**2023年盘锦市流通领域**

**儿童文具产品质量监督抽查实施细则**

**1适用范围**

本细则适用于2023年盘锦市流通领域儿童文具产品质量市级监督抽查，针对特殊情况的专项抽查、盘锦市内县区级市场监督管理部门组织的地方监督抽查可参照执行。本细则内容包括产品分类、术语和定义、生产企业规模划分、检验依据、抽样、检验要求、判定原则、异议处理及附则。

**2产品分类**

2.1产品分类及代码见表1。

表1 产品分类及代码

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 产品分类 | 一级分类 | 二级分类 | 产品编码及名称 | 属性编码及名称 |
| 分类代码 | 01 | 02 | 22 | 02 |
| 分类名称 | 日用及纺织品 | 文体用品 | 学生用品 | 作业本 |
| 分类代码 | 01 | 02 | 22 | 05 |
| 分类名称 | 日用及纺织品 | 文体用品 | 学生用品 | 学生文具 |
| 分类代码 | 01 | 02 | 22 | 14 |
| 分类名称 | 日用及纺织品 | 文体用品 | 学生用品 | 课业簿册 |
| 分类代码 | 01 | 02 | 22 | 20 |
| 分类名称 | 日用及纺织品 | 文体用品 | 学生用品 | 橡皮擦 |

2.2产品种类

此次监督抽查涉及的儿童文具产品考试用铅笔和涂卡专用笔、橡皮擦（塑料橡皮擦、橡胶橡皮擦（含合成材料橡皮擦））、学生作业本（课业簿册）。

3术语和定义

3.1学生用品：14周岁（含14周岁）以下的学生用于学习的用品。

3.2 考试用铅笔：硬度记号为2B 的高级品铅笔。

3.3涂卡专用笔：装有硬度记号为2B 的铅芯，可方便快捷的涂写考试答题卡涂点的活动铅笔。

3.4学生作业本（课业簿册）：中小学生与教学配套使用的簿（本）册。

**4企业规模划分**

根据国家统计局印发的相关管理办法，确定企业规模。

**5检验依据**

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。

GB 21027-2020《学生用品的安全通用要求》

GB/T 26698-2011《考试用铅笔和涂卡专用笔》

GB/T 26704-2011《铅笔》

QB/T 2309-2020《橡皮擦》

GB 6675.4-2014《玩具安全 第4部分：特定元素的迁移》

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

**6抽样**

6.1抽样型号或规格

应根据产品的销售单元（个/瓶/盒/套）抽取相同规格、相同款式（货/款号）、相同颜色的同一批次的产品。

6.2抽样基数、抽样数量

6.2.1在受检单位的货架或待售产品仓库内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产品。

6.2.2抽样基数

抽样基数满足抽样数量即可。

6.2.3抽样数量

表2 抽样数量

| 产品 | 抽样数量 | 检样教量 | 备样数量 |
| --- | --- | --- | --- |
| 考试用铅笔和涂卡专用笔 | 48支 | 24支 | 24支 |
| 塑料橡皮擦 | 16块 | 8块 | 8块 |
| 橡胶橡皮擦 | 16块 | 8块 | 8块 |
| 学生作业本（课业簿册） | 8本 | 4本 | 4本 |

6.3样品处置

检验样品及备用样品应分别封样，抽取的样品（连同其原包装和使用说明）用清洁的包装袋（箱）密封包装后加贴封条封样。包装的方式应能防止样品在运送过程中被损坏或被污染，封样的方式应能有效防止未经授权的拆封。

抽样人员将封存的样品，带回或寄送至抽样机构。抽样机构及时将抽查样品及抽样单等相关文书按时间节点要求送往承检机构。样品在保存及运输过程中应妥善保管，做好防潮、防霉、防蛀措施，保持样品状态良好。

承检机构接收样品时应当检查、记录样品的外观、状态、封条有无破损及其他可能对检验结果或者综合判定产生影响的情况，确认样品与抽样文书的记录是否相符，并填写样品接收表（注：当封条破损，样品有可能被调换或损坏时，或样品与抽查样品不一致时，立即与抽样单位联系，确认原因，同时上报任务委托单位取消该样品的抽查工作）。对样品加贴相应标识后入库待检。

