

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 2927.1—XXXX  
代替QB/T 2927.1—2007

钓具第1部分：钓鱼钩

Fishing Tackle Part 1: Fishing Hooks

(征求意见稿)

XXXX-XX-XX 发布

XXXX-XX-XX 实施

## 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
4 产品分类 .....	1
5 要求 .....	2
5.1 外观 .....	3
5.2 规格尺寸 .....	2
5.3 强度 .....	3
5.4 镀层与基体结合 .....	4
5.5 表面耐腐蚀性能 .....	4
5.6 涂层安全要求 .....	4
5.7 可迁移铅 (Pb) 元素限量 .....	4
6 试验方法 .....	4
6.1 外观 .....	4
6.2 规格尺寸 .....	4
6.3 强度 .....	4
6.4 镀层与基体结合 .....	5
6.5 表面耐腐蚀性能 .....	4
6.6 涂层安全要求 .....	4
6.7 可迁移铅 (Pb) 元素限量 .....	5
7 检验规则 .....	5
7.1 交收检验 .....	5
7.2 型式检验 .....	5
8 标志、包装、贮存、运输 .....	5
8.1 标志 .....	5
8.2 包装 .....	5
8.3 运输 .....	5
8.4 贮存 .....	6

## 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。

本文件是QB/T 2927《钓具》的第1部分。QB/T 2927已经发布了以下部分：

- 第1部分：钓鱼钩；
- 第2部分：钓鱼浮标。

本文件是对QB/T 2927.1—2007《钓具 第1部分：钓鱼钩》的修订，与QB/T 2927.1—2007相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 增加了“术语和定义”一章（见第3章）；
- b) 增加了“产品分类”一章（见第4章）；
- c) 增加了“外观”2条要求（见5.1.1、5.1.2）；
- d) 增加了“规格尺寸”2条要求（见5.2.7、5.2.9）；
- e) 增加了“镀层与基体结合”（见5.4）；
- f) 增加了“涂层安全要求”（见5.6）；
- g) 增加了“可迁移元素最大限量”（见5.7）。

请注意本标准的某些内容可能涉及专利，本标准的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本文件由全国文具运动器材标准化技术委员会（SAC/TC 514）提出并归口。

本文件起草单位：江西铭高实业有限公司、鄱阳县黑金刚钓具有限责任公司、成都市钓鱼人钓具有限公司、宁波海伯集团有限公司、华测检测认证集团股份有限公司、安徽福斯特新材料有限公司、浙江连球工贸有限公司、威海良美精密机械有限公司、禧玛诺（上海）贸易有限公司、北京中认检测技术服务有限公司、安徽宏飞钓具有限公司。

本文件主要起草人：×××、×××、×××、×××、×××。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- 2007年首次发布为QB/T 2927.1—2007；
- 本次为首次修订。

# 钓具 第1部分：钓鱼钩

## 1 范围

本文件界定了钓鱼钩（简称“鱼钩”）的术语和定义，规定了产品分类、要求、标志、包装、运输和贮存，描述了试验方法、检验规则。

本文件适用于钓鱼钩本体，不包括鱼钩本体经二次加工形成的产品。

本文件不适用于儿童使用的钓鱼钩。

## 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 2828.1—2012 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—2002 周期检验计数抽样程序及表（适用于生产过程稳定性的检验）

GB 6675.4 玩具安全第4部分：特定元素的迁移

GB/T 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—1999 轻工业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 5048—2017 钓具 分类和术语

