

SN

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 0749—2010
代替 SN/T 0749—1999

进出口铅笔、蜡笔检验规程

Rules for the inspection for import and export pencil and crayon

2010-03-02 发布

2010-09-16 实施

中华人民共和国
国家质量监督检验检疫总局 发布

中华人民共和国出入境检验检疫
行 业 标 准
进出口铅笔、蜡笔检验规程
SN/T 0749—2010

*

中国标准出版社出版
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 15 千字
2010年5月第一版 2010年5月第一次印刷
印数 1—1 600

*

书号: 155066·2-20838 定价 16.00 元

前 言

本标准代替 SN/T 0749—1999《出口铅笔、蜡笔检验规程》。

本标准与 SN/T 0749—1999 相比,主要变化如下:

- 扩大了标准的适用范围;
- 修改了不合格分类;
- 增加了铅笔、铅芯检验的检验内容;
- 修改了有害可迁移元素含量的检测方法;
- 修改了不合格的处置。

本标准的附录 A、附录 B 为规范性附录,附录 C、附录 D 为资料性附录。

本标准由国家认证认可监督管理委员会提出并归口。

本标准起草单位:中华人民共和国山东出入境检验检疫局、中华人民共和国天津出入境检验检疫局、中华人民共和国北京出入境检验检疫局。

本标准主要起草人:韩克虎、矫丽珍、冯润中、赵建忠、朱超、孙明波、王强。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- SN/T 0749—1999。

进出口铅笔、蜡笔检验规程

1 范围

本标准规定了进出口铅笔、蜡笔类产品的抽样、分类、检验、结果判定和不合格处置。
本标准适用于进出口铅笔、蜡笔类产品的检验。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

- 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 6675—2003 国家玩具安全技术规范
- QB/T 1023—2007 活动铅笔
- QB/T 1024 活动铅笔用黑铅芯
- QB 1336—2000 蜡笔
- QB/T 2774—2006 铅笔

3 术语和定义

GB/T 2828.1、QB/T 2774、QB/T 1023、QB/T 1024、QB 1336 确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1

检验批 lot

以同一周期生产的同一品种、同一货号或合同、同一出口国别或地区的产品确定为一个检验批。

4 产品分类

- 4.1 铅笔类包括铅笔、颜色铅笔、活动铅笔、纸卷铅笔、炭化(铅)笔、塑杆铅笔及铅芯。
- 4.2 蜡笔类包括儿童绘画、书写记号用的蜡笔和油彩粉笔。

5 检验

5.1 检验项目

检验项目分为外观检验和理化检测。外观检验项目见附录 A 和附录 B,理化检测项目见表 2 至表 4。

5.2 抽样方案

5.2.1 外观检验抽样

采用 GB/T 2828.1 特殊检验水平 S-4 正常一次抽样方案,抽样数量及结果判定见表 1。

表 1 外观检验抽样数量及结果判定表

批量数	样品数	Ac	Re
5~90	5	1	2
91~150	8	2	3

表 1 (续)

批量数	样品数	Ac	Re
151~500	13	3	4
501~1 200	20	5	6
1 201~10 000	32	7	8
10 001~35 000	50	10	11
35 001~500 000	80	14	15
500 001 及其以上	125	21	22

5.2.2 理化检测抽样

物理项目按 QB/T 2744、QB/T 1023、QB/T 1024、QB 1336 规定执行,化学检测项目随机抽取代表性样品 6 支(套)。

5.3 检验要求

5.3.1 外观检验要求

对代表性样品按规范性附录 A、附录 B 所列检验内容在 200 lx~250 lx 照度的白炽灯下逐个进行目测检验。

当有一项或一项以上不符合指标要求,则判定为不合格。

5.3.2 理化检测要求

5.3.2.1 按表 2 至表 5 所列检验内容、检验方法进行检验。

表 2 铅笔类产品物理检验项目

检验项目	质量要求	检验方法
芯尖受力	按 QB/T 2774—2006 的 4.1 规定	按 QB/T 2774—2006 的 5.1 规定进行检验
硬度	按 QB/T 2774—2006 的 4.1 规定	按 QB/T 2774—2006 的 5.2 规定进行检验
磨耗	按 QB/T 2774—2006 的 4.1 规定	按 QB/T 2774—2006 的 5.3 规定进行检验
滑度	按 QB/T 2774—2006 的 4.1 规定	按 QB/T 2774—2006 的 5.4 规定进行检验
浓度	按 QB/T 2774—2006 的 4.1 规定	按 QB/T 2774—2006 的 5.5 规定进行检验
笔杆结合牢度	按 QB/T 2774—2006 的 4.5 规定	按 QB/T 2774—2006 的 5.11 规定进行检验
笔杆漆膜	按 QB/T 2774—2006 的 4.5 规定	按 QB/T 2774—2006 的 5.13.2 规定进行检验
杆内短芯	按 QB/T 2774—2006 的 4.5 规定	按 QB/T 2774—2006 的 5.12 规定进行检验
滑芯	按 QB/T 2774—2006 的 4.5 规定	按 QB/T 2774—2006 的 5.8 规定进行检验
皮头拉力	按 QB/T 2774—2006 的 4.5 规定	按 QB/T 2774—2006 的 5.9 规定进行检验
卷削性能	卷削面应光洁平整, 不应出现块状木屑脱落	用卷笔刀卷削,目测卷削面
偏芯数	按 QB/T 2774—2006 的 4.5 规定	按 QB/T 2774—2006 的 5.10 规定并 对照铅笔、蜡笔缺陷标准样品进行检验
笔杆直径	按 QB/T 2774—2006 的 4.3 规定	按 QB/T 2774—2006 的 5.7 规定进行检验
笔杆长度	按 QB/T 2774—2006 的 4.4 规定	按 QB/T 2774—2006 的 5.7 规定进行检验

