



# 团 体 标 准

T/ZZB 2379—2021

## 聚亚苯基砜（PPSU）婴幼儿水杯

Polyphenylene sulfone resins (PPSU) cups for infants



2021 - 09 - 01 发布

2021 - 10 - 01 实施

浙江省品牌建设联合会 发布



## 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 基本要求 .....	2
5 技术要求 .....	2
6 试验方法 .....	8
7 检验规则 .....	11
8 包装、标志、运输和贮存 .....	11
9 质量承诺 .....	13



## 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。

本文件由浙江省品牌建设联合会提出并归口。

本文件由义乌市标准化研究院牵头组织制定。

本文件主要起草单位：浙江母爱婴童用品股份有限公司。

本文件参与起草单位（排名不分先后）：浙江帅宝塑胶制品有限公司、浙江智奇网络科技有限公司、义乌市标准化研究院、国家日用小商品质量监督检验中心、浙江方圆检测集团股份有限公司。

本文件主要起草人：周江、楼素娟、焦玉芬、戴佩璇、王顺兴、王正林、冷丽云、张天胤、姚东平、周悦、陈波、潘项捷、赵淑娟。

本文件评审专家组长：王学斌。

本文件由义乌市标准化研究院负责解释。



# 聚亚苯基砜（PPSU）婴幼儿水杯

## 1 范围

本文件规定了聚亚苯基砜（PPSU）婴幼儿水杯（以下简称“水杯”）的术语和定义、基本要求、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志、运输和贮存、质量承诺。

本文件适用于水杯杯身以聚亚苯基砜树脂为主要原料，其他配件以热塑性塑料、硅橡胶为主要原料，经加工制成的带有保护盖的婴幼儿用水杯。

## 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 4806.1 食品安全国家标准 食品接触材料及制品通用安全要求
- GB 4806.6 食品安全国家标准 食品接触用塑料树脂
- GB 4806.7 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品
- GB 4806.11 食品安全国家标准 食品接触用橡胶材料及制品
- GB 5009.156 食品安全国家标准 食品接触材料及制品迁移试验预处理方法通则
- GB 6675.2—2014 玩具安全 第2部分：机械与物理性能
- GB/T 9286—1998 色漆和清漆 漆膜的划格试验
- GB 9685 食品安全国家标准 食品接触材料及制品用添加剂使用标准
- GB 28482—2012 婴幼儿安抚奶嘴安全要求
- GB 31604.1 食品安全国家标准 食品接触材料及制品迁移试验通则
- GB 31604.10 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 2,2-二(4-羟基苯基)丙烷(双酚A)迁移量的测定
- GB 31604.30 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 邻苯二甲酸酯的测定和迁移量的测定
- GB 31604.48 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 甲醛迁移量的测定
- GB 38995—2020 婴幼儿用奶瓶和奶嘴
- QB/T 4049—2010 塑料饮水口杯
- EN 14350: 2020 儿童护理用品 饮用设备 安全要求和测试方法 (Child care articles—Drinking equipment—Safety requirements and test methods)

## 3 术语和定义

GB 38995—2020 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**突出部件** protruding part

按其使用目的，组装在容器上的饮用部件。

[来源：EN 14350:2020，3.2.5]

### 3.2

**可拆卸保护盖 detachable protective cover**

在饮用或清洗时可拆卸的保护盖或保护盖部分。

注：拆卸后可重新组装恢复至原状态。

[来源：EN 14350:2020，3.6.1]

### 3.3

**永久性保护盖 permanent protective cover**

在使用或饮用时，保持与杯身连接的保护盖或保护盖部分。

注：只能用工具或力将其与杯身分离，之后不再重新组装。

[来源：EN 14350:2020，3.6.2]

### 3.4

**提带或提环 cord and loop**

用于协助提拎容器的灵活部件。

[来源：EN 14350:2020，3.9]