6.4抽样单

应按有关规定填写抽样单，并记录被抽查产品及企业相关信息。需要被抽企业提供的其他样品信息应注明，并经企业确认。

6.5样品获取方式

监督抽查所需的检验样品要在受检单位以购买方式获取，受检单位开具发票。备用样品由受检单位先行无偿提供。

6.6抽样注意事项

6.6.1应由抽样技术人员在现场进行抽取，不得由企业自行抽样。抽取的样品应当是有产品质量检验合格证明或者以其他形式表明合格的产品，其保质期应满足检验及异议处理时间的要求。

6.6.2抽样时，抽样人员应当认真核实营业执照等被抽查企业的相关信息，确认企业不存在不得抽样的情形。遇有下列情况之一且能提供有效证明的，不得抽样：

（1）被抽查企业无监督抽查通知书或者相关文件复印件所列产品的；

（2）产品抽样基数不符合抽查方案要求的；

（3）企业提供上级市场监管部门在6个月内对同一产品的监督抽查抽样单或者合格检验报告的。

**7检验要求**

7.1检验项目

表3 考试用铅笔和涂卡专用笔检验项目

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 依据标准 | 检测方法 |
| 1 | 铅笔铅芯硬度 | GB/T 26698-2011 | GB/T 26704-2011 |
| 2 | 铅笔铅芯芯尖受力 | GB/T 26698-2011 | GB/T 26704-2011 |
| 3 | 铅笔铅芯磨耗 | GB/T 26698-2011 | GB/T 26704-2011 |
| 4 | 铅笔铅芯滑度 | GB/T 26698-2011 | GB/T 26704-2011 |
| 5 | 铅笔铅芯浓度 | GB/T 26698-2011 | GB/T 26704-2011 |
| 6 | 铅笔铅芯直径 | GB/T 26698-2011 | GB/T 26704-2011 |
| 7 | 铅笔笔杆直径 | GB/T 26698-2011 | GB/T 26704-2011 |
| 8 | 铅笔笔杆长度 | GB/T 26698-2011 | GB/T 26704-2011 |
| 9 | 铅笔滑芯 | GB/T 26698-2011 | GB/T 26704-2011 |
| 10 | 铅笔偏心数 | GB/T 26698-2011 | GB/T 26704-2011 |
| 11 | 铅笔皮头拉力 | GB/T 26698-2011 | GB/T 26704-2011 |
| 12 | 铅笔笔杆涂层 | GB/T 26698-2011 | GB/T 26704-2011 |
| 13 | 铅笔笔杆结合牢度 | GB/T 26698-2011 | GB/T 26704-2011 |
| 14 | 铅笔杆内断芯 | GB/T 26698-2011 | GB/T 26704-2011 |
| 15 | 揿动式涂卡专用笔夹铅芯力 | GB/T 26698-2011 | QB/T 1023-2018 |
| 16 | 揿动式涂卡专用笔芯尖受力 | GB/T 26698-2011 | QB/T 1023-2018 |
| 17 | 揿动式涂卡专用笔出铅芯长度 | GB/T 26698-2011 | QB/T 1023-2018 |
| 18 | 揿动式涂卡专用笔输铅芯性能 | GB/T 26698-2011 | QB/T 1023-2018 |
| 19 | 揿动式涂卡专用笔铅芯残留长度 | GB/T 26698-2011 | QB/T 1023-2018 |
| 20 | 揿动式涂卡专用笔耐用性能 | GB/T 26698-2011 | QB/T 1023-2018 |
| 21 | 揿动式涂卡专用笔金属笔夹弹性 | GB/T 26698-2011 | QB/T 1023-2018 |
| 22 | 揿动式涂卡专用笔耐冲击性 | GB/T 26698-2011 | QB/T 1023-2018 |
| 23 | 揿动式涂卡专用笔镀层抗蚀性 | GB/T 26698-2011 | QB/T 1023-2018 |
| 24 | 换芯式涂卡专用笔回缩力 | GB/T 26698-2011 | GB/T 26698-2011 |
| 25 | 换芯式涂卡专用笔锁紧力 | GB/T 26698-2011 | GB/T 26698-2011 |
| 26 | 换芯式涂卡专用笔出铅芯长度 | GB/T 26698-2011 | GB/T 26698-2011 |
| 27 | 换芯式涂卡专用笔输铅芯性能 | GB/T 26698-2011 | GB/T 26698-2011 |
| 28 | 换芯式涂卡专用笔耐用性能 | GB/T 26698-2011 | GB/T 26698-2011 |
| 29 | 换芯式涂卡专用笔耐冲击性能 | GB/T 26698-2011 | GB/T 26698-2011 |
| 30 | 矩形铅芯尺寸 | GB/T 26698-2011 | GB/T 26698-2011 |
| 31 | 矩形铅芯弯曲强度 | GB/T 26698-2011 | GB/T 26698-2011 |
| 32 | 矩形铅芯浓度 | GB/T 26698-2011 | QB/T 1024-2007 |
| 33 | 矩形铅芯滑度 | GB/T 26698-2011 | QB/T 1024-2007 |
| 34 | 矩形铅芯磨耗 | GB/T 26698-2011 | QB/T 1024-2007 |
| 35 | 矩形铅芯弯曲度 | GB/T 26698-2011 | QB/T 1024-2007 |
| 36 | 楔形短铅芯 | GB/T 26698-2011 | GB/T 26698-2011 |
| 37 | 可迁移元素 | GB/T 26698-2011 | GB 6675-2003 GB 6675-2003/XG1-2005 GB/T 32602-2016 GB/T 32603-2016 GB/T 30419-2013 GB/T 30419-2013 GB/T 34435-2017 |
| 38 | 标志 | GB/T 26698-2011 | GB/T 26698-2011 |
| 备注：根据实际抽检的样品，仅对适用项目进行检测。 | | | |

