

T/HAS

团 体 标 准

T/HAS 147—2025

化妆刷

Makeup brush

2025 - 03 - 24 发布

2025 - 03 - 24 实施

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 产品结构与分类	1
5 要求	3
6 试验方法	5
7 检验规则	6
8 标签、包装、运输和贮存	6

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由鹿邑县化妆刷美妆协会提出。

本文件由河南省标准化协会归口。

本文件起草单位：鹿邑县市场监督管理局、鹿邑县化妆刷美妆协会、河南省标准化和质量研究院、河南正一产业有限公司、河南工业大学化学化工学院、许昌市产品质量检测与研究中心、鹿邑县迪雅思化妆用具有限公司、河南鑫顺昌化妆用具股份有限公司、鹿邑县亿鑫源毛业有限公司、河南觅己美业科技有限公司、河南明朝化妆用具有限公司、鹿邑县国良毛绒纺织有限公司、大方美业（河南）科技有限公司、河南富鸿达化妆用具有限公司、鹿邑县蓝天毛业有限公司、河南海新化妆用品股份有限公司、河南和盛堂刷业有限公司。

本文件主要起草人：顾伟、宋杰、秦应成、薛冰、田磊、宋攀攀、孙涛、孙士彬、闫彩洁、孙皓、于海志、吴东萍、张燕、谢绍峰、秦方华、丁文举、黄纯杰、王青山、谢树岭、张建峰、曹高潮、张韬、赵一帆、刘娟、杨艳丽、王诗源、李智、韦甜甜、蒋悦。

化妆刷

1 范围

本文件规定了化妆刷的术语和定义、产品结构与分类、技术要求、试验方法、检验规则、标签、包装、运输和贮存。

本文件适用于各类动物毛、化学纤维制成的化妆刷。不适用于儿童化妆刷。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划

GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度

GB 18401—2010 国家纺织产品基本安全技术规范

GB 28480 饰品 有害元素限量的规定

国家食品药品监督管理总局. 化妆品安全技术规范. 2015

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

化妆刷

用于化妆、美容时辅助涂抹、修饰、清洁的工具，一般由刷头（刷毛）、刷管、刷柄组成。

4 产品结构与分类

4.1 产品结构

4.1.1 化妆刷一般由刷头（刷毛）、刷管和刷柄组成。

4.1.2 按照刷头数量一般分为单头化妆刷、双头化妆刷和多头化妆刷等，其示意图见图1、图2和图3。

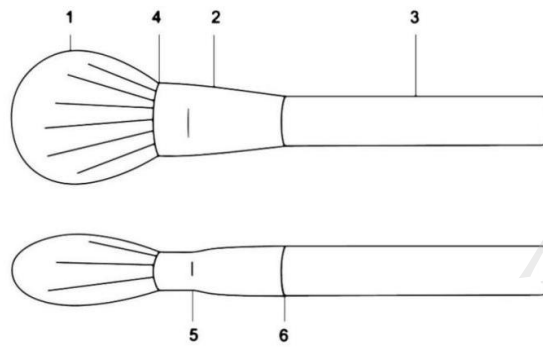
4.2 产品分类

4.2.1 按刷头（刷毛）材料分为：动物毛类、化学纤维类等。

4.2.2 按刷管材料分为：合成树脂、金属等。

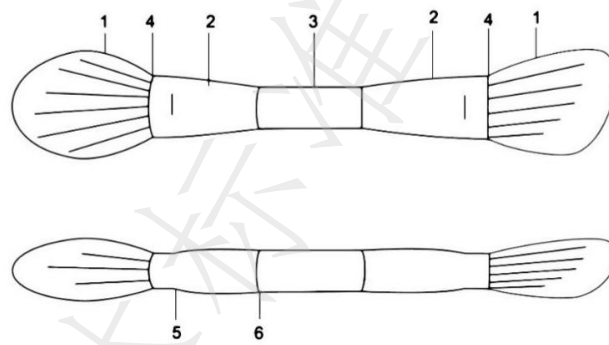
4.2.3 按刷柄材料分为：合成树脂、木柄等。

4.2.4 按照用途分为：修容刷、高光刷、腮红刷、蜜粉刷、面部轮廓刷、眉刷、眼线刷、遮瑕刷、眼影刷、粉底刷、唇刷等。



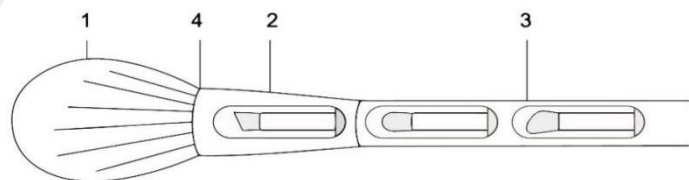
- 标引序号说明：
 1——刷头（刷毛）；
 2——刷管；
 3——刷柄；
 4——毛束直径；
 5——压管厚度；
 6——刷柄。