表 3 活动铅笔物理检验项目

检验项目	质量要求	检验方法
夹铅芯力	按 QB/T 1023—2007 的 4 规定	按 QB/T 1023—2007 的 5.1 规定进行检验
输铅芯性能	按 QB/T 1023—2007 的 4 规定	按 QB/T 1023—2007 的 5.4 规定进行检验
芯尖受力	按 QB/T 1023—2007 的 4 规定	按 QB/T 1023—2007 的 5.2 规定进行检验
出铅芯长度	按 QB/T 1023—2007 的 4 规定	按 QB/T 1023—2007 的 5.3 规定进行检验
耐冲击性能	按 QB/T 1023—2007 的 4 规定	按 QB/T 1023—2007 的 5.7 规定进行检验
笔夹弹性	按 QB/T 1023—2007 的 4 规定	按 QB/T 1023—2007 的 5.6 规定进行检验

表 4 蜡笔物理检验项目

检验项目	质量要求	检验方法
软化点 ^a	按 QB 1336—2000 的 4.4 规定	按 QB 1336—2000 的 5.4 规定进行检验
抗折力 ^a	按 QB 1336—2000 的 4.5 规定	按 QB 1336—2000 的 5.5 规定进行检验
色泽	按 QB 1336—2000 的 4.1 规定	按 QB 1336—2000 的 5.1 规定进行检验
描绘性能	按 QB 1336—2000 的 4.3 规定	按 QB 1336—2000 的 5.3 规定进行检验
^a 油彩粉笔参见附录 C 执行。		

表 5 铅笔类、蜡笔类产品化学检验项目

检验项目	质量要求	检验方法
8 项可迁移元素	按 GB 6675—2003 附录 C 规定	按 GB 6675—2003 附录 C 规定进行检验

5.3.2.2 理化检测实行周期检测,当出现以下情况之一时应进行型式检验:

- a) 正常生产时,1 年不少于一次的检验;
- b) 当设计新产品,改进老产品设计及生产工艺条件有较大改变时;
- c) 停止出口半年或半年以上,重新出口的;
- d) 国家质检机构提出进行型式检验的要求时。

6 结果判定

6.1 外观检验结果判定

外观检验 AQL 值为 10。

外观检验中发现不合格品数小于或等于相应 A_c ,则判该检验批外观检验合格,大于或等于 R_e ,则判定为该批外观检验不合格。

6.2 理化检测结果判定

理化检测全部合格则判该检验批理化检测合格,理化检测发现一项或一项以上不合格,则判定为该检验批理化检测不合格。

6.3 检验批结果判定

当外观检验和理化检测均合格,则判定该批合格,当外观检验和理化检测有一项或一项以上不合格,则判定该检验批不合格。

7 不合格的处置

7.1 出口检验不合格的处置

7.1.1 出口外观检验不合格的处置

合格批中,应将外观检验不合格品更换为合格品。

不合格批经返工整理后,允许重新检验一次。

7.1.2 理化检测不合格的处置

物理项目不合格经返工整理后,允许重新检验一次;化学项目不合格为最终不合格。

7.2 进口检验不合格的处置

进口检验不合格批,经技术处理后,允许重新检验一次;化学项目不合格为最终不合格。

8 检验有效期

检验有效期为 12 个月。

附 录 A
(规范性附录)

