

T/ACCEM

中国商业企业管理协会团体标准

T/ACCEM XXXX—XXXX

电子蜡烛

Electronic candle

（征求意见稿）

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

中国商业企业管理协会 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 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。

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。

本文件由南通亚泰蜡业工艺品有限公司提出。

本文件由中国商业企业管理协会归口。

本文件起草单位：南通亚泰蜡业工艺品有限公司、南通骏城电子科技有限公司、尧中（南通）进出口有限公司。

本文件主要起草人：丁伟城。

电子蜡烛

1 范围

本文件规定了电子蜡烛的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。
本文件适用于电子蜡烛的生产和检验。

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 第1部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划
- GB/T 4208 外壳防护等级（IP代码）
- GB 7000.1 灯具 第1部分：一般要求与试验
- GB/T 26125 电子电气产品 六种限用物质（铅、汞、镉、六价铬、多溴联苯和多溴二苯醚）的测定
- GB/T 26572 电子电气产品中限用物质的限量要求

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 技术要求

4.1 外观

- 4.1.1 产品应洁净无明显污渍，外表面应无可能伤害人体的尖角、毛刺和飞边。
- 4.1.2 产品应塑化良好，无明显气泡、黑点、变形、划伤等缺陷。
- 4.1.3 产品外壳不应有影响发光效果和使用的缺陷。
- 4.1.4 产品表面的文字、符号和标志（如有）应清晰、完整、位置准确。

4.2 尺寸偏差

产品实际尺寸与标示尺寸相符，允许偏差为±5 %。如有特殊要求，可根据顾客要求而定。

4.3 装配质量

- 4.3.1 产品零部件应齐全、完整，装配牢固，连接可靠，活动部件应运动灵活，固定部件应无脱落现象。
- 4.3.2 产品的开关键按钮应灵活、可靠，无卡滞现象。

4.4 环境适应性

4.4.1 耐高温

产品经 50℃±2℃ 的高温试验后，不应出现影响使用的明显变形、发粘现象。

4.4.2 耐低温

产品经 -10℃±2℃ 的低温试验后，不应出现影响使用的明显变形、破损等现象。

4.5 使用性能

产品应正常发光，不应有无光或暗光现象。

4.6 按键寿命

产品的开关键经连续按压 100 次后，应能正常使用。

4.7 防护等级

产品防护等级应为 IP65。

4.8 工作时长

产品的平均工作时长应不低于 300 h。

4.9 安全性能

产品的安全性能应符合 GB 7000.1 的要求。

4.10 有毒有害物质限量

应符合表 1 的规定。

表1 有毒有害物质限量

项目	指标
铅（Pb），mg/kg	≤1 000
汞（Hg），mg/kg	≤1 000
镉（Cd），mg/kg	≤100
六价铬（Cr ⁶⁺ ），mg/kg	≤1 000
多溴联苯（PBBs），mg/kg	≤1 000
多溴二苯醚（PBDEs），mg/kg	≤1 000

5 试验方法

5.1 外观

在自然光线下，以目测、手感进行检验。

5.2 尺寸偏差

用标准的通用量具进行测量。

5.3 装配质量

采用手触进行检验。

5.4 环境适应性

5.4.1 耐高温

取样品置于恒温干燥箱内，调节温度至 50 ℃±2 ℃，恒温 4 h 后取出，放至常温后目测观察样品有无明显变形、发粘等异常现象。

5.4.2 耐低温

取样品置于冰箱内，调节温度至 -10 ℃±2 ℃，恒温 4 h 后取出，放至常温后目测观察样品有无明显变形、破损等现象。

5.5 使用性能

实际操作，目测检验。

5.6 按键寿命

以每分钟 5~10 次的频率按压开关键，操作 100 次后，检查按键能否正常使用。

5.7 防护等级

按 GB/T 4208 的规定进行。

5.8 工作时长

保持工作状态并计时，试验结果应满足 4.8 的要求。

5.9 安全性能

按 GB 7000.1 的规定进行。

5.10 有毒有害物质限量

按 GB/T 26572 和 GB/T 26125 的规定进行。

6 检验规则

6.1 检验分类

产品检验分为型式检验和出厂检验。

6.2 组批

以同一工艺、同一原辅材料生产的同一规格产品为一组批。

6.3 出厂检验

6.3.1 产品出场需经工厂检验部门逐批检验合格后，方能出厂。

6.3.2 出厂检验项目包括本文件中的外观、尺寸偏差、装配质量及缝纫质量。

6.3.3 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，抽样检验方法按 GB/T 2828.1 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 I 类。接收质量限 (AQL) 取 6.5；根据表 2 抽取样本。

表2 抽样数量及判定组

批量范围	样本数	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
501~1200	80	10	11
1201~3200	125	14	15
≥3200	200	21	22
注： 26 件以下应全数检验。			

6.3.4 样本中发现不合格数小于等于表 2 规定的接收数 (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 规定的拒收数 (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。

6.4 型式检验

6.4.1 有下列情况之一时应进行型式检验：

- a) 新产品试制鉴定；
- b) 正式生产时，如原料、工艺有较大改变可能影响到产品的质量；
- c) 出厂检验的结果与上次型式检验有较大差异时；
- d) 产品停产 12 个月以上重新恢复生产时；

- e) 国家质量监督机构提出要求时。
- 6.4.2 型式检验项目包括要求中的全部项目。
- 6.4.3 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。
- 6.4.4 当型式检验结果全部符合本文件要求时，判型式检验合格。若检验中出现任何一项不符合，允许加倍重新抽取样品进行复检，复检后，若全部符合本文件要求时，判型式检验合格，否则为不合格。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

7.1.1 销售标志应至少含有以下内容：

- a) 产品名称；
- b) 商品责任单位名称及地址；
- c) 执行标准号；
- d) 产品合格标识。

7.1.2 包装箱上的包装储运图示标志按 GB/T 191 的规定选择使用。

7.1.3 标志应清晰、牢固，不应因运输条件和自然条件而褪色、变色、脱落。

7.2 包装

产品包装应保证产品不受损伤，应防尘、防震，便于运输和贮存。如客户有特殊要求，按合同有关规定进行。

7.3 运输

产品在运输过程中应避免冲击、挤压、日晒、雨淋及化学品的腐蚀。

7.4 贮存

产品应贮存在通风良好、干燥的室内，避免重压及污染。