

ICS 59.140.35
分类号: Y 48
备案号: 63688-2018



中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 1619—2018

代替 QB/T 1619—2006

票 夹

Wallet

2018-05-08 发布

2018-09-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准是对QB/T 1619—2006《票夹》的修订。

本标准与QB/T 1619—2006相比，除编辑性修改外主要技术变化如下：

- 调整了“范围”，扩大了标准的适用范围；
- 增加了“原料和配件”的要求及试验方法；
- 调整了“外观质量和缝制要求”，删除了“优等品”要求；
- 调整和细化了“物理机械性能”要求，增加了“五金配件耐腐蚀性”要求；
- 调整了“标志”规定；
- 增加了“常见票夹和部位示意图”（附录A）；
- 增加了“旋转摩擦色牢度试验方法”（附录B）；
- 增加了“特殊型式检验”（附录C）。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国皮革工业标准化技术委员会（SAC/TC 252）负责归口。

本标准起草单位：浙江智尚实业有限公司广州分公司、广州市牛将军皮具有限公司、广州宝灵珂鞋业有限责任公司、国家皮革制品质量监督检验中心（广州）、中国皮革和制鞋工业研究院。

本标准主要起草人：邹素和、朱祥权、赵光迎、陈宗良、赵立国、张丽萍、钟月华、马群亮。

本标准自实施之日起，代替原轻工行业标准QB/T 1619—2006《票夹》，原轻工行业标准QB/T 1619—2006《票夹》废止。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- QB/T 1619—2006；
- QB/T 1619—1992。

票 夹

1 范围

本标准规定了票夹的术语和定义、产品分类、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于以皮革、毛皮、再生革、人造革/合成革、织物及其他材料制成的各种票夹。手机套可参照使用。

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 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡

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 17592 纺织品 禁用偶氮燃料的测定

GB 19340 鞋和箱包用胶粘剂

GB/T 19941 皮革和毛皮 化学试验 甲醛含量的测定

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 21550 聚氯乙烯人造革材料有害物质限量

GB/T 22889 皮革 物理和机械试验 表面涂层厚度的测定

GB/T 29865 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度 小面积法

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 2790 染色毛皮耐摩擦色牢度测试方法

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 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

里心 inside

票夹内部构件。

3.2

隔仓 pocket

里心的内部隔层。

3.3

裱花 pleat

圆角打皱的造型。

3.4

揷钮 snaps

起开合作用的配件。

3.5

架子口 frame

开口处镶嵌的金属口。

4 产品分类

4.1 按面层材料分为皮革、毛皮、再生革、人造革/合成革、织物及其他材料制成的票夹。

4.2 按品种分为架子夹、西装夹、钱袋、证件夹、钥匙包、名片夹等（常见票夹及部位示意图参见附录A）。

5 要求

5.1 原料和配件

按有关产品标准选用。

5.1.1 有害物质限量

皮革、毛皮、再生革、织物材料有害物质限量值应符合表1的规定，聚氯乙烯人造革有害物质限量值应符合GB 21550的规定，票夹用胶粘剂中有害物质限量值应符合表2的规定。

表1 皮革、毛皮、再生革、织物材料有害物质限量

单位为毫克每千克

项 目	限 量 值
游离甲醛 ≤	75
可分解有害芳香胺染料 ≤	30
注：被禁芳香胺名称见GB 20400附录A。如果4-氨基联苯和（或）2-萘胺的含量超过30 mg/kg，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。	

表2 票夹用胶粘剂有害物质限量

项 目	指 标	
	溶剂型	水基型
苯/（g/kg） ≤	5.0	—
甲苯+二甲苯/（g/kg） ≤	200	—
游离甲苯二异氰酸酯 ^a /（g/kg） ≤	10.0	—
正己烷/（g/kg） ≤	150.0	—
1,2-二氯乙烷/（g/kg） ≤	5.0	—
总卤代烃（含1,2-二氯乙烷、二氯甲烷、1,1,1-三氯乙烷、1,1,2-三氯乙烷）/（g/kg） ≤	50.0	—
总挥发性有机物/（g/L） ≤	750	100
^a 聚氨酯胶黏剂测试本项目。		

