ICS

点击此处添加中国标准文献分类号

QB

中 华 人 民 共 和 国 轻 工 行 业 标 准

QB/T 1587—XXXX

、代替 QB-T 1587-2006、QB/T 2227--1996

文具盒

pencil box

点击此处添加与国际标准一致性程度的标识

（征求意见稿）

XXXX－XX－XX 发布　　XXXX－XX－XX 实施

中华人民共和国工业和信息化部　发 布

前　　言

本标准按照GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准是对QB/T 1587-2006《塑料文具盒》和QB/T 2227-1996《金属文具盒》的整合和修订。

本标准主要在下列章节作了修改和补充：

--1.范围增加了金属文具盒的分类，标准适用修改增加了用于塑料文具盒和金属文具盒。

--规范性引用文件增加了GB21027　学生用品的安全通用要求

--术语和定义增加了卷边文具盒（本标准3.8）、切边文具盒（3.9）、铰链文具盒（3.10）串铁丝文具 盒（3.11）、轻微的塌陷（3.13）

--术语和定义删除了 3.3热合、3.4磁性、3.7耐温、3.8 粘接

--分类4.1增加了——各类薄铁板印刷的金属文具盒

--修改了5.1.2增加了金属文具盒图案主要部位无划伤、次要部位允许有轻微划伤。

---增加了5.2.6 金属文具盒盒盖、盒底平整不跷。盒盖凹点及盒底凸筋不碎裂.

---增加了5.2.7 金属文具盒非主要图案面允许有塌陷＜2mm，盒底四角有塌陷允许＜2mm。

---增加了5.2.8金属文具盒拉伸不露底，允许有轻微脱漆，卷边处允许有小面积脱漆，盒底稍有麻点及轻微波 浪形。

---增加了5.2.9　金属文具盒盒盖、盒底色泽允许有轻微不符及轻微搭色和水印。

---增加了5.3.8金属文具盒盖、底配合

盒盖与盒底开关应紧松适宜，开启后能平放。盖与底配合无弹性变形现象。

---增加了5.3.9　　金属文具盒及卷切口边

盒盖、底卷口光滑、平整、饱满，不裂。切边文具盒盖、底口平整无毛刺。

---增加了5.3.10金属文具盒铰链

铰链文具盒的铰链无毛刺。不脱落，不碎裂。串铁丝文具盒的铁丝孔眼光滑，铁丝不脱落

---增加了5.4 安全要求-文具盒表面印刷涂层，可迁移元素的最大限量应符合GB 21027的要求。

---增加了6.3.8 金金属文具盒、盖底配合

---增加了6.3.9金属文具盒及卷切中边

---增加了6.3.10 金属文具盒铰链。

---增加了6.4安全要求，表面印刷涂层可迁移元素的最大限量按GB 21027执行。

本标准由　中国轻工联合会　提出。

本标准由 全国文具标准化技术委员会(SAC/TC 514) 归口。

本标准由 福建新代实业有限公司、　　负责起草，XXXXXXX,XXXXXXXX，XXXXXXXXX 参加起草。

本标准主要起草人：XXX,XXX.XXX,XXX,XXX

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

----QB/T 1587-2006《塑料文具盒》、QB/T 2227-1996《金属文具盒》。

文具盒

1 范围

本标准规定了塑料文具盒、金属文具盒的分类、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于塑料文具盒和金属文具盒

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 191 包装储运图示标志

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分：按接受质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划

