

# T/CASME

## 中国中小商业企业协会团体标准

T/CASME XXXX—2023

### 多功能户外休闲包

Multifunctional outdoor leisure bag

(征求意见稿)

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

2023 - XX - XX 发布

2023 - XX - XX 实施

中国中小商业企业协会 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 结构 .....	1
5 基本要求 .....	3
6 技术要求 .....	4
7 试验方法 .....	5
8 检验规则 .....	6
9 标志、包装、运输和贮存 .....	6

## 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。

本文件由安徽登克尔旅游用品有限公司提出。

本文件由中国中小商业企业协会归口。

本文件起草单位：安徽登克尔旅游用品有限公司、×××、×××。

本文件主要起草人：×××、×××、×××。

# 多功能户外休闲包

## 1 范围

本文件规定了多功能户外休闲包的结构、基本要求、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存。

本文件适用于多功能户外休闲包的（以下简称“产品”）的生产、检验。

## 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。

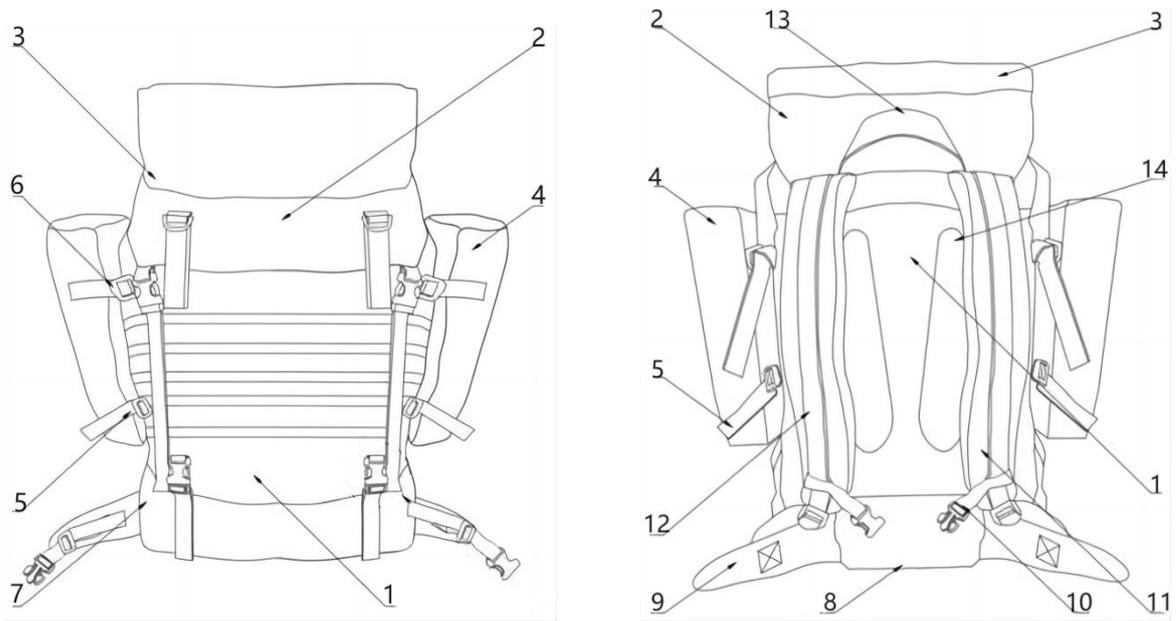
- GB/T 191 包装储运图示标志
- GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划
- GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离和水解的甲醛(水萃取法)
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定
- QB/T 1333—2018 背提包
- QB/T 2002.1 皮革五金配件 电镀层技术条件
- QB/T 2002.2 皮革五金配件 表面喷涂层技术条件
- QB/T 2171 金属拉链
- QB/T 2172 注塑拉链
- QB/T 2173 尼龙拉链
- QB/T 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 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 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

## 4 结构

4.1 产品整体结构如图1所示。



标引序号说明：

- |          |           |
|----------|-----------|
| 1——主袋；   | 2——袋盖；    |
| 3——袋盖上袋； | 4——侧袋；    |
| 5——侧部织带； | 6——四档扣；   |
| 7——袋底围；  | 8——贴托；    |
| 9——腰带；   | 10——胸部织带； |
| 11——肩带；  | 12——调节织带； |
| 13——拎绳；  | 14——背部靠垫。 |

