

ICS 59.140.35
CCS Y 48

团 体 标 准

T/NBPX 004—202X

摄影包

Camera bags

(征求意见稿)

2022-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的规则》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、中国检验认证集团宁波有限公司、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、浙江纺织服装职业技术学院、上海第二工业大学应用技术设计学院、新秀丽（中国）有限公司、伟峰集团宁波富赛尔照相器材有限公司、慈溪市童瑞摄影器材有限公司、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、慈溪市增辉皮塑有限公司、慈溪市恩溢工艺品有限公司、宁波春天旅游用品有限公司、宁波横煜箱包有限公司、浙江恒威拉链有限公司、慈溪市兴峰箱包厂、宁波雪鹰运动装备科技有限公司、宁波江北佑益佳箱包厂。

本文件起草人：俞万丰、邵晓莉、邵丽萍、任清庆、侯玉凤、沈法、李景、王杰鸿、何佳益、丁忠荣、朱磊、陆祥明、徐振芳、王丰润、黄凯、陈丽英、徐锋、袁永康、王永磊。

摄影包

1 范围

本文件规定了摄影包的产品分类、要求、试验方法、检验规则、标志、标签、包装、运输和贮存。本文件适用于以织物为主要面层材料，用于放置摄影器材的包。

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 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 4208-2017 外壳防护等级（IP代码）
- GB/T 7573 纺织品 水萃取液pH值的测定
- 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/T 18830 纺织品 防紫外线性能的评定
- GB/T 23344 4-氨基偶氮的测定
- GB/T 40263 纺织品 短链氯化石蜡的测定
- QB/T 1333 背提包
- QB/T 2155 旅行箱包
- QB/T 2919 箱包 拉杆耐疲劳试验方法
- 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 5084 箱包 扣件试验方法
- QB/T 5247 箱包配件 塑料插扣耐用性能试验方法

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 产品分类

4.1 按结构形式分类

- a) 腰跨摄影包；
- b) 单肩摄影包；

- c) 双肩摄影包;
- d) 拉杆摄影包;
- e) 其他摄影包。

5 要求

5.1 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 | 包体造型饱满，线条清晰，粘贴平服，端正，整洁干净；拉杆摄影包直立平稳、无高低不平、歪斜现象。 |
| 2 | 面层材料 | 前大面、包盖等主要部位无断经、断纬，跳丝、跳线、明显印道、污点、瑕点等缺陷。 |
| 3 | 里料 | 平服周正，整洁干净，无断经、跳纱、纰裂、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、包盖不应有空针、漏针、跳针。不应有超过15mm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。 |
| 5 | 拉链 | 缝合平直，边距一致；拉合滑顺，无错牙、掉牙，不掉色。 |
| 6 | 配件 | 光亮、平服、牢固；金属镀件镀层均匀，不应有锈蚀、漏镀、毛刺、起皮、脱落等现象；喷塑件镀层色泽均匀，不应有漏喷、挂滴、起皱、起皮等现象。 |

5.2 结构要求

5.2.1 背带起支撑作用部分的宽度应不少于40mm，支撑部位不应出现凸点（棱角）部位，应有柔软弹性的缓冲处理。

5.2.2 摄影包主要开合位置应设计合理，便于取放摄影器材，双肩摄影包主要开合位置宜位于前面、侧面或背面，单肩摄影包或腰跨摄影包主要开合位置宜位于上面、正面或侧面，拉杆摄影包主要开合位置宜位于正面。

5.2.3 大于5L的摄影包应具有合理的分隔结构。

5.2.4 摄影包内不应有外露的锐利边缘和尖端。

5.3 异味

应无异味。

5.4 防护性能

5.4.1 防水性能

试验后，包体内部里料表面应干燥，无润湿。

5.4.2 防尘性能

试验后，包体内部应无灰尘进入。

5.4.3 面料防紫外线性能

有防紫外线功能的摄影包面料或防护套面料，应满足UPF>40。

5.4.4 防震性能

具有防震性能的摄影包测试后里面玻璃器件不破损。

5.5 物理机械性能

应符合表2的规定。

表2 物理机械性能

| 序号 | 检验项目 | | 要求 |
|----|-----------------|-----------|--|
| 1 | 振荡冲击性能 | | 试验后目测无开裂、开线；各部件不变形，无断裂、损坏；固定件、连接件不松动，配件的插接件、锁等能正常使用；拉杆摄影包的拉杆拉合顺畅，不变形、不松动、无卡阻，拉杆、侧提带与箱体结合部位无开裂、松脱 |
| 2 | 耐用性 能 | 包锁耐用性能 | 试验后能正常使用，无异常，乱码测试不应开启锁具 |
| | | 拉链耐用性能 | 试验后无掉牙、无错牙、无损坏 |
| | | 塑料插扣件耐用性能 | 试验后能正常使用无异常 |
| | | 扣件耐用性能 | 试验后能正常使用无异常 |
| 3 | 缝合强度 | | 在 100mm×60mm 有效面积上不低于 300N |
| 4 | 耐摩擦色牢度（沾色） | | 干擦 ≥ 4 级，湿擦 ≥ 3 级 |
| 5 | 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 1mm ² |
| 6 | 拉杆摄 影包增 项 | 拉杆耐疲劳性能 | 试验后拉杆无变形、卡阻、松脱等现象，拉合正常 |
| | | 行走性能 | 试验后走轮转动灵活、无卡阻、无变形；轮架、轮轴无变形、开裂；走轮磨损不大于 2mm；拉杆拉合顺畅，不变形、不松动、无卡阻，拉杆、侧拉带和侧拖把与箱体结合部无开裂、松脱；包锁开启正常 |
| | | 跌落性能 | 试验后包体、衬架不开裂；走轮、轮轴、支架不断裂，走轮转动灵活，无松脱；包锁开启灵活 |

