

深圳标准先进性评价细则

手动省力型订书机

为对手动省力型订书机产品标准进行深圳标准先进性评价，特制定本评价细则。本细则适用于办公及学习装订用的手动省力型订书机。本细则主要内容包括但不限于：主要技术指标、先进性判定标准等。

一、主要技术指标

梳理手动省力型订书机产品指标项，在满足行业标准 **QB/T 1300《订书机》**相关要求的基础上，对指标的国内外现状进行分析研究，以国内领先、国际先进水平或者填补国内、国际空白为原则，从以下八类指标性质提出影响产品质量的主要技术指标：

1. **产品创新**，能够进一步满足顾客需求，开辟新的市场；
2. **符合产业政策引导方向**；
3. **填补国内（国际）空白**，能够提升产品质量；
4. **严于国家行业标准**，质量提升明显；
5. **清洁生产**，材料选择、生产过程生态环保；
6. **产品安全健康环保**，维护人体安全，有利身体健康，加强环境保护；
7. **消费体验**，满足消费者实际需求，提升用户体验；
8. **行业特殊要求**，符合并高于产品所在行业的特殊要求，带动质量明显提升。

二、先进性判定标准

先进性判定标准见表 1。

表 1 手动省力型订书机产品先进性判定标准

序号	指标性质	关键指标项	指标先进值	检测方法	备注
1	✓ 产品安全 ✓ 健康环保 ✓ 消费体验	锐利边缘和尖端	订书钉等因功能性必不可少而存在功能性锐利边缘和锐利尖端时，应设警示说明，且不应存在非功能性锐利边缘和尖端	GB 6675.2—2014 玩具安全 第 2 部分： 机械与物理性能	/
2		可迁移元素 (mg/kg)	8 大可迁移元素限量要求： 镉≤25； 砷≤10； 镉≤40； 铅≤60； 汞≤10； 硒≤200； 铬≤40； 钡≤500	GB 6675.4—2014 玩具安全 第 4 部分： 特定元素的迁移	适用可触及材料及 印、刷、涂部分
3		总铅 (mg/kg)	总铅≤90	GB/T 22788—2016 玩具及儿童用品材料 中总铅含量的测定	适用表面 涂层材料
4		总镉 (mg/kg)	总镉≤40	GB/T 34438—2017 玩具材料中镉的测定 火焰原子吸收光谱法	适用表面 涂层材料
5		邻苯二甲酸酯	DEHP+DBP+BBP 总含量≤0.1% DNOP+DINP+DIDP 总含量≤0.1%	GB/T 22048—2022 玩具及儿童用品中特 定邻苯二甲酸酯增塑 剂的测定	适用可触及塑料、 涂层
6	✓ 消费体验 ✓ 严于国家行业标准	压钉片硬度及下钉槽表面硬度	压钉片硬度：HRC42~HRC60； 下钉槽表面硬度：不低于 HV400	QB/T 1300 订书机	/
7		耐用性	10 号订书机的使用寿命应达到 35000 次及以上，12 号及厚层订书机的使用寿命应达到 30000 次及以上	QB/T 1300 订书机	/
8	✓ 消费体验 ✓ 填补国内空白	打钉力度	10 号订书机≤50 N； 12 号订书机≤80 N； 厚层订书机≤150 N	见附件一	/

三、实施日期

自发布之日起实施。

附件一：

打钉力度测试方法

使用符合 GB/T 24988 规定的 80g/m² 复印纸，额定纸张数（依据 QB/T 1300—2023 表 3 规定）按图 1 方法进行打钉力测试，用打钉行程满足订书机规格的固定式压力测试仪，垂直对准订书机上盖端部，按照正常使用状态以 1.5mm/s 匀速完成打钉全过程，打钉包脚完成时应立即结束下压动作，测出最终打钉完成过程中最大的力为打钉力值，测 5 次，试验结果为 5 次平均值。

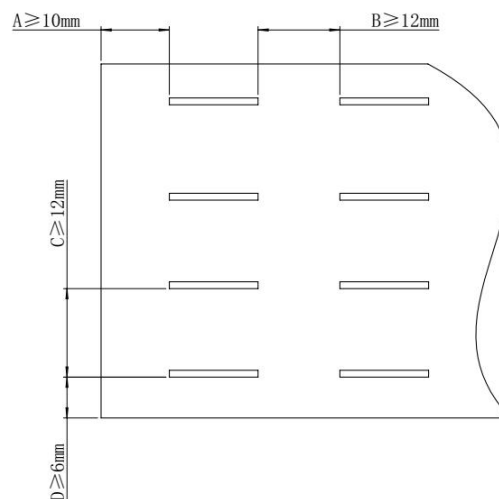


图 1 打钉性能试验示意图

说明：A—订书钉与纸张边缘的横向距离；B—两枚订书钉的横向间距；C—两枚订书钉的纵向间距；D—订书钉与纸张边缘的纵向距离。