图1 单头化妆刷



- 标引序号说明：
 1——刷头（刷毛）；
 2——刷管；
 3——刷柄；
 4——毛束直径；
 5——压管厚度；
 6——刷柄。

图2 双头化妆刷



- 标引序号说明：
 1——刷头（刷毛）；
 2——刷管；
 3——刷柄；
 4——毛束直径。

图3 多头化妆刷

5 要求

5.1 外观

5.1.1 刷头（刷毛）

单色刷头（刷毛）毛色应一致，毛束整齐、均匀，刷毛柔软、无明显开叉和翘毛、无明显倒根、碎毛、杂毛及异物。

5.1.2 刷管

刷管表面光亮、平整，无缺口、无胶痕、无划痕、无锈迹。

5.1.3 刷柄

刷柄表面光滑、无裂纹、无毛刺、无坑洞、无气泡、无水纹、无杂质、无淤漆。

5.1.4 装配

成品装配牢固，刷管与刷柄在同一轴线，衔接完好。

5.2 物理性能

5.2.1 掉毛量

掉毛量应符合表1的规定。

表 1 掉毛量

刷头（刷毛）材料	刷头（刷毛）直径/mm	要求/根
动物毛	$d \leq 5$	≤ 5
	$5 < d \leq 10$	≤ 8
	$d > 10$	≤ 10
化学纤维	$d \leq 5$	≤ 1
	$5 < d \leq 10$	≤ 2
	$d > 10$	≤ 3

5.2.2 跌落

产品不应有断裂、变形。

5.2.3 拉力

刷管与刷柄的拉力应符合表2的规定。

表 2 刷管与刷柄拉力要求

刷管直径/mm	静负荷拉力/N	要求
$d \leq 5$	10	经静负荷拉力测试后，毛束正常、刷头（刷毛）与刷管不脱节、刷管与刷柄不脱节，且产品完好无损
$5 < d \leq 10$	20	
$d > 10$	30	

5.2.4 刷柄抗弯性

刷柄抗弯性应符合表3的规定。

表3 刷柄抗弯性

刷柄直径/mm	施加力/N	要求
$d \leq 5$	8	经抗弯性测试后, 刷柄无明显弯曲、断裂
$5 < d \leq 10$	20	
$d > 10$	35	
注: 刷柄长度低于5 cm时不做要求。		

5.2.5 耐温性能

温度测试后, 化妆刷无异常, 毛束牢固性符合表2的规定。

5.2.6 脱色

刷柄、刷管不应脱色。刷头(刷毛)干摩擦色牢度、湿摩擦色牢度和耐水色牢度应符合表4。

表4 刷头(刷毛)脱色指标

项目	要求
干摩擦色牢度/级	≥ 4
湿摩擦色牢度/级	≥ 3
耐水色牢度/级	≥ 3

5.2.7 标识商标印刷牢度

标识商标印刷字体不应有掉字、断裂、模糊不清等现象。

5.3 微生物指标

动物刷头(刷毛)微生物指标应符合表5的规定。

表5 动物毛微生物指标

项目	要求/(CFU/g)
菌落总数	$\leq 1\ 000$
霉菌和酵母菌总数	≤ 100
耐热大肠菌群	不得检出
金黄色葡萄球菌	不得检出
铜绿假单胞菌	不得检出

5.4 刷头(刷毛)有害物质限量

刷头(刷毛)有害物质限量应符合表6的规定。

表6 刷头(刷毛)有害物质限量

项目	要求/(mg/kg)
砷(As)	$\leq 1\ 000$
镉(Cd)	≤ 100
铬(六价)(Cr)	$\leq 1\ 000$
铅(Pb)	$\leq 1\ 000$

表6 刷头（刷毛）有害物质限量（续）

项目	要求/ (mg/kg)
汞 (Hg)	≤1 000
游离甲醛	≤75
可分解致癌芳香胺染料 ^a	禁用
^a 致癌芳香胺清单见 GB 18401—2010 中的附录 C, 限量值≤20 mg/kg	

