



箱包产品品质标准 白皮书

2019年6月

版本：1.0.0
目前版本暂不含化学检测标准

前 言

在各级行业协会和行业企业的关心支持和共同努力下,我们迎来了第16届上海国际箱包展览会的隆重举行!本次展览会在国际贸易形势突变,我国产业转型处于关键时期的今天具有特殊而重要的意义。

作为本次展览会合作伙伴,相伴宝产业互联网将在本届展会首次发布《相伴宝箱包产品品质标准白皮书》,体现了我们对箱包行业发展信心和方向,任何产品去除浮云,其本质价值就是品质,品质包含的核心就是创新立意、匠心制造。让代表消费者利益的采购商能够通过展览会的平台,体验我们行业在历经几十年市场和社会环境生死考验后的凤凰涅槃,展示我们在更新更高层面上,对箱包产品认识的实践诠释。让我们行业企业进入到由原来以成本为主要竞争元素,上升到以自身独特价值为主要竞争元素。明确提出要积极发展服务型制造和生产性服务业发展,这必将促进我国箱包制造向服务化转型,实现制造与服务的协同高质量发展。个性化需求的不断发展,产品的风格和质量标准也需要多样化。通过商业化品质标准来引导制造工厂远离假冒伪劣产品的恶性竞争。

新秀集团运用20多年的箱包行业经验把箱包产品质量分为ABCD四个等级标准,A级为轻奢品、B级为精品、C级为常规品、D级为特惠品,相对应的原辅料和加工企业也进行ABCD等级分类,让代表消费者利益的采购商能够更加专业地评判不同产品的最优性价比,满足不同层次消费者的需求。而相伴宝产业互联网以平台模式把这些凝聚新秀集团几千名干部员工心血和智慧的知识财富共享给整个行业和消费者,目的就是让买家和消费者了解和督导我们行业在不同产品层面的专业化价值评估,让工匠精神能够得到市场的认可。

值此白皮书1.0.0版本首发之际,我们衷心感谢所有参与帮助和支持相伴宝平台箱包产品品质标准成册的企业和个人。我们会继续以更加饱满的热情与积极的工作态度,努力改进和提高我们的各项服务。凭借我们的智慧与热忱,加上行业企业和社会各界的积极参与与大力协助,共同突破历史老困境,成就行业新辉煌。

平湖市箱包行业协会会长 赵学群
2019年7月8日 于平湖

箱包产品品质标准

项 目	检测项目	检验方法	级别要求及检验判定标准
			轻奢品（A级）
原材料要求（面料、里布、PVC、PU革、网布、丝绒布、针织布、潜水布、荧光料、无纺布）	1.颜色	目测/对色灯箱	不接受色差。
	2.规格	验布机	长：以验布机全检跑出的米数为准。 宽：根据各种布料的行业要求。
	3.组织结构	放大镜	不允许出现少经纬纱的现象。
	4.厚度	厚度计	按订单要求或样品做检测。
	5.克重	电子称	按订单要求做检测,不能有误差。
	6.外观	目测	1.每50m不能出现超过1m的抽纱、脱纱、折痕、起皱、污渍等现象； 2.背胶、涂层等无破损，漏底问题； 3.面料没有污点，背胶平滑，对折松开后无没有暗纹、白印； 4.纹路清晰，网格大小一致，无明显瑕疵。
	7.手感	触觉	同确认样。
	8.异味	嗅觉	无异味。
原材料要求（EVA）	1.规格	长度计量工具	根据订单要求或常规检测方法。
	2.厚度	厚度计	严格按订单要求。
	3.硬度	硬度计	按订单要求不能有误差。
	4.外观	目测	平整，无明显洞眼，3.5-4.5米只能出现一个接头，且接头平整。
	5.异味	嗅觉	不能有刺鼻异味。
原材料要求（海绵/复合海绵）	1.规格	验布机	根据抽查情况处理。
	2.厚度	厚度计	按订单要求做检测。
	3.外观	目测	表面不能出现起泡，脏污，洞眼，无脱层，回弹性好。
	4.异味	嗅觉	无异味。
	5.环保测试	化学测试	根据订单要求。
原材料要求（织带/包边带/松紧带）	1.颜色	目测	无色差。
	2.规格（宽度）	钢卷尺	不能有误差。
	3.组织结构	目测	与订单或样品一致。
	4.厚度	厚度计	与确认样一致。
	5.克重	电子称	与订单要求一致。
	6.外观	目测	表面平整，无抽纱、毛边、沙头、起皱、污渍现象。粘扣粘合后牢固，不易脱落。
	7.异味	嗅觉	无异味。

箱包产品品质标准

项 目	检测项目	检验方法	级别要求及检验判定标准
			轻奢品（A级）
原材料要求 （管条U型、P型等/扁带）	1.颜色	目测	不接受色差
	2.规格	卷尺	长度根据实际抽检结果处理； 宽度根据订单要求或样品检测，线径符合订单要求。
	3.材质	目测	与订单或样品完全一致。
	4.厚度	厚度计	根据订单要求测量。
	5.克重	电子称	根据订单要求测量。
	6.外观	目测	表面没有杂质，光滑，颜色纯正，韧性好，对折无发白或断裂问题。
	7.异味	触觉	无异味。
原材料要求 （拉链）	1.颜色	目测	同一订单不能有色差。
	2.规格	钢直尺	长度根据实际抽检结果处理；宽度根据订单要求或样品检测，与拉头顺畅配合。
	3.外观	目测	布基纹路清晰，整条拉链平整，拉齿高低一致，止齿线均匀，无脱线，抽纱，脏污问题。
	4.异味	嗅觉	无异味。
原材料要求 （拉头）	1.颜色	目测	同一订单同颜色拉头要求无色差。
	2.规格	目测	按订单要求且与拉链顺畅配合。
	3.克重	电子称	按订单要求测量。
	4.外观	目测	表面光滑，没有任何瑕疵。
原材料要求 （拉杆/轮子/撑脚）	1.颜色	目测	拉杆上的塑料件颜色与确认样一致，管壁颜色一致。
	2.规格	钢卷尺	与确认样一致，拉杆高度与订单要求无偏差。
	3.组织结构	目测	与确认样一致。
	4.厚度	卡尺	与确认样一致。
	5.外观	目测	拉杆上的塑料件无毛刺，缩水，变形问题。管壁电镀或烤漆光滑均匀，拉杆拉出无噪音，不卡顿，二节拉杆摇晃不超5mm、三节拉杆摇晃不超10mm,四节拉杆摇晃不超15mm。轮子转动灵活，无噪音，表面光洁。撑脚无毛刺，无变形，表面光洁。
原材料要求 （其他配件-五金件，塑料件）	1.颜色	目测	与样品、色卡或订单要求一致。
	2.规格	直尺	严格按订单要求测量。
	3.材质	目测	与样品或订单要求一致。
	4.厚度	厚度计	与订单要求一致。
	5.克重	电子称	与订单要求一致。
	6.外观	目测	不能有瑕疵存在。
	7.异味	嗅觉	无异味。

箱包产品品质标准

项 目	检测项目	检验方法	级别要求及检验判定标准
			轻奢品（A级）
原材料要求 (锁-密码锁、挂锁)	1.颜色	目测	与样品、色卡或订单要求一致。
	2.规格/型号	目测	规格型号与订单或样品要求一致。
	3.材质	目测	规格型号与订单或样品要求一致。
	4.外观	目测	表面光滑，没有任何瑕疵，完全符合订单要求，印刷字体用胶带粘5次不脱落印刷牢固度好，字体清晰。
	5.功能	实测	反复开合5次，调乱密码恢复正常5次，均无异常用该合同的拉头试用，看密码锁与拉头是否匹配。
原材料要求 (PE板/夹板/蜂巢板)	1.规格	钢卷尺	长宽误差较订单要求不得超过±1mm。
	2.材质	目测	根据订单要求或样品检测。
	3.厚度	卡尺	根据订单要求或样品检测。
	4.外观	目测	板面光滑，整洁，韧性强，对折恢复性好。
	5.异味	嗅觉	不接受有刺鼻的异味。
原材料要求 (包装材料-纸箱/贴纸/PE袋/吊牌)	1.颜色	目测	与样品或色卡一致。
	2.规格	钢卷尺	长宽误差不得超过±2mm。
	3.厚度	厚度计	与订单要求一致。
	4.外观	目测	外观不能有变形，破损，脏污，要求字体清晰，字体颜色相同。
	5.色牢度	对汗色牢度测试	不能有掉色现象。
部件要求 (印刷/刺绣/滴塑)	1.颜色	目测	不接受色差。
	2.规格	直尺	长宽误差不得超过±1mm。
	3.外观	目测	表面不能有脏污、毛刺、破损、掉色等现象；字体要清晰，不能有脱落、重印等现象；绣花不能皱；不能歪斜。
	4.异味	嗅觉	无异味。
	5.色牢度	色牢度测试	表面字体不能掉色。
	6.剥离强度	实测	滴塑与印刷的用胶带粘5次，无脱落现象。
USB数据线	1.外观	目测	表面光滑，没有疙瘩，毛刺。颜色均匀，端口无变形，若有印刷或认证标识，要求字迹清晰，牢固。
	2.规格	直尺	按采购订单要求测量。
	3.异味	嗅觉	无异味。
	4.型号	目测	对照样品或图片。
	5.功能	检测	与充电宝、电脑或连接手机等设备看是否通电及正常使用。

