

ICS 35.260.20

CCS Y54

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 5956—2023

证件卡套通用技术要求

General technical requirements for identification card set

2023-12-20 发布

2024-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 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。

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件由全国文具运动器材标准化技术委员会（SAC/TC 514）归口。

本文件起草单位：宁波优和办公文具有限公司、上海全标检测技术有限公司、三木控股集团有限公司、浙江金丝猴文具有限公司、福建新代实业有限公司、深圳齐心集团股份有限公司、广博集团股份有限公司、得力集团有限公司、上海晨光文具股份有限公司、浙江瑞普展示用品有限公司、国家文教用品质量监督检验中心。

本文件主要起草人：蒋新连、华俊辉、符和勇、王崇斌、吴国强、郑成锵、康红兵、邱光金、杨焯玲、姚鸿俊、卢贤乐、马萍。

本文件为首次发布。

证件卡套通用技术要求

1 范围

本文件规定了证件卡套的外观、牢固度、夹持性、耐久性、耐温性、色牢度、耐腐蚀性和安全的要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输和贮存的内容，同时给出了便于技术规定的分类。

本文件适用于置放个人信息，供各类人员配戴、展示用的证件卡套的生产、检验和销售。

本文件不适用于银行卡、身份证等信息屏蔽、保护和贮存类的卡套的生产、检验和销售。

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 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/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离和水解的甲醛（水萃取法）

