

ICS 97.180

Y 54

团体标准

T/CSSGA XXXXX—XXXX

仿生饵

Bionic bait

(征求意见稿)

XXXX - XX-XX 发布

XXXX - XX - XX 实施

中国文教体育用品协会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1-2009 给出的规则起草。

本标准由中国文体用品行业标准化专家委员会提出并归口。

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这些专利的责任。

本标准起草单位：

本标准主要起草人：

仿生饵

1 范围

本标准规定了仿生饵的术语和定义、型号标记、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。本标准适用于模拟鱼类食用生物的金属仿生饵、塑料硬仿生饵、塑料软仿生饵。

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 2411-2008 塑料和硬橡胶 使用硬度计测定压痕硬度（邵氏硬度）

GB/T 1771 色漆和清漆 耐中性盐雾性能的测定

GB/T 2828.1 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/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 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 3821-1999 轻工产品金属镀层的结合强度测试方法

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 中性烟雾试验（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

塑料仿生饵 plastic bionic bait

以塑料为主要原料，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。

注：塑料材料包括：丙烯腈-丁二烯-苯乙烯(ABS)、聚碳酸酯(PC)、聚氯乙烯(PVC)、丁苯橡胶(TPR)等。

3.2

金属仿生饵 metal bionic bait

以铜、铁、铅、锌合金等金属为主要原料制成饵体，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 产品分类

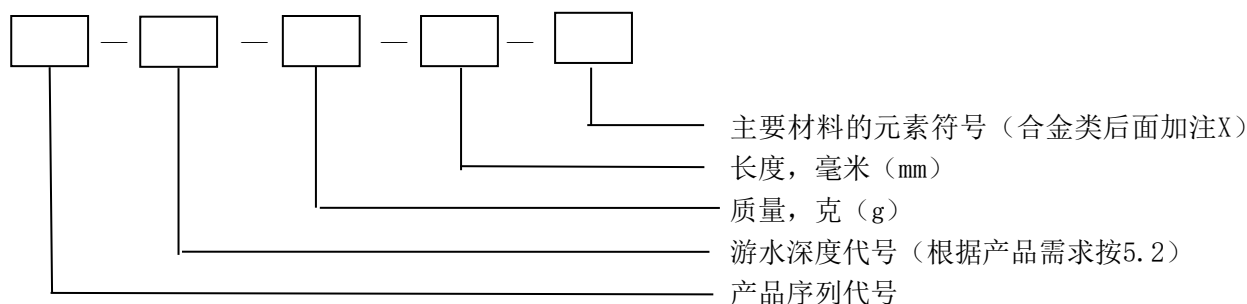
4.1 按饵体使用的材料分为金属仿生饵和塑料仿生饵。

4.2 塑料仿生饵可分为塑料软仿生饵和塑料硬仿生饵。

4.3 塑料硬仿生饵可分为空心仿生饵和实心仿生饵。

5 型号标记

5.1 产品型号标记方法如下：



示例 1：

E208-S-15-80-ABS 表示（省略产品系列代号）产品名称为E208，质量为15g，长度为 80mm 的用沉饵ABS材质仿生鱼饵。

示例 2：

F209-12-20-PVC 表示为产品名称为F209，质量为12g，长度为20mm的PVC材质仿生鱼饵。

5.2 游水深度代号为：

- 水面，代号 TW；
- 浮饵，代号 F；
- 中饵，代号 SP；
- 沉饵，代号 S。

注：仅适用于硬塑料饵。

6 要求

6.1 一般要求

产品配件数量应准确，无装错现象。装配后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。形状应接近被模拟生物形体特征，外形流畅。

6.2 外观

6.2.1 金属仿生饵

金属仿生饵要求如下：

- a) 可触及的金属边缘，包括孔和槽，不应有毛刺、斜薄边，锐角飞边；
- b) 表面应光滑美观，色泽匀称，无明显合模线、凹纹、裂纹、缺损等缺陷；
- c) 漆膜应均匀、牢固，无流漆、堆漆、掉漆和污痕现象。

6.2.2 塑料仿生饵

塑料仿生饵要求如下：

- a) 表面应光滑，色泽光亮匀称，无明显锐角、飞边、毛刺、裂纹、缺损等缺陷；
- b) 注塑成型饵体不应有缩水、流纹、不完整现象；
- c) 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；