箱包产品品质标准

项 目	检测项目	检验方法	级别要求及检验判定标准
			轻奢品（A级）
原材料物理测试要求	1.拉杆疲劳测试	疲劳测试机	5000 次，测试/环境要求:20 ± 2次/分钟。
	2.纺织品色牢度测试	摩擦测试机	A.光照色牢度：4.5-6级 B.汗液酸碱色牢度：3-4级 C.水色牢度：3-4级 D.摩擦色牢度:干擦大于4级；湿擦大于4级（负重900G来回磨擦10次）
	3.拉链强度测试	疲劳测试机	疲劳测试7# 5000次 8# 5000次 10# 8000次（横向1.5KG/下拉2KG）
	4.面料\衬里强度测试	撕裂测试机	A.170-190T衬布撕裂测试经纬向1.7KG， 车缝测试纬向25KG 经向28KG,拉力测试纬向30KG 经向30KG。 B.150-210D衬布撕裂测试纬向2.5KG 经向2.2KG， 车缝测试纬向36KG 经向36KG,拉力测试纬向40KG 经向40KG 。 C. 300-1680Dpvc撕裂测试纬向8KG 经向8KG， 车缝测试纬向45KG 经向50KG,拉力测试纬向60KG 经向60KG， PVC背胶剥离纬向1.2KG 经向1KG。
	5.五金防锈测试	盐雾测试机	1%的浓度的盐水测试24小时，观察表面不得氧化生锈。
成品品质要求	1.商标	目测	商标表面光滑，整洁，没有起泡、刮伤等不良点,车缝的橡胶商标用手掰无脱线，松动，缝线结实，不能歪斜，商标装在箱体上无歪斜，连接紧密。 印刷商标/压字商标字迹清晰，商标端正。绣花商标字体清晰，无线头。
	2.前片	目测	前片整体的形状饱满，护角条车缝对称，钢丝无歪角、下坠现象，各拼接连接部分均匀，无凹凸不良，成型好。
	3.主口袋	目测	上下主口袋没有歪斜,各管条没有破裂毛边问题，无假线外漏问题，同时左右对称的要高度一样，口袋表面平整。
	4.主口袋内	目测	主口袋拉链、里布没有漏车现象,夹挡的里布高低一致。 里布无污渍，抽纱，虚边等问题，缝线结实。
	5.主拉链	目测	主拉链平整，拉头拉链配合顺畅无明显异常摩擦声，无抽纱，油污，毛边，拉齿线无断裂，起毛，拉齿平整。齿距均匀。 拉链与箱体前后连接牢固，边距宽窄一致。 拉链拐弯处无起皱，拉头与箱体及包边带无异常摩擦。
	6.前片内	目测	前片包边无漏车，无毛边及针孔，里布或网布干净，缝线针距均匀，衬布与箱体连接牢固，四角无起皱，拉链无波浪。
	7.内大片及束衣带	目测	平整无折痕，无抽纱，油污，四角连接无歪斜，拉链与里布车缝平整，拉链止口平整，车缝缝线宽窄一致，拉头能有效的掩盖在止口内。内大片折边平整，能完整掩盖拉链。 束衣带长度符合工艺要求，车缝牢固，插扣无瑕疵，功能正常。束衣带孔无毛边，孔位无歪斜。 如束衣带孔处有其他辅料需车缝均匀、牢固。 固定内大片的利毛车缝牢固，位置合理，能有效起到固定作用。
	8.成型合包	目测	侧片角度不能歪斜，角度拉链要顺畅不能起波浪。 侧片角度要对称、饱满，合包时面料与拉链边距一致，不能收腰，钢丝不能露假线。 包边带要边距宽窄一致，不能有包空现象，接头要居中，不能露毛边，包边带不能起皱。
	9.钢钉/螺丝	目测	钢钉正常开花，钢钉及垫片无刺手、松动现象，钢钉表面不掉漆，磨损，螺丝稳固。 检验时不能出现生锈现象。 钢钉、螺丝长度合理，没有出现箱体或塑料件鼓包，发白的问题。
	10.手柄	目测	手柄长度或高度符合工艺要求，布料手柄车缝牢固，颜色无色差，手柄拉出 轻松灵活并且达到技术指标。塑料手柄表面光洁，基座稳固，手柄能有效的自由收缩。软箱手柄完全拉出不能露出手柄上的孔位。

箱包产品品质标准

项 目	检测项目	检验方法	级别要求及检验判定标准
			轻奢品（A级）
成品品质要求	11.轮子	目测	轮子转动灵活，轮壳光洁，无油污，无水印。轮壳与箱体连接紧密。装配牢固，轮壳上无发白现象，没有出现外八、内八及三只角现象，四轮箱要求走直线。
	12.撑脚	目测	撑脚表面光洁，无油污水印，撑脚装配牢固，装配位置符合工艺要求，无前倾或后倾现象。
	13.拉杆	目测	拉杆手柄表面光洁，无油污水印，手柄与拉杆管子连接牢固，无松动，固定螺丝无突出，无毛刺。 管壁电镀光滑，无起泡，裂纹，划伤，拉杆刹车孔位高低一致，无毛刺。 弹珠能有效在孔位伸缩。拉杆伸缩灵活轻松，无异常的摩擦声，拉杆按钮无卡顿回弹正常。 拉杆上盖与箱体结合密封，若是软箱无面料起皱问题，拉杆下盖与箱体连接牢固，无松动，拉杆与下盖螺丝无松动，并贴有保护膜。
	14.名片袋	目测	塑料名片袋表面光洁，无油污水印，变形，车缝牢固，名片袋位置无歪斜。 名片插能正常使用，不能轻易拔出，名片纸表面干净，无斑点发黄，字迹清晰。 若名片袋有印刷，要求图案或字迹清楚，印刷牢固，能通过牢固度测试。
	15.USB数据线	设备检测	按工艺要求进行固定，无脱落，变形， 用充电宝、手机等轻巧的设备进行连接检查，能正常使用。
	16.整体	目测	将箱子放在水平面上，整体无前后或左右倾斜，无歪包现象，表面平整无线头。
	17.吊牌	目测	图案，字迹印刷清晰，印刷内容完全达到客人要求，条码能正常扫描。 吊牌平整，无折痕，串线长度符合工艺要求，串线光滑，无起毛，安全扣能有效固定。
	18.硬箱箱壳	目测	箱壳表面无瑕疵，若有图案或文字印刷必须清晰，有纹路的纹路符合标准样。 箱壳前后片高低在同一平面。
成品物理测试要求	负重要求		1、12kg≤长×宽×高×0.35≤30KG（旅行箱包系列） 2、2kg≤长×宽×高×0.5≤25KG（背提包系列）
	1.里程测试	里程测试机	总共测距32km，速度(4km/h),共8个小时。 · 分两轮拉杆箱和四轮箱两类。 · 两轮拉杆箱，总共测距32km，先测试24km，剩下的8km增加负重（中大号15kg，小号10kg），速度(4km/h),共8个小时。 · 四轮箱有先后顺序，先测四轮16km，速度(4km/h),测4个小时。再测两轮8km，剩下的8km。增加负重（中大号15kg，小号10kg），速度(4km/h),测4个小时。 测试/环境要求:拉杆箱倾斜角度为45°±5°。拉杆上负重7kg。跑步机皮带上挡片厚度为6mm。
	2.震荡测试	震荡测试机	拉杆箱测试顺序及数量： 主、侧手把3500次。 拉杆:1500次。 双拎手: 2 X 1500 次。两个拎手各测试1500次。 肩 带: 先测肩带中间点1500次，再测靠左边（肩带三分之一处）测1000次，最后测靠右边（肩带三分之一处）测1000次。 双背带背包: 首先将两背带合起来（受力点是从背带顶部车缝处开始向下12.5cm处）1500次，再测左肩带（受力点是从背带顶部车缝处开始向下12.5cm处）1000次。 最后测右肩带（受力点是从背带顶部车缝处开始向下12.5cm处）1000次。 测试/环境要求: 常温。
	3.跌落测试	跌落测试机	主要面 = 各2次（在箱体贴地一面和定位拉杆的一面） 其它各面 = 各1次（左面，右面，顶面）三个面。 短边 = 各1次（箱体的四个短边）四个边。 中短边 = 各1次（拉杆下面两个轮子所在的边，在拉杆顶部所在的边，如果是四轮箱包，则箱体前面两轮所在的边也需测）。8个角各一次。 没有轮子，框架，结构的箱包不需要跌落测试。 跌落高度: 100cm。 测试/环境要求: 冷冻必需装入已测量出箱子所需要负的重量。 测试/环境要求: 温度在10 F(−12℃)冰箱内。 放置在冰箱内的时间为至少12个小时。
	4.滚筒测试	滚筒测试机	50圈. 测试/环境要求: 温度在10 F(−12℃)12H冰箱内。
	5.阶梯测试	楼梯	轮子与楼梯平台成50°±5° 的角度，速度为4千米/小时。 然后在楼梯平台（15CM）上拉上拉下750次。 测试/环境要求: 需要在冰箱内冰冻最少4个小时，温度为10 F(−12℃)。 拉杆负重7公斤，如有快捷钩负重7公斤。

