

ICS 61.060
分类号: Y78
备案号: 55555-2016

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 2880—2016
代替 QB/T 2880—2007

儿童皮鞋

Children's leather shoes



2016-07-11 发布

2017-01-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准代替QB/T 2880—2007《儿童皮鞋》。

本标准与QB/T 2880—2007相比，除编辑性修改外主要技术差异如下：

- 增加“主要部位”和“次要部位”的术语和定义；
- 修改感官质量；
- 修改耐折性能的免测情况和性能指标；
- 修改外底硬度的要求和试验方法；
- 增加鞋帮拉出强度要求和试验方法；
- 增加安全性能要求；
- 修改检验规则；
- 附录中增加脱色的检验方法；
- 修改售后服务期限和处理方法的内容。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国制鞋标准化技术委员会皮鞋分技术委员会（SAC/TC 305/SC 1）归口。

本标准起草单位：温州市质量技术监督检测院（国家鞋类质量监督检验中心（温州））、中国皮革和制鞋工业研究院、上海兄妹猫儿童用品有限公司、上海斯乃纳儿童服饰用品有限公司、起步（中国）有限公司、浙江红蜻蜓鞋业股份有限公司、佛山星期六鞋业股份有限公司、新百丽鞋业（深圳）有限公司、国家鞋类产品质量监督检验中心（成都）、上海市质量监督检验技术研究院。

本标准主要起草人：毛小慧、戚晓霞、杨志敏、张伟娟、沈丽珠、张建斌、周建璋、尚愿军、李礼、宋晓武、黄彬、陈志强、叶正茂、潘文文。

本标准所代替标准的历次版本发布情况：

- QB/T 2880—2007。

儿童皮鞋

1 范围

本标准规定了使用胶粘、缝制、模压、硫化、注塑、灌注等工艺，以天然皮革、人造革、合成革为主要帮面制造的儿童皮鞋的术语和定义、分类、要求、试验方法、检验项目及判定规则、标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于一般穿用的儿童皮鞋和婴幼儿皮鞋。

