

ICS 59.140.35

分类号: Y48

备案号: 31044-2011



中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 1333—2010

代替 QB/T 1333—2004

背 提 包

Handbag and knapsack

2010-12-29 发布

2011-04-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准是对QB/T 1333—2004《背提包》的修订。

本标准与QB/T 1333—2004相比，主要变化如下：

- 调整了“范围”；
- 增加了“规范性引用文件”中的引用标准；
- 取消了“术语和定义”；
- 调整了“按品种分类”，并增加相应要求；
- 增加了“原料和配件”、“有害物质限量”、“规格及允许偏差”、“标识”要求；
- 将“外观质量”中“面料要求”调整为“面料、里料要求”；
- 调整了“规定负重”要求，将“负重”试验方法调整为“振荡冲击试验”；
- 提高了“拉链耐用度”要求；
- 细化了“摩擦色牢度”试验方法；
- 增加了“金属配件耐腐蚀性”要求；
- 增加了“锁”的试验要求；
- 增加了“特殊型式检验”；
- 修改了“合格判定”；
- 增加了“运输和贮存”。

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。

本标准起草单位：广东胜利来皮具有限公司、广州鲨鱼皮具有限公司。

本标准主要起草人：邹立胜、邹立蒙、莫飞英、钟锡豪。

本标准自实施之日起，代替原轻工行业标准QB/T 1333—2004《背提包》。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

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

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、标签、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—1998 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离水解的甲醛（水萃取法）

GB/T 3920—1997 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 17592—2006 纺织品 禁用偶氮染料的测定

GB 19340—2003 鞋和箱包用胶粘剂

GB/T 19942 皮革和毛皮 化学试验 禁用偶氮染料的测定（GB/T 19942—2005，ISO/TS 17234:2003，MOD）

GB 20400 皮革和毛皮 有害物质限量

GB 21550—2008 聚氯乙烯人造革材料有害物质限量

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 2537 皮革 色牢度试验 往复式摩擦色牢度

QB/T 2922 箱包 振荡冲击试验方法

QB/T 3826—1999 轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法 中型盐雾试验（NSS）法

3 产品分类

3.1 按品种（面层材料）分类

- a) 皮革背提包；
- b) 人造革、合成革背提包；
- c) 再生革背提包；
- d) 织物面料背提包；
- e) 使用多种材料为面料的背提包；
- f) 其他材料背提包。

3.2 按型式（结构）分类

- a) 带有各种背带的背包；
- b) 带有各种提把的提包；
- c) 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、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—2008的规定，织物类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 皮革、再生革、织物类材料有害物质限量

项 目	限 量 值
可分解有害芳香胺染料/ (mg/kg)	≤30
游离甲醛/ (mg/kg)	≤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30mg/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
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
二氯甲烷	卤代烃/ (g/kg) ≤ 50.0
1,2-二氯乙烷	
1,1,2-三氯乙烷	
三氯乙烯	
总挥发性有机物/ (g/L) ≤	750
^a 聚氨酯胶粘剂测试本项目。	

4.1.2 包锁

符合QB/T 1586.1或有关产品标准的规定。

4.1.3 五金配件

符合QB/T 2002.1、QB/T 2002.2的规定。

4.2 规格

产品规格应符合设计规定，允许偏差±5mm。

注：产品主体外形长度的最长距离为产品规格。

4.3 外观质量

应符合表3的规定。

4.4 标识

——材质名称、标注与产品所用材料相符；

——按 3.1 分类规定，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），允许标注“真皮”；

- 移膜皮革、剖层皮革材质应明确标注“移膜”、“剖层”字样；
 ——使用多种成分复合制成的材料，其中皮革基体厚度不大于总厚度的60%，不能标注“皮革”。

表3 外观质量

序号	检验项目		要 求	
			优等品	合格品
1	整体外观		形体饱满，弧线自然，粘贴平服角对称，端正、整洁干净	形体饱满，弧线自然，粘贴平服角对称，基本端正、整洁干净
2	面料	皮革、再生革	厚薄均匀，无裂面、裂浆、脱色现象。表面平服，前后大面无伤残，不允许有明显印道、折痕	厚薄均匀，无裂面、裂浆、脱色现象。表面平服，前、后大面无伤残，后大面、底部上允许有粗糙斑两处，面积不大于9mm ² ，允许有不明显印道、折痕两处
		人造革、合成革	无印道、凹凸、疙瘩	无明显印道、凹凸、疙瘩
		织物	无断经、断纬，无跳丝、跳线、印道、污点、瑕点	主要部位无断经、断纬，无跳丝、跳线、明显印道、污点、瑕点，次要部位允许有轻微缺陷2处
3	里料		平服周正，整洁干净，无裂面、断经、断纬、跳纱、裂匹、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、色泽与各部位相适应	
5	缝合线迹		上下线吻合、线迹平直。针距一致。背提包表面不允许空针、漏针、跳针。不允许有线迹歪斜	上下线吻合、线迹平直。针距一致。背提包前大面、前盖不允许空针、漏针、跳针。不允许有超过15mm长的线迹歪斜。单只产品上空针、漏针、跳针各不得超过一处，空针、漏针、跳针各不得超过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，不允许有针孔、起泡、起皮、脱落和明显划伤	光亮无锈残，无漏镀、无毛刺，不允许有起皮、脱落现象
8	配件安装		平服、牢固	
9	标样 ^a		产品附带的标样与背提包主体材质完全一致	
^a 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。				

