

附录 A  
(规范性附录)  
磨尖丝 pH 测试方法

## A.1 原理

利用 pH 计测定磨尖丝上酸碱残留物溶解于水后的 pH。

## A.2 试剂

A.2.1 实验用水应满足 GB/T 6682—2008 分析实验室三级用水的要求,其中电导率小于等于  $14 \mu\text{S}/\text{cm}$ ,用前煮沸冷却。

A.2.2 缓冲溶液:选取两种接近试样预期 pH 值的缓冲溶液校准 pH 计,缓冲溶液用水(A.2.1)配制。

## A.3 试验装置

A.3.1 pH 计:玻璃电极、甘汞电极或复合电极,最小分度值为 0.02。

A.3.2 锥形瓶:100 mL。

A.3.3 玻璃棒。

A.3.4 天平:最小分度值为 0.000 1 g。

## A.4 试验条件

$(20 \pm 2)^\circ\text{C}$ 。

## A.5 试验步骤

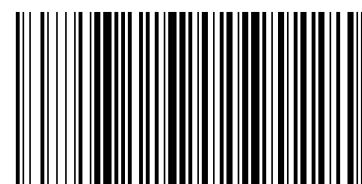
在牙刷刷毛根部剪取磨尖丝,称取 2.0 g 置于 100 mL 锥形瓶中,倒入 50 mL 去离子水(A.2.1),均匀搅拌 2 min 后,在  $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$  条件下静置 5 min~10 min,然后测试溶液的 pH。

## A.6 分析结果的表述

pH 的结果以两次测量的平均值表示,精确到 0.1。

## A.7 精确度

pH 两次测量之差应小于等于 0.1。



GB 30003-2013

版权专有 侵权必究

\*

书号:155066·1-47671

定价: 16.00 元



# 中华人民共和国国家标准

GB 30003—2013

## 磨尖丝牙刷

Toothbrushes with tapered filament

2013-10-10 发布

2014-12-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

- e) 公称丝径;
- f) 产品质量检验合格标识。

8.1.2 产品包装箱应有以下中文内容:

- a) 产品名称;
- b) 生产厂厂名、厂址;
- c) 型号;
- d) 数量;
- e) 长×宽×高。

8.2 包装

产品包装箱应牢固,无破损,包装箱上的贮运标志应符合 GB/T 191 的规定。

8.3 运输

产品搬运时要轻取轻放,防止雨淋和重压。

8.4 贮存

产品应贮存在干燥、通风的仓库内。

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
磨 尖 丝 牙 刷

GB 30003—2013

\*

中国标准出版社出版发行  
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100013)  
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址 [www.spc.net.cn](http://www.spc.net.cn)

总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235

读者服务部:(010)68523946

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
各地新华书店经销

\*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 18 千字  
2013年10月第一版 2013年10月第一次印刷

\*

书号:155066·1-47671 定价 16.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换  
版权专有 侵权必究  
举报电话:(010)68510107

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 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的试制定型鉴定时;
- 正式生产后,如结构、材料、工艺有较大改变,可能影响产品性能时;
- 正常生产时,对批量产品进行抽样检查,每年至少一次;
- 产品停产半年以上,恢复生产时;
- 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- 国家质量监督检验机构提出进行型式检验要求时。

7.3.2 型式检验的样本应从经过出厂检验的合格批中抽取 18 支检验,型式检验的评定以不合格支数计算。

7.3.3 型式检验按 GB/T 2829—2002 规定进行,采用判别水平 I 的一次抽样方案。检验项目、要求、试验方法、不合格分类、不合格质量水平(RQL 值)、样本数、判定数组见表 8。

表 8

序号	检验项目	要求	试验方法	不合格分类	RQL 值	样本数	判定数组	
							Ac	Re
1	卫生要求	5.1.1	6.1.1	A	30	3	0	1
		5.1.2	6.1.2					
		5.1.3	6.1.3					
2	安全要求	5.2.1	6.2.1	A	40	2	0	1
3	磨尖丝	5.5	6.5					
4	非磨尖丝部分刷毛	5.6	6.6					
5	物理性能	5.7	6.7	B	40	5	1	2
6	规格尺寸	5.3	6.3	C	65	3	1	2
7	外观质量	5.8	6.8					

7.3.4 pH 应符合 5.1.4 的要求,否则判定为不合格;有害元素应符合 5.2.2 的要求,否则判定为不合格。

7.3.5 毛束强度测试样品 5 支,3 支及以上的数据与明示强度相符,判定为合格,否则判定为不合格。

7.3.6 有一项不合格判定为型式检验不合格。

## 8 标志、包装、运输、贮存

### 8.1 标志

8.1.1 产品销售单位包装上应标有以下中文内容:

- 产品名称;
- 生产厂名、厂址;
- 产品执行标准编号;
- 毛束强度分类;

## 前 言

本标准的 5.1、5.2、5.5、5.6、5.7(表 5 中 1、3、5 项)为强制性的,其余为推荐性的。

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

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这些专利的责任。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国口腔护理用品标准化技术委员会牙刷分技术委员会(SAC/TC 492/SC 2)归口。

本标准起草单位:慈溪市洁达纳米复合材料有限公司、无锡市兴达尼龙有限公司、北京市轻工产品质量监督检验一站、江苏五爱集团有限公司、扬州明星牙刷有限公司、高露洁三笑有限公司、江苏兴盛刷业有限公司、广东雪洁日化用品有限公司、好来化工(中山)有限公司、宝洁(中国)有限公司、扬州金巴丽刷业有限公司、扬州金霞塑胶有限公司、扬州今晨刷业有限公司、江苏晨洁日化有限公司、两面针(扬州)酒店用品有限公司、狮王日用化工(青岛)有限公司、江苏三笑集团有限公司、广东三椒日化有限公司。

本标准主要起草人:殷新中、李传和、马剑波、杨兆金、张文生、肖清、盛大明、李端翌、顾明、黄怡康、陈兴龙、屠金祥、王金燕、尤松、兰进、刘婧、吴恒友、魏晓英、王昕瑶、王宝勤、林创有。