以纺织品或其他材料为帮面，采用同等制作工艺制作的儿童皮鞋可参照执行本标准。

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/T 2703 鞋类 术语

GB/T 3293 中国鞋号及鞋楦系列

GB/T 3293.1 鞋号

GB/T 3903.1—2008 鞋类 通用试验方法 耐折性能

GB/T 3903.2—2008 鞋类 通用试验方法 耐磨性能

GB/T 3903.3—2011 鞋类 整鞋试验方法 剥离强度

GB/T 3903.4—2008 鞋类 通用试验方法 硬度

GB/T 3903.5—2011 鞋类 整鞋试验方法 感官质量

GB/T 20991—2007 个体防护装备 鞋的测试方法

GB/T 21396—2008 鞋类 成鞋试验方法 帮底粘合强度

GB 30585 儿童鞋安全技术规范

HG/T 2489—2007 鞋用微孔材料硬度试验方法

QB/T 1187 鞋类 检验规则及标志、包装、运输、贮存

QB/T 1472—2013 鞋用纤维板屈挠指数

QB/T 2224—2012 鞋类 帮面低温耐折性能要求

QB/T 2673 鞋类产品标识

QB/T 2882—2007 鞋类 帮面、衬里和内垫试验方法 摩擦色牢度

QB/T 4862—2015 鞋类中底

3 术语和定义

GB/T 2703 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

婴幼儿皮鞋 infants' leather shoes

鞋号不大于170，供3周岁及以下婴幼儿穿用的皮鞋。

3.2

儿童皮鞋 children's leather shoes

鞋号大于170，但不大于250，供3周岁以上至14周岁儿童穿用的皮鞋。

3.3

主要部位 primary

QB/T 2880—2016

一般情况下为帮面外侧、前部、主跟和包头部位。

3.4

次要部位 subsidiary

一般情况下为帮面内侧、后部。

4 分类

按使用对象分为儿童皮鞋和婴幼儿皮鞋。

5 要求

5.1 一般要求

5.1.1 鞋号应符合 GB/T 3293.1 的要求。

5.1.2 鞋楦尺寸应符合 GB/T 3293 的要求。

5.1.3 产品标识应符合 QB/T 2673 的要求。

5.1.4 不应出现影响穿用的缺陷。

5.1.5 儿童皮鞋售后质量判定参见附录 A。

5.2 感官质量

感官质量应符合表1要求。其中序号1~5项和严重缺陷项为主要项目，序号6~10项为次要项目。

表1 感官质量

序号	项目	要求
1	整体外观	平服、平稳、清洁、对称（特殊风格除外）、绷帮端正平服。鞋垫牢固、平整。无明显感官缺陷
2	帮面	皮革、合成革、人造革帮面：同双鞋相同部位的色泽、厚度、花纹、绒毛粗细基本一致（特殊风格除外）。可有轻微缺陷，但不应有裂浆、裂面（裂纹革等特殊帮面材料除外），不应有露帮脚、白霜。不应有伤残。次要部位可有轻微松面 纺织品帮面：主要部位不应有严重的疵点
3	主跟和包头	有主跟和包头的皮鞋要求主跟和包头端正、平服、对称、到位。不应收缩变形
4	后跟	装配牢固，平正对称。大小、高矮、色泽一致
5	子口	整齐严实
6	折边沿口	基本整齐、均匀、圆滑，无剪口外露，不应有裂口
7	配件	装配牢固，基本对称。感官无明显缺陷。金属扣、金属件及各种金属件表面光滑。拉链滑爽，拉链两头无毛刺
8	鞋帮缝线	线条整齐，针码均匀。底、面线松紧基本一致。主要部位不应有跳线，次要部位跳针、重针可有一针（工艺设计上的回针除外），每只鞋不应超过两处
9	外底	除特殊设计风格外，同双鞋外底相同部位色泽、花纹、厚度基本一致。皮革外底可有轻微缺陷 外底前掌着力部位扣除花纹后厚度 ≥ 3.0 mm

表1 (续)

序号	项目	要求
10	尺寸	1 同双鞋前帮长度允差 ≤ 2.0 mm, 后帮高度允差 ≤ 2.0 mm, 靴后帮高度(< 205 mm)允差 ≤ 3.0 mm, 靴后帮高度(≥ 205 mm)允差 ≤ 4.0 mm
		2 同双鞋外底长度允差 ≤ 2.0 mm, 宽度允差 ≤ 1.5 mm, 厚度允差 ≤ 1.0 mm
		3 同双鞋后跟高度允差 ≤ 1.5 mm, 前翘允差 ≤ 2.0 mm
		4 后缝歪斜 ≤ 2.0 mm
注1: 鞋号 ≤ 150 , 外底前掌着力部位扣除花纹后厚度不做考核。 注2: 表中未列入的感官质量缺陷, 按表1类似项目处理。 注3: 出现下列情况之一, 属于严重缺陷: 同双鞋前帮长度允差超过4.0 mm; 后帮高度允差超过4.0 mm; 靴后帮高度(< 205 mm)允差超过5.0 mm; 靴后帮高度(≥ 205 mm)允差超过7.0 mm; 同双鞋外底长度允差超过4.0 mm或宽度允差超过3.0 mm。		

5.3 物理机械性能要求(婴幼儿皮鞋不要求)

5.3.1 耐折性能

应符合表2规定。

表2 耐折性能

外底材质	试验条件	要求
非天然皮革外底	预割口5 mm, 连续屈挠4万次	折后割口裂口长度 ≤ 30.0 mm。折后出现新裂纹长度 ≤ 5.0 mm, 并且不应超过3处。折后不应出现帮面分层、涂饰层分层及其他破损, 帮底、围条、沿条、底墙结合部位无开胶, 复合底无脱层。鞋底、底墙涂饰层不应脱落
天然皮革外底	无割口, 连续屈挠4万次	单个裂纹不应大于5 mm 并且不应超过3处。折后不应出现帮面分层、涂饰层分层及其他破损, 帮底、围条、沿条、底墙结合部位无开胶, 复合底无脱层。鞋底、底墙涂饰层不应脱落
出现下列情况之一, 不测成鞋耐折性能: a) 鞋号小于230; b) 整鞋刚性按GB/T 20991—2007中8.4.1规定测试, 在30 N的力作用下弯折角度小于45°; c) 鞋底屈挠部位厚度大于25 mm。鞋底屈挠部位厚度包括内垫的厚度, 不包括高于内垫的底墙部分厚度。		

