

团 体 标 准

T/AJZCY 009—2025

以竹代塑 竹制办公用品

Bamboo as a substitute for plastic—Bamboo office supplies

2025 - 09 - 25 发布

2025 - 10 - 25 实施

安吉县竹产业协会 发布

目 次

前言	1
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 技术要求	1
5 试验方法	2
6 检验规则	3
7 标志、包装、运输、贮存	4

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。

本文件由安吉县竹产业协会提出并归口。

本文件起草单位：安吉县质量技术监督检测中心、浙江省质量科学研究院、安吉县林业局、安吉泰铭竹木工艺股份有限公司、安吉县竹产业研究院、湖州市林学会、浙江农林大学、浙江峰晖竹木制品有限公司、浙江星尚智能家居有限公司、湖州市标准化研究院。

本文件主要起草人：黄贞勇、江琪、夏斌、全国栋、陈洁、吴雪玲、钟文翰、周维真、周熠、黄勇、李颖、诸炜荣、张周婷、项霞虹、朱玉兰、付利民、沈诗音、黄晓璐、鲁峰、邹新强、顾蕾、张健。

以竹代塑 竹制办公用品

1 范围

本文件规定了竹制办公用品的技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输及贮存。本文件适用于以竹材为主要原料制成的各类办公用品。

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 2828.1-2012 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 6675.2-2014 玩具安全 第2部分：机械与物理性能

GB 6675.4 玩具安全 第4部分：特定元素的迁移

GB/T 17657-2022 人造板及饰面人造板理化性能试验方法

GB/T 23114-2020 竹编家居用品

GB/T 44837 绿色产品评价 文具

QB/T 1587-2023 文具盒

T/CSTE 0732 代塑竹产品环境效应评价与等级划分

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

竹制办公用品 bamboo office supplies

以竹材为主要原料制成的办公用品。

注：竹制办公用品包括笔筒（架）、尺规、名片盒（架）、台历架、会议牌、胶带座、文件篮、文件柜（盘）、证件卡（套）、报刊架（篮）、杂志架（篮）等。

4 技术要求

4.1 外观

4.1.1 整体平稳，结构美观；各组合件之间应配合适宜，无松脱现象；拼装件表面的错位及间隙不影响装配及使用；活动部件灵活。

4.1.2 产品表面应无影响使用的裂纹、虫眼、霉变、腐朽、跳丝、鼓泡、分层、脱胶等现象。

4.1.3 边沿、棱角线应平直圆滑。

4.1.4 带有金属配件的，其金属配件表面应无锈蚀。

4.1.5 带有可更换标签纸的产品，标签纸应无霉变。

4.2 规格尺寸

产品实际尺寸与标示尺寸相符，允许偏差为±2%的范围内，如有特殊要求，可根据客户要求而定。

4.3 理化性能

理化性能应符合表1的规定。

表 1 理化性能要求

项目	要求
耐压 ^a （承受静压力300 N，4 h）	应不变形
耐腐蚀 ^b ，级别	≥8
含水率，%	6.0~12.0

^a 仅适用于有承载功能要求的盒、篮、柜等产品（不适用于名片盒）。
^b 仅适用于金属材料外露部位。

4.4 安全性能

4.4.1 甲醛含量

产品的甲醛含量应不高于 75mg/kg。

4.4.2 可迁移有害元素

产品表面涂层或表面印刷部分可迁移有害元素应符合表 2 限值的规定。

表 2 可迁移有害元素要求

项目	限值/(mg/kg)	分析校正系数/%
可迁移有害元素	铅 (Pb)	≤90
	镉 (Cd)	≤75
	铬 (Cr)	≤60
	汞 (Hg)	≤60

校正的分析结果等于分析结果减去校正值。

示例：某产品中铅的分析结果为 120mg/kg，表中分析校正系数为 30%，校正的分析结果为： $120\text{mg/kg} - 120\text{mg/kg} \times 30\% = 84\text{mg/kg}$ ，小于表中的 90mg/kg，符合本条规定。