箱包产品品质标准

项 目	检测项目	检验方法	级别要求及检验判定标准
			精品（B级）
原材料要求（面料、里布、PVC、PU革、网布、丝绒布、针织布、潜水布、荧光料、无纺布）	1.颜色	目测/对色灯箱	1.同一卷不接受明显色差；2.参照确认样，颜色分类不超过3种色差。
	2.规格	验布机	长：以验布机抽检跑出的米数为准。 宽：根据各种布料的行业要求。
	3.组织结构	放大镜	与订单要求经纬纱总条数可允差范围为±1%。
	4.厚度	厚度计	按订单要求做检测，误差不能超±3丝。
	5.克重	电子称	按订单要求做检测，里布误差不能超±3g/平方米。 pvc面料与订单要求不能要求不能相差±7g/平方米。
	6.外观	目测	1.每50m不能出现2m的抽纱、脱纱、折痕、条纹、起皱、污渍等现象。 2.每50m不能出现超过5处且每处直径约为5cm的漏胶、破损等现象。 3.每1m²不得出现有5个明显背胶污点，且对折不得发白，且易恢复原状。
	7.手感	触觉	与确认样基本一样。
	8.异味	嗅觉	无严重刺鼻的异味。
原材料要求（EVA）	1.规格	长度计量工具	根据订单要求或常规检测方法。
	2.厚度	厚度计	允许偏差±0.1mm。
	3.硬度	硬度计	按订单要求不能有误差。
	4.外观	目测	平整，3.5~4.5米范围内明显的洞眼不能超过5个，每卷断裂接头不超过1个。
	5.异味	嗅觉	不能有刺鼻的异味。
原材料要求（海绵/复合海绵）	1.规格	验布机	根据抽查情况处理。
	2.厚度	厚度计	误差较订单要求不得超过±0.2mm。
	3.外观	目测	表面不能出现破损、脏污、折皱等；不能有起泡、洞眼等现象，回弹性较好。
	4.异味	嗅觉	不能有刺鼻的异味。
	5.环保测试	化学测试	根据订单要求。
原材料要求（织带/包边带/松紧带）	1.颜色	目测	颜色接近度90%以上。
	2.规格（宽度）	钢卷尺	不能有误差。
	3.组织结构	目测	与订单或样品一致。
	4.厚度	厚度计	允许与确认样有偏差±0.05mm。
	5.克重	电子称	误差较订单要求不得超过±1g。
	6.外观	目测	表面较平整，无明显抽纱、毛边、沙头、起皱、污渍现象。 每盘接头不能超过2个。粘扣粘合后牢固，不易脱落。
	7.异味	嗅觉	无异味。

箱包产品品质标准

项 目	检测项目	检验方法	级别要求及检验判定标准
			精品（B级）
原材料要求 （管条U型、P型等/扁带）	1.颜色	目测	与相对应的部位颜色对比，接受轻微色差。
	2.规格	卷尺	长度根据实际抽检结果处理； 宽度根据订单要求或样品检测，允许±0.1mm，线径偏差不得超过±5丝。
	3.材质	目测	允许与订单要求或样品有合理的偏差。
	4.厚度	厚度计	误差较订单要求不得超过±2丝。
	5.克重	电子称	误差较确认样不得超过±2g。
	6.外观	目测	表面没有明显杂质、明显的颗粒、洞眼、发白等现象；对折后不易断裂。
	7.异味	触觉	不接受有刺鼻的异味。
原材料要求 （拉链）	1.颜色	目测	与样品或色卡颜色非常接近，无明显变化。
	2.规格	钢直尺	长度根据实际抽检结果处理；宽度允许布基±1mm，拉链与拉头正常配合。
	3.外观	目测	布基纹路清晰，整条拉链基本平整，拉齿高低一致，止齿线无脱线问题，布基无抽丝，脏污问题。
	4.异味	嗅觉	无异味。
原材料要求 （拉头）	1.颜色	目测	大货与样品对比无色差。
	2.规格	目测	与拉链顺畅配合。
	3.克重	电子称	允许与订单要求有±2%偏差。
	4.外观	目测	表面不能有明显电镀起泡、刮伤、露底、掉漆、包胶、毛刺等不良现象。
原材料要求 （拉杆/轮子/撑脚）	1.颜色	目测	拉杆上的塑料件颜色与确认样无明显色差，管壁颜色无明显色差。
	2.规格	钢卷尺	型号较确认样一致，拉杆高度与订单要求不得超过±2mm。
	3.组织结构	目测	与确认样一致。
	4.厚度	卡尺	与确认样一致。
	5.外观	目测	拉杆上的塑料件无毛刺，无变形问题。管壁电镀或烤漆无瑕疵，拉杆拉出无明显噪音，不卡顿，二节拉杆摇晃不超10mm、三节拉杆摇晃不超15mm,四节拉杆摇晃不超20mm。轮子转动灵活，无明显噪音，表面光洁。撑脚无明显毛刺，无变形，表面比较光洁。
原材料要求 （其他配件-五金件，塑料件）	1.颜色	目测	与样品、色卡或订单要求非常接近。
	2.规格	直尺	根据订单尺寸在不影响操作、外观及功能性问题的情况下允许有轻微偏差。
	3.材质	目测	与样品或订单要求一致。
	4.厚度	厚度计	允许有轻微偏差。
	5.克重	电子称	除订单有特殊要求外，允许有轻微偏差。
	6.外观	目测	正面不允许有瑕疵，其他部位接受轻微瑕疵。
	7.异味	嗅觉	不接受有刺鼻的异味。

