



团 体 标 准

T/ZZB XXXX—XXXX

平板拖把

Flat mop

(征求意见稿)

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

浙江省品牌建设联合会 发布

目 次

前 言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
3.1 平板拖把 Flat mop	1
4 结构	1
5 产品分类	2
6 基本要求	2
7 技术要求	2
8 试验方法	4
9 检验规则	5
10 标志、包装、运输及贮存	6
11 质量承诺	6
附录 A（资料性附录） 平板拖把结构图	8

前 言

本文件依据GB/T 1.1—2020给出的规则起草。

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这些专利的责任。

本文件由浙江省品牌建设联合会提出并归口管理。

本文件由金华市海丰实业有限公司牵头制定。

本文件主要起草单位：金华市海丰实业有限公司。

本文件参与起草单位：金华智橙星创科技有限公司。

本文件主要起草人：吕祎伟、俞洁辉、玄淑泽、吕鑫统、余卫新、XXX

本文件评审专家组长：XXX。

本文件由金华市海丰实业有限公司负责解释。

平板拖把

1 范围

本文件规定了平板拖把的术语和定义、结构、产品分类、基本要求、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存、质量承诺。

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 228.1 金属材料 拉伸试验 第1部分：室温试验方法

GB/T 1043.1 塑料 简支梁冲击性能的测定 第1部分：非仪器化冲击试验

GB/T 1733—1993 漆膜耐水性测定法

GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度

GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度

GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定

GB/T 23315-2009 粘扣带

GB/T 23344 纺织品 4-氨基偶氮苯的测定

GB/T 18885-2009 生态纺织品技术要求

GB/T 2912.1—2009 纺织品甲醛的测定

GB/T 26125—2011 电子电气产品 六种限用物质（铅、汞、镉、六价铬、多溴联苯和多溴二苯醚）的测定

GB 28481—2012 塑料家具中有害物质限量

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

QB/T 4318—2012 胶棉拖把

QB/T 4744—2014 纱线平地拖

3 术语和定义

GB/T 23315-2009中界定的术语和定义和下列术语和定义适用于本文件。

3.1 平板拖把 Flat mop

由拖把杆、底板和拖布组成，拖把杆与底板铰接，可在不同方向转动，底板采用平板设计，拖布平铺安装在底板上。

4 结构

产品结构示意图见附录A。

5 产品分类

按拖把杆功能分为：固定杆、伸缩杆。

6 基本要求

6.1 设计研发

- 6.1.1 应使用计算机辅助设计软件对产品的外观、结构、模具进行设计优化。
- 6.1.2 应具备采用 DFMEA(设计失效模式分析)、PFMEA（过程潜在失效模式及影响分析）对产品制造工艺偏差风险评估、零部件尺寸、功能参数关键技术指标进行分析验证的能力。

6.2 原辅材料

- 6.2.1 塑料原料按 GB/T 1043.1 试验，简支梁冲击强度不小于 6 kJ/m^2 。
- 6.2.2 驱动件钢材按 GB/T 228.1 试验，抗拉强度不小于 275 MPa。

6.3 工艺及装备

- 6.3.1 配备带有干燥功能的集中供料系统。
- 6.3.2 配备自动计重式色母机，对色母料和塑料粒子进行自动配比。
- 6.3.3 配备带有自动化机械手的注塑机。
- 6.3.4 配备注塑机水循环节能系统，对模具进行降温。
- 6.3.5 配备机边粉碎自动回收机，对边角料进行 100 %回收。

6.4 检验检测

具备对拖布吸水率、脱水率，部件结合牢度进行检测的能力。

7 技术要求

7.1 外观

- 7.1.1 金属件边缘应光滑无毛刺，杆件顺直，不应有划伤、凹坑；
- 7.1.2 塑料件颜色应均匀，边缘光滑，不应有毛刺、锐边；
- 7.1.3 拖布平整，规则。

7.2 尺寸

拖把杆规格尺寸应符合表1的要求。

表1 拖把杆规格尺寸要求

单位：毫米

类型	产品全长	拖把杆壁厚	拖把杆外径
固定杆	1150~1500	0.45	22
伸缩杆	1150~1500	0.45	22

7.3 杆部强度

经 8.3试验后，杆部不断裂，永久性变形量应不大于5 mm 。

7.4 部件结合牢度

经8.4试验后，手柄不应脱落。

7.5 耐腐蚀

7.5.1 金属电镀件镀铬件经24h中性盐雾试验后，镀锌、镀镍件经6h中性盐雾试验后，耐腐蚀要求不应低于QB/T 3832—1999中规定的4级。

7.5.2 涂漆、喷塑件按GB/T 1733规定，经24h试验后漆膜不起皱、不脱落，无生锈现象。

7.6 拖把头吸水率

经8.6试验后，拖布吸水率不应小于200%。

7.7 粘扣带内在质量

粘扣带剪切强度、剥离强度、抗疲劳强度应符合GB/T 23315—2009中5.1条款普通型要求

7.8 拖把布基本安全技术要求

拖把基本安全技术要求应符合表2的要求。

表2 拖把基本安全技术要求

项目		要求
染色牢度（级）≥	耐水（变色、沾色）	3~4级
	耐碱汗渍（变色、沾色）	3~4级
	耐酸汗渍（变色、沾色）	3~4级
	耐湿摩擦	2~3级
	耐干摩擦	4级
可分解致癌芳香胺染料（mg/kg）		禁用
甲醛含量（mg/kg）		≤75

