

# 2020年云南省学生用品 产品质量监督抽查实施细则

## 1 适用范围

本细则适用于云南省市场监督管理局组织的学生用品产品质量监督抽查。监督抽查产品范围包括文具盒、书写笔、纺织类文具、记号笔、橡皮、卷削类文具、胶水、课业簿册。本细则内容包括术语和定义、产品种类及代号、检验依据、抽样、检验要求、判定原则、结果送达及异议处理复检等。

## 2 术语和定义

学生用品：14周岁以下（含14周岁）的学生用于学习的用品。

本细则中未列出的术语和定义同相关引用标准。

## 3 产品种类及代号

### 3.1 产品种类

文具盒包括塑料文具盒、金属文具盒等。

书写笔包括铅笔、彩色铅笔、中性墨水圆珠笔（笔芯）、活动铅笔（铅芯）等。

纺织类文具包括笔袋、书袋等。

记号笔包括记号笔、荧光笔等。

橡皮擦包括橡胶橡皮擦、塑料橡皮擦等。

卷削类产品包括卷笔刀、手动削笔机等。

胶水包括固体胶、办公用胶水、浆糊等。

课业簿册包括语文簿、数学簿、英语簿、作文簿等。

## 4 检验依据

下列文件凡是注明日期的，其随后所有的修改单或修订版均不适用于本细则。凡是不注明日期的，其最新版本适用于本细则。

GB 21027-2007 《学生用品的安全通用要求》

QB/T 1587-2006 《塑料文具盒》

QB/T 2227-1996 《金属文具盒》

GB/T 26704-2011 《铅笔》

QB/T 2625-2011 《中性墨水圆珠笔和笔芯》

QB/T 1024-2018 《活动铅笔用黑铅芯》

QB/T 1023-2018 《活动铅笔》

QB/T 2858-2007 《学生书袋》

QB/T 2772-2017 《笔袋》

QB/T 2777-2015 《记号笔》

QB/T 2309-2010 《橡皮擦》

QB/T 1337-2010 《卷笔刀》

GB/T 22767-2008 《手动削笔机》

QB/T 2857-2007 《固体胶》

QB/T 1961-2011 《办公用胶水》

QB/T 1962-2011 《浆糊》

QB/T 1437-2014 《课业簿册》

相关法律法规、部门规章

经备案现行有效的企业标准及产品明示质量要求

## 5 抽样

抽样人员由云南省市场监督管理局委托的抽样机构组成，抽样人员不得少于2人，并向被抽样销售者出示云南省市场监督管理局出具的监督抽查通知书、抽样人员身份证明。同时还应当出示云南省市场监督管理局出具的任务文件。抽样人员应当告知被抽样生产者、销售者抽查产品范围、抽样方法等。样品应当由抽样人员在被抽样销售者待销品（流通领域抽样时正在销售的产品视为合格品）中随机抽取，不得由被抽样销售者自行抽样。

### 5.1 抽样型号或规格

本次抽样优先抽取同一品牌、同一批次、相同型号或规格的市场主导产品。

### 5.2 抽样方法

从受检销售现场采用抽签的方法随机抽样，流通领域抽样时正在销售的产品视为合格品。

### 5.3 抽样基数

抽样基数满足抽样数量即可。

### 5.4 抽样数量

同一品牌、同一批次、相同规格型号抽样数量见下表1。

表1 学生用品抽样数量

序号	产品名称	抽样数量	检验样数量	备用样数量
----	------	------	-------	-------

1	文具盒	塑料文具盒	12 个	6 个	6 个
		金属文具盒	10 个	5 个	5 个
2	书写类产品	活动铅笔	48 支	24 支	24 支
		活动铅笔用黑铅芯	8 盒	4 盒	4 盒
		石墨铅笔	68 支	34 支	34 支
		彩色铅笔	6 套	3 套	3 套
		中性墨水圆珠笔和笔芯	24 支	12 支	12 支
3	纺织品类文具	学生书袋	10 个	5 个	5 个
		笔袋	18 个	9 个	9 个
4	记号笔		44 支	22 支	22 支
5	橡皮擦		12 个	6 个	6 个
6	卷削产品	卷笔刀	12 个	6 个	6 个
		手动削笔机	12 个	6 个	6 个
7	胶水	固体胶	20 支（以 20g/支计）	10 支	10 支
		办公用胶水	20 支（以 100ml/支计）	10 支	10 支
		浆糊	10 瓶	5 瓶	5 瓶
8	课业簿册		24 本	12 本	12 本
注：1. 彩色铅笔应保证检、备样中各有三支颜色相同铅笔。					
2. 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。					

### 5.5 抽样要求

全部样品由抽样人员和被抽样单位陪同人员用不可擦拭的特殊记号笔签字封样或封样单封样。封样单封样时，应保证所有可开启部位的贴封（防止样品被调换），并由抽样人员和被抽样单位陪同人员共同在封样单上签字。

