

ICS 43.150
CCS Y14
备案号：

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 1717—20××

代替 QB/T 1717--1993

自行车 鞍座

Cycles—Saddles

(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。

20××-××-××发布

20××-××-××实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

目 次

前 言.....	III
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和定义.....	1
4 产品分类、型式和规格及代号.....	1
4.1 产品分类、型式和规格.....	1
4.2 零件规格尺寸.....	5
5 要求.....	7
5.1 插入深度标记或有效挡块.....	7
5.2 最小断裂力矩.....	7
5.3 鞍座/鞍管安全性能.....	7
5.4 静负荷强度.....	7
5.5 疲劳性能.....	7
5.6 耐寒性能.....	7
5.7 立簧压缩性能.....	8
5.8 拉簧拉伸性能.....	8
5.9 有害物质.....	8
5.10 阻燃性能.....	8
5.11 皮革耐老化性能.....	8
5.13 印刷制品附着力.....	8
5.14 表面涂装.....	8
5.15 鞍座外观质量.....	9
6 试验方法.....	9
6.1 插入深度标记或有效挡块测试.....	9
6.2 最小断裂力矩测试.....	9
6.3 鞍座/鞍管安全性能测试.....	9
6.4 静负荷强度测试.....	10
6.5 疲劳性能测试.....	10
6.6 耐寒性能测试.....	11
6.7 立簧压缩性能测试.....	12
6.8 拉簧拉伸性能测试.....	13

6.10	阻燃性能测试.....	13
6.11	皮革耐老化性能测试.....	13
6.12	防水性能测试.....	13
6.14	表面涂装测试.....	14
6.15	鞍座外观测试.....	15
6.16	检测设备和器具.....	15
7	检验规则.....	15
7.1	通则.....	15
7.2	出厂检验.....	15
7.3	周期检验.....	16
7.4	型式检验.....	17
8	标志.....	17
8.1	产品标志.....	17
8.2	包装标志.....	18
9	包装、运输和贮存.....	18
9.1	包装.....	18
9.2	运输.....	18
9.3	贮存.....	18

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。

本文件代替 QB/T 1717—1993《自行车 鞍座》，与 QB/T 1717—1993 相比，除结构调整和编辑性修改外，主要技术变化如下：

- 更改了范围（见 1，1993 年版的 1）；
- 更改了产品分类、型式和规格（见 4.1，1993 年版的 3.1 和 3.2）；
- 更改了产品代号（见 4.2，1993 年版的 3.3）；
- 增加了插入深度标记或有效挡块要求和试验方法（见 5.1 和 6.1）；
- 增加了最小断裂力矩要求和试验方法（见 5.2 和 6.2）；
- 更改了鞍座/鞍管安全性能要求和试验方法（见 5.3 和 6.3，1993 年版的 4.2 和 5.2）；
- 增加了静负荷强度要求和试验方法（见 5.4 和 6.4）；
- 更改了疲劳性能要求和试验方法（见 5.5 和 6.5，1993 年版的 4.1 和 5.1）；
- 增加了有害物质要求和试验方法（见 5.9 和 6.9）；
- 增加了阻燃性能要求和试验方法（见 5.10 和 6.10）；
- 增加了皮革耐老化性能要求和试验方法（见 5.11 和 6.11）；
- 增加了防水性能要求和试验方法（见 5.12 和 6.12）；
- 增加了印刷制品附着力要求和试验方法（见 5.13 和 6.13）；
- 更改了表面涂装质量要求和试验方法（见 5.14 和 6.14）；
- 更改了鞍座外观质量要求（见 5.15，1993 年版的 4.8）；
- 增加了检测设备和器具（见 6.16）；
- 更改了检验规则（见 7，1993 年版的 6）；
- 更改了标志，包装、运输和贮存（见 8 和 9，1993 年版的 7）。

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件由全国自行车标准化技术委员会（SAC/TC 155）归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- GB 3580 于 1983 年 4 月首次发布；
- 1993 年第一次修订时将其转换为 QB/T 1717—1993；
- 本次为第二次修订。

自行车 鞍座

1 范围

本文件规定了自行车鞍座的产品分类、型式和规格及代号、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 QB/T 1714 规定的一般用途自行车、电动自行车、山地自行车和竞赛自行车所用的鞍座，其他特殊用途自行车所用的鞍座可参照使用。

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—2008 包装储运图示标志

GB/T 1771—2007 色漆和清漆 耐中性盐雾性能的测定

GB/T 2828.1—2012 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 2829—2002 周期检验计数抽样程序及表（适用于对过程稳定性的检验）