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1 钓鱼钩

用以钓获捕捞对象的钩状金属制品，通常由钩柄、钩轴、钩尖等组成。

〔来源：QB/T 5048—2017，3.6〕

### 3.2 单钩

一个钩尖、一个钩状形态的鱼钩。

### 3.3 双钩

两个钩尖、两个钩状形态组成的鱼钩。

### 3.4 锚钩

三个和三个以上钩尖和钩状形态且均匀分布组成的鱼钩。

### 3.5 倒刺钩

钩尖带有倒刺的钓鱼钩。

〔来源：QB/T 5048—2017，3.6.1〕

### 3.6 无倒刺钩

钩尖没有倒刺的钓鱼钩。

〔来源：QB/T 5048—2017，3.6.2〕

## 4 产品分类

4.1 钓鱼钩按钩尖数量可分为：单钩、双钩和锚钩。

4.2 钓鱼钩按有无倒刺可分为：倒刺钩和无倒刺钩。

4.3 钓鱼钩按钓鱼钩柄头区分为平头钩、圈头钩(管付钩)。

4.4 鱼钩示意图见图1、图2。

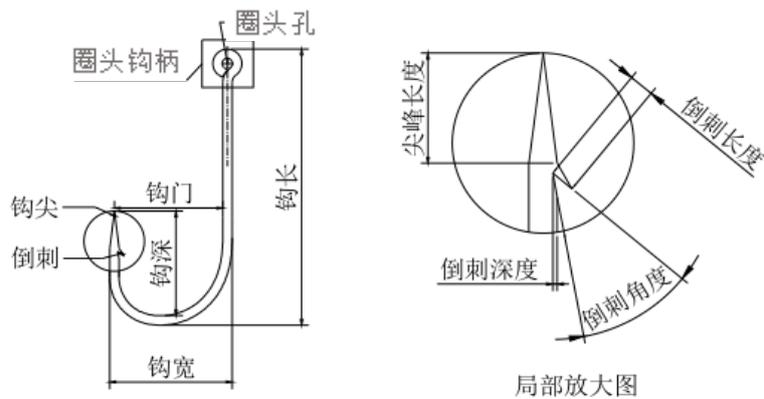


图1 圈头（管付）单钩示意

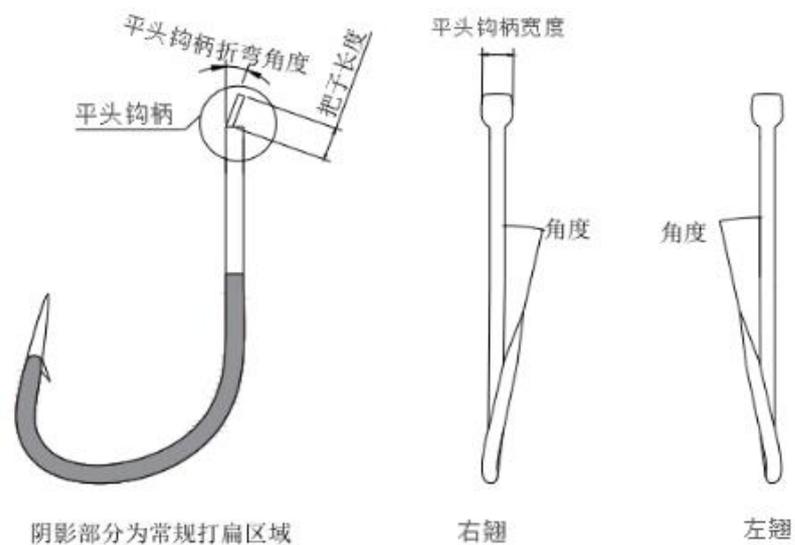


图2 平头单钩示意

## 5 要求

### 5.1 外观

- 5.1.1 鱼钩表面无变色、生锈、斑点、电镀不均、镀层剥落、污渍等缺陷。
- 5.1.2 经电镀、喷漆等表面处理工艺的鱼钩，相同工艺的表层厚度应均等。
- 5.1.3 同一型号的鱼钩应形状一致，弯曲角度相同，鱼钩钩尖应锋利，不应有倒尖、卷尖、钝尖、断尖等现象。
- 5.1.4 同一批次的鱼钩表面色泽应一致。
- 5.1.5 圈头钩圈内应光滑，圈头闭合无缝隙。
- 5.1.6 平头钩敲打平头部位应平整，不应有缺口。
- 5.1.7 三锚钩焊接应牢固，且焊接面平整。

## 5.2 规格尺寸

5.2.1 同一规格鱼钩的钩长、钩门宽、钩深尺寸误差应不超过对应标称尺寸 $\pm 2\%$ ，钩宽尺寸误差应不大于对应标称尺寸 $\pm 1.5\%$ ，圈头（管付）孔误差应不大于对应标称尺寸 $\pm 0.1\text{ mm}$ 。

5.2.2 同一规格鱼钩的丝径之差应不大于标称尺寸的 $\pm 2\%$ 。

5.2.3 钩尖倒刺切口深为丝径的 $13\% \sim 23\%$ ，倒刺张开角度应为 $35^\circ \sim 45^\circ$ ；倒刺大小应以倒刺长度而定，小倒刺的倒刺长度应小于丝径的 $75\%$ ，大倒刺的倒刺长度应大于丝径的 $75\%$ 。

5.2.4 圈头钩圈中心与轴的中心应在一条直线上，见图1。

5.2.5 平头钩柄宽度应大于鱼钩丝径的2倍，平头钩柄长度应为鱼钩丝径的2-3倍，平头折弯角度为 $20^\circ \pm 5^\circ$ 。

5.2.6 2 mm以下丝径钩身打扁幅度最大处厚度宜为丝径 $12\% \pm 1\%$ ，2 mm（含2 mm）丝径以上常规打扁幅度最大处厚度宜为丝径 $15\% \pm 1\%$ ，打扁位置宜为超出尖峰平齐钩轴的位置。

