

ICS 59.140.35
分类号: Y 48
备案号: 63689-2018

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 1333—2018

代替 QB/T 1333—2010

背 提 包

Handbag and knapsack

2018-05-08 发布

2018-09-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准是对QB/T 1333—2010《背提包》的修订。

本标准与QB/T 1333—2010相比，除编辑性修改外主要技术变化如下：

- 调整并增加了“规范性引用文件”中的引用标准；
- 调整了“按品种（面层材料）分类”；
- “原料和配件”中增加了“磁力扣”“拉链”要求；
- 删除了“规格”要求；
- 删除了“优等品”要求；
- 调整了“外观质量”要求，其中“面层材料”增加了“毛皮”“其他材料”要求；
- 调整了“振荡冲击性能”要求；
- 调整了“配件”要求，项目名称更改为“包锁耐用性能”；
- 调整了“缝合强度”要求；
- 调整并细化了“摩擦色牢度”要求和试验方法；
- 调整了“五金配件耐腐蚀性”要求；
- 增加了“扣件耐用性能”“塑料插扣耐用性能”“背带耐折性能”要求；
- 增加了“容积”的测量方法；
- 调整了“标志”内容，将“标识”内容由第4章调整为第7章。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国皮革工业标准化技术委员会（SAC/TC 252）归口。

本标准主要起草单位：浙江智尚实业有限公司、广东万里马实业股份有限公司、达芙妮投资（集团）有限公司、广州红谷皮具有限公司、克履仕国际贸易（上海）有限公司、福建保兰德箱包皮具有限公司、广东菲安妮皮具股份有限公司、广州市牛将军皮具有限公司、蔻驰贸易（上海）有限公司、国家皮革制品质量监督检验中心（广州）、东莞市恒宇仪器有限公司。

本标准主要起草人：邹立胜、林大洲、黄永钦、邹素和、陈宗良、赵立国、周广华、邵庆涛、苏丹霞。

本标准自实施之日起，代替原轻工行业标准QB/T 1333—2010《背提包》，原轻工行业标准QB/T 1333—2010《背提包》废止。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- QB/T 1333—2010；
- QB/T 1333—2004；
- QB/T 1333—1996；
- QB/T 1333—1991。

背 提 包

1 范围

本标准规定了背提包的产品分类、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。
本标准适用于各种日常生活用的背提包。具有特殊用途的背提包可参照使用。

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 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 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定
GB 19340 鞋和箱包用胶粘剂
GB/T 19941 皮革和毛皮 化学试验 甲醛含量的测定
GB/T 19942 皮革和毛皮 化学试验 禁用偶氮染料的测定
GB 20400 皮革和毛皮 有害物质限量
GB 21550 聚氯乙烯人造革有害物质限量
GB/T 22889 皮革 物理和机械试验 表面涂层厚度的测定
QB/T 1586.1 箱包五金配件 箱锁
QB/T 2002.1 皮革五金配件 电镀层技术条件
QB/T 2002.2 皮革五金配件 表面喷涂层技术条件
QB/T 2171 金属拉链
QB/T 2172 注塑拉链
QB/T 2173 尼龙拉链
QB/T 2537 皮革 色牢度试验 往复式摩擦色牢度
QB/T 2790 染色毛皮耐摩擦色牢度测试方法
QB/T 2922 箱包 振荡冲击试验方法
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 中性盐雾试验(NSS)法
QB/T 5083 箱包 容积率的测定
QB/T 5084 箱包 扣件试验方法
QB/T 5085 箱包五金配件 磁力扣
QB/T 5246 皮件 带类产品动态耐折试验方法
QB/T 5247 箱包配件 塑料插扣耐用性能试验方法

3 产品分类

3.1 按品种(面层材料)分类:

- 皮革背提包;
- 人造革/合成革背提包;
- 再生革背提包;
- 织物背提包;
- 毛皮背提包;

——使用多种材料为面料的背提包；

——其他材料背提包。

3.2 按型式（结构）分类：

——带有各种背带的背包；

——带有各种提把的提包；

——带有各种背带、提把的背提两用包。

4 要求

4.1 原料和配件

按有关产品标准选用。

4.1.1 有害物质限量

皮革、毛皮、再生革类材料有害物质限量值应符合 GB 20400 和表 1 的规定，聚氯乙烯人造革类材料有害物质限量应符合 GB 21550 的规定，纺织材料有害物质限量应符合表 1 的规定，箱包用胶粘剂中有害物质限量应符合表 2 的规定。