## 4 基本要求

### 4.1 设计研发

4.1.1 应采用计算机辅助设计软件（如 ProE、UG 等）、3D 打印设备等对水杯外观、开合盖结构、止开锁功能进行仿真模拟设计。

4.1.2 应具备对产品的主要功能进行综合分析的能力，并针对主要性能开展研发设计。

### 4.2 原材料

4.2.1 塑料树脂材料应符合 GB 4806.6 的规定，不应采用外购回料生产。

4.2.2 硅橡胶材料应符合 GB 4806.11 的规定。

4.2.3 添加剂的种类和用量应符合 GB 9685 的规定。

### 4.3 工艺装备

4.3.1 应具备注塑成型、注吹成型等生产工艺。

4.3.2 应具备一步法注拉吹塑成型机自动化设备。

### 4.4 检验检测

应具备印刷图案油墨附着力、容量刻度、容量偏差、针刺和抗拉扯性能、安全保持力、柔性测试、耐热冲击性能、稳定性、透光性能、整体跌落性能项目的检测能力，并开展检测。

## 5 技术要求

## 5.1 感官

### 5.1.1 外观

- 5.1.1.1 杯体不应有裂纹、缺口。
- 5.1.1.2 表面光滑、无划伤及飞边，内壁应无伤痕、划痕。
- 5.1.1.3 无吸水纹、无气泡、色泽符合设计要求，无杂质。
- 5.1.1.4 杯体无污渍及析出物。
- 5.1.1.5 印刷字体、图案应清晰完整，无褪色、错位等缺陷。