GB 6675.1—2014 玩具安全 第1部分：基本规范

GB 6675.4—2014 玩具安全 第4部分：特定元素的迁移

GB 8410—2006 汽车内饰材料的燃烧特性

GB/T 12742 自行车检测设备和器具技术条件

GB 17761 电动自行车安全技术规范

GB/T 22048—2015 玩具及儿童用品中特定邻苯二甲酸酯增塑剂的测定

QB/T 1217 自行车电镀技术条件

QB/T 1218 自行车油漆技术条件

QB/T 1714 自行车 命名和型号编制方法

QB/T 2183 自行车电泳涂装技术条件

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 产品分类、型式和规格及代号

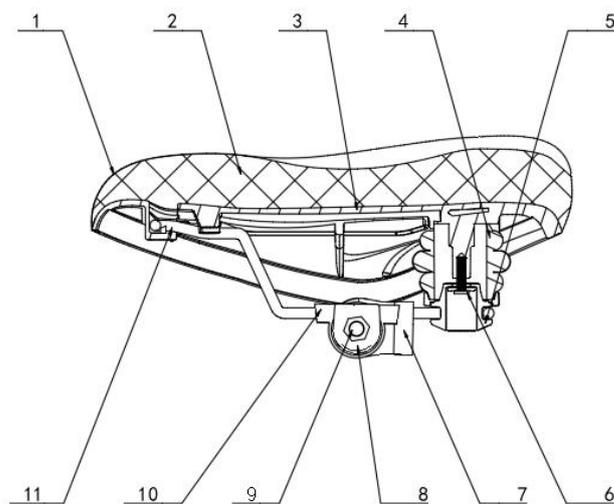
4.1 产品分类、型式和规格

4.1.1 概述

自行车鞍座的基本型式按其结构形式的不同,分为胶球鞍座、弹簧鞍座、陀螺弹簧鞍座、插梁鞍座、座管鞍座和螺栓固定鞍座。

4.1.2 胶球鞍座

胶球鞍座的示例见图 1。



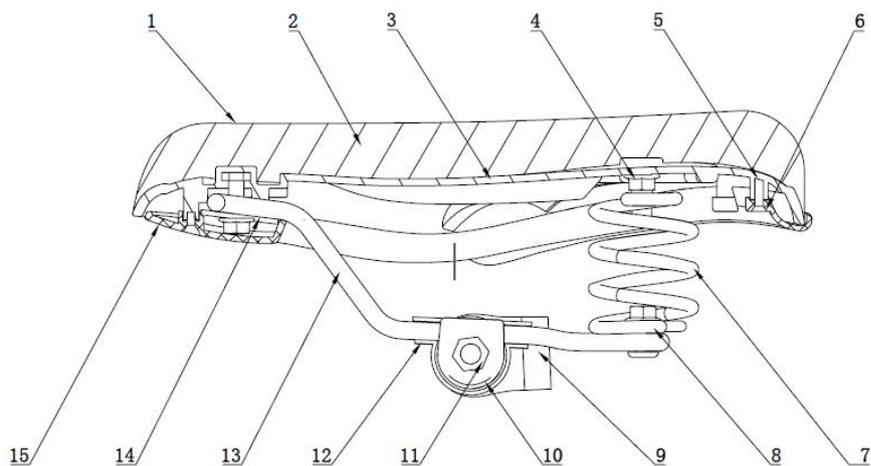
标引序号说明:

1——表皮; 2——衬垫; 3——托板; 4——胶球; 5——胶塞; 6——固定螺丝; 7——座夹; 8——压板;
9——夹紧螺栓; 10——夹板; 11——鞍梁。

图 1 胶球鞍座

4.1.3 弹簧鞍座

弹簧鞍座的示例见图 2。



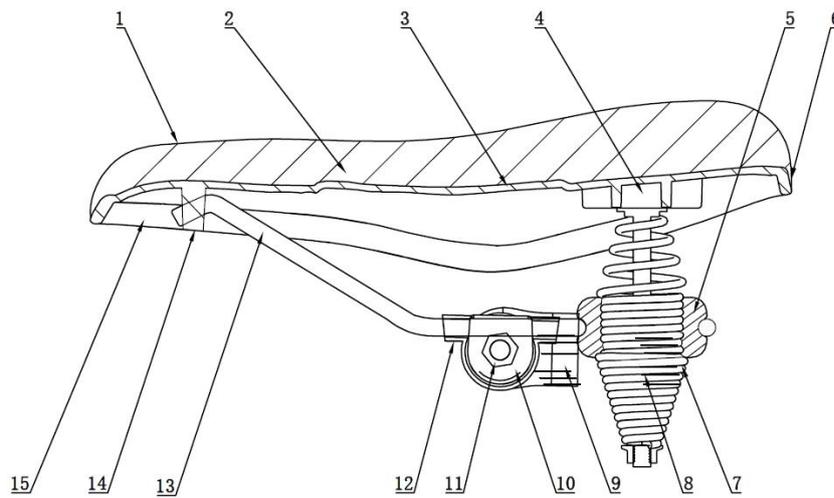
标引序号说明:

1——表皮; 2——衬垫; 3——托板; 4——预埋螺栓; 5——固定螺丝; 6——后托; 7——立簧; 8——横梁;
9——座夹; 10——压板; 11——夹紧螺栓; 12——夹板; 13——鞍梁; 14——固定螺丝; 15——前盖。

图2 弹簧鞍座

4.1.4 陀螺弹簧鞍座

陀螺弹簧鞍座的示例见图3。



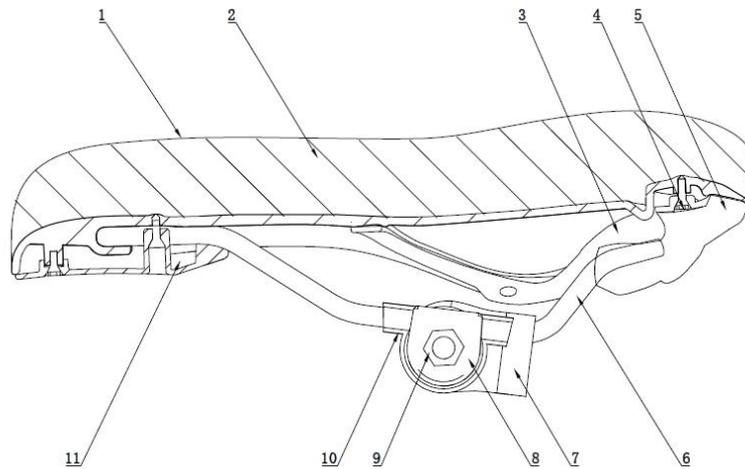
标引序号说明:

