

T/SPEMF

团 体 标 准

T/SPEMF 0070—2025

资料册

Display book

2025—08—16 发布

2025—08—16 实施

深圳市卓越绩效管理促进会 发布

目 次

前 言 II

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 要求 1

 4.1 基本规格、尺寸 1

 4.2 夹具、内页袋装配位置 1

 4.3 外观 2

 4.4 性能 2

 4.5 安全性 2

 4.6 有害物质限量 2

5 试验方法 3

 5.1 基本规格、尺寸 3

 5.2 夹具、内页袋装配位置 3

 5.3 外观 3

 5.4 性能 3

 5.5 安全性 4

 5.6 有害物质限量 5

6 检验规则 5

 6.1 检验分类 5

 6.2 出厂检验 5

 6.3 型式检验 5

7 标志、包装、运输与贮存 6

 7.1 标志 6

 7.2 包装 6

 7.3 运输 6

 7.4 贮存 6

参考文献 8

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件由深圳市卓越绩效管理促进会（深圳标准认证联盟秘书处）提出并归口。

本文件起草单位：深圳齐心集团股份有限公司、宁波伟书电子科技有限公司、马鞍山齐天实业有限公司、深圳市卓越绩效管理促进会（深圳标准认证联盟秘书处）、中国质量认证中心深圳分中心、深圳市计量质量检测研究院。

本文件主要起草人：任喜成、李国仓、王国贤、李云、王梦桢、王菲、张增英、吴莲萍、徐镓勋、沈娴。

本文件为首次发布日期。

资料册

1 范围

本文件规定了资料册的术语和定义、分类、要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。本文件适用于以塑胶材质、板材等做封面，内置内页袋，用于装载文件的资料册。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 包装储运图示标志
- GB/T 2828.1 计数抽样检验程序
- GB/T 2829 周期检验计数抽样程序及表
- GB 6675.4 玩具安全 第4部分：特定元素的迁移
- GB/T 22048 玩具及儿童用品中特定邻苯二甲酸酯增塑剂的测定
- GB/T 22788 玩具及儿童用品材料中总铅含量的测定
- GB/T 34438 玩具材料中镉的测定 火焰原子吸收光谱法
- HJ 572—2010 环境标志产品技术要求 文具
- QB/T 2771—2013 文件夹

3 术语和定义

QB/T 2771—2013界定的术语和定义适用于本文件。

4 要求

4.1 基本规格、尺寸

资料册的基本规格、尺寸应符合QB/T 2771—2013中表1的规定。

4.2 夹具、内页袋装配位置

4.2.1 夹具装配位置

活页资料册的夹具可装配在资料册的背脊位置，夹具垂直中心线和水平中心线相对于背脊中心线的误差应为±1.5mm。

4.2.2 内页袋装配位置

资料册内页袋应左右对称，其大小不应超出封面。

4.3 外观

资料册的外观要求见表1。

表 1 外观要求

序号	项目	要求
1	整体	表面应对称、洁净，边缘应光滑
2	封面	封面应光滑平整、色泽一致，不应有明显的坑洼、起泡、起皱等缺陷
3	封面正常闭合时的张开度	不应超过资料册背脊高度
4	封面平面度、端面错开量、纸板平面度	封面自然合拢后，封面平面度不应超过6mm；纸板平面度不应超过8mm；端面错开量不应超过5mm
5	内页	整齐对称

4.4 性能

资料册的性能要求见表2。

表 2 性能要求

序号	项目	要求
1	转折处的耐折次数	资料册转折处耐折次数应≥30000次。
2	耐温性	封面及内页袋厚度大于 0.3mm 的产品，经-20℃低温处理及 65℃、相对湿度(50±5)%处理后，不应出现变形、脆化、开裂；厚度不超过 0.3 mm 的产品(如内页袋)，经-20℃低温处理及 45℃、相对湿度(50±5)%处理后，不应出现变形、脆化、开裂。
3	耐紫外光老化 ^a	≥72h，无明显褪色、脆裂、粉化现象。
4	金属夹具的耐腐蚀性能 ^b	金属夹具的耐腐蚀性能经试验后不应小于6级
5	装订性能	内页袋热合位热合牢度不应小于15N/15 mm； 内页袋与封面间的热合牢度不应小于70N/15 mm
^a 适用于PP/PE封面主体材料0.6 mm厚度及以上的产品。 ^b 适用于金属夹具的活页资料册产品。		

