重庆市牙刷产品质量监督抽查实施细则

（2025年版）

1 抽样方法

以随机抽样的方式在被抽样生产者、销售者的待销产品中抽取。

随机数一般可使用随机数表等方法产生。

每批次牙刷产品抽样数量见表1。

表1 牙刷产品抽样数量

| 产品名称 | 抽样数量 | 检验数量 | 备样数量 |
| --- | --- | --- | --- |
| 牙刷（GB 19342-2013） | 28支 | 18支 | 10支 |
| 磨尖丝牙刷 | 28支 | 18支 | 10支 |
| 电动牙刷 | 12支 | 6支 | 6支 |

2 检验依据

检验项目和检验方法见表2至表4。

表2 牙刷检验项目

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 检验方法 |
| 1 | 卫生要求 | GB 19342-2013 |
| 2 | 有害元素 | GB 39669-2020 |
| 3 | 边缘、尖端 | GB 39669-2020 |
| 4 | 毛束强度分类 | GB 19342-2013 |
| 5 | 毛束拉力 | GB 39669-2020 |
| 6 | 颈部抗弯力 | GB 39669-2020 |
| 7 | 单丝弯曲恢复率 | GB 19342-2013 |
| 8 | 磨毛 | GB 39669-2020 |
| 注：安全要求中有害元素仅测刷毛部分。 | | |

表3 磨尖丝牙刷检验项目

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 检验方法 |
| 1 | 卫生要求 | GB 30003-2013 |
| 2 | 有害元素 | GB 39669-2020 |
| 3 | 边缘、尖端 | GB 39669-2020 |
| 4 | 毛束强度分类 | GB 19342-2013  GB 30003-2013 |
| 5 | 磨尖丝 | GB 39669-2020 |
| 6 | 磨尖丝刷毛pH | GB 39669-2020 |
| 7 | 毛束拉力 | GB 39669-2020 |
| 8 | 颈部抗弯力 | GB 39669-2020 |
| 9 | 单丝弯曲恢复率 | GB 19342-2013 |
| 注：安全要求中有害元素仅测刷毛部分。 | | |

表4 电动牙刷检验项目

| 序号 | 检验项目 | 检验方法 |
| --- | --- | --- |
| 1 | 毛束拉力 | GB 39669-2020 |
| 2 | 边缘、尖端 | GB 39669-2020 |
| 3 | 对触及带电部件的防护 | GB 4706.1-2005  GB 4706.59-2008 |
| 4 | 输入功率和电流 | GB 4706.1-2005  GB 4706.59-2008 |
| 5 | 工作温度下的泄漏电流和电气强度 | GB 4706.1-2005  GB 4706.59-2008 |
| 6 | 稳定性和机械危险 | GB 4706.1-2005  GB 4706.59-2008 |
| 7 | 机械强度 | GB 4706.1-2005  GB 4706.59-2008 |
| 8 | 结构（不包括22.46条的试验） | GB 4706.1-2005  GB 4706.59-2008 |
| 9 | 内部布线 | GB 4706.1-2005  GB 4706.59-2008 |
| 10 | 电源连接和外部软线 | GB 4706.1-2005  GB 4706.59-2008 |
| 11 | 电气间隙、爬电距离和固体绝缘 | GB 4706.1-2005  GB 4706.59-2008 |

执行企业标准、团体标准、地方标准的产品，检验项目参照上述内容执行。

凡是注日期的文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版不适用于本细则。凡是不注日期的文件，其最新版本适用于本细则。

3 判定规则

3.1依据标准

GB 19342-2013 牙刷

GB 30003-2013 磨尖丝牙刷

GB 39669-2020 牙刷及口腔器具安全通用技术条件

GB 4706.1-2005 家用和类似用途电器的安全 第1部分：通用要求

GB 4706.59-2008 家用和类似用途电器的安全 口腔卫生器具的特殊要求

相关的法律、行政法规、部门规章、规范性文件

现行有效的企业标准、团体标准、地方标准及产品明示质量要求

3.2判定原则

经检验，检验项目全部合格，判定为被抽查产品所检项目未发现不合格；检验项目中任一项或一项以上不合格，判定为被抽查产品不合格。

若被检产品明示的质量要求高于本细则中检验项目依据的标准要求时，应按被检产品明示的质量要求判定。

若被检产品明示的质量要求低于本细则中检验项目依据的强制性标准要求时，应按照强制性标准要求判定。

若被检产品明示的质量要求低于或包含本细则中检验项目依据的推荐性标准要求时，应以被检产品明示的质量要求判定。

若被检产品明示的质量要求缺少本细则中检验项目依据的强制性标准要求时，应按照强制性标准要求判定。

若被检产品明示的质量要求缺少本细则中检验项目依据的推荐性标准要求时，该项目不参与判定。