



# 团 体 标 准

T/ZZB 2610—2022



2022 - 03 - 25 发布

2022 - 04 - 25 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 .....	1
5 技术要求 .....	2
6 试验方法 .....	3
7 检验规则 .....	5
8 标志、包装、运输和贮存 .....	5
9 质量承诺 .....	5



## 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管理。

本文件由浙江蓝箭万帮标准技术有限公司牵头组织制定。

本文件主要起草单位：浙江金路达皮具有限公司。

本文件参与起草单位（排名不分先后）：浙江贝朗皮具实业有限公司、嘉兴市摩登旅游用品股份有限公司。

本文件主要起草人：邵英雷、卢华东、黄星月、吕惠珍、许涛、安然、陈勇锦、徐可。

本文件评审专家组长：张丹云。

本文件由浙江蓝箭万帮标准技术有限公司负责解释。



# 皮革票夹

## 1 范围

本文件规定了皮革票夹的术语与定义、基本要求、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存和质量承诺。

本文件适用于以天然皮革或移膜皮革等为主要原料制成的票夹。

本文件不适用于绒面皮革制成的票夹。

## 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 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB 19340 鞋和箱包用胶粘剂
- GB/T 19941.2 皮革和毛皮 甲醛含量的测定 第2部分：分光光度法
- 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/T 22807 皮革和毛皮 化学试验 六价铬含量的测定：分光光度法
- GB/T 22808 皮革和毛皮 化学试验 五氯苯酚含量的测定
- GB/T 39452 皮革 物理和机械试验 涂层粘着牢度的测定
- QB/T 1586.1 箱包五金配件 箱锁
- QB/T 1619—2018 票夹
- 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 2711 皮革 物理和机械试验 撕裂力的测定：双边撕裂
- QB/T 2725 皮革 气味的测定
- 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 5085 箱包五金配件 磁力扣
- QB/T 5087 箱包用皮革

## 3 术语和定义

QB/T 1619—2018界定的术语和定义适用于本文件。

## 4 基本要求

#### 4.1 设计研发

- 4.1.1 应运用 2D/3D 设计软件进行造型、面料设计、色彩搭配设计、装饰元素等数字化设计。
- 4.1.2 应根据顾客需求和产品流行趋势进行设计。
- 4.1.3 应采用计算机软件输出设计样版。

#### 4.2 原材料

- 4.2.1 票夹用胶粘剂应符合 GB 19340 中的要求。
- 4.2.2 纺织品内衬材料应符合 GB 18401 的要求。
- 4.2.3 选用的票夹锁应符合 QB/T 1586.1 的规定，磁力扣应符合 QB/T 5085 的要求。
- 4.2.4 拉链应符合 QB/T 2171、QB/T 2172、QB/T 2173 等标准的要求。
- 4.2.5 五金配件应符合 QB/T 2002.1、QB/T 2002.2 的要求。
- 4.2.6 皮革应符合 QB/T 5087 的要求。

#### 4.3 工艺装备

- 4.3.1 配备电脑切带机、电脑同步车、打扣机、打磨机等生产设备。
- 4.3.2 应采用自动化生产设备进行缝纫和粘结。

#### 4.4 检验检测

- 4.4.1 应配备摩擦色牢度测试仪，拉力计等检测设备。
- 4.4.2 应具备对产品摩擦色牢度、撕裂力等项目开展检测的能力。

### 5 技术要求

#### 5.1 外观质量和缝制要求

外观质量和缝制要求应符合表1的规定。

表1 外观质量和缝制要求

项目	要求
整体外观	形体饱满，弧线自然、粘贴平服，角对称，整洁干净，商标端正，不残缺
面层材料皮革	厚薄均匀，无裂面、裂浆、脱色。表面平服、无折痕、刀伤等缺陷。不允许粗糙斑
里心、隔仓	装配平服整齐，不允许有伤残、粗糙斑
包边	平直整齐，宽窄一致。方角不翘角、露角。圆角圆正，桐花均匀
粘合质量	粘合牢固，不脱胶
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
线迹	上下线吻合，线迹顺直、均匀、针距基本一致，无漏针、跳针、无重针、浮线、双针眼，不应有超过15 mm长的线迹歪斜；折边部位无漏缝
针距	(6~14) 针/30 mm
缝线边距	1.5 mm~2.7 mm (装饰线除外)
拉链	缝合平直，边距一致，拉合滑顺，无错位、掉牙，不掉色
金属配件	光滑、无锈、无毛刺，五金配件光亮无锈残，镀层均匀，无漏镀，不应有明显针孔、起皮、脱落，无划痕，不允许有腐蚀点

