

ICS 59.140.35  
分类号: Y48  
备案号: 14282-2004

**QB**

# 中华人民共和国轻工行业标准

**QB/T 2155—2004**

代替 QB/T 2155—1995、QB/T 2156—1995

---

## 旅行箱包

**Travelling case and trolley bag**

2004-08-15 发布

2005-01-01 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 2155—1995《旅行软箱》、QB/T 2156—1995《旅行衣箱》的修订。

本标准与 QB/T 2155—1995 和 QB/T 2156—1995 相比，主要变化如下。

- a) 标准的适用范围扩大为适用于旅行衣箱、旅行软箱及有拉杆、走轮的旅行包；
- b) 增加对原料和配件的要求，要求按有关产品标准进行检验、选用；
- c) 在要求中，对产品进行了优等品、合格品的划分，增加优等品的要求；
- d) 要求中对“负重”要求进行了细化；
- e) 增加硬箱箱面耐落球冲击性能要求；
- f) 取消拉链拉合轻滑度试验要求，增加拉链平拉强度检验项目；
- g) 增加旅行包皮革摩擦色牢度要求；
- h) 修改了产品合格判定规则，增加产品优等品的判定规则。

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。

本标准由中国皮革和制鞋工业研究院、广东中山皇冠皮件有限公司负责起草。

本标准主要起草人：赵立国、黄玉芳、翁以焰、钟锡豪。

本标准自实施之日起，代替原中国轻工总会发布的轻工行业标准 QB/T 2155—1995《旅行软箱》、QB/T 2156—1995《旅行衣箱》。

# 旅行箱包

## 1 范围

本标准规定了旅行箱(旅行衣箱、旅行软箱)、旅行包的产品分类、要求、试验方法、检验规则和标志、标签、包装。

本标准适用于以各种皮革、工程塑料、人造革、合成革、纺织品为面料,以胶合板、塑料板材、纤维板纸为内胎,采用热压或真空成型、注塑、缝制工艺制作的具有装放携带衣物功能的旅行箱及配有拉杆、走轮的旅行包。

## 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。凡是注明日期的引用文件,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,凡是不注明日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

- |                |                        |                |
|----------------|------------------------|----------------|
| QB/T 1586.1    | 箱包五金配件                 | 箱锁             |
| QB/T 1586.2    | 箱包五金配件                 | 箱走轮            |
| QB/T 1586.3    | 箱包五金配件                 | 箱提把            |
| 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—2001 | 金属拉链                   |                |
| QB/T 2172—2001 | 注塑拉链                   |                |
| QB/T 2173—2001 | 尼龙拉链                   |                |
| QB/T 2537      | 皮革                     | 色牢度试验 往复式摩擦色牢度 |
| QB/T 3826—1999 | 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 3832—1999 | 轻工产品金属镀层腐蚀试验结果的评价      |                |

## 3 产品分类

### 3.1 按品种分类

- 旅行衣箱(硬箱);
- 旅行软箱(软箱);
- 旅行包。

### 3.2 按材质分类

- 以皮革为面料的旅行衣箱、旅行软箱、旅行包;
- 以人造革、合成革为面料的旅行衣箱、旅行软箱、旅行包;
- 以各种纺织品为面料的旅行衣箱、旅行软箱、旅行包;
- 塑料旅行箱。

### 3.3 按型式分类

- 立式;
- 卧式。

## 4 要求

## 4.1 规格

## 4.1.1 旅行箱

产品规格及允许偏差应符合表1的规定。

表1

单位为毫米

规格(长度)	允许偏差	规格(长度)	允许偏差
≤455(16英寸)	±5	660(26英寸)	±6
480(19英寸)		685(27英寸)	
505(20英寸)		710(28英寸)	
535(21英寸)		735(29英寸)	
560(22英寸)		760(30英寸)	
585(23英寸)		785(31英寸)	
610(24英寸)		810(32英寸)	
635(25英寸)		≥835(33英寸)	
注:出口产品按合同要求执行。			