5.1.2 票夹锁

应符合QB/T 1586.1的规定。

5.1.3 磁力扣

应符合QB/T 5085的规定。

5.1.4 拉链

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

5.1.5 五金配件

应符合QB/T 2002.1、QB/T 2002.2的规定。

5.2 外观质量和缝制要求

应符合表3的规定。

表3 外观质量和缝制要求

序号	检验项目	要 求
1	整体外观	形体饱满，弧线自然，粘贴平服，角对称，整洁干净
2	面层材料	皮革、再生革 厚薄均匀，无裂面、裂浆、脱色现象。表面平服，前面无伤残，背面可有粗糙斑两处，面积不大于9 mm ² 。可有不明显印道、折痕2处
		毛皮 毛被基本平顺、灵活松散、洁净，无钩针，无明显掉毛、油毛、结毛。染色牢固，无浮色，无明显色花、色差（特殊效应除外）等缺陷
		人造革/合成革 无明显印道、凹凸、疙瘩
		织物 主要部位无断经、断纬，无跳丝、跳线、明显印道、污点、瑕点，次要部位可有轻微缺陷2处
		其他材料 无影响使用的缺陷
3	里心、隔仓	装配平服整齐，可有不明显的轻微伤残、粗糙斑
4	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
5	粘合质量	粘合牢固，不脱胶
6	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
7	线 迹	上下线吻合，线迹顺直、均匀，针距基本一致。前面不允许空针、漏针、跳针、浮线、双针眼，不应有超过15 mm长的线迹歪斜；单个产品上空针、漏针、跳针各不应超过1处，空针、漏针、跳针各不应超过2针；折边部位无漏缝
8	针 距	6 针/30 mm~14 针/30 mm
9	缝线边距	1.5 mm~3.0 mm（装饰线除外）
10	拉 链	缝合平直，边距一致；拉合滑顺，无错位、掉牙，不掉色
11	配 件	光滑、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，背面可有轻微划痕
12	配件安装	平服、牢固、端正

5.3 物理机械性能

应符合表4的规定。

表4 物理机械性能

序号	检验项目		要 求
1	摩擦色牢度 (沾色) ^a /级	表面涂层厚度不大于20 μm的皮革 ^b	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20 μm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
2	配件质量		插接件、磁扣件、架子口等能正常开关, 无异常
3	拉链耐用度		试验后不掉牙、错牙, 无损坏
4	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 mm ²
^a 不适用于特殊风格材料。			
^b 常见表面涂层厚度不大于20 μm的皮革种类有水染革、苯胺革、半苯胺革等。			

6 试验方法

6.1 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、GB/T 2912.1、GB/T 17592等标准进行检验。

6.2 外观质量和缝制要求

在自然光线下, 用感官并结合量尺检验。

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

6.3 摩擦色牢度

织物按GB/T 29865进行检验, 摩擦头直径为16 mm; 毛皮按QB/T 2790进行检验; 皮革、再生革、人造革/合成革按附录B规定进行检验。

需测定表面涂层厚度的样品, 按GB/T 22889进行测定。

6.4 配件质量

手工操作, 检验插接件、磁扣件、架子口等是否正常, 开、关记作1次, 分别测试200次。

6.5 拉链耐用度

选取拉链长度20 cm, 以(20±1)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 cm, 在拉链最大长度范围内进行测试。

6.6 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), 测试时间为16 h。拉链头只评价拉片部分。

7 检验规则

7.1 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1个检验批。

7.2 出厂检验

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 常规型式检验

有下列情况之一者, 应从出厂检验合格的产品中随机抽取3件进行常规型式检验:

- 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, 每半年至少进行1次型式检验。

7.4 特殊型式检验

按照附录C的规定。

7.5 合格判定

7.5.1 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, 外观质量和缝制要求中有不超过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。

7.5.2 批量判定规则

3件被测样品全部达到合格品要求, 则判该批产品为合格。若有1个(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。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

8.1.1 经检验合格的产品应有以下标志:

- 单位名称(生产单位或经销单位)、单位地址、联系电话;
- 必要时, 应附产品使用(维护保养)说明;
- 必要时, 产品外包装应包括产品名称、货号、数量、贮运(防护)标识等标志。

8.1.2 标签应符合下列规定:

- 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;
- 单一产品使用的某类面层材料超过产品使用面层材料总面积的20%, 应标注;
- 主体面层材料90%以上使用头层皮革(头层移膜皮革除外), 可标注“真皮”;
- 主体面层材料使用剖层皮革材质, 宜标注“剖层”字样;
- 皮革基体的涂层厚度或覆膜厚度大于皮革基体厚度, 不宜单独标注“皮革”, “可标为复合材料”;
- 进口产品应标注产地。

