

检验报告

报告编号:DLJ20230412019

共 3 页

第 1 页

样品名称	美工刀	检验类型	委内检测
型号规格	2064	到样日期	2024年4月6日
样品批号	/	样品数量	20片
生产日期	2024年3月14日	检验数量	20片
委托部门	装订品管部	供应商	文具装订产品线
委托人	严巧颖	研发部门	装订研发部
联系电话	662920	生产单位	文具装订产品线
检验日期	2023年4月12日	品管部门	装订品管部
检验依据	根据《CPBZ-2001大号美工刀产品标准》进行检验		
检验项目	具体项目详见检验结果		
检验结论	根据《CPBZ-2001大号美工刀产品标准》，判定2064美工刀测试合格 <input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格（ <input type="checkbox"/> 一般 <input type="checkbox"/> 严重 <input type="checkbox"/> 重大） 签发日期：2023年4月12日 (依据《监督检验立项缺陷等级判定表》) (检验检测专用章)		
改善建议	/		
备注	/		
	责任单位签字人按不合格等级：一般为质量工程师，严重为主管，重大为厂长及以上。		

批准:

审核:

主检: 严巧颖

检验报告

报告编号:DLJ20230412019

共 3 页

第 2 页

样品描述和检验说明

一、样品描述/图片

检测前外观良好

二、检验地点

宁波市宁海县徐霞客大道302号

三、检验说明

根据《CPBZ-2001大号美工刀产品标准》项目进行检验

四、检验项目

序号	标准大项	标准小项	相关标准编号及条款	技术要求	测试结果
1	物理安全	锐利尖端* 锐利边缘*	GB 21027-2007学生安全通用标准 3.8要求	正常使用可接触部分不应存在非功能性锐利边缘和锐利尖端(含刀片背部前端尖角);功能性锐利边缘和锐利尖端应设警示说明	符合要求
2	刀尖安全	刀尖安全	QB/T 2961-2017《美工刀》5.6要求	定位锁组件回退至刀壳(夹)末端,刀尖不外露	符合要求
3	标识标志	标识标志	美工刀品类标识标注标准	产品及包装的印刷内容应符合标识标注标准要求	符合要求
4	功能	刀刃刀尖	内部要求	1.刀片刃口锋利;2.刀片前端刀背尖角无刺手的尖角及刮手的毛刺	符合要求
5		刀片折断性	内部要求	刀片上的压痕线能全部漏出刀夹部分,并能顺着刀片上的压痕线将刀片全部折断;断口处应齐整,无锋利毛边	符合要求
6		结构防护	QB/T 2961-2017《美工刀》5.6要求	按钮组件回退至刀壳(夹)末端后,刀片的刃边、刀尖不露出刀壳(夹)	符合要求
7		刀片配合*	内部要求	定位锁组件推至刀壳(夹)最前端,刀片最后一个折刀痕和最后一个刀尖,应完整露出刀壳(夹)	符合要求
8		定位锁推力*	内部要求	定位锁推体灵活、轻松、无阻卡。推力4N-16N	符合要求
9		自锁力*	QB/T 2961-2017《美工刀》5.5要求及内部要求	50N	符合要求
10		刀片回弹性*	QB/T 2961-2017《美工刀》5.8要求	刀具在开启或关闭过程中,手感轻松。刀刃不触及刀壳一侧	符合要求

检验报告

报告编号:DLJ20230412019

共 3 页

第 3 页

样品描述和检验说明					
序号	标准大项	标准小项	相关标准编号及条款	技术要求	测试结果
11	装配	尾盖牢固性	内部要求	尾盖与壳体组装牢固, 无错位。尾盖拔出力10-40N	符合要求
12		刀夹出口尺寸 (mm)	内部要求	0.8±0.1	符合要求
13		零件齐全	内部要求	各配件齐全, 无错装、漏装	符合要求
14		刀夹牢固性 (金属刀夹)	内部要求	刀夹与刀壳固定牢固, 无明显晃动, 固定力≥50N	符合要求
15	外观	刀片	内部要求	刀片刀尖无缺损, 刀刃无缺口、卷刃等缺陷; 刀片表面有防锈油, 无锈迹、脏污等不良; LOGO清晰	符合要求
16		塑料件	内部要求	无变形、毛刺、缺料, 表面无明显脏污、划痕; 颜色对比样品无明显色差	符合要求
17		金属件	内部要求	无变形、毛刺、缺料, 污渍, 锈斑等不良	符合要求
18	包装	销售包装条码	内部要求	1.条码扫描等级达C级; 2.条码的数码和内容与扫描仪、图稿和实际标识应一致。	符合要求
19	关键性能	刀片锋利度*	内部要求	18mm标准型美工刀片: ≥90mm	符合要求
20		刀片耐磨度*	内部要求	18mm标准型美工刀片: ≥250mm	符合要求
21		刀片折断*	QB/T 2961-2017《美工刀》5.4要求及内部要求	刀片折断轻松, 逐联分段后, 应断口整齐, 沿原有割痕的方向无毛刺、开裂错位起皱、弯曲等缺陷。折断力范围: 9mm美工刀片0.4-0.7N·m。	符合要求
22		刀片硬度*	内部要求	HV680-HV800	符合要求
23		刀片耐腐蚀	内部要求	5%浓度盐水, 盐雾测试6h达6级	符合要求
24	型式测试	推动寿命*	内部要求	推动定位锁滑动相应次数后, 仍有自锁功能, 且自锁力符合要求。 刀夹厚度≥0.8mm的美工刀: 5000次。	符合要求
25		耐温性能	QB/T 2961-2017《美工刀》5.7.2要求	刀具在规定的温度条件下, 应无变形、破裂等缺陷, 金属与非金属部件之间不应有超过0.5mm的间隙	符合要求
26		跌落性能	QB/T 2961-2017《美工刀》5.7.3要求	刀具经跌落测试后, 刀柄装置应牢固可靠, 各部件不应出现脱落、破裂、变形等损坏现象	符合要求

表单编号: DL/QR-G-QM-116