

6.3.5 批检验后按以下原则进行处置：

- a) 出厂检验合格批产品应附有产品合格证(章)后方可出厂；
- b) 出厂检验不合格批,应退回生产部门进行 100%的整理和返工。整理和返工后可再次提交检验,对再次提交批应采用相应的加严检验抽样方案。若再次提交批仍不合格,则判该批产品不合格。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

7.1.1 每支考试用圆珠笔应有如下标志：

- a) 生产企业名称或其简称或注册商标；
- b) 产品型号；
- c) 球珠直径；
- d) “考试用笔”标志。

7.1.2 考试用圆珠笔销售包装上应有产品名称及商标、生产企业名称、地址、产品型号、执行标准编号、生产日期(年、月)、保质期、支数等标志。

7.1.3 运输包装上应有产品名称及商标、生产企业名称、地址、产品型号、执行标准编号、重量、体积、内装产品数量、出厂日期等标志。各种标志应明显清晰。

7.1.4 运输包装上的图示标志和收发货标志应符合 GB/T 191 和 GB/T 6388 的规定。

7.2 包装

7.2.1 包装内应附有产品合格证(章)。

7.2.2 运输包装的包装材料应适应长途运输的需要。

7.3 运输

成品在运输过程中,严禁日晒雨淋,并防止与有机气体接触。

7.4 贮存

7.4.1 考试用圆珠笔应贮存于干燥并通风良好的仓库中,贮存温度 0℃~40℃,相对湿度不大于 80%。

7.4.2 考试用圆珠笔保质期：

- a) 油墨圆珠笔自生产日期起为两年；
- b) 水性圆珠笔和中性圆珠笔自生产日期起为一年。



中华人民共和国国家标准

GB/T 26699—2011

考试用圆珠笔

Ball pens for exam



GB/T 26699—2011

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-43397

定价: 16.00 元

2011-06-16 发布

2011-12-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

中华人民共和国
国家标准
考试用圆珠笔
GB/T 26699—2011

*
中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn
电话:68523946 68517548
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*
开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 17 千字
2011年8月第一版 2011年8月第一次印刷
*
书号: 155066·1-43397 定价 16.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533

面1 m高度处向板面自由落下一次。

5.20.2.3 检查试笔,应书写正常,无断线现象;零部件应无开裂、变形、脱落。

5.21 外观试验

在200 lx~250 lx光照度下进行目测,应符合表2规定的要求。

5.22 可迁移元素含量和笔套安全试验

可迁移元素含量和笔套安全试验分别按GB 21027—2007中4.1和4.6的规定进行。

6 检验规则

6.1 检验分类

考试用圆珠笔的检验分型式检验和出厂检验。

6.2 型式检验

6.2.1 出现下列情况之一时,一般应进行型式检验:

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定;
- b) 正式生产后,如结构、材料、工艺有较大改变,可能影响产品性能时;
- c) 正常生产时,应每年进行一次型式检验²⁾;
- d) 停产三个月或三个月以上后,恢复生产时;
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- f) 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

6.2.2 型式检验时,应从产品中随机抽取40个以上样品作为供验样本,取其中20个样品作为检验样本,并按第3章所列全部项目逐项检验。检验合格率按单项计算。可迁移元素含量和笔套安全检验应一次合格。各检验项目中,书写介质颜色和球珠直径、初写性能、书写性能、耐水性、耐光性、耐擦性、耐乙醇性、耐盐酸性、耐氨水性、耐漂白性、出芯机构灵活性合格率为100%,其他项目的合格率为90%。