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 运输和贮存

应符合下列规定:

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

附 录 A
(资料性附录)
常见票夹及部位示意图

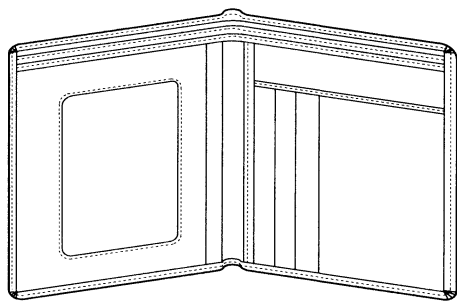


图1 票夹1

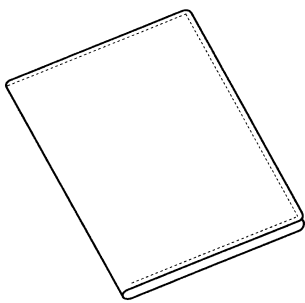


图2 票夹2

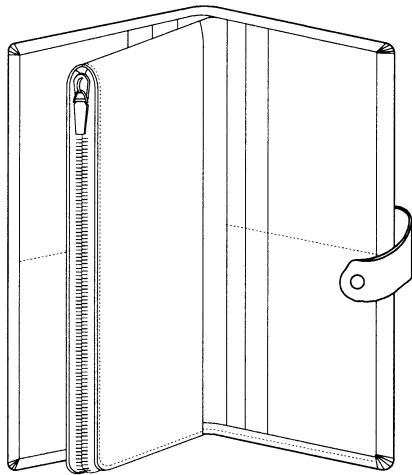


图3 票夹3

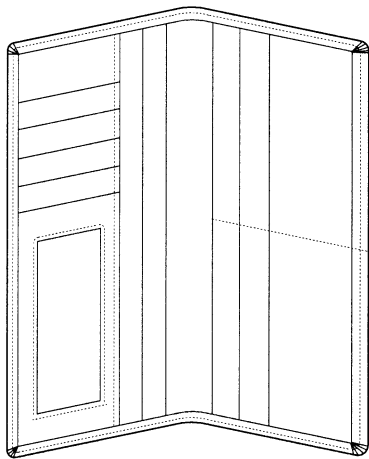
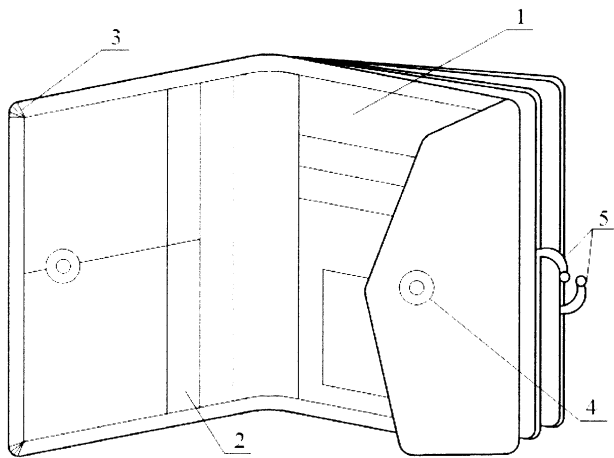


图4 票夹4



1—里心；2—隔仓；3—裱花；4—揷钮；5—架子口

图5 票夹部位示意图

附录 B
(规范性附录)
旋转摩擦色牢度试验方法

B.1 测试环境

试样测试前应放置在温度为 $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$ ，相对湿度为 $(65\pm 4)\%$ 的标准环境中调节至少24 h，测试也在此温湿度条件下进行。

B.2 测试仪器和材料**B.2.1 旋转式摩擦试验机**

应包括以下部件：

- 试验平台（最好为金属），能固定试样；
- 垂直旋转的轴，用于固定圆形毛毡，转速为 $(150\pm 5)\text{ r/min}$ ；
- 对旋转的圆形毛毡施加 $(24.5\pm 0.5)\text{ N}$ 或 $(7.1\pm 0.2)\text{ N}$ 的作用力；
- 计数器。