### 5.1.2 气味

水杯不应有明显气味、不应有异味。

## 5.2 容量刻度和容量偏差

### 5.2.1 容量刻度

水杯应标注刻度，应包括指定的最大容量。以毫升为单位，“ml”或“mL”字样应至少出现一次。也可使用其他计量单位。

### 5.2.2 容量偏差

水杯容量偏差要求应符合表1的规定。

表1 水杯容量偏差

水杯容量刻度	≥100mL	<100mL
容量偏差	±5%	±5mL

## 5.3 物理和机械性能

### 5.3.1 边缘和尖端

水杯及各部件不应有可能造成伤害或危险的锐利边缘和锐利尖端。

### 5.3.2 印刷图案油墨附着力

标记的印刷图案（包括文字、容量刻度）油墨附着力应符合GB/T 9286—1998中1级要求。

### 5.3.3 密封性能

按6.4.3测试后的水杯，不应发生漏水现象。

### 5.3.4 小零件和密封垫片

#### 5.3.4.1 小零件

所有可拆卸和可分离的部件、6.4.14测试后脱落的部件，按6.4.4.1进行测试时，均不应完全容入小零件试验器。

注：对重力球不做要求。

#### 5.3.4.2 密封垫片

密封垫片的直径应大于或等于35 mm。

### 5.3.5 饮用部件

#### 5.3.5.1 测试模板通过要求

按6.4.5.1测试时，饮用部件不应突出于测试模板A/B的底部。

若饮用部件突出于测试模板A/B的底部，则该饮用部件应再进行6.4.5.2~6.4.5.4测试，测试时应符合5.3.5.2~5.3.5.4的要求。

#### 5.3.5.2 长度

按使用说明要求装配饮用部件，并按6.4.5.2测试时，饮用部件长度应小于或等于100 mm。

#### 5.3.5.3 安全保持力

按6.4.5.3测试时，水杯部件不应断裂、破裂或从水杯杯身上分离。

#### 5.3.5.4 柔性测试

按6.4.5.4测试时，锁紧环（没有锁紧环，则水杯杯身瓶口）到饮用部件弯曲点的距离应小于40 mm。

#### 5.3.5.5 针刺和抗拉扯性能

饮用部件按6.4.5.5.1测试时不应刺破。若刺破则该饮用部件应再进行6.4.5.5.2测试。按6.4.5.5.2测试时，饮用部件不应断裂、分离。

### 5.3.6 保护盖

#### 5.3.6.1 可拆卸保护盖尺寸要求

按6.4.6.1测试后，可拆卸保护盖应通过小零件测试。

#### 5.3.6.2 永久性保护盖尺寸要求

按6.4.6.2测试后，固定在产品上的永久保护盖，应不能借以自身重量，从模板A和模板B中任意方向凸出。

#### 5.3.6.3 永久性保护盖安全要求

按6.4.6.3测试时，任何部件不应断裂。在测试过程中，任何脱落的零件应符合5.3.4.1的规定。

### 5.3.7 水杯部件配合

按6.4.7测试后，水杯各部件之间应配合完好。

### 5.3.8 耐沸水性能

按6.4.8测试时，水杯的部件不应出现可见的变形或损坏。

### 5.3.9 耐热冲击性能

按6.4.9测试时，水杯的部件不应出现可见的开裂或破裂。

### 5.3.10 耐热性

### 5.3.10.1 杯体耐热性

盛沸水后，按6.4.10.1测试后，杯体应不破裂、不变形。

### 5.3.10.2 密封件耐热性

密封水杯盛沸水后，按6.4.10.2测试后，密封件不应发黏、有异味，外观无明显变化，应能保持密封性。

### 5.3.11 耐低温性能

按6.4.11测试后，水杯在低温环境下不破裂、不变形。

### 5.3.12 稳定性

在倾斜度为 $10^\circ$ 的倾斜面上，按6.4.12测试后，水杯应不倾倒。

### 5.3.13 透光性能

正确安装和使用水杯时，按6.4.13测试时，容量刻度应清晰可见，水杯内液面应清晰可辨。

### 5.3.14 整体跌落性能

按6.4.14测试后，水杯杯身、饮用部件和锁紧环不应分离，且不应有可见开裂和破裂。

### 5.3.15 抗压变形性能

按6.4.15测试时，水杯杯身沿受压方向的直径变化率应小于或等于10%。

### 5.3.16 盖与杯的配合

按6.4.16测试后，盖与杯的配合应紧密，开合自如、顺畅，不应有卡滞、滑牙现象。

### 5.3.17 手柄和夹子

按6.4.17测试时，组装在容器上的把手或夹子的任何部分都不应断裂、撕裂或分离。如果把手或夹子是可拆卸的，并且在测试过程中把手或夹子已经脱离容器，但没有破裂、撕裂或分离，试验不应视为失败。

### 5.3.18 手指陷套

当部件材料邵尔硬度（A型）大于或等于60时，应按6.4.18方法测试，并且所有超过10mm深的可触及孔的开口宽度不应在5.5mm~12mm之间。

### 5.3.19 提带或提环

单根提带的最大长度不应超过220mm。如果存在一个提环，其最大周长应不超过360mm。按6.4.19方法测试时，若用90N的力牵拉时环打开，则每根线的长度不应超过220mm。产品中环部位若有其自身周长以外的延伸部分，延伸部分应包括在周长的测量中。

注：对无提带或提环的产品不做要求。

## 5.4 化学性能要求

### 5.4.1 总体要求

产品应符合GB 4806.1的要求，其中杯身和热塑性塑料辅助部件应符合GB 4806.7的要求，硅橡胶辅助部件应符合GB 4806.11的要求，其他项目应按表2规定测试。

表2 材料测试要求

材料	测试项目					
	挥发性化合物含量 (见5.4.2)	N-亚硝胺和N-亚硝胺可生成物迁移量 (见5.4.3)	特定元素的迁移 (见5.4.4)	甲醛迁移量 (见5.4.5)	2,2-双(4-羟基苯基)丙烷(双酚A)迁移量 <sup>a</sup> (见5.4.6)	邻苯二甲酸酯迁移量 <sup>a</sup> (见5.4.7)
硅橡胶	√	√	√	√		
热塑性塑料			√		√	√
注：“√”标注的项目需要测试。						
<sup>a</sup> 仅考核水杯杯身。						