表1 毛皮、皮革、再生革、纺织类材料有害物质限量

单位为毫克每千克

项 目	限量值
可分解有害芳香胺染料	≤ 30
游离甲醛	≤ 300

注：被禁芳香胺名称见GB 20400附录A。如果4-氨基联苯和（或）2-萘胺的含量超过30 mg/kg，且没有其他的证据，以现有的科学知识，尚不能断定使用了禁用偶氮染料。

表2 箱包用胶粘剂有害物质限量

项 目	指 标	
	溶剂型	水基型
苯/（g/kg）	≤ 5.0	—
甲苯+二甲苯/（g/kg）	≤ 200	—
游离甲苯二异氰酸酯 ^a /（g/kg）	≤ 10.0	—
正己烷/（g/kg）	≤ 150.0	—
1,2-二氯乙烷/（g/kg）	≤ 5.0	—
总卤代烃（含1,2-二氯乙烷、二氯甲烷、1,1,1-三氯乙烷、1,1,2-三氯乙烷）/（g/kg）	≤ 50.0	—
总挥发性有机物/（g/L）	≤ 750	100

^a 聚氨酯胶粘剂测试本项目。

4.1.2 包锁

应符合QB/T 1586.1或有关产品标准的规定。

4.1.3 磁力扣

应符合QB/T 5085的规定。

4.1.4 拉链

应符合QB/T 2171、QB/T 2172、QB/T 2173等标准的规定。

4.1.5 五金配件

应符合QB/T 2002.1、QB/T 2002.2的规定。

4.2 外观质量

应符合表3的规定。

表3 外观质量

序号	检验项目	要 求
1	整体外观	形体饱满,弧线自然,粘贴平服,角对称,基本端正、整洁干净
2	面层材料	a) 皮革、再生革: 厚薄均匀,无裂面、裂浆、脱色等现象。表面平服,前、后大面无伤残,后大面、底部上可有粗糙斑两处,面积不大于9 mm ² 。可有不明显印道、折痕2处; b) 人造革/合成革: 无明显印道、凹凸、疙瘩; c) 织物面料: 主要部位无断经、断纬,无跳丝、跳线、明显印道、污点、瑕点等缺陷,次要部位可有轻微缺陷2处; d) 毛皮: 毛被基本平顺、灵活松散、洁净,无钩针,无明显掉毛、油毛、结毛;染色牢固,无浮色,无明显色花、色差(特殊效应除外)等缺陷; e) 其他材料: 无影响使用的缺陷
3	里 料	平服周正,整洁干净,无裂面、断经、断纬、跳纱、绽裂、散边等缺陷
4	缝合线	选用适合所用面料、里料质量的缝线,质量与各部位相适应
5	缝合线迹	上下线吻合,线迹平直,针距均匀。背提包前大面、前盖不应有空针、漏针、跳针。不应有超过15 mm长的线迹歪斜。单个产品上空针、漏针、跳针各不应超过1处,空针、漏针、跳针各不应超过2针
6	拉 链	缝合平直,边距一致;拉合滑顺,无错位、掉牙,不掉色
7	配 件	光亮无锈残,无漏镀,无毛刺,不应有起皮、脱落现象
8	配件安装	平服、牢固
9	标 样 [*]	产品附带的标样与背提包主体材质完全一致

^{*} 标样是指为表明主体材质,产品附带的材质样块。未附带标样的产品不检验此项。

4.3 物理机械性能

应符合表4的规定。

表4 物理机械性能

序号	检验项目	要 求
1	振荡冲击性能	在规定负重条件下进行试验,测试后目测包体无开裂;各部件不变形,无断裂、损坏,不开线;固定件、连接件不松动;插接件、磁扣件等能正常开关,无异常;包锁开启正常,密码锁无卡死、跳号、脱勾、乱号及密码失控现象
2	包锁耐用性能 [*]	试验后能正常使用,无异常
3	扣件耐用性能	试验后能正常使用,无异常
4	拉链耐用度	试验后无掉牙、无错牙、无损坏
5	缝合强度	在100 mm×30 mm有效面积上不低于240 N(简易收叠式包不低于120 N)

表 4 (续)