1——表皮; 2——衬垫; 3——托板; 4——螺栓; 5——大扣碗; 6——后托; 7——横梁; 8——陀螺弹簧;
9——座夹; 10——压板; 11——夹紧螺栓; 12——夹板; 13——鞍梁; 14——固定螺丝; 15——前盖。

图3 陀螺弹簧鞍座

4.1.5 插梁鞍座

插梁鞍座的示例见图4。



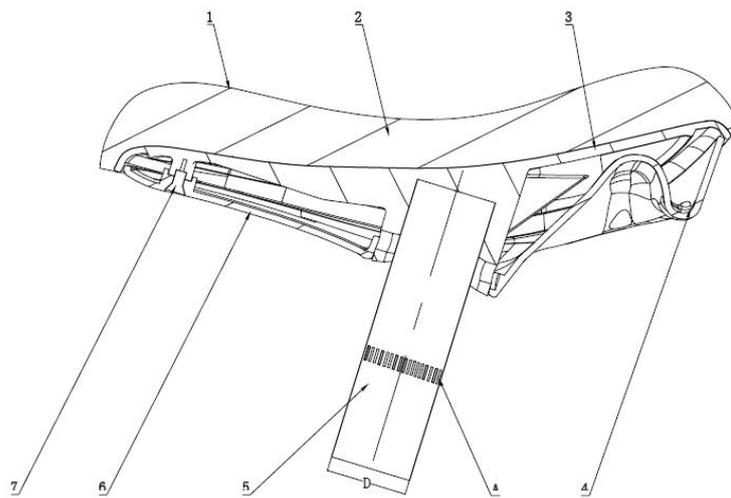
标引序号说明

1——表皮； 2——衬垫； 3——托板； 4——固定螺丝； 5——后托； 6——鞍梁； 7——座夹； 8——压板；
9——夹紧螺栓； 10——夹板； 11——前盖。

