|  |  |
| --- | --- |
| ICS | 59.140.35 |
| CCS  |

|  |
| --- |
|  |

Y 48      |

团体标准

T/DGZY XXXX—XXXX

东莞优品 手提包

Excellent products of Dongguan--Handbag

XXXX-XX-XX发布

XXXX-XX-XX实施

东莞市质量强市促进会  发布

1. 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。

本文件由东莞市质量强市促进会提出并归口。

本文件起草单位：东莞市质量强市促进会、东莞市市场监督管理局、广东省东莞市质量技术监督标准与编码所。

本文件主要起草人：

本文件为首次发布。

东莞优品 手提包

* 1. 范围

本文件规定了东莞优品手提包的术语和定义、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于达到东莞优品评价要求的、日常生活用的手提包。

* 1. 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 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

GB 20400—2006 皮革和毛皮 有害物质限量

GB 21550 聚氯乙烯人造革有害物质限量

GB/T 40920 皮革 色牢度试验 往复式摩擦色牢度

GB/T 22889 皮革 物理和机械试验 表面涂层厚度的测定

HG/T 5863—2021绿色设计产品评价技术规范 鞋和箱包用胶粘剂

QB/T 1333—2018 背提包

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 2171 金属拉链

QB/T 2172 注塑拉链

QB/T 2173 尼龙拉链

QB/T 2790 染色毛皮耐磨擦色牢度测试方法

QB/T 2922 箱包 振荡冲击试验方法

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/T5085 箱包五金配件 磁力扣

QB/T 5243—2018 手包

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

DB4419/T 31 东莞优品评价规范

* 1. 术语和定义

DB4419/T 31界定的术语和定义适用于本文件。

* 1. 要求
		1. 原料和配件
			1. 有害物质限量

皮革、毛皮、再生革类材料有害物质限量应符合GB 20400—2006中A类和表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规定，纺织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HG/T 5863—2021表1的规定。

1. 单位为毫克每千克

| 项目 | 限量值 |
| --- | --- |
| 可分解有害芳香胺染料 ≤  | 30 |
| 游离甲醛 ≤ | 300 |
| 1. 被禁芳香胺名称见GB 20400—2006附录A。如果4-氨基联苯和（或）2-萘胺的含量超过30 kg/mg，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。
 |

* + - 1. 包锁

应符合QB/T 1586.1或有关产品标准的规定。

* + - 1. 磁力扣

应符合QB/T5085的规定。

* + - 1. 拉链

应符合QB/T 2171、QB/T 2172、QB/T 2173等标准的规定。

* + - 1. 五金配件

应符合QB/T 2002.1、QB/T 2002.2的规定。

* + 1. 外观质量

应符合QB/T 1333—2018中表3的规定。

* + 1. 物理机械性能

应符合表2的规定。

| 序号 | 评定项目 | 要求 |
| --- | --- | --- |
| 1 | 振荡冲击性能 | 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，不开线；固定件、连接件不松动；插接件、磁扣件等能正常开关，无异常；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 |
| 2 | 包锁耐用性能a | 试验后能正常使用，无异常 |
| 3 | 扣件耐用性能 | 试验后能正常使用，无异常 |
| 4 | 拉链耐用性能 | 试验后无掉牙、无错牙、无损坏 |
| 5 | 缝合强度 | 在100 mm×30 mm有效面积上不低于500 N（简易收叠式包不低于250 N） |
| 6 | 塑料插扣耐用性能 | 试验后能正常使用，无异常 |
| 7 | 摩擦色牢度（沾色）b/级 | 表面涂层厚度不大于20μm的皮革c | 绒面革：干擦≥3，湿擦≥2其他：干擦≥3，湿擦≥2/3 |
| 毛皮 |
| 绒面革 |
| 表面涂层厚度大于20μm的皮革 | 干擦≥3/4，湿擦≥3 |
| 人造革/合成革、再生革 |
| 纺织材料、无涂层超细纤维材料 | 牛仔布：干擦≥3，湿擦不检其他：干擦≥3/4，湿擦≥2/3 |
| 8 | 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 mm2 |
| 9 | 提把（拎带）、背带耐折性能d | 试验后边油无裂纹、无脱落；多层复合提把（拎带）、背带无开裂、分层 |
| 1. 装饰锁不检验此项。
2. 不适用于特殊风格材料。
3. 常见表面涂层厚度不大于20 μm的皮革品种有水染革、苯胺革、半苯胺革。
4. 无涂饰单层织物的提把（拎带）、背带不检验此项。
 |

* + 1. 包中包

如果产品附带的包袋具有完全独立的结构、部件（具有提把和/或背带）、功能，且能作为手提包单独使用的，应单独检验并符合第4章的规定，否则只需符合4.1.1要求。

* 1. 试验方法
		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 21550、HG/T 5863—2021、GB/T 2912.1、GB/T 17592等标准进行检验。

