

ICS. 59. 140. 35

分类号: Y48

备案号: 18929-2006

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 1619—2006

代替 QB/T 1619—1992

票 夹

Wallet

2006-09-14 发布

2007-05-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准是对QB/T 1619—1992《皮票夹》的修订。

本标准与QB/T 1619—1992相比，主要变化如下：

- 将标准名称改为“票夹”；
- 扩大了标准的适用范围，适用于天然皮革、移膜皮革、人造革、合成革、纺织品及其它材料制成的各种票夹；
- 在产品分类上增加名片夹；
- 取消了皮革“厚度”的要求，厚度不作为合格判定依据；
- 在要求中增加了“摩擦色牢度”、“拉链耐用度”要求；
- 增加了“配件”的试验方法；
- 将产品分级为“优等品”、“合格品”；
- 修改了“判定规则”。

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）归口。

本标准起草单位：广东省鞋类产品质量监督检验站，中国皮革和制鞋工业研究院。

本标准主要起草人：钟锡豪，刘显奎，李石欣，李铁峰。

本标准自实施之日起，代替原轻工部发布的轻工行业标准QB/T 1619—1992《皮票夹》。

本标准于1992年11月首次发布，本次为第一次修订。

票 夹

1 范围

本标准规定了票夹的术语和定义、分类、要求、试验方法、检验规则和标志、标签、包装、运输、贮存。

本标准适用于以天然皮革、移膜皮革、人造革、合成革、纺织品及其他材料制成的各种票夹。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 3920—1997 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

QB/T 2537 皮革 色牢度试验 往复式摩擦色牢度（QB/T 2537—2001，ISO 11640:1993，EQV）

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

里心

票夹内部构件

3.2

隔仓

里心的内部隔层。

3.3

桐花

圆角打皱的造型。

3.4

揷钮

起开合作用的配件。

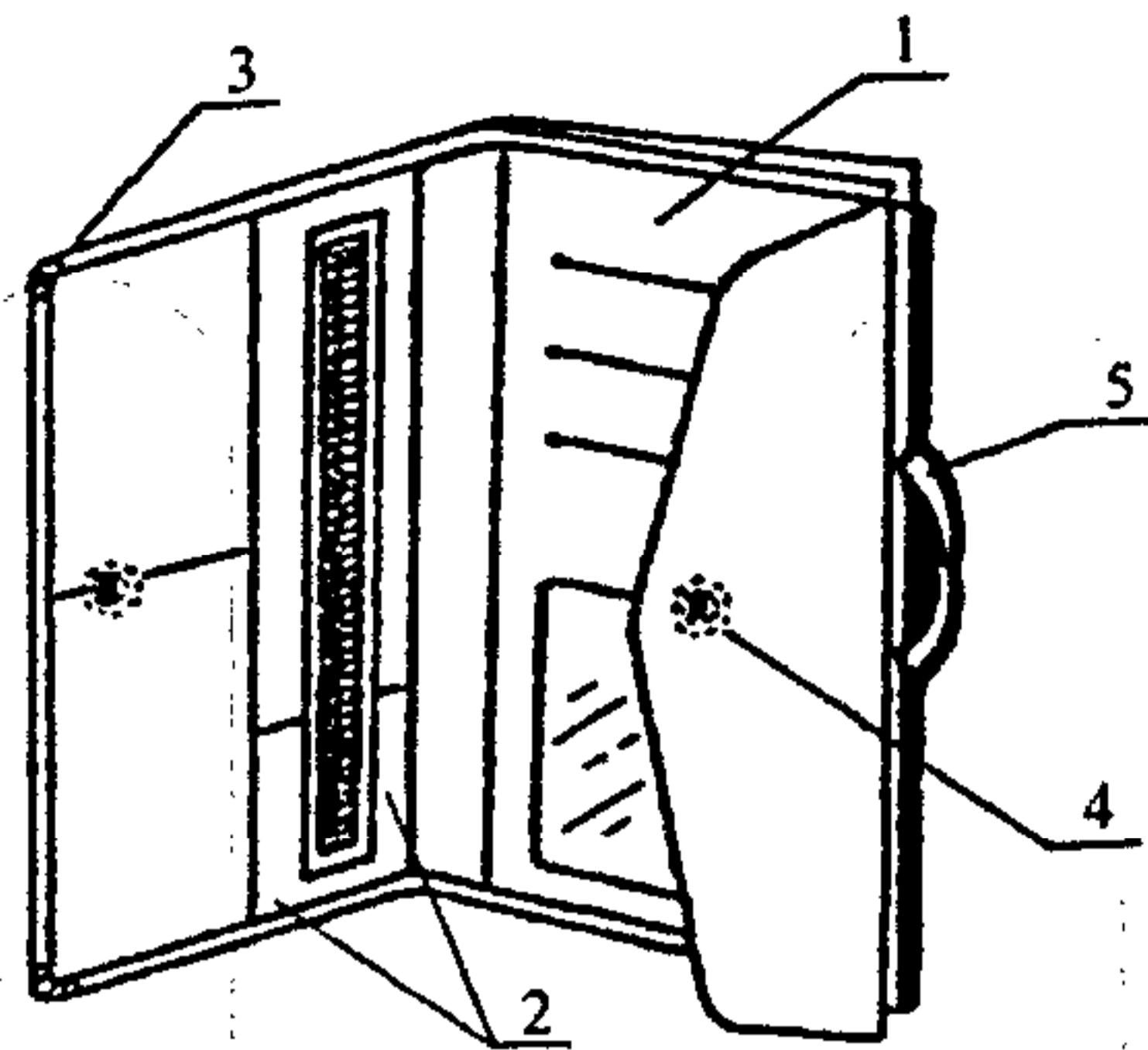
3.5

架子口

开口处镶嵌的金属口。

QB/T 1619—2006

票夹各部位示意图见图1。



1—里心；2—隔仓；3—裱花；4—揷钮；5—架子口

图 1 票夹各部位示意图

4 分类

- 4.1 按原材料分为天然皮革、移膜皮革、人造革、合成革、纺织品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。