箱包产品品质标准

项 目	检测项目	检验方法	级别要求及检验判定标准
			精品（B级）
原材料要求 （锁-密码锁、挂锁）	1.颜色	目测	与样品、色卡对比接受轻微的色差。
	2.规格/型号	目测	规格型号与订单/样品要求一致。
	3.材质	目测	规格型号与订单/样品要求一致。
	4.外观	目测	表面不允许有明显的电镀起泡、脱落、毛刺、脏污等现象；印刷的不能出现印刷模糊，印刷字体用胶带粘5次，不能有脱落现象。
	5.功能	实测	反复开合5次，调乱密码恢复正常5次，均无异常，用该合同的拉头试用，看密码锁与拉头是否匹配。
原材料要求 （PE板/夹板/蜂巢板）	1.规格	钢卷尺	长宽误差较订单要求不得超过±2mm。
	2.材质	目测	根据订单要求或样品检测。
	3.厚度	卡尺	误差较订单要求不得超过±1mm。
	4.外观	目测	表面不能有明显杂质、颗粒、洞眼、发白等现象；对折后不易断裂。
	5.异味	嗅觉	不接受有明显刺鼻的异味。
原材料要求 （包装材料—纸箱/贴纸/PE袋/吊牌）	1.颜色	目测	与样品或色卡一致。
	2.规格	卷尺	长宽误差较订单要求不得超过±3mm。
	3.厚度	厚度计	纸箱与PE袋符合订单要求，其他包装材料允许有偏差。
	4.外观	目测	外观不能有明显变形，破损，脏污，要求字体清晰，字体颜色无明显偏差。
	5.色牢度	对汗色牢度测试	不能有很明显的掉色问题。
部件要求 （印刷/刺绣/滴塑）	1.颜色	目测	不接受明显色差。
	2.规格	直尺	能正常操作的前提下长宽误差较订单要求不得超过±2mm，且不影响整体外观。
	3.外观	目测	表面不能有脏污、毛刺、破损、掉色等现象；字体要清晰，不能有脱落、重印等现象；绣花不能皱；不能歪斜。
	4.异味	嗅觉	不接受有刺鼻的异味。
	5.色牢度	色牢度测试	表面字体不能掉色。
	6.剥离强度	实测	滴塑与印刷的用胶带粘5次，无脱落现象。
USB数据线	1.外观	目测	可以接受轻微疙瘩，无明显色差，端口无变形，若有印刷或认证标识，要求字迹清晰，印刷牢固。
	2.规格	直尺	长：与订单要求±不能相差1cm 粗：与订单要求不能相差±0.2mm。
	3.异味	嗅觉	不接受有明显刺鼻的异味。
	4.型号	目测	对照样品或图片。
	5.功能	检测	与充电宝、电脑或连接手机等设备看是否通电及正常使用。

箱包产品品质标准

项 目	检测项目	检验方法	级别要求及检验判定标准
			精品（B级）
原材料物理测试要求	1.拉杆疲劳测试	疲劳测试机	5000 次。 测试/环境要求:20 ± 1次/分钟。
	2.纺织品色牢度测试	摩擦测试机	A.光照色牢度：4.5-6级 B.汗液酸碱色牢度：3-4级 C.水色牢度：3-4级 D.摩擦色牢度:干擦大于4级；湿擦大于4级（ 负重900G来回磨擦10次）
	4.拉链强度测试	疲劳测试机	疲劳测试7# 5000次 8# 5000次 10# 8000次（ 横向1.5KG/下拉2KG）。
	5.面料\衬里强度测试	撕裂测试机	A.170-190T衬布撕裂测试经纬向1.7KG， 车缝测试纬向25KG 经向28KG， 拉力测试纬向30KG 经向30KG。 B.150-210D衬布撕裂测试纬向2.5KG 经向2.2KG， 缝测试纬向36KG 经向36KG,拉力测试纬向40KG 经向40KG。 C. 300-1680Dpvc撕裂测试纬向8KG 经向8KG， 车缝测试纬向45KG 经向50KG,拉力测试纬向60KG 经向60KG， PVC背胶剥离纬向1.2KG 经向1KG。
	6.五金防锈测试	盐雾测试机	1%浓度的盐水测试24小时， 观察表面不得氧化生锈。
成品品质要求	1.商标	目测	商标表面无明显的麻点、刮伤、暗纹等不良点， 橡胶商标车缝牢固， 绣花/印刷/压字商标字迹清晰， 商标在箱体上无明显歪斜和缝隙（ 次品比例不超过2% ）。
	2.前片	目测	前片整体的形状饱满， 护角条车缝对称， 钢丝无明显歪角、下坠现象， 各拼装连接部分均匀， 无明显凹凸不良。
	3.主口袋	目测	上下主口袋对比没有明显歪斜,各管条没有破裂毛边问题， 假线不能外漏问题， 同时左右对称的高度无误差， 口袋表面平整。
	4.主口袋内	目测	主口袋拉链、里布没有漏车现象,夹挡的里布高低偏差 不超0.5cm。 里布无污渍， 抽纱， 虚边等问题， 缝线结实。
	5.主拉链	目测	主拉链无波浪， 拉头拉链配合顺畅无明显异常摩擦声， 无抽纱， 油污， 毛边， 拉齿线无断裂， 起毛。 拉链与箱体前后连接牢固， 边距宽窄一致。 拉链拐弯处无明显起皱， 拉头与箱体及包边带无异常摩擦。
	6.前片内	目测	前片包边无漏车， 无毛边及针孔， 里布或网布干净， 缝线针距均匀， 衬布与箱体连接牢固， 四角无起皱， 拉链无波浪。
	7.内大片及束衣带	目测	平整无折痕， 无抽纱， 油污， 四角连接无明显歪斜， 拉链与里布车缝平整， 拉链止口平整。 车缝缝线宽窄一致， 拉头能有效的掩盖在止口内。 内大片折边平整， 能完整掩盖拉链。束衣带长度符合工艺要求， 车缝牢固， 插扣无明显瑕疵， 功能正常。 束衣带孔无毛边， 孔位无明显歪斜。 如束衣带孔处有其他辅料需车缝均匀， 牢固。 固定内大片的利毛车缝牢固， 位置合理， 能有效起到固定作用。
	8.成型合包	目测	前片角度不能歪斜， 角度拉链要顺畅不能起波浪。 侧片角度要对称、饱满， 合包时面料与拉链边距一致， 不能收腰， 钢丝不能露假线。 包边带要边距宽窄一致， 不能有包空现象， 接头要居中， 不能露毛边， 包边带不能起皱。
	9.钢钉/螺丝	目测	钢钉正常开花， 钢钉及垫片无刺手、松动现象， 钢钉表面无掉漆， 磨损。 螺丝稳固， 检验时不能出现生锈现象。 钢钉、螺丝长度合理， 不能出现箱体或塑料件鼓包， 发白的问题。
	10.手柄	目测	手柄长度或高度符合工艺要求， 布料手柄车缝牢固， 颜色无明显色差， 手柄拉出 轻松灵活并且达到技术指标。塑料手柄表面光洁， 基座稳固， 手柄能有效的自由收缩。软箱手柄完全拉出不能露出手柄上的孔位。

箱包产品品质标准

项 目	检测项目	检验方法	级别要求及检验判定标准
			精品（B级）
成品品质要求	11.轮子	目测	轮子转动灵活，轮壳光洁，无油污，无水印。轮壳与箱体连接紧密。装配牢固，轮壳上无发白现象，无明显外八、内八及三只角现象，四轮箱要求走直线。
	12.撑脚	目测	撑脚表面光洁，无油污水印，撑脚装配牢固，装配位置符合工艺要求，无明显前倾或后倾现象。
	13.拉杆	目测	拉杆手柄表面光洁，无油污水印，手柄与拉杆管子连接牢固，无松动，固定螺丝无突出，无毛刺。管壁电镀光滑，无起泡，裂纹，划伤，拉杆刹车孔位高低一致，无毛刺。弹珠能有效在孔位伸缩。拉杆伸缩灵活轻松，无异常的摩擦声，拉杆按钮无卡顿回弹正常。拉杆上盖与箱体结合密封，若是软箱无面料起皱问题。拉杆下盖与箱体连接牢固，无松动，拉杆与下盖螺丝无松动。
	14.名片袋	目测	塑料名片袋表面光洁，无油污水印，变形，车缝牢固，名片袋位置无歪斜。名片插能正常使用，不能轻易拔出，名片纸表面干净，无斑点发黄，字迹清晰。若名片袋有印刷，要求图案或字迹清楚，印刷牢固，能通过牢固度测试。
	15.USB数据线	设备检测	按工艺要求进行固定，无脱落，变形，用充电宝、手机等轻巧的设备进行连接检查，能正常使用。
	16.整体	目测	将箱子放在水平面上，整体无前后或左右倾斜，无明显歪包现象，表面平整无线头。
	17.吊牌	目测	图案，字迹印刷清晰，印刷内容完全达到客人要求，条码能正常扫描。吊牌平整，无折痕，串线长度符合工艺要求，串线光滑，无起毛，安全扣能有效固定。
	18.硬箱箱壳	目测	箱壳表面无明显瑕疵，若有图案或文字印刷要求清晰，有纹路的要求与标准样基本一致。
成品物理测试要求	负重要求		1、10kg≤长×宽×高×0.25≤25KG（旅行箱包系列） 2、2kg≤长×宽×高×0.5≤25KG（背提包系列）
	1.里程测试	里程测试机	总共测距32km，速度(4km/h),共8个小时。 · 分两轮拉杆箱和四轮箱两类。 · 两轮拉杆箱，总共测距32km，先测试24km，剩下的8km增加负重（中大号15kg，小号10kg），速度(4km/h),共8个小时。 · 四轮箱有先后顺序，先测四轮16km，速度(4km/h),测4个小时。再测两轮8km，剩下的8km增加负重（中大号15kg，小号10kg），速度(4km/h),测4个小时。 测试/环境要求:拉杆箱倾斜角度为45° ±5°。拉杆上负重7kg。跑步机皮带上挡片厚度为6mm。
	2.震荡测试	震荡测试机	· 拉杆箱测试顺序及数量： 主、侧手把3000次。 拉杆:500次。 · 双拎手：2×1500次。两个拎手各测试1500次。 · 肩带：先测肩带中间点1500次，再测靠左边（肩带三分之一处）测1000次，最后测靠右边（肩带三分之一处）测1000次。 · 双肩带背包：首先将两肩带合起来（受力点是从背带顶部车缝处开始向下12.5cm处）1500次，再测左肩带（受力点是从背带顶部车缝处开始向下12.5cm处）1000次。 最后测右肩带（受力点是从背带顶部车缝处开始向下12.5cm处）1000次。 测试/环境要求: 常温。
	3.跌落测试	跌落测试机	主要面 = 各2次（在箱体贴地一面和定位拉杆的一面） · 其它各面 = 各1次（左面，右面，顶面）三个面。 · 短边 = 各1次（箱体的四个短边）四个边。 · 中短边 = 各1次（拉杆下面两个轮子所在的边，在拉杆顶部所在的边，如果是四轮箱包，则箱体前面两轮所在的边也需测）。8个角各一次。 · 没有轮子，框架，结构的箱包不需要跌落测试。跌落高度：面/边90cm 角60cm。 测试/环境要求:温度在10 F（-12℃)冰箱内，放置在冰箱内的时间为至少8个小时。
	4.滚筒测试	滚筒测试机	50圈. 测试/环境要求温度在10 F（-12℃)冰箱内，放置在冰箱内的时间为至少8个小时。
	5.阶梯测试	楼梯	轮子与楼梯平台成50° ±5° 的角度，速度为4千米/小时然后在楼梯平台（15CM）上拉上拉下750次。 测试/环境要求:需要在冰箱内冰冻最少4个小时，温度为10 F（-12℃）。 拉杆负重7公斤，如有快捷钩负重7公斤。