GB/T 3920—2008 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度

GB 6675.2—2014 玩具安全 第2部分：机械与物理性能

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

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 中性盐雾试验（NSS）法

QB/T 3832 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

证件卡套 identification card set

由卡袋（3.2）和挂绳（或者夹具）组成，用于置放承载个人信息的塑料卡、纸卡的产品。

3.2

卡袋 card set

用于置放信息卡的袋状装置。

3.3

挂具 card buckle

悬挂卡套的绳带或夹具。

3.4

易拉扣 easy pull clasp

能使伸缩线拉出后自动缩回的装置。

3.5

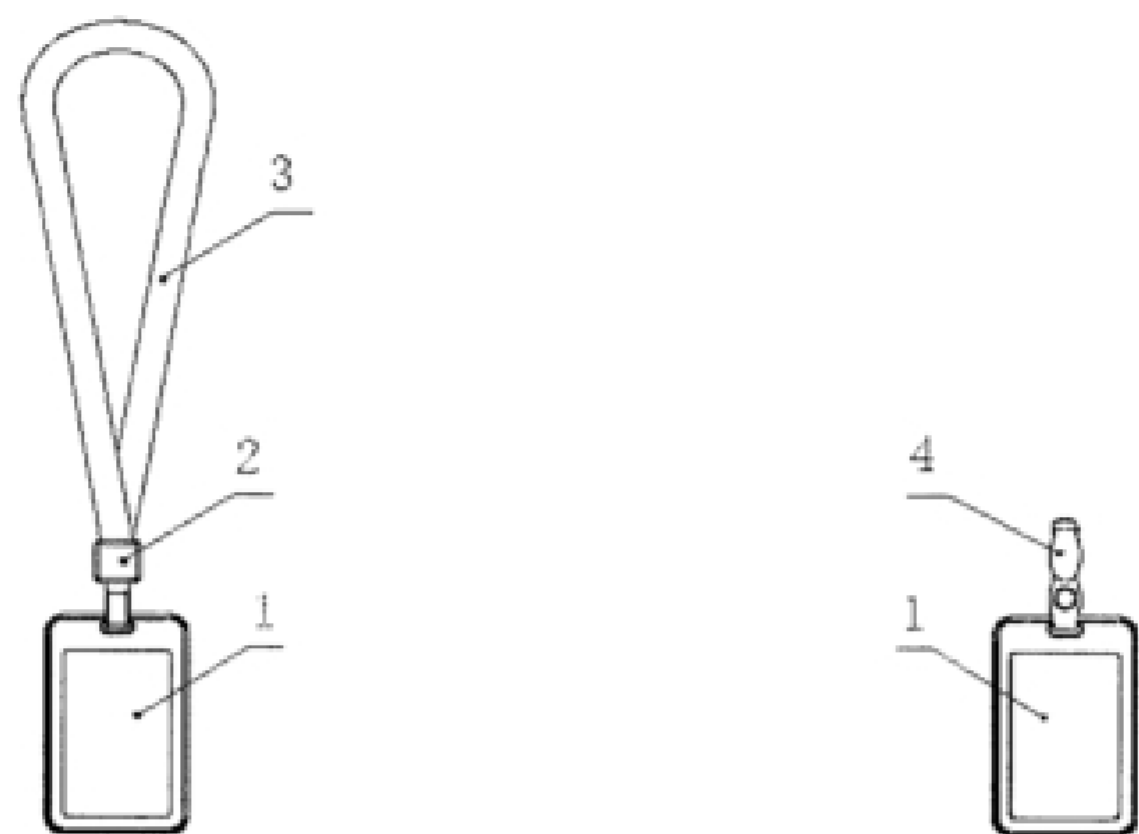
连接扣 connecting buckle

在额定负载条件下，绳带上能自动脱开的连接装置。

4 分类

4.1 证件卡套按材料分为金属证件卡套、塑料证件卡套（非热合型/热合型）、皮革证件卡套、纺织品证件卡套等。

4.2 证件卡套按使用方式分为挂绳式卡套、夹持式卡套，如图1所示。



a) 挂绳式卡套

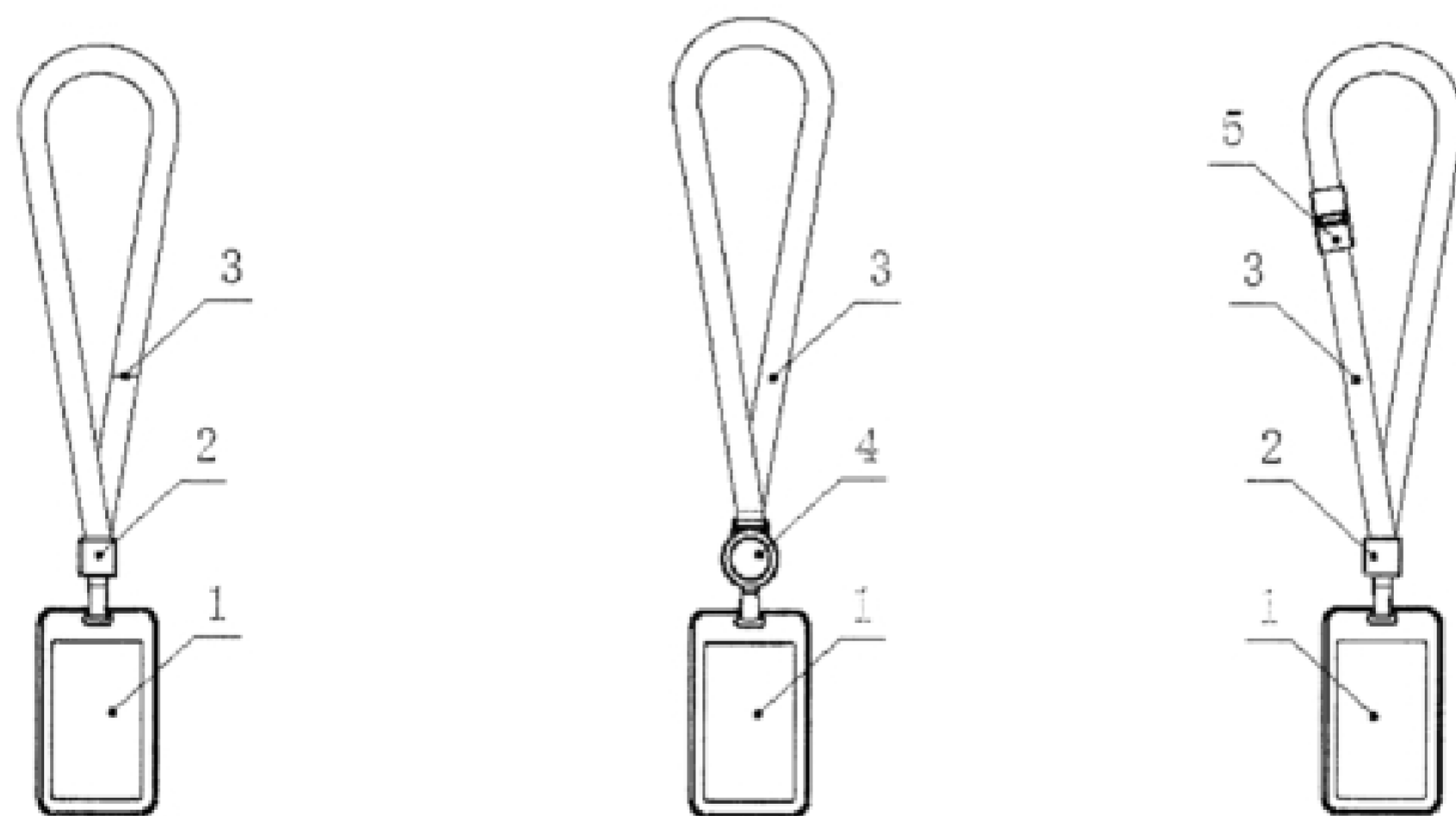
b) 夹持式卡套

标引序号说明：

1——卡袋；2——挂具；3——绳带；4——夹具。

图1 证件卡套示意图

4.3 挂绳按挂绳形式分为封闭式挂绳、易拉扣挂绳、连接扣挂绳等，如图2所示。



a) 封闭式挂绳证件卡套

b) 易拉扣挂绳证件卡套

c) 连接扣挂绳证件卡套

标引序号说明：

1——卡袋；2——挂具；3——绳带；4——易拉扣；5——连接扣。

图2 证件卡套示意图

5 要求

5.1 外观

5.1.1 塑料件色泽均匀，应无破损、缺料和明显变形、色斑。

5.1.2 五金件表面应光洁无毛刺锐边、锈迹，镀层无脱皮。

