

团 体 标 准

T/NBPX 003—202X

妈咪包

Mummy Bag

(讨论稿)

202X-XX-XX 发布

202X-XX-XX 实施

宁波市皮革行业协会 发布

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。

本文件由宁波市皮革行业协会提出。

本文件由宁波市皮革行业协会归口。

本文件起草单位：宁波市皮革行业协会、宁波市产品食品质量检验研究院（宁波市纤维检验所）、宁波海关技术中心（鄞州）、浙江纺织服装职业技术学院、中国检验认证集团宁波有限公司、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、宁波天厚箱包有限公司、宁波顺源日用品有限公司、宁波市镇海金莹箱包有限公司、宁波广易箱包有限公司、宁波春天旅游用品有限公司、宁波横煜箱包有限公司、宁波市克里爱丁箱包有限公司、宁波易派手袋有限公司、宁波阿拉斯嘉包装制造有限公司。

本文件主要起草人：俞万丰、邵丽萍、任清庆、侯玉凤、邵晓莉、李景、丁忠荣、朱磊、朱传贤、陆祥明、陈超萍、徐振芳、李向阳、赖海明、金亚芝、张增良、王丰润、黄凯、赵洪初、李斌炯、张立峰。

妈咪包

1 范围

本文件规定了妈咪包的术语和定义、产品分类、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于以织物为主要外层材料，用于收纳婴幼儿或妈妈出行所需物品的包袋。

本文件不适用于带婴儿床、紫外线消毒等特殊功能的妈咪包。

2 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 191 包装储运图示标志

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 6675.2-2014玩具安全 第2部分：机械与物理性能

GB 6675.4 玩具安全 第4部分：特定元素的迁移

GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定

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/T 19719 首饰 镍释放量的测定 光谱法

GB/T 20388 纺织品 邻苯二甲酸酯的测定

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

GB/T 22931 皮革和毛皮 化学试验 增塑剂的测定

GB/T 23344 纺织品 4-氨基偶氮的测定

GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范

GB/T 33372 胶粘剂挥发性有机化合物限量

GB/T 38405 皮革和毛皮 化学试验 短链氯化石蜡的测定

GB/T 40263 纺织品 短链氯化石蜡的测定

QB/T 2922 箱包 振荡冲击实验方法

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 5083-2017 箱包容积率的测定

QB/T 5084 箱包 扣件试验方法

QB/T 5247 箱包配件 塑料插口耐用性能试验方法

SN/T 3814 橡胶和塑料制品中短链氯化石蜡的测定 气相色谱-串联质谱法

3 术语和定义

3.1 妈咪包 mummy bag

用于收纳婴幼儿或妈妈出行所需物品，为方便妈妈照顾婴幼儿专门设计和生产的多功能包袋。

4 产品分类

4.1 按结构形式分类

- a) 手提妈咪包；
- b) 单肩妈咪包；
- c) 双肩妈咪包；
- d) 其他妈咪包。

5 要求

5.1 原料与配件

- 5.1.1 纺织材料的甲醛、禁用偶氮染料限量应符合 GB18401 中 B 类规定。
- 5.1.2 胶粘剂有害物质限量应同时符合 GB 19340 和 GB 33372 的规定。
- 5.1.3 织物、塑料、金属配件等涂层可迁移元素限量应符合 GB 6675.4 的规定。
- 5.1.4 织物、皮革、塑料等材料中的邻苯二甲酸酯限量（DBP、BBP 和 DEHP 的总量）应 $\leq 0.1\%$ 。
- 5.1.5 五金和塑料电镀配件（含同类制品）的镍释放量应 $\leq 0.5 \mu\text{g}/(\text{cm}^2 \cdot \text{week})$ 。
- 5.1.6 织物、皮革、塑料等中短链氯化石蜡限量应 $< 0.15\%$ 。