图 4 插梁鞍座

4.1.6 座管鞍座

座管鞍座的示例见图 5，规格尺寸见表 1。



标引序号说明：

1——表皮； 2——衬垫； 3——托板； 4——后托； 5——鞍管； 6——前盖； 7——固定螺丝；
 D ——鞍管直径； A ——插入深度标记。

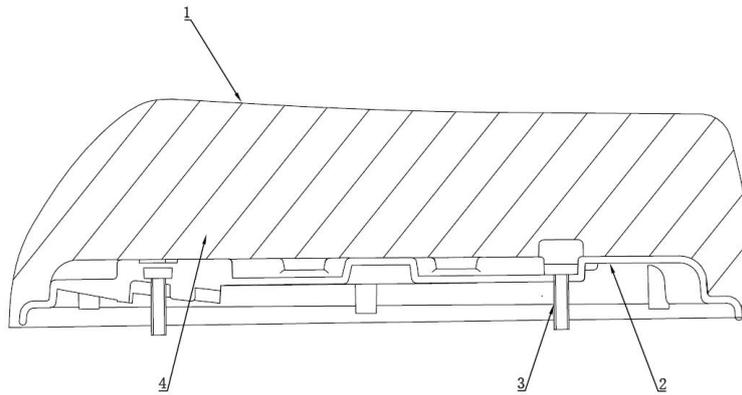
图 5 座管鞍座

表 1 鞍管规格尺寸

类别	规格尺寸/mm
D	$22.2_{-0.15}^0$ 、 $25.5_{-0.15}^0$

4.1.7 螺栓固定鞍座

螺栓固定鞍座示例见图 7。



标引序号说明：

1——表皮； 2——预埋螺栓； 3——托板； 4——衬垫。

图 6 螺栓固定鞍座

4.2 零件规格尺寸

4.2.1 座夹

座夹的规格尺寸见图 7。

单位为毫米

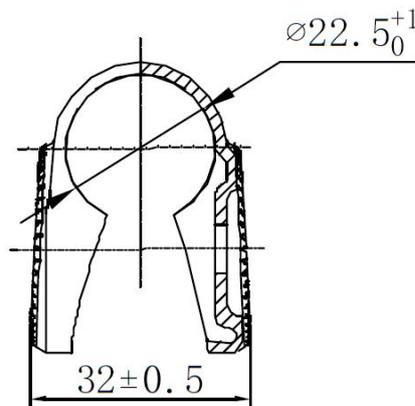


图 7 座夹

4.2.2 鞍梁

QB/T 1717—20××

鞍梁的规格尺寸见图 8。

单位为毫米

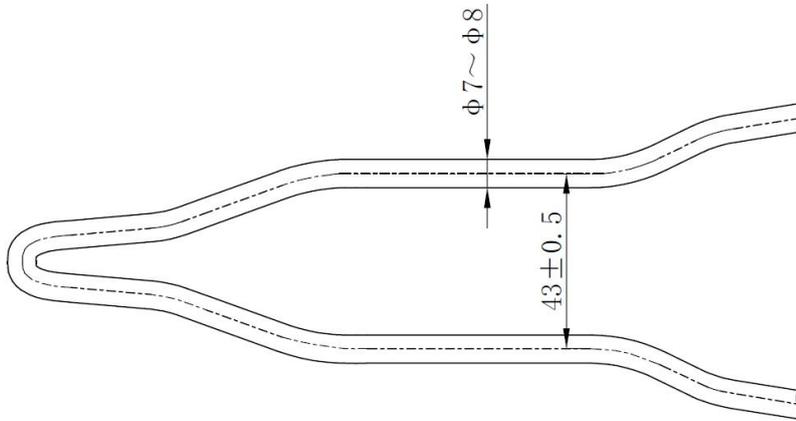
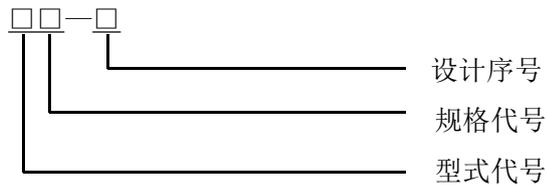


图 8 鞍梁

4.2 产品代号

4.2.1 概述

自行车鞍座的产品代号由型式代号、规格代号和设计序号（如果有）组成，产品代号的形式如下：



4.2.2 型式代号

鞍座型式代号用大写汉语拼音字母表示，见表 2。

表 2 鞍座型式代号

基本型式	型式代号
胶球鞍座	J
弹簧鞍座	T
陀螺弹簧鞍座	D
插梁鞍座	C
座管鞍座	Z
螺栓固定鞍座	G

4.2.3

规格代号由座夹内径代号或鞍管直径代号（带鞍管）组成。

螺栓固定鞍座的规格代号不作规定。

4.2.4 设计序号

设计序号由阿拉伯数字 1、2、3……依次表示产品设计顺序（第 1 次设计顺序代号可省略），设计序号由生产企业自行编制，并用“—”与前面的代号隔开。

示例 1：

弹簧鞍座，座夹内径为 $\varnothing 22.5_0^{+1}$ mm，第 1 设计，其产品代号为：

T 022.5

示例 2

螺栓固定鞍座，第 2 次设计，其产品代号为：

G—2

5 要求

5.1 插入深度标记或有效挡块

鞍管应提供以下两种之一的方式，以保证其插入车架的安全深度，如果装有衬套，则衬套也应满足下述要求：

a) 鞍管上应有一个永久性的标记，其横向长度应不小于鞍管横截面的外径或鞍管横截面的最大尺寸，并清楚地表示鞍管插入车架的最小深度。对于圆截面，该标记从鞍管的底部量起（即鞍管的全直径处）高度不应小于鞍管直径的两倍。对于非圆截面，该标记离鞍管的底部（即鞍管的全横截面）不应小于 65 mm。

b) 应有一个永久性的挡块，防止其从车架中拔出，以至于插入深度小于 a) 的规定。

5.2 最小断裂力矩

用于紧固鞍座和鞍管的螺栓连接件，其最小断裂力矩应大于制造商推荐的旋紧力矩的 20 %。

注：如果制造商推荐的旋紧力矩有范围规定，则使用推荐的最大旋紧力矩。

5.3 鞍座/鞍管安全性能

按 6.3 描述的方法进行试验，鞍座的调节夹紧装置相对于鞍管或鞍管相对于车架在任何方向应无移动，或鞍座、调节夹紧装置、鞍管发生任何的失效。

5.4 静负荷强度

按 6.4 描述的方法进行试验，鞍座面和/或塑料底板应无脱离鞍梁，鞍座部件应无破裂和永久性变形。

5.5 疲劳性能

按 6.5 描述的方法进行试验，鞍管或鞍座应无断裂或可见裂纹，夹紧装置应无松脱。

5.6 耐寒性能

QB/T 1717—20××

按 6.6 描述的方法进行试验，鞍座各部位应无破损。

注：本项要求仅适用于塑料托板制成的鞍座。

5.7 立簧压缩性能

按 6.7 描述的方法进行试验，其永久变形量不应大于 0.5 mm。

5.8 拉簧拉伸性能

按 6.8 描述的方法进行试验，其永久变形量不应大于 1.5 mm。

5.9 有害物质

鞍座表面可迁移元素应符合GB 6675.1—2014中规定的可迁移元素（其它玩具材料）、增塑剂（所有产品包括可放入口中的产品）的限量要求。

5.10 阻燃性能

电动自行车用鞍座非金属材料的阻燃性能，应符合GB 17761—2018的要求。

5.11 皮革耐老化性能

按 6.11 描述的方法进行试验，皮面应无软化、变形、发粘和破裂等现象，丝印、转印图案应无掉色。

5.12 防水性能

制造商声明具有防水性能的鞍座，按 6.12 描述的方法进行试验，鞍座发泡衬垫应无红色液体浸透或渗透现象。

5.13 印刷制品附着力

按 6.13 描述的方法进行试验，印刷字体和图案应无脱落、掉色。

5.14 表面涂装

5.14.1 电镀质量

电镀件的外观质量和防腐蚀能力应符合QB/T 1217中三类件的要求。

5.14.2 油漆质量

油漆件的外观质量和漆膜抗腐蚀能力应符合QB/T 1218中二类件的要求。

5.14.3 电泳质量

电泳件的外观质量应符合 QB/T 2183 中二类件的要求。

电泳件的防腐蚀能力按 6.14.3 描述的方法进行试验，应无起泡、生锈和剥落现象。

5.15 鞍座外观质量

鞍座外观质量应符合下列要求：

- a) 鞍座装配牢固，无松动现象；
- b) 鞍座外形无明显的歪斜现象；
- c) 鞍面无裂口、明显伤痕、皱褶及色差等缺陷；
- d) 鞍面上的铆钉平整光滑；
- e) 鞍座背面枪钉无松动、虚钉现象；
- f) 印刷图案无明显歪斜、变形。

