

ICS 97.200

Y 56

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 5516—XXXX

塑料仿生鱼饵

Plastic bionic bait

(报批稿)

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

工业和信息化部行业标准报批公示

工业和信息化部行业标准报批公示

工业和信息化部行业标准报批公示

工业和信息化部行业标准报批公示

工业和信息化部行业标准报批公示

工业和信息化部行业标准报批公示

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1-2009 给出的规则起草。

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。

本标准起草单位：安徽福斯特渔具有限公司、安徽宏飞钓具有限公司、安徽威尔玛渔具科技有限公司、安徽省质量和标准化研究院、界首市市场监督管理局、威海良晨塑料有限公司、威海海元渔具有限公司、界首市欧思润体育用品有限公司、界首市超强渔具有限公司、宁波海伯集团有限公司、杭州富凡实业有限公司、浙江连球工贸有限公司、威海光威集团有限责任公司。

本标准主要起草人：张文秋、马俊、马宏、张冰、王夕臣、丛明日、孟雪华、马佳乐、马奎、张桂萍、武海云、洪林荣、徐波。

本标准首次发布。

工业和信息化部行业标准报批公示

工业和信息化部行业标准报批公示

工业和信息化部行业标准报批公示

工业和信息化部行业标准报批公示

工业和信息化部行业标准报批公示

工业和信息化部行业标准报批公示

# 塑料仿生鱼饵

## 1 范围

本标准规定了塑料仿生鱼饵的术语和定义、型号标记、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于钓鱼休闲活动等使用的塑料仿生鱼饵（以下简称仿生饵）。

本标准不适用于渔业生产使用的产品。

## 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 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 6675.4 玩具安全 第4部分：特定元素的迁移

GB/T 9286-1998 色漆和清漆 漆膜的划格试验

GB/T 23990 涂料中苯、甲苯、乙苯和二甲苯含量的测定 气相色谱法

QB/T 3826 轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法 中性盐雾试验（NSS）法

QB/T 3832-1999 轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**塑料仿生鱼饵** plastic bionic bait

以丙烯腈-丁二烯-苯乙烯（ABS）、聚碳酸酯（PC）等为主要原料，经注塑成型制成饵体，配有钓鱼钩、连接器等辅助材料的模拟鱼类食用生物的鱼饵。

## 4 型号标记

### 4.1 标记命名如下：



#### 4.2 游水深度代号为：

- 水面，代号 TW；
- 浮水，代号 F；
- 中沉，代号 SP；
- 沉水，代号 S。

示例：SP-20-56 表示质量为 20g、饵体长度为 56mm、游水深度为中沉的塑料仿生鱼饵。

### 5 要求

#### 5.1 一般要求

配件数量齐全、准确。所有活动件应移动灵活、摆动自如。钓鱼钩的钩尖不应钩住饵体。

#### 5.2 外观

5.2.1 形状应接近被模拟生物形体特征，外形流畅。

5.2.2 表面应光滑美观，色泽光亮匀称，无明显锐角飞边、毛刺、裂纹、缺损等缺陷。

5.2.3 饵体不应有缩水、流纹、不完整现象。

5.2.4 喷漆应均匀，颜色、色度、花纹应清晰，不应有飞油、流油、挂滴现象。

#### 5.3 饵体长度偏差

应不超过 $\pm 2\%$ 。

#### 5.4 质量偏差

应不超过 $\pm 5\%$ 。

#### 5.5 密封性

空芯仿生饵不应渗水。

#### 5.6 耐腐蚀性

所有金属部件经中性盐雾试验36h，防锈能力均应达到QB/T 3832-1999中规定的6级要求。

#### 5.7 抗拉强度

应符合表1的规定，按6.7试验后，连接器与饵体、钓鱼钩与饵体连接处功能完好，无脱落、损坏。

表1 抗拉强度

| 鱼钩铁丝直径/mm | 挂重量/N<br>≥ | 鱼钩铁丝直径/mm | 挂重量/N<br>≥ | 鱼钩铁丝直径/mm | 挂重量/N<br>≥ |
|-----------|------------|-----------|------------|-----------|------------|
| 0.30      | 5.69       | 0.85      | 46.1       | 2.59      | 418        |
| 0.34      | 7.35       | 0.89      | 51.0       | 2.77      | 492        |
| 0.38      | 9.32       | 0.98      | 61.8       | 3.05      | 597        |
| 0.41      | 10.8       | 1.07      | 73.6       | 3.22      | 655        |
| 0.46      | 13.8       | 1.15      | 85.4       | 3.58      | 810        |
| 0.48      | 14.8       | 1.24      | 98.1       | 3.98      | 1020       |
| 0.51      | 16.7       | 1.25      | 118        | 4.19      | 1130       |
| 0.53      | 17.7       | 1.47      | 140        | 4.57      | 1340       |
| 0.56      | 19.7       | 1.56      | 155        | 5.16      | 1700       |
| 0.60      | 22.6       | 1.65      | 175        | 5.59      | 2020       |
| 0.64      | 26.5       | 1.74      | 195        | 6.05      | 2360       |
| 0.67      | 29.5       | 1.83      | 214        | 6.58      | 2780       |
| 0.71      | 32.4       | 1.97      | 254        | 6.90      | 3060       |
| 0.76      | 37.3       | 2.11      | 287        | 7.42      | 3540       |
| 0.81      | 42.2       | 2.26      | 327        | —         | —          |

