



Q/XLMM

安徽鹿妈妈生物科技有限公司企业标准

Q/XLMM 001-2021

企业标准信息公共服务平台
公开
2021年03月24日 13点54分

牙线棒

Integrated dental floss and handles

企业标准信息公共服务平台
公开
2021年03月24日 13点54分

2021-03-24 发布

2021-03-24 实施

安徽鹿妈妈生物科技有限公司发布



本标准按照 GB/T U—2009 给出的规则起草。

本标准中对牙线棒断裂强力的要求及测定方法参照 ISO 28158:2010《牙科学-牙线棒》。

本标准由安徽鹿妈妈生物科技有限公司起草。

本标准主要起草人：夏泉

生产单位：安徽鹿妈妈生物科技有限公司

单位地址：安徽省合肥市包河区

企业标准信息公共服务平台
公开
2021年03月24日 13点54分



牙线棒

1 范围

本标准规定了牙线棒的术语和定义、要求、试验方法、检验规则、标志。
本标准适用于可作为辅助清洁牙齿的牙线棒产品。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 19342 牙刷

GB/T 6682 分析实验室用水规格和试验方法 JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则
国家质量监督检验检疫总局令 [2005] 第 75 号《定量包装商品计量监督管理办法》
中华人民共和国卫生部《化妆品卫生规范》

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

牙线棒 integrated dental floss and handles

由固定架和合成纤维或其他材料制成的线组成，用来清洁牙齿邻面附着物的口腔清洁工具。

4 要求

4.1 原料

生产牙线棒所使用的原料应符合相应的国家或行业标准。

4.2 卫生指标

牙线棒的卫生指标应符合表 1 要求。

表 1

	项 目	要 求
微生物指标	菌落总数/ (CFU/g)	500
	霉菌与酵母菌总数/ (CFU/g)	100
	粪大肠菌群/g	不应检出
	铜绿假单胞菌/g	不应检出
	金黄色葡萄球菌/g	不应检出
有毒物质限量	铅(Pb)含量/ (mg/kg)	90
	砷(As)含量/ (mg/kg)	25
	镉(Cd)含量/ (mg/kg)	75
	铬(Cr)含量/ (mg/kg)	60
	汞(Hg)含量/ (mg/kg)	60



4.3 感官指标、物理性能

牙线棒

表 2

感官指标	外观	牙线应无明显绒毛、零乱、线松，脏、亏 牙线棒手柄表面应清洁光滑、无脏污，无明显毛刺、无较大杂质点；头部不应成尖形； 尖部不应+全成锐尖牙签的产品除外），造成伤害
	脱色试验	1 棒应通过脱色试验
物理性能	牙线棒断裂	kg 负重 10 s 内不出现牙线 断裂、握柄断裂、牙线 出现象 j

4.4 定量包装

牙线棒_定量包_应相_家质量监督检验检;(1佳_^2005] 第 75 号《定_包^计量监督管 理办法》的_求。

4.5 包装外观

包装应+洁、端

5 试验方_

本标准所用的水，除特殊规定外，均为符合 GB/T 6682 规定的水。

5.1 微生物指标--

5.1.1 试样制备

在无菌条件下，取 5 支牙线棒，置无 为检液，备用，(事先放入数颗玻璃珠)^摇匀

5.1.2 测定 程序 按中华人民共和国

5.2 有毒物质限 按 GB 1934

5.3 感官指枒

5.3.1 外观 应借助放

5_3.2 脱上是否有 仪器装置

夹持 lfe. 应具有调节装置. 使其在夹持牙线时需给予适当的夹持力，以防止牙线滑移；夹持器
钳口的表 wf 有卜房衬^使试样在夹持区填冉 ‘的滑移或^伤降低到最小程度；

b) 挂钩：拉伸强度不低于 100N. 表面光, $m4 (3.0 \pm 0.5) \text{ mm}$;

c) 挂绳：拉虽度不低于 I 破码：

d) 质量 1 kg;

容器：用于水中试样；

e)

其他试验工具：试验所蓄的勉表、支撑装置等。

f)



