

团 体 标 准

T/QAHN 009—2025

品质浮标技术规范

Technical specifications for quality buoys

2025 - 04 - 18 发布

2025 - 04 - 30 实施

湖南省质量协会 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 规格	2
5 技术要求	2
5.1 原材料	2
5.2 外观质量	2
5.3 外形尺寸偏差	3
5.4 标体垂直度	3
5.5 吸水性	3
5.6 载重量偏差	3
5.7 可迁移元素最大限量	3
6 试验方法	3
6.1 材料密度的测定	3
6.2 外观质量的检查	3
6.3 外形尺寸偏差的测定	4
6.4 标体垂直度的测定	4
6.5 吸水性的测定	4
6.6 载重量偏差的测定	4
6.7 可迁移元素最大限量的测定	4
7 检验规则	4
7.1 出厂检验	4
7.2 型式检验	5
8 标志、包装、运输和贮存	5
8.1 标志	5
8.2 包装	5
8.3 运输	5
8.4 贮存	5

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。

本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由临湘市浮标协会提出。

本文件由湖南省质量协会归口。

本文件起草单位：湖南省池海浮标钓具有限公司、湖南水密码钓具有限公司、湖南天野钓具有限公司、湖南省言午钓具有限公司、湖南扬一钓具有限公司、湖南名冠钓具有限公司、湖南狂钓手钓具有限公司、湖南神钓手钓具有限公司、湖南川泽渔具有限公司、临湘市渔我同乐鱼具有限公司、湖南省小凤仙钓具有限公司、湖南柳岸钓具有限公司、湖南省明宇钓具有限公司、湖南福翼钓具有限公司、湖南帝临钓具有限公司、临湘市圆鹭渔具有限公司、湖南彩桥企业管理咨询服务有限责任公司。

本文件主要起草人：李建明、彭建荣、谌德纯、罗星、陆如勇、王博、李明红、朱恒、彭海平、许怀儒、易望元、方龙、胡华梅、张常、朱明、涂昌明、李彪、钱孟良、李贞华、方金娥、张典名、易正文、喻志慧。

品质浮标技术规范

1 范围

本文件规定了浮标的规格、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输及贮存要求。本文件适用于立式钓鱼用的浮标生产、流通。

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 1927.5 无疵小试样木材物理力学性质试验方法 第5部分：密度测定

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划

GB/T 2829 周期检验计数抽样程序及表（适用于对过程稳定性的检验）

GB 6675.4 玩具安全 第4部分：特定元素的迁移

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

浮标

以优质芦苇、木材、复合材料、羽毛梗等为主要原料，采用传统工艺和改进的传统工艺制成的钓鱼用浮标。

3.2

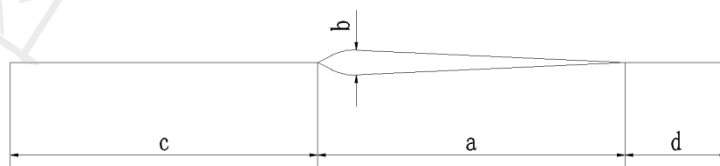
立式标

浮标在入水后自行或配重后能正立或斜立于水中的浮标。

3.3

标体

浮标的整体，包括标身、标脚、标尾。见图 1 所示。



a-标身 b-标身直径 c-标尾 d-标脚

图1 标体结构示意图

3.4

标身 a

又称标肚，是浮标的主体部分。入水具有浮力。

3.5

标身直径 b

指标身最粗处（一般为标体最大处）作为标身直径。

3.6

标尾 c

又称视标、标尖，标身上端显示目标部分。

3.7

标脚 d

在标身下端，并于或固定在浮标座中的部分。

3.8

标体垂直度

浮标的标身、标尾、标脚应成一条直线，转动标体、标尾，标脚尖端偏离中心轴的距离。

3.9

载重量偏差

浮标实际载重量与浮标标注的载重量之差。

4 规格

4.1 按长度不同，分为长型、中型和短型，见表 1。

表1 产品型号

单位：mm

产品型号	长型	中型	短型
长度	>500	300~500	<300

4.2 按质量从高到低分为优等品、一等品、合格品。

5 技术要求

5.1 原材料

5.1.1 产品所使用的木材、芦苇、羽毛梗、复合材料等均应干燥，无腐烂、变质；其中木材和复合材料制成的产品其原材料密度应符合表 2 要求。

表2 原材料密度要求

单位：kg/m³

材料	优等品	一等品	合格品
木材	≤89	90~99	100~150
复合材料	35~49	50~69	70~100

5.1.2 玻璃纤维，碳纤维、聚乙烯塑料管、油漆、荧光漆等材料应符合相关标准的要求。

5.2 外观质量

产品外观质量应符合表 3 要求。

表3 外观质量要求

质量等级	外观指标
优等品	浮标整体表面光滑、完好。无碰伤及斑痕，无流痕；标身与标尾、标脚粘接牢固，结合部位整体流畅，无结痕；标尾与标脚两头应呈圆弧形；彩线均匀、无明显色差、印刷清晰整齐、平整顺畅、标尾醒目。
一等品	浮标整体表面光滑、完好。无碰伤及斑痕，无流痕；标身与标尾、标脚粘接牢固，结合部位整体流畅，无结痕；标尾与标脚两头应呈圆弧形；彩线均匀、印刷清晰整齐、平整顺畅、标尾醒目。
合格品	浮标整体表面光滑、完好、无表面裂痕；标身与标尾、标脚粘接牢固、结合部位整体流畅，无明显结痕；标尾与标脚两头不应有可伤手的尖刺；标尾醒目。