4.5 物理机械性能

4.5.1 规定负重

应符合表4的规定。

4.5.2 振荡冲击性能

在规定负重条件下进行振荡冲击试验，分别检验背带、提把、侧提带，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。测试后包体无开裂；各部件不变形，无断裂、损坏，不开线；各类连接作用的带袷类不允许发生30%以上的变形；固定件、连接件不松动；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。

注：双背带、双提把指在产品相应对称部位具有的共同部件。

4.5.3 其他物理机械性能

应符合表5的规定。

表4 规定负重

规格/mm	规定负重/kg	
	优等品	合格品
<180	2	1
180~300 (不含300)	5	3
300~400 (不含400)	7	5
400~500 (不含500)	9	7
≥ 500	12	10

注：规定负重不包括包体自重。

表5 其他物理机械性能

序号	检验项目	要 求	
		优等品	合格品
1	缝合强度	面料之间的缝合强度在60mm×60mm有效面积上不低于196N	
2	配件	包锁、插接件、磁扣件等能正常开关，无异常	
3	拉链耐用度	300次无掉牙、无错牙、无损坏	200次无掉牙、无错牙、无损坏
4	摩擦色牢度 (沾色)	皮革、再生革 人造革、合成革 织物	干擦：≥ 4级，湿擦：≥ 3级
5	五金配件耐腐蚀性	表面无腐蚀	表面腐蚀面积不大于1mm ²

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—2003、GB 21550—2008、GB/T 2912.1—1998、GB/T 17592—2006等标准进行检验。

5.2 规格

采用分度值为1mm的钢板尺或专用尺测量，以包体自然状态外轮廓最长点为准进行测量。

注：当相关方对规格及允许偏差有异议时，按设计规定检验规格及允许偏差。

5.3 外观质量、标识

在自然光线下，用目测、感官并结合量尺检验。

5.4 物理机械性能

5.4.1 振荡冲击性能

试验前，用分度值为1mm的钢直尺测量起连接作用的袷类部件长度（未固定部分长度），按表4规定负重，将负重物均匀地摆放在包内，并将背带调节到最大长度，按QB/T 2922规定分别对背带、提把、侧提带进行试验，试验后在2min内测量起连接作用的袷类部件的长度，计算其变形量。

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弹簧钩上。

5.4.2 缝合强度

截取背提包主要部位的缝合面料两份，有效面积为60mm×60mm（缝合线长度60mm，缝合线两侧面料宽度各60mm），上下夹具夹量宽50mm，深（30±2）mm，用拉力机测试，拉伸速度（100±10）mm/min，至拉断（线或面料）为止，结果取最低值。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。

5.4.3 配件

在振荡冲击性能试验后用手工检验，开、关记作一次，分别测试200次。

5.4.3.1 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200次。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。

5.4.3.2 钥匙锁、电子编码锁使用非专用钥匙开启测试10次，机械密码锁选用任意10组不同的乱码开启测试。

5.4.3.3 插接件、磁扣件手动开、合记作一次，分别测试200次。

5.4.4 拉链耐用度

选取拉链长度20cm，以20次/min的速度进行测试，开、合记作一次。拉链长度不足20cm，在拉链最大长度范围内进行测试。

5.4.5 摩擦色牢度

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，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。

皮革、人造革、合成革、再生革类材料按QB/T 2537进行检验，测试头质量1000g，干擦50次，湿擦10次；织物类材料按GB/T 3920—1997规定，取一组试样进行检验。

5.4.6 五金配件耐腐蚀性

按QB/T 3826—1999进行检验，镀铬件测试12h，镀镍件、镀锌件测试6h。

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

每批产品出厂前必须对产品逐件进行外观检验，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只进行常规型式检验。

- a) 产品结构、工艺、材料有重大改变时；
- b) 产品停产半年以上恢复生产时；
- c) 国家质量监督机构提出进行型式检验时；
- d) 正常生产时，每半年至少进行一次型式检验。

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 单只判定规则

a) 优等品：有害物质限量、外观质量、标识、物理机械性能全部达到优等品要求，判该只产品为优等品；

b) 合格品：有害物质限量、标识、物理机械性能中如有一项不合格，即判该产品不合格。有害物质限量、标识、物理机械性能全部合格，外观质量中允许有不超过三项的轻微缺陷，则判该产品合格。如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

a) 优等品：三只被测样品全部达到优等品要求，则判该批产品为优等品；

b) 合格品：三只被检测样品全部达到合格品要求，则判该批产品合格。如有一只（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、标签、包装、运输、贮存