## 5.8 饵体涂层

## 5.8.1 涂层附着力

油漆涂层附着力应不低于GB/T 9286-1998中表1规定的2级要求。

## 5.8.2 安全要求

涂层中苯、甲苯的含量应不大于0.2%WT。

## 5.9 可迁移元素最大限量

应符合表 2 的规定。

表2 可迁移元素最大限量

单位为毫克每千克

| 元素     | 限量   |
|--------|------|
| 锑 (Sb) | 60   |
| 砷 (As) | 25   |
| 钡 (Ba) | 1000 |
| 镉 (Cd) | 75   |
| 铬 (Cr) | 60   |
| 铅 (Pb) | 90   |
| 汞 (Hg) | 60   |
| 硒 (Se) | 500  |

## 6 试验方法

### 6.1 一般要求

在正常光线下目测及手感。

### 6.2 外观

在正常光线下目测及手感。

### 6.3 饵体长度偏差

用分度值不低于0.02 mm的游标卡尺测量。

### 6.4 质量偏差

用精度不低于0.01 g的电子秤测量。

### 6.5 密封性

将空芯仿生饵置于水面下10cm处固定,密闭加压(0.5±0.05)MPa,保持2min后取出,观察是否有水进入空芯部位。

### 6.6 耐腐蚀性

按QB/T 3826的规定进行,结果评价按QB/T 3832-1999中第5章的规定进行。

### 6.7 抗拉强度

固定住饵体挂钩一端,连接器一端连接测力计,拉动测力计缓慢加载到表1规定的数值,静挂1min后卸载。有多个挂钩的,每个挂钩均应测试。

### 6.8 饵体涂层质量

#### 6.8.1 涂层附着力

按GB/T 9286-1998的规定进行。

#### 6.8.2 安全要求

按GB/T 23990的规定进行。

### 6.9 可迁移元素最大限量

按GB 6675.4的规定进行。

## 7 检验规则

### 7.1 检验分类

检验分为出厂检验和型式检验。



## 7.2 出厂检验

7.2.1 组批：同一型号、相同配方的仿生饵为一批。

7.2.2 抽样：出厂检验按 GB/T 2828.1-2012 的规定进行，采用正常检验一次抽样方案，取一般检验水平 I，接收质量限 AQL6.5，抽样方案见表 3。

7.2.3 检验项目：包括一般要求、外观、饵体长度偏差、质量偏差。

表3 抽样方案

| 批量范围 $N$      | 样本大小 $n$ | 接收数 $A_c$ | 拒收数 $R_e$ |
|---------------|----------|-----------|-----------|
| 2~15          | 2        | 0         | 1         |
| 16~25         | 3        | 0         | 1         |
| 26~90         | 5        | 1         | 2         |
| 91~150        | 8        | 1         | 2         |
| 151~280       | 13       | 2         | 3         |
| 281~500       | 20       | 3         | 4         |
| 501~1200      | 32       | 5         | 6         |
| 1201~3200     | 50       | 7         | 8         |
| 3201~10000    | 80       | 10        | 11        |
| 10001~35000   | 125      | 14        | 15        |
| 35001~150000  | 200      | 21        | 22        |
| 150001~500000 | 315      | 21        | 22        |
| 500001 及以上    | 500      | 21        | 22        |

## 7.3 型式检验

7.3.1 产品正常生产时，每年进行一次型式检验，有下列情况之一时也应进行：

- a) 新产品的试制定型；
- b) 产品的结构、材料、配方、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
- c) 长期停产后，恢复生产时；
- d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时。

7.3.2 抽样：从出厂检验合格批中抽取 10 只进行检验。

7.3.3 检验项目：本标准第 5 章的全部内容。

7.3.4 判定规则：若有不合格项，应重新从原批样本中加倍抽样对不合格项进行复检，复检结果合格则该批产品判定为合格，若仍有不合格项，则该批产品判为不合格。安全要求、可迁移元素最大限量不允许复检。

## 8 标志、包装、运输和贮存

### 8.1 标志

8.1.1 产品或其包装上应有清晰、不易涂改的标志，包括但不限于：

- a) 产品名称；
- b) 制造厂名、厂址；

QB/T XXXXX—XXXX

- c) 执行标准号;
- d) 生产日期;
- e) 型号标记。

8.1.2 包装箱上的标志应符合 GB/T 191 的规定。

## 8.2 包装

包装应牢固，无破损，防挤压、防潮。

## 8.3 运输

运输过程中应轻放，防止日晒雨淋，严禁与有毒有害腐蚀性物品混装运输。

## 8.4 贮存

贮存在阴凉通风、干燥处，严禁与有毒有害腐蚀性物品混放。

---