7.9 有害物质限量

塑料件有害物质限量应符合表3的要求。

表3 塑料件有害物质限量

单位为mg/kg

项目		要求
邻苯二甲酸酯/%	DBP	≤0.1
	BBP	
	DEHP	
	DNOP	
	DINP	
	DIDP	
重金属	可溶性铅	≤90
	可溶性镉	≤75

	可溶性铬	≤60
	可溶性汞	≤60
多环芳烃	苯并[α]芘	≤1.0
	16种多环芳烃(PAH)总量	≤10
多溴联苯。(PBB) / (mg/kg)		≤1
多溴二苯醚。(PBDE) / (mg/kg)		≤1

8 试验方法

8.1 外观

目测。

8.2 尺寸

用0 mm~2000 mm钢卷尺或游标卡尺测量。

8.3 杆部强度

按QB/T 4744-2014纱线平拖中 6.3条款规定的方法进行试验。

8.4 部件结合牢度

按QB/T 4318—2012 中 5.6条款规定的方法进行试验。

8.5 耐腐蚀

8.5.1 按 QB/T 3826—1999 规定的方法进行试验。

8.5.2 按 GB/T 1733—1993 规定的方法进行试验。

8.6 拖把头吸水率

按QB/T 4744—2014 中 6.2.1条款规定的方法进行试验。

8.7 粘扣带内在质量

按GB/T 23315-2009规定的方法进行试验。

8.8 拖布基本安全技术要求测试方法

拖布基本安全技术测试方法按照应表4的要求进行。

表4 拖布基本安全技术要求测试方法

项目	试验方法	
染色牢度(级) ≥	耐水(变色、沾色)	按 GB/T 5713 执行。
	耐碱汗渍(变色、沾色)	按 GB/T 3922 执行。
	耐酸汗渍(变色、沾色)	按 GB/T 3922 执行。
	耐湿摩擦	按 GB/T 3920 执行。
	耐干摩擦	按 GB/T 3920 执行。

可分解致癌芳香胺染料 (mg/kg)	按 GB/T 17592 和 GB/T 23344 执行。
甲醛含量(mg/kg)	按 GB/T 2912.1—2009 执行

8.9 有害物质限量

表3中多溴联苯 (PBB) 和多溴二苯醚 (PBDE) 项目按GB/T 26125—2011附录A规定的方法进行试验, 其它项目按GB 28481的规定的方法进行。

9 检验规则

9.1 检验分类

检验分为出厂检验和型式检验, 其检验项目如表5所列。

表5 出厂检验和型式检验项目

检验项目	出厂检验	型式检验
外观	√	√
尺寸	√	√
杆部强度	√	√
部件结合牢度	√	√
耐腐蚀	—	√
拖把头吸水率	√	√
拖布基本安全技术要求	—	√
有害物质检测	—	√
注：“√”表示应检验项目；“—”表示不必检验项目。		

9.2 出厂检验

9.2.1 组批

同一原材料、同一规格、同一工艺连续生产的产品为一批, 最大批量数不超过10万个。

9.2.2 检验项目

按表5规定。

9.2.3 抽样方案及判定规则

采用随机抽样, 抽样数量及判定规则按表6 规定。

表6 抽样方案及判定规则

批量	样本量	接收数	拒收数
----	-----	-----	-----

≤90	5	1	2
90~150	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

9.3 型式试验

9.3.1 型式检验的项目为本标准要求的所有项目。

9.3.2 型式检验正常情况下为每年进行一次，有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 更换设备或停产半年以上后，重新恢复生产时；
- b) 结构、材料、生产工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
- c) 出厂检验结果与上次检验结果有较大差异时；
- d) 国家产品质量监督机构提出型式检验要求时。

9.4 判定规则

所有检验项目全部合格，则判定该批产品合格。若有任何一项不合格，则判定该批产品不合格。

10 标志、包装、运输及贮存

10.1 标志

产品最小销售包装上或所附标签、说明书上应至少注明以下内容：

- a) 产品名称；
- a) 型号、规格尺寸、所含部件及材质；
- b) 生产厂名、厂址；
- c) 执行标准编号；
- d) 检验合格标识。

10.2 包装

包装应牢固，无破损、防潮、防挤压。

10.3 运输

包装储运标志应符合GB/T 191要求。产品在运输时应保持外包装完好，避免重压、机械碰撞，同时应避免日晒雨淋，保证包装完好及产品不受污染。

10.4 贮存

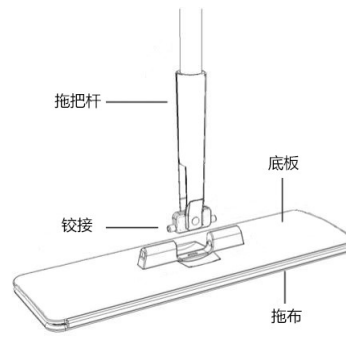
包装物产品应贮存在干燥、阴凉、通风的库房内，避免阳光曝晒及雨淋，并远离污染源、热源，防潮、防鼠。可根据产品性能确定合理的贮存期，贮存期不超过5年。

11 质量承诺

11.1 产品贮存期内，消费者自购买之日起1年内，在正常使用、贮存条件下，出现产品质量问题时，制造商应免费退货或换货。

11.2 用户反馈产品有质量问题时，制造商应在8 h内响应，24 h内提出解决方案。

附录 A
(资料性附录)
平板拖把结构图



图A.1 平板拖把