### 5.6 抽样单

应按有关规定填写抽样单，并记录被抽查产品及生产企业相关信息。抽样单应当经抽样人员和被抽样销售者签字确认。被抽样销售者拒绝签字的，抽样人员应当在抽样单上注明情况，必要时可以邀请有关人员作为见证人。抽样单确需更正或者补充的，应当由被抽样销售者在更正或者补充处以签名、盖章等方式予以确认。

对于产品执行标准为企业标准的，应在现场获取企业标准。

### 5.7 样品处置

检验用样品和备用样品应分别封装，并现场在包装上标注“检验样品”和“备用样品”。“检验样品”由抽样人员自行携带回检验机构。在包装与运送中应保证样品与签封的完好无损。

样品送达检验机构后，由检验机构负责样品接收的人员在打开包装后检查并记录样品签字的真实、封样单的完整以及外观状态等情况，确认样品与抽样单中的记录是否相符。对检验用样品作出唯一标识后入库。

备用样品封存于被抽样销售者处。被抽样销售者负责备用样品的保管，保证备用样品及封签的完整性，并应防止备用样品被破坏、污损等影响后续工作开展的异常情况出现。

## 5.8 抽样注意事项

5.8.1 同一市场监督管理部门不得在6个月内对同一生产者按照同一标准生产的同产品种类、同一批次进货的产品进行两次以上监督抽查。

5.8.2 有下列情形之一的，抽样人员不得抽样：

(1) 待销产品数量不符合监督抽查实施细则要求的；

(2) 有充分证据表明拟抽样产品不用于销售，或者只用于出口并且出口合同对产品质量另有约定的；

(3) 产品或者其包装上标注“试制”、“处理”、“样品”等字样的。

## 5.8.3 终止抽样情形

抽样人员发现被抽样销售者涉嫌存在无证无照等（含“三无”产品）无需检验即可判定违法的情形的，应当终止抽样，立即报告云南省市场监督管理局，并同时报告涉嫌违法的被抽样生产者、销售者所在地县级市场监督管理部门。

5.8.4 抽样人员应对典型企业、产品销售现场、样品外包装、封存样品等必要内容拍照留证。

## 5.9 购样

检验样品由抽样人员向被抽样者付费购买，备用样品由被抽样者（销售者）无偿提供。

# 6 检验要求

## 6.1 检验项目

表2 文具盒检验项目

序号	产品名称	检验项目	判定依据	检验方法
1	金属文具盒	紧松	QB/T 2227-1996	QB/T 2227-1996
2		边缘	GB 21027-2007	GB 6675-2003 中 A. 5. 8
3		尖端	GB 21027-2007	GB 6675-2003 中 A. 5. 9
4	塑料文具盒	磁性	QB/T 1587-2006	QB/T 1587-2006
5		耐折	QB/T 1587-2006	QB/T 1587-2006
6		耐压	QB/T 1587-2006	QB/T 1587-2006

7		边缘	GB 21027-2007	GB 6675-2003 中 A. 5. 8
8		尖端	GB 21027-2007	GB 6675-2003 中 A. 5. 9

表 3 书写笔检验项目

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		可迁移元素最大限量	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		可迁移元素最大限量	GB 21027-2007	GB 6675-2003 附录 C
10	石墨铅笔	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	彩色铅笔	硬度 (HK)	GB/T 26704-2011	GB/T 26704-2011
16		芯尖受力	GB/T 26704-2011	GB/T 26704-2011
17		磨耗	GB/T 26704-2011	GB/T 26704-2011
18		可迁移元素最大限量	GB 21027-2007	GB 6675-2003 附录 C
19	中性墨水圆 珠笔和笔芯	书写性能	QB/T 2625-2011	QB/T 2625-2011
20		间歇书写	QB/T 2625-2011	QB/T 2625-2011
21		笔的上帽安全	GB 21027-2007	GB 21027-2007
22		可迁移元素最大限量	GB 21027-2007	GB 6675-2003 附录 C

表 4 纺织类文具检验项目

序号	检验项目	判定依据	检验方法
----	------	------	------

1	学生 书袋	负重	QB/T 2858-2007	QB/T 2858-2007
2		拉链耐用度	QB/T 2858-2007	QB/T 2858-2007
3		甲醛含量	GB 21027-2007	GB/T 2912.1-1998
4		可迁移元素最大限量	GB 21027-2007	GB 6675-2003 附录 C
5	笔袋	缝合（热合）强度	QB/T 2772-2017	QB/T 2772-2017
6		拉链耐用度	QB/T 2772-2017	QB/T 2772-2017
7		甲醛含量	GB 21027-2007	GB/T 2912.1-1998
8		可迁移元素最大限量	GB 21027-2007	GB 6675-2003 附录 C

