

ICS

团 体 标 准

T/NBPX 002—2020

午餐包

Lunch bag

2021-xx-xx 发布

2021- xx-xx 实施

宁波市皮革行业协会

发 布

前 言

本标准按GB/T 1.1-2020给出的规则起草。

本标准由宁波市皮革行业协会提出并归口。

本标准负责起草单位：宁波市皮革行业协会、宁波市产品质量检验研究院（宁波市纤维检验所）、宁波海关技术中心（鄞州）、新秀丽（中国）有限公司、宁波市盛发旅游用品有限公司、宁波卓越皮革制品有限公司、宁波光彩手袋有限公司、慈溪市增辉皮塑有限公司、宁波丰元箱包有限公司、慈溪市恩溢工艺品有限公司、宁波中迪立体箱包制造有限公司、宁波天厚箱包有限公司、宁波市柏丽凯日用工艺品有限公司、宁波天艺箱包有限公司、宁波市海曙久鼎箱包有限公司、宁波市镇海红瑞箱包厂、宁波顺源日用品有限公司、宁波广易箱包有限公司、宁波市鄞州启云工艺制品有限公司、浙江纺织服装职业技术学院、宁波市海曙嘉品箱包有限公司。

本标准起草人：俞万丰、邵丽萍、邵晓莉、李景、丁忠荣、朱磊、朱传贤、陆祥明、陈超萍、徐振芳、林卫良、李向阳、俞春科、周永全、戴仁德、李华西、赖海明、张增良、姜尔、侯玉凤、李恩芳。

本标准首次发布。

午餐包

1 范围

本标准规定了午餐包的要求、试验方法、检验规则、标志、标签、包装、运输和贮存要求。

本标准适用于以织物为外层材料，以铝膜、PEVA膜、EPE珍珠棉等为内层主要材质，容积不大于12L的午餐包。

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，仅所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 9683 复合食品包装袋卫生标准
- GB 18401 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 21550 聚氯乙烯人造革材料有害物质限量
- GB 31604.2 食品接触材料及制品 高锰酸钾消耗量的测定
- GB 31604.7 食品接触材料及制品 脱色试验
- GB 31604.8 食品接触材料及制品 总迁移量的测定
- GB 31604.9 食品接触材料及制品 食品模拟物中重金属的测定
- GB 31604.23 食品接触材料及制品 复合食品接触材料中二氨基甲苯的测定
- GB/T 1534 花生油
- GB/T 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气
- GB/T 18186 酿造酱油
- GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第一部分：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
- GB/T 22048 玩具及儿童用品中特定邻苯二甲酸酯增塑剂的测定
- QB/T 1333 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 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

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1 午餐包 lunch bag

盛放食物及餐具的多功能包，主要用于携带午餐食物等。

4 产品分类

4.1 按功能性能分类

- 普通型午餐包；
- 保温型午餐包；
- 防渗漏型午餐包；
- 耐沾污性午餐包。

5 要求

5.1 原料和配件

5.1.1 有害物质限量

5.1.1.1 纺织材料的游离甲醛、禁用偶氮染料限量应符合 GB18401 中 B 类规定。

表1 纺织材料有害物质限量

项目	限量值
游离甲醛	≤75 mg/kg
可分解有害芳香胺染料	≤20 mg/kg
注 1：织物被禁芳香胺名称见 GB 18401—2010 附录 C。	

5.1.1.2 聚氯乙烯人造革材料有害物质限量应符合 GB 21550 的规定。

表2 聚氯乙烯人造革有害物质限量

项目	限量值	
聚乙烯单体	≤75 mg/kg	
可溶性重金属	铅	≤90 mg/kg
	镉	≤75 mg/kg

其他挥发物含量	≤20 g/m ²
---------	----------------------

5.1.1.3 午餐包胶粘剂有害物质限量应符合 GB 19340 的规定。

表3 午餐包用胶粘剂有害物质限量及方法标准

项目	限量值	
	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	—
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

5.1.1.4 午餐包材料中邻苯二甲酸酯(DBP、BBP 和 DEHP 的总量)限量应≤0.1%。

5.1.2 拉链

应符合QB/T 2171、QB/T 2172、QB/T 2173的规定。

5.1.3 五金配件

应符合QB/T 2002.1、QB/T 2002.2的规定。

5.2 外观质量

按6.2试验,应符合表1的规定。

表4 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,粘贴平服,角对称,基本端正、整洁干净。
2	面层材料	主要部位无断经、断纬,无跳丝、跳线、明显印道、污点、瑕点等缺陷,次要部位允许有轻微缺陷2处。
3	里料	平服周正,整洁干净,无裂纹、空隙、复合层分离、明显气泡、散边等缺陷。