4.4.3 边缘和尖端

产品可触及的边缘、边角或分模线及金属配件，不应有划手的毛刺和易刺伤人的尖利状物件，或加以保护使之不可触及。

4.5 环境效应要求

宜按照T/CSSTE 0732开展环境效应评价，环境效应等级宜达到C级及以上。

5 试验方法

5.1 外观

在充足的自然光或 40 W 日光灯下，距离产品 400 mm~600 mm 处感官检验。

5.2 规格尺寸

用精度为 0.5mm 的直尺或更高精度的卡尺对产品主体最大尺寸进行测量，以最大值表示结果。

5.3 理化性能

5.3.1 耐压

耐压测试按 QB/T 1587-2023 中 6.2.5 的规定进行。

5.3.2 耐腐蚀

耐腐蚀测试按 GB/T 44837 的规定进行。

5.3.3 含水率

含水率的测定按 GB/T 17657-2022 中 4.3 的规定进行。

5.4 安全性能

5.4.1 甲醛含量

甲醛含量的测定按 GB/T 23114-2020 中 5.4.1 的规定进行。

5.4.2 可迁移有害元素

可迁移有害元素的测定按 GB 6675.4 的规定进行。

5.4.3 边缘和尖端

5.4.3.1 锐利边缘测试按 GB 6675.2-2014 中 5.8 规定进行。

5.4.3.2 锐利尖端测试按 GB 6675.2-2014 中 5.9 规定进行。

5.5 环境效应

按 T/CSTE 0732 的规定进行。

6 检验规则

6.1 检验分类

产品分出厂检验和型式检验。

6.2 出厂检验

6.2.1 每批产品应经过生产企业品管部门的检验，合格后加合格证方可出厂。

6.2.2 检验项目为外观、规格尺寸。

6.2.3 产品按批检验，同一批原料、同一工艺连续生产的、同一品种产品为一批，每批不超过一万件。

6.2.4 出厂检验应进行全数检验，因批量大，进行全数检验有困难时可实行抽样检验，抽样检验方法 GB/T 2828.1-2012 计数抽样检验程序一次性抽样方案的规定进行，检验水平为 II。接收质量限 (AQL) 取

6.5；根据表 3 抽取样本。

表 3 抽样数量及判定组

批量范围	样本数	合格判定数 (Ac)	不合格判定数 (Re)
26~50	8	1	2
51~90	13	2	3
91~150	20	3	4
151~280	32	5	6
281~500	50	7	8
501~1200	80	10	11
1201~3200	125	14	15
3201~10000	200	21	22

注 1：26 件以下应全数检验。

注 2：超过 10000 件另批处理。

6.2.5 样本中发现不合格数小于等于表 2 规定的合格判定数 (Ac)，则判定该批产品合格；若样本中发现的不合格数大于等于表 2 规定的不合格判定数 (Re)，可用备用样品或在原批次中加一倍抽样，进行复检复检结果合格的，该批次判为合格，复检结果仍不合格的，该批次判为不合格。

6.3 型式检验

6.3.1 型式检验项目为第4章规定的全部项目，当有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品定型鉴定或老产品转厂生产时；
- b) 原料、配方、工艺有较大改变，可能影响产品质量时；
- c) 与上次型式检验结果有较大差异时；
- d) 产品停产半年以上，恢复生产时；
- e) 国家质量监督机构提出型式检验要求时。

6.3.2 型式检验应从出厂检验合格产品中随机抽取，抽取数量应满足检测要求。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

每个产品或内包装应标明产品名称、企业名称、厂址、型号、采用标准号、生产日期或批号。纸箱标志应符合 GB/T 191 的规定。

7.2 包装

包装的结构应合理、坚实，采用适宜的包装材料，防止产品在运输、贮存过程中受损。

7.3 运输

产品在运输过程中，应保持清洁干燥、轻装轻卸，勿重压。使用遮盖工具，防日晒、雨淋、受潮。

7.4 贮存

产品应贮存在通风、干燥、清洁的仓库，避免重压及污染。仓库内不允许有各种有害气体、易燃易爆物品及有腐蚀性的化学物品，远离热源。