

# 宁波文具行业协会

## 关于《笔记本》团体标准修订稿公开征求意见的通知

各有关单位、专家及社会各界人士：

为适应笔记本产业技术升级、质量提升及市场发展需求，规范笔记本产品设计、生产、检验等环节，解决现行《笔记本》团体标准在实际应用中存在的不足，依据《团体标准管理规定》及相关标准化工作要求，宁波文具行业协会组织相关企业、科研机构、检测单位及行业专家，完成了《笔记本》团体标准修订稿的编制工作。

本次修订结合当前笔记本产业发展现状，重点优化了产品技术要求、性能指标、试验方法等核心内容，兼顾了科学性、严谨性和可操作性，与国家相关法律法规、强制性标准保持一致，无侵犯他人合法权益情形，能够更好地引领行业高质量发展、保障消费者合法权益、规范市场秩序。

为广泛听取社会各界意见，确保标准修订质量，现对《笔记本》团体标准修订稿（附件1）公开征求意见。请各相关单位、专家及社会各界人士认真审阅，提出宝贵的修改意见和建议，并填写《意见反馈表》（附件2）。有关要求如下：

一、意见反馈截止时间：2026年3月19日。

二、意见反馈方式：请将填写完整的《意见反馈表》以电子邮件或信函形式反馈至我单位，并注明“《笔记本》团体标

准修订稿意见反馈”。对比较重大的意见，应当说明论据或提出技术经济论证。

### 三、联系方式：

联系人：闵芳，联系电话：0574-56786777，电子邮箱：  
wenjuxiehui@163.com。

通讯地址：宁波市江东北路 375 号和丰创意广场丰庭楼  
1401 室（邮政编码：315040）。

四、相关资料获取：如需获取《笔记本》团体标准修订稿  
全文及编制说明，可联系我单位联系人领取。

逾期未反馈意见的，视为无异议。感谢各有关单位、专家  
及社会各界人士对本次标准修订工作的支持与配合！

附件 1：《笔记本》团体标准修订稿（征求意见稿）

附件 2：《笔记本》团体标准修订稿意见反馈表



ICS 85.080  
CCS Y 50

# T/NBWJ

团 体 标 准

T/NBWJ 04—202X  
代替 T/NBWJ 04-2021

## 笔记本

Note Book

(征求意见稿)

2026 - XX - XX 发布

2026 - XX - XX 实施

宁波文具行业协会 发布

## 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。

请注意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专利的责任。

本文件代替T/NBWJ 04—2021《笔记本》，与T/NBWJ 04—2021相比，除结构调整和编辑性动改外，主要技术变化如下：

- 更改了范围（见第1章，2021年版的第1章）；
- 更改了术语和定义（见第3章，2021年版的第3章）；
- 增加了外观（见4.1.5，4.1.6）；
- 更改了内芯要求（见表1，2021年版的表1）；
- 更改了邻苯二甲酸酯增塑剂要求（见表4.7.2，2021年版的4.7.2）；
- 删除了亮度（白度）要求（见2021年版的4.7.2）；
- 更改了出厂检验项目（见6.1.1，2021年版的6.1.1）；
- 更改了型式检验项目（见6.2.3，2021年版的6.2.3）。

本文件牵头组织制订单位：宁波文具行业协会。

本文件主要起草单位：广博集团股份有限公司、国家文教用品质量监督检验中心、得力集团有限公司、贝发集团股份有限公司、宁波康大美术画材集团股份有限公司、宁波创源文化发展股份有限公司、宁波兆生文具有限公司、宁波赛龙进出口有限公司、宁波甬峰文具有限公司、宁波市镇海承迪文具有限公司、宁波市智宝文具有限公司、宁波市北仑恒辰印业发展有限公司、宁波优和办公文具有限公司、宁波磊鑫尔文化用品有限公司、宁波木语文具有限公司、宁波合合文具礼品有限公司。

本文件主要起草人：邱光金、马萍、杨焯玲、龙水云、朱清、陈海萍、苟德华、张立锋、章吉龙、陈立科、柴迪迪、秦伟、蒋新连、胡如东、王功兵、褚孟设、闵芳。

# 笔记本

## 1 范围

本文件规定了笔记本的术语和定义、要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存等。本文件适用于笔记本的生产、检测和验收。