4	缝合线迹	上下线吻合、线迹平直。针距一致。午餐包前大面、前盖不允许空针、漏针、跳针。不允许有超过12mm长的线迹歪斜。单只产品上空针、漏针、跳针各不得超过一处，并且各不得超过2针，每30mm内针码不应少于7针。
5	拉链	缝合平直，边距一致；拉合滑顺，无错位、掉牙、不掉色。
6	印刷外观	图案清晰、色泽明亮、套印正确，无流墨、漏墨，不掉色。
7	配件及安装	光亮无锈残，无漏镀、无毛刺，不允许有起皮、脱落现象。平服、牢固。

5.3 规格尺寸

5.3.1 按 6.3.2 试验，午餐包的长度、高度允差为 $\pm 10\text{mm}$ ，宽度允差为 $\pm 5\text{mm}$ 。

5.4 异味

按6.7试验，产品应无异味。

5.5 卫生性能

按6.8试验，午餐包内部的卫生性能应符合GB 9683的规定。

5.6 物理机械性能

5.6.1 保温性能

按6.4试验，产品的保温时间应 $\geq 4\text{h}$ 。

5.6.2 防渗漏性能

按6.5试验，产品1小时内无渗漏。

5.6.3 耐沾污性

按6.6试验，午餐包内部纺织材料耐沾污性应 ≥ 3 -4级。

5.6.4 缝合强度

按6.9试验，在 $100\text{mm} \times 30\text{mm}$ 有效面积上不低于240N。

5.6.5 振荡冲击性能

按6.10试验，应符合：

- 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；
- 扣件等能正常开关，无异常。

5.6.6 扣件耐用性能

按6.11试验，扣件试验后应能正常使用，无异常。

5.6.7 拉链耐用度

按6.12试验，试验后无掉牙、无错牙、无损坏。

5.6.8 摩擦色牢度

按6.13试验，干擦： ≥ 4 级；湿擦： ≥ 3 级。

5.6.9 五金配件耐腐蚀性

按6.14试验，试验后不应出现锈点。

6 试验方法

6.1 原料和配件

6.1.1 纺织材料中甲醛的测定按 GB/T 2912.1 的规定执行，纺织材料中可分解有害芳香胺染料的测定按 GB/T 17592 的有关规定执行。

6.1.2 午餐包胶粘剂有害物质限量的测定 GB 19340 的规定执行。

6.1.3 午餐包材料中邻苯二甲酸脂限量按 GB/T 22048 的规定执行。

6.2 外观质量

在自然光线下，用目测、感官并结合相关工具进行检验。

6.3 尺寸允差

6.3.1 测量前，用填充物塞满测试包（袋），使其维持自然形状，不变形不伸展。

6.3.2 测量时，把产品放在产品测试台中，使其不变形自然地贴合活动板块（可折叠的手柄需要折叠，不可折叠的维持自然形状），推动测试台分度值为 1mm 的刻度尺分别测量其长、宽、高。其中：

- 长（L）指以带有标志（商标）面板为正面，测量范围包括侧面塑胶件到侧提把；
- 宽（W）指选择侧面，测量范围包括后附袋（后背带）到前面板前端；
- 高（H）指测量范围包括顶提把到底部。

6.4 保温性能

在 $23^{\circ}\text{C}\pm 2^{\circ}\text{C}$ 的环境温度下，放入装有 80°C 的热水PP塑料容器，塑料容器容积为午餐包容积的50%，4小时后测试塑料容器中水温应不小于 45°C 。

6.5 防渗漏性能

将午餐包平放在吸水滤纸上，在包内盛入包体2/3高度的自来水，1小时后查看包体是否渗漏。

6.6 耐沾污性

6.6.1 液体污物

符合 GB 1534-2003 的一级压榨成品油或符合 GB 18186-2000 的高盐液态发酵酱油（老抽）。

6.6.2 试验步骤

- 试验在 GB/T 6529 规定的标准大气压下进行。
- 将 2 层滤纸置于光滑的水平面上，再将试样正面朝上平整的放置在滤纸上。
- 分别用两种污液进行试验。在试样的 3 个部位上，用滴管分别在每个部位滴下约 0.05mL（1 滴）污液，各液滴间距至少为 50mm。滴液时，滴管口距试样表面约 6mm。
- 试样静置（ 30 ± 2 ）s 后，以约 45° 角观察每个液滴，进行评级。

6.6.3 沾污法评级

观察液态污物在试样表面的状态，依据表 5 中给出的级数对每滴液滴进行评级，如果介于两级之间，记录半级，例如 3-4 级。同一试样中如果有 2 处或 3 处级数相同，则以该级数作为该试样的级数；如果 3 处级数均不相同，则以中间值作为该试样的级数。取两个试样中较低级数作为样品的试验结果。