型式检验不合格,应分析原因,找出问题并落实措施,重新进行型式检验。若再次型式检验不合格,产品停止出厂;待解决问题,型式检验合格后,方可恢复出厂。

6.3 出厂检验

6.3.1 出厂检验批由同一型号的产品组成,批量由负责部门指定,在允许的情况下,应与生产方协商后确定。

6.3.2 出厂检验按GB/T 2828.1—2003规定的程序进行。

6.3.3 出厂检验的项目、不合格分类、试验方法、抽样方案类型、检验水平(IL)、接收质量限(AQL)按表3规定。

表3

检验项目	不合格分类	试验方法	抽样方案类型	检验水平(IL)	接收质量限(AQL)
初写性能	A	5.2	一次	S-4	0.65
出芯机构灵活性		5.16			0.65
金属笔夹弹性	B	5.18		S-3	4.0
耐冲击性		5.19			4.0
外观		5.21		S-4	4.0

6.3.4 批质量的判定原则:根据GB/T 2828.1—2003按单项不合格品百分数表示。只有当产品同时达到A类、B类规定的接收质量限时,该检验批方可判为合格。

2) 可迁移元素含量和笔套安全的型式检验周期一般应不超过两年。

- a) 掀动或旋转圆珠笔出芯结构,使用、复位状态转换应灵活;
- b) 使能正常书写的试笔处于复位状态,然后使笔杆与书写纸纸面垂直,在纸面上划线,应不能划出线迹。

5.17 笔杆头部孔径与笔头外径差值试验

5.17.1 试验器具

分辨力不低于 0.02 mm 的游标卡尺。

5.17.2 方法与步骤

用游标卡尺分别量取笔杆头部孔径最小值 d_1 和笔头外径最大值 d_2 ,再按式(1)计算差值 h ,应符合表 2 所规定的要求。

$$h = d_1 - d_2 \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中:

h —— 笔杆头部孔径与笔头外径差值,单位为毫米(mm);

d_1 —— 笔杆头部孔径最小值,单位为毫米(mm);

d_2 —— 笔头的外径最大值,单位为毫米(mm)。

计算结果表示到小数点后两位。

5.18 金属笔夹弹性试验

5.18.1 试验器具

厚度为 3 mm 的插片(木片、塑料片、金属片均可)。

5.18.2 方法与步骤

将插片插入笔套(杆)与笔夹夹珠之间,放置 10 min 后取下插片,检查笔套(杆)与笔夹夹珠之间应无缝隙。

5.19 镀层抗蚀性试验

5.19.1 试验器具

- a) 水浴锅;
- b) 分辨力不低于 1 °C 的温度计;
- c) 500 mL 烧杯;
- d) 500 mL 量筒。

5.19.2 试剂

- a) 盐酸(GB/T 622);
- b) 乙醇(GB/T 678)。

5.19.3 方法与步骤

- 5.19.3.1 将盐酸和蒸馏水按 1 : 2 的比例充分混和作为试验溶液。
- 5.19.3.2 用量筒取上述试验溶液 250 mL,盛于 500 mL 的烧杯内,然后置于(25±2)°C 有恒温装置的水浴锅内。
- 5.19.3.3 用脱脂药棉蘸乙醇擦拭试样,除去表面油脂,并自然干燥。
- 5.19.3.4 将试样全部浸入试验溶液中,并保持至表 2 规定的时间。
- 5.19.3.5 从试验溶液中取出试样,洗净,目测试样应不露出基体(不含商标、线脚、切口处)。

5.20 耐冲击性试验

5.20.1 试验器具

厚度为 30 mm 的杉木板。

5.20.2 方法与步骤

- 5.20.2.1 在地上放置 30 mm 厚的杉木板。
- 5.20.2.2 活动式试笔应处于复位状态(固定式试笔应套上笔套),使试笔轴线与板面保持平行,从离地

前 言

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国制笔标准化技术委员会(SAC/TC 378)归口。

本标准起草单位:上海市制笔工业研究所、中韩晨光文具制造有限公司、贝发集团股份有限公司、上海乐美文具有限公司、宁波文魁笔业有限公司、广东金万年文具有限公司、青岛昌隆文具有限公司、义乌美能笔业有限公司、温州爱好笔业有限公司、温州天丰笔业有限公司、派锐美科笔业(上海)有限公司。

本标准主要起草人:伏元龙、陈景强。