5 要求

5.1 物理机械性能

5.1.1 摩擦色牢度

干擦不小于4级，湿擦不小于3级。

5.1.2 配件质量

插接件、磁扣、架子口等能正常开关 200 次，无异常。

5.1.3 拉链耐用度

拉合200次，无掉牙、错牙，无损坏。

5.2 外观质量和缝制要求

应符合表1的规定。

表 1 外观质量和缝制要求

项 目		优 等 品	合 格 品
整体外观		形体饱满，弧线自然、粘贴平服，角对称，整洁干净	
面 层 材 料	皮 革	革面平服、厚薄均匀。无起壳、裂浆、裂面。 表面无折痕、刀伤等缺陷。不脱色	革面平服、厚薄均匀、无起壳、裂浆、裂面。 表面无严重折痕、刀伤，面料不允许有超过 2mm ² 的缺陷。不脱色
	人造革、合成革	表面平服，不允许有凹凸、疙瘩和印道	表面平服、不允许有明显的凹凸、疙瘩和印 道
	纺织面料	表面平整，无断经、断纬，无跳纱，无疵点	表面平整，无断经、断纬，无跳纱。允许有 不明显的疵点 2 处

表1(续)

项 目	优 等 品	合 格 品
里心、隔仓	装配平服整齐	
包 边	平直整齐，宽窄一致。方角不翘角、露角。圆角圆正，裱花均匀	
金属配件	无锈、无毛刺，镀层均匀，无划痕。安装牢固、端正	无锈、无毛刺，镀层均匀，背面允许有轻微划痕。安装牢固、端正
拉 链	无错位、掉牙，缝合平直，边距一致，拉合滑顺	
粘合质量	粘合牢固，不脱胶	
针 距	(6~14)针/30mm	
缝线边距	1.5mm~3.0mm(装饰线除外)	
线 迹	顺直、均匀、松紧一致不歪斜。无漏针、跳针、浮线、双针眼，折边部位无漏缝	顺直、均匀、松紧一致不得明显歪斜。无漏针、跳针、浮线、双针眼，折边部位无漏缝

6 试验方法

6.1 装置

钢板尺，最小刻度0.5mm。

6.2 摩擦色牢度

在剪裁、制作以前，皮革、人造革、合成革材料按QB/T 2537 进行检验，纺织面料按GB/T 3920—1997 进行检验。

6.3 配件质量

手工操作，检验插接件、磁扣、架子口等是否正常，开、关记作一次。

6.4 拉链耐用度

选取拉练最大长度范围内进行测试，开合记作一次。

6.5 外观质量和缝制要求

用感官并结合量尺检验。用钢板尺在成品主要部位(厚薄部位、刺绣部位除外)取50mm测量针距。

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的产品组成一个检验批。

7.2 出厂检验

7.2.1 产品出厂前应进行检验，经检验合格并附有合格标识(或检验标志)方可出厂。

7.2.2 检验项目

外观质量和缝制要求。

7.2.3 检验内容和数量

外观质量和缝制要求为逐件检验。

7.2.4 合格判定

外观质量和缝制要求中，不合格项不超过三项，则判该产品合格。

7.3 型式检验

有下列情况之一者，应进行型式检验。

QB/T 1619—2006

- a) 产品结构、工艺、材料有重大改变时；
- b) 产品长期停产（6个月）后恢复生产时；
- c) 国家质量技术监督机构提出进行型式检验时；
- d) 正常生产时，每半年至少进行一次型式检验。

7.3.1 抽样数量

从出厂检验合格的产品中随机抽取三件进行检验。

7.3.2 判定规则

7.3.2.1 单件判定规则

- a) 优等品：被测样品全部达到优等品要求，则判该件产品为优等品；
- b) 合格品：物理机械性能指标全部合格，外观质量中不合格项累计不超过三项，则判该件产品合格。

7.3.2.2 批量判定规则

- a) 优等品：三件被测样品全部达到优等品要求，则判该批产品为优等品。
- b) 合格品：三件被检测样品全部达到合格品要求，则判该批产品合格。如果三件被测样品均不合格者，则不再复检，判该批产品不合格。如有一件（或二件）不合格，加倍抽样六件复验不合格项。复验全部合格，则判该批产品合格。

8 标志、标签、包装、运输、贮存

8.1 标志

经检验合格的产品应有以下标志：

产品名称、货号、颜色、材质、产地、商标、产品标准编号、产品合格证（或检验标识）、生产单位（经销单位）名称、联系电话、出厂（生产）日期。

8.2 标签

产品标签应包括以下内容：

产品名称、产品标准号、货号、材质、合格（检验）标志。

8.3 包装

产品的内外包装应采用适宜的包装材料，防止产品受损。

8.4 运输、贮存

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

中 华 人 民 共 和 国
轻 工 行 业 标 准
票 夹

QB/T 1619—2006

*

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)65241695

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

邮政编码：100037

电话：(010)6049923

*

版权所有 侵权必究

书号：155019·2936