

ICS 97.140
CCS Y 80

T/CASME

中国中小商业企业协会团体标准

T/CASME XXX—2023

钢丝网文具 多功能便携式微型计算机支架

Wire Mesh Stationery Multifunctional Portable Microcomputer Stand

(征求意见稿)

2023 - XX - XX 发布

2023 - XX - XX 实施

中国中小商业企业协会 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 要求	1
4.1 材料要求	1
4.2 外观	1
4.3 装配要求	2
4.4 尺寸偏差	2
4.5 力学性能	2
4.6 耐腐蚀性	2
4.7 喷塑层耐温性	2
4.8 安全要求	2
5 试验方法	3
5.1 外观、装配要求	3
5.2 尺寸偏差	3
5.3 力学性能	3
5.4 耐腐蚀性	3
5.5 喷塑层耐温性	3
5.6 安全要求	3
6 检验规则	4
6.1 检验分类	4
6.2 出厂检验	4
6.3 型式检验	4
7 标志、包装、运输和贮存	4
7.1 标志	5
7.2 包装	5
7.3 运输	5
7.4 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。

请注意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。

本文件由安徽九工电子设备有限公司提出。

本文件由中国中小商业企业协会归口。

本文件起草单位：安徽跃腾工艺制造有限公司、利辛县恒辉工艺品有限公司、杭州恒纳工艺品有限公司、利辛县恒云工艺品有限公司、XXX

本文件主要起草人：XXX。

钢丝网文具 多功能便携式微型计算机支架

1 范围

本文件规定了钢丝网文具多功能便携式微型计算机支架的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于以钢丝焊接制成的金属网和管材、板材、盘条等型材为主，配以或不配以塑料附件制成的钢丝网文具多功能便携式微型计算机支架。

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 2423.22—2012 环境试验 第2部分：试验方法 试验N：温度变化

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 6675.2 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 24242.1 制丝用非合金钢盘条 第1部分：一般要求

GB/T 27809 热固性粉末涂料用双酚A型环氧树脂

GB/T 37651 文具用品 安全标志

QB/T 3832 轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价

QB/T 3826 轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法 中性盐雾试验（NSS）法

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 要求

4.1 材料要求

4.1.1 钢丝网原材料应符合 GB/T 24242.1 的要求。

4.1.2 喷塑件所用环氧树脂应符合 GB/T 27809 的要求。

4.2 外观

应符合表1的要求。

表1 外观要求

项目		要求
金属件	管件	管材应无裂缝、叠缝
		外露管口端面应封闭
	焊接件	焊接处应无脱焊、虚焊、焊穿、错位
		焊接处应无夹渣、气孔、焊瘤、焊丝头、咬边、飞溅
	冲压件	冲压件应无脱层、裂缝
	铆接件	铆接处应铆接应牢固，无漏铆，脱铆
		铆钉应端正圆滑，无明显锤印
	皱纹或波纹	圆管和扁线管弯曲处弧形应圆滑一致
	喷塑层	应无漏喷、锈蚀和脱色、掉色、气孔、颗粒现象
应光滑均匀，色泽一致，应无流挂、疙瘩、皱皮、飞漆等缺陷		
塑料件	表面应光洁，无划痕、无污渍、无明显色差、无裂纹，无明显变形	

4.3 装配要求

- 4.3.1 各部件应装配到位、不应发生错位、卡阻现象，活动部件开关应松紧适宜。
- 4.3.2 产品上下双层或多层（如有）应匹配良好，安装后不应有影响使用性能的明显变形。

