

版权所有 · 禁止翻制、电子传阅、发售

**SN**

# 中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 1532—2005

---

## 出口橡胶气球检验规程

Rule for the inspection of latex balloon for export

2005-02-17 发布

2005-07-01 实施

---

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 质 量 监 督 检 验 检 疫 总 局 发 布

版权所有 · 禁止翻制、电子传阅、发售

中华人民共和国出入境检验检疫  
行 业 标 准  
出口橡胶气球检验规程  
SN/T 1532—2005

\*

中国标准出版社出版发行  
北京复兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045

网址 [www.bzeps.com](http://www.bzeps.com)

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

\*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 9 千字  
2005年5月第一版 2005年5月第一次印刷

\*

书号: 155066·2-16171 定价 6.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533

## 前 言

本标准由国家认证认可监督管理委员会提出并归口。

本标准主要起草单位：中华人民共和国山东出入境检验检疫局。

本标准主要起草人：王永卫、杨绍宗、邢玉信、石磊、梁宏杰、房建鹏。

本标准为首次发布的出入境检验检疫行业标准。

## 出口橡胶气球检验规程

### 1 范围

本标准规定了出口橡胶气球的技术要求、抽样、检验和检验结果的判定。

本标准适用于 10 g 以下出口橡胶气球的检验。

### 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/T 528—1998 硫化橡胶和热塑性橡胶拉伸性能的测定

GB/T 2828.1—2003 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 3512—2001 硫化橡胶和热塑性橡胶热空气加速老化和耐热实验

GB 6675—2003 国家玩具安全技术规范

### 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

#### 3.1

**孔洞 hole**

充气后可造成漏气的洞眼。

#### 3.2

**气泡 bubble**

胶膜中因气体造成的薄泡。

#### 3.3

**畸形 deformity**

产品形状与设计形状不一致。

#### 3.4

**粘连 adhesion**

气球局部或几只粘在一起的现象。

#### 3.5

**皱折 fold**

产品表面不平整,局部有皱纹的现象。

#### 3.6

**折痕 folding trace**

膜面粘连后撕开的痕迹。

#### 3.7

**流痕 flow mark**

成型过程中,多余橡胶的流动在制品表面产生的条痕。

3.8

**污渍 stain**

膜面上沾染的印刷污点或其他污点。

3.9

**杂质 impurity**

产品胶膜中嵌有杂物。

3.10

**胶粒 micelle**

产品上残留的凝胶颗粒或浆块。

3.11

**卷边缺陷 rolled edge defect**

成品卷边破口、撕裂或明显粗细不均,包括:断边、散边、扭边、空心边等。

4 技术要求

4.1 用于气球包装的塑料袋或塑料薄膜

应符合 GB 6675—2003 中 4.1.10 的要求。

4.2 警告标志

应符合 GB 6675—2003 中 A. C. 2.4 的要求。

4.3 气球使用说明

应符合 GB 6675—2003 中 4.4 的要求。

4.4 可转移性元素

应符合 GB 6675—2003 中 C. 4.1 的要求。

4.5 外观

4.5.1 气球不应有孔洞、畸形、大于 2 mm 的杂质、胶粒、破口、撕裂或断边、特薄部位、其他影响使用的缺陷。AQL 值应符合表 1。

4.5.2 气球不应有粘折、污渍、小于 2 mm 的杂质、胶粒、流痕、折痕、气泡、卷边粗细不均、散边、扭边、空心边、其他不影响使用的缺陷。AQL 值应符合表 1。

**表 1 缺陷项目及不合格分类**

项 目	检查水平	不合格分类	AQL 值
规格、孔洞、畸形、大于 2 mm 的杂质胶粒、破口、撕裂或断边、特薄部位、其他影响使用的缺陷	一般检查水平 I	B 类	2.5
粘折、污渍小于 2 mm 的杂质、胶粒、流痕、折痕、气泡、卷边粗细不均、散边、扭边、空心边、其他不影响使用的缺陷	一般检查水平 I	C 类	4.0

