

ICS 59.140.35

分类号: Y48

备案号: 14283-2004

**QB**

# 中华人民共和国轻工行业标准

**QB/T 1333—2004**

代替 QB/T 1333—1996

---

## 背 提 包

**Handbag and knapsack**

2004-08-15 发布

2005-01-01 实施

---

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

## 前 言

本标准是对 QB/T 1333—1996《背提包》的修订。

本标准与 QB/T 1333—1996 相比，主要变化如下：

- a) 增加织物面料背提包要求；
- b) 要求中增加“负重跌落”试验；背提包增加“色牢度”项目；改变“缝合强度”试验的取样方法；
- c) 取消拉链的拉合轻滑度试验要求，增加拉链耐用度试验；
- d) 增加五金配件的测试要求；
- e) 增加对标样的要求；
- f) 修改了产品合格判定原则，增加产品优等品的判定原则。

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。

本标准由中国皮革和制鞋工业研究院、广东苹果实业有限公司负责起草。

本标准主要起草人：赵立国、吴建洪、刘显奎、钟锡蒙。

本标准于 1991 年首次发布，1996 年第一次修订，本次为第二次修订。

本标准自实施之日起，代替原中国轻工总会发布的轻工行业标准 QB/T 1333—1996《背提包》。

# 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、检验规则和标志、标签、包装。  
本标准适用于各种材料制成的背提包，具有特殊用途的背提包可参照使用。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本，凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 3920—1997 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

QB/T 2002.1—1994 皮革五金配件 电镀层技术条件

QB/T 2002.2—1994 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

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

### 3.1

#### 真皮背提包

面层材料 90% 以上用头层皮革，允许有 10% 用其他材料制作的背提包。

### 3.2

#### 剖层革背提包

面层材料 50% 以上用剖层皮革制作的背提包。

### 3.3

#### 人造革、合成革背提包

面层材料 50% 以上用人造革、合成革制作的背提包。

### 3.4

#### 织物面料背提包

面层材料 50% 以上用织物面料制作的背提包。

### 3.5

#### 规格

产品主体外形长度的最长距离为产品规格。

### 3.6

#### 标样

为表明主体材质，产品附带的材质样块。

## 4 分类

### 4.1 按品种（面层材料）分类

a) 皮革背提包（包括真皮背提包、剖层革背提包）；

## QB/T 1333—2004

- b) 人造革、合成革背包包;
- c) 织物面料背包包;
- d) 其他材料背包包。

## 4.2 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。

## 5 要求

## 5.1 外观质量要求

应符合表1的规定,其中2、3、8项为主要指标,1、4、5、6、7项为次要指标。

表1 外观质量要求

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	面料要求	皮革面层材料	使用头层天然皮革,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,面积不大于9mm <sup>2</sup> 。允许有不明显印道、折痕两处。
		人造革、合成革面层材料	不得有印道、凹凸、疙瘩。	不得有明显印道、凹凸、疙瘩。
		织物面料	无断经、断纬,不得有跳丝、跳线、印道、污点、瑕点。	无断经、断纬,不得有跳丝、跳线、明显印道、污点。
3	缝合线		选用适合所用面料、里料质量的缝线,质单、色泽与各部位相适应。	
4	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。
5	拉 链		无错位、掉牙,缝合平直,边距一致,拉合平顺。	
6	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。
7	配件安装		平服、牢固。	
8	标 样		产品附带的标样与背提包主体材质完全一致。	

## 5.2 物理性能要求

## 5.2.1 负重

规定负重(不包括包体自重)应符合表2的规定。

表2 规定负重

序号	规格/mm	规定负重/kg
1	<300	3
2	300~400(不含400)	5
3	400~500	7
4	>500	10

## 5.2.2 其他物理性能

应符合表3的规定。

表3 其他物理性能要求

序号	检验项目	要求	
		优等品	合格品
1	负重	在试验条件下, 提把、背带、钩环不掉、不坏, 包体不开裂。各类起连接作用的带袷类不允许发生30%以上的变形。	
2	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。	
3	配件	装饰锁、插接件、磁扣件等能正常开关, 无异常。	
4	拉锁耐用度	200次, 无掉牙, 无错牙, 无损坏。	100次, 无掉牙, 无错牙, 无损坏。
5	摩擦色牢度	皮革	干擦: ≥4级; 湿擦: ≥3级
合成革、人造革			
织物料			
6	五金配件	符合QB/T 2002.1—1994中第5章、QB/T 2002.2—1994中第4章的规定。	