## 4.1.2 旅行包

配有拉杆、走轮的各种旅行包,按设计要求标注,允许偏差±5mm。

## 4.2 原料和配件

按有关产品标准选用。

## 4.2.1 箱(包)锁

符合QB/T 1586.1的规定。

## 4.2.2 走轮

符合QB/T 1586.2的规定。

## 4.2.3 提把

符合QB/T 1586.3的规定。

## 4.2.4 五金配件

符合QB/T 2002.1、QB/T 2002.2的规定。

## 4.3 外观要求

## 4.3.1 箱体(包体)

形体端正,牙子平直;直立平稳,无高低不平、歪斜现象。

## 4.3.2 箱面(包面)

## 4.3.2.1 软箱、旅行包

面料色泽相称,缝合部位不得有明显纵褶、弓皱,整体整洁、无污迹。皮革面料不得有明显伤残;人造革、合成革面料不允许有明显的凹凸疙瘩、印道;纺织品面料主要部位不得有断经、断纬、跳纱、裂匹及其他斑点,合格品次要部位允许有轻微缺陷2处。

## 4.3.2.2 硬箱

箱面不得有凹凸不平、裂纹、变形、烫伤、划伤等缺陷,整体整洁、无污迹。

#### 4.3.3 箱口

配合紧密，对口箱底、盖口缝间隙不大于2mm，掩口箱合缝间隙不大于3mm，箱口与箱帮装配紧密、周正。箱铝口不允许有砸伤、划痕、毛刺，金属表面保护处理层色泽一致。

#### 4.3.4 箱里

缝合、粘贴牢固，平服周正，整洁干净，面料不允许有断经、断纬、跳纱、裂匹等缺陷。

#### 4.3.5 线迹

针距均匀，平直，上下线吻合。关键部位不得有空针、漏针、跳针、断线；次要部位允许有2处，每处不得超过2针。

#### 4.3.6 拉链

缝合平直，边距一致，误差不大于2mm；拉合滑顺，无错位、掉牙。

#### 4.3.7 配件（提把、拉杆、锁、钩、环、装饰件等）

表面平滑，无毛刺。金属铸件镀层光亮，色泽均匀，无漏镀，无锈蚀，不得有起泡、起皮、划痕。塑料件经喷涂处理后，表面涂层色泽均匀，无漏喷、挂滴、起皱、起皮。

#### 4.3.8 标识

正确，清晰。

### 4.4 物理性能要求

#### 4.4.1 负重性能

##### 4.4.1.1 箱体（包体）负重应符合表2的规定。

表 2

单位为千克

规格/mm	规定负重 <sup>a</sup>	
	优等品	合格品
≤455 (18吋)	14	12
455~535 (18吋~21吋)	18	16
560~610 (22吋~24吋)	20	18
635~710 (25吋~28吋)	22	20
735~785 (29吋~31吋)	28	25
≥810 (大于32吋)	30	28

<sup>a</sup> 负重性能要求不包括箱体、包体自重。

##### 4.4.1.2 背带负重性能

在规定负重条件下试验后，背带表面不断裂、不开线。背带钩环无变形、松动、损坏。

##### 4.4.1.3 提把、侧提把负重性能

在规定负重条件下试验后，提把、侧提把无断裂、损坏，固定件、连接件不变形、不松动、无损坏。箱体及金属衬架不变形。

##### 4.4.1.4 侧拉带、侧拖把负重性能

在规定负重条件下试验后，侧拉带、侧拖把表面不断裂、不开线，固定件、连接件不变形、不松动、无损坏。

##### 4.4.2 走轮、拉杆耐磨耐震性能

在规定负重条件下试验，合格品连续行走测试8km，优等品连续行走测试12km。测试后走轮转动灵活，无卡阻、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、1-

松动、无卡阻，拉杆与箱体结合部无开裂、松动。

#### 4.4.3 硬箱箱体耐静压性能

硬箱箱面按规定负重 $4\text{h}$ 内连续承受静压，箱体、箱口不变形、不开裂，箱壳不塌陷。

#### 4.4.4 耐冲击性能

在规定负重条件下进行跌落试验后，箱体、箱口、金属衬架不变形、不开裂，走轮、轮轴、支架不变形、断裂，固定件、连接件、锁不变形、不松动、无损坏，箱（包）锁开启灵活。

#### 4.4.5 硬箱箱面耐落球冲击性能

硬箱箱面经 $4000\text{g}$ 钢球冲击后箱面不变形、开裂。

#### 4.4.6 拉链平拉强力

应符合表3、表4的规定。

表 3

单位为牛顿

类 别	平 拉 强 力, $\geq$							
	拉链型号							
	2	3	4	5	6	8	9	10
注塑拉链	—	220	250	350	380	450	520	—
尼龙拉链	250	340	380	500	550	600	650	700