5.3 外形尺寸偏差

同一型号浮标之间的极限尺寸偏差应符合表 4 的要求。

表4 外形尺寸偏差

单位: mm

等级	标体长度极限偏差		直径极限偏差	色彩部位的偏差 (标尾、标身)
优等品	短型	±0.5	±0.1	±0.5
	中型	±1.0		
	长型	±1.5		
一等品	短型	±0.5	±0.15	±1.0
	中型	±1.0		
	长型	±1.5		
合格品	短型	±1.0	±0.2	±1.5
	中型	±1.5		
	长型	±2.0		

注：由带壳芦苇和带壳羽毛梗为原料，采用手工工艺制作的浮标，其直径偏差不作要求。

5.4 标体垂直度

应符合表 5 的要求。

表5 标体垂直度

单位: mm

规格	优等品	一等品	合格品
短型	≤2.0	≤3.0	≤4.0
中型	≤3.0	≤5.0	≤8.0
长型	≤4.0	≤10.0	≤20.0

5.5 吸水性

浮沉应小于 30mm。

5.6 载重量偏差

产品的载重量偏差优等品不超过±0.15 g，一等品不超过±0.2 g，合格品不超过±0.3 g。

注：由带壳芦苇和带壳羽毛梗为原料，采用手工工艺制作的浮标，其载重量偏差不作要求。

5.7 可迁移元素最大限量

油漆、油墨、聚合物涂层和类似材料的可迁移元素最大限量应符合表 6 的要求。

表6 可迁移元素最大限量

元素	锑 Sb	砷 As	钡 Ba	镉 Cd	铬 Cr	铅 Pb	汞 Hg	硒 Se
最大限量/ (mg/kg)	60	25	1000	75	60	90	60	500

6 试验方法

6.1 材料密度的测定

按 GB/T 1927.5 中基本密度的测定方法执行。

6.2 外观质量的检查

平铺在自然光线下或在 40 W 日光灯下目测检查。

6.3 外观尺寸偏差的测定

6.3.1 用分度值为 1 mm 的钢直尺测量长度，分度值为 0.02 mm 的游标卡尺测量直径，测定 3 支同一规格型号的浮标取平均值。

6.3.2 偏差的计算：尺寸偏差=实测值-平均值。

6.4 标体垂直度的测定

在水平的白板平面上作一条垂直于地面的直线长 1000 mm(铅垂线)，在直线的顶部沿直线固定上下两颗大头针相隔 30 mm。将被测浮标的标脚紧靠固定大头针，标脚最上端超出上部大头针 20 mm，旋转标体，用黑色白板笔在标尾所在的白板处做标记，用钢尺测量标记处到直线的垂直距离，记录最大值，测量 3 支同一规格的浮标，计算平均值。

6.5 吸水性的测定

将浮标脚系有重物(铅粒)的浮标标身全部置于静置淡水中，记下标尾垂直于水平面相切点初时位置，放置 24 h 后，观察末时位置之差。同时测量 3 支同一规格的浮标，取平均值。

6.6 载重量偏差的测定

6.6.1 将铅坠固定在浮标标脚上，并将其完全悬浮于水中标尾平水，取铅坠重量 (M_1)。

6.6.2 记录待检测浮标标注的载重量 (M_2)。

6.6.3 载重量偏差按式 1 计算：

$$P=M_1-M_2 \dots\dots\dots (1)$$

式中：

P—载重量偏差；

M_1 —浮标实际载重量 (g)；

M_2 —浮标标注的载重量 (g)。

6.6.4 每组测量同一规格浮标 3 支取平均值。

6.7 可迁移元素最大限量的测定

按 GB 6675.4 的规定执行。

7 检验规则

7.1 出厂检验

7.1.1 产品出厂须经质检部门检验合格并附产品质量合格证后方可出厂。

7.1.2 同一工艺、同一原材料、同一规格型号的产品组成一检验批。

7.1.3 出厂检验按 GB/T 2828.1 的规定进行，采用正常检查一次抽样方案，检验水平为 S-3。检验项目、要求、试验方法及接受质量限(AQL)见表 7 规定。

表7

检验项目	技术要求	试验方法	接受质量限AQL
材料密度	5.1	6.1	4.0
外观	5.2	6.2	
外形尺寸偏差	5.3	6.3	
标体垂直度	5.4	6.4	
吸水性	5.5	6.5	
载重量偏差	5.6	6.6	

7.2 型式检验

7.2.1 型式检验项目为本文件规定的全部技术指标。

7.2.2 有下列情况之一时，应进行型式检验。

- a) 新产品鉴定时；
- b) 主要原料或生产工艺有重大变化时；
- c) 长期停产后恢复生产时；
- d) 当市场监管部门提出要求时。

7.2.3 型式检验按 GB/T 2829 的规定进行，采用判别水平 I 的 1 次抽样方案。

7.2.4 型式检验样品应在交收检验合格批中随机抽取，样本数为 5 只。

7.2.5 型式检验项目应全部合格。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

8.1.1 包装上应标明产品名称、生产厂名、生产地址、规格、数量、等级、执行标准和出厂日期。

8.1.2 纸箱标志应符合 GB/T 191 的规定。

8.2 包装

8.2.1 产品应采用内包装，再集装于外包装箱中。

8.2.2 包装材料、包装容器应清洁、无毒、无异味，且完整、无破损。

8.3 运输

运输过程中应轻装轻卸，防雨、防高温、防重压。

8.4 贮存

产品应贮存于干燥通风、常温的库房中。