6.3 饵体长度、质量偏差

6.3.1 饵体长度偏差应不超过±1%。

6.3.2 饵体质量偏差应不超过±3%。

6.4 塑料软饵硬度

塑料软饵硬度应符合表1的规定。

表1 塑料软饵硬度

硬度等级	超软	软	硬	超硬
邵氏A	0~15	>15~25	>25~35	>35

6.5 塑料硬饵密封性

塑料硬空芯仿生饵不应漏水。

6.6 抗拉强度

接线器与饵体、钓鱼钩与饵体连接处应功能完好，无脱落、损坏，应符合表2的规定。

表2 抗拉强度

鱼钩铁丝直径/mm	挂重量/N	鱼钩铁丝直径/mm	挂重量/N	鱼钩铁丝直径/mm	挂重量/N
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		

6.7 耐腐蚀性

电镀后的海水用金属仿生饵经中性盐雾试验72 h，淡水用金属仿生饵经中性盐雾试验36 h，所有金属部件防锈能力均应达到 QB/T 3832-1999 中规定的 6 级要求。

6.8 饵体镀层、涂层要求

饵体金属镀层不应有起泡、脱皮、烧焦、露黄、麻点、杂质、露基材、划伤、碰伤。

饵体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。

6.9 安全要求

6.8.1 涂层

饵体涂层中苯、甲苯的含量应不大于 0.1% (m/m)。

6.8.2 可迁移元素

金属材质可迁移元素最大限量应符合表 3 的规定。

表 3 可迁移元素最大限量

单位为毫克每千克

元 素	限量值
锑 (Sb)	≤60
砷 (As)	≤25
钡 (Ba)	≤1000
镉 (Cd)	≤75
铬 (Cr)	≤60
铅 (Pb)	≤90
汞 (Hg)	≤60
硒 (Se)	≤500

7 试验方法

7.1 一般要求

在正常光线下目测及手感。

7.2 外观

在正常光线下目测。

7.3 饵体长度、质量偏差

7.3.1 长度偏差用分度值不低于 0.01 mm 的游标卡尺测量。

7.3.2 质量偏差用精度不低于 0.1 g 的电子秤测量。

7.4 塑料软饵硬度

塑料软饵硬度按 GB/T 2411-2008 规定的方法测量。

7.5 塑料硬饵密封性

煮水法试验，将水加热到70℃，将产品放入水中保持10 min，观察是否有气泡出现。

7.6 抗拉强度

固定住仿生饵饵体挂钩一端（有多个挂钩的，以每个挂钩连接点作为一端），接线器一端连接测力计，拉动测力计缓慢加载到表2规定的数值，静挂2 min后卸载。有多个挂钩的，每个挂钩均应测试。

7.7 耐腐蚀性

油漆涂层按GB/T 1771的规定进行。

金属仿生饵或塑料仿生饵外露金属部分按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。

7.8 饵体镀层、涂层

金属镀层附着力检测按QB/T 3821-1999的规定进行。油漆涂层附着力检测按GB/T 9286-1998的规定进行。

7.9 安全要求

7.8.1 涂层附着力

苯、甲苯的含量按 GB/T 23990 的规定进行。

7.8.2 可迁移元素最大限量

按GB 6675.4的规定进行。样品中待测材料质量低于10 mg的试样无需测试。

8 检验规则

8.1 检验分类

检验分为出厂检验和型式检验。

8.2 出厂检验

8.2.1 组批

同一型号、相同配方的鱼饵为一批。

8.2.2 抽样

出厂检验按 GB/T 2828.1 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 4。

8.2.3 检验项目

出厂检验项目包括一般要求、外观、饵体长度、质量偏差。

表1 抽样方案

批量范围N	样本大小n	接收数Ac	拒收数Re
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
------------	-----	----	----

8.3 型式检验

8.3.1 型式检验时机

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。

8.3.2 抽样

从出厂检验合格批中抽取 5 只进行检验，抽样按 GB/T 2829 的规定进行，采用判别水平为 I 的一次抽样方案，判定数组为 [1, 2]，不合格质量水平 (RQL) 为 65。

8.3.3 检验项目

本标准第 6 章的全部要求。

8.3.4 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。

9 标志、包装、运输和贮存

9.1 标志

9.1.1 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；
- c) 执行标准编号；
- d) 生产日期；
- e) 型号标记；
- f) 游水深度代号等主要技术参数。

9.1.2 包装箱上的标志应符合 GB/T 191 的规定。

9.2 包装

包装应牢固，无破损，防挤压、防潮。

9.3 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。

9.4 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。