表4 作业本（课业簿册）检验项目

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 依据标准 | 检测方法 |
| 1 | 装钉质量 | QB/T 1437-2014 | QB/T 1437-2014 |
| 2 | 纸张定量 | QB/T 1437-2014 | GB/T 451.2-2002 |
| 3 | 破页 | QB/T 1437-2014 | QB/T 1437-2014 |
| 4 | 脏迹 | QB/T 1437-2014 | QB/T 1437-2014 |
| 5 | 白页 | QB/T 1437-2014 | QB/T 1437-2014 |
| 6 | 印划线 | QB/T 1437-2014 | QB/T 1437-2014 |
| 7 | 张数 | QB/T 1437-2014 | QB/T 1437-2014 |
| 8 | 断线 | QB/T 1437-2014 | QB/T 1437-2014 |
| 9 | 偏斜 | QB/T 1437-2014 | QB/T 1437-2014 |
| 10 | 封面/封底 | QB/T 1437-2014 | QB/T 1437-2014 |
| 11 | 套印偏差 | QB/T 1437-2014 | QB/T 1437-2014 |
| 12 | 内芯纸张施胶底 | QB/T 1437-2014 | GB/T 460-2008 |
| 13 | 成品尺寸偏差 | QB/T 1437-2014 | QB/T 1437-2014 |
| 14 | 装钉偏差 | QB/T 1437-2014 | QB/T 1437-2014 |
| 15 | 危险锐利尖端 | QB/T 1437-2014 | QB/T 1437-2014 |
| 16 | 可迁移元素 | QB/T 1437-2014 | GB 6675-2003  GB 6675-2003/XG1-2005  GB/T 32602-2016  GB/T 32603-2016  GB/T 30419-2013  GB/T 30419-2013  GB/T 34435-2017 |
| 17 | 脱色试验 | QB/T 1437-2014 | QB/T 1437-2014 |
| 18 | 亮度（白度） | QB/T 1437-2014 | GB/T 7974-2013 |
| 备注：根据实际抽检的样品，仅对适用项目进行检测。 | | | |