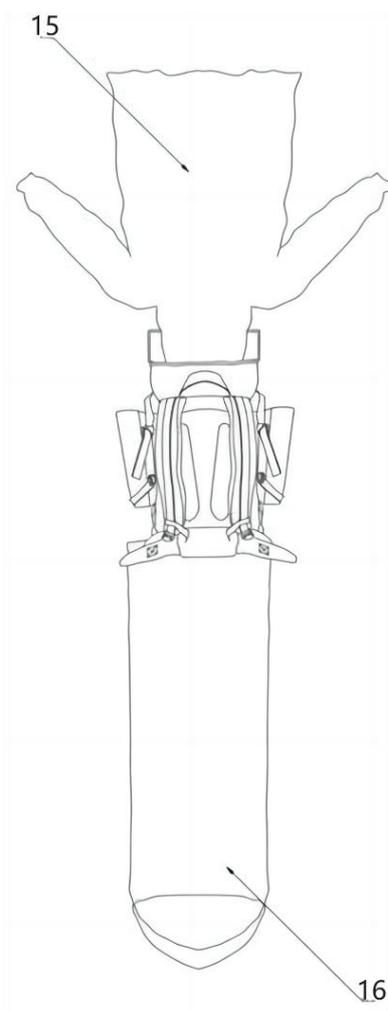
图 1 整体结构图

4.2 主袋用于收纳相关物品，通过袋盖和袋底围封闭主袋。

4.3 袋盖上袋内部可拆卸地设有雨衣，雨帽和袋盖上袋内部之间设有连接拉链，收纳状态下雨衣折叠收纳在袋盖上袋内部。若遇到突发雨雪天气时，通过双头拉链开启袋盖上袋，将雨衣从袋盖上袋内取出，不使用时将雨衣折叠后收纳至袋盖上袋内部。

4.4 主袋下方设有内袋，内袋内部可拆卸地设有睡袋，袋底围和主袋之间通过双头拉链连接，收纳状态下睡袋折叠收纳在内袋内部。到达休息地点需要休息时，使用者将袋底围开启，穿过主袋的下袋口从内袋中取出、展开睡袋并使用，使用完成后使用者将睡袋折叠后收纳至内袋内部。

4.5 雨衣、睡袋展开状态下的后视结构如图 2 所示。



标引序号说明：

15——雨衣；

16——睡袋。

## 5 基本要求

### 5.1 设计研发

5.1.1 应考虑人体功效学原理，采用计算机辅助工具对产品进行轻量化设计。

### 5.2 材料配件

5.2.1 产品选用的面料、拉链、五金配件等应符合相应技术标准的要求。

5.2.2 产品外面层宜采用防水透气、质硬耐磨、抗光防皱且弹性较好的材料。

5.2.3 产品里料宜采用耐磨性和防水性较好的材料。

5.2.4 拉链应符合 QB/T 2171、QB/T 2172、QB/T 2173 等有关标准的规定。

5.2.5 五金配件应符合 QB/T 2002.1、QB/T 2002.2 的规定。

### 5.3 检验检测

5.3.1 应配备出厂检验所需的设备、仪器。

5.3.2 宜具备振荡冲击、五金配件耐腐蚀性等项目的检测能力。

## 6 技术要求

### 6.1 外观

- 6.1.1 产品整体应形体饱满，弧线自然、角对称，基本端正、整洁干净。
- 6.1.2 外面层主要部位无断经、断纬，无跳丝、跳线，无肉眼可见的印道、污点，次要部位允许有轻微缺陷 2 处。
- 6.1.3 里料应平服周正，整洁干净，无裂面、断经、断纬、跳纱、疵裂、散边。
- 6.1.4 缝合线迹应上下线吻合，线迹平直，针距均匀。产品空针、漏针、跳针不应超过 2 处，不应有超过 15 mm 长的线迹歪斜。
- 6.1.5 拉链应缝合平直、边距一致，拉合顺滑，无错位、掉牙、染色、掉色。
- 6.1.6 五金配件应光亮无锈残、无漏镀、无毛刺，不应有起皮、脱落现象。
- 6.1.7 产品应颜色均匀，无褪色、落色现象，同批产品应无肉眼可见色差。
- 6.1.8 品牌标志应清晰、牢固，位置正确。

### 6.2 规格

产品规格应符合设计要求，允许偏差应为  $\pm 5$  mm，容积允许偏差应为  $\pm 5\%$ 。

### 6.3 有害物质限量

应符合表 1 的规定。

表 1 有害物质限量

项目	要求
可分解有害芳香胺染料/ (mg/kg)	不得检出
游离甲醛/ (mg/kg)	$\leq 300$
注：有害芳香胺清单见 GB 18401—2010 附录 C，限量值 $\leq 20$ mg/kg。	

### 6.4 物理机械性能

#### 6.4.1 振动冲击性

试验后，应符合下列规定：

- 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、开线，固定件、连接件不松动；
- 插接件能正常开关，无异常。