5.1.3 皮革不应有龟裂，缝线类无跳针、脱线。

5.1.4 纺织卡袋及挂绳表面应无起毛、脱纱、掉色。

5.2 牢固度

5.2.1 热合型卡袋结合牢固度，负载 1.0 kg 的砝码结合处不应开裂。

5.2.2 挂具与卡袋结合牢固度，负载 3.0 kg 的砝码，卡袋与挂具及绳带连接处应无脱开。

5.3 夹持性

夹持式卡套按6.3规定测试，夹具不应滑落。

5.4 耐久性

5.4.1 夹持式卡套夹具的耐久性按 6.4.1 测试后，夹持式卡套应仍符合 5.3 规定要求。

5.4.2 易拉扣耐久性按 6.4.2 测试后，伸缩有效无阻卡、伸缩线不应出现拉断、能自动缩回，两端连接处牢固应无脱落。

5.4.3 连接扣耐久性按 6.4.3 规定测试后，连接扣拉脱力应仍符合 5.8.1 规定要求。

5.5 耐温性

按6.5规定测试，塑料、皮革类卡套应无明显开裂、起翘、变形。

5.6 色牢度

5.6.1 按 6.6.1 规定测试，证件卡套中纺织品绳带及卡套的耐摩擦色牢度应符合 3 级规定。

5.6.2 按 6.6.2 规定测试，证件卡套中纺织品绳带及卡套的耐汗渍色牢度应符合 3 级规定。

5.7 耐腐蚀性

按6.7规定测试，证件卡套中含有金属镀件的金属镀层不应低于QB/T 3832中6级规定；镀层应无锈迹、起泡。

5.8 安全

5.8.1 连接扣拉脱力

按6.7.1规定测试，连接扣处负载1.5 kg应无脱开；连接扣处负载5.0 kg应立即脱开。

5.8.2 边缘、尖端

按6.7.2规定测试，证件卡套可触及边缘、边角、分模线不应有锐利毛边、尖端或溢边。

5.8.3 甲醛

按6.7.3规定测试，证件卡套中皮革、纺织类证件卡套中甲醛的限量不应大于300 mg/kg。

5.8.4 特定元素的迁移

证件卡套中特定元素的迁移限量应符合表1规定。

表1 特定元素的迁移限量

单位为毫克每千克

特定元素的最大限量							
锑 (Sb)	砷 (As)	钡 (Ba)	镉 (Cd)	铬 (Cr)	铅 (Pb)	汞 (Hg)	硒 (Se)
60	25	1 000	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。							