4.5 安全性

资料册产品的安全性应符合QB/T 2771—2013中6.5的规定。

4.6 有害物质限量

4.6.1 可迁移元素

资料册可触及材料及印、刷、涂部分中可迁移元素限量应符合HJ 572—2010中表2规定。

4.6.2 总铅

资料册表面涂层中总铅含量应符合HJ 572—2010中表2规定。

4.6.3 总镉

资料册表面涂层中总镉含量应符合HJ 572—2010中表2规定。

4.6.4 邻苯二甲酸酯

资料册可触及的塑料、涂层中邻苯二甲酸酯含量应符合HJ 572—2010的表2中的规定。

5 试验方法

5.1 基本规格、尺寸

按QB/T 2771—2013 中6.1的规定进行测试。

5.2 夹具、内页袋装配位置

按QB/T 2771—2013中6.2.3的规定进行测试。

5.3 外观

按QB/T 2771—2013中6.3的规定进行测试。

5.4 性能

5.4.1 转折处的耐折次数

将试样的背脊固定,转折角度为 110° 并以 50 次/min(1 个往复为 1 次)的速度连续作 30000 次转折后,检查转折部位是否损坏(见图1)。

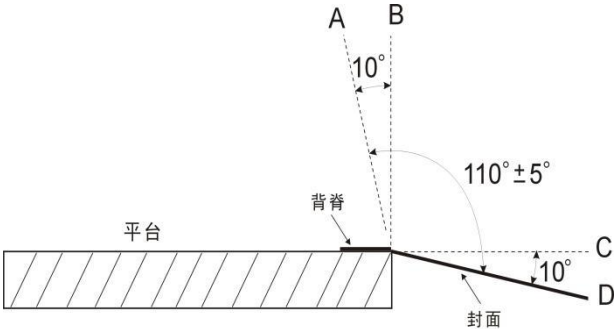


图1 转折处的耐折次数

5.4.2 耐温性

将试样放入低温箱,在 -20°C 的温度下保持 24h,取出后在常温下放置 30min,观察并测试封面、夹具开合 10 次的结果。

将试样放入恒温恒湿试验箱中,在相对湿度为 $(50 \pm 5)\%$, 65°C 或 45°C 温度下保持 24h,取出后在常温下放置 30min,观察并测试封面、夹具开合 10 次的结果。

5.4.3 耐紫外光老化

5.4.3.1 试验器具

紫外线灯箱(灯箱内径为 $220\text{mm} \sim 230\text{mm}$,紫外线灯:功率 30W ,波长 $2.537 \times 10^2 \text{ nm}$,灯管长 900mm)。

5.4.3.2 方法与步骤

将试样至于距紫外线灯管 100mm 处照射72h后取出,检查试样是否存在褪色、脆裂、粉化现象。

5.4.4 金属夹具的耐腐蚀性能

按QB/T 2771—2013中6.2.2的规定进行测试。

5.4.5 装订性能

5.4.5.1 内页袋热合位热合牢度

取一段宽度为 15mm 内页袋热合线, 将其固定, 在内页袋热合线上放 1 条长度为 20mm、直径为 1.7mm 的硬质圆形铁线, 铁线两端露出内页袋热合线, 在铁线中心位下方向下施加 15N 的力 1min, 观察热合位是否出现损坏 (见图 2)。

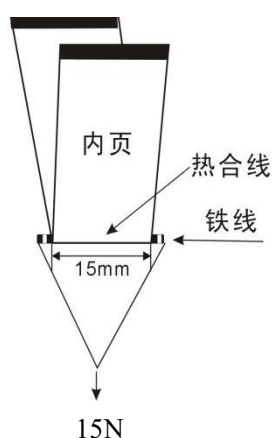


图2 内页袋热合位热合牢度测试

5.4.5.2 内页袋与封面间热合位热合牢度

取 1 组宽度为 15mm 内页袋与封面间的热合线, 将其固定, 在热合线中心位下方两封面上向下施加 70N 的力 1min, 观察热合位是否出现损坏 (见图 3)。