## 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 包装储运图示标志
- GB/T 451.2 纸和纸板定量的测试
- GB/T 456 纸和纸板平滑度的测定(别克法)
- GB/T 460 纸 施胶度的测定
- GB/T 462 纸、纸板和纸浆 分析试样水分的测定
- GB/T 1540 纸和纸板吸水性的测定(可勃法)
- GB/T 1543 纸和纸板 不透明度(纸背衬)的测定(漫反射法)
- GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分：按照接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划
- GB/T 2829 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/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB 6675.4 玩具安全 第4部分：特定元素的迁移
- GB/T 22048 玩具及儿童用品中特定邻苯二甲酸酯增塑剂的测定
- GB/T 22364—2018 纸和纸板 弯曲挺度的测定
- GB/T 32606 文具用品中游离甲醛的测定方法 乙酰丙酮分光光度法
- QB/T 1438—2007 簿册

## 3 术语和定义

QB/T 1438—2007界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**笔记本** note book

表面用纺织、皮革或塑料装饰，用于记录文字、符号等信息的笔记本。

### 3.2

**封套** slipcase

用于笔记本外表防护的外套。

### 3.3

#### 内芯 Inner core

笔记本内用于书写记录的纸张（不包括封面、封底、扉页及非纸张页）。

## 4 要求

### 4.1 外观

- 4.1.1 内芯纸张表面平滑，不允许有脱页、褶子、皱纹、残缺、倒装。套印无明显偏差。
- 4.1.2 外露金属件表现光滑无毛刺，无明显变形、锈迹。按扣固定无脱落。
- 4.1.3 纺织封套洁净无污渍，无断纱。针距均匀，无跳针、脱线。
- 4.1.4 皮革、塑料外套表面平滑，无明显破损、划痕、变形。
- 4.1.5 内芯印刷清晰，纸张无破损、污渍，倒圆角均匀整齐。
- 4.1.6 票口无明显偏斜。

### 4.2 规格

标称的内芯规格允许误差±1.0 mm。

### 4.3 平行度

硬面簿压槽与簿背的平行度偏差不大于1.0 mm。

### 4.4 内芯

内芯按照表1规定。

表1 内芯

序号	项 目	单 位	要 求	试验方法
1	内芯张数	—	内芯张数不允许缺页	5.4.1
2	两面对线偏差 <sup>a</sup>	mm	≤1.0	5.4.2
3	不透明度	%	≥75.0	5.4.3
4	可勃值(Cobb60)	g/m <sup>2</sup>	≤60.0	5.4.4
5	定量	内芯定量	≥65.0	5.4.5
		封面定量 <sup>b</sup>	≥100.0	
6	平滑度	s	≥20	5.4.6
7	挺度(横向)	mN	≥25.0	5.4.7
8	水分	%	6.0±2.0	5.4.8
9	施胶度	mm	≥0.75	5.4.9
<sup>a</sup> 适用于内芯正反面印刷为横线且对称的笔记本。 <sup>b</sup> 适用于纸制封面。				

#### 4.5 耐久性

按扣的耐久性测试2000次后，开、合顺畅，按扣与基材应无破裂、脱落。

#### 4.6 耐干摩擦色牢度

纺织品封套耐干摩擦色牢度应不低于3级规定。

#### 4.7 安全

##### 4.7.1 游离甲醛

纺织封套的游离甲醛限量应不大于300 mg/kg。

##### 4.7.2 邻苯二甲酸酯增塑剂

塑料封套的邻苯二甲酸酯增塑剂的限量应符合表2规定。

表 2 邻苯二甲酸酯增塑剂的限量

单位为毫克每千克

限定增塑剂类别及对应 CAS		限量	试验方法
邻苯二甲酸二正丁酯 (DBP)	84-74-2	四种增塑剂的总含量≤1000	5.7.2
邻苯二甲酸丁苄酯 (BBP)	85-68-7		
邻苯二甲酸二(2-乙基)己酯 (DEHP)	117-81-7		
邻苯二甲酸二异丁酯 (DIBP)	84-69-5		
邻苯二甲酸二戊酯 (DPENP)	131-18-0	≤1000	
邻苯二甲酸二己酯 (DHEXP)	84-75-3	≤1000	
邻苯二甲酸二环己酯 (DCHP)	84-61-7	≤1000	
注：对于单一样品的单一材料的取样不足10 mg时予以豁免。			

##### 4.7.3 特定元素的迁移

封面印刷部分的特定元素的迁移限量应符合表3规定。

表 3 特定元素的迁移限量

单位为毫克每千克

特定元素								试验方法
锑 (Sb)	砷 (As)	钡 (Ba)	镉 (Cd)	铬 (Cr)	铅 (Pb)	汞 (Hg)	硒 (Se)	5.7.3
60	25	1000	75	60	90	60	500	
注：对于单一样品的单一材料的取样不足10 mg 时予以豁免。								