箱包产品品质标准

项 目	检测项目	检验方法	级别要求及检验判定标准
			常规品（C级）
原材料要求（面料、里布、PVC、PU革、网布、丝绒布、针织布、潜水布、荧光料、无纺布）	1.颜色	目测/对色灯箱	1.同一卷不接受严重色差。 2.参照确认样，颜色分类不超过6种严重色差，结合订单数量综合考虑。
	2.规格	验布机	长：以验布机抽检跑出的米数为准； 宽：根据各种布料的行业要求。
	3.组织结构	放大镜	与订单要求的经纬纱总条数可允差范围为±2%。
	4.厚度	厚度计	按订单要求做检测，误差不能超±5丝。
	5.克重	电子称	误差较确认样/订单要求里料不得超过±5g/平方米/pvc面料与订单要求不能要求不能相差±10g平方。
	6.外观	目测	1.不能出现批量性的抽纱、脱纱、折痕、条纹、起皱、污渍等现象； 2.每50m不能出现超过10处且每处直径约为8cm的漏胶、破损等现象； 3.每1m²不得出现有10个明显背胶污点，且对折发白基本能恢复。
	7.手感	触觉	与确认样比较接近。
	8.异味	嗅觉	布料摊开后一段时间后无异味。
原材料要求（EVA）	1.规格	长度计量工具	根据订单要求或常规检测方法。
	2.厚度	厚度计	允许偏差±0.2mm。
	3.硬度	硬度计	按订单要求不能相差2度。
	4.外观	目测	大部分平整，3.5-4.5米范围内明显的洞眼不能超过10个，每卷断裂的接头不要超过3个。
	5.异味	嗅觉	不能有严重刺鼻的异味。
原材料要求（海绵/复合海绵）	1.规格	验布机	根据抽查情况处理。
	2.厚度	厚度计	误差较订单要求不得超过±0.4mm。
	3.外观	目测	表面不能出现批量性的破损、脏污、折皱等；不能有批量明显起泡、洞眼等现象，回弹性较好。
	4.异味	嗅觉	不接受有严重刺鼻的异味。
	5.环保测试	化学测试	根据订单要求。
原材料要求（织带/包边带/松紧带）	1.颜色	目测	颜色接近度80%以上。
	2.规格（宽度）	钢卷尺	误差±0.05mm。
	3.组织结构	目测	风格及纹路相符。
	4.厚度	厚度计	允许与确认样有偏差±0.08mm。
	5.克重	电子称	误差较订单要求不得超过±2g。
	6.外观	目测	无严重抽纱、毛边、沙头、起皱、污渍现象。每盘接头不能超过3个。粘扣粘合后牢固，不易脱落。
	7.异味	嗅觉	不能有刺鼻的异味。

箱包产品品质标准

项 目	检测项目	检验方法	级别要求及检验判定标准
			常规品（C级）
原材料要求 （管条U型、P型等/扁带）	1.颜色	目测	与相对应的部位颜色对比，不接受严重色差。
	2.规格	卷尺	长度根据实际抽检结果处理； 宽度允许±0.2mm，线径偏差不得超过±6丝。
	3.材质	目测	与订单要求或样品对比在接受范围内。
	4.厚度	厚度计	误差较订单要求不得超过±4丝。
	5.克重	电子称	误差较确认样不得超过±3g。
	6.外观	目测	接受轻微杂质、不明显的颗粒、洞眼、发白等现象。
	7.异味	触觉	不接受有严重刺鼻的异味。
原材料要求 （拉链）	1.颜色	目测	与样品或色卡颜色接近，允许接受轻微色差。
	2.规格	钢直尺	长度根据实际抽检结果处理；宽度允许布基±2mm，拉链与拉头正常配合。
	3.外观	目测	布基纹路清晰，整条拉链基本平整，拉齿高低一致，止齿线无脱线问题，布基无严重抽丝，脏污问题。
	4.异味	嗅觉	不接受刺鼻的异味。
原材料要求 （拉头）	1.颜色	目测	单个产品上相同颜色的拉头无明显色差。
	2.规格	目测	与拉链顺畅配合。
	3.克重	电子称	允许与订单要求有±2%偏差。
	4.外观	目测	表面不能有非常明显电镀起泡、刮伤、露底、掉漆、包胶、毛刺等不良现象。
原材料要求 （拉杆/轮子/撑脚）	1.颜色	目测	拉杆上的塑料件颜色与确认样接近，管壁颜色接近。
	2.规格	钢卷尺	型号与确认样一致，拉杆总高与订单要求不得超过±3mm。
	3.组织结构	目测	与确认样一致。
	4.厚度	卡尺	除订单特殊要求外，误差不得超过±3mm。
	5.外观	目测	拉杆上的塑料件无明显毛刺，无明显变形问题。管壁电镀或烤漆无明显瑕疵，拉杆拉出无明显噪音，不卡顿，二节拉杆摇晃不超10mm、三节拉杆摇晃不超15mm,四节拉杆摇晃不超21mm。轮子转动较灵活，无明显噪音，表面比较光洁。撑脚无明显毛刺，无变形，表面比较光洁。小疙瘩能接受。
原材料要求 （其他配件-五金件，塑料件）	1.颜色	目测	与样品、色卡颜色接近。
	2.规格	直尺	根据订单尺寸在不影响操作、功能性问题的情况下允许有偏差。
	3.材质	目测	不影响使用和美观的前提下允许有偏差。
	4.厚度	厚度计	除订单有特殊要求外，轻微误差可接受。
	5.克重	电子称	除订单有特殊要求外，可以改变。
	6.外观	目测	表面不能有脏污、毛刺、擦伤、缩水等现象，不能有严重的瑕疵存在。
	7.异味	嗅觉	不接受有严重刺鼻的异味。