GB/T 2829 周期检验计数抽样程序及表（适用于对过程稳定性的检验）

GB/T 6543 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱

GB 21027 学生用品的安全通用要求

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准

3.1 塑料半硬片文具盒

盒体以塑料半硬片为材料的文具盒。

3.2 注塑文具盒

盒体用注塑工艺成型的文具盒。

3.3 耐折

盒面折线处承受翻折的能力。

3.4 耐压

文具盒平放时承受静压力的能力。

3.5 卷边文具盒 ：

金属文具盒盖及底的四周口为卷边。

3.6 切边文具盒

金属文具盒盖及底四周口切平

3.7 **铰链文具盒**

金属文具盒底边上的舌片与盒盖边的孔相的盒

3.8 **串铁丝文具盒**

金属文具盒 盒盖上所串的铁丝与盒底边孔相连的盒。

3.9 **轻微划伤**

印刷面划伤的部位不露铁，划伤部位伤痕不超过0.5mm×20mm。

3.10 **轻微的塌陷**

盒面及盒底四周的冲压拉伸塌陷的部位，深度及四周小于1mm。

4 分类

4.1 文具盒按成型工艺分类

-塑料半硬片文具盒；
-注塑文具盒
-各类薄铁板印刷的金属文具盒

4.2 按产品结构功能分类

-单面开文具盒；
-多面开文具盒；
-功能性文具盒。

5 要求

5.1 图案要求

5.1.1 文具盒印刷图案清晰，色彩鲜艳、均匀，套色准确。

5.1.2 盒面印刷图案位置准确。金属文具盒图案主要部位无划伤、次要部位允许有轻微划伤（划伤部位＜0.5mm ×20mm）。

5.2 外观要求

5.2.1 塑料文具盒，盒面平服，饱满，无气泡，无污渍，无破损，无皱折。

5.2.2 产品各部尺寸符合设计要求，塑料面高频刀线深浅均匀，四周光滑无毛刺。

5.2.3 塑料半硬片盒体无明显变形，无破洞，无裂痕。

5.2.4 注塑件盒体及配件应无明显的色差、变形、凹陷、缺料。

5.2.5 五金件卡子金属表面应光亮、无明显毛刺、电镀件表面应光亮。无脱皮、锈迹等。

5.2.6 金属文具盒盒盖、盒底平整不跷。盒盖凹点及盒底凸筋不碎裂。

5.2.7 金属文具盒非主要图案面允许有塌陷＜2mm，盒底四角有塌陷允许＜2mm。

5.2.8 金属文具盒拉伸不露底，允许有轻微脱漆，卷边处允许有小面积脱漆，盒底稍有麻点及轻微波 浪形

5.2.9 金属文具盒盒盖、盒底色泽允许有轻微不符及轻微搭色和水印。

5.3 性能要求

5.3.1 热合

塑料文具盒高频热合牢固，不脱焊，刀缝清晰，线条深浅均匀，烫纹无破损，封底不歪斜。

5.3.2 粘合

-塑料文具盒盒体，配件超声波焊接牢固，焊接面无溢料，位置准确；
-塑料文具盒盒体，配件用粘合剂粘合的应粘接准确牢固，无污渍。

5.3.3 磁性

塑料文具盒文具盒盖闭合的磁性大于（400*10^{-4}）特斯拉。

5.3.4 耐折

塑料文具盒盒面寿命大于1万次。

5.3..5 跌落强度

各部位不允许有妨碍使用的异常情况。

5.3.6 耐温、

塑料文具盒在（-10～60）℃时，静态不变形。

5.3.7 耐压

塑料文具盒常温下平放时，能承受静压力≥300N.

