

SN

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 0969—2011
代替 SN/T 0969—2000

进出口彩色水笔检验规程

Rules for the inspection of coloured pen for import and export

2011-09-09 发布

2012-04-01 实施

中 华 人 民 共 和 国 发 布
国家质量监督检验检疫总局



前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 SN/T 0969—2000《进出口彩色水笔检验规程》。

本标准与 SN/T 0969—2000 相比,主要技术变化如下:

- 修改了“术语和定义”中的内容,删除了“提交批”的定义,增加引用 QB/T 2992.5 的相关术语(见第三章);
- 规定了实施检验的技术要求(见第四章);
- 根据 GB 21027—2007、GB/T 24110—2009 和 QB/T 2777—2006 的规定,对抽验方法、检验项目及其技术要求进行修订(见第 5 章);
- 增加了附录 A。

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:中华人民共和国福建出入境检验检疫局。

本标准主要起草人:张聿兴、叶海峰。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- SN/T 0969—2000。

进出口彩色水笔检验规程

1 范围

本标准规定了进出口彩色水笔的术语和定义、检验要求、抽样、检验及结果判定。
本标准适用于进出口彩色水笔的检验。

2 规范性引用文件

下列文件中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/T 2828.1—2003 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批抽样检验计划

GB 6675—2003 国家玩具安全技术规范

GB 21027 学生用品的安全通用要求

GB/T 24110 进出口笔类产品 笔帽和端盖安全要求及测试方法

QB/T 2777 记号笔

QB/T 2992.5 笔类产品术语 第5部分:记号笔

3 术语和定义

QB/T 2992.5 界定的术语和定义适用于本文件。

4 技术要求

进口彩色水笔应符合我国强制性技术规范的要求;出口彩色水笔,进口国有要求的,应符合进口国相关强制性技术规范的要求,无要求的,应符合我国相关强制性技术规范的要求。部分国家或地区规定的特殊项目、技术要求及检验方法参见附录A。

5 检验

5.1 检验监管模式的选取

进出口彩色水笔检验,视具体情况选取型式试验模式、抽样检验模式中的一种检验监管模式。

5.2 检验方式

在不同的检验监管模式下可分为:

- 型式试验模式:型式试验和抽批抽样检验;
- 抽样检验模式:抽批抽样检验。

5.3 型式试验

5.3.1 抽样

在同一批产品中随机抽取 30 个以上产品作为供检样本,其中 10 个产品作为性能项目检验样本,5 个产品作为安全项目检验样本,其余样本留存复验用。

5.3.2 检验项目、技术要求和检验方法

进出口彩色水笔的型式试验项目分为性能检验项目和安全检验项目。安全检验型式试验按表 1 所列项目逐项检验,性能检验型式试验的检验项目、技术要求和检验方法参见表 2。检验项目如与使用国家(地区)技术法规有差异,按使用国家(地区)技术法规检验。

表 1 安全检验型式试验的检验项目、技术要求和检验方法

序号	检验项目	技术要求								检验方法
1	可迁移元素的最大限量	元素/(mg/kg)								按 GB 6675—2003 附录 C 规定
		锑 Sb	砷 As	钡 Ba	镉 Cd	铬 Cr	铅 Pb	汞 Hg	硒 Se	
		60	25	1 000	75	60	90	60	500	
2	上帽安全	<p>至少符合以下要求之一:</p> <p>a) 笔帽尺寸:当笔帽沿轴线垂直进入直径为 $16^{+0.05}_0$ mm,厚度为 19 mm 的圆环量规时,在依靠其自身重量作用时,笔帽不通过部分应大于 5 mm;</p> <p>b) 笔帽通气面积:笔帽体上需要一条连续的至少 6.8 mm² 的空气通道,如果笔夹或其他突起可以提供空气通道,在这个位置上笔夹或其他突起需要安全地安装,并且两端的长度应不短于笔帽两端长度 2 mm;</p> <p>c) 笔帽空气流通:笔帽在室温最大压力差 1.33 kPa 下最小通气量为 8 L/min</p>								按 GB/T 24110 规定
3	端盖	<p>至少符合以下要求之一:</p> <p>a) 端盖在依靠其自身重量作用时,不得穿过直径为 $16^{+0.05}_0$ mm、厚度为 19 mm 圆环规;</p> <p>b) 当沿彩色水笔的方向施加 50^{+2}_0 N 的力时,端盖不得脱落;</p> <p>c) 栓塞形状的端盖应完全凹入且适度地牢固规定,能承受平行于彩色水笔最小 10 N 的力;</p> <p>d) 栓塞形状的端盖,其可抓取面不得超出彩色水笔端 1 mm且整个栓塞形端盖不得超出彩色水笔端 3 mm。端盖应适度地牢固固定,能承受平行于彩色水笔最小 10 N 的力;</p> <p>e) 端盖符合在室温时最大压力差 1.33 kPa 下最小通气量为 8 L/min 的要求且应适度地固定,能承受平行于彩色水笔最小 10 N 的力</p>								按 GB/T 24110 规定