7.1 标志

7.1.1 经检验合格的产品应有以下标志：

生产单位（经销单位）名称、生产单位地址、商标、等级、产品合格证（或检验标识）、联系电话；必要时，应附产品使用（维护保养）说明。

7.1.2 必要时，产品外包装应包括产品名称、货号、颜色、数量、贮运（防护）标识等标志。

7.2 标签

产品标签应包括以下内容：产品名称、产品标准号、规格（型号）、货号、主体材质（面料、里料）、合格（检验）标识等。

7.3 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。

7.4 运输和贮存

- 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、消费争议。

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进行检验，织物类材料按GB/T 17592—2006进行检验。

A.4 合格判定

如该项检验不符合表1的规定，即判该产品不合格。

中 华 人 民 共 和 国
轻 工 行 业 标 准
背 提 包

QB/T 1333—2010

*

中国轻工业出版社出版发行

地址：北京东长安街6号

邮政编码：100740

发行电话：(010)65241695

网址：<http://www.chlip.com.cn>

Email：club@chlip.com.cn

轻工业标准化编辑出版委员会编辑

地址：北京西城区月坛北小街6号

邮政编码：100037

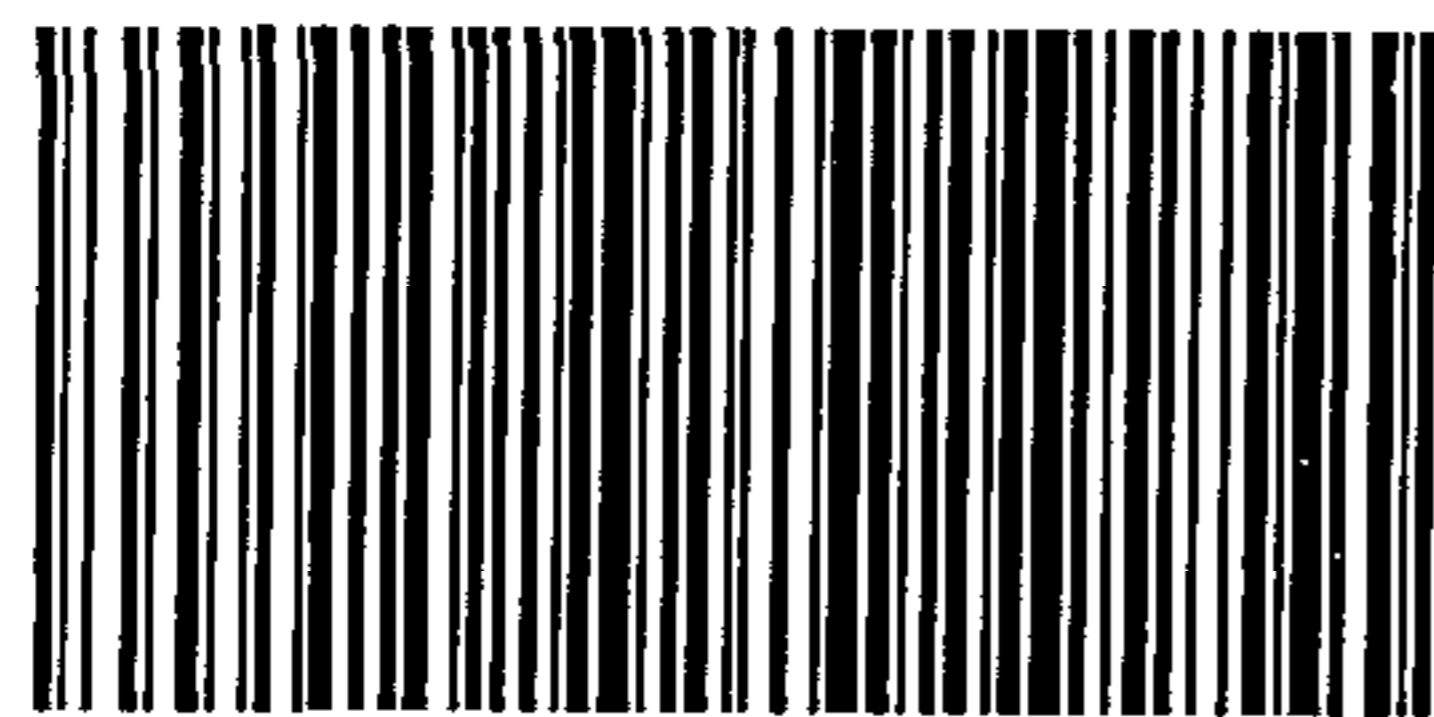
电话：(010)68049923

*

版权所有 侵权必究

书号：155019·3464

印数：1—200册



QB/T 1333-2010