序号	检验项目		要 求
6	塑料插扣耐用性能		试验后能正常使用, 无异常
7	摩擦色牢度 (沾色) ^b /级	表面涂层厚度不大于 20 μm的皮革 ^c	绒面革: 干擦 ≥ 3, 湿擦 ≥ 2 其他: 干擦 ≥ 3, 湿擦 ≥ 2/3
		毛皮	
		绒面革	
		表面涂层厚度大于 20 μm的皮革	干擦 ≥ 3/4, 湿擦 ≥ 3
		人造革/合成革、再生革	
	纺织材料、无涂层超细 纤维材料	牛仔布: 干擦 ≥ 3, 湿擦不检 其他: 干擦 ≥ 3/4, 湿擦 ≥ 2/3	
8	五金配件耐腐蚀性		腐蚀点个数不超过3个, 且单个腐蚀点面积不大于1 mm ²
9	背带耐折性能 ^d		试验后边油无裂纹、无脱落; 多层复合背带无开裂、分层
^a 装饰锁不检验此项。			
^b 不适用于特殊风格材料。			
^c 常见表面涂层厚度不大于20 μm的皮革品种有水染革、苯胺革、半苯胺革等。			
^d 无涂饰单层织物背带不检验此项。			

4.4 包中包

如果产品附带的包袋具有完全独立的结构、部件(具有提把和/或背带)、功能, 且能作为背提包单独使用的, 应单独检验并符合第4章的规定, 否则只需符合4.1.1要求。

5 试验方法

5.1 原料和配件

在加工生产以前, 按有关标准进行检验或验证, 有害物质限量按GB 20400、GB 19340、GB 21550、GB/T 2912.1、GB/T 17592等标准进行检验。

5.2 外观质量

在自然光线下, 用目测、感官并结合量尺检验, 量尺的分度值为1 mm。

5.3 物理机械性能

5.3.1 振荡冲击性能

5.3.1.1 容积的测定

按QB/T 5083进行检验。

5.3.1.2 规定负重

应符合表5的规定。

表5 规定负重

容 积/L	规定负重/kg	
	提把、单背带、侧提带	双背带
≤2	不检	0.5
<2~4	0.5	1
<4~8	1	2
<8~12	2	3
<12~16	3	4
<16~20	4	5
>20	5	6

注：规定负重不包括包体自重。

5.3.1.3 振荡冲击性能

按表5规定负重，将负重物均匀地摆放在包内，按QB/T 2922的规定依次对背带、提把、侧提带进行试验，振荡冲击次数为：双背带、双提把各400次；单背带、单提把各250次；侧提带150次。

总长度小于120 mm的提把（拎带）不检验振荡冲击性能；简易收叠式包不检验振荡冲击性能。

按下述规定进行试验：

- 测试背带时，应将背带调节到最大长度；
- 测试双背带、双提把时，应将两条背带或两个提把同时固定在箱包振荡冲击试验机的专用夹具上；
- 背提包上附有可替换部件时，选取长度最长的部件进行测试；
- 背提包有可变换使用方式的部件（例如同一个部件能作为单背带和双背带或双提把使用），选择规定负重最大、振荡冲击次数最多的方式进行测试；
- 背提包双背带、单提把的缝合部位有重合时，单提把不检验此项；
- 如果背提包为包中包形式，附带的包袋具有完全独立的结构、部件（具有提把和/或背带）、功能，且能作为背提包单独使用时，应进行振荡冲击性能检验。

注1：双背带、双提把指在产品相应对称部位具有的相同部件。

注2：提把（拎带）总长度是指提把（拎带）在包体外露、未固定部分轮廓的长度。

5.3.2 包锁耐用性能

5.3.2.1 在振荡冲击性能试验后用手工检验，开、关记作1次，分别测试200次。按下述规定进行试验：

- 机械密码锁：用手拨密码轮设定密码，并用所设定的密码开启和关闭密码锁，任意组合各位数码，分别开、关试验；
- 钥匙锁：用手拿钥匙顺着锁芯窝插入锁芯钥匙槽内开启和关闭锁具；
- 电子编码锁：使用电子钥匙开启和关闭锁具。

5.3.2.2 机械密码锁：选用任意10组不同乱码开启测试；钥匙锁、电子编码锁：使用非专用钥匙开启测试10次。

5.3.3 扣件耐用性能

按QB/T 5084进行检验，测试1 000次。

5.3.4 拉链耐用度

选取拉链长度20 cm，以20次/min的频率进行测试，开、合记作1次，测试200次。拉链长度不足20 cm，在拉链最大长度范围内进行测试。

5.3.5 缝合强度

裁取背提包主要承重部位的缝合面料试样1份,有效面积为 $(100\pm 2)\text{ mm}\times(30\pm 1)\text{ mm}$ [缝合线长度 $(100\pm 2)\text{ mm}$,缝合线两侧面料宽度各 $(30\pm 1)\text{ mm}$],上下夹具夹量宽50 mm,间距 $(20\pm 1)\text{ mm}$,用拉力机测试,拉伸速度 $(100\pm 10)\text{ mm/min}$,至拉断(线或面料)为止,拉力机显示的最大数值为缝合强度。如果拉力机显示数值超过缝合强度规定数值,而试样未断,可终止试验。