#### 6.4.2 扣件耐用性

试验后应能正常使用，无异常。

#### 6.4.3 拉链耐用度

试验后应无掉牙、无错牙、无损坏。

#### 6.4.4 缝合强度

在 100 mm× 30 mm 的有效面积上不低于 240 N。

#### 6.4.5 塑料插扣耐用性

试验后应能正常使用，无异常。

#### 6.4.6 摩擦色牢度

沾色牢度应符合下列规定：

- a) 干擦  $\geq 3/4$ ;
- b) 湿擦  $\geq 2/3$ 。

#### 6.4.7 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  $1 \text{ mm}^2$ 。

#### 6.4.8 背带耐折性

试验后边油应无裂纹、无脱落，多层复合背带应无开裂、分层。

注：无涂饰单层织物背带不检验此项。

### 7 试验方法

#### 7.1 外观

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  $1 \text{ mm}$ 。

#### 7.2 规格

尺寸采用分度值为  $1 \text{ mm}$  的专用尺以包体自然状态外轮廓最长点为准进行测量。容积按 QB/T 5083 的规定进行。

#### 7.3 有害物质限量

可分解有害芳香胺染料按 GB/T 17592 的规定进行。游离甲醛按 GB/T 2912.1 的规定进行。

#### 7.4 物理机械性能

##### 7.4.1 震荡冲击性

按 QB/T 1333—2018 中 5.3.1.3 的规定进行。

##### 7.4.2 扣件耐用性

按 QB/T 5084 的规定进行，测试 1000 次。

##### 7.4.3 拉链耐用性

选取拉链长度  $20 \text{ m}$ ，以  $20 \text{ 次/min}$  的频率进行测试，开合记作 1 次，测试 200 次。拉链长度不足  $20 \text{ cm}$  的，在拉链最大长度范围内进行测试。

##### 7.4.4 缝合强度

裁取产品主要承重部位的缝合面料试样 1 份，有效面积为  $(100 \pm 2) \text{ mm} \times (30 \pm 1) \text{ mm}$ ，上下夹具夹量宽  $50 \text{ mm}$ ，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。

##### 7.4.5 塑料插扣耐用性

按 QB/T 5247 的规定进行，测试 1000 次。

##### 7.4.6 摩擦色牢度

按 GB/T 3920 的规定进行。

##### 7.4.7 五金配件耐腐蚀性

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

#### 7.4.8 背带耐折性

按 QB/T 5246 的规定进行，测试 500 次。

### 8 检验规则

#### 8.1 检验分类

产品检验分为出厂检验和型式检验。

#### 8.2 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。

#### 8.3 出厂检验

8.3.1 产品出厂应经生产厂检验部门逐批检验合格，方可出厂。

8.3.2 出厂检验项目包括外观、拉链、五金配件中的全部项目。

8.3.3 当批量小于 26 件时，应进行全数检验；当批量大于 26 件时，进行抽样检验，抽样按 GB/T 2828.1 计数抽样检验程序一次性抽样方案的规定进行，检验水平为 II，接收质量限(AQL)取 6.5。

8.3.4 抽样检验时，若样本中发现不合格数小于等于接收数(Ac)，则判定该批产品出厂检验合格，若样本中发现的不合格数大于等于拒收数(Re)，该判该批产品出厂检验不合格。

#### 8.4 型式检验

8.4.1 有下列情况之一应进行型式检验：

- a) 新产品试制鉴定时；
- b) 正式生产，如原料、工艺有较大改变可能影响到产品的质量时；
- c) 出厂检验的结果与上次型式检验有较大差异时；
- d) 产品停产 12 个月以上重新恢复生产时；
- e) 国家质量监督机构提出要求时。

8.4.2 型式检验包括第 6 章的全部项目。

8.4.3 型式检验应从出厂检验合格产品中随机抽取，抽取数量应满足检测要求。

8.4.4 当型式检验结果全部符合本文件要求时，判型式检验合格。若检验中出现任何一项不符合，允许加倍重新抽取样品进行复检，复检后，若全部符合本文件要求时，判型式检验合格，否则判型式检验不合格。

### 9 标志、包装、运输和贮存

#### 9.1 标志

9.1.1 产品标志应至少含有以下内容：

- a) 产品名称、货号；
- b) 产品责任单位名称及地址；
- c) 执行标准号；
- d) 产品合格标识。

9.1.2 包装箱上的包装储运图示标志按 GB/T 191 的规定选择使用。

9.1.3 标志应清晰、牢固，不应因运输条件和自然条件而褪色、变色、脱落。

## 9.2 包装

产品包装应保证产品不受损伤，应防尘、防震，便于运输和贮存。

## 9.3 运输和贮存

产品运输和贮存的过程中应保持通风干燥，避免高温、曝晒、雨淋，应远离化学物质和尖锐物品，避免腐蚀及划伤。

---