#### 5.4.2 挥发性化合物含量

硅橡胶辅助部件的挥发性化合物含量不应大于0.5% (质量分数)。

#### 5.4.3 N-亚硝胺和N-亚硝胺可生成物迁移量

硅橡胶辅助部件的N-亚硝胺和N-亚硝胺可生成物迁移量不应大于表3给出的迁移限量。

表3 N-亚硝胺和N-亚硝胺可生成物的迁移限量和分析允差

单位为毫克每千克

物质	迁移限量	分析允差
N-亚硝胺	0.01	0.01
N-亚硝胺可生成物	0.1	0.1
注：分析允差把实验室间测试差异考虑在内。		

按6.5.2测定的任何超过限量的分析结果应扣除分析允差以给出经校正的分析结果。

如果经校正的分析结果低于表3规定的限量，那么该产品符合5.4.3的要求。

示例：

N-亚硝胺的分析结果为0.018 mg/kg。

分析允差0.01 mg/kg。

经校正的分析结果=0.018 mg/kg-0.01 mg/kg=0.008 mg/kg。

这应视为符合本文件要求 (N-亚硝胺迁移限量0.01 mg/kg)。

#### 5.4.4 特定元素的迁移

用于制造水杯的所有材料的特定元素的迁移都不应超过表4给出的限量。

当水杯包含不同材质或颜色的部件时，所有材质或颜色的部件都应单独进行测试。水杯上的印刷图案 (文字或粘贴物) 应当视为制造材质的一部分。

表4 定元素迁移的最大限量

单位为毫克每千克

元素	最大限量
锑, Sb	15.0
砷, As	10.0
钡, Ba	100.0
镉, Cd	3.6
铅, Pb	5.0
铬, Cr	10.0
汞, Hg	10.0
硒, Se	100.0

## 5.4.5 甲醛迁移量

硅橡胶辅助部件的甲醛迁移量不应大于0.5 mg/L。

## 5.4.6 双酚 A 迁移量

水杯杯身的双酚A迁移量不应大于0.01 mg/kg。

## 5.4.7 邻苯二甲酸酯迁移量

水杯杯身的邻苯二甲酸酯迁移量应符合表5的规定。

表5 邻苯二甲酸酯迁移量

序号	项目	要求
1	邻苯二甲酸二甲酯 (DMP)	不得检出
2	邻苯二甲酸二乙酯 (DEP)	不得检出
3	邻苯二甲酸二烯丙酯 (DAP)	不得检出
4	邻苯二甲酸二异丁酯 (DIBP)	不得检出
5	邻苯二甲酸二正丁酯 (DBP)	不得检出
6	邻苯二甲酸二(2-甲氧基)乙酯 (DMEP)	不得检出
7	邻苯二甲酸二(4-甲基-2-戊基)酯 (BMPP)	不得检出
8	邻苯二甲酸二(2-乙氧基)乙酯 (DEEP)	不得检出
9	邻苯二甲酸二戊酯 (DPP)	不得检出
10	邻苯二甲酸二己酯 (DHXP)	不得检出
11	邻苯二甲酸丁基苯基酯 (BBP)	不得检出
12	邻苯二甲酸二(2-丁氧基)乙酯 (DBEP)	不得检出
13	邻苯二甲酸二环己酯 (DCHP)	不得检出
14	邻苯二甲酸二(2-乙基己基)酯 (DEHP)	不得检出

表5 (续)

序号	项目	要求
15	邻苯二甲酸二苯酯 (DPhP)	不得检出
16	邻苯二甲酸二正辛酯 (DNOP)	不得检出
17	邻苯二甲酸二壬酯 (DNP)	不得检出
18	邻苯二甲酸二异壬酯 (DINP)	不得检出