5.6 pH 值

应符合GB 18401中C类的规定。

5.7 有害物质限量

织物有害物质限量应符合表3的规定。

表3 织物有害物质限量

| 项 目 | 限量值 |
|---------------------|--------|
| 可分解有害芳香胺染料/ (mg/kg) | ≤ 30 |
| 游离甲醛/ (mg/kg) | ≤ 300 |
| 短链氯化石蜡/% | < 0.15 |

注：被禁芳香胺名称见 GB 18401 附录 C。如果 4-氨基联苯和（或）2-萘胺的含量超过 30mg/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。

6 试验方法

6.1 外观质量

在自然光线下，用目测、感官并结合量尺检验，量尺的分度值为1mm。

6.2 结构要求

在自然光线下，用目测、感官并结合量尺检验，量尺的分度值为1mm。容积按QB/T 5083方法B进行检验。

6.3 异味

按 GB 18401 进行检验。

6.4 防护性能

6.4.1 防水性能

按 GB/T 4208-2017 的 14.2.3 (a) 进行检验。

6.4.2 防尘性能

按 GB/T 4208-2017 的 13.4 进行检验，试验箱内压力与周围大气压相同，试验持续时间 1h。

6.4.3 面料防紫外线性能

按GB/T 18830进行检验。

6.4.4 防震性能

在摄影包中放入厚度为3mm±0.5mm的玻璃器件，让摄影包从90cm±1cm的高度自然落在平整的地面（冲击平面为45钢板平台，钢板厚度不少于15mm），检查里面玻璃器件的情况。

6.5 物理机械性能

6.5.1 振荡冲击性能

6.5.1.1 规定负重

按QB/T 5083的方法B测定试样容积，按表4的规定确定试验负重。

表4 摄影包试验负重

| 容积/L | 试验负重/kg |
|--------------|---------|
| ≤2 | 1 |
| 2~4（含4） | 2 |
| 4~8（含8） | 3 |
| 8~12（含12） | 4 |
| 12~16（含16） | 5 |
| 16~20（含20） | 6 |
| >20 | 7 |
| 注：试验负重不包括自重。 | |

6.5.1.2 振荡冲击性能

按表4规定负重，将试验负重物均匀地摆放在包内，按QB/T 2922的规定依次对提把、拉杆、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、拉杆各350次；侧提带250次。

总长度小于120mm的提把（拎带）不检验振荡冲击性能。

注：总长度是指提把（拎带）在包体外露、未固定部分轮廓的长度。

按下列规定进行试验：

——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夹具上；

——测试拉杆时，将拉杆拉出至最长状态，采用往复运动试验模式；

——附有可替换部件时，选取长度最长的部件进行测试；

——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、振荡冲击性能次数最多的方式进行测试；

——双背带、单提把的缝合部位有重合时，单提把不检验此项；

注：双背带、双提把指在产品相对应称部位具用的相同部件。

6.5.2 耐用性能

——包锁：在振荡冲击试验后用手工检验，开、关记作一次，分别测试200次；

——拉链：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；

——塑料插扣：按QB/T 5247进行检验，测试1000次。

——扣件：按QB/T 5084进行检验，测试1000次。

6.5.3 缝合强度

按QB/T 1333的5.3.5进行检验。

6.5.4 耐摩擦色牢度

按下列规定进行取样：

从摄影包大面、包盖等面层材料上分别取样，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，从前大面或包盖取样测试。

内层材料：从包内主体材料取样，仅测试干擦。

纺织材料按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16h。

6.5.6 拉杆摄影包增项

——拉杆耐疲劳性能：按 QB/T 2919 进行检验，拉合 3000 次。

——行走性能：按 QB/T 2155 的 5.5.3 进行检验。

——跌落性能：按 QB/T 2155 的 5.5.5 进行检验。

6.6 pH 值

按GB/T 7573进行检验。

6.7 有害物质限量

——可分解有害芳香胺染料：按 GB/T 17592 和 GB/T 23344 进行检验。

——甲醛含量：按 GB/T 2912.1 进行检验。

——短链氯化石蜡：按 GB/T 40263 进行检验。

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，每批不超过10 000件。

7.2 出厂检验

出厂检验项目为外观质量。每批产品出厂前应对产品逐件进行检验，经检验合格后方可出厂。

7.3 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。

7.4 判定规则

7.4.1 单件判定

- a) 化学性能、物理机械性能中如有一项（及以上）不符合本文件要求，或外观质量中有超过三项的轻微缺陷，判该产品不合格。
- b) 化学性能、物理机械性能全部符合本文件要求，外观质量中不影响产品的使用性能、对产品的外观有较小影响的轻微缺陷不超过三项，判该产品合格；
- c) 如产品出现严重影响使用功能或出现严重的外观缺陷，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合格，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，判该批产品合格，否则判定该批次不合格。

8 标志、标签、包装、运输和贮存

8.1 标志

应有以下标志：

- 生产单位或经销单位名称、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；
- 外包装应标注产品名称、货号、数量、储运（防护）标识等标志。储运标志应符合 GB/T 191 的规定。

8.2 包装

8.2.1 开口长度大于 15cm 的塑料袋包装，应双面打孔。

8.2.2 宜附产品使用（维护保养）说明。

8.2.3 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

产品的运输和贮存应符合以下条件：

- 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。