产品标识明示背提包的主要承重部位为内层材料时,在内层取样进行检验。

注:固定试样时尽量使试样缝合线方向的中心位置位于上下夹具边线中心。

5.3.6 塑料插扣耐用性能

按QB/T 5247进行检验,测试1 000次。

5.3.7 摩擦色牢度

按下述规定进行试验:

—— 面层材料:在背提包大面、包盖上分别取样,检验沾色牢度。前大面、后大面、包盖为相同材料时(材质、颜色、风格均相同),从后大面取样、测试;前大面、后大面、包盖为不同材料时,分别取样、测试;前大面、盖为相同材料时,从前大面或盖取样测试。

—— 里料:从包内主体材料取样,仅测试干擦。

皮革、再生革、人造革/合成革类面料按QB/T 2537进行检验,光面革测试头质量1 000 g,绒面革测试头500 g,干擦50次,湿擦10次;毛皮面料按QB/T 2790进行检验;织物、无涂层超细纤维材料按GB/T 3920规定,取1组试样进行检验,其中无涂层超细纤维材料使用长方形摩擦头。

需测量表面涂层厚度的样品,按GB/T 22889进行测定。

5.3.8 五金配件耐腐蚀性

按QB/T 3826进行检验(不含铆合件、金属链牙),拉链头只检测拉片,测试时间为16 h。

5.3.9 背带耐折性能

按QB/T 5246进行检验,测试500次。

6 检验规则

6.1 组批

以同一品种原料投产,按同一生产工艺生产出来的同一品种、同一规格的产品组成的一个检验批。

6.2 出厂检验

每批产品出厂前应对产品逐件进行检验,经检验合格后方可出厂。

6.3 常规型式检验

有下列情况之一者,应从出厂检验合格的产品中随机抽取3件进行常规型式检验:

- 产品结构、工艺、材料有重大改变时;
- 产品停产半年以上恢复生产时;
- 国家质量监督机构提出进行型式检验时;
- 正常生产时,每半年至少进行1次型式检验。

6.4 特殊型式检验

遵照附录A的规定。

6.5 合格判定

6.5.1 单件判定规则

有害物质限量、物理机械性能中若有1项不合格,即判该产品不合格。有害物质限量、物理机械性能全部合格,外观质量中有不超过3项的轻微缺陷,则判该产品合格。若产品出现影响产品使用功能的缺陷,即判该产品不合格。

6.5.2 批量判定规则

3件被检测样品全部达到合格品要求，则判该批产品合格。若有1件（及以上）不合格，则加倍抽样进行复验。复验全部合格，则判该批产品合格。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 标志

7.1.1 经检验合格的产品应有以下标志：

- 单位名称（生产单位或经销单位）、单位地址、联系电话；
- 必要时，应附产品使用（维护保养）说明；
- 必要时，产品外包装应包括产品名称、货号、数量、贮运（防护）标识等标志。

7.1.2 标签规定如下：

- 应标注：产品名称、产品标准编号、商标、货号（型号）、主体材质、合格（检验）标识；
- 单一产品使用的某类面层材料超过产品使用面层材料总面积的20%，应标注；
- 面层材料90%以上使用头层皮革（头层移膜皮革除外），可标注“真皮”；
- 主体面层材料使用剖层皮革材质的，宜标注“剖层”字样；
- 皮革基体的涂层厚度或覆膜厚度大于皮革基体厚度，不宜单独标注“皮革”，可标注为“复合材料”；
- 进口产品应标注产地。

7.2 包装

产品的内外包装应采用适宜的包装材料，防止产品在运输、贮存过程中受损。

7.3 运输和贮存

应符合下列规定：

- 防止曝晒、雨雪淋；
- 保持通风干燥，防潮，避免高温环境；
- 远离化学物质、液体侵蚀；
- 避免尖锐物品的戳、划。

附 录 A
(规范性附录)
特殊型式检验

A.1 适用范围

国家监督抽查、仲裁检验。

A.2 要求

在常规型式检验的基础上，皮革、再生革、织物类材料（面料、里料）中可分解有害芳香胺染料、游离甲醛应符合表1的规定。

A.3 试验方法

A.3.1 取样

在产品的主要部位取样，不同材料分别取样，样品应具有代表性，并在报告中详细记录取样情况。

A.3.2 检验

不同材料分别检验，皮革、再生革类材料按GB/T 19942、GB/T 19941进行检验，织物类材料按GB/T 17592、GB/T 2912.1进行检验。

A.4 合格判定

若有1项检验不符合表1的规定，即判该产品不合格。