6 试验方法

6.1 外观

在自然光或日光灯（≥450 lx）下，通过手感和目测目测检查。

6.2 物理性能

6.2.1 掉毛量

测量刷头（刷毛）直径，用手轻轻拨动刷头（刷毛）15次，检查刷头（刷毛）掉落的数量。

6.2.2 跌落

样品水平放置，从1.5 m高度自由跌落到水泥地面，连续3次，检查样品。

6.2.3 拉力

在室温下，将化妆刷样品测试部位固定在拉力计上，缓慢拉动拉力计到静负荷拉力值，停止0.5 min，目测。

6.2.4 刷柄抗弯性

拉力试验机上测试。将样品放在支座上的上、下两支点，两支点相距50 mm，拉力试验机速度为匀速（100±10）mm/min，压头半径6 mm，作用于跨距的中间部位。压头垂直作用于样品的轴线，开动试验机，加载至规定值，检查样品。

6.2.5 耐温性能

在高温+40℃（±2℃），低温-10℃（±2℃）时，分别放置0.5 h，取出观察化妆刷外观有无异常，并对毛束牢固性进行测定。

6.2.6 脱色

6.2.6.1 干摩擦色牢度和湿摩擦色牢度测定按 GB/T 3920 的要求进行。

6.2.6.2 耐水色牢度的测定按 GB/T 5713 的要求进行。

6.2.7 标识商标印刷牢度

用透明3M胶纸紧密粘贴在成品及包装材料上的烫金的标识，印刷的标识和商标，静置1 min后，向后呈锐角快速揭开。

6.3 微生物指标

6.3.1 样品制备

在室温下通过剪取方法从刷毛上取样，每根试样的长度不应大于5 mm。称取10 g样品加入90 ml灭菌生理盐水，充分震荡混匀，静置后，取上清液作为1:10的检液。

6.3.2 试验方法

按《化妆品安全技术规范》中第5章的规定进行。

6.4 刷头（刷毛）有害物质限量

6.4.1 取样

在室温下通过剪取方法对刷头（刷毛）取样，每根试样的长度不应大于5 mm。

6.4.2 试验方法

砷、镉、铬（六价）、铅、汞的含量测定按GB 28480的规定进行，游离甲醛和可分解致癌芳香胺染料的含量测定按GB 18401的规定进行。

7 检验规则

7.1 出厂检验

7.1.1 凡提出交货的产品，均应进行出厂检验。

7.1.2 出厂检验按 GB/T 2828.1 规定进行，采用特殊检查水平 S-3 的正常检查一次抽样方案，其检验项目、要求、试验方法、接收质量限 AQL 值见表 7。

表 7 出厂检验项目

序号	检验项目	要求	试验方法	AQL值
1	外观	5.1	6.1	A类1.0 B类3.0 C类5.5
2	掉毛量	5.2.1	6.2.1	
3	跌落	5.2.2	6.2.2	
4	拉力	5.2.3	6.2.3	
5	刷柄抗弯性	5.2.4	6.2.4	
6	耐温性	5.2.5	6.2.5	
7	脱色	5.2.6	6.2.6	
8	标示商标印刷牢度	5.2.7	6.2.7	

7.1.3 出厂检验若判为不合格批时，可从该批产品中双倍抽样对不合格项进行复检，如复检有一项仍不合格，则判定该批产品为不合格。该批产品应返工后再次检验。

7.2 型式检验

7.2.1 型式检验为全项检验，有下列情况之一时，应进行型式检验：

- 新产品或老产品转厂生产试制定型鉴定时；
- 正式生产后，如材料、结构、工艺有较大变动，可能影响产品性能时；
- 产品停产半年再恢复生产时；
- 正常生产每三年进行一次；
- 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
- 国家产品质量监督机构提出进行型式检验要求时。

7.2.2 型式检验从出厂检验合格的产品中随机抽样 10 支。

7.2.3 型式检验有一项不合格则判定该批产品不合格。

8 标签、包装、运输和贮存

8.1 标签

每个产品包装上应标明：产品名称、材质、规格、颜色、生产厂名及地址、执行标准号、数量、生产日期。

8.2 包装

产品有内包装、外包装，包装内应有产品检验合格证和使用说明，包装应坚固、完整。

8.3 运输和贮存

运输时应防雨，防重压，防污染；产品应贮存在干燥通风的场所，并防霉防蛀，防日晒、防鼠。

全国团体标准信息平台