4.4 尺寸偏差

产品外形尺寸应符合设计要求，长、宽、高的允许偏差为 ± 3 mm。

4.5 力学性能

4.5.1 承重性能

经试验，产品不应产生破裂、变形，焊接处不应有开裂、松动现象。

4.5.2 放置稳定性

经试验，产品不应产生倾倒、滑动的现象。

4.5.3 跌落性能

经试验，产品不应产生破裂、变形、脱焊等不良现象。

4.6 耐腐蚀性

产品金属镀层经8 h中性盐雾试验，耐腐蚀性能应不低于6级。

4.7 喷塑层耐温性

经试验，产品不应产生破裂、变形，喷塑层不应出现破损、褶皱和脱落等现象；各零部件配合度及功能应正常。

4.8 安全要求

4.8.1 边缘、尖端

应符合GB 6675.2的规定。

4.8.2 可迁移元素限量

产品喷塑层的可迁移元素限量应符合表2的规定。

表2 可迁移元素限量

项 目	指 标
锑 (Sb) , mg/kg	≤60
砷 (As) , mg/kg	≤25
钡 (Ba) , mg/kg	≤1 000
镉 (Cd) , mg/kg	≤75
铬 (Cr) , mg/kg	≤60
铅 (Pb) , mg/kg	≤90
汞 (Hg) , mg/kg	≤60
硒 (Se) , mg/kg	≤500

5 试验方法

5.1 外观、装配要求

在自然光线下, 手感及目测检验。

5.2 尺寸偏差

用精度为1 mm的钢卷尺 (或钢直尺) 进行测量, 取三次测量所得的平均值。

5.3 力学性能

5.3.1 承重性能

将产品按使用说明安装完毕, 平放于水平桌面, 在产品上均匀放置5个5 kg砝码, 静置2 h后观察产品情况。

5.3.2 放置稳定性

将产品按使用说明安装完毕, 置于10° 的倾斜面上, 观察产品情况。

5.3.3 跌落试验

将产品按使用说明安装完毕, 使产品从底部距离地面70 cm的高度自由跌落至水泥地面, 连续三次后观察产品情况。

5.4 耐腐蚀性

按QB/T 3826的规定进行试验, 按QB/T 3832的规定进行耐腐蚀性能等级的评定。

5.5 喷塑层耐温性

按GB/T 2423. 22—2012中“试验N”的规定进行, 在60 °C±5 °C和-20 °C±5 °C的温度条件下, 各稳定持续温度时间24 h, 中间转换时间不超过30 min, 2个循环后在标准大气条件下恢复时间2 h。

5.6 安全要求

5.6.1 边缘、尖端

按GB 6675.2的规定进行。

5.6.2 可迁移元素限量

按GB 6675.4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。

6.2 出厂检验

6.2.1 产品应经生产厂质量检验部门按本文件检验合格后方可出厂，并附有检验合格证。

6.2.2 出厂检验项目包括外观、装配要求、尺寸偏差。

6.2.3 出厂检验抽样按 GB/T 2828.1 规定，采用正常检验，一次抽样方案，一般检验水平 II，接收质量限（AQL）为 6.5，其样本大小及判定数值按表 3 规定。

表3 抽样数量及判定组

批量范围	样本大小	接收数Ac	拒收数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
501~1 200	80	10	11
1 201~3 200	125	14	15
≥3 201	200	21	22

注：26件以下应全数检验。

6.3 型式检验

6.3.1 型式检验项目包括本文件规定的全部项目。检验样品应从出厂检验合格的产品中随机抽取。

6.3.2 有下列情况之一时，进行型式检验：

- 新产品投产或老产品转产的试制定型鉴定；
- 正式生产后，原材料、工艺等有较大改变，可能影响产品性能时；
- 正常生产时，每年应进行一次检查；
- 产品停产半年以上，恢复生产时；
- 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- 市场监管部门提出进行型式检验的要求时。

6.3.3 型式检验后如全部检验项目符合本文件规定，则判本次型式检验合格；若有任何一项为不合格，允许加倍抽样复检，如复检合格判该次型式检验合格；如仍不合格，则判该次型式检验不合格。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 标志

7.1.1 产品安全标志应符合 GB/T 37651 的规定。

7.1.2 产品销售包装上应注明以下内容：

- 产品名称；
- 产品规格；
- 生产日期或生产批号；
- 执行标准号；
- 企业名称和地址。

7.1.3 产品运输包装上应注明以下内容：

- 产品名称；
- 企业名称和地址；
- 内装物数量；
- “向上”等符合 GB/T 191 的包装储运图示标志。

7.2 包装

产品包装应保证产品不受损伤，应防污、防挤压，便于贮存和运输。

7.3 运输

应包装成箱进行运输，在运输过程中应防止剧烈振动、冲击或挤压，防止日晒雨淋。

7.4 贮存

产品应放在干燥、通风的地方，且堆放不应过高，防止纸箱压坏。
