



中国认可
国际互认
检测
TESTING
CNAS L3068

检测报告

报告编号: CTT2509012079CN

第 1 页 共 4 页

申请单位: 浙江一正文化用品有限公司
地 址: 浙江省浦江县永在大道 668 号

收样日期: 2025 年 09 月 09 日
检测日期: 2025 年 09 月 09 日 - 2025 年 09 月 22 日
报告日期: 2025 年 09 月 22 日

以下信息是由申请者所提供及确认:

样品名称: 卷笔刀
样品型号: /
供应商: 浙江一正文化用品有限公司
原产地: 浙江金华
品牌信息: 一正 ii GEN

检测结果: 请参见下页。
检测要求和结论: 请参见下页。

编制:

江凤星

审核:

李锦华

授权签字人:
中鼎检测机构

李兆飞

李兆飞
技术经理



扫码验证报告



广东省中鼎检测技术有限公司

广东省东莞市松山湖高新技术产业开发区工业北四路 7 号

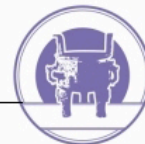
电话: 86-0769-8898 9888

传真: 86-0769-8898 8808

热线: 400 6789 666

网址: <http://www.cttlab.com>

邮箱: enquiry@cttlab.com



检测报告

报告编号: CTT2509012079CN

第 2 页 共 4 页

检测要求和结论:

序号	标准和要求	结论
1	QB/T 1337-2010: 卷削能力	合格
2	QB/T 1337-2010: 断铅	合格
3	QB/T 1337-2010: 笔芯锥度	合格
4	QB/T 1337-2010: 刀座牢度	合格
5	QB/T 1337-2010: 笔芯孔径	合格
6	QB/T 1337-2010: 耐腐蚀性	合格
7	QB/T 1337-2010: 外观	合格



检测报告

报告编号: CTT2509012079CN

第 3 页 共 4 页

检测结果:

测试方法: 根据标准 QB/T 1337-2010 卷笔刀

测试结果: 如下

条款	检测项目	标准要求	测试结果	单项判定
			材料编号	
			2	
5.1	卷削能力	卷笔刀卷削的木杆铅笔数量应不少于 6 支, 且铅笔芯尖部应无影响书写等的缺陷, 木花厚度应小于 0.4mm, 并连片。	符合要求 木花厚度: 0.31mm	合格
5.2	断铅	卷笔刀在卷削 6 支铅笔时, 不应发生 2 次以上的断铅。	符合要求 断铅次数: 0 次	合格
5.3	笔芯锥度	铅笔经卷削形成的外形锥体的角度应为 13°~30°。	符合要求 24.5°	合格
5.4	刀座牢度	卷笔刀在卷削过程中, 刀座不应有破裂或影响切削的缺陷。	符合要求	合格
5.5*	笔芯孔径	铅笔插入的圆锥孔端口的直径应不小于 8.0mm。	符合要求 8.06mm	合格
5.7	外观	卷笔刀的刀座或外壳应光滑、平整, 不变形、不缺损, 无裂痕和明显的瑕疵。卷笔刀的刀片应无锈点, 不应有明显的麻点及金属磨削加工的纹路。	符合要求	合格

条款	检测项目	标准要求	测试结果	单项判定
			材料编号	
			1	
5.6	耐腐蚀性	有金属镀层的卷笔刀刀片耐腐蚀能力经测定后, 刀片锈蚀比例应小于 15%。	符合要求 刀片锈蚀比 例: 0%	合格

备注: “*” =此样品为 2025 年 09 月 18 日收到的样品。

测试材料清单

材料编号	样品描述	位置
1	银色镀层金属	刀片带螺丝
2	紫色卷笔刀整体	紫色卷笔刀整体

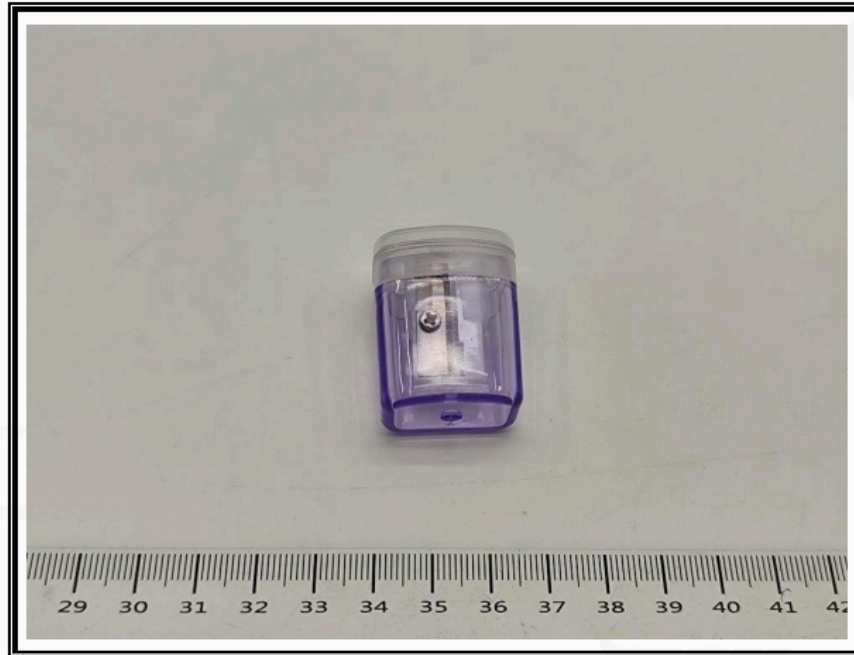
样品照片:



检测报告

报告编号: CTT2509012079CN

第 4 页 共 4 页



*** 报告完 ***

此报告遵循本公司服务通用条款(<http://www.cttlab.com/order/202103190908290166.pdf>)所出具。样品及样品信息由委托方提供, 我司不对样品及样品信息的完整性和真实性负责; 除非另有说明, 此报告结果仅适用于收到的样品。若对本检测报告有异议, 请于收到报告之日起 30 天内向我司提出, 逾期不予受理。本报告未经许可, 不可部分复制。带“n”标识的项目是未通过 CNAS 认可的(有 CNAS 标识时), “s”为分包项目。

