

分类号: Y50
备案号: 12500-2003

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB 2586—2003

油 画 棒

Oil pastel

2003-09-13 发布

2003-10-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准的第4.2条为强制性的，其余为推荐性的。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国文体用品标准化中心归口。

本标准由上海实业马利画材有限公司负责起草，上海樱花文化用品有限公司、广州乐美文具有限公司、广州东亚文具有限公司、广州新华文具有限公司、苏州亚枫文化用品厂、雄狮文具用品（昆山）有限公司参加起草。

本标准主要起草人：朱 恩、王余仁。

本标准于2003年9月首次发布。

油 画 棒

1 范围

本标准规定了油画棒的分类与命名、要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。
本标准适用于儿童、学生及绘画爱好者用的油画棒，也适用于相应的油彩粉笔、油粉笔、粉蜡笔。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB 191—2000 包装储运图示标志

GB/T 2828—1987 逐批检查计数抽样程序及抽样表（适用于连续批的检查）

GB/T 2829—2002 周期检查计数抽样程序及表（适用于对过程稳定性的检验）

GB/T 6543—1986 瓦楞纸箱

EN 71-3:1994 + A1:2000E 玩具安全标准 第3部分：某些元素的转移

3 分类与命名

油画棒分为配套油画棒和单色油画棒二种。

油画棒应有与其色泽相近似的色名。

4 要求

4.1 色泽

与生产厂提供的标准样相近似。

4.2 有害元素

油画棒及其卷笔纸中可溶锑、砷、钡、铬、镉、铅、汞、硒或这些元素组成的任何可溶性化合物的元素含量，不得超过表1限值。

表1 油画棒及卷笔纸中转移元素的限量

mg/kg

元素名称	锑 Sb	砷 As	钡 Ba	铬 Cr	镉 Cd	铅 Pb	汞 Hg	硒 Se
指 标	60	25	1000	60	75	90	60	500

4.3 描绘性能

描绘流利，涂样均匀，易粘着纸面，可重叠涂画，用手指、布或纸擦拭能产生扩散效果，具有粉质感。

4.4 抗折力

不低于4N（对加护套的油画棒和长度低于45mm以及直径在12mm以上超粗的油画棒可不进行测试）。

4.5 软化点

不低于50℃。

4.6 笔身外观

笔身（含卷笔纸）光洁完整，笔身色泽与涂样相接近。

5 试验方法

5.1 色泽

用试样在 $200\text{g/m}^2\sim 250\text{g/m}^2$ 铅画纸上涂绘一小块，与标准样目测比较。

5.2 有害元素

按 EN 71-3:1994 + A1:2000E 中的规定，对试样进行前处理，转移元素量的测定及结果评定。

5.3 描绘性能

用试样在 $200\text{g/m}^2\sim 250\text{g/m}^2$ 铅画纸上涂绘，应符合 4.3 的要求。

5.4 抗折力

将拆掉卷笔纸的试样在 $(37\pm 2)^\circ\text{C}$ 的恒温箱内放置 1h 后取出，如图 1 所示，立即跨放在二个支点上，然后用测力计置受力部位，在跨距中央施加载荷，直至断裂，视测力计所示数值。

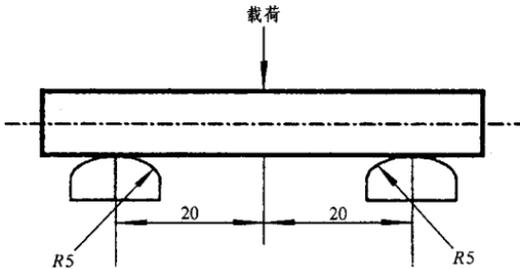


图 1 测试抗折力示例

5.5 软化点

用沥青软化点测定器测定，将试样熔化，分别浇于两个铁圈内，凝固后削平，加钢珠放于试样圆块上，平搁于玻璃容器内，用水加热，以温度计测量水温，所置小铁圈内油画棒受热软化，钢珠一坠落时，温度计所示温度即为油画棒的软化点。

5.6 笔身外观

目测。

6 检验规则

6.1 产品须检验合格后方能出厂。

6.2 产品检验分为出厂检验和型式检验。

6.3 本检验采用计件法，样本单位为盒。

6.4 出厂检验

6.4.1 出厂检验按 GB/T 2828—1987 的规定进行，采用一次正常抽样方案，检查水平 II 为 S-2，出厂检验项目为 4.6，合格质量水平 AQL 为 6.5。

6.4.2 出厂检验的结果判定分二次进行。首先是样品盒内合格支数对抽检的样品（盒）的判定，然后是抽检的样品（盒）的合格数对批判定。

6.4.3 对抽检的样品盒的判定

6.4.3.1 对抽检的样品盒内支数按 5.6 进行全数检验。

6.4.3.2 每盒的判定数组见表 2。

表 2 油画棒每盒的判定数组

每盒内色数 (支数)	4~9	10~13	14~17	18~21	22~25	26~36	37~50	50 以上
A_c R_c	1 2	2 3	2 3	3 4	3 4	4 5	5 6	6 7

6.5 型式检验

6.5.1 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) 正常生产中材料、工艺有较大改变时；
- c) 正常生产时一年进行一次，其中 4.2 二年进行一次；
- d) 国家质量监督机构提出型式检验要求时。

6.5.2 型式检验按 GB/T 2829—2002 的规定进行，采用一次抽样方案，判别水平 DL 为 II，其不合格分类、样品分组、检验项目、试验方法、不合格质量水平 RQL 见表 3。

表 3 油画棒型式检验内容及 RQL 的规定

序号	不合格分类	样品分组	检验项目	试验方法	RQL
1	B	I	色泽 4.1	5.1	65
2			描绘性能 4.3	5.3	
3		II	抗折力 4.4	5.4	
4		III	软化点 4.5	5.5	

6.5.3 有害元素的型式检验每次做一盒，必须全部合格。

6.5.4 型式检验的结果判定分二次进行。首先是样品每盒内不合格支数对抽检的样品（盒）的判定，然后是抽检的样品（盒）的不合格品数对型式检验的判定。

6.5.5 对抽检样品盒的判定

6.5.5.1 对抽检的样品盒内支数按表 3 中检验项目，全数检验。

6.5.5.2 每盒的判定数组见表 4。

表 4 油画棒每盒检验项目的判定数组

序号	检验项目	4~9 支	10~13 支	14~17 支	18~21 支	22~25 支	26 支以上
		A_c R_c					
1	色泽	1 2	2 3	2 3	3 4	3 4	4 5
2	描绘性能	1 2	1 2	2 3	2 3	3 4	4 5
3	抗折力	0 1	1 2	1 2	2 3	2 3	3 4
4	软化点	1 2	2 3	2 3	3 4	3 4	4 5

6.6 单色的抽样以每色各抽 1 支配成一组，然后按配套的型式检验方法进行。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

在产品或包装上应有中文产品名称、企业名称、企业地址、商标、采用标准编号、生产日期或批号以及“CE”标志，纸箱标志应符合 GB 191—2000 的规定。

7.2 包装

包装的结构要合理，坚实，图案内容健康，瓦楞纸箱按 GB/T 6543—1986 的规定，包装件内应有合格证。

7.3 运输

运输过程中装卸要小心轻放，不能倒置，避免损坏包装，防止油画棒撞断。避免日晒、雨淋、受潮。

7.4 贮存

堆放不应过高，防止纸箱压坏，应备桩脚搁垫，避免受潮，切勿置于阳光直射和高温处，仓库应经常保持空气流通，室温不得超过 38℃。