箱包产品品质标准

项 目	检测项目	检验方法	级别要求及检验判定标准
			常规品（C级）
原材料要求 （锁-密码锁、挂锁）	1.颜色	目测	与样品、色卡对比接受不严重的色差。
	2.规格/型号	目测	规格型号与订单/样品基本一致。
	3.材质	目测	规格型号与订单/样品基本一致。
	4.外观	目测	表面不允许有严重的电镀起泡、脱落、毛刺、脏污等现象；印刷的不能出现印刷模糊，印刷字体用胶带粘3次，不能有脱落现象。
	5.功能	实测	反复开合3次，调乱密码恢复正常3次，均无异常，用该合同的拉头试用，看密码锁与拉头是否匹配。
原材料要求 （PE板/夹板/蜂巢板）	1.规格	钢卷尺	长宽的误差不超±2mm。
	2.材质	目测	材质与订单要求或样品基本一致。
	3.厚度	卡尺	误差较订单要求不得超过±2mm。
	4.外观	目测	表面不能有严重的杂质、颗粒、洞眼、发白等现象。
	5.异味	嗅觉	不接受有严重刺鼻的异味。
原材料要求 （包装材料-纸箱/贴纸/PE袋/吊牌）	1.颜色	目测	与样品或色卡一致。
	2.规格	卷尺	长宽误差较订单要求不得超过±5mm。
	3.厚度	厚度计	与订单要求允许有轻微偏差。
	4.外观	目测	外观不能有严重变形，破损，脏污，要求字体较清晰，字体颜色接近。
	5.色牢度	对汗色牢度测试	不能有严重的掉色问题。
部件要求 （印刷/刺绣/滴塑）	1.颜色	目测	不接受严重色差。
	2.规格	直尺	能正常操作的前提下长宽误差较订单要求不得超过±2mm，对整体外观影响不严重。
	3.外观	目测	表面不能有明显的脏污、毛刺、破损、掉色等现象；字体较清晰能识别，不能有脱落、重印等现象；绣花不能太皱；不能歪斜。
	4.异味	嗅觉	不接受有严重刺鼻的异味。
	5.色牢度	色牢度测试	不允许出现严重掉色现象。
	6.剥离强度	实测	滴塑与印刷的用胶带粘3次，无脱落现象。
USB数据线	1.外观	目测	可以接受一般疙瘩，毛刺，无严重色差，端口无明显变形，若有印刷或认证标识，要求字迹能清晰看出，印刷牢固。
	2.规格	直尺	长：与订单要求±不能相差2cm 粗：与订单要求不能相差±0.3mm。
	3.异味	嗅觉	不接受有严重刺鼻的异味。
	4.型号	目测	对照样品或图片。
	5.功能	检测	与充电宝、电脑或连接手机等设备看是否通电及正常使用。

箱包产品品质标准

项 目	检测项目	检验方法	级别要求及检验判定标准
			常规品（C级）
原材料物理测试要求	1.拉杆疲劳测试	疲劳测试机	3000 次。 测试/环境要求:15次/分钟。
	2.纺织品色牢度测试	摩擦测试机	摩擦色牢度:干4级；湿3级（负重900G来回磨擦10次）。
	4.拉链强度测试	疲劳测试机	疲劳测试7# 3000次 8# 3000次 10# 5000次（横向1.5KG/下拉2KG）。
	5.面料\衬里强度测试	撕裂测试机	A.170-190T衬布撕裂测试经纬向1.2KG，车缝测试经纬向20KG 经向25KG,拉力测试经纬向25KG 经向25KG。 B.150-210D衬布撕裂测试经纬向1.8KG 经向2.2KG，车缝测试经纬向30KG 经向30KG,拉力测试经纬向30KG 经向30KG。 C. 300-1680Dpvc撕裂测试经纬向6KG 经向6KG,，车缝测试经纬向40KG 经向45KG,拉力测试经纬向50KG 经向50KG，PVC背胶剥离经纬向1.0KG 经向0.8KG。
	6.五金防锈测试	盐雾测试机	1%的浓度盐水测试12小时，观察表面不得氧化生锈。
成品品质要求	1.商标	目测	商标表面接受轻微的麻点、刮伤、暗纹等不良点，橡胶商标车缝牢固，印刷商标/压字商标字迹清晰，商标在箱体上无明显歪斜和缝隙（次品比例不超过5%）。
	2.前片	目测	前片整体的形状饱满，护角条车缝基本对称，钢丝无严重歪角、下坠现象，各拼装连接部分均匀，无严重凹凸不良。
	3.主口袋	目测	上下主口袋对比没有严重歪斜,各管条没有破裂毛边问题，假线无明显外漏问题，同时左右对称的高度误差不超过0.5cm，口袋表面基本平整。
	4.主口袋内	目测	主口袋拉链、里布没有漏车现象,夹挡的里布高低偏差不超过0.8cm。里布明显处无严重污渍，抽纱，破损等问题，缝线结实。
	5.主拉链	目测	主拉链无明显波浪，拉头拉链配合顺畅无严重异常摩擦声，无明显抽纱，油污，毛边，拉齿线无断裂，起毛。拉链与箱体前后连接牢固，边距宽窄基本一致。拉链拐弯处无严重起皱，拉头与箱体及包边带无异常摩擦。
	6.前片内	目测	前片包边无漏车，里布或网布无明显污渍，缝线针距均匀，衬布与箱体连接牢固，四角无明显起皱，拉链无明显波浪。
	7.内大片及束衣带	目测	平整无明显折痕，无严重抽纱，油污，四角连接无严重歪斜，车缝缝线宽窄一致，内大片折边均匀，能完整掩盖拉链。 束衣带长度符合工艺要求，车缝牢固，插扣无严重瑕疵，功能正常。 束衣带孔无严重毛边，孔位无严重歪斜。如束衣带孔处有其他附料需车缝牢固。固定内大片的刺毛车缝牢固，位置合理，能有效起到固定作用。
	8.成型合包	目测	前片角度不能有明显歪斜，角度拉链要顺畅不能起明显波浪。侧片角度要对称、饱满，合包时面料与拉链边距基本一致，不能明显收腰，钢丝不能露假线。包边带要边距宽窄基本一致，不能有包空现象，接头要基本居中，不能露毛边，包边带不能明显起皱。
	9.钢钉/螺丝	目测	钢钉正常开花，钢钉及垫片无明显刺手、松动现象，钢钉表面无明显掉漆，磨损。螺丝稳固，检验时不能出现生锈现象。钢钉、螺丝长度合理，不能有明显箱体或塑料件鼓包，发白的问题。
	10.手柄	目测	手柄长度或高度符合工艺要求，布料手柄车缝牢固，颜色无严重色差，手柄拉出 轻松灵活并且达到技术指标。 塑料手柄表面无明显毛刺，基座稳固，手柄能自由收缩。软箱手柄能完全拉出，回弹。