## 6 试验方法

### 6.1 试样的准备

按GB 38995—2020中5.1规定执行。

### 6.2 感官

#### 6.2.1 外观

在自然光下目测。

#### 6.2.2 气味

按QB/T 4049—2010中5.9.1规定执行。

### 6.3 容量刻度和容量偏差

按GB 38995—2020中5.2.1.4规定执行。

### 6.4 物理和机械性能

#### 6.4.1 边缘和尖端

按GB 6675.2—2014中5.8、5.9规定执行。

#### 6.4.2 印刷图案油墨附着力

重复使用产品或部件，其标记的印刷图案（包括文字、容量刻度）油墨附着力按GB/T 9286的方法测试。

#### 6.4.3 密封性能

按GB 38995—2020中5.2.2.4规定执行。

#### 6.4.4 小零件和密封垫片

##### 6.4.4.1 小零件

按GB 38995—2020中5.2.1.5规定执行。

##### 6.4.4.2 密封垫片

按GB 38995—2020中5.2.1.6规定执行。

#### 6.4.5 饮用部件

##### 6.4.5.1 测试模板通过要求

按GB 38995—2020中5.2.2.6.1规定执行。

##### 6.4.5.2 长度

按GB 38995—2020中5.2.2.6.2.1规定执行。

##### 6.4.5.3 安全保持力

按GB 38995—2020中5.2.2.6.2.2规定执行。

##### 6.4.5.4 柔性测试

按GB 38995—2020中5.2.2.6.2.3规定执行。

##### 6.4.5.5 针刺和抗拉扯性能

###### 6.4.5.5.1 针刺

按GB 38995—2020中5.2.1.7.1规定执行。

###### 6.4.5.5.2 抗拉扯性能

按GB 38995—2020中5.2.1.7.2规定的执行。

#### 6.4.6 保护盖

##### 6.4.6.1 可拆卸保护盖尺寸要求

按GB 38995—2020中5.2.1.5规定执行。

##### 6.4.6.2 永久性保护盖尺寸要求

按EN 14350:2020中7.8.2规定执行。

##### 6.4.6.3 永久性保护盖安全要求

按EN 14350:2020中7.8.3.3规定执行。

#### 6.4.7 水杯部件配合

按GB 38995—2020中5.2.2.1规定执行。

#### 6.4.8 耐沸水性能

按GB 38995—2020中5.2.2.2规定执行。

#### 6.4.9 耐热冲击性能

按GB 38995—2020中5.2.2.3规定执行。

#### 6.4.10 耐热性

##### 6.4.10.1 杯体耐热性



按QB/T 4049—2010中5.6.1规定执行。

#### 6.4.10.2 密封件耐热性

按QB/T 4049—2010中5.6.2规定执行。

#### 6.4.11 耐低温性能

按QB/T 4049—2010中5.5规定执行。

#### 6.4.12 稳定性

按QB/T 4049—2010中5.7规定执行。

#### 6.4.13 透光性能

按GB 38995—2020中5.2.2.5规定执行。

#### 6.4.14 整体跌落性能

按GB 38995—2020中5.2.2.7规定执行。

#### 6.4.15 抗压变形性能

按GB 38995—2020中5.3.1规定执行。

#### 6.4.16 盖与杯的配合

按QB/T 4049—2010中5.8.1规定执行。

#### 6.4.17 手柄和夹子

按EN 14350:2020中7.9.2规定执行。

#### 6.4.18 手指陷套

按EN 14350:2020中7.10.2规定执行。

#### 6.4.19 提带或提环

按EN 14350:2020中7.12.3规定执行。

#### 6.5 化学性能

##### 6.5.1 挥发性化合物含量

按GB 28482—2012中9.6规定执行。

##### 6.5.2 N-亚硝胺和N-亚硝胺可生成物迁移量

按GB 28482—2012中9.4规定执行。

##### 6.5.3 特定元素的迁移

按GB 28482—2012中9.2规定执行。

##### 6.5.4 甲醛迁移量



前处理按GB 31604.1和GB 5009.156的规定执行,检测按GB 31604.48规定执行。

#### 6.5.5 双酚 A 迁移量

前处理按GB 31604.1和GB 5009.156的规定执行,检测按GB 31604.10规定执行。

#### 6.5.6 邻苯二甲酸酯迁移量

前处理按GB 31604.1和GB 5009.156的规定执行,检测按GB 31604.30规定执行。

### 7 检验规则

#### 7.1 检验分类

产品检验分为出厂检验和型式检验。

#### 7.2 组批

同一原料、规格、配方、工艺的数量不超过5万只的产品为一批,如果7天的产量不足5万只,则以7天的产量为一批。

#### 7.3 出厂检验

7.3.1 产品经出厂检验合格后方可出厂。

7.3.2 出厂检验的检验项目为外观、印刷图案油墨附着力、容量偏差、密封性能、水杯部件配合、整体跌落性能。

7.3.3 外观全检,印刷图案油墨附着力、容量偏差、密封性能、水杯部件配合、整体跌落性能等项目从的外观检验合格的产品中随机抽取 20 个产品进行检验。

7.3.4 出厂检验所检项目全部合格,则判定该批产品出厂检验合格,否则判为不合格。

#### 7.4 型式检验

7.4.1 在下列情况之一时应进行型式检验:

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定;
- b) 正式生产后,如材料配方、生产工艺有较大改变,可能影响产品性能时;
- c) 正式生产后,每年进行一次型式检验;
- d) 产品停产6个月以上,重新恢复生产时;
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- f) 国家监督管理机构提出进行型式检验要求时。