5.8.5 增塑剂

证件卡套塑料件增塑剂的限量应符合表2规定。

表 2 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
邻苯二甲酸二丁酯 (DBP)	CAS 84-74-2	三种增塑剂的总含量≤1000
邻苯二甲酸丁苄酯 (BBP)	CAS 85-68-7	
邻苯二甲酸二(2-乙基)己酯 (DEHP)	CAS 117-81-7	
注：对于单一样品的单一材料的取样不足10 mg时予以豁免。		

6 试验方法

6.1 外观

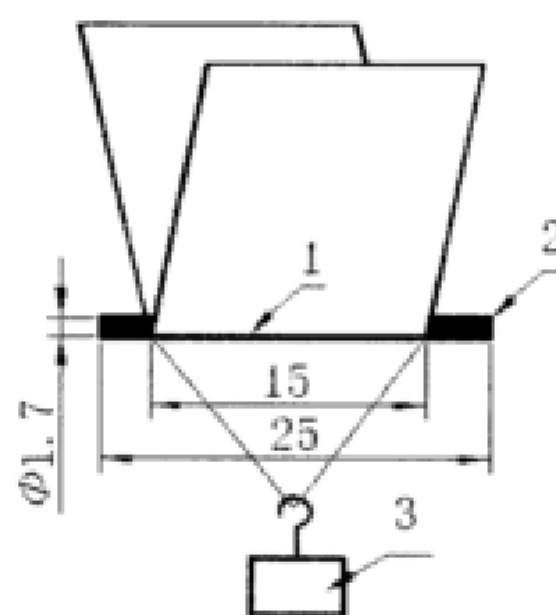
在自然光线下距离35 cm目视检查。

6.2 牢固度

6.2.1 热合型卡袋

取1段宽度为(15.0±0.5) mm的热合产品为试样，将试样两端固定，在试样热合处置放一根长25 mm、直径(φ)为(1.70±0.05) mm的硬质钢丝。在钢丝两端附加一根绳带下负载1.0 kg的砝码保持1 min后检查，见图3。