4.2 试样制备

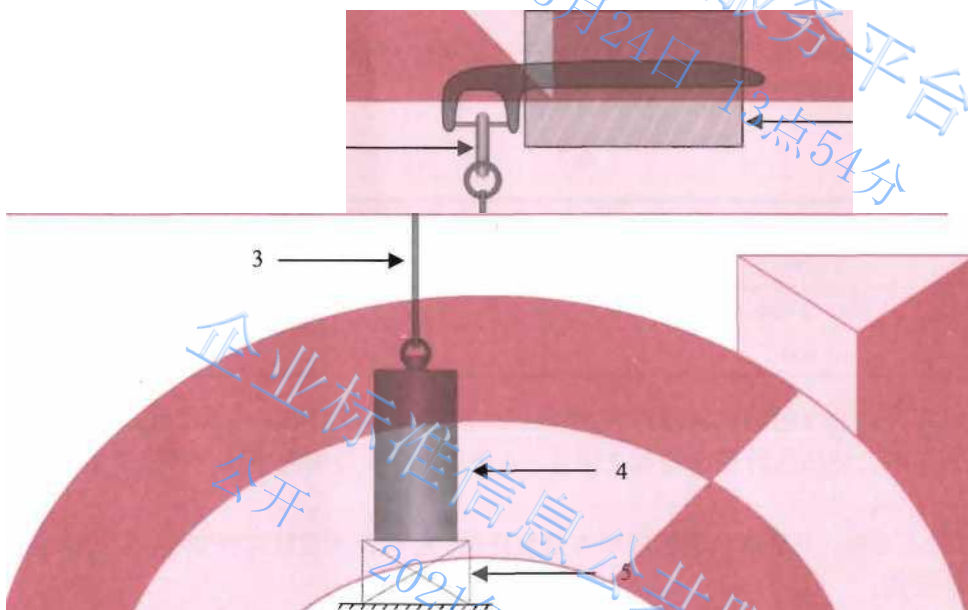
(37±2) °C 的蒸馏水或去离子水中，浸泡时间 90s ~ 100 s

5.4.3 试验温度

试验温度保持在 (23 ± 5) °C。

5.4.4 操作步骤

- a) 接挂钩、挂绳、砝码作为重量装置，下置支撑装置；
- b) 用手取出 1 支牙线棒试样，快速甩动两次去表面多余水分，将柄置于夹持器内，保证牙线水平持器前端距牙线中心水平距离为 (30 ± 1) mm；
- c) 试样完成浸湿后第 30s ~ 60s，在牙线中间位置悬挂 1 重量装置，调节支撑装置完全垂直伸展后挂钩刚好接触牙线（见图 1）；
- d) 缓慢移除支撑装置（其支撑装置不可过快移除牙线承受拉力突然增加始计时，使试样保持负重 10 s ~ 11s）；
- e) 按上述条件要求，重复测试其他 9 支牙线棒试样，观察牙线、支撑装置是否有拔出现象。



imm

1	夹	待	器	:
2				—
3	注		绳	:
4	砝		码	:
5	支	撑	装	置

图 1

5.5 定量包装

按 JJF 1070 的规定进行测定。



MM001-2021

6 检验规则

6.1 检验分类

6.1.1 型式检验

型式检验项目包括本标准中所有项目，正常生产时每年12个月不应少于1次，有下列情形之一时也应进行型式检验：

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定时；
- b) 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；
- c) 产品停产6个月后，恢复生产时；
- d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- e) 国家质量监督机构提出进行型式检验要求时。

6.1.2 出厂检验

产品应经生产厂检验，并出具合格证方可出厂。出厂检验应逐批进行，其检验项目为第4章规定的感官指标、微生物指标中的菌落总数、定量包装、安全指标及包装外观。

6.2 组批与抽样、判定规则

6.2.1 牙线棒按批交付，以相同原料、同一工艺条件生产的同一规格的成品为一批。

6.2.2 抽样：以箱为单位，根据批量大小，按表3确定样本。

表3

批量/箱	取样/箱
≥ 500	5
50 ~ 1 000	8
> 1 000	13

在交货地点或成品仓库随机抽取箱样本，验收包装质量时检查箱中的全部小包装，按4.5进行检验，合格总判定率为10%，然后从每箱中任取2中盒~4中盒，再从每中盒中取出等量支数，使样本总数不少于24支。

6.2.2.1 如检验不合格，可重新从两倍箱样本抽取样品，对不合格项目进行复检，复检结果仍不合格，则判该批产品不合格。

6.2.2.2 交收双方对检验结果有异议时，可用仲裁检验，仲裁结果为最后依据。

7 标志

7.1 产品的销售包装应有如下标志：

- a) 产品名称、商标；
- b) 定量包装要求；
- c) 生产者名称、厂址：应为依法登记注册、能承担产品质量责任的生产者的名称和地址；
- d) 执行标准编号；
- e) 生产批号：应标注在销售包装的可视面上，并保证产品的可追溯性，具体标注方法由企业自定；
- f) 使用说明。

7.2 产品包装箱上应有如下标志：

- a) 产品名称；
- b) 生产者名称和地址：应为依法登记注册、能承担产品质量责任的生产者的名称和地址；
- c) 装箱数量、毛重；



- d) 生产日期或批号;
- e) 包装箱规格: 长 (mm) X 宽 (mm) X 高 (mm);
- f) 包装储运图示标志: 企业应根据产品实际要求标注。

企业标准信息公共服务平台
公开
2021年03月24日 13点54分

企业标准信息公共服务平台
公开
2021年03月24日 13点54分