重庆市书写类产品质量监督抽查实施细则

1 抽样方法

在企业的待销产品中随机抽取有产品质量检验合格证明或者以其他形式表明合格的、近期生产的产品。

抽查样品基数满足抽样数量即可。抽样数量见表1。

表1 抽样数量

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 产品名称 | 抽样数量 | 检验样数量 | 备用样数量 |
| 1 | 活动铅笔 | 48支 | 24支 | 24支 |
| 2 | 活动铅笔用黑铅芯 | 8盒 | 4盒 | 4盒 |
| 3 | 石墨铅笔 | 68支 | 34支 | 34支 |
| 彩色铅笔 | 8套 | 4套 | 4套 |
| 4 | 中性墨水圆珠笔和笔芯 | 24支 | 12支 | 12支 |
| 5 | 油墨圆珠笔和笔芯 | 24支 | 12支 | 12支 |
| 6 | 水性圆珠笔和笔芯 | 24支 | 12支 | 12支 |
| 7 | 水性墨水圆珠笔和笔芯 | 24支 | 12支 | 12支 |
| 8 | 考试用圆珠笔 | 24支 | 12支 | 12支 |
| 注：抽样时以最小独立包装为抽样单元，样品数满足上述抽样数量。 | | | | |

随机数一般可使用随机数表、随机数骰子或扑克牌等方法产生。

2 检验依据

检验项目和试验方法见表2。

表2 检验项目

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 产品名称 | 检验项目 | 判定依据 | 检验方法 |
| 1 | 活动铅笔 | 夹铅芯力 | QB/T 1023-2018 | QB/T 1023-2018 |
| 2 | 芯尖受力 | QB/T 1023-2018 | QB/T 1023-2018 |
| 3 | 出铅芯长度 | QB/T 1023-2018 | QB/T 1023-2018 |
| 4 | 耐用性能 | QB/T 1023-2018 | QB/T 1023-2018 |
| 5 | 可迁移元素含量 | GB 21027-2007 | GB 6675-2003 附录C |
| 6 | 活动铅笔用黑铅芯 | 弯曲强度 | QB/T 1024-2018 | QB/T 1024-2018 |
| 7 | 铅芯的直径 | QB/T 1024-2018 | QB/T 1024-2018 |
| 8 | 弯曲度 | QB/T 1024-2018 | QB/T 1024-2018 |
| 9 | 可迁移元素含量 | GB 21027-2007 | GB 6675-2003 附录C |
| 10 | 铅笔 | 硬度（HK） | GB/T 26704-2011 | GB/T 26704-2011 |
| 11 | 芯尖受力 | GB/T 26704-2011 | GB/T 26704-2011 |
| 12 | 浓度（吸光度） | GB/T 26704-2011 | GB/T 26704-2011 |
| 13 | 杆内断芯 | GB/T 26704-2011 | GB/T 26704-2011 |
| 14 | 可迁移元素含量 | GB 21027-2007 | GB 6675-2003 附录C |
| 15 | 中性墨水圆珠笔和笔芯 | 书写性能 | QB/T 2625-2011 | QB/T 2625-2011 |
| 16 | 间歇书写 | QB/T 2625-2011 | QB/T 2625-2011 |
| 17 | 笔的上帽安全 | GB 21027-2007 | GB 21027-2007 |
| 18 | 可迁移元素含量 | GB 21027-2007 | GB 6675-2003 附录C |
| 19 | 油墨圆珠笔和笔芯 | 书写性能 | GB/T 26714 | GB/T 26714 |
| 20 | 耐水性 | GB/T 26714 | GB/T 26714 |
| 21 | 笔的上帽安全 | GB 21027-2007 | GB 21027-2007 |
| 22 | 可迁移元素含量 | GB 21027-2007 | GB 6675-2003 附录C |
| 23 | 水性圆珠笔和笔芯 | 出墨量 | Q[B/T 1655-2006](javascript:__doPostBack('ctl00$ctl00$ContentPlaceHolder1$ContentPlaceHolder1$rptStandard$ctl00$lbtnDetail','')" \o "点击查看标准详细信息) | Q[B/T 1655-2006](javascript:__doPostBack('ctl00$ctl00$ContentPlaceHolder1$ContentPlaceHolder1$rptStandard$ctl00$lbtnDetail','')" \o "点击查看标准详细信息) |
| 24 | 划线长度 | Q[B/T 1655-2006](javascript:__doPostBack('ctl00$ctl00$ContentPlaceHolder1$ContentPlaceHolder1$rptStandard$ctl00$lbtnDetail','')" \o "点击查看标准详细信息) | Q[B/T 1655-2006](javascript:__doPostBack('ctl00$ctl00$ContentPlaceHolder1$ContentPlaceHolder1$rptStandard$ctl00$lbtnDetail','')" \o "点击查看标准详细信息) |
| 25 | 间歇书写 | Q[B/T 1655-2006](javascript:__doPostBack('ctl00$ctl00$ContentPlaceHolder1$ContentPlaceHolder1$rptStandard$ctl00$lbtnDetail','')" \o "点击查看标准详细信息) | Q[B/T 1655-2006](javascript:__doPostBack('ctl00$ctl00$ContentPlaceHolder1$ContentPlaceHolder1$rptStandard$ctl00$lbtnDetail','')" \o "点击查看标准详细信息) |
| 26 | 笔的上帽安全 | GB 21027-2007 | GB 21027-2007 |
| 27 | 可迁移元素含量 | GB 21027-2007 | GB 6675-2003 附录C |
| 28 | 水性墨水圆珠笔和笔芯 | 书写性能 | GB/T 32017 | GB/T 32017 |
| 29 | 耐水性 | GB/T 32017 | GB/T 32017 |
| 30 | 间歇书写 | GB/T 32017 | GB/T 32017 |
| 31 | 笔的上帽安全 | GB 21027-2007 | GB 21027-2007 |
| 32 | 可迁移元素含量 | GB 21027-2007 | GB 6675-2003 附录C |
| 33 | 考试用圆珠笔 | 初写性能 | GB/T 26699-2011 | GB/T 26699-2011 |
| 34 | 书写性能 | GB/T 26699-2011 | GB/T 26699-2011 |
| 35 | 间歇书写 | GB/T 26699-2011 | GB/T 26699-2011 |
| 36 | 笔的上帽安全 | GB 21027-2007 | GB 21027-2007 |
| 37 | 可迁移元素含量 | GB 21027-2007 | GB 6675-2003 附录C |