* + 1. 外观质量

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 mm。

* + 1. 物理机械性能
			1. 振荡冲击性能
				1. 容积的测定

按QB/T 5083进行检验。

* + - * 1. 规定负重

应符合表3的规定。

| 容积/L | 规定负重/kg |
| --- | --- |
| 单提把（拎带）、单背带 | 双提把（拎带）、双背带 |
| ≤2 | 不检 | 0.5 |
| ＜2～4 | 0.5 | 1 |
| ＜4～8 | 1 | 2 |
| ＜8～12 | 2 | 3 |
| ＜12～16 | 3 | 4 |
| ＜16～20 | 4 | 5 |
| ＞20 | 5 | 6 |
| 1. 规定负重不包括包体自重。
 |

* + - * 1. 振荡冲击性能

按表3规定负重，将负重物均匀地摆放在包内，按QB/T 2922的规定依次对提把（拎带）、背带进行试验，振荡冲击次数为：单提把（拎带）、单背带各500次；双提把（拎带）、双背带各800次。

总长度小于120 mm的提把（拎带）不检验振荡冲击性能；简易收叠式包不检验振荡冲击性能。

按下述规定进行试验：

1. 测试时，应将提把（拎带）、背带调节到最大长度；
2. 测试双提把（拎带）、双背带时，应将两条提把（拎带）或两条背带同时固定在箱包振荡冲击试验机的专用夹具上；
3. 手提包上附有可替换部件时，选取长度最长的部件进行测试；
4. 手提包有可变换使用方式的部件[例如同一部件能作为单提把（拎带）、单背带或双提把（拎带）、双背带使用]，选择规定负重最大、振荡冲击次数最多的方式进行测试；
5. 如果手提包为包中包形式，附带的包袋具有完全独立的结构、部件(具有提把和/或背带)、功能，且能作为手提包单独使用时，应进行振荡冲击性能检验。
6. 双提把（拎带）、双背带指在产品相应对称部位具有的相同部件。
7. 提把（拎带）总长度是指提把(拎带)在包体外露、未固定部分轮的长度。
	* + 1. 包锁耐用性能

在振荡冲击性能试验后用手工检验，开、关记作1次，分别测试200次。按下述规定进行试验：

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；
2. 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；
3. 电子编码锁：使用电子钥匙开启和关闭锁具。

机械密码锁选用任意10组不同乱码开启测试钥匙锁；电子编码锁使用非专用钥匙开启测试10次。

* + - 1. 扣件耐用性能

按QB/T 5084进行检验，测试1000次。

* + - 1. 拉链耐用度

选取拉链长度20 cm，以20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20cm，在拉链最大长度范围内进行测试。

* + - 1. 缝合强度

裁取手提包主要承重部位的缝合面料试样1份，有效面积为(100±2) mm×(30±1) mm[缝合线长度(100±2)mm，缝合线两侧面料宽度各(30±1)mm]，上下夹具夹量宽50 mm，间距(20±1) mm，用拉力机测试，拉伸速度(100±10) 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。

产品标识明示手提包的主要承重部位为内层材料时，在内层取样进行检验。

1. 固定试样时尽量使试样缝合线方向的中心位置位于上下夹具边线中心。
	* + 1. 塑料插扣耐用性能

按QB/T 5247进行检验，测试1000次。

* + - 1. 摩擦色牢度

按下述规定进行试验：

1. 面层材料：在手提包大面、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（材质、颜色、风格均相同），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。
2. 里料：从包内主体材料取样，仅测试干擦。

皮革、再生革、人造革/合成革类面料按GB/T 40920进行检验，光面革测试头质量1000g，绒面革测试头500 g，干擦50次，湿擦10次；毛皮面料按QB/T 2790进行检验；织物、无涂层超细纤维材料按GB/T 3920规定，取1组试样进行检验，其中无涂层超细纤维材料使用长方形摩擦头。

需测量表面涂层厚度的样品，按GB/T 22889进行测定。

* + - 1. 五金配件耐腐蚀性

按QB/T 3826进行检验（不含铆合件、金属链牙），拉链头只检测拉片，测试时间为48 h。

* + - 1. 提把（拎带）、背带耐折性能

按QB/T 5246进行检验，测试500次。

* 1. 检验规则
		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。

* + 1. 出厂检验

每批产品出厂前应对产品逐件进行检验，经检验合格后方可出厂。

* + 1. 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4件进行型式检验：

1. 产品结构、工艺、材料有重大改变时；
2. 产品停产半年以上恢复生产时；
3. 国家质量监督机构提出进行型式检验时；
4. 正常生产时，每年至少进行1次型式检验。
	* 1. 合格判定
			1. 单件判定规则

有害物质限量、物理机械性能中若有1项不合格，即判该产品不合格。有害物质限量、物理机械性能全部合格，外观质量中有不超过3项的轻微缺陷，则判该产品合格。若产品出现影响产品使用功能的缺陷，即判该产品不合格。

* + - 1. 批量判定规则

4件被检测样品全部达到合格品要求，则判该批产品合格。若有1件（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。

* 1. 标志、包装、运输和贮存

产品的标志、包装、运输和贮存应符合QB/T 1333—2018中第7章或QB/T 5243—2018中第8章的规定。

标签应符合东莞优品标志使用的有关规定。

宜通过数字标签对展示信息进行拓展，内容可包括产品追溯、东莞优品证明材料等。