表 1 (续)

序号	检验项目	技术要求	检验方法
4	边缘、尖端	a) 可触及金属边缘,包括孔和槽,不应含有危险的毛刺或斜薄边,或将其作为折边、卷边或形成曲边,或用永久保护件或涂层予以保护。 b) 外露螺栓或螺纹杆可触及的末端不应有外露的锐利边缘或毛刺,或其端部应有光滑的螺帽覆盖,使锐利的边缘和毛刺不可触及	锐利边缘测试按 GB 6675—2003 中 A. 5. 8 规定;锐利尖端测试按 GB 6675—2003 中 A. 5. 9 规定
5	标识和使用说明	在国内销售的进口产品应按照 GB 21027 的规定标注产品名称、年龄范围、安全警示、使用说明等内容	感官检验

表 2 性能检验型式试验的检验项目、技术要求和检验方法

序号	检验项目	技术要求	检验方法
1	初写性能	100 mm 内出墨正常	按 QB/T 2777 规定
2	书写性能	100 m 内线迹流畅,无明显变淡、断线现象	
3	笔头滑缩力	≥5.9 N	
4	笔头强度	≥4.9 N	
5	干燥性	≤1 min	
6	间歇书写	≥5 h	
7	耐晒性	≥24 h,线迹可辨	
8	耐温性	(60±2)℃,1 h,书写出水正常,无渗漏墨水现象	
9	耐冲击性	1 m 高度水平跌落,书写出墨正常,零部件无开裂、变形、脱落	
10	笔套拉力	4.9 N~39.2 N	
11	外观	a) 零部件完整; b) 标志字迹能识别; c) 表面光洁; d) 整笔及配件无明显歪裂、离缝; e) 笔头部或尾部无渗漏墨水现象	

5.3.3 结果判定

- 5.3.3.1 性能检验型式试验项目的结果按 QB/T 2777 的规定进行判定。
- 5.3.3.2 安全检验所有项目均合格,则判定为合格。如果有一项检验结果未达到标准要求时,应对留存的另一份样本进行复验,如果结果达到标准要求,则判定为合格,否则为不合格。

5.3.4 结果有效期

安全检验项目型式试验结果的有效期为 12 个月,性能检验项目型式试验结果的有效期为 6 个月。当产品停产 3 个月以上恢复生产时或产品结构、设计、生产工艺或原材料变动有可能影响产品性能或所用标准更新引起已实施型式试验的产品与标准不一致时,应重新进行型式试验。

5.3.5 不合格处置

判为型式试验不合格的,在法律法规允许的前提下,经技术处理消除不合格原因后重新提交型式

试验。

5.4 抽批检验

5.4.1 抽样

抽样按 GB/T 2828.1 规定的正常检查一次抽样方案执行,其不合格分类、检验水平和接收质量限(AQL 值)见表 3,开箱数也参照执行。

5.4.2 检验内容

抽批检验的检验项目、内容及方法详见表 3。

表 3 抽批检验的检验项目、技术要求和检验方法和不合格分类

序号	检验项目		技术要求	检验方法	不合格分类	检验水平(IL)	接收质量限(AQL)
1	标识和使用说明		在国内销售的进口产品应 按照 GB 6675—2003、GB 21027 的 规定标注产品名称、年龄范围、 安全警示、使用说明等内容	感官检验	A	S-4	0.65
2	初写性能		100 mm 内出墨正常	按 QB/T 2777 规定			
3	边缘、尖端		按表 1 序号 4 给出的要求	按 GB 6675—2003 规定			
4	外观	零部件完整性	a) 整笔无缺件; b) 各零件联接功能完好	感官检验	B	S-3	4.0
5		标志字迹能识别	a) 每支彩色水笔应有产品名 称、制造厂名或其简称或注 册商标、产品型号等标志; b) 彩色水笔销售包装上应 有采用标准编号、产品名 称、型号、支数及制造厂 名或经销商名称等标志	感官检验			
6				感官检验	B	S-3	4.0
7		表面光洁	a) 杆套丝纹长度≤15 mm; 宽度≤0.2 mm(其他零件 宽度≤0.1 mm);丝纹间 距≥10 mm;丝纹条数 ≤2; b) 杆套擦毛长度≤6 mm;宽 度≤1.5 mm;擦毛条数 ≤2; c) 外表废边≤0.2 mm; d) 各外表件口≤2 mm 的隐 纹;各杆套中部≤10 mm 的隐纹	用游标卡尺 测量			
8		整笔及配件无明 显歪裂、离缝	各零件之间配合离缝 ≤0.3 mm	用塞片测定			
			整笔及配件无明显歪斜	感官检验			