凡是注日期的文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版不适用于本细则。凡是不注日期的文件，其最新版本适用于本细则。

3 判定规则

3.1依据标准

GB 21027-2007 学生用品的安全通用要求

GB/T 32017水性墨水圆珠笔和笔芯

GB/T 26714 油墨圆珠笔和笔芯

GB/T 26704-2011 铅笔

GB/T 26699-2011考试用圆珠笔

QB/T 2625-2011中性墨水圆珠笔和笔芯

Q[B/T 1655-2006](javascript:__doPostBack('ctl00$ctl00$ContentPlaceHolder1$ContentPlaceHolder1$rptStandard$ctl00$lbtnDetail','')" \o "点击查看标准详细信息)水性圆珠笔和笔芯

QB/T 1024-2018 活动铅笔用黑铅芯

QB/T 1023-2018 活动铅笔

相关的法律、行政法规、部门规章、规范性文件

现行有效的企业标准、团体标准、地方标准及产品明示质量要求

3.2判定原则

3.2.1单项判定

可迁移元素项目中任何一项元素不符合就判定为单项不合格。

可迁移元素项目中有颜色划分的产品,其中任意一种颜色不符合要求的判定为单项不合格。

笔的上帽安全项目符合GB 21027标准中3.7.1、3.7.2、3.7.3中任意一条,则判定为单项合格，均不符合以上条款要求时判定为笔的上帽安全项目不合格。

铅笔的芯尖受力、杆内断芯项目的合格率按GB/T  26704-2011《铅笔》标准中的质量要求确定。

产品的其他检验项目中，需检验多件（2件或2件以上）样品时，若多件样品中任意1件检验项目不合格，就判定该批产品不合格。

3.2.2综合判定

经检验，检验项目全部合格，判定为被抽查产品合格；检验项目中任一项或一项以上不合格，判定为被抽查产品不合格。

若被检产品明示的质量要求高于本细则中检验项目依据的标准要求时，应按被检产品明示的质量要求判定。

若被检产品明示的质量要求低于本细则中检验项目依据的强制性标准要求时，应按照强制性标准要求判定。

若被检产品明示的质量要求低于或包含细则中检验项目依据的推荐性标准要求时，应以被检产品明示的质量要求判定，但应在检验报告备注中进行说明。

若被检产品明示的质量要求缺少本细则中检验项目依据的强制性标准要求时，应按照强制性标准要求判定。

若被检产品明示的质量要求缺少本细则中检验项目依据的推荐性标准要求时，该项目不参与判定，但应在检验报告备注中进行说明。