

ICS 59.080.99

W 43

团体标准

T/CNTAC 31—2019

丝绸包

Silk bags

2019-01-23 发布

2019-01-23 实施



CNTAC

中国纺织工业联合会 发布

前 言

本标准按照GB/T 1.1-2009给出的规则起草。

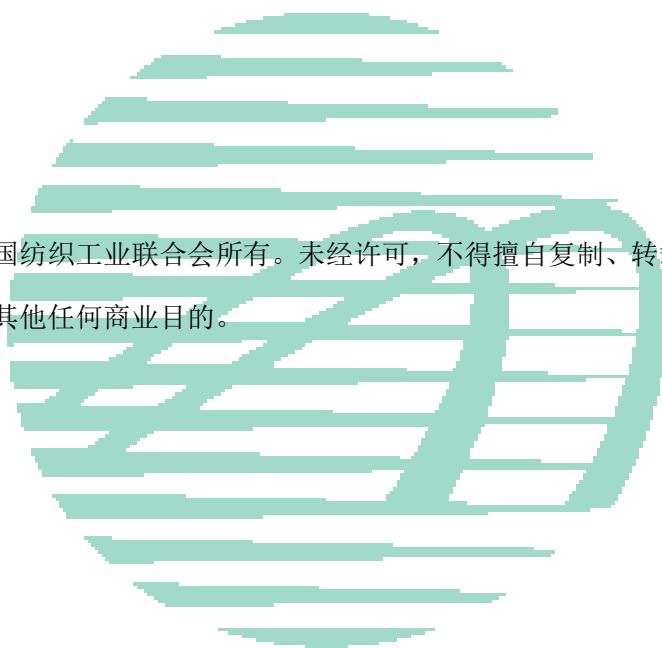
本标准由中国纺织工业联合会科技发展部、中国丝绸协会共同提出。

本标准由中国纺织工业联合会标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：浙江凯喜雅国际股份有限公司、吴江市鼎盛丝绸有限公司、浙江丝绸科技有限公司。

本标准主要起草人：张彦哲、陈新琪、吴建华、卞幸儿、汤知源、包巧梅、马维红、姜艳斐、王雨。

本标准版权归中国纺织工业联合会所有。未经许可，不得擅自复制、转载、抄袭、改编、汇编、翻译或将本标准用于其他任何商业目的。



丝绸包

1 范围

本标准规定了丝绸包的术语和定义、要求、试验方法、检验规则、包装、运输、贮存和标志。

本标准适用于以蚕丝纯织或蚕丝与其他纤维交织的丝织物（蚕丝含量不少于 30%）为面层材质，或与皮革拼接制成的包（丝织物表面覆盖面积不低于 30%）。

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/T 2828.1-2012 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 2910（所有部分）纺织品 定量化学分析

GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 4841.3 染料染色标准深度色卡 2/1、1/3、1/6、1/12、1/25

GB/T 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装

GB/T 8427-2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧

GB 18401-2010 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 20400-2006 皮革和毛皮有害物质限量

GB 28480 饰品 有害元素限量的规定

GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识

FZ/T 01026 纺织品 定量化学分析 多组分纤维混合物

FZ/T 01057（所有部分）纺织纤维鉴别试验方法

FZ/T 01101 纺织品 纤维含量的测定 物理法

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 2537 皮革色牢度试验往复式摩擦色牢度
- 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)
- 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 5085 箱包五金配件 磁力扣

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

丝绸包 silk bags

蚕丝纯织或蚕丝与其他纤维交织的丝织物（蚕丝含量不少于 30%）为面层材质，或与皮革拼接制成的包（丝织物表面覆盖面积不低于 30%）。

4 要求

4.1 分类与分等

4.1.1 分类

丝绸包按款式（结构）分类：

- a) 带有各种背带的丝绸背包；
- b) 带有各种提把的丝绸拎包；
- c) 带有可拆卸背带或提把的丝绸背提两用包；
- d) 带有可拆卸背带或提把的丝绸手包；
- e) 无背带和提把的简易收叠式丝绸包，票夹等。

