

T/HAS 团 体 标 准

T/HAS XXXX—XXXX

化妆刷

（征求意见稿）

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

河南省标准化协会 发 布

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 产品分类 1

5 技术要求 1

6 试验方法 3

7 检验规则 4

8 标志、包装、运输和贮存 5

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、河南正一产业有限公司。

本文件主要起草人：宋杰、薛冰、秦应成、孙涛、宋攀攀、田磊、孙士彬、闫彩洁、谢绍峰、秦方华、丁文举、黄纯杰。

化妆刷

1 范围

本标准规定了化妆刷的术语和定义、产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于各类动物毛、化学纤维制成的化妆刷。

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 19941（所有部分） 皮革和毛皮 甲醛含量的测定

GB/T 19942 皮革和毛皮 化学试验 禁用偶氮染料的测定

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，一般由刷毛、刷柄、刷管组成。

4 产品分类

4.1 按材料分为：动物毛类和化学纤维类。

4.2 按照用途分为：修容刷、高光刷、胭脂刷、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。

5 技术要求

5.1 外观

5.1.1 刷毛

毛色一致、无色差，毛束整齐、均匀，毛头柔软、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，刷管与刷柄在同一直线，衔接完好。

5.2 脱色

刷毛、刷柄、刷管不应脱色。

5.3 掉毛量

掉毛量应符合表1的规定。

表 1 掉毛量

材料	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

5.4 跌落

产品不应有断裂、变形。

5.5 物理性能

5.5.1 毛束牢固性

毛束牢固性应符合表2的规定。

表 2 毛束牢固性

刷毛直径/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、刷毛与刷管不脱节。
$5 < d \leq 10$	20	
$d > 10$	30	

5.5.2 刷柄抗弯性

刷柄抗弯性应符合表3的规定。

表 3 刷柄抗弯型

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	

5.5.3 耐温性能

化妆刷无异常，毛束牢固性符合表2规定。

5.6 微生物指标

动物刷毛微生物指标应符合表4的规定。

表 4 动物毛微生物指标

微生物	要求/（CFU/g）
菌落总数	≤1000
霉菌和酵母菌总数	≤100
粪大肠菌群	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

5.7 刷毛有害物质限量

刷毛有害物质限量应符合表5的规定。

表 5 刷毛有害物质限量

有害物质	要求/（mg/kg）
砷	≤25
镉	≤75
铬	≤60
铅	≤90
汞	≤60
游离甲醛	≤75
可分解有害芳香胺染料	≤30

6 试验方法

6.1 外观

在自然光或日光灯下，手感目测检查。

6.2 脱色

用充分浸透65%乙醇的脱脂棉，在刷柄、刷毛、刷管上用力擦拭30次，目测观察脱脂棉上是否有颜色。

6.3 掉毛量

测量刷毛直径，用手轻轻拨动刷毛15次，检查刷毛掉落的数量。

6.4 跌落

样品水平放置，从1 m高度自由跌落到水泥地面，连续3次，检查样品。

6.5 物理性能

6.5.1 毛束牢固性

在室温下，将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。

6.5.2 刷柄抗弯性

拉力试验机上测试。将样品放在支座上的左、右两支点，两支点相距50 mm，拉力试验机下降速度为匀速 (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。（刷柄长度低于5 cm不做要求）

6.5.3 耐温性能

在高温+50 ℃，低温-10 ℃时，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。

6.6 微生物指标

6.6.1 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。

6.6.2 试验方法

按《化妆品安全技术规范》的规定进行。

6.7 刷毛有害元素限量

6.7.1 取样

在室温下通过剪取方法对刷毛取样，每根试样的长度不应大于5 mm。

6.7.2 试验方法

砷、镉、铬、铅、汞的含量测定按GB 28480的规定进行，游离甲醛的含量测定按GB/T 19941（所有部分）的规定进行，可分解有害芳香胺染料的含量测定按GB/T 19942的规定进行。

7 检验规则

7.1 检验分类

检验分为出厂检验和型式检验。

7.2 出厂检验

7.2.1 凡提出交货的产品，均应进行出厂检验。

7.2.2 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 6。

表 6

序号	检验项目	要求	试验方法	AQL值
1	外观	5.1	6.1	6.5
2	掉毛量	5.3	6.3	

7.2.3 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。该批产品应返工后方可交验。

7.3 型式检验

7.3.1 型式检验为全项检验，有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品或老产品转厂生产试制定型鉴定时；
- b) 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；
- c) 产品停产半年再恢复生产时；
- d) 正常生产每一年进行一次；

- e) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时;
 - f) 国家产品质量监督机构提出进行型式检验要求时。
- 7.3.2 型式检验从出厂检验合格的产品中随机抽样 10%。
- 7.3.3 型式检验有一项不合格则判定该批产品不合格。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

产品包装上应标明：产品名称、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。

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。

参 考 文 献

- [1] GB 19342—2013 牙刷
-