表1 (续)

项目	要求
配件安装	安装平服、牢固、端正。
油边	光滑、平整、无裂开

## 5.2 物理性能

物理性能应符合表2的规定。

表2 物理性能

项目	要求
摩擦色牢度/级	干擦 $\geq$ 4
	湿擦 $\geq$ 3
配件质量	插接件、架子口 插接件、架子口等能正常开关, 无异常。
	磁力扣 磁力扣能正常开关, 无异常。
拉链耐用度	试验后无掉牙、错牙, 无损坏。
五金配件耐腐蚀性	不允许有腐蚀点
气味/级 $\leq$	3
撕裂力/N $\geq$	13
涂层黏着牢度/ (N/10 mm) $\geq$	2.5
耐磨性能	无明显损伤, 剥落。

## 5.3 安全性

### 5.3.1 纺织品内衬材料

纺织品内衬材料安全性应符合GB 18401的要求。

### 5.3.2 皮革材料

皮革材料有害物质限量应符合表3的规定。

表3 皮革材料有害物质限量

项目	限量值
可分解有害芳香胺染料/(mg/kg) $\leq$	30
游离甲醛含量/(mg/kg) $\leq$	20
六价铬/(mg/kg) $<$	3
五氯苯酚/(mg/kg) $\leq$	5

## 6 试验方法

### 6.1 外观质量和缝制要求

6.1.1 在自然光线下, 用感官并结合量尺检验。

6.1.2 用钢直尺(最小刻度 0.5mm), 在成品主要部位(厚薄部位、刺绣部位除外)取 50mm 测量针距。

## 6.2 物理性能

### 6.2.1 摩擦色牢度

按QB/T 1619—2018附录B的规定进行检验。

### 6.2.2 配件质量

按QB/T 1619—2018中6.4规定进行检验，测试次数1 000次。

### 6.2.3 拉链耐用度

按QB/T 1619—2018中6.5规定进行检验，测试次数2 000次。

### 6.2.4 五金配件耐腐蚀性

按QB/T 1619—2018中6.6规定进行检验。

### 6.2.5 气味

按QB/T 2725规定进行检验。

### 6.2.6 撕裂力

按QB/T 2711的规定进行检验。

### 6.2.7 涂层黏着牢度

按GB/T 39452规定进行检验。

### 6.2.8 耐磨性能

按QB/T 2726规定进行检验。负重250 g，转数250转。

## 6.3 安全性

### 6.3.1 纺织品内衬材料

按GB 18401的规定进行检验。

### 6.3.2 皮革材料

#### 6.3.2.1 可分解有害芳香胺染料

按GB/T 19942的规定进行检验。

#### 6.3.2.2 游离甲醛含量

按GB/T 19941.2的规定进行检验。

#### 6.3.2.3 六价铬

按GB/T 22807的规定进行检验。

#### 6.3.2.4 五氯苯酚

按GB/T 22808的规定进行检验。

## 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 出厂检验

7.2.1 产品以同一品种原料投产，按同一生产工艺生产的同一品种、同一规格的产品为一批。

7.2.2 出厂检验项目：表 1 外观质量和缝制要求。

7.2.3 每批产品出厂前应对产品逐件进行外观检验，经检验合格后方可出厂。

### 7.3 型式检验

7.3.1 在下列情况之一时，应进行型式检验，检验项目为本文件第 5 章全部内容：

- 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，每年至少进行一次型式检验。

7.3.2 型式检验样品从出厂检验合格品中随机抽取 3 件。

7.3.3 对所要求项目进行检验，经检验所有项目均合格，则判定该批产品为合格；若有一项或一项以上不合格，则判定该批产品不合格。

## 8 标志、包装、运输和贮存

### 8.1 标志

8.1.1 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；
- 应附产品使用（维护保养）说明；

8.1.2 标签应标注：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。

### 8.2 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。

### 8.3 运输、贮存

产品的运输和贮存需注意以下事项：

- 防止曝晒、雨雪淋湿；
- 保持通风干燥，不得重压，防蛀、防潮，避免高温环境；
- 远离化学物质、液体浸蚀；
- 避免尖锐物品的戳、划。

## 9 质量承诺

9.1 制造商承诺消费者七天无理由退换货。

9.2 自购买之日起 1 年内，如因制造质量不良而发生损坏或不能正常工作时，制造商应负责包修或免费更换。

9.3 如因用户操作不当或其他非质量问题导致产品无法正常使用，制造商应根据用户的需求协助解决问题。

9.4 产品质量有异议的，应在 24 小时内做出处理响应，并在 48 小时内为用户提供服务和解决方案。