4.1.2 分等

丝绸包的质量等级为合格品。

4.2 安全性能

4.2.1 丝绸包纺织材料的基本安全性能应符合GB 18401-2010中C类的规定。

4.2.2 丝绸包皮革材料有害物质限量值应符合GB 20400-2006中C类的规定。

4.2.3 丝绸包用胶粘剂有害物质限量值应符合GB 19340的规定。

4.2.4 丝绸包饰品有害物质限量值应符合GB 28480的规定。

4.3 内在质量

内在质量应符合表1的规定。

表1 内在质量

序号	检验项目		要 求
1	纤维含量允差		应符合GB/T 29862的要求
2	振荡冲击性能		在规定负重条件下进行震荡冲击试验，分别检验背带、提把、侧提带，测试后包体无开裂；各部件不变形，无断裂、损坏，不开线，各类连接作用的带绊类不允许发生30%以上的变形；固定件、连接件不松动
3	缝合强度		在100mm×30mm有效面积上不低于240N，其中：丝绸手包和简易收叠式丝绸包，票夹不低于120N
4	插接件和磁扣件耐用性能		插接件、磁扣件、包锁等能正常开关，无异常
5	拉链耐用度		200次试验后无掉牙、无错牙、无损坏
6	色牢度 °/级	蚕丝织物	耐干摩擦： ≥ 3 ；耐湿摩擦： ≥ 2 （深色 ^a ），2-3（浅色 ^b ）；耐光： ≥ 3 （深色 ^a ），2（浅色 ^b ）
		其他纺织材料	耐干摩擦 $\geq 3-4$ ；耐湿摩擦 ≥ 3
		皮革	耐干摩擦 ≥ 4 ；耐湿摩擦 ≥ 3
7	五金配件耐腐蚀性		腐蚀个数 ≤ 3 个，且单个腐蚀点面积 $\leq 1 \text{ mm}^2$
^a 按GB/T 4841.3规定，颜色大于或等于1/12染料染色标准深度色卡为深色。 ^b 按GB/T 4841.3规定，颜色小于1/12染料染色标准深度色卡为浅色。 ^c 里料仅考核耐干摩擦色牢度。			

4.4 外观质量

外观质量应符合表2的规定。

表2 外观质量

序号	检验项目		要 求
1	整体外观		形体饱满，弧线自然，粘贴服角对称，基本端正，整洁干净
2	面层材料	蚕丝织物	允许2cm及以内经、纬向线状疵点 ^a ，允许1cm及以内轻微条、块状疵点 ^b ，不允许有档子、破损 ^c 、污渍和色渍等疵点
		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，后大面、底部上允许有面积不大于9mm ² 粗糙斑，允许有不明显印道、抓痕
3	里料		平服周正，整洁干净，无裂面、断经、断纬、跳纱、疵裂、散边等
4	缝合线		选用适合所用面料、里料质量的缝线，质量、色泽与各部位相适应
5	缝合线迹		上下线吻合、线迹平直，针距均匀。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。单个产品的其它部位空针、漏针、跳针不得超过2针
6	拉链		缝合平直，边距一致，拉合滑顺，无错位，掉牙，不掉色

序号	检验项目	要 求
7	配件	光亮无锈残，无漏镀、无毛刺，不允许有起皮、脱落现象
8	配件安装	平服、牢固
^a 不粗于 2 根丝粗的为线状疵点。 ^b 条、块状疵点按其疵点最长处量计。 ^c 经、纬纱共断二根及以上的为破损疵点。		