表5 橡皮擦检验项目

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 依据标准 | 检测方法 |
| 1 | 可迁移元素限量:锑 | QB/T 2309-2020 | GB 6675.4-2014 GB/T 32602-2016 GB/T 32603-2016 GB/T 30419-2013 GB/T 30419-2013 GB/T 34435-2017 |
| 2 | 可迁移元素限量:砷 | QB/T 2309-2020 | GB 6675.4-2014 GB/T 32603-2016 GB/T 30419-2013 GB/T 34435-2017 |
| 3 | 可迁移元素限量:钡 | QB/T 2309-2020 | GB 6675.4-2014 GB/T 32602-2016 GB/T 30419-2013 GB/T 34435-2017 |
| 4 | 可迁移元素限量:镉 | QB/T 2309-2020 | GB 6675.4-2014 GB/T 32602-2016 GB/T 30419-2013 GB/T 34435-2017 |
| 5 | 可迁移元素限量:铬 | QB/T 2309-2020 | GB 6675.4-2014 GB/T 32602-2016 GB/T 30419-2013 GB/T 34435-2017 |
| 6 | 可迁移元素限量:铅 | QB/T 2309-2020 | GB 6675.4-2014 GB/T 32602-2016 GB/T 30419-2013 GB/T 34435-2017 |
| 7 | 可迁移元素限量:汞 | QB/T 2309-2020 | GB 6675.4-2014 GB/T 32603-2016 GB/T 30419-2013 GB/T 34435-2017 |
| 8 | 可迁移元素限量:硒 | QB/T 2309-2020 | GB 6675.4-2014 GB/T 32603-2016 GB/T 30419-2013 GB/T 34435-2017 |
| 9 | 邻苯二甲酸酯的含量 | QB/T 2309-2020 | GB/T 22048-2015 |
| 10 | 塑料橡皮擦：硬度 | QB/T 2309-2020 | QB/T 2309-2020 |
| 11 | 塑料橡皮擦：消字率 | QB/T 2309-2020 | QB/T 2309-2020 |
| 12 | 塑料橡皮擦：迁移性 | QB/T 2309-2020 | QB/T 2309-2020 |
| 13 | 橡胶橡皮擦：硬度 | QB/T 2309-2020 | QB/T 2309-2020 |
| 14 | 橡胶橡皮擦：消字率 | QB/T 2309-2020 | QB/T 2309-2020 |
| 15 | 橡胶橡皮擦：老化后硬度差 | QB/T 2309-2020 | QB/T 2309-2020 |
| 16 | 标志 | QB/T 2309-2020 | QB/T 2309-2020 |
| 备注：根据实际抽检的样品，仅对适用项目进行检测。 | | | |

7.2检验应注意的问题

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本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。

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。

7.2.1涉及可迁移元素项目的产品及其可触及部件见表6。

表6 涉及可迁移元素项目的产品及其可触及部件

|  |  |
| --- | --- |
| 产品 | 需测试的可触及部件 |
| 橡皮擦 | 橡皮擦主体、纸套或塑料包装的印刷部分 |
| 铅笔 | 涂层或塑胶膜、铅芯 |
| 考试用铅笔 | 涂层或塑胶膜、铅芯 |
| 涂卡专用笔 | 外壳塑料、表面涂层或表面印刷部分 |
| 学生作业本（课业簿册） | 表面涂层或表面印刷部分 |

7.2.2可迁移元素项目若产品中待测部件重量超过0.01g，则对该部件进行测试,否则可免于测试。

7.2.3多色产品可迁移元素项目只测试一种颜色，优先测试红色或接近红色的产品。

**8判定原则**

经检验，检验项目全部合格，判定为被抽查产品所检项目未发现不合格；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。

**9异议处理**

对被判定为不合格企业进行异议处理时，按以下方式进行：

9.1核查不合格项目相关证据，能够以记录（纸质记录或电子记录或影像记录）或与不合格项目相关联的其它质量数据等检验证据证明。

9.2对需要复检并具备检验条件的，处理企业异议的市场监督管理部门或者指定检验机构应当按原监督抽查细则对留存的样品或抽取的备用样品组织复检，复检项目如有仲裁法需用仲裁法进行复检，并出具检验报告。复检结论为最终结论。

**10 附则**

本细则编写单位:山东腾翔产品质量检测有限公司。

本细则由盘锦市市场监督管理局管理。