6 试验方法

6.1 插入深度标记或有效挡块的测量

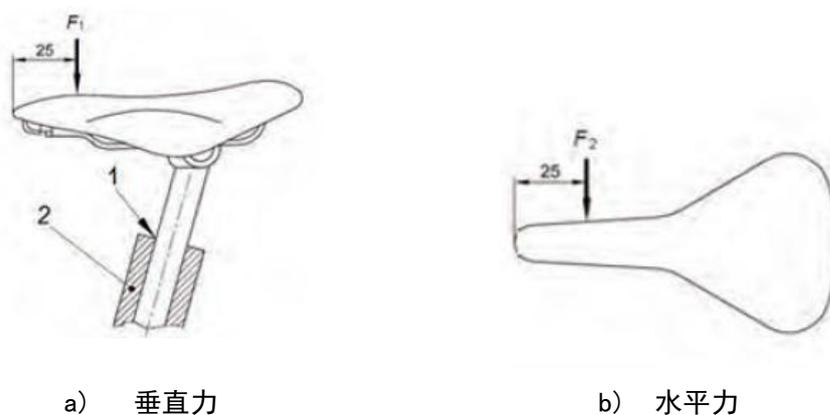
用游标卡尺测量插入深度标记或有效挡块的拔出位置至鞍管底部的距离。

6.2 最小断裂力矩试验

用测力板手对紧固鞍座和鞍管的螺母施加规定的力距。

6.3 鞍座/鞍管安全性能试验

将装夹适配（或自带）的鞍管插入模拟自行车车架上，自带鞍管以最小插入深度处（见5.1），鞍座其上表面成水平位置。按制造商推荐的力矩旋紧鞍座夹紧螺栓，应在鞍座制造商提供的鞍梁标记或说明书所示的位置将鞍座与鞍管夹紧。在离鞍座前端或后端25 mm处，选择对鞍座产生最大力矩的点施加一个垂直向下的力 F_1 650 N，保持该力1 min，移去该力后，在离鞍座前端或后端25 mm处，选择对鞍座产生最大力矩的点施加一个侧向水平的力 F_2 250 N（见图9），保持该力1 min。试验设备对鞍座表面不应产生损伤。



标引序号说明：

1——最小插入深度标记； 2——夹具。

图9 鞍座/鞍管安全性能试验

6.4 静负荷强度试验

按鞍座制造商提供的鞍梁标记或说明书所示，将鞍座置于最靠后的位置，并装夹在适配（或自带）鞍管的专用夹具中，按制造商推荐的力矩旋紧鞍座夹紧螺栓，并对鞍座面后端的下方和前鼻部的下方分别施加400 N 的力，如图10所示，应确保该力不会加在鞍梁的任何部位上。施力点在鞍座的纵向轴线上，距鞍座前端或后端25 mm 处，如果鞍座设计导致试验力无法施加在其纵向轴线上，该试验力应均分施加在鞍座的两个对称点上，施加在鞍座后部两个点上的试验力应对称于鞍座的纵向轴线，如图11所示。

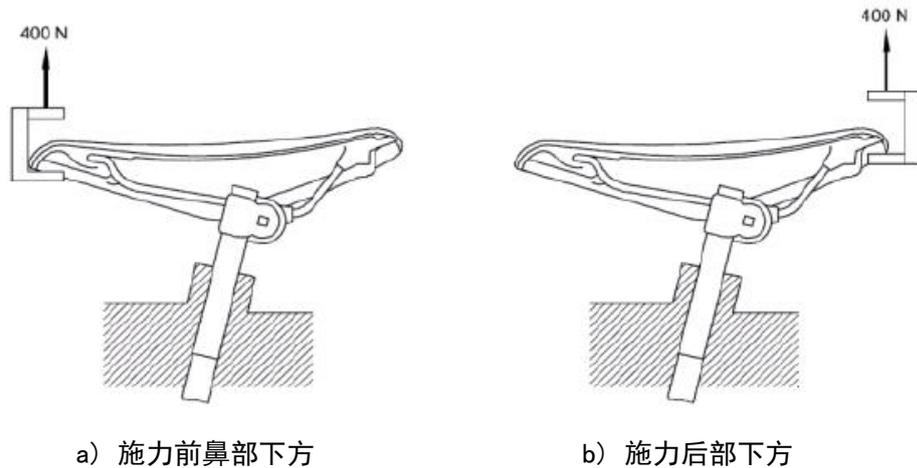
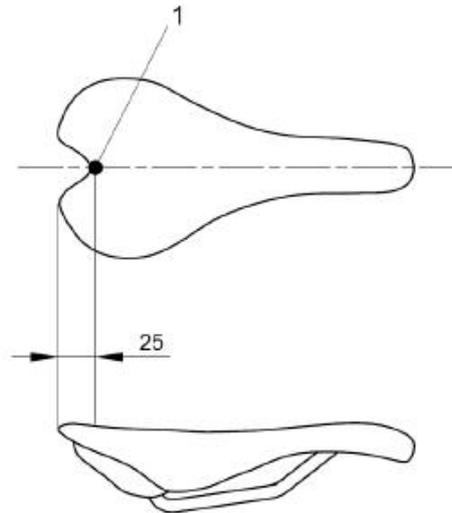