4.5 配件质量

4.5.1 包锁

按 QB/T 1586.1 执行。

4.5.2 磁力扣

按 QB/T 5085 执行。

4.5.3 拉链

按 QB/T 2171、QB/T 2172、QB/T 2173 执行。

4.5.4 五金配件

按 QB/T 2002.1、QB/T 2002.2 执行。

5 试验方法

5.1 内在质量检验

5.1.1 纤维含量

纤维含量按 GB/T 2910（所有部分）、FZ/T 01057（所有部分）、FZ/T 01101、FZ/T 01026 规定执行。

5.1.2 振荡冲击性能

5.1.2.1 将负重物均匀地摆放在包内，按 QB/T 2922 的规定依次对背带、提把、侧提带进行试验，振荡冲击次数双背带、双提把各 400 次，单背带、单提把各 250 次，侧提带 150 次。测试方法如下：

a) 测试背带时，应将背带调节到最大长度；

b) 测试双背带、双提把时，应将两条背带或两个提把同时固定在箱包振荡冲击试验机的专用夹具上；

c) 丝绸包有可变换使用方式的部件（例如同一部件可作为单背带和双背带或双提把使用），选择规定负重最大、振荡冲击次数最多的方式进行测试；

d) 如果丝绸包为包中包形式，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，且能够作为丝绸包单独使用时，应进行振荡冲击性能检验。

注1：双背带、双提把指在产品相应对称部位具有的部件。

注2：提把（拎带）总长度是指提把（拎带）在包体外露、未固定部分轮廓的长度。

5.1.2.2 下列款式的丝绸包不进行振荡冲击性能检验，具体款式如下：

- a) 总长度小于120mm的提把（拎带）的丝绸包；
- b) 可拆卸的背带或提把的丝绸包；
- c) 简易收叠式丝绸包；
- d) 丝绸包的双背带、单提把的缝合部位有重合时，单提把不进行振荡冲击性能检验。

5.1.2.3 容积按QB/T 5083规定执行。

5.1.2.4 负重

振荡冲击性能试验时，丝绸包负重应符合表3的规定。

表3 规定负重

容积/L	规定负重/kg	
	提把、单背带、侧提带	双背带
≤2	不检	0.5
2~4	0.5	1.0
4~8	1.0	1.5
8~12	1.5	2.0
12~16	2.0	2.5
≥16	2.5	3.0

注：规定负重不包括包体自重。

5.1.3 缝合强度

裁取丝绸包主要承重部位的缝合面料试样1份，有效面积为 $(100 \pm 2) \text{ mm} \times (30 \pm 1) \text{ mm}$ ，缝合线长度 $(100 \pm 2) \text{ mm}$ ，缝合线两侧面料宽度各 $(30 \pm 1) \text{ mm}$ 。上下夹具夹量宽50 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。产品标识明示丝绸包的主要承重部位为内层材料时，在内层取样进行试验。

注：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。

5.1.4 插接件和磁扣件耐用性能

在振荡冲击性能试验后用手工检验，插接件、磁扣件手动开、合记作一次，分别测试200次。

5.1.5 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，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。

5.1.6 色牢度试验

5.1.6.1 取样

面层材料应在丝绸包大面、包盖上分别取样，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；前大面、后大面、包盖为不同材料时，分别取样；前大面、包盖为相同材料时，从前大面或包盖取样。

