

ICS 97.180
分类号: Y54
备案号: 32250-2011

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 1148—2011
代替 QB/T 1148—2005

大头针

Office pins

2011-06-15 发布

2011-10-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准是对 QB/T 1148—2005《大头针》的修订。

本标准与 QB/T 1148—2005 相比，除编辑性修改外，主要技术内容变化如下：

- 删除了分类与命名，将产品外形尺寸列为要求（见 2005 版 3 和 3.1）；
- 新增 2 个规格：5[#]（30mm）大头针和 6[#]（32mm）大头针（见表 1 序号 6、7）；
- 所有规格的大头针针头长的基本尺寸减短了 0.2mm（见表 1）；
- 所有规格的大头针针帽直径的基本尺寸都作了放大（见表 1）；
- 增加了 3[#]、4[#]大头针 100g 的小盒质量包装（见表 2 序号 4、5），以及 5[#]、6[#]大头针小盒包装的质量规定（见表 2 序号 6、7）；
- 抗锈能力达到耐腐蚀等级 6 级修改为抗锈能力 10 级（见 2005 版 4.5 和 3.6）；
- 试验方法喷雾周期 1h 修改为喷雾周期为 30min（见 2005 版 5.2 和 4.4）。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国文体用品标准化中心归口。

本标准起草单位：武义县飞鹿文具用品有限公司负责起草。得力集团有限公司、上海信昌文体用品有限公司、浙江金丝猴文具有限公司、武义神州文具有限公司、浙江广博集团股份有限公司、金华高桥文教用品有限公司参加起草。

本标准主要起草人：汤养辉、徐占林、张懿、吴国强、张强、张立锋、李志武。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- QB/T 1148—1991；
- QB/T 1148—2005。

大头针

1 范围

本标准规定了大头针的要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。
本标准适用于各种规格的大头针。

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 191—2008 包装储运图示标志

GB/T 2828.1—2003 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划

QB/T 3826—1999 轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法 中性盐雾试验(NSS)法

QB/T 3832—1999 轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价

国家质量监督检验检疫总局令[2005]第75号 定量包装商品计量监督管理办法

国家质量技术监督局技监局监发[1997]第172号 产品标识标注规定

3 要求

3.1 产品外形和尺寸

产品外形见图1，外形尺寸见表1。

3.2 外观

镀层色泽应基本均匀，镀层不应有脱落、锈渍、发黑。

3.3 针身

光滑圆直，无明显加工痕迹。

3.4 针帽

光滑圆整，无歪帽、飞边。

3.5 针尖

针尖锐利（针尖白点 $\phi 0.25\text{mm}$ 以下为锐利）呈圆锥形，无平尖、勾尖、扁尖。

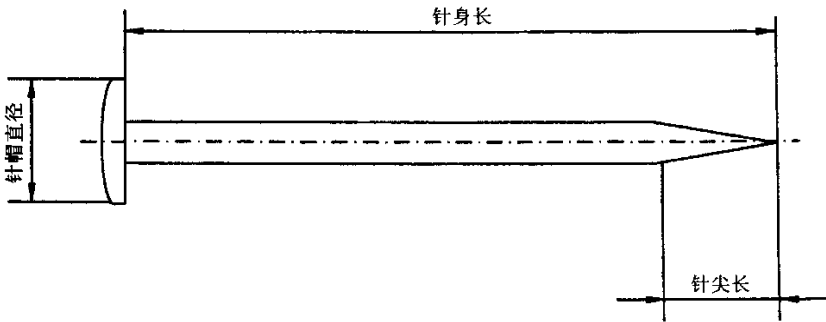


图1 产品外形

表 1 外形尺寸 单位为毫米

序号	规格代号	针身长		针尖长		针帽直径	针身直径	
		基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	基本尺寸	极限偏差
1	0 [#]	20	±0.5	1.8	±0.3	≥1.3	0.60	+0.02 -0.01
2	1 [#]	22		2.3		≥1.6	0.70	
3	2 [#]	24		2.3		≥1.6	0.70	
4	3 [#]	26		2.8		≥1.8	0.80	
5	4 [#]	28		2.8		≥1.8	0.80	
6	5 [#]	30		2.8		≥1.8	0.85	
7	6 [#]	32		2.8		≥1.8	0.85	
注：特殊规格的产品由双方在合同中注明。								

3.6 抗锈能力

达到实验要求时间后，耐腐蚀性能应达到 10 级。

3.7 小盒包装

小盒包装质量按表 2 规定，各种规格不应混装，并符合国家质量监督检验检疫总局令[2005]第 75 号的规定。

表 2 小盒质量 单位为克

序号	规格型号	每小盒质量	极限偏差
1	0 [#]	50	±1
2	1 [#]	50	
3	2 [#]	50 100	
4	3 [#]	50 100	
5	4 [#]	50 100	
6	5 [#]	50	
7	6 [#]	50	
注：如有特殊要求供求双方按合同规定执行。			

4 试验方法

4.1 外形尺寸

用分度值为 0.02mm 的游标卡尺测量。

4.2 外观、针身、针帽

感官检测。

4.3 针尖

用读数显微镜进行检测。

4.4 抗锈能力

按 QB/T 3826—1999 的规定测试，喷雾周期 30min 后，结果按 QB/T 3832—1999 评价。

4.5 小盒包装质量

用 200g 架盘天平称重。

5 检验规则

- 5.1 产品的检验采用逐批检验。
- 5.2 本检验采用计件法，样本单位为小盒。
- 5.3 逐批检验按 GB/T 2828.1—2003 中特殊检验水平 S-3 的正常检验一次的抽样方案规定进行。
- 5.4 逐批检验的项目和要求、试验方法及其接收质量限 AQL 按表 3 规定。

表 3 项目、要求、试验方法及接收质量限（AQL 值）

不合格分类	项目	技术要求	试验方法	接收质量限 AQL
B	针尖	3.5	4.3	6.5
	包装质量	3.7	4.5	
C	外形尺寸	3.1	4.1	10
	针身	3.3	4.2	
	针帽	3.4		
	外观	3.2		

- 5.5 除抗锈能力外，采用特殊检验水平 S-3 对每个样本单位进行再次抽样（样本单位为枚），按表 3 的 AQL 值为判定每个样本单位的合格与否。
- 5.6 抗锈能力抽样样本为 1 盒。试验后应达到 3.6 要求。如有锈蚀，即判为不合格。

6 标志、包装、运输、贮存

6.1 标志

在包装上应有产品名称、生产企业、企业地址、商标、规格、克重、采用标准编号、出厂日期、生产批号等标志。并符合国家质量技术监督局技监局监发[1997]172 号的规定。纸箱标志应符合 GB/T 191—2008 规定。

6.2 包装

包装的重量要合理，特殊规格包装供需双方在合同中应注明，每箱产品内要放置产品合格证(内销)，包装物应完整无损、干燥、清洁、牢固。

6.3 运输

产品在运输过程中避免潮湿，搬运移动时应小心轻放，以防造成包装散乱。

6.4 贮存

产品应存放在通风良好、环境干燥的仓库内，并放置木架上，距墙面 300mm 以上，距地面 100mm 以上，以防受潮。仓库内无急剧的温度变化，无腐蚀性气体。

按上述条件贮存，产品抗锈时间自出厂日起为一年。