图10 静负荷强度试验



标引序号说明：

1——施力点。

图11 静负荷强度试验的施力点

6.5 疲劳性能试验

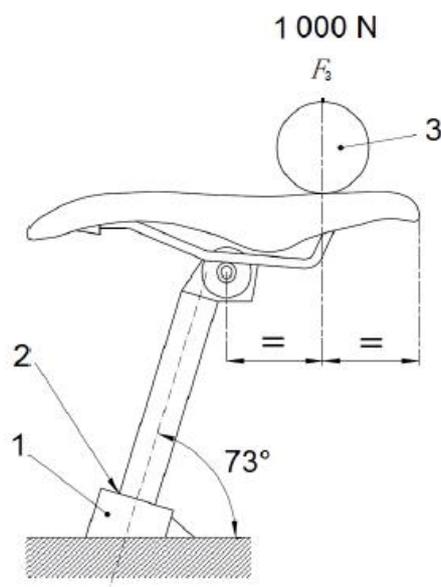
将装夹适配（或自带）的鞍管插入模拟自行车的刚性夹具，鞍管可在最大插入深度处夹紧，以减小鞍管的弹性变形，鞍管的轴线与水平线成 73° 倾角，按鞍座制造商提供的鞍梁标记或说明书明示，鞍座应置于最靠后的位置。自带鞍管以最小插入深度处（见5.1规定），鞍座其上表面成水平位置，按制造商推荐的力矩旋紧鞍管夹紧螺栓。为防止鞍座表面发生局部破损，在如图12所示的位置，通过一个衬垫施加重复垂直向下负荷 F_3 （见表3），持续100 000次。衬垫是一个直径 (80 ± 5) mm，长度 (300 ± 50) mm的刚性圆形的试验装置，其加载面是由肖氏硬度A不小于55的硬橡胶或塑料制成。

表3 鞍座疲劳试验的力

单位为牛顿

自行车类型	一般用途自行车	电动自行车	山地自行车		竞赛自行车
			升降/减震升降鞍管	刚性/减震鞍管	
F_3	1 000	1 000	1 130	1 120	1 120

如果鞍管是减震的，应设置为硬质状态。最大试验频率应 ≤ 10 Hz。



标引序号说明：

1——刚性夹具； 2——最小插入深度标记； 3——衬垫（长为300 mm，直径为80 mm）。

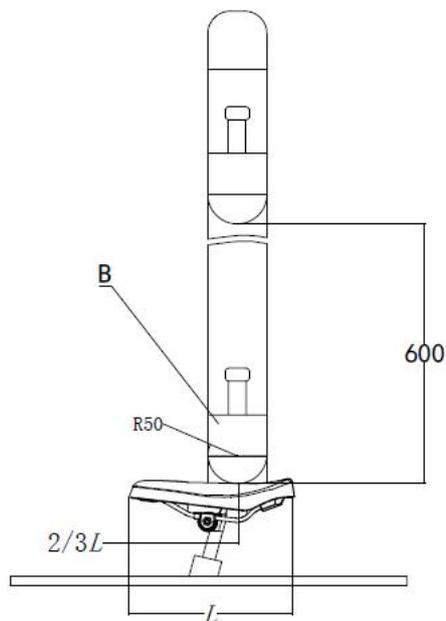
图12 疲劳性能试验

6.6 耐寒性能试验

6.8.1 将鞍座水平安装在专用试验机的专用鞍管上，鞍管的轴线与水平线成 73° 倾角。按制造商推荐的力矩旋紧鞍座夹紧螺栓。

QB/T 1717—20××

6.8.2 将固定好的鞍座放入低温冷冻箱内，在 $-20\text{ }^{\circ}\text{C}\pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ 的条件下放置 30 min 后取出，在常温下立即安装在试验装置上，用质量为 8 kg 的重锤从 600 mm 高度处自由落下，冲击水平固定的鞍座上，作用点在距前端 $2/3L$ 全长处（见图 13）。



标引序号说明：

B——重锤，压头硬度 $>40\text{ HRA}$ 。

图 13 耐寒性能试验

6.7 立簧压缩性能试验

将鞍座立簧两端和侧面分别靠在立簧专用检具上（见图 14），用游标卡尺测出立簧的原长，然后用拉压试验机，以 300 N 的力压缩立簧，经 30 秒试验后，再用同样方法测量其长度，最后确定永久变形量。

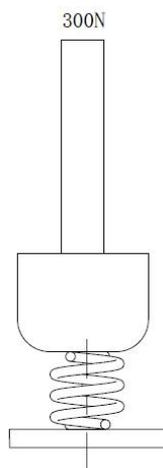


图 14 立簧压缩性能试验

6.8 拉簧拉伸性能试验

将拉簧一端悬挂在拉压试验机上，另一端挂质量为 2 kg 的重锤，在试验机上用游标卡尺测量拉簧有效圈数的长度，然后拉伸拉簧使它比原来长度长三分之一，连拉五次，再用同样的方法测量其长度，最后确定永久变形量（见图 15）。