单位为毫米



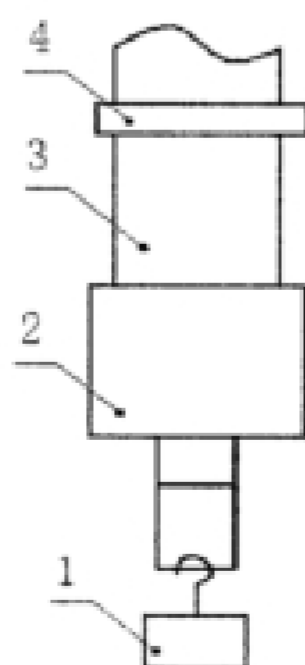
标引序号说明：

1——热合线；2——钢丝；3——砝码。

图 3 热合型卡袋牢固度测试示意图

6.2.2 挂具牢固度

将挂绳式卡套的挂绳带按图4固定，在下端负载3.0 kg砝码并保持1 min后检查。



标引序号说明：

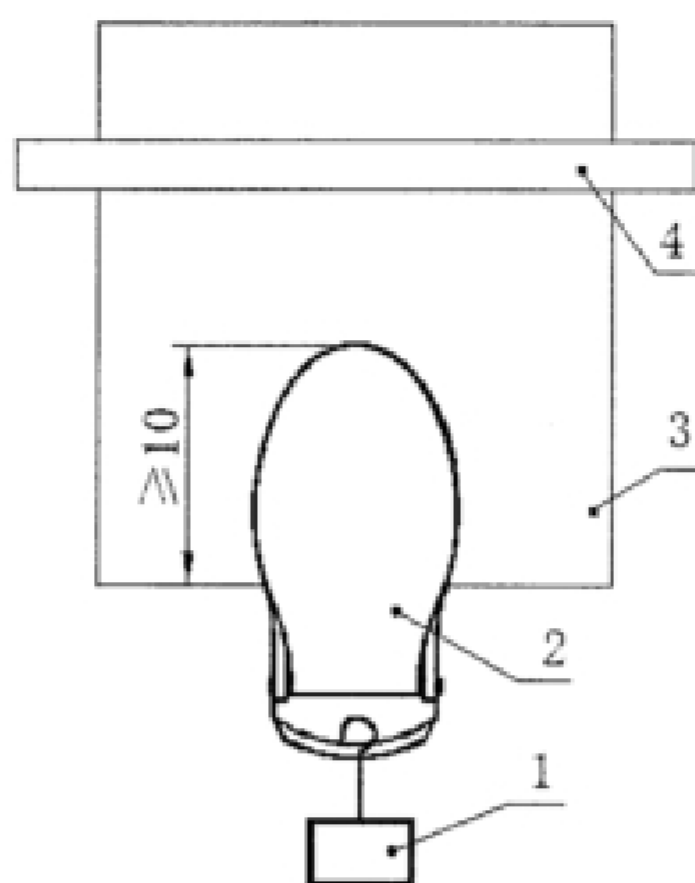
1——砝码；2——挂具；3——绳带；4——固定夹具。

图 4 挂绳式卡套挂绳牢固度测试示意图

6.3 夹持性

用夹具将符合GB/T 3920—2008中4.2规定的棉布按图5固定，证件卡套挂具夹持棉布的长度不应小于10 mm，棉布厚度应为 (0.5 ± 0.1) mm。在证件卡套挂具下负载0.1 kg砝码并保持1 min（静止状态），观察证件卡套夹具是否脱离。