表 4

单位为牛顿

类 别	平 拉 强 力, $\geq$														
	拉链型号														
	2		3		4		5		6		8		9		
	化纤	棉	化纤	棉	化纤	棉	化纤	棉	化纤	棉	化纤	棉	化纤	棉	
金属拉链	铜	250	200	350	250	425	300	500	350	550	350	650	500	800	600
	铝	190	180	250	225	300	270	350	315	370	315	485	460	565	540

#### 4.4.7 缝合强度

软箱、旅行包缝合强度不小于 $196\text{N}$ 。

#### 4.4.8 箱铝口表面硬度不低于布氏硬度40度。

#### 4.4.9 箱锁

##### 4.4.9.1 箱锁保密性

密码锁正常使用不准跳号、脱勾、乱号。

##### 4.4.9.2 箱锁灵活性

钥匙插入通畅，锁心转动灵活。

##### 4.4.9.3 箱锁耐用度

密码锁任意组合各位数码，分别开、关试验30次不失效。其他锁连续开关50次不失效。

#### 4.4.10 五金配件耐腐蚀性

镀铬件测试 $12\text{h}$ ，镀镍件、镀锌件测试 $6\text{h}$ ，镀层腐蚀面积不大于 $4\%$ 。

#### 4.4.11 旅行包皮革摩擦色牢度

干擦不小于4级，湿擦不小于3级。

## 5 试验方法

### 5.1 试验条件

5.1.1 温度： $18^{\circ}\text{C}\sim 25^{\circ}\text{C}$ ；照度：不低于  $750\text{lx}$ 。

5.1.2 试验前，被测样品应在规定的环境中放置  $1\text{h}$  以上。

### 5.2 规格

采用分度值为  $1\text{mm}$  的钢板尺或专用尺测量，以箱体、包体自然状态外轮廓最长点为准进行测量。

### 5.3 原料和配件

在加工生产以前，按有关标准进行检验。

### 5.4 外观

用目测、感官并结合量尺检验。箱口合缝间隙用塞尺测量。

### 5.5 物理性能

试验前，按规定的负重，将负重物均匀地摆放在箱内、包内，进行试验。

#### 5.5.1 背带负重

将背带调节到最大长度，按表 2 规定负重的  $120\%$  负重，在吊架上悬空静止悬挂  $30\text{min}$ 。

#### 5.5.2 提把、侧提把负重

按表 2 规定负重，模拟手提，在垂直平面内做  $60^{\circ}\pm 3^{\circ}$  纵向摆动，摆动轴心与提把的垂直距离  $(50\pm 3)\text{cm}$ ；往、返记作 1 次，共 5 次，分别测试提把、侧提把。

#### 5.5.3 侧拉带、侧拖把负重

按表 2 规定负重的  $120\%$  负重，将被测样品置于地面，通过吊架吊住侧拉带（侧拖把），使箱体（包体）一端悬空，距地面  $200\text{mm}$ ，另一端着地，静止悬挂  $30\text{min}$ 。

#### 5.5.4 走轮、拉杆耐磨耐震

##### 5.5.4.1 拉杆箱、带拉杆的旅行包

按表 2 规定负重，将拉杆全部拉出，并在拉杆与箱体、包体连接的伸缩节处另外加载  $8\text{kg}$  负荷，走轮置于走轮试验机（按附录 A 的规定）的测试辊上，将拉杆把挂在支撑架上，调整拉杆与水平面角度至  $45^{\circ}\pm 2^{\circ}$ ，合格品连续试验  $2\text{h}$ ，优等品连续试验  $3\text{h}$ 。

##### 5.5.4.2 有走轮、无拉杆的旅行箱、旅行包

按表 2 规定负重，将走轮置于走轮试验机（按附录 A 的规定）的测试辊上，合格品连续试验  $2\text{h}$ ，优等品连续试验  $3\text{h}$ 。

#### 5.5.5 硬箱箱体耐静压

将空箱平放，在硬箱箱面四边各预留  $20\text{mm}$ ，将负重物均匀码放至规定重量（使整个箱面均匀受力），规格为  $535\text{mm}\sim 660\text{mm}$  的硬箱负重  $(40\pm 0.5)\text{kg}$ ， $685\text{mm}\sim 835\text{mm}$  的硬箱负重  $(60\pm 0.5)\text{kg}$ ，连续受压时间  $4\text{h}$ 。