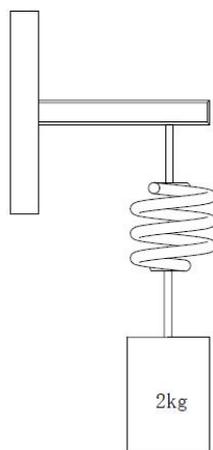


图15 拉簧拉伸性能试验

6.9 有害物质测量

可迁移元素的限量按 GB 6675.4—2014 描述的方法进行测量，增塑剂的含量按 GB/T 22048—2015 描述的方法进行测量。

6.10 阻燃性能试验

阻燃性能按 GB 8410—2006 中第 4 章描述的方法进行试验。

注：阻燃性能试验可使用燃烧类别证明材料替代。

6.11 皮革耐老化性能试验

将鞍座悬挂在温度为 $80^{\circ}\text{C} \pm 1^{\circ}\text{C}$ 的热老化试验箱（带转动、鼓风装置）中，保持 36 h 后取出，在室温下冷却 30 分钟后目测手感检查。丝印、转印图案用白色复印纸加力擦拭后检查。

6.12 防水性能试验

将鞍座表面朝下放入红色墨水溶液的水槽中如图 16 所示。施加压力使鞍座下压至水位接近边缘状态且鞍座表面面积接触溶液最大的位置（不淹没鞍座铆钉），静置 1 h 时间后取出。剖开鞍座表面，观察鞍座衬垫发泡层是否有红色墨水溶液进入鞍座内部情况。

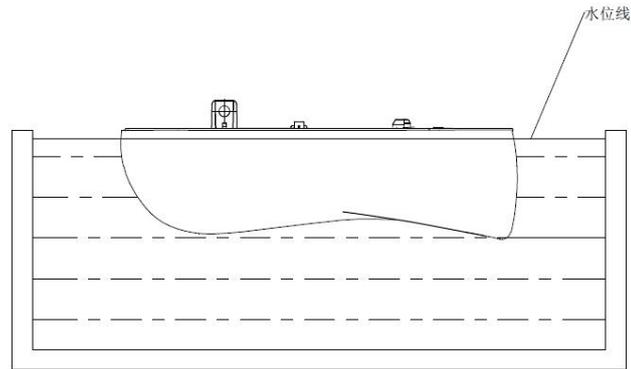


图16 防水性能测试(改图)

6.13 印刷制品附着力试验

用3M透明胶粘带贴在印刷字体或图案上，用手指用力擦压胶粘带后平稳地撕离，试验重复三次。

6.14 表面涂装试验

6.14.1 电镀质量

6.14.1.1 试验方法

鞍座电镀件的表面质量按 QB/T 1217 描述的方法进行试验。

6.14.1.2 试验部位

鞍座电镀件的表面质量试验部位如下：

- a) 外观质量：鞍管、鞍梁、横梁、立簧、陀螺弹簧、座夹、夹板和压板的外侧面；
- b) 防腐蚀能力：同 6.14.1.2 a)。

6.14.2 油漆质量

6.14.2.1 试验方法

鞍座油漆件的表面质量按 QB/T 1218 描述的方法进行试验。

6.14.2.2 试验部位

鞍座油漆件的表面质量试验部位如下：

- a) 外观质量：同 6.14.1.2 a)；
- b) 漆膜抗腐蚀能力：同 6.14.1.2 a)。

6.14.3 电泳质量

6.14.3.1 试验方法

鞍座电泳件的表面质量按 QB/T 2183 描述的方法进行试验。

防腐蚀能力按 GB/T 1771—2007 描述的方法进行试验，连续喷雾时间为 96 h。

6.14.3.2 试验部位

鞍座电泳件的表面质量试验部位如下：

- a) 外观质量：同 6.14.1.2 a)；
- b) 防腐蚀能力：同 6.14.1.2 a)。

6.15 鞍座外观检测

目测、手感。

6.16 检测设备和器具

试验所用检测设备和器具应符合 GB/T 12742 的要求。

7 检验规则

7.1 通则

产品应经生产企业质量检验部门检验合格，并附有合格证后才能出厂。

产品检验分出厂检验、周期检验和型式检验。

7.2 出厂检验

7.2.1 检验方案

按照 GB/T 2828.1—2012 的规定，采用二次抽样方案，在出厂连续系列批的产品中抽取样本进行逐批检验。检验项目、检查水平（IL）、不合格分类、接收质量限（AQL）等内容见表 4。

7.2.2 单位产品

批中的单位产品：套。

7.2.3 批质量

提交检验批的质量水平，以不合格品百分数表示。

7.2.4 其它

检验批用于供需双方交货验收时，可以在合同中对本标准 7.2 所规定的要求另行作约定。

表4 出厂检验抽样方案

试验组 序号	检验项目	本标准条款		IL	不合格分类	AQL	
		要求	试验方法				
1	插入深度标记和有效挡块	5.1	6.1	I	B	4.0	
2	电镀件外观质量	5.14.1	6.14.1		C		6.5
3	油漆件外观质量	5.14.2	6.14.2				6.5
4	电泳件外观质量	5.14.3	6.14.3				6.5
5	鞍座外观	5.15	6.14				6.5

