

SN

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 4427—2016

进出口荧光棒产品检验规程

Rules for inspection conformity assessment on
import & export fluorescence sticks

2016-03-09 发布

2016-10-01 实施



中 华 人 民 共 和 国
国家质量监督检验检疫总局 发 布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

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：中华人民共和国河南出入境检验检疫局、中华人民共和国山东出入境检验检疫局。

本标准主要起草人：梁广辉、李彦红、王建中、刘社勇、韩东。

进出口荧光棒产品检验规程

1 范围

本标准规定了进出口荧光棒产品的合格评定程序和相关要求。

本标准适用于进出口荧光棒产品的检验监管。附录 A 给出了本标准适用的荧光棒产品与其相应的 HS 编码、CIQ 编码及检验检疫类别。

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/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 9685 食品容器、包装材料用添加剂使用卫生标准

GB 18006.1 塑料一次性餐饮具通用技术要求

SN/T 2755.2 出口工业产品企业分类管理 企业分类基本要求

SN/T 2755.3 出口工业产品企业分类管理 产品风险分级基本要求

SN/T 2755.4 出口工业产品企业分类管理 检验监管方式基本要求

国家质检总局 出入境检验检疫报检规定 中华人民共和国进出口商品检验法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

激发液管 activating liquid tube

由双草酸酯和邻苯二甲酸二甲脂、苯甲酸丁酯、乙酰柠檬酸正丁酯等物质混合加热至混合液完全溶解后注入适当的玻璃管中进行密封形成的玻璃管。

3.2

发光液管 glow liquid tube

由过氧化氢与邻苯二甲酸二甲脂、叔丁醇、水杨酸钠、二丙二醇二甲醚等物质混合搅拌后注入规定的塑料管内,经密封后形成的塑料管。

3.3

荧光棒 glow stick/light stick

由塑料发光液管和玻璃激发液管组成,经击打或弯折致使塑料管内过氧化物和玻璃管内酯类化合物发生反应而产生荧光的柱形棒体。

3.4

荧光棒配饰产品 ornament products of glow stick

以荧光棒为配饰而制成的具备其他功能的产品。

4 合格评定活动概述

进口荧光棒产品应满足中国相关技术法规和标准的要求。如贸易双方约定的技术要求高于国家技

术法规和标准的,按照约定要求实施检验。政府间已签订协议的,还应当按照协议规定的要求实施检验。

出口荧光棒产品应满足输入国家或者地区相关技术法规及标准的要求(参见附录 B);输入国家或者地区的技术法规、标准无明确规定的,应满足中国国家技术规范或标准的要求;如贸易双方约定的技术要求高于该国家或地区的技术法规和标准的,应满足贸易双方约定要求。

进出口荧光棒产品的一般质量要求,如外观、结构、使用性能等要求,应符合我国或输入国(或地区)相关产品标准的规定。贸易合同或信用证有具体要求的在满足相关产品标准要求的基础上按照合同或信用证的质量条款执行。

5 产品风险分级

进出口荧光棒产品的风险分级按 SN/T 2755.3 的程序和要求进行。

6 企业分类评定

出口荧光棒产品生产企业的分类评定按 SN/T 2755.2 的程序和要求进行。

7 检验监管方式确定

根据第 5 章、第 6 章所确定的出口产品风险等级和企业类别,按 SN/T 2755.3 的程序和要求确定相应的检验监管方式。

8 日常监督检查

对进口荧光棒类产品的日常监督检查主要检查进口企业追溯管理制度、销售记录,记录应包括国外贸易商基本资料、品名、规格、数量、批号、进口日期、进口检验检疫证明、分销商基本资料、交货数量、交货日期等内容。记录保存期限 2 年。

对出口荧光棒类产品生产企业日常监督检查按照 SN/T 2755.4 的程序和要求实施,主要检查企业质量管理体系的运行情况、关键原辅材料管理、生产加工过程控制、质量档案、检测能力、产品追溯能力、信用守法情况、产品被通报、预警、退运、索赔、投诉等情况等影响企业质量保证能力的情况。

9 报检批合格评定

9.1 书面审查

进出口荧光棒产品的报检资料应符合《出入境检验检疫报检规定》。进口的荧光棒产品应提供符合中国强制性产品认证要求的符合性声明,并提供认证证书及检测报告。出口荧光棒产品应满足输入国家或地区的技术法规或标准要求。

