

ICS 59.140.30

分类号: Y48

T/WZB

无极制造团体标准

T/WZB 001-2023

牛皮家具用皮革

Leather For Cowhide Furniture

2022-12-12 发布

2023-04-25 实施

无极县企业家协会 发布

前 言

本标准按照 GB/T1.1—2020 给出的规则起草

本标准由无极县市场监管局提出并归口。

本标准由无极县企业家协会组织制定。

本标准主要起草单位:无极县企业家协会 无极县市场监督管理局

本标准参与起草单位:无极县富创皮革有限责任公司 无极县元一皮革制品有限公司 无极县新长兴皮革公司 河北恒锐皮革制品有限公司 石家庄嘉泰皮革制品制造有限公司 石家庄新望皮革有限责任 无极县隆发皮革有限公司 无极县景森皮革制品有限公司 石家庄市福瑞得皮革工业有限公司 无极县新禧皮革有限公司 无极县森桥皮革制品有限公司 石家庄新中天皮革制品有限公司

本标准主要起草人:刘立江 惠彬

本标准评审专家组长:银德海

本标准由无极县企业家协会负责解释。

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性应用文件	1
3 基本要求	1
4 技术要求	2
5 试验方法	3
6 检验规则	4
7 标志、包装、运输和贮存	4
8 质量承诺	4

国家标准

1 范围

本标准规定了牛皮家具用皮革的基本要求、技术要求、试验方法、检测规则、标志、包装、运输和贮存、质量承诺。

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/T4689.20 皮革涂层粘着牢度测定方法
- GB/T16799 家具用皮革
- GB/T19941 皮革和毛皮 化学试验 甲醛含量的测定
- GB/T19942 皮革和毛皮 化学试验 禁用偶氮染料的测定
- GB20400 皮革和皮毛 有害物质限量
- GB/T22807 皮革和毛皮 化学试验 六价铬含量的测定
- GB/T22886 皮革 色牢度试验 耐水色牢度
- GB/T22888 皮革 物理和机械试验 表面涂层低温脆裂的测定
- GB/T22889.20 皮革 物理和机械试验 表面涂层厚度的测定
- GB/T22930 皮革和毛皮 化学试验 重金属含量的测定
- GB/T26702 皮革和毛皮 化学试验 富马酸二甲酯含量的测定
- QB/T2464.23 皮革 颜色耐汗牢度测定方法
- QB/T2537 皮革 色牢度试验 往复式摩擦色牢度
- QB/T2714 皮革 物理和机械试验 耐折牢度的测定
- QB/T2724 皮革 化学试验 PH 的测定
- QB/T2725 皮革 气味的测定
- QB/T2726 皮革 物理和机械 耐磨性能的测定
- QB/T2727 皮革 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧
- QB/T2801 皮革 验收、标志、运输和贮存
- QB/T4198 皮革 物理和机械试验 撕裂力的测定:单边撕裂
- QB/T5249 皮革 化学试验 总有机物挥发量的测定

3 基本要求

3.1 设计研发

具备自主研发、设计新工艺和新产品及优化皮革制造生产工艺流程的能力。

3.2 原料

蓝湿皮的可利用面积需符合每张皮放 4 块 60cmX70cm 板的要求。其有害物质限量应符合 GB 20400 的要求。

3.3 工艺与设备

水场采用超载转鼓，涂饰采用辊涂机辊涂；喷浆有离子交换除尘。

3.4 检验检测

具备蓝湿皮 PH 值和收缩温度，成品感官要求、撕裂力、耐折牢度、涂层粘着牢度及摩擦色牢度等指标项目的检验检测能力。

4 技术要求

4.1 理化性能

理化性能应符合表 1 规定的要求。

表 1 理化性能指标

项 目		指 标
深涂厚度 (u m)		> 25
撕裂力/N		≥60
摩擦色牢度/ 级	干擦 (500 次)	≥4
	湿擦 (250 次)	≥3/4
	碱性汗擦(80 次)	≥3/4
耐折牢度 (50000 次)		无裂纹
耐水色牢度/级		≥3
耐光色牢度/级		≥5
收缩温度		≥80° C
耐磨性 (CS-10,500 g,500 r)		无明显损伤, 剥落
涂层粘着牢度/(N/10mm)		≥3
气味/级		≤3
PH		≥3.2
稀释差 (当 pH 值≤4.0 时, 检验稀释差)		≤0.7
冷裂 (-15° C,10000 次)		无裂纹
游离甲醛含量/(mg/kg)		≤75
禁用偶氮染料含量/(mg/kg)		≤30
六价铬 (mg/kg)		≤3
挥发性有机物 (voc) /(mg/kg)		≤150
可萃取的重金属/ (mg/kg)	铅 (Pb)	≤90
	镉 (Cd)	≤75
富马酸二甲酯/(mg/kg)		≤0.1