表 5 记号笔检验项目

序号	检验项目	判定依据	检验方法
1	书写性能	QB/T 2777-2015	QB/T 2777-2015
2	抗漏性	QB/T 2777-2015	QB/T 2777-2015
3	间歇书写	QB/T 2777-2015	QB/T 2777-2015
4	笔的上帽安全	GB 21027-2007	GB 21027-2007
5	可迁移元素最大限量	GB 21027-2007	GB 6675-2003 附录 C

表 6 橡皮擦检验项目

序号	检验项目	判定依据	检验方法
1	硬度（HS）	QB/T 2309-2010	QB/T 2309-2010
2	消字率	QB/T 2309-2010	QB/T 2309-2010
3	造型产品的安全要求	QB/T 2309-2010	QB/T 2309-2010
4	可迁移元素的最大限量	GB 21027-2007	GB 6675-2003 附录 C

表 7 卷削产品检验项目

序号	产品名称	检验项目	判定依据	检验方法
1	卷笔刀	卷削能力	QB/T 1337-2010	QB/T 1337-2010
2		笔芯锥度	QB/T 1337-2010	QB/T 1337-2010
3		边缘	GB 21027-2007	GB 6675-2003 中 A. 5. 8
4		尖端	GB 21027-2007	GB 6675-2003 中 A. 5. 9
5	手动削笔机	切削角度	GB/T 22767-2008	GB/T 22767-2008

6		切削扭力	GB/T 22767-2008	GB/T 22767-2008
7		跌落试验	GB/T 22767-2008	GB/T 22767-2008
8		边缘	GB 21027-2007	GB 6675-2003 中 A. 5. 8
10		尖端	GB 21027-2007	GB 6675-2003 中 A. 5. 9

表 8 胶水产品检验项目

序号	产品名称	检验项目	判定依据	检验方法
1	固体胶	粘接性	QB/T 2857-2007	QB/T 2857-2007
2		不挥发物含量	QB/T 2857-2007	QB/T 2857-2007
		防霉力	QB/T 2857-2007	QB/T 1962-2011
3		游离甲醛	GB 21027-2007	GB 21027-2007
4		苯	GB 21027-2007	GB 21027-2007
5		甲苯+二甲苯	GB 21027-2007	GB 21027-2007
6		总挥发性有机物	GB 21027-2007	GB 21027-2007
7	办公用胶水	黏度	QB/T 1961-2011	QB/T 1961-2011
8		不挥发物含量	QB/T 1961-2011	GB/T 2793-1995
9		游离甲醛	GB 21027-2007	GB 21027-2007
10		苯	GB 21027-2007	GB 21027-2007
11		甲苯+二甲苯	GB 21027-2007	GB 21027-2007
12		总挥发性有机物	GB 21027-2007	GB 21027-2007
13		浆糊	pH 值	QB/T 1962-2011
14	粘接性		QB/T 1962-2011	QB/T 1962-2011
15	防霉力		QB/T 1962-2011	QB/T 1962-2011
16	耐寒性		QB/T 1962-2011	QB/T 1962-2011
17	游离甲醛		GB 21027-2007	GB 21027-2007
18	苯		GB 21027-2007	GB 21027-2007
19	甲苯+二甲苯		GB 21027-2007	GB 21027-2007
20	总挥发性有机物		GB 21027-2007	GB 21027-2007

表 9 课业簿册检验项目

序号	检验项目	判定依据	检测方法
----	------	------	------

1	危险锐利尖端	QB/T 1437-2014	QB/T 1437-2014
2	可迁移元素的最大限量	QB/T 1437-2014	GB 21027-2007 附录 C
3	封面的脱色程度	QB/T 1437-2014	QB/T 1437-2014
4	亮度（白度）	QB/T 1437-2014	GB/T 7974-2013
5	纸张定量	QB/T 1437-2014	GB/T 451.2-2002