#### 5.5.6 耐冲击

按表 2 规定负重，用夹具夹住提把、侧把，使箱底面（包底面）（走轮最低点）距水泥地面  $300\text{mm}$ ，待箱体（包体）稳定后自由落下，分别测试提把、侧提把各一次。

#### 5.5.7 硬箱箱面耐落球冲击

冲击钢球质量为  $(4000\pm 10)\text{g}$ ，直径  $(100\pm 2)\text{mm}$ ，调整钢球最低点与箱面中心的垂直距离至  $(500\pm 10)\text{mm}$ ，自由落下，冲击 1 次。

#### 5.5.8 拉链平拉强力

测试设备及夹具应符合 QB/T 2171—2001、QB/T 2172—2001、QB/T 2173—2001 中 5.1.1 的规定。在被测样上取大于  $100\text{mm}$  的拉链一段，夹装在宽  $25\text{mm}$  的夹具中，装夹时应将链牙脚和夹具的夹口部位对齐靠紧。开启拉力机，拉伸速度为  $300\text{mm}/\text{min}$ ，测试至脱牙或纱带破损为止，拉力机显示的最大

数值即为平拉强力值。

#### 5.5.9 缝合强度

在软箱、旅行袋主要缝合面的任意部位截取长度大于 100 mm、两边宽度各大于 20 mm 的小样。装夹时应将小样的合缝与夹具的夹口部位对齐靠紧。开启拉力机，拉伸速度为 100 mm/min，测试至缝合的两块面料脱开破损为止，拉力机显示的最大数值为缝合强度。

#### 5.5.10 箱铝口硬度

用布氏表面硬度计测试。

#### 5.5.11 箱锁

密码锁用手拨，转动字轮；其他品种锁，钥匙插入后，开、关记作一次。密码锁任意组合各位数码，分别开、关试验 30 次；其他锁连续开关 50 次。

#### 5.5.12 五金配件耐腐蚀性

按 QB/T 3826—1999 进行检验，按 QB/T 3832—1999 进行评定。

#### 5.5.13 旅行包皮革摩擦色牢度

在旅行包大而面积上直接下样试验，按 QB/T 2537 的规定进行检验，测试头质量 1000 g，干擦 50 次，湿擦 10 次。

## 6 检验规则

### 6.1 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的一个检验批。

### 6.2 出厂检验

每批产品出厂前必须对产品逐件进行外观检验，经检验合格后方可出厂。

### 6.3 型式检验

6.3.1 有下列情况之一者应进行型式检验。

- 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要求时；
- d) 正常生产时，每半年至少进行一次型式检验。

### 6.3.2 抽样数量

从出厂检验合格产品中随机抽取 3 只进行检验。

### 6.3.3 合格判定

#### 6.3.3.1 单只判定规则

- a) 优等品：外观质量和物理性能全部达到优等品要求，则该只产品为优等品；
- b) 合格品：物理性能中如有一项不合格，即判该产品不合格。技术要求中其他各项累计超过 3 项（含 3 项）不合格者，则判该产品不合格。如产品出现影响产品使用功能的缺陷即可判该产品不合格。

#### 6.3.3.2 批量判定

- a) 优等品：三只被检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：三只被检测样品全部达到合格品要求，则判该批产品合格。如有一只（及以上）不合格，则加倍抽样对不合格项进行复验，复验全部合格，则判该批产品合格。

## 7 标志、标签、包装

### 7.1 标志

7.1.1 经检验合格的产品应有以下标志：



生产单位(经销单位)名称、生产单位地址、商标、产品合格证(或检验标识)、联系电话。必要时,应附产品使用(维护保养)说明。

7.1.2 必要时,产品外包装应包装产品名称、货号、颜色、数量、贮运(防护)标识等标志。

## 7.2 标签

产品标签应包括以下内容:产品名称、产品标准编号、规格型号、货号、材质(面料、里料)、合格(检验)标识等。

## 7.3 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。

附录 A  
(规范性附录)  
走轮试验机

A.1 要求

A.1.1 测试辊：水泥辊，直径 $(216 \pm 2)$  mm，辊表面上装有一条凸起的宽 30 mm、表面凸起厚度为 3 mm 的钢条 ( $r=0.5$  mm)，水泥辊的长度应大于被测样品平行走轮的最大间距。

A.1.2 转速： $(98 \pm 2)$  r/min。

---