9.2 查验

对进口荧光棒产品,施检机构根据进口企业诚信信息及荧光棒产品风险等级确定抽检比例或频次,不实施抽检的在书面核查和货证核查合格后直接进行综合评定。

对出口荧光棒产品,施检机构根据第 7 章选择的检验监管方式及施检机构确定的抽检比例或频次实施检验,不实施抽检的在书面核查和货证核查合格后直接进行综合评定。

需实施抽检的出口荧光棒产品,在书面核查和货证核查合格后按以下流程实施检验和综合评定。

9.3 检验

9.3.1 检验项目

检验项目包括外观质量检验、卫生指标检测。

9.3.2 抽样方案

外观质量检验按 GB/T 2828.1 规定抽样。检验水平(IL)和接收质量限(AQL)见表 1,一次正常检查抽样见表 2。

表 1 进出口荧光棒产品外观质量检验水平和接收质量限

不合格分类	接收质量限 AQL	检查水平(IL)	抽样方案
A	0.65	一般检查水平Ⅱ	一次抽样(从正常检查一次抽样开始,按转移规则进行)
B	2.5		
C	4.0		
注:A、B、C类不合格详见表3。			

表 2 进出口荧光棒产品外观质量检验抽样方案

批量	一般检查水平 II								
	AQL=0.65			AQL=2.5			AQL=4.0		
	样本量	Ac	Re	样本量	Ac	Re	样本量	Ac	Re
2~8	2	0	1	2	0	1	2	0	1
9~15	3	0	1	3	0	1	3	0	1
16~25	5	0	1	5	0	1	5	0	1
26~50	8	0	1	8	0	1	8	1	2
51~90	13	0	1	13	1	2	13	1	2
91~150	20	0	1	20	1	2	20	2	3
151~280	32	0	1	32	2	3	32	3	4
281~500	50	1	2	50	3	4	50	5	6
501~1 200	80	1	2	80	5	6	80	7	8
1 201~3 200	125	2	3	125	7	8	125	10	11
3 201~10 000	200	3	4	200	10	11	200	14	15
10 001~35 000	315	5	6	315	14	15	315	21	22
≥35 001	500	7	8	500	21	22	500	21	22

荧光棒产品配饰的一次性餐饮具产品按 GB 18006.1 规定抽取样品。

9.3.3 检验要求

9.3.3.1 外观质量检验要求

荧光棒产品外观应光滑、平整、封闭严密、无漏液，产品物理尺寸允差等应符合要求。外观质量检验要求见表 3，荧光棒产品尺寸要求见表 4。

表 3 荧光棒产品外观质量检验要求

序号	检验项目	技 术 要 求	不合格分类	检验方法
1	外观	漏液	A	感官
		无溢料、变形、缩水、穿孔	B	
		无气泡、刮花、爆裂	B	
		荧光棒产品物理尺寸要求(见表 4)	B	
		表面贴纸牢固、整洁	C	
2	功能	发光时间	A	目测
		组装玩具按使用说明应能进行装配和使用	B	
		其他功能类不良情况	B	
3	装配	玩具应装配牢固	B	感官
		配件应齐全	B	目测
		玩具中没有其他杂物	B	目测
4	包装	内外包装应无破损	B	目测
		印刷文字或符合清晰	C	目测
		包装材料应清洁、无灰尘	C	目测
		包装盒(箱)的封口应牢固	B	目测

表 4 荧光棒产品尺寸要求

玻璃激发液管	产品直径/mm	壁厚/mm	允差	弯曲度
	1.2	0.06	±5%	—
	1.8	0.06	±5%	—
	2.5	0.06	±5%	—
	3	0.07	±5%	—
	5	0.10	±5%	—
	6	0.12	±5%	—
	8	0.15	±5%	—
	10	0.20	±10%	—
	15	0.25	±10%	—
	20	0.30	±10%	—

表 4 (续)

	产品直径/mm	壁厚/mm	允差	弯曲度
塑料发光液管	3	0.8	±5%	≥90°
	5	1.0	±5%	≥90°
	6	1.5	±5%	≥90°
	8	1.5	±5%	10°~15°
	10	1.5	±10%	10°~15°
	15	2.0	±10%	10°~15°
	20	2.0	±10%	10°~15°
荧光棒直径	允差在±0.2 mm			
荧光棒长度	Φ6 mm 以下允差在±2.5 mm,Φ 6 mm~10 mm 允差在±3 mm,Φ10 mm 以上允差在±5 mm			
发光时间	抽取 5 根相同规格荧光棒,在暗室中将荧光棒反复弯曲,使棒内玻璃激发液管破碎与荧光棒中发光液充分混合,两种液体发生反应产生亮光后开始计时,读取每根荧光棒的发光时间,取其平均值作为发光时间参数,发光时间(光度值≥0.5 lx)应大于或等于 4 h			
备注	表中未列出的规格参照以上数据或贸易合同			