箱包产品品质标准

项 目	检测项目	检验方法	级别要求及检验判定标准
			常规品（C级）
成品品质要求	11.轮子	目测	轮子转动灵活，轮壳无明显毛刺，无明显油污和水印。轮壳与箱体连接缝隙不能超过3MM。装配牢固，轮壳上无明显发白现象，无严重外八、内八及三只角现象，四轮箱无明显不走直线现象。
	12.撑脚	目测	撑脚表面无明显毛刺，无严重油污水印，撑脚装配牢固，装配位置符合工艺要求，无严重前倾或后倾现象。
	13.拉杆	目测	拉杆手柄表面无明显毛刺，无严重油污水印，手柄与拉杆管子连接牢固，无明显松动现象，固定螺丝无突出。管壁电镀光滑，无明显起泡，裂纹，划伤，拉杆刹车孔位高低一致，无明显毛刺。 弹珠能有效在孔位伸缩。拉杆伸缩灵活轻松，无明显的异常摩擦声，拉杆按钮无卡顿回弹正常。拉杆上盖与箱体结合牢固，无明显松动，拉杆与下盖螺丝无严重松动。
	14.名片袋	目测	塑料名片袋表面无明显毛刺，无严重油污水印，变形，车缝牢固，名片袋位置无明显歪斜。名片插能正常使用，不能轻易拔出，名片纸表面无明显的斑点发黄，字迹清晰。 若名片袋有印刷，要求图案或字迹清楚，印刷牢固。
	15.USB数据线	设备检测	按工艺要求进行固定，无脱落，变形，用充电宝、手机等轻巧的设备进行连接检查，能正常使用。
	16.整体	目测	将箱子放在水平面上，整体无明显前后或左右倾斜，无严重歪包现象，表面无明显不平整、无明显线头。
	17.吊牌	目测	图案，字迹印刷清晰，印刷内容达到客人要求，条码能正常扫描。 吊牌平整，无折痕，串线长度符合工艺要求。
	18.硬箱箱壳	目测	箱壳正面无明显瑕疵，其他部位允许瑕疵存在，若有图案或文字印刷较清晰，有纹路的要求与标准样比较接近。箱壳前后片高低在同一平面误差不能超过3MM。
成品物理测试要求	负重要求		1、10kg≤长×宽×高×0.2≤25KG（旅行箱包系列） 2、2kg≤长×宽×高×0.5≤25KG（背提包系列）
	1.里程测试	里程测试机	总共测距16km，速度(4km/h),共4个小时。 · 分拉杆箱种类和四轮箱种类。 · 两轮拉杆箱，总共测距16km，速度(4km/h),共4个小时。 · 四轮箱有先后顺序，先测四轮测距8km，速度(4km/h),共2个小时。 再测两轮总共测距8km，速度(4km/h),共2个小时。 测试/环境要求:拉杆箱倾斜角度为60° ±5°。 拉杆上负重5kg。跑步机皮带上挡片厚度为6mm。
	2.震荡测试	震荡测试机	主/副手柄2000次，拉杆400次。 · 双拎手：2 X 1000 次。两个拎手各测试750次。 · 肩 带：先测肩带中间点1000次，再测靠左边（肩带三分之一处）测1000次，最后测靠右边（肩带三分之一处）测750次。 · 双肩带背包：首先将两肩带合起来（受力点是从背带顶部车缝处开始向下12.5cm处）1000次，再测左肩带（受力点是从背带顶部车缝处开始向下12.5cm处）750次。 最后测右肩带（受力点是从背带顶部车缝处开始向下12.5cm处）750次。 测试/环境要求:常温。
	3.跌落测试	跌落测试机	主要面 = 各1 次（在箱体贴地一面和定位拉杆的一面）。 · 其它各面 = 各1 次（左面，右面，顶面）三个面。 · 短边 = 各1 次（箱体的四个短边）四个边。 · 中短边 = 各1 次（拉杆下面两个轮子所在的边，在拉杆顶部所在的边，如果是四轮箱包，则箱体前面两轮所在的边也需测）。8个角各一次。 · 没有轮子，框架，结构的箱包不需要跌落测试。跌落高度：面/边60cm 角45cm。 测试/环境要求:温度在70 F (21℃)常温内。
	4.滚筒测试	滚筒测试机	25圈。 测试/环境要求:温度在70 F (21℃)常温内。
	5.阶梯测试	楼梯	

箱包产品品质标准

项 目	检测项目	检验方法	级别要求及检验判定标准
			特惠品（D级）
原材料要求（面料、里布、PVC、PU革、网布、丝绒布、针织布、潜水布、荧光料、无纺布）	1.颜色	目测/对色灯箱	与确认样同色系无严重偏离。
	2.规格	验布机	长：以验布机抽检跑出的米数为准。 宽：根据各种布料的行业要求。
	3.组织结构	放大镜	与订单要求的经纬纱总条数可允差范围为±3%。
	4.厚度	厚度计	按订单要求做检测，误差不能超±8丝。
	5.克重	电子称	误差较确认样/订单里料不得超过±5g/平方米/pvc面料。 与订单要求不能要求不能相差±15g/平方米。
	6.外观	目测	不能出现20%批量性的严重抽纱、脱纱、折痕、条纹、起皱、污渍等现象。
	7.手感	触觉	
	8.异味	嗅觉	布料摊开后一段时间后无刺鼻异味。
原材料要求（EVA）	1.规格	长度计量工具	根据订单要求或常规检测方法。
	2.厚度	厚度计	允许偏差±0.3mm。
	3.硬度	硬度计	按订单要求不能相差3度。
	4.外观	目测	大部分平整，3.5~4.5米范围内明显的洞眼不能超过20个，每卷断裂接头不超过5个。
	5.异味	嗅觉	摊开48小时后无严重刺鼻的异味。
原材料要求（海绵/复合海绵）	1.规格	验布机	根据抽查情况处理。
	2.厚度	厚度计	误差较订单要求不得超过±0.5mm。
	3.外观	目测	表面不能出现严重破损、脏污、褶皱等；不能有严重起泡、洞眼等现象，回弹性较好。
	4.异味	嗅觉	摊开后异味能散掉。
	5.环保测试	化学测试	根据订单要求。
原材料要求（织带/包边带/松紧带）	1.颜色	目测	颜色接近度70%以上可接受。
	2.规格（宽度）	钢卷尺	误差±0.1mm。
	3.组织结构	目测	风格及纹路相符。
	4.厚度	厚度计	允许与确认样有偏差±0.08mm。
	5.克重	电子称	误差较订单要求不得超过±2g。
	6.外观	目测	无非常严重抽纱、毛边、沙头、起皱、污渍现象。 每盘接头不能超过4个。粘扣粘合后牢固，不易脱落。
	7.异味	嗅觉	不能有刺鼻的异味。

箱包产品品质标准

项 目	检测项目	检验方法	级别要求及检验判定标准
			特惠品（D级）
原材料要求 （管条U型、P型等/扁带）	1.颜色	目测	色系范围内与色卡对比无严重偏差可接受。
	2.规格	卷尺	长度根据实际抽检结果处理； 宽度允许±0.3mm，线径偏差不得超过±8丝。
	3.材质	目测	
	4.厚度	厚度计	误差较订单要求不得超过±5丝。
	5.克重	电子称	误差较确认样不得超过±5g。
	6.外观	目测	无严重颗粒，鼓包，洞眼问题。
	7.异味	触觉	摊开后异味能散掉。
原材料要求 （拉链）	1.颜色	目测	色系范围内与色卡对比无严重偏差可接受。
	2.规格	钢直尺	长度根据实际抽检结果处理；宽度允许布基±2.5mm，拉链与拉头正常配合。
	3.外观	目测	整条拉链基本平整，无明显功能性问题，拉齿高低一致，止齿线无脱线问题。
	4.异味	嗅觉	拉链摊开后异味散发。
原材料要求 （拉头）	1.颜色	目测	色系范围内与色卡对比无严重偏差可接受。
	2.规格	目测	与拉链顺畅配合。
	3.克重	电子称	允许与订单要求有±3%偏差。
	4.外观	目测	表面不能有非常严重电镀起泡、刮伤、露底、掉漆、包胶、毛刺等不良现象。
原材料要求 （拉杆/轮子/撑脚）	1.颜色	目测	拉杆上的塑料件颜色与确认样无严重偏离，管壁颜色接近。
	2.规格	钢卷尺	型号与确认样接近，拉杆总高与订单要求不得超过±3mm。
	3.组织结构	目测	与确认样一致。
	4.厚度	卡尺	除订单有特殊要求外，误差允许±5丝。
	5.外观	目测	拉杆，轮子，撑脚能正常使用，无明显噪音，无严重缺陷。
原材料要求 （其他配件-五金件，塑料件）	1.颜色	目测	与样品、色卡或订单要求不能偏离同一个色系。
	2.规格	直尺	根据订单要求在不影响功能性问题及正常操作的情况下，允许有偏差。
	3.材质	目测	除订单有特殊要求外，不能有明显变化。
	4.厚度	厚度计	除订单有特殊要求外，不能有明显变化。
	5.克重	电子称	除订单有特殊要求外，不能有明显变化。
	6.外观	目测	表面不能有严重的脏污、毛刺、擦伤现象。
	7.异味	嗅觉	散开后异味能挥发。