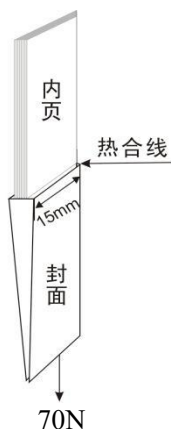


图3 内页袋与封面间热合位热合牢度测试

5.5 安全性

按QB/T 2771—2013中6.5的规定进行测试。

5.6 有害物质限量

5.6.1 可迁移元素

可迁移元素按GB 6675.4中的规定进行。

5.6.2 总铅

总铅按GB/T 22788中的规定进行。

5.6.3 总镉

总镉按GB/T 34438中的规定进行。

5.6.4 邻苯二甲酸酯

邻苯二甲酸酯按 GB/T 22048 中的规定进行。

6 检验规则

6.1 检验分类

产品检验分为出厂检验和型式检验。
产品检验采用计件法，样本单位：个。

6.2 出厂检验

- 6.2.1 每批产品应经过生产厂家品质部门的检验，合格后方可出厂。
- 6.2.2 出厂检验的抽样方案和AQL值，按GB/T 2828.1中特殊检验水平S-4、正常检验一次抽样方案进行。
- 6.2.3 出厂检验的检验项目、要求、试验方法、不合格分类、接收质量限AQL 值见表3。

表 3 出厂检验项目及判定规则

序号	项目	要求	试验方法	不合格分类	接收质量限 AQL
1	基本规格、尺寸	4.1	5.1	C	4.0
2	夹具、内页袋装配位置	4.2	5.2		
3	外观	4.3	5.3		
4	安全性	4.5	5.5	A	1.0

6.3 型式检验

- 6.3.1 型式检验的样本应在出厂检验合格批中随机抽取。
- 6.3.2 型式检验每一年进行一次。发生下列情形之一时，也应进行型式检验。
 - 当设计、工艺、材料有所改变可能影响产品质量时；
 - 与上次型式检验有较大差异时；
 - 停产三个月以上重新生产时；
 - 国家质量监督部门提出型式检验要求时。
- 6.3.3 型式检验的抽样按GB/T 2829规定进行，采用判别水平II的一次抽样方案。型式检验的项目、要求、试验方法、样本量、RQL值及判定数组，按表4的规定。

表 4 型式检验项目及判定规则

序号	项目	要求	试验方法	样本量	RQL 值	判定数组 Ac Re
1	基本规格、尺寸	4.1	5.1	5	65	1 2
2	夹具、内页袋装配位置	4.2	5.2	5		1 2
3	外观	4.3	5.3	5		1 2
4	转折处的耐折次数	4.4 (1)	5.4.1	3	50	0 1
5	耐温性	4.4 (2)	5.4.2	3		0 1
6	耐紫外光老化	4.4 (3)	5.4.3	3		0 1
7	金属夹具的耐腐蚀性能	4.4 (4)	5.4.4	3		0 1
8	装订性能	4.4 (5)	5.4.5	3		0 1
9	安全性	4.5	5.5	3	50	0 1
10	可迁移元素	4.6.1	5.6.1	3		0 1
11	总铅	4.6.2	5.6.2	3		0 1
12	总镉	4.6.3	5.6.3	3		0 1
13	邻苯二甲酸酯	4.6.4	5.6.4	3		0 1

7 标志、包装、运输与贮存

7.1 标志

7.1.1 产品或销售包装上应有产品名称、型号、生产企业名称、地址、商标、执行标准编号和合格标志。

7.1.2 产品外包装箱上应有产品名称、企业名称、货号、数量、体积、生产日期或批号及储运图示标志，储运图示标志应符合GB/T 191的规定。

7.2 包装

产品包装箱应牢固，包装物应完整无损、干燥、清洁。

7.3 运输

产品在运输过程中，应保持清洁、干燥，轻装轻卸，避免日晒、雨淋、受潮。

7.4 贮存

产品应放置在干燥、通风的地方，且堆放不应过高，防止纸箱压坏。

参 考 文 献

- [1] GB/T 35600—2017 文具用品术语及分类
-