5.2.7 锚钩各钩丝径应相同，底部（腰部弯曲处至钩尖弯曲部分）应处于同柄（轴中心线）垂直的同一平面上，锚钩中钩与钩之间的角度应均匀相等。

5.2.8 三锚钩的钩尖之间应有均匀的间隙，相邻钩尖间角度为 $120^\circ \pm 5^\circ$ 。

5.2.9 三锚钩的焊接长度应超过钩柄高度的 $1/3$ 。

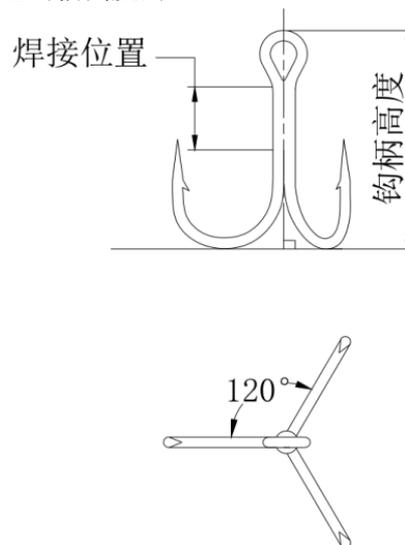


图3 锚形鱼钩示意

## 5.3 强度

鱼钩强度见表1。经试验后钩宽变形量不应超过试验前的 $11\%$ ，且不应有折断现象。

表1 鱼钩强度

鱼钩铁丝直径（鱼钩线径）/mm	挂重量/N	鱼钩铁丝直径（鱼钩线径）/mm	挂重量/N	鱼钩铁丝直径（鱼钩线径）/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

鱼钩铁丝直径（鱼钩线径）/mm	挂重量/N	鱼钩铁丝直径（鱼钩线径）/mm	挂重量/N	鱼钩铁丝直径（鱼钩线径）/mm	挂重量/N
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	7.62	3630

#### 5.4 镀层与基体结合

镀层与基体应结合牢固，经6.4试验后，镀层不应起皮、剥落。

#### 5.5 表面耐腐蚀性能

海水用鱼钩经中性盐雾试验72 h，防锈能力应达到6级；淡水用鱼钩经中性盐雾试验36 h，防锈能力应达到6级。

#### 5.6 涂层安全要求

油漆涂层中苯、甲苯的含量不应大于0.2%。

#### 5.7 可迁移铅（Pb）元素限量

油漆涂层中可迁移铅（Pb）元素应不大于600mg/kg。

### 6 试验方法

#### 6.1 外观

以感官测定。

#### 6.2 规格尺寸

钩长、钩门宽、钩深、钩宽、圈头（管付）孔等用分度值为0.02 mm的游标卡尺测量，直径用分度值为0.01 mm的千分尺测量，倒刺角度用量角器测量，倒刺长度用小型便携式刻度显微镜测量，其他感官测定。

#### 6.3 强度

用夹具夹住鱼钩的柄，用挂钩（挂钩直径小于被测鱼钩钩宽的1/2）挂住鱼钩头部，以300mm/min速度加载到表1规定的数值，静挂1分钟后卸载，测其变形量并观察钩体情况。

#### 6.4 镀层与基体结合

电镀鱼钩在钩底进行大于90度小于360度一次性折弯试验后观察钩体情况。

#### 6.5 表面耐腐蚀性能

按QB/T 3826—1999要求进行中性盐雾试验，防锈能力按QB/T 3832—1999的规定评价。

#### 6.6 涂层安全要求

按GB/T 23990的规定执行。

## 6.7 可迁移铅 (Pb) 元素限量

按GB 6675.4的规定执行。

## 7 检验规则

产品检验分为出厂检验和型式检验。

### 7.1 出厂检验

7.1.1 产品经检验合格后方可出厂，并签发合格证。

7.1.2 同一规格型号的产品组成一检验批，或一次交货的产品组成一检验批。

7.1.3 交收检验按 GB/T 2828.1—2012 的规定进行，采用正常检验一次抽样方案，检验水平为 S-2，检验项目、要求、试验方法及接收质量限 (AQL) 按表 2 规定。

表2

检验项目	要求	试验方法	接收质量限 AQL
规格尺寸	5.1	6.1	6.5
外观	5.2	6.2	

### 7.2 型式检验

7.2.1 型式检验每 6 个月进行一次，有下列情况之一时，也应进行型式检验。

- a) 新产品试验定型时；
- b) 生产工艺改变或停产 3 个月后恢复制造时；
- c) 主要或关键原材料改变牌号或供应商时；
- d) 国家质量监督机构提出型式检验的要求时。

7.2.2 型式检验按 GB/T2829-2002 的规定进行，采用判别水平 I 的一次抽样方案。

7.2.3 型式检验的样品应从交收检验合格批中随机抽取，样本数为 20 枚。

7.2.4 检验项目、试验方法、判定数组及不合格质量水平 (RQL) 见表 3。

表3

检验项目	要求	试验方法	判定数组	不合格质量水平 RQL
强度	5.3	6.3	[0 2]	40
耐腐蚀性能	5.5	6.4	[0 1]	20
涂层质量	5.4	6.5	[0 1]	20
可迁移铅元素限量	5.6	6.6	[0 1]	20

## 8 标志、包装、贮存、运输

### 8.1 标志

产品内包装上应注有产品名称、型号规格 (钩长、钩门宽、钩深尺寸、钩宽尺寸、圈头孔直径尺寸等)、适用场所、生产日期、数量、生产企业名称、地址、采用标准编号。纸箱标志应符合GB/T 191的规定。

### 8.2 包装

产品内包装采用防潮的包材，装在纸袋或塑料袋等其他包装内，包装应牢固。

### 8.3 运输

在运输过程中不应受冲击、抛摔，防止雨淋。

#### 8.4 贮存

产品应贮存在干燥通风的库房中。

---