## 6.2 产品检验项目

金属文具盒：紧松、边缘、尖端；

塑料文具盒：磁性、耐折、耐压、边缘、尖端；

活动铅笔：夹铅芯力、芯尖受力、出铅芯长度、耐用性能、可迁移元素最大限量；

活动铅笔用黑铅芯：弯曲强度、铅芯的直径、弯曲度、可迁移元素最大限量；

石墨铅笔：硬度（HK）、芯尖受力、浓度（吸光度）、杆内断芯、可迁移元素含量；

彩色铅笔：硬度（HK）、芯尖受力、磨损、可迁移元素最大限量；

中性墨水圆珠笔和笔芯：书写性能、间歇书写、笔的上帽安全、可迁移元素最大限量；

学生书袋：负重、拉链耐用度、甲醛含量、可迁移元素最大限量；

笔袋：缝合（热合）强度、拉链耐用度、甲醛含量、可迁移元素最大限量；

记号笔：书写性能、抗漏性、间歇书写、笔的上帽安全、可迁移元素最大限量；

橡皮擦：硬度（HS）、消字率、可迁移元素的最大限量、造型产品的安全要求；

卷笔刀：卷削能力、笔芯锥度、边缘、尖端；

手动削笔机：切削偏心、切削扭力、跌落试验、边缘、尖端；

固体胶：粘接性、不挥发物含量、游离甲醛、苯、甲苯+二甲苯、总挥发性有机物；

办公用胶水：黏度、不挥发物含量、游离甲醛、苯、甲苯+二甲苯、总挥发性有机物；

浆糊：pH 值、粘接性、防霉力、耐寒性、游离甲醛、苯、甲苯+二甲苯、总挥发性有机物；

课业簿册：危险锐利尖端、可迁移元素的最大限量、封面的脱色程度、亮度（白度）、纸张定量。

## 6.3 检验应注意的问题

6.3.1 检验机构接收样品应负责检查、记录样品的外观、状态、封条有无破损及其他可能对检测结果或者综合判定产生影响的情况，并确认样品与抽样单的记录是否相符，加贴相应标识，并按储藏要求保存。



---

6.3.2 对于多部位需要检测可迁移元素最大限量的样品，若只检测其中某一部位的，需在报告中指明该检验部位。

6.3.3 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。

## 7 判定原则

### 7.1 检验结果的单项判定

产品检验项目的判定规则与批量大小有关的（即需按 GB/T 2828-2002 或 GB/T 2828.1-2012 标准选择判定方案），本着节约、减少抽样量、便于监督工作开展的原则，均采用（ $n=3$ ,  $A_c=0$ ,  $R_e=1$ ，即该类项目检验 3 个样品，任何一个样品的检验结果超出标准规定的偏差范围时，即判定该项目不合格。）的判定规则进行判定。

课业簿册检验项目的判定方案分别按照 GB/T 2828.1-2012 和 GB/T 2829-2002 进行，危险锐利尖端和亮度（白度）采用（ $n=8$ ,  $A_c=1$ ,  $R_e=2$ ）判定规则进行判定，纸张内芯定量和封面的脱色程度采用（ $n=6$ ,  $A_c=1$ ,  $R_e=2$ ）判定规则进行判定。因封面数量有限，检验时随机抽取 5 本课业簿册中取 10 片（张）样品直接测定，不按判定规则进行判定。

笔的上帽安全项目依据 GB 21027-2007 中的 4.6 进行测试时，随机抽取 10 支样品进行测试，每支测试 2 次，以 20 个测试结果的最小值为报告值。

可迁移元素项目中任何一项元素不符合要求时就判定为单项不合格。

### 7.2 检验结论的判定

检验中，检验项目初检出现不合格时，即判定该批产品不合格，不再对不合格项目进行任何形式的复验。（异议复检也照此执行。）

### 7.5 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。

---

## 8 异议处理

### 8.1 复查

被抽样销售者对抽样过程、样品真实性等有异议的，收到异议处理申请的云南省市场监督管理局组织异议处理，并将处理结论书面告知申请人。

### 8.2 复检

8.2.1 被抽样销售者对检验结论有异议的，应当自收到检验结论书面告知之日起十五日内向云南省市场监督管理局提出书面异议处理申请，并提交相关材料。

8.2.2 被抽样销售者对检验结论有异议，提出书面复检申请并阐明理由的，收到异议处理申请经云南省市场监督管理局组织研究。对需要复检并具备检验条件的，组织复检。

8.2.3 申请人应当自收到云南省市场监督管理部门复检通知之日起七日内办理复检手续。逾期未办理的，视为放弃复检。

8.2.4 云南省市场监督管理局自申请人办理复检手续之日起十日内确定具备相应资质的检验机构进行复检。

8.2.5 被抽样销售者隐匿、转移、变卖、损毁备用样品的，应当终止复检，并以初检结论为最终结论。

8.2.6 复检机构应当在规定时间内按照监督抽查实施细则所规定的检验方法、判定规则等对与异议相关的检验项目进行复检，并将复检结论及时报送云南省市场监督管理局，由云南省市场监督管理局书面告知复检申请人。复检结论为最终结论。

8.2.7 复检费用由申请人向复检机构先行支付。复检结论与初检结论一致的，复检费用由申请人承担；与初检结论不一致的，复检费用由承担本次抽样检验的单位承担。

## 9 附则

9.1 本细则经云南省市场监督管理局批准生效，仅用于 2020 年云南省市场监督管理局在全省范围内组织开展的学生用品监督抽查工作。

9.2 本细则由重庆市计量质量检测研究院起草并负责解释。