5.2 外观质量

应符合表1的规定。

表1 外观质量

序号	检测项目	要求
1	整体外观	造型饱满，弧线自然，粘贴平服，角对称，基本端正，整洁干净。
2	面层面料	无断经、断纬，无跳丝、跳线、明显印道、污点、瑕点等缺陷。
3	内层材料	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，针距均匀；前大面、前盖不应有空针、漏针、跳针；不应有超过 12mm 长的线迹歪斜；单只产品上空针、漏针、跳针各不应超过一处，且空针、漏针、跳针各不应超过 2 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	背带	背带起支撑作用部分的宽度应不少于40mm。
7	支撑部位	支撑部位宜作柔软弹性的缓冲处理，不应出现凸点（棱角）部位。
8	图案外观	图案清晰、色泽明亮、套印正确、不掉色。

9	配件及安装	光亮、平服、牢固；不应有锈残、漏镀、毛刺及起皮、脱落等现象。
---	-------	--------------------------------

5.3 结构要求

妈咪包的内部为明确的分隔设计，除最大的主袋外，应有一个或多个适用于收纳奶瓶、尿不湿等所需物品的内外分隔袋。

5.4 异味

妈咪包应无异味。

5.5 物理机械性能

5.5.1 缝合强度

按6.6.1的规定试验后，妈咪包主要承重部位的缝合面料的缝合强度应不小于250N。

5.5.2 振荡冲击性能

按6.6.2的规定试验后：

- 包体应不开裂；
- 各部件应无变形、断裂、损坏、开线等现象；
- 固定件、连接件应不松动；
- 扣件等应能正常使用。

5.5.3 耐用性

5.5.3.1 按6.6.3.1的规定试验后，扣件应能正常使用。

5.5.3.2 按6.6.3.2的规定试验后，塑料插扣应能正常使用。

5.5.3.3 按6.6.3.3的规定试验后，拉链应无掉牙、无错牙、无损坏。

5.5.4 摩擦色牢度

按6.6.4的规定试验后，应符合干摩擦色牢度不低于4级，湿摩擦色牢度不低于3级。

5.5.5 五金配件

按6.6.5的规定试验后，不应出现锈点。

5.5.6 危险锐利边缘和锐利尖端

按6.6.6的规定试验后，妈咪包不应存在可触及的锐利边缘和锐利尖端。

5.6 特殊功能要求

5.6.1 保温功能

妈咪包具有保温功能的独立袋按6.6.7的规定试验时，保温时间应不少于2h。

5.6.2 隔尿垫性能

5.6.2.1 安全性能

应符合GB 31701 A类的规定。

5.6.2.2 防渗漏性

按6.5.2的规定试验后，无渗出、无渗漏。

5.7 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，且能够作为包袋单独使用的，应单独检验并符合第5章的规定，否则只需符合5.1的要求。

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 的规定测定，纺织材料中禁用偶氮染料的测定按 GB/T 17592、GB/T 23344 的规定测定。

6.1.2 胶粘剂有害物质限量按 GB 19340 和 GB 33372 的规定测定。

6.1.3 织物、塑料、金属配件等涂层可迁移元素限量按 GB 6675.4 的规定测定。

6.1.4 织物、皮革、塑料等材料中的邻苯二甲酸酯限量分别按 GB/T 20388、GB/T 22931、GB/T 22048 的规定测定。

6.1.5 五金和塑料电镀配件（含同类制品）的镍释放量按 GB/T 19719 的规定测定。

6.1.6 织物、皮革、塑料等材料中短链氯化石蜡限量分别按 GB/T 40263、GB/T 38405、SN/T 3814 的规定测定。

6.2 外观质量

在自然光线下，用目测、感官检验。

6.3 结构要求

在自然光线下，用目测、感官检验。

6.4 异味

有嗅觉缺陷、吸烟爱好者、用重香味化妆品者及酒后人员等不适合作为该项目的检验员。

在 $23^{\circ}\text{C}\pm 2^{\circ}\text{C}$ 无异常气味的环境中进行检测，距离试样小于10cm处，进行嗅觉测试。

6.5 物理机械性能

6.5.1 缝合强度

裁取试样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 $(100\pm 10)\text{mm}/\text{min}$ ，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。