进出口木杆石墨、颜色铅笔、铅芯常见外观缺陷检验细则

表 A.1 进出口木杆石墨、颜色铅笔、铅芯常见外观缺陷检验细则^a

序 号	项 目	单 位	指 标
1	空芯	—	不允许
2	空头	mm	≤1
3	节疤、虫洞	mm ²	黑≤3;白≤6;虫≤1 其中允许一处
4	杆面缺伤	mm ²	面积≤4
5	毛杆	—	不明显,≤1/3 杆长
6	笔端缺损	mm	≤2×2
7	胶口	mm	两头≤2;一头≤5
8	漆膜粘坏	mm ²	总面积≤4
9	标志不清;商标异位	—	不允许
10	橡皮及橡皮箍缺陷	—	不允许
11	杆形不良 ^b	%	圆杆:直径≤5;角杆:对角线≤4
12	笔杆弯曲变形 ^b	mm	弯曲度≤0.4
13	涂层遮盖度	—	不应露底
14	油漆凸粒及异物	mm	≤1×2
15	印花不全	mm ²	非主要部位允许≤25
16	拉糊杆	mm	≤2×10
17	抽面、抽条缺陷	mm	≤2
18	沾头不齐	—	封顶完全
19	崩芯	—	≤铅芯面积 1/4
20	削尖断缺	—	≤1/3
21	套装颜色铅笔重复色差	—	不允许
22	套装盒(袋)长度误差	mm	≤±1
23	色芯与笔杆涂层不一致	—	不允许
24	笔杆沾污	mm ²	≤3
25	铅芯长度误差	mm	≤±1
26	铅芯外观	—	挺直、圆整、光滑、无弯

^a 本细则未包括内容按有关规定执行。
^b 检测方法参见附录 D 执行。

附 录 B

(规范性附录)

出口蜡笔(油彩粉笔)常见外观缺陷检验细则

表 B.1 出口蜡笔(油彩粉笔)常见外观缺陷检验细则^a

	序号	项目	单位	指标
笔身	1	套装蜡笔重复色差	—	不允许
	2	断枝	—	不允许
	3	气孔	mm	≤3 两处; ≤4 一处
	4	笔端叠层	mm	缝隙≤1×1.5, 周长≤1/4
	5	笔尖蜂眼	mm	≤1.5
	6	杂点异色	mm ²	不允许≤2
	7	笔头不正	—	不允许
	8	笔身平整度	—	纹络≤1/3 笔身
	9	笔尖缺伤	mm	≤2
卷纸	10	开口	—	不允许
	11	错口	mm	≤1
	12	叠绉	mm	≤1×7
	13	撕裂	—	不允许
	14	蜡笔与卷纸色泽不一致	—	不允许

^a 本细则未包括内容按有关规定执行。

附录 C

(资料性附录)

油彩粉笔物理性能的检测

C.1 出口油彩粉笔色泽、描绘性能、笔身外观、卷纸的检验按表 3 执行。

C.2 软化点

C.2.1 质量要求:不低于 45 ℃。

C.2.2 检验方法:按 QB 1336 规定进行检验。

C.3 抗折力

C.3.1 质量要求:不低于 3 N。

C.3.2 检验方法:按 QB 1336 规定进行检验,测试时两个支点间距为 30 mm,如图 C.1 所示。

单位:mm

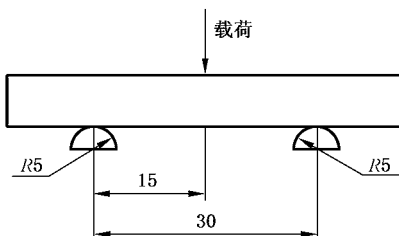


图 C.1

附录 D
(资料性附录)
笔杆缺陷的检测

D.1 杆形不良检验

D.1.1 杆形不良是由圆杆或角杆铅笔的截面最大与最小直径或对角线之差和实测平均值的比率确定的,其比率愈大,杆形愈差。按式(D.1)计算:

$$D\% = \frac{D_1 - D_2}{\frac{D_1 + D_2}{2}} \dots\dots\dots (D.1)$$

式中:

D_1 ——最大直径或对角线;

D_2 ——最小直径或对角线。

D.1.2 杆形不良的检测方法:用外径游标卡尺实际测量其数值(见图 D.1)。

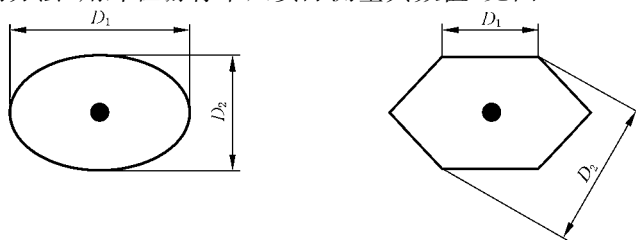


图 D.1

D.2 笔杆弯曲变形检测

采用图 D.2 所示的弯曲度测定仪或其他类似的仪器来进行,在固定平盘上移动铅笔或彩色铅笔,然后测定铅笔杆的最大弯曲度。

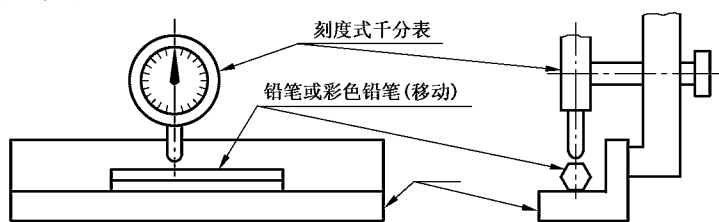


图 D.2



SN/T 0749-2010

书号:155066·2-20838

定价: 16.00 元