单位为毫米



标引序号说明：

1——砝码；2——证件卡夹具；3——棉布；4——固定夹具。

图5 夹持性测试示意图

6.4 耐久性

6.4.1 夹持式卡套夹子一开一合为1次，夹子开启时夹口的高度大于或等于5 mm，以30次/min进行测试，测试次数500次。

6.4.2 易拉扣的伸缩绳以0.3 m/s~0.4 m/s人工拉伸5000次（拉伸长度不低于总长的2/3）后检查。

6.4.3 连接扣耐久性，以30次/min进行测试，测试次数50次。

6.5 耐温性

6.5.1 耐热性

将产品平放于 (55 ± 2) °C的恒温恒湿箱内测试4 h，取出在常温条件下放置30 min后目视检查。

6.5.2 耐寒性

将产品平放于 (-15 ± 2) °C的恒温恒湿箱内测试4 h，取出在常温条件下放置30 min后目视检查。

6.6 色牢度

6.6.1 耐摩擦色牢度

耐摩擦色牢度按GB/T 3920—2008中6.2方法进行测试。挂绳被侧面宽不足20 mm时可采用挂绳拼接方式，保证被侧面宽度不低于20 mm。

注：接缝中间左右1.0 mm区域内测试结果不予判定。

6.6.2 耐汗渍色牢度

耐汗渍色牢度按GB/T 3922方法进行测试。挂绳被侧面宽不足20 mm时可采用挂绳拼接方式，保证被侧面宽度不低于20 mm。

注：接缝中间左右1.0 mm区域内测试结果不予判定。

6.7 耐腐蚀性

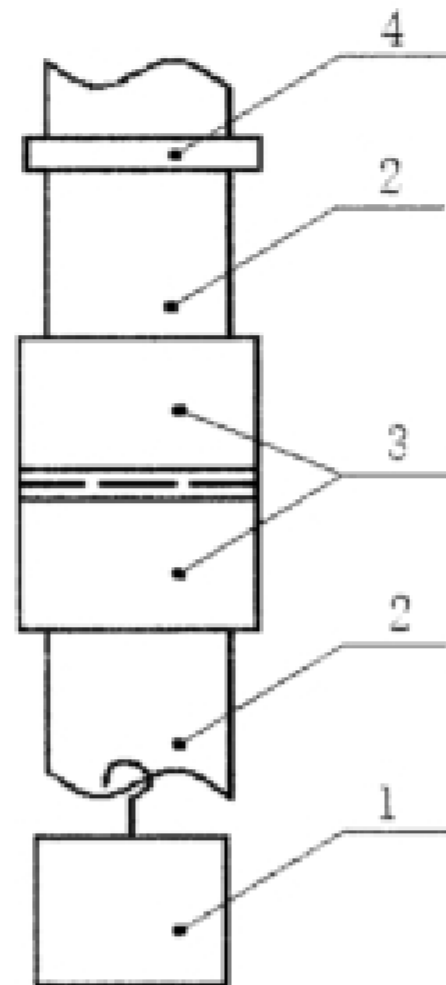
证件卡套中金属部件的耐腐蚀性按QB/T 3826方法测试4 h，按QB/T 3832规定进行评级。

6.8 安全

6.8.1 连接扣拉脱力

6.8.1.1 连接扣绳带按图 6 固定，在连接扣的另一端负载 1.5 kg 砝码保持 1 min，观察连接扣情况。

6.8.1.2 连接扣绳带按图 6 固定，在连接扣的另一端负载 5.0 kg 砝码，观察连接扣情况。



标引序号说明：1——砝码；2——绳带；3——连接扣；4——固定夹具。

图 6 连接扣挂绳拉脱力测试示意图

6.8.2 边缘、尖端

6.8.2.1 锐利边缘按 GB 6675.2—2014 中 5.8 方法测试。

6.8.2.2 锐利尖端按 GB 6675.2—2014 中 5.9 方法测试。

6.8.3 甲醛

甲醛的含量按 GB/T 2912.1 的方法进行测定。

6.8.4 特定元素的迁移

特定元素的迁移限量按 GB 6675.4 方法测定。

6.8.5 增塑剂

塑料中增塑剂的限量按 GB/T 22048 方法测定。

7 检验规则

7.1 出厂检验

7.1.1 同一规格型号的产品，组成一个检验批。

7.1.2 按 GB/T 2828.1 规定进行抽样，抽样方案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（AQL）和检验水平（IL）应符合表 3 规定。

表 3 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	接收质量限（AQL）
1	外观	5.1	6.1	C	S-3	6.5
2	牢固度	5.2	6.2	B	S-2	4.0
3	夹持性	5.3	6.3	B	S-2	4.0

7.2 型式检验

7.2.1 型式检验的样品应从出厂检验批中随机抽取。

7.2.2 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 12 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；
- 市场监督管理部门提出型式检验要求时。

7.2.3 证件卡套的安全项目应 100%合格。样品数量 10 个，其他项目按 GB/T 2829 的规定进行，采用判别水平Ⅱ的一次抽样方案，检验项目、检验要求、试验方法和不合格质量水平（RQL）应符合表 4 规定。

表 4 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）
1	牢固度	5.2	6.2	65
2	夹持性	5.3	6.3	65
3	耐久性	5.4	6.4	65
4	耐温性	5.5	6.5	65
5	色牢度	5.6	6.6	65
6	耐腐蚀性	5.7	6.7	65

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

8.1.1 销售包装上应印有牢固清晰的标志，应有产品名称、型号、商标、企业名称、厂址、规格尺寸、执行标准代号、合格标志。

8.1.2 运输包装上应有产品名称、型号、商标、企业名称、重量、体积、数量、批号等标志。

8.2 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。

8.3 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，防止撞击。

8.4 贮存

产品应贮存在清洁、通风、干燥的仓库中，防止曝晒、受热，不应有易腐蚀物质和有害气体存在，且堆放层数不应过高，防止纸箱破损、跌落。