产品标识明示的主要承重部位为内层材料时，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。

6.5.2 振荡冲击性能

6.5.2.1 规定负重

按QB/T 5083-2017中方法B测定试样容积，按表2确定试验负重。

表2 规定负重

容积/L	规定负重/kg	
	提把、单背带、侧提带	双背带、双提把
≤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

注：规定负重不包括包体自重

6.5.2.2 振荡冲击性能

按规定负重，将负重物均匀地摆放在箱（包）内，按QB/T 2922 的规定依次对提把、背带进行试验，振荡冲击次数为：双背带、双提把各 500 次，单背带、单提把各 300 次，侧提带 200 次。

总长度小于 120mm 的提把（拎带）不检验振荡冲击性能。

——测试背带时，应将背带调节到最大长度；

——测试双肩带、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性能试验机的专用皮质握把上；

——妈咪包上附有可替换部件时，选取长度最长的部件进行测试；

——妈咪包有可变换使用方式的部件（例如同一个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、振荡冲击性能次数最多的方式进行测试；

——妈咪包双肩带、单提把的缝合部位重合时，单提把不检验此项；

——如果妈咪包为包中包形式，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，且能够作为背提包单独使用时，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据用相同部件。

注2：提把（拎带）总长度是指提把（拎带）在包体外漏、未固定部分轮廓的长度。

6.5.3 耐用性

6.5.3.1 扣件耐用性能

按QB/T 5084的规定进行检验，测试1000次。

6.5.3.2 塑料插扣耐用性能

按QB/T 5247的规定进行检验，测试1000次。

6.5.3.3 拉链耐用性能

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300次。拉链长度不足20cm，在拉链最大长度范围内进行测试。

6.5.4 摩擦色牢度

按下述规定进行取样试验：

面层材料：在妈咪包大面、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。

里料：从包装袋内主体材料取样，仅测试干擦。

按GB/T 3920的规定，取一组试样进行检验，其中无涂层超细纤维材料使用长方形摩擦头。

6.5.5 五金配件

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16h。

6.5.6 危险边缘和锐利尖端

分别按GB 6675.2-2014中的5.8和5.9的规定进行检验。

6.6 特殊功能要求

6.6.1 保温功能

在 $23^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ 的试验环境下进行，采用厚度为1.0mm~1.2mm，材质为PP的带密封盖的200mL塑料奶瓶为试验容器。

向试验容器内放入 $80^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ 热水，热水量为160mL \pm 10mL，封盖后放入、封袋。

试验2h后，测量塑料奶瓶中的水温，水温不低于 45°C 为合格。

6.6.2 隔尿垫性能

6.6.2.1 安全性能

按GB 31701的规定进行测试。

6.6.2.2 防渗透性

打开试样，平铺于水平台面吸水滤纸上（隔尿垫呈水平平方状态，无折叠）。用量筒量取50mL温度为 $37 \pm 5^{\circ}\text{C}$ 的0.9%氯化钠溶液，距试样表面5mm-10mm高度，在20s内匀速倒在试样中央位置，5min后观察试样反面有无渗出，吸水纸是否干燥。

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一个检验批。

7.2 出厂检验

每批产品出厂前必须对产品逐件进行检验，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，每半年至少进行一次型式检验。

7.4 判定规则

7.4.1 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，外观质量中允许有不超过3项的轻微缺陷，则判该产品合格。如产品出现影响产品使用功能的缺陷，即判该产品不合格。

7.4.2 批量判定规则

三件被检测样品全部达到合格品要求，则判该批产品合格。如有一件（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。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

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；
- 产品名称、商标、执行标准、主体材质、货号、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%，应标注材料名称。
- 必要时，应附产品使用（维护保养）说明；
- 必要时，产品外包装应标注产品名称、货号、数量、贮运（防护）标识等标志。

8.2 包装

8.2.1 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。

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

8.2.3 包装箱外表面应清晰标注符合 GB/T 191 的包装储运标志。

8.2.4 在可预见的合理滥用的情况下可能造成的危险，宜在产品或其包装上警示说明（字体不小于五号字体），必要时附上使用说明。

8.3 运输和贮存

—— 防止曝晒、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。