里料应从包内主体材料取样。

5.1.6.2 耐摩擦色牢度

织物类材料按GB/T 3920执行，皮革类材料按QB/T 2537执行，光面革测试头质量1000g，绒面革测试头500g，干摩擦50次，湿摩擦10次。

5.1.6.3 耐光色牢度

织物类材料按GB/T 8427-2008方法3执行。

5.1.7 五金配件耐腐蚀性

按QB/T 3826执行，镀铬件测试时间12h，镀镍件、镀锌件测试时间6h。

5.2 外观质量检验

采用自然北光，照度不低于600 lx，检测人员的视线大致垂直于样品表面，距离约60 cm。

6 检验规则

6.1 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、同一颜色的产品组成的一个检验批。

6.2 出厂检验

每批产品出厂前必须对产品逐件进行外观检验，经检验合格后方可出厂。

6.3 型式检验

有下列情况之一者，应进行型式检验，型式检验的项目为本标准要求中的所有项目。主要情况如下：

- a) 产品结构、工艺、材料有重大改变时；
- b) 市场监管机构提出进行型式检验时；
- c) 正常生产时，每一年至少进行一次型式检验。

6.4 抽样方案

6.4.1 安全性能、内在质量、配件质量抽样方案：从样品批中抽取满足试验要求的样品数量。

6.4.2 外观质量抽样方案：按GB/T 2828.1-2012中一般检验水平II规定，采用放宽检验一次抽样方案。AQL为2.5的放宽检测一次抽样方案见表4。

表4 AQL为2.5的放宽检测一次抽样方案

批量 N	样本量字码	样本量 n	接收数 Ac	拒收数 Re
2~8	A	2	0	1
9~15	B	2	0	1
16~25	C	2	0	1
26~50	D	3	0	1
51~90	E	5	1	2
91~150	F	8	1	2
151~280	G	13	1	2
281~500	H	20	2	3
501~1200	J	32	3	4
1201~3200	K	50	5	6
3201~10000	L	80	6	7

6.4.3 检验样本从检验批中随机抽取。

6.5 外观质量缺陷划分规则

6.5.1 外观缺陷划分

单只产品不符合本标准所规定的要求，即构成缺陷。

按照产品不符合要求和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分为二类。

6.5.1.1 重缺陷

不严重影响产品的使用性能和外观，但较严重不符合本标准要求的缺陷，称为重缺陷。

6.5.1.2 轻缺陷

不符合本标准的要求，但对产品的使用性能和外观有较小影响的缺陷，称为轻缺陷。

6.5.1.3 外观质量缺陷判定依据

外观质量缺陷判定依据见表5。

表5 外观质量缺陷判定依据

序号	项目		轻缺陷	重缺陷
1	整体外观		—	形体明显不饱满、不端正，弧线不自然
2	面层材料	蚕丝织物	表面有轻度污渍、色渍；线状疵点超过本标准表2的规定	条、块状疵点超过本标准表2的规定；有明显档子、破损、污渍和色渍
3		皮革	—	有裂面、裂浆、脱色；有明显伤残、粗糙斑、印道和抓痕超过本标准表2的规定
4	里料		有轻度断经、断纬、跳纱	有裂面、绽裂、散边
5	缝合线		—	质量与各部位不适应
6	缝合线迹		单个产品的其它部位空针、漏针、跳针超过本标准表2规定1针以上	前大面、前盖出现空针、漏针、跳针；单个产品的其它部位空针、漏针、跳针超过本标准表2规定2针以上
7	拉链		—	有错位、掉牙、掉色
8	配件		—	有锈残、漏镀、毛刺
9	配件安装		—	不平服、不牢固
注1：以上各缺陷按序号逐项累计计算。				
注2：本表未涉及到的缺陷可根据缺陷划分规则，参照相似缺陷酌情判定。				

6.6 合格判定

6.6.1 单只判定规则

单只产品外观质量重缺陷=0，轻缺陷 ≤ 3 ，则判定该产品为合格品。

6.6.2 批量判定规则

6.6.2.1 安全性能、内在质量、配件质量符合本标准4.2、4.3、4.5的规定，则判定该批产品为合格品。

6.6.2.2 外观质量按表4 AQL为2.5的放宽检测一次抽样方案进行判定。

6.6.2.3 综合质量按检测样品的安全性能、内在质量、配件质量、外观质量的检测结果判定，如检测结果均达到合格品要求，则判定该批产品合格。

7 包装、标志、运输和贮存

7.1 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、变形。

7.2 标志

产品的标志应符合GB/T 5296.4的规定。

7.3 运输和贮存

7.3.1 防止曝晒、雨雪淋。

7.3.2 保持通风干燥，防潮，避免高温环境。

7.3.3 远离化学物质、液体侵蚀。

7.3.4 避免尖锐物品的戳、划。

CNTAC团体标准
中国纺织工业联合会标准化技术委员会
中国纺织工业科学技术发展中心
电话：010-85229381
邮箱：cnfzbz@126.com
网址：www.cnfzbz.org.cn