表5 沾污等级

沾污等级	沾污状态描述
5级	液滴清晰，具有大接触角的完好弧形，液滴与试样接触表面没有润湿
4级	液滴与试样接触表面部分或全部发暗，约四分之三液滴量保留在试样表面
3级	液滴与试样接触表面部分或全部发暗，约二分之一液滴量保留在试样表面
2级	液滴与试样接触表面部分或全部发暗，约四分之一液滴量保留在试样表面
1级	液滴消失在是样板表面，全部润湿。

6.7 异味

距离测试样品小于10cm进行嗅觉测试。

6.8 卫生性能

按GB 31604. 2; GB 31604. 7; GB 31604. 8; GB 31604. 9的规定进行，其中甲苯二胺的检测按GB 31604. 23的规定进行。

6.9 缝合强度

裁取午餐包主要承重部位的缝合面料试样一份，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50mm，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。

产品标识明示午餐包的主要承重部位为内层材料时，应在内层取样进行检验。

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。

6.10 振荡冲击性能

6.10.1 容积测定

按QB/T 5083中方法B的规定进行检验。

6.10.2 规定负重

负重物应符合表6的规定。

表6 规定负重

容积/L	规定负重/kg
	背带、提把
≤ 2	1
$< 2 \sim 4$	2
$< 4 \sim 8$	3
$< 8 \sim 12$	4

注：规定负重不包括包体自重

6.10.3 振荡冲击性能

按表2规定负重，将负重物均匀地摆放在包内，按QB/T 2922的规定对背带、提把分别进行试验，振荡冲击次数为400次。

6.11 扣件耐用性能

按QB/T 5084的规定进行检验，测试1000次。

6.12 拉链耐用度

选取拉链长度20cm，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。

6.13 摩擦色牢度

6.13.1 在午餐包大面、包盖上分别取样，检验沾色牢度。其中：

- 前大面、后大面、包盖为相同材料时，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、包盖为相同材料时，从前大面或盖取样测试。

6.13.2 按 GB/T 3920 规定，取一组进行检验。

6.14 五金配件耐腐蚀性

按QB/T 3826-1999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16h。

7 检验规则

7.1 检验分类

检验分为出厂检验、型式检验。

7.2 出厂检验

7.2.1 出厂检验项目为规格尺寸、外观质量。

7.2.2 凡提交出货的产品均应进行出厂检验，产品应经产品质量部门检验合格后方可出厂，并附有质量检验合格标识。

7.2.3 出厂检验应按 GB/T 2828.1 的规定进行，采用一般检验水平 I 的正常检查一次抽样方案，接收质量限（AQL）6.5。

7.2.4 一项不合格判定为出厂检验单件产品不合格。

7.3 型式检验

7.3.1 发生下列情况之一时，应从出厂检验合格的产品中随机抽取 3 件进行型式检验：

- 产品结构、工艺、材料有重大改变时；
- 产品停产半年以上恢复生产时；
- 国家质量监督机构提出进行型式检验时；

——正常生产时，每年至少进行一次型式检验。

7.3.2 型式检验的样本应从经过出厂检验的合格批中抽取，型式检验按 GB/T 2829 规定进行，采用判别水平 II 的一次抽样方案，检验项目、要求条款、试验方法条款、样本大小、不合格质量水平（RQL）及判定数组见表 7。

表7

序号	检验项目	样本大小	RQL值	判定数组	
				Ac	Re
1	规格尺寸	3	100	1	2
2	外观质量	3	100	0	1

7.3.3 有害物质限量应符合 5.1.1 的要求，否则判定为不合格。

7.3.4 异味应符合 5.4 的要求，否则判定为不合格。

7.3.5 卫生性能应符合 5.5 的要求，否则判定为不合格。

7.3.6 物理机械性能应符合 5.9 的要求，否则判定为不合格。

7.3.7 以上内容有一项不合格，即判定为型式检验不合格。

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。

8.2 产品标签应符合下述规定：

- 应标注产品名称、执行标准号、商标、型号规格（货号）、主体材质、合格（检验）标识；
- 型号规格应明示长度、宽度和高度的尺寸（异型产品除外）；
- 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；
- 进口产品应标注产地。

8.3 包装应符合下述规定：

- 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；
- 开口长度大于 15cm 的塑料袋包装，需双面打孔，孔尺寸约为 6mm。

8.4 运输和贮存应符合下述规定：

- 防止暴晒、雨雪淋；
- 保持通风干燥，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。