Q/HMM

金华市豪汨汨塑料制品有限公司企业标准

Q/HMM 001—2026

企业标准信息公共服务平台
公开 2026年07月01日 17点54分

捏捏乐

企业标准信息公共服务平台
公开 2026年07月01日 17点54分

2026－06－22 发布　　2026－07－06 实施

金华市豪汨汨塑料制品有限公司　　发 布

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。

本文件由金华市豪汨汨塑料制品有限公司提出。

本文件起草单位：金华市豪汨汨塑料制品有限公司。

本文件主要起草人：蔡嘉豪。

企业标准信息公共服务平台
公开 2026年07月01日 17点54分

企业标准信息公共服务平台
公开 2026年07月01日 17点54分

捏捏乐

1 范围

本文件规定了捏捏乐的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于以TPR材质制成的捏捏乐。

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 包装储运图形符号标志

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 6675.4 玩具安全 第4部分：特定元素的迁移

GB/T 22048 玩具及儿童用品中特定邻苯二甲酸酯增塑剂的测定

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 产品表面应光滑，无明显的划痕、裂缝、气泡、杂质等缺陷。

4.1.2 产品造型应符合设计要求，完整、清晰，无破损、缺损等缺陷。

4.1.3 产品应色泽均匀，无褪色、变色，同一产品同种颜色之间应无明显色差。

4.2 尺寸偏差

产品外形尺寸应与设计尺寸相符，允许偏差为±5%。

4.3 拉伸性能

产品应具有良好柔韧性，拉伸不断裂，拉伸恢复后应无明显变形。

4.4 抗疲劳性

产品经抗疲劳试验后，应无断裂，恢复后应无明显变形。

4.5 跌落性能

产品经跌落试验后，应能恢复原状，应无破损、断裂等现象。

企业标准信息公共服务平台 公开 2026年07月01日 17点54分

4.6 可迁移元素限量

应符合表1的规定。

表1 可迁移元素限量

单位为毫克每千克

项目	指标
锑（Sb）	≤60
砷（As）	≤25
钡（Ba）	≤1 000
镉（Cd）	≤75
铬（Cr）	≤60
铅（Pb）	≤90
汞（Hg）	≤60
硒（Se）	≤500

4.7 增塑剂限量

应符合表2的规定。

表2 增塑剂限量

项目	指标
邻苯二甲酸二丁酯（DBP）	三种增塑剂总含量≤0.1%
邻苯二甲酸丁苄酯（BBP）	
邻苯二甲酸二（2-乙基）己酯（DEHP）	
邻苯二甲酸二正辛酯（DNOP）	三种增塑剂总含量≤0.1%
邻苯二甲酸二异壬酯（DINP）	
邻苯二甲酸二异癸酯（DIDP）	

5 试验方法

5.1 外观

在自然光线或日光灯照明下，通过目测、手感检验。

5.2 尺寸偏差

用符合精度要求的量具进行测量。

5.3 拉伸性能

实际操作，目测观察产品情况。

5.4 抗疲劳性

企业标准信息公共服务平台 公开 2026年07月01日 17点54分

按正常使用方法揉捏100次后，目测观察产品情况。

5.5 跌落性能

使产品从距水泥地面1.0 m的高度自由跌落，连续跌落3次后，目测观察产品情况。

5.6 可迁移元素限量

按GB 6675.4的规定进行。

5.7 增塑剂限量

按GB/T 22048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能出厂，并附有检验合格证。

6.2.2 出厂检验项目包括外观和尺寸偏差。

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

单位为件

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：

a) 新产品投产或老产品转产的试制定型鉴定；

b) 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；

c) 正常生产时，每年进行一次；

企业标准信息公共服务平台 公开 2026年07月01日 17点54分

d） 产品停产半年以上，恢复生产时；
e） 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
f） 行业主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 产品销售包装上应注明以下内容：
a） 产品名称；
b） 产品材质；
c） 执行标准号；
d） 企业名称和地址。

7.1.2 产品运输包装上应注明以下内容：
a） 产品名称；
b） 企业名称和地址；
c） 内装物数量；
d） 符合 GB/T 191 的包装储运图形符号标志。

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

运输工具应清洁、干燥、卫生，运输时应防雨、防潮、防曝晒、防挤压，装卸时应轻搬轻放，按箱子箭头标志堆放，不应与有毒、有害、有异味的物品混装混运。

7.4 贮存

产品应贮存在阴凉、清洁、干燥通风的环境中，周围无腐蚀气体，不应露天堆放，防止受潮、日晒。

企业标准信息公共服务平台 公开 2026年07月01日 17点54分