5.3.2 耐磨性能

5.3.2.1 磨痕长度不应大于15.0 mm。

5.3.2.2 不应出现欠硫现象或外底磨穿现象。

5.3.2.3 天然皮革、合成革、人造革外底不测耐磨性能。

5.3.3 剥离强度

5.3.3.1 剥离强度不应小于40 N/cm。

5.3.3.2 剥离试验中若材料撕裂而剥离层未开时, 剥离强度不大于30 N/cm为不合格。

5.3.3.3 出现以下情况之一, 不测剥离强度, 改测鞋帮拉出强度:

a) 前空式的儿童皮鞋;

b) 外底硬度小于50邵尔A的儿童皮鞋(不包括复合底);

c) 测试部位鞋底厚度超过25 mm;

QB/T 2880—2016

d) 测不出剥离强度的儿童皮鞋。

5.3.4 外底硬度

5.3.4.1 实芯外底硬度应为(45~65)邵尔A。微孔发泡外底硬度应为(45~65)邵尔C。

5.3.4.2 出现以下情况之一,不测外底硬度:

- a) 天然皮革外底;
- b) 仿皮底;
- c) 复合底;
- d) 外底厚度不足3 mm。

5.3.5 外底与外中底粘合强度

外底与外中底粘合强度不应小于20 N/cm,微孔底撕裂而胶层不开时不应小于15 N/cm。

5.3.6 鞋帮拉出强度

鞋帮拉出强度不应小于70 N/cm。

5.3.7 内底纤维板屈挠指数

纤维板屈挠指数不应小于1.9。

5.3.8 衬里和内垫摩擦色牢度

衬里和内垫摩擦色牢度沾色等级不应小于3级。

注:如果没有衬里,帮面与脚的接触面作为衬里进行试验。

5.3.9 鞋面材料低温屈挠

应符合QB/T 2224—2012的要求。

注:根据产品投放市场的穿用环境需求,确定是否进行本项目检测。

5.4 安全性能

5.4.1 鞋跟高度20.0 mm以上且跟口8.0 mm以上应装勾心或其他刚性支撑材料,鞋跟口高度不应超过15 mm。

5.4.2 注塑中底儿童皮鞋的勾心不要求。中底纵向刚度应符合QB/T 4862—2015的要求。

5.4.3 安全性能应符合GB 30585技术要求的規定。

6 试验方法

6.1 感官质量

按GB/T 3903.5—2011检验。

6.2 耐折性能

按GB/T 3903.1—2008检验。

6.3 耐磨性能

按GB/T 3903.2—2008检验,试验条件:施加4.9 N的压力,连续磨耗20 min。

6.4 剥离强度

按GB/T 3903.3—2011检验,试验条件:刀口宽度(10±0.2) mm。

6.5 外底硬度

按GB/T 3903.4—2008检验,实芯外底采用邵尔A型硬度计检验,微孔发泡外底采用邵尔C型硬度计(应符合HG/T 2489—2007规定)检验。

6.6 外底与外中底粘合强度

6.6.1 按GB/T 21396—2008检验,样品数量为1双,每只鞋底截取1个试样,试验结果取2只鞋测试结果的低值。

6.6.2 若样品鞋底为硬质材料不易切割，用割刀截取 50 mm×15 mm 的外层软质材料，不割破硬质材料，然后按 GB/T 21396—2008 检验。

6.7 鞋帮拉出强度

6.7.1 试样制备：样品为 1 双，将鞋帮连同鞋底剪切 10 mm 宽试条，内侧、外侧各取 1 条试样。

6.7.2 试验设备：拉力试验机，准确度为 2 级，量程 250 N。

6.7.3 夹具钳移动速度：(25±5) mm/min。

6.7.4 环境温度：(23±2) °C。

6.7.5 试验机上下夹具钳分别夹持鞋底部（不应夹住帮底结合层）和鞋帮试条。

6.7.6 鞋帮与鞋底部位拉开时的最大力值为拉出力，取两条试样结果的低值为试验结果，每只结果分别表示。

6.7.7 鞋帮拉出强度按公式（1）计算：

$$\sigma = \frac{F}{B} \dots\dots\dots (1)$$

式中：

σ ——鞋帮拉出强度，单位为牛顿每厘米（N/cm）；

F ——最大拉出力，单位为牛顿（N）；

B ——鞋帮试条宽度，单位为厘米（cm）。

6.8 内底纤维板屈挠指数

