

T/HEBQIA

团 体 标 准

T/HEBQIA XXXX—XXXX

防脱杯型蜡烛

Anti-off cup candle

(征求意见稿)

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

河北省质量信息协会 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 4

7 标志、包装、运输和贮存 4

内部讨论资料 严禁非授权使用

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。

本文件由河北华明蜡业股份有限公司提出。

本文件由河北省质量信息协会归口。

本文件起草单位：河北华明蜡业股份有限公司、河北可莱斯工艺品有限公司、河北斯恩特科技有限公司、XXX。

本文件主要起草人：李月芹、李义平、张君英、马东升、XXX。

防脱杯型蜡烛

1 范围

本文件规定了防脱杯型蜡烛的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。
本文件适用于防脱杯型蜡烛。

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 2539 石油蜡熔点的测定 冷却曲线法
- GB/T 42386 蜡烛术语
- JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则
- QB/T 2119 普通蜡烛
- 《定量包装商品计量监督管理办法》 国家市场监督管理总局令第70号 2023年

3 术语和定义

GB/T 42386界定的术语和定义适用于本文件。

4 技术要求

4.1 容器要求

材质均匀，无缺口、裂纹、毛刺、气泡等缺陷。

4.2 感官要求

应符合表1的规定。

表 1 感官要求

序号	项目	要求
1	外观	表面光滑，不断裂，底部平整
2	气味	无异味，符合规定香味
3	色泽	均匀一致，符合规定颜色

4.3 性能要求

应符合表2的规定。

表2 性能要求

序号	项目	要求
1	防脱测试	按5.3.1进行试验后，容器内整块蜡体不应掉落出杯体
2	蜡芯露出长度	$\geq 8\text{ mm}$
3	产品放置稳定性	产品放在 10° 的倾斜面上，观察在任意放置角度下应无倾倒现象
4	热稳定性	$(35\pm 1)^\circ\text{C}$ ，48 h不变色、不出油
5	光稳定性	在30 W紫外灯下照射，56 h不变色
6	燃烧性能	火焰平稳，燃烧无声，无可视黑烟，无自熄，不流蜡
7	蜡芯偏心度	$\leq$ 半径的六分之一，且 $\leq 3\text{ mm}$
8	熔点	$\geq 54^\circ\text{C}$
9	火焰高度	8 mm~50 mm（室外蜡烛除外）
10	燃烧时间	$\geq$ 产品标注的燃烧时间
11	燃烧余辉	$\leq 15\text{ s}$
12	安全性	在蜡烛燃烧过程中，容器不应着火、破裂
13	冷冻测试	按5.3.13进行试验后，容器不应出现开裂、破碎等现象

4.4 净含量

应符合《定量包装商品计量监督管理办法》的规定。

5 试验方法

5.1 容器要求

采用目测的方法测定。

5.2 感官要求

5.2.1 外观

采用目测的方法测定。

5.2.2 气味

采用鼻嗅的方法测定。

5.2.3 色泽

采用目测的方法测定。

5.3 性能要求

5.3.1 防脱测试

随机抽取防脱杯型蜡烛成品作为测试样品，检查样品外观无破损、蜡体与杯体结合紧密、烛芯安装正常，确保样品处于完好状态。将样品放置在桌面上，用手沿水平方向轻轻推动桌面边缘，使桌面带动样品产生持续、均匀的轻微晃动，使样品持续震动1分钟，模拟日常使用中可能出现的轻微晃动，完成测试后，肉眼检查样品状态。

5.3.2 蜡芯露出长度

采用精度为1 mm的游标卡尺测量。

5.3.3 产品放置稳定性

将样品放在10° 的斜面上，观察在任意放置角度下有无倾倒现象。

5.3.4 热稳定性

5.3.4.1 仪器

恒温培养箱：(35±1) °C。

5.3.4.2 测定步骤

取一个小包装样品（不少于4支），平放于恒温箱内，保持48 h，取出恢复至室温，观察其有无变色、出油现象。

5.3.5 光稳定性

5.3.5.1 仪器

5.3.5.1.1 光稳定性测定箱：密闭的带有散热装置的紫外灯箱。

5.3.5.1.2 紫外灯：波长 365 nm，照度为 500 μW/cm²~600 μW/cm²。

5.3.5.2 测定步骤

取样品4支，平放于光稳定性测定箱内距紫外灯200 mm的正下方处，保持56 h，取出观察有无变色现象。

5.3.6 燃烧性能

按QB/T 2119的规定测定。

5.3.7 蜡芯偏心率

采用精度为1 mm的游标卡尺测量蜡烛三分之一处和三分之二处两个垂直断面的蜡芯与中心的距离。

5.3.8 熔点

按GB/T 2539的规定测定。

5.3.9 火焰高度

按QB/T 2119的规定测定。

5.3.10 燃烧时间

按QB/T 2119的规定测定。

5.3.11 燃烧余辉

按QB/T 2119的规定测定。

5.3.12 安全性

采用目测的方法测定。

5.3.13 冷冻测试

随机抽取防脱杯型蜡烛成品作为测试样品，检查样品外观无破损、蜡体与杯体结合紧密、烛芯安装正常，确保样品处于完好状态。采用家用冰箱（或低温试验箱）模拟冬季户外低温环境，将冰箱冷冻室温度设定为-15℃，10 min后肉眼检查样品状态。

5.4 净含量

按JJF 1070规定的方法执行。

6 检验规则

6.1 组批与抽样

同一批投料、同一批规格生产的产品为一批。从每批产品中随机抽取10支样品。

6.2 出厂检验

6.2.1 每批产品经工厂检验部门检验合格后，附产品合格证方可出厂。

6.2.2 出厂检验项目包括感官、防脱测试、蜡芯露出长度、燃烧性能、蜡芯偏心度、冷冻测试。

6.3 型式检验

6.3.1 正常生产时，每年对产品进行一次型式检验。有下列情况之一时，也应进行型式检验：

- a) 原料、工艺有较大改变或配方调整可能影响产品质量时；
- b) 长期停产后恢复生产时；
- c) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
- d) 国家市场监管机构提出检验要求时。

6.3.2 型式检验项目包括本文件中第4章规定的全部项目。

6.4 判定规则

检验结果全部符合本文件规定时，判定该批产品为合格产品。若检验结果中有一项指标不符合本文件要求时，应在原抽样批次中加倍抽样进行复验，复验后仍有项目不符合本文件规定时，判定该批为不合格产品。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 标志

7.1.1 应符合 GB/T 191 的规定。

7.1.2 销售包装应有如下标志，特殊情况应按客户要求进行：

- 产品名称、商标；
- 生产厂名、厂址；
- 采用的标准编号；
- 净含量。

7.1.3 运输包装应有如下标志，特殊情况应按客户要求进行：

- 产品名称、商标；
- 生产厂名、厂址；
- 装箱数量、毛重、颜色；
- 包装箱规格；
- 向上、怕雨、怕晒、易碎等标志。

7.2 包装

在不损坏产品质量的情况下，产品包装形式和包装材料由供需双方自定。内应装实无空隙。

7.3 运输

运输时应避免剧烈震动、撞击和日晒雨淋，装卸时轻装轻放。

7.4 贮存

应贮存在低于35℃、通风、干燥的仓库内，不靠近热源，堆放时不直接接触地面和墙，堆放高度不超过2 m。