## 5 试验方法

### 5.1 外观

目视检查。

### 5.2 规格

用分度值为0.5 mm的量具测量。

### 5.3 平行度

按QB/T 1438—2007中6.5的规定进行测试。

### 5.4 内芯要求

#### 5.4.1 张数

张数采用计数算法。

#### 5.4.2 两面对线偏差

按QB/T 1438—2007中6.7的规定进行测试。

#### 5.4.3 不透明度

按GB/T 1543的规定进行测试。

#### 5.4.4 可勃值(Cobb60)

按GB/T 1540的规定进行测试。

#### 5.4.5 定量

按GB/T 451.2的规定进行测试。

#### 5.4.6 平滑度

按GB/T 456的规定进行测试。

#### 5.4.7 挺度(横向)

按GB/T 22364—2018中第4章方法一的规定进行测试。

#### 5.4.8 水分

按照GB/T 462的规定进行测试。

#### 5.4.9 施胶度

按GB/T 460的规定进行测试。

### 5.5 耐久性

按扣以20次/min的速度开启、闭合试验，一开一合为一次。

### 5.6 耐干摩擦色牢度

按GB/T 3920的规定进行测试。

### 5.7 安全

#### 5.7.1 游离甲醛

纺织品中游离甲醛含量按GB/T 32606的规定进行测试。

### 5.7.2 增塑剂限量

邻苯二甲酸酯增塑剂的限量按GB/T 22048的规定进行测试。

### 5.7.3 特定元素的迁移

特定元素的迁移按GB 6675.4的规定进行测试。

## 6 检验规则

### 6.1 出厂检验

6.1.1 按GB/T 2828.1规定进行，采用正常检验一次抽样方案，检验项目、不合格分类、接收质量限、检验水平见表4。

表4 正常检验一次抽样方案

序号	检验项目	要求	试验方法	不合格分类	检验水平 (IL)	接收质量限 (AQL)
1	外观	4.1	5.1	C	S-3	6.5
2	规格	4.2	5.2	C	S-3	6.5
3	平行度	4.3	5.3	C	S-3	6.5
4	内芯张数	4.4	5.4.1	B	S-3	4.0
5	两面对线偏差		5.4.2	B	S-3	4.0
6	定量		5.4.5	B	S-3	4.0
7	平滑度		5.4.6	B	S-3	4.0

### 6.2 型式检验

6.2.1 型式检验的样品应从出厂检验合格批中随机抽取。

6.2.2 正常生产时型式检验每12个月进行一次，下列情况下应进行型式检验：

- 更改设计、关键工艺或主要材料时；
- 停产三个月以上，重新生产时；
- 出厂检验结果与生产正常检验有较大差异时；
- 国家质量监督部门提出型式检验要求时。

6.2.3 按GB/T 2829规定，采用判别水平II的一次抽样方案进行，检验项目、检验要求、试验方法、不合格质量水平 (RQL) 见表5。

表5 判别水平II的一次抽样方案

序号	检验项目	要求	试验方法	不合格质量水平 (RQL)	n (Ac Re)
1	外观	4.1	5.1	65	5 (1 2)
2	规格	4.2	5.2	65	5 (1 2)
3	平行度	4.3	5.3	65	5 (1 2)
4	内芯张数	4.4	5.4.1	65	5 (1 2)
5	两面对线偏差		5.4.2	65	5 (1 2)
6	不透明度		5.4.3	65	5 (1 2)
7	可勃值 (Cobb60)		5.4.4	30	5 (0 1)

表 6 续

序号	检验项目	要求	试验方法	不合格质量水平 (RQL)	n (Ac Re)
8	定量	4.4	5.4.5	65	5 (1 2)
9	平滑度		5.4.6	65	5 (1 2)
10	抗张强度		5.4.7	65	5 (1 2)
11	紧度		5.4.8	65	5 (1 2)
12	水分		5.4.9	65	5 (1 2)
13	施胶度		5.4.10	30	5 (0 1)
14	耐久性	4.5	5.5	65	5 (1 2)
15	耐摩擦色牢度	4.6	5.6	30	5 (0 1)
16	游离甲醛含量	4.7.1	5.7.1	30	5 (0 1)
17	邻苯二甲酸酯增塑剂	4.7.2	5.7.2	30	5 (0 1)
18	特定元素的迁移	4.7.3	5.7.3	30	5 (0 1)

## 7 标志、包装、运输、贮存

### 7.1 标志

最小销售包装上应有产品名称、商标、企业名称、厂址、规格、张数、执行标准编号、合格标志。

### 7.2 包装

产品包装干燥、清洁、牢固、无破损，包装应符合GB/T 191 包装储运图示标志的规定。

### 7.3 运输

产品在运输过程中应避免潮湿、淋雨，搬运时应小心轻放。

### 7.4 贮存

产品应贮存在通风、干燥的仓库中，且堆放层数不应过高，防止纸箱破损、跌落。