箱包产品品质标准

项 目	检测项目	检验方法	级别要求及检验判定标准
			特惠品（D级）
原材料要求 （锁-密码锁、挂锁）	1.颜色	目测	色系范围内与色卡对比无严重偏差可接受。
	2.规格/型号	目测	规格型号与订单/样品基本一致。
	3.材质	目测	
	4.外观	目测	表面不能有非常严重的电镀起泡、脱落、毛刺、脏污等现象；印刷的不能出现印刷模糊，印刷字体用胶带粘1次，不能有脱落现象。
	5.功能	实测	反复开合3次，调乱密码恢复正常3次，均无异常，用该合同的拉头试用，看密码锁与拉头是否匹配。
原材料要求 （PE板/夹板/蜂巢板）	1.规格	钢卷尺	长宽的误差不超±3mm。
	2.材质	目测	材质与订单要求或样品基本一致。
	3.厚度	卡尺	除订单有特殊要求外，轻微误差可接受。
	4.外观	目测	表面不能有非常严重的杂质、颗粒、洞眼、发白等现象；除有特别要求，折弯不立即断裂。
	5.异味	嗅觉	板材摊开异味能散开就可以。
原材料要求 （包装材料-纸箱/贴纸/PE袋/吊牌）	1.颜色	目测	与样品或色卡一致。
	2.规格	卷尺	能正常包装或正常使用。
	3.厚度	厚度计	订单在能正常操作下允许偏差。
	4.外观	目测	外观不能有非常严重的变形，明显破损，脏污，要求字体较清晰，字体颜色接近。
	5.色牢度	对汗色牢度测试	不能存在一擦就掉色的问题。
部件要求 （印刷/刺绣/滴塑）	1.颜色	目测	不接受非常严重色差。
	2.规格	直尺	能正常操作的前提下长宽误差较订单要求不得超过±3mm，对整体外观影响不严重。
	3.外观	目测	表面不能有严重的脏污、毛刺、破损、掉色等现象；字体能识别，不能有脱落、重印等现象；绣花不能太皱；不能歪斜。以不影响整体外观为前提。
	4.异味	嗅觉	摊开后异味能散掉。
	5.色牢度	色牢度测试	接受表面字体轻微掉色。
	6.剥离强度	实测	滴塑与印刷的用胶带粘2次，无脱落现象。
USB数据线	1.外观	目测	可以接受一般疙瘩，毛刺，无严重色差，端口无明显变形，若有印刷或认证标识，要求字迹能清晰看出，印刷牢固。
	2.规格	直尺	长：与订单要求±不能相差2.5cm 粗：与订单要求不能相差±0.3mm。
	3.异味	嗅觉	不接受有严重刺鼻的异味。
	4.型号	目测	对照样品或图片。
	5.功能	检测	与充电宝、电脑或连接手机等设备看是否通电及正常使用。

箱包产品品质标准

项 目	检测项目	检验方法	级别要求及检验判定标准
			特惠品（D级）
原材料物理测试要求	1.拉杆疲劳测试	疲劳测试机	1000 次。 测试/环境要求:15次/分钟。
	2.纺织品色牢度测试	摩擦测试机	摩擦色牢度:干3级；湿3级（负重900G来回摩擦10次）。
	4.拉链强度测试	疲劳测试机	疲劳测试7# 1000次 8# 1500次 10# 2500次（横向1.5KG/下拉2KG）。
	5.面料\衬里强度测试	撕裂测试机	A.170-190T衬布撕裂测试经纬向1.0KG，车缝测试纬向18KG 经向20KG,拉力测试纬向20KG 经向20KG。 B.150-210D衬布撕裂测试纬向1.5KG 经向2.0KG，车缝测试纬向25KG 经向25KG,拉力测试纬向25KG 经向25KG。 C. 300-1680Dpvc撕裂测试纬向5KG 经向5KG，车缝测试纬向35KG 经向40KG,拉力测试纬向45KG 经向45KG，PVC背胶剥离纬向0.8KG 经向0.8KG。
	6.五金防锈测试	盐雾测试机	1%浓度的盐水测试8小时，观察表面不得氧化生锈。
成品品质要求	1.商标	目测	商标表面接受明显的麻点、刮伤、暗纹等不良点，橡胶商标车缝牢固。印刷商标/压字商标字迹清晰，商标在箱体上无严重歪斜和缝隙（次品比例不超过8%）。
	2.前片	目测	前片整体无严重歪斜，护角条车缝无严重错位，钢丝无严重歪角、下坠现象，各拼装连接部分均匀，无严重凹凸不良。
	3.主口袋	目测	上下主口袋对比没有非常严重歪斜,各管条没有破裂问题，假线无严重外漏问题，同时左右对称的高度误差不得超过0.8cm，口袋表面基本平整。
	4.主口袋内	目测	主口袋拉链、里布没有漏车现象,夹挡的里布高低偏差不得超过1cm。里布明显处无严重污渍，抽纱，破损等问题，缝线结实。
	5.主拉链	目测	主拉链无严重波浪，拉头拉链配合无严重异常摩擦声，无严重抽纱，油污，毛边，拉齿线无断裂，拉链与箱体前后连接牢固，边距宽窄无明显不一致，拉链拐弯处无严重起皱。
	6.前片内	目测	前片包边无漏车，里布或网布无严重污渍，衬布与箱体连接牢固，四角无严重起皱，拉链无严重波浪。
	7.内大片及束衣带	目测	平整无严重折痕、抽纱、油污，内大片能完整掩盖拉链。 束衣带长度符合工艺要求，车缝缝线宽窄无严重不一致，插扣功能正常。 束衣带孔无严重歪斜。如束衣带孔处有其他辅料需车缝牢固。 固定内大片的刺毛车缝牢固，能有效起到固定作用。
	8.成型包合	目测	前片角度不能有严重歪斜，角度拉链要顺畅不能起严重波浪。侧片角度要对称、饱满，包合时面料与拉链边距基本一致，不能明显收腰，钢丝不能露假线。 包边带要边距宽窄基本一致，不能有包空现象，接头要基本居中，不能露毛边，包边带不能严重起皱。
	9.钢钉/螺丝	目测	钢钉正常开花，钢钉及垫片无严重刺手、松动现象。 螺丝稳固。钢钉、螺丝长度合理，不能有严重箱体或塑料件鼓包，发白的问题。
	10.手柄	目测	手柄长度或高度符合工艺要求，布料手柄车缝牢固，手柄拉出能回弹，可达到技术指标。 塑料手柄表面无严重毛刺，基座稳固，手柄能自由收缩。软箱手柄能完全拉出，回弹。

箱包产品品质标准

项 目	检测项目	检验方法	级别要求及检验判定标准
			特惠品（D级）
成品品质要求	11.轮子	目测	轮子转动不能严重卡顿，轮壳无严重毛刺，油污和水印。轮壳与箱体连接缝隙不能超过7MM。装配牢固，轮壳上无严重发白，外八、内八及三只角现象，四轮箱要求无严重不走直线。
	12.撑脚	目测	撑脚表面无严重毛刺，无严重油污水印，撑脚装配牢固，装配位置符合工艺要求。
	13.拉杆	目测	拉杆手柄表面无严重毛刺，无严重油污水印，手柄与拉杆管子连接牢固，无严重松动现象，管壁电镀无严重起泡，裂纹，划伤，拉杆刹车孔位高低一致，无严重毛刺。弹珠能有效在孔位伸缩。拉杆可伸缩，无严重的异常摩擦声，拉杆按钮回弹正常。拉杆上盖与箱体结合牢固。
	14.名片袋	目测	塑料名片袋表面无严重毛刺，油污水印，变形，车缝牢固，名片袋位置无严重歪斜。名片插能正常使用，名片纸表面无严重的斑点发黄，字迹清晰。若名片袋有印刷，要求图案或字迹清楚。
	15.USB数据线	设备检测	按工艺要求进行固定，无脱落，变形，用充电宝、手机等轻巧的设备进行连接检查，能正常使用。
	16.整体	目测	将箱子放在水平面上，整体无严重前后或左右倾斜，表面无严重不平整、无严重线头。
	17.吊牌	目测	图案，字迹印刷清晰，印刷内容达到客人要求，条码能正常扫描，串线长度符合工艺要求。
	18.硬箱箱壳	目测	箱壳无破裂或其他严重不良点，若有图案或文字印刷较清晰，有纹路的要求与标准样相对接近。箱壳前后片高低在同一平面误差不超过5MM。
成品物理测试要求	负重要求		1、10kg≤长×宽×高×0.2≤20KG（旅行箱包系列） 2、2kg≤长×宽×高×0.5≤20KG（背包系列）
	1.里程测试	里程测试机	总共测距8km，速度(4km/h),共2小时。拉杆箱倾斜角度为60° ±5° 。跑步机皮带上挡片厚度为6mm 。
	2.震荡测试	震荡测试机	主/副手柄1500次，拉杆300次。 双拎手：2 X 750 次。两个拎手各测试750次。 肩 带：先测肩带中间点750次，再测靠左边（肩带三分之一处）测500次，最后测靠右边（肩带三分之一处）测500次。 双肩带背包：首先将两背带合起来（受力点是从背带顶部车缝处开始向下12.5cm处）750次，再测左肩带（受力点是从背带顶部车缝处开始向下12.5cm处）500次。 最后测右肩带（受力点是从背带顶部车缝处开始向下12.5cm处）500次。 测试/环境要求:常温。
	3.跌落测试	跌落测试机	底面平落2次，高度60公分。 测试/环境要求:常温。
	4.滚筒测试	滚筒测试机	
	5.阶梯测试	楼梯	