5.3.8 金属文具盒盖、底紧松配合

盒盖与盒底开关应紧松适宜，开启后能平放。盖与底配合无弹性变形现象。

5.3.9 金属文具盒卷口、切口边要求

盒盖、底卷口光滑、平整、饱满，不裂。切边文具盒盖、底切口平整无毛刺。

5.3.10 金属文具盒铰链

铰链文具盒的铰链无毛刺。不脱落，不碎裂。串铁丝文具盒的铁丝孔眼光滑，铁丝不脱落

5.4 安全要求

-塑料文具盒可触及的边缘，边角或分模线不应有锐利的毛刺，尖端或溢边（或加以保护，使之不可触及）。

-塑料文具盒不可有触及的锐利金属配件边缘，尖端或毛刺（如需要存在功能性锐利尖端的，则应有警示说明）

-文具盒表面印刷涂层，可迁移元素的最大限量应符合GB 21027的要求。。

6 试验方法

6.1 图案要求

用感官目测检验

6.2 外观要求

用感官目测检 和游标卡尺测量。

6.3 性能要求

6.3.1 热合

正常光线下，感官测定，涉及到尺寸的用游标卡尺测量。

6.3.2 粘合

正常光线下，感官测定，涉及到尺寸的用游标卡尺测量。

6.3.3 磁性

将样品用特斯拉计（原名：高斯计，1Gs=10^{-4} T）测得磁钢的最高值。

6.3.4 耐折

将样品置于温度（23±2）℃条件下，在专用耐折机上定位，以60次/min的频率将盒面及舌口翻折90°为一次，达到标准规定次数后停机，目测不应断裂。

6.3.5 跌落强度

在混凝土地面上放一块厚度为30mm表面平整的柳安木板。把样品用绳子吊起来对准柳安木板的中心位置，让样品的底面和柳安木板面保持平行。从80cm的高度向下自然落下一次，检查有无破损，变形，各部位有无出现妨碍使用的异常情况。

6.3.6 耐温

将样品分置于60℃和-10℃中各2h，目测不变形。

6.3.7 耐压

将样品放平，样品上放木板（木板厚1CM，每边大于样品2CM），木板上放置标准规定重量4h，目测不变形。

6.3.8 金属文具盒、盖底配合

将盒盖用手轻轻向盒底按下，看是否能扣合，然后将盒倒置，用手握住盒底，顺手摆动3次，盖不得自行开启，盒盖与底无弹开现象。

6.3.9 金属文具盒卷口、切口边要求

正常光线下，感官测定，切边以不毛手为准

6.3.10 金属文具盒铰链

将笔盒打开，从1M高度水平地自然落于硬地面上，检查其转动铰链或铁丝是否脱落。

6.4 安全要求

边缘安全用感官目测及手感检验。表面印刷涂层可迁移元素的最大限量按GB 21027执行。

7 检验规则

7.1 交收检验

7.1.1 每批产品需经制造厂检验合格后方能出厂，并附有合格证或盖有检验合格章。

7.1.2 每批产品的安全要求必须符合 5.4 要求。

7.1.3 每批产品的交收检验按 GB/T 2828.1 的规定进行，采用正常一次抽样方案，检验水平 1L 为 S-4；交收检验的项目和要求、试验方法、接收质量限 AQL，按表 1 规定，样本单位为个（采用计件法）。

表 1 交收检验项目

不合格品分类	检验项目	要求	试验方法	接收质量限（AQL）
B	热 合	5.3.1	6.3.1	4.0
	粘 合	5.3.2	6.3.2	
C	金属文具盒、盖底配合	5.3.8	6.3.8	6.5
	卷口、切口边要求	5.3.9	6.3.9	
	铰 链	5.3.10	6.3.10	
	图案要求	5.1	6.1	
	外观要求	5.2	6.2	

7.2 型式检验

7.2.1 型式检验每年进行一次，在下列情况之一时，也应进行型式检验。

a） 当设计、材料、结构、工艺有所改变，可能影响产品质量时；

b） 与上次型式检验有较大差异时；
c） 产品停产半年以上重新生产时；
d） 国家质量监督机构提出型式检验要求时。

7.2.2 型式检验按 GB/T 2829 的规定进行，采用一次抽样方案，判别水平 DL 为Ⅱ；其不合格分类、样品分组、检验项目、试验方法、不合格质量水平 RQL，见表 2.

表2　型式检验项目

序号	不合格类别	样品分组	检验项目	要求	试验方法	不合格质量水平（RQL）
1	B	1	磁性	5.3.3	6.3.3	50
2		2	耐折	5.3.4	6.3.4	
3		3	耐温	5.3.6	6.3.6	
4		4	耐压	5.3.7	6.3.7	
5		5	跌落强度	5.3.5	6.3.5	

8　标志、包装、运输、贮存

8.1　标志

在产品内包装应有中文产品名称，企业名称，地址，商标，执行标准编号，产品合格标识等标志，纸箱的标志应符合GB/T 191 的规定。

8.2　包装

包装的结构要合理，坚实采用适宜的包装材料，防止产品在运输、贮存过程中受损。瓦楞纸箱按GB/T 6543 的规定执行。

8.3　运输

产品运输过程中装卸应小心轻放，勿重压，避免受潮和日晒、雨淋。

8.4　贮存

在室内通风干燥处存放，勿置于阳光直射和40℃以上高温处。堆放不应过高，防止纸箱压坏，不得同有机溶剂及化学腐蚀品一起存放。

。