B.2.2 测试材料

圆形精梳毛毡，中间有孔，应满足以下要求：

- 外径 $(25\pm 1)\text{ mm}$ ，内径 $(3.0\pm 0.5)\text{ mm}$ ；
- 厚度，按表B.1的规定进行测定；
- 密度 $(190\pm 20)\text{ kg/m}^3$ 。

表 B.1 毛毡厚度测试方法

厚度/mm	向下压强/压脚尺寸	样 品
6.5 ± 0.5	$(49\pm 5)\text{ kPa}/(10\pm 1)\text{ mm}$	剪切毛毡垫或没有剪切的片材
5.0 ± 0.5	$(2.0\pm 0.2)\text{ kPa}/(19\pm 10)\text{ mm}$	剪切毛毡垫

B.3 试样准备

要求如下：

- 当样品能被平整地固定在试验平台上时，可直接用样品进行测试；
- 当样品无法平整地固定在试验平台上时，从样品面层材料上裁取 $30\text{ mm}\times 90\text{ mm}$ 的条状试样进行试验。

试验时应避免有缝线、穿孔、打眼的部位。

B.4 试验**B.4.1 干摩擦试验**

B.4.1.1 将试样固定在试验机平台上，加载负重块，使测试头压力为 $(24.5\pm 0.5)\text{ N}$ 。

B.4.1.2 将毛毡固定在试验机轴上。

B.4.1.3 放下旋转轴，使毛毡和试样接触，按照表B.2选择旋转次数，开动仪器。

B.4.1.4 试验完毕，升起旋转轴，取下试样和毛毡，用GB/T 251规定的灰色样卡评定毛毡的沾色级数。

B.4.2 湿摩擦试验

B.4.2.1 称取干毛毡的质量，将干毛毡放入三级水或去离子水中，缓慢加热至沸腾，保持沸腾60 s，将热水倒掉，更换新的水，使圆形毛毡冷却到室温，将毛毡从水中取出，放在4张吸水纸中间（上、下

各2张，测试面与滤纸水平接触），再在滤纸上放置（900±10）g的重物，时间约为1 min，通过轻轻挤压调整圆形毛毡的水分，并称重使湿毛毡的质量为（3.0±0.3）g，圆形毛毡在水中浸泡的时间不应超过24 h。

B. 4. 2. 2 将试样固定在试验机平台上，使测试头压力为（7.1±0.2）N。

B. 4. 2. 3 将湿毛毡固定在试验机轴上。

B. 4. 2. 4 放下旋转轴，使毛毡和试样接触，按照表B.2选择旋转次数，开动仪器。

B. 4. 2. 5 试验完毕，升起旋转轴，取下试样和毛毡，并在室温下晾干毛毡，用GB/T 251规定的灰色样卡评定毛毡的沾色级数。

表 B. 2 旋转摩擦色牢度测试次数

单位为次

面料种类	干摩擦	湿摩擦
光 面 革	100	20
绒 面 革	50	10

附 录 C
(规范性附录)
特殊型式检验

C.1 适用范围

国家监督抽查、仲裁检验。

C.2 要求

在常规型式检验的基础上，主体面层材料（皮革、毛皮、再生革、纺织材料）中游离甲醛、可分解有害芳香胺染料应符合表1的规定。

C.3 试验方法

C.3.1 取样

在产品的主要部位取样，不同材料分别取样，样品应具有代表性，并在报告中详细记录取样情况。

C.3.2 检验

C.3.2.1 游离甲醛

不同材料分别检验，皮革、毛皮、再生革类材料按GB/T 19941进行检验，纺织材料按QB/T 2912.1进行检验。

C.3.2.2 可分解有害芳香胺染料

不同材料分别检验，皮革、毛皮、再生革类材料按GB/T 19942进行检验，纺织材料按GB/T 17592进行检验。

C.4 合格判定

若有1项检验结果不符合表1的规定，即判该产品不合格。

中 华 人 民 共 和 国
轻 工 行 业 标 准
票 夹

QB/T 1619—2018

*

中国轻工业出版社出版发行

地址：北京东长安街6号

邮政编码：100740

发行电话：(010) 85119832/38

网址：<http://www.chlip.com.cn>

Email：club@chlip.com.cn

轻工业标准化编辑出版委员会编辑

地址：北京西城区月坛北小街6号院

邮政编码：100037

电话：(010) 68049923

*

版权所有 侵权必究

书号：155019·5142

印数：1—200册 定价：25.00元