按QB/T 1472—2013检验，试样从厂材料库抽取相同批号的材料检验。

6.9 衬里和内垫摩擦色牢度

按QB/T 2882—2007中的方法A，用人工汗液摩擦50次进行检验，衬里和内垫无法取样时，从厂材料库抽取相同材料检验。

6.10 鞋面材料低温屈挠

按QB/T 2224—2012进行检验，鞋面材料无法取样时，从厂材料库抽取相同鞋面材料检验。

6.11 安全性能检验

按GB 30585的规定检验。

7 检验项目及判定规则

7.1 检验项目

检验项目应符合表3的规定。

表3 检验项目

检验项目	型式检验项目	出厂检验项目		试验方法
		全检	抽检	
感官质量	●	●	●	6.1
耐折性能	●	—	●	6.2
耐磨性能	●	—	●	6.3
剥离强度	●	—	●	6.4
外底硬度	●	—	●	6.5
外底与外中底粘合强度	●	—	●	6.6
鞋帮拉出强度	○	—	○	6.7
纤维板屈挠指数	○	—	○	6.8

QB/T 2880—2016

表 3 (续)

检验项目	型式检验项目	出厂检验项目		试验方法
		全检	抽检	
衬里和内垫摩擦色牢度	●	—	●	6.9
鞋面材料低温屈挠	○	—	○	6.10
安全性能	●	—	●	6.11
注1: ●为必检项目; ○为选检项目; —为不检项目。 注2: 剥离强度和鞋帮拉出强度二选一。				

7.2 判定规则

7.2.1 物理机械性能、安全性能符合要求, 感官质量主要项目符合要求, 次要项目不超过两项不符合要求, 则判该产品为合格。

7.2.2 物理机械性能、安全性能有 1 项或 1 项以上不符合, 或感官质量中有 1 项或 1 项以上主要项目不符合, 或超过两项次要项目不符合, 则判该产品不合格。

8 检验规则、标志、包装、运输、贮存

按QB/T 1187执行。

附 录 A
(资料性附录)
儿童皮鞋售后质量判定

A.1 售后服务期限

应按国家或地方相关法律、法规的规定执行，法律、法规无明确规定的，可由企业按产品档次确定，并在售后服务规定中明确声明。

A.2 售后服务期限内正常穿用情况下出现以下问题可判为质量问题

- A.2.1 不符合产品标准中质量要求。
- A.2.2 鞋内突出钉尖（头），鞋内不平服影响穿用。
- A.2.3 帮面裂，帮脚断、裂，白霜，脱色等。前帮明显松面，涂饰层脱落或者龟裂。
- A.2.4 开线、开胶。
- A.2.5 主跟或包头变形。
- A.2.6 鞋跟变形、裂、断或掉。跟面脱落。
- A.2.7 鞋里明显脱色污染袜子。鞋里磨破。
- A.2.8 外底或内底裂、断或凹凸不平影响穿用。
- A.2.9 围条开胶、断裂。
- A.2.10 勾心软、断或松动。
- A.2.11 严重影响美观或影响穿用的其他问题。

A.3 检验方法

- A.3.1 外观按GB/T 3903.5—2011进行检验。
- A.3.2 脱色：以吸透清水（以手指压不滴水为准）的白色脱脂棉或纱布，在顾客反映脱色部位（帮面内侧、衬里或内垫）或与其脱色部位材料相同的其他部位，在10 cm长度内用手轻压往复摩擦10次，观察脱脂棉或纱布，不应有明显污染。

A.4 处理方法

应按国家或地方相关法律、法规的规定执行，法律、法规无明确规定的，可按企业制定的售后服务规定办理或按销售单位所在地的统一规定办理。

中 华 人 民 共 和 国
轻 工 行 业 标 准
儿 童 皮 鞋

QB/T 2880—2016

*

中国轻工业出版社出版发行

地址：北京东长安街6号

邮政编码：100740

发行电话：(010)65241695

网址：<http://www.chlip.com.cn>

Email：club@chlip.com.cn

轻工业标准化编辑出版委员会编辑

地址：北京西城区下斜街29号

邮政编码：100053

电话：(010)68049923/24/25

*

版权所有 侵权必究

书号：155019·4765

印数：1—200册 定价：20.00元