7.4.2 在出厂检验合格的产品中,任意抽取 50 只产品进行型式检验。

7.4.3 检验项目为本文件第 5 章的全部项目。

7.4.4 型式检验所检项目全部合格,判定该产品型式检验合格,否则判为不合格。

### 8 包装、标志、运输和贮存

#### 8.1 包装

8.1.1 水杯应在清洁的封闭包装状态下销售。

8.1.2 消费者所收到的包装，应包括明确的，易读的水杯使用说明。这些指引应按条款 8.2 所述，并以单独的小册子放在包装内或清楚地标志于包装上。

8.1.3 如果包装含有吸管可移取的保护部件，应提供特别的警告语（见 8.2.5.3）。

注：包装不允许以任何方式污染产品。

## 8.2 标志

### 8.2.1 基本原则

产品标志应遵守以下基本原则：

- a) 销售的产品应提供使用说明。使用说明应真实说明产品的使用效果，不应用来弥补产品设计上的缺陷；
- b) 使用说明应按单件产品或最小销售单位提供；
- c) 使用说明应使用规范的中文；
- d) 如包含其它语言，同一段落中相同叙述内容应不大于中文字体；
- e) 使用说明应清晰易读，句型简短，结构简单，使用常用词语；
- f) 对使用中可能造成伤害的水杯，应有安全警示及警示说明；
- g) 使用说明中“危险”“警示”“注意”等安全警示的字体应不小于四号黑体字，警示内容的字体应不小于五号黑体字。

### 8.2.2 购买信息

在产品上或产品销售包装上应标注如下购买信息：

- a) 产品名称；
- b) 产品型号；
- c) 执行标准编号；
- d) 生产日期或生产批次号；
- e) 产品保存期限；
- f) 生产者的名称、地址、联系方式；
- g) 生产许可证标志和编号（获得生产许可证的产品应标注）；
- h) 附加信息（对含有饮用配件的产品，则应给出产品的适用人群等信息）。

### 8.2.3 产品材质标志

婴幼儿水杯和饮用部件应按部件标志材质，可标志在产品上或产品的销售包装上或使用说明上：

- a) 塑料材质符合GB 4806.7的规定；
- b) 硅橡胶材质符合GB 4806.11的规定。

### 8.2.4 使用说明

使用说明可标注在产品上或产品的销售包装上或使用说明物上，应至少包括以下内容：

- a) 产品的安全使用信息；
- b) 不适用的、有可能导致产品损坏的常见加热方法；
- c) 对可重复使用的产品，应提供以下附加信息：
  - 1) 至少一种的清洁方法；
  - 2) 注明“请在第一次使用前清洁本产品”；
  - 3) 不适用的、可能会导致产品损坏的常见清洁、储存和使用方法。

### 8.2.5 安全警示

8.2.5.1 安全警示应标注在产品上或产品的销售包装上或使用说明上。安全警示内容应包含但不限于下列内容。

8.2.5.2 应包含以下类似警示内容：

- a) 为了您孩子的安全与健康；
- b) “警告！”；
- c) 必须在成人监护下使用本产品；
- d) 务必确认饮品的温度合适后再给宝宝饮用；
- e) 必须在饮用前检查食物温度。

8.2.5.3 如适用下列给出的情形，应包含以下类似警告内容：

a) 对于含有吸管的产品：

“吸管不适合6个月以下婴儿使用。”

b) 对于含有密封垫片、保护盖、导管、吸管盘等部件的产品：

“保持所有不使用的部件放在儿童可触及范围之外，使儿童不能接触，以免被儿童入口误吞或发生其它危险的意外。不应将水杯及水杯任何部件作为玩具使用。”

c) 对于含有重力球的产品：

“保持重力球放在儿童可触及范围之外，使儿童不能接触，以免被儿童入口误吞或发生其它危险的意外。不应将重力球作为玩具使用。”

### 8.2.6 标志的形式

可采用以下之一或它们的组合：

- a) 压印、印刷、粘贴在产品上；
- b) 印刷在产品的销售包装上；
- c) 悬挂在产品上的标签、标牌；
- d) 随产品提供的使用说明。

### 8.3 运输

运输应清洁卫生，干燥无污染，搬运时应轻拿轻放，禁止摔打和碰撞。

### 8.4 贮存

产品应贮存在清洁、卫生、干燥，通风良好处，远离热源，不应与有毒有害物质共存。

## 9 质量承诺

9.1 客户有诉求时，应在 24 h 内响应。

9.2 在正常的储运和使用条件下，1 个月内产品出现质量问题，应提供免费更换服务。