荧光棒产品配饰的一次性塑料餐饮具产品应符合 GB 18006.1 规定。

9.3.3.2 卫生指标检测要求

- 进口与食品接触的荧光棒产品卫生指标应符合 GB 9685 规定。
- 出口荧光棒产品卫生指标应符合输入国法律法规要求,参见附录 B。
- 进口荧光棒产品配饰的一次性塑料餐饮具产品卫生标准应符合 GB 9685 规定。
- 出口荧光棒产品配饰的一次性塑料餐饮具产品卫生标准应符合输入国法律法规要求。

9.3.4 结果评定

所有需要实施的检测项目均为合格的报检批综合评定为合格,若其中任何一项不合格则报检批综合评定为不合格。

9.4 不合格处置

- 一次检验判定为不合格的进出口荧光棒类产品,可进行技术处理的,生产单位或进出口关系人在检验检疫机构的监督下对产品进行技术处理后,提交两次检验,重新抽样检验合格后方准进口或出口。
- 对于未能对该产品进行技术处理或技术处理后重新检验仍不合格,由检验检疫机构出具出入境货物检验检疫不合格通知单,出口产品不准出口,进口产品按照《中华人民共和国进出口商品检验法》有关规定处理。

10 质量信息的管理和应用

10.1 不合格批的后续监管

10.1.1 现场检验不合格批后续监管

现场检验评定的不合格进出口检验批,可在出入境检验检疫机构的监督下进行技术处理,经重新检

SN/T 4427—2016

验,符合要求的判为合格;不能进行技术处理或技术处理后重新检验不符合要求的判为最终不合格。

10.1.2 实验室检验不合格批后续监管

进出口产品因安全卫生项目检验不合格的报检批,应封存该报检批产品,可在出入境检验检疫机构的监督下进行技术处理,经重新检验,符合要求的判为合格;不能进行技术处理或技术处理后重新检验不符合要求的判为最终不合格。

进口产品卫生项目检验不合格,应封存进口产品,待安全评估后,可作退货、销毁处理或技术处理后改作其他用途。

对经抽检不合格的产品,应对其后的报检批加严检验,直至连续三次抽检合格后方可转为正常的检验监管。

10.2 风险等级的调整

产品质量风险分级中涉及的信息发生重大变化时,检验检疫机构应及时对风险分析对象重新进行风险分级。风险等级发生变化时,应重新选择采用此结果的检验监管方式。

10.3 企业分类调整

对出口荧光棒产品的生产企业按 SN/T 2755.2 的规定进行企业类别动态调整。

10.4 监管方式的调整

当企业类别或产品风险等级发生变化,或符合 SN/T 2755.4 所述的需进行动态调整的情况时,应及时对企业的监管方式进行调整。

附 录 A
(规范性附录)

进出口荧光棒产品及其 HS 编码、CIQ 编码对照表

进出口荧光棒产品及其 HS 编码、CIQ 编码对照表见表 A.1。

表 A.1 进出口荧光棒产品及其 HS 编码、CIQ 编码对照表

序号	商品编码	CIQ 编码	荧光棒产品名称及备注	检验检疫类别
1	3924100000	05230102	塑料制餐具及厨房用具	R/N
		05230103		
		05230104		
		05231001		
2	9503008900	07080104	其他未列名玩具	L.M/N
		0708010407		
	9503008100	07080104	组装成套或全套的其他玩具	L.M/N
		0708010407		

附 录 B
(资料性附录)

输入国家或地区相关或运用的安全技术法规、标准

输入国家或地区相关或运用的安全技术法规、标准见表 B. 1。

表 B. 1 输入国家或地区相关或运用的安全技术法规、标准

国家或地区	与荧光棒产品相关或适用的安全技术法规、标准
国际	玩具安全标准(ISO 8124)
	电玩具安全(IEC 62115)
欧盟	玩具安全指令(2009/48/EC)
	玩具安全(EN 71)
	化学品注册、评估、授权和限制(NO. 1907/2006/EC)
	RoHS 指令(2002/95/EC)
美国	美国消费品改进法案(CPSIA/H. R. 4040)
	玩具安全标准(ASTM F963/CPSC)
	对危险物质和危险品管理和执行的法规(16CFR 1500)
	供 3 岁以下儿童使用的玩具或其他物品是否因小物件使儿童发生窒息、吸入、咽入危险的鉴别方法(16CFR1501)
日本	食品卫生法
	玩具安全标准(ST 2002)
加拿大	消费品安全法案(CCPSA)
	玩具条例(SOR/2011-17)
中国台湾	玩具安全(CNS 4797)
	塑胶玩具中邻苯二甲酸酯类增塑剂检验法(CNS 15138)