4.6 规格

气球不论形状如何均以单只质量表示规格,并应符合表 2 的要求,AQL 值应符合表 1。

**表 2 规格允差表**

规格/g	<1	1~5	>5~10
允许差	±0.05	±0.30	±0.50

4.7 物理性能

物理性能应符合表 3 规定。

表 3 抗老化性能表

项 目	指 标	
	老化前	老化后
拉伸强度最低限值/MPa	18	15
拉断伸长率最低限值/(%)	700	600

5 抽样

5.1 抽样条件

提交抽样的检验批产品,应是经工厂检验合格的产品,若使用粉末隔离剂,工厂应同时提供隔离粉的合格检验报告。

5.2 抽样方案

按照 GB/T 2828.1—2003 中一次抽样方案特殊检验水平 2 确定抽取样品的总箱数。交收检验中 A 类缺陷检验抽样 5 只,B、C 类缺陷接收质量限及检验样品数见表 4;型式试验中物理项目检验抽样 13 只,其他项目检验抽样 5 只。

表 4 抽样数量表

单位为只

批量范围	样 品 数	缺 陷 类 别			
		B 类缺陷:AQL=2.5		C 类缺陷:AQL=4.0	
		Ac	Re	Ac	Re
2~15	2				
16~25	3		↓	0	1
26~90	5	0	1		↑
91~150	8		↑		↓
151~280	13		↓	1	2
281~500	20	1	2	2	3
501~1 200	32	2	3	3	4
1 201~3 200	50	3	4	5	6
3 201~10 000	80	5	6	7	8
10 001~35 000	125	7	8	10	11
35 001~150 000	200	10	11	14	15
150 001~500 000	315	14	15	21	22
500 001 以上	500	21	22		↑

↓——使用箭头下面的第一个抽样方案。如果样本数等于或超过批量,则执行 100% 检验。  
 ↑——使用箭头上面的第一个抽样方案。

6 检验

6.1 检验项目

产品检验分为交收检验和型式试验。

6.1.1 交收检验项目包括 4.1、4.2、4.3、4.5、4.6。

6.1.2 型式试验项目包括 4.1、4.2、4.3、4.4、4.7。

SN/T 1532—2005

## 6.2 检验方法

- 6.2.1 内包装塑料袋等同采用 GB 6675—2003 中 A. 5.10 的测试方法其结果应符合 4.1 的要求。
- 6.2.2 可转移性元素等同采用 GB 6675—2003 C8.8 测试方法其结果应符合 4.4 的要求。
- 6.2.3 外观检验是在自然光下采取目测法,其结果应符合 4.5 的要求。
- 6.2.4 规格检验采用精确到 0.1 g 的天平称量,小于 1 g 的气球以 10 只为单位称量;其结果应符合 4.6 的要求。
- 6.2.5 老化前与老化后气球的拉伸强度和拉断伸长率的测试方法等同采用 GB 3512—2001 中 7.2 以及 GB/T 528—1998 的实验方法,其结果应符合 4.7 的要求。

## 6.3 型式试验

型式试验的周期为一年,有下列情况之一者必须进行型式试验:

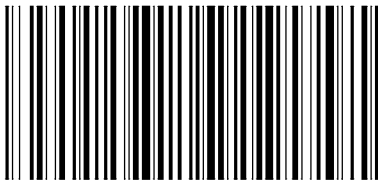
- a) 工艺和关键原料更改;
- b) 停产半年后又恢复生产出口产品;
- c) 出口交收检验时发现重大质量问题。

## 7 检验结果判定

- 7.1 A 类缺陷包括警告、标志、包装,不允许存在不合格品;B 类、C 类缺陷检验结果接收数与拒收数见表 4;型式试验不允许存在不合格品。
- 7.2 检验中若一只样品同时存在几种缺陷,则以最严重一种计算。
- 7.3 经检验不合格的整批产品,工厂可以进行返工整理,并附返工整理记录,允许重新检验一次(理化性能检测不合格,不可重新检验)。

## 8 检验有效期

气球储存在通风良好、阴凉干燥的库房内,置于地面 20 cm 以上的架子上,室内适宜温度为 25℃ 以下,相对湿度 80% 以下,并不允许接触油类、有机溶剂、毒性物质、酸、碱、铜、锰等有害橡胶的物质的情况下,检验有效期为六个月。



SN/T 1532-2005

版权专有 侵权必究

\*

书号:155066·2-16171

定价: 6.00 元