## 6 试验方法

## 6.1 规格

用钢板尺检验, 最小分度1mm。

## 6.2 外观

在自然光线下, 进行感官检验。

## 6.3 物理性能

## 6.3.1 负重

## 6.3.1.1 静止、跌落试验

测量背提包上起连接作用的袷的长度后, 背提包按规定负重的1.2倍负重, 悬空挂起(背带处于最长状态), 背提包底部离地面(地面表面为普通瓷砖)高度60cm, 呈静止端正状态, 使其受力均匀, 30min后垂直落下。检验背带、提把、钩环是否牢固, 在2min内测量起连接作用的袷类部件的长度, 与原袷长度相比, 其变形是否超过30%。

## QB/T 1333—2004

## 6.3.1.2 摆动试验

背提包按规定负重，分别试验背带、提把：悬空挂起，背带处于最长状态，或提把与摆动轴的距离为50cm~60cm，摆动20次(往、返记作1次)，摆动角度为 $60^{\circ}\pm 3^{\circ}$ ，摆动停止后检验背带、提把、钩环是否牢固。在2min内测量起连接作用的带袷类部件的长度，与原袷长度相比，其变形是否超过30%。

## 6.3.2 缝合强度

取背提包主要部位上缝合面料两块，面积分别为60mm×60mm，上下夹其夹量宽50mm，深 $(30\pm 2)$ mm，用拉力机测试，拉伸速度 $(100\pm 10)$ 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，可中止试验。

## 6.3.3 配件

密码锁类用手拨动字轮，其他品种锁用钥匙插入后，开、关记作一次，插接件、磁扣件手动开合记作一次，测试200次。

## 6.3.4 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。

## 6.3.5 摩擦色牢度

在背提包大面上直接下样试验：

- a) 皮革和人造革、合成革按QB/T 2537的规定进行检验，干擦50次，湿擦10次；
- b) 织物料按GB/T 3920—1997的规定进行检验。

## 6.3.6 五金配件

按QB/T 2002.1—1994、QB/T 2002.2—1994的规定进行检验。

## 7 检验规则

## 7.1 组批

以同一品种原料投产、按同一生产工艺生产的同一品种的产品组成一个检验批。

## 7.2 出厂检验

7.2.1 产品出厂前必须经过检验，经检验合格并附有合格证(或检验标识)方可出厂。

## 7.2.2 检验项目

外观质量、负重、配件、拉链。

## 7.2.2.1 外观质量

按6.2的规定逐件检验。

## 7.2.2.2 负重、配件、拉链

在外观检验合格的产品中随机抽取3件，按6.3.1、6.3.3、6.3.4的规定进行检验。

## 7.2.3 合格判定

## 7.2.3.1 单只判定

负重、配件、拉链、外观质量中的主要指标有一项不合格，即判该只产品不合格。外观质量中次要指标不合格项不超过两项，则判该只产品合格。

## 7.2.3.2 批量判定

三只产品全部合格，则判该批产品合格。

## 7.3 型式检验

7.3.1 有下列情况之一时，应进行型式检验。

- 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) 国家质量监督检验机构提出进行型式检验要求时；

d) 正常生产时，每半年至少进行一次型式检验。

### 7.3.2 抽样数量

从出厂检验合格的产品中随机抽取 3 只进行检验。

### 7.3.3 合格判定

#### 7.3.3.1 单只判定规则

- a) 优等品：外观质量和物理性能全部达到优等品要求，判该只产品为优等品；
- b) 合格品：外观质量中的主要指标、物理性能指标中有一项指标不合格，即判该只产品不合格。外观质量中次要指标不合格项不超过两项，则判该只产品合格。

#### 7.3.3.2 批量判定规则

- a) 优等品：三只产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。

## 8 标志、标签、包装

### 8.1 标志

#### 8.1.1 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。

#### 8.1.2 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。

### 8.2 标签

产品标签应包括以下内容：产品名称、产品标准编号、规格型号、货号、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。

---