7.3 周期检验

7.3.1 检验方案

按照GB/T 2829—2002的规定，采用二次抽样方案，从逐批检验合格的某个批或若干批中抽取样本进行检验。检验项目、判别水平（DL）、不合格分类、不合格质量水平（RQL）、样本大小(n)、判定数组等内容见表5。

7.3.2 单位产品

批中的单位产品：套。

7.3.3 批质量

提交检验批的质量水平，以不合格品百分数表示。

7.3.4 检验周期

检验周期为1个月，也可在订货合同中针对不同试验组规定不同的检验周期。

表5 周期检验抽样方案

试验组 序号	检验项目	本标准条款		DL	不合格 分类	RQL	样本 大小	判定数组
		要求	试验方法					
1	最小断裂力矩	5.1	6.1	II	B	50	n ₁ =6 n ₂ =6	A ₁ =1 R ₁ =3 A ₂ =4 R ₂ =5
2	鞍座/鞍管安全性能	5.3	6.3					A ₁ =1 R ₁ =3 A ₂ =4 R ₂ =5
3	静负荷强度	5.4	6.4					A ₁ =1 R ₁ =3 A ₂ =4 R ₂ =5
4	疲劳性能	5.5	6.5					A ₁ =1 R ₁ =3 A ₂ =4 R ₂ =5
5	有害物质	5.9	6.9					A ₁ =1 R ₁ =3 A ₂ =4 R ₂ =5
6	阻燃性能	5.10	6.10					A ₁ =1 R ₁ =3 A ₂ =4 R ₂ =5

表5 周期检验抽样方案（续）

试验组 序号	检验项目	本标准条款		DL	不合格 分类	RQL	样本 大小	判定数组
		要求	试验方法					
7	耐寒性能	5.6	6.6	C	C	65	n ₁ =5 n ₂ =5	A ₁ =1 R ₁ =3 A ₂ =4 R ₂ =5
8	立簧压缩性能	5.7	6.7					A ₁ =1 R ₁ =3 A ₂ =4 R ₂ =5
9	拉簧拉伸性能	5.8	6.8					A ₁ =1 R ₁ =3 A ₂ =4 R ₂ =5
10	皮革耐老化性能	5.11	6.11					A ₁ =1 R ₁ =3 A ₂ =4 R ₂ =5
11	防水性能	5.12	6.12					A ₁ =1 R ₁ =3 A ₂ =4 R ₂ =5
12	印刷制品附着力	5.13	6.13					A ₁ =1 R ₁ =3 A ₂ =4 R ₂ =5
13	电镀件防腐蚀能力	5.14.1	6.14.1					A ₁ =1 R ₁ =3 A ₂ =4 R ₂ =5
14	油漆件漆膜抗腐蚀能力	5.14.2	6.14.2					A ₁ =1 R ₁ =3 A ₂ =4 R ₂ =5
15	电泳件防腐蚀能力	5.14.3	6.14.3					A ₁ =1 R ₁ =3 A ₂ =4 R ₂ =5

7.4 型式检验

7.4.1 检验抽样

在无特殊要求时，进行型式检验的产品，应从出厂检验合格的产品中按周期检验所需的样本数量随机抽取。

7.4.2 检验顺序

先对抽取的所有样本按出厂检验项目进行检验，合格后再按周期检验规定的试验组别、检验项目及检验顺序进行检验。

7.4.3 检验周期

检验周期为12个月。当发生下列情况之一时，应进行型式检验：

- 新产品鉴定或产品的改型设计、结构、工艺、材料有较大变动后的生产定型检验时；
- 产品停止生产半年以上又恢复生产或异地生产的批量生产检验时；
- 合同环境下用户提出要求时。

7.4.4 合格判定

产品型式检验项目应全部合格。

8 标志

8.1 产品标志

QB/T 1717—20××

在产品的醒目部位应清晰和永久性地标上可溯源的特征符号标志，如制造商名号或商标、型号规格、制造日期或代码等。合同环境下可按需方要求标志。按供需双方（合同）要求进行标志。

8.2 包装标志

8.2.1 产品外包装应有以下标志：

- a) 产品名称和商标；
- b) 制造商名称和地址；
- c) 型号规格；
- d) 标准编号、名称（也可标志在产品或说明书上）；
- e) 箱体尺寸（长×宽×高）及体积；
- f) 数量；
- g) 净重和毛重；
- h) “小心轻放”、“怕湿”等储运图示标志；
- i) 出厂日期或生产批号。

8.2.2 产品外包装储运图示标志的符号应符合GB/T 191—2008的规定。

9 包装、运输和贮存

9.1 包装

9.1.1 出厂产品应附有产品合格证、装箱单、产品说明书。

9.1.2 每套产品应采用单件小包装，外用纸箱或其它箱包装，捆扎牢固。

9.2 运输

装有产品的包装箱应按储运图示标志进行装卸和运输。搬运时应轻拿轻放，不得抛掷。在运输过程中不应日晒、雨淋，严禁与易燃品和活性化学品混装运输。

9.3 贮存

9.3.1 产品应贮存在干燥、通风，并能防雨、雪的室内，不应与活性化学物品或起尘物品存放在一起。装有产品的箱体应放妥垫起，距地面不应小于100 mm，堆垛高度不应超过2 m。

9.3.2 产品自出厂日起，在正常的运输和贮存条件下，9个月内应无锈蚀。