4.2 感官要求

4.2.1 全张革面厚薄基本均匀，无油腻感。

4.2.2 革身平整、柔软、丰满有弹性。

4.2.3 革身不裂面、无管皱、主要部位不得松面，涂饰均匀，不掉浆，不裂浆。

4.2.4 全张革可利用面积不低 85%。可利用面积内允许有 5%轻微缺陷。（轻微缺

陷指不影响产品的内在质量和使用，只略影响外观的缺陷，如轻微的色花、革面粗糙、色泽不均匀等。)

5 试验方法

5.1 理化性能

5.1.1 涂层厚度

按 GB/T 22889 的规定进行检验。

5.1.2 撕裂力

按 QB/T 4198 的规定进行检验。

5.1.3 摩擦色牢度

按 QB/T2537 的规定进行检验，测试头质量：1000g。

5.1.4 耐折牢度

按 QB/T 2714 的规定进行检验。

5.1.5 耐水渍色牢度

按 GB/T 22886 的规定进行检验。

5.1.6 耐光色牢度

按 QB/T 2727 中方法 3 的规定进行检验。

5.1.7 收缩温度

按 QB/T 2713 的规定进行检验。

5.1.8 耐磨性

按 QB/T 2726 的规定进行检验，取样 3 个，磨轮：CS10,500g，500r。3 个样品全部符合要求，即为合格。

5.1.9 涂层粘着牢度

按 GB/T4689.20 的规定进行检验。

5.1.10 气味

按 QB/T2725 的规定进行检验。

5.1.11 pH 和稀释差

按 QB/T2724 的规定进行检验。

5.1.12 冷裂

按 GB/T 22888 的规定进行检验。

5.1.13 游离甲醛含量

按 GB/T19941 的规定进行检验。

5.1.14 禁用偶氮染料含量

按 GB/T 19942 的规定进行检验。

5.1.15 六价铬

按 GB/T22807 的规定进行检验。

5.1.16 挥发性有机物(VOC)

按 QB/T5249 的规定进行检验。

5.1.17 可萃取的重金属

按 GB/T22930 的规定进行检验。

5.1.18 富马酸二甲酯

按 GB/T26702 的规定进行检验。

5.2 感官要求

在自然光线下，选择能看清的视距，以感官进行检验。

6 检验规则

6.1 组批

以同一批原料投产、按同一生产工艺生产出来的同一品种组成一个检验批。

6.2 出厂检验

6.2.1 产品出厂前应经过检验，经检验合格并附有合格证明方可出厂。

6.2.2 出厂检验项目为感官要求与理化性能的颜色摩擦牢度、撕裂力、涂层粘着牢度项目。

感官要求进行全检，颜色摩擦牢度、撕裂力、涂层粘着牢度在感官检验合格的产品中随机抽取 3 张进行检验。

6.2.3 所检项目合格判为合格，否则判为不合格。

6.3 型式检验

6.3.1 型式检验条件

有下列情况之一者，应进行型式检验：

- a 原料、工艺、化工材料有重大变动时；
- b 产品厂时间停产（十二个月）后恢复生产时；
- c 正常生产时，每年至少进行一次型式检验

6.3.2 抽样数量

在出厂检验合格的产品中随机抽取一张进行检验。

6.3.3 合格判定

所检项目合格判为合格，否则判为不合格。

7 标志、包装、运输和贮存

标志、包装、运输和贮存应符合 QB/T 2801 的规定。

8 质量承诺

8.1 及时响应

对于客户提出的产品质量异议，制造商应在 24 小时内做出响应，帮助客户及时解决产品使用过程中遇到的问题。

8.2 可追溯

可根据产品的批次及型号，追溯产品的生产过程、原材料等。

8.3 质保期

产品提供不低于 3 年的质保期。质保期限内，如确认产品异常为制造商造成，无条件给用户调换或者退货。