表 3 (续)

序号	检验项目		技术要求	检验方法	不合格分类	检验水平 (IL)	接收质量限 (AQL)
9	外观	笔头部或尾部无渗漏墨水现象	笔头部或尾部无渗漏墨水现象	感官检验	B	S-3	4.0
10	耐冲击性		1 m 高度水平跌落, 书写出墨正常, 零部件无开裂、变形、脱落	按 QB/T 2777 规定			

5.4.3 结果判定

根据检验结果, 样本中 A 类和 B 类不合格品数均小于或等于相应的合格判定数, 判定该检验批为合格批, 否则判定该检验批为不合格批。

5.4.4 不合格处置

对合格批, 应将检验批中发现的不合格品剔除或替换为合格品。不合格批在经技术处理后, 允许重新提交检验一次, 经重新检验仍不合格或无法进行技术处理的, 则最终判抽样检验不合格。

6 合格批的判定

无论采取何种检验监管模式, 只有该模式中的全部内容检验合格, 方可判定该批产品合格, 否则判定该批产品不合格。

7 不合格批的处置

对不合格批的进口彩色水笔不得销售、使用; 不合格批的出口彩色水笔不得出口。

8 有效期

检验有效期为 12 个月。

附录 A
(资料性附录)

部分国家或地区的特殊要求项目

表 A.1 部分国家或地区的特殊要求项目

国家或地区	特殊要求项目	技术法规或标准	技术要求及主要内容	检测方法
美国	慢性健康危害物质标签	ASTM D4236—1994	LHAMA(联邦危险艺术材料标签法案)规定,对艺术材料中可能导致慢性健康危害的物质应按照 ASTM D 4236—1994 进行标注。生产商或再包装销售商应向美国国家认可的毒理专家提供材料的成分配方,分析是否会产生对健康不利的毒性成分。完全符合本法规后,方可在产品上标注“符合 ASTM D4236—1994”	—
	铅(总铅)含量	CPSIA(美国《消费品安全改进法案》)第 101 条:“含铅儿童产品、含铅油漆法规”	为 12 岁或更年幼的儿童设计的产品 的含铅量不得超过 100 mg/kg;油漆和 其他表层涂料中的含铅量应不高 于90 mg/kg	—
	标识和使用说明	ASTM F963、CPSIA (美国《消费品安全改进 法案》)第 103 条:“儿童 产品的追踪标识”	应按照 ASTM F963 的要求设置产品 安全标识、使用说明和制造商标记,并 按照 CPSIA 法案要求在 12 岁或更年幼 儿童使用的产品上设置追踪标识或其 他明显的永久识别标记。追踪标识应 含有某些基本信息,包括产品来源、产 品制造日期以及关于产品制造过程(诸 如批号或序号等)的更多细节	—
欧盟	有机化合物	EN 71-9	限定了产品中可能含有的部分有机 化合物的含量,包括:溶剂、防腐剂、增 塑剂(除邻苯二甲酸酯类外)、阻燃剂、 单体、木材防腐剂、着色剂、芳香胺	EN 71-10、 EN 71-11
	邻苯二甲酸酯	2005/84/EC 指令	产品的 PVC 材料中,不得含有 DEHP(邻苯二甲酸二己酯)、DBP(邻苯 二甲酸二丁酯)、BBP(邻苯二甲酸苯基 丁酯) DINP(邻苯二甲酸二异壬酯)、 DIDP(邻苯二甲酸二异癸酯)、DNOP (邻苯二甲酸二辛酯),上述六种成分含 量禁止超过 0.1%	—
	镍含量	94/27/EC 指令	可能与人体皮肤发生直接接触的金 属部件,镍释放量不得超过 0.2 μg/(cm ² ·周)	EN 1810、 EN 1811、 EN 12472
	标识和使用说明	EN 71-1、EN 71-6	应按照 EN 71 的要求设置产品的警 告和使用说明	—

表 A.1 (续)

国家或地区	特殊要求项目	技术法规或标准	技术要求及主要内容	检测方法
日本	化学特性	ST 2002-3	按照日本食品卫生法对产品化学特性作出的特殊要求包括：色迁、邻苯二甲酸酯和甲醛含量	ST 2002-3
	标识和使用说明	ST 2002	应按照 ST 2002 的要求设置产品标志以及警告和使用说明	—

中华人民共和国出入境检验检疫
行 业 标 准
进出口彩色水笔检验规程
SN/T 0969—2011

*

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
2012年3月第一版 2012年3月第一次印刷
印数 1—1 600

*

书号: 155066·2-23037 定价 16.00 元



SN/T 0969-2011