



中华人民共和国国家标准

GB/T 22756—2017
代替 GB/T 22756—2008

皮 凉 鞋

Leather sandals

2017-05-12 发布

2017-12-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 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 GB/T 22756—2008《皮凉鞋》，与 GB/T 22756—2008 相比主要技术变化如下：

- 范围中增加了凉靴，并限制了婴幼儿、儿童穿用的皮凉鞋(含凉靴)；
- 增加了第 3 章术语和定义；
- 第 4 章产品分类中增加了按制造工艺分类(见 4.4)；
- 一般要求中增加了售后质量判定的要求(见 5.1)；
- 5.2 中，修改了感官质量的内容；
- 增加了异味的要求(见 5.3)，并在试验方法中相应增加了异味的试验方法(见 6.2)；
- 5.4.1 中，对成鞋耐折性能的指标要求和免测情况进行了修改；
- 5.4.3 中，对剥离强度的指标要求和免测情况进行了修改；
- 增加了皮凉鞋跟面耐磨的性能要求(见 5.4.11)，并相应增加了跟面耐磨的试验方法(见 6.13)；
- 5.4.5 中，修改了成型底鞋跟硬度的指标要求，并在 6.7 中对成型底鞋跟硬度的试验方法进行
了修改；
- 5.4.8 中，修改了勾心的性能要求和免测情况；
- 5.4.10 中，修改了衬里和内垫耐摩擦色牢度的指标要求；
- 6.6 中，修改了帮带拉出强度的试验方法；
- 6.8 中，修改了外底与外中底粘合强度的试验方法；
- 第 7 章中修改了检验项目及结果判定；
- 第 8 章中修改为检验规则、标志、包装、运输、贮存按 QB/T 1187 执行；
- 附录 A 中修改了售后质量判定的内容；
- 附录 B 中修改了有害芳香胺清单。

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这些专利的责任。

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、新百丽鞋业(深圳)有限公司、富贵鸟股份有限公司、佛山星期六鞋业股份有限公司、浙江奥康鞋业股份有限公司、达芙妮投资(集团)有限公司、郑州市双凤鞋业有限公司、上海斯乃纳儿童服饰用品有限公司、广州质量监督检测研究院、重庆市计量质量检测研究院。

本标准主要起草人：王宁、戚晓霞、杨志敏、张伟娟、宋晓武、林和狮、李礼、王振滔、林正忠、周纲、张建斌、黄晓钢、夏雪晴、林先凯、叶正茂。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 22756—2008。

皮 凉 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、纺织品或多种材料为帮面制造的皮凉鞋的技术要求、试验方法、检验规则及包装、运输、贮存。

本标准适用于成人穿用的皮凉鞋(含凉靴),不适用于婴幼儿、儿童穿用的皮凉鞋(含凉靴)。帮面为其他材料,采用同等制作工艺制作的凉鞋可参照执行。

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 2912.1—2009 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 3293 中国鞋楦系列

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 11413—2015 皮鞋后跟结合力试验方法

GB/T 17592—2011 纺织品 禁用偶氮染料的测定

GB/T 19941—2005 皮革和毛皮 化学试验 甲醛含量的测定

GB/T 19942—2005 皮革和毛皮 化学试验 禁用偶氮染料的测定

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/T 26703—2011 皮鞋跟面耐磨性能试验方法 旋转辊筒式磨耗机法

GB/T 28011 鞋类钢勾心

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 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

主要部位 primary site

一般情况下为帮面外侧、前部、主跟和包头部位。

3.2

次要部位 secondary site

一般情况下为帮面内侧、后部。

4 产品分类

4.1 按穿用对象分类

按穿用对象分为以下两类：

- a) 男皮凉鞋(靴)；
- b) 女皮凉鞋(靴)。

4.2 按款式分类

按款式分为以下六类：

- a) 袪带式皮凉鞋(靴)；
- b) 满帮式皮凉鞋(靴)；
- c) 中空式皮凉鞋(靴)；
- d) 前空式皮凉鞋(靴)；
- e) 后空式皮凉鞋(靴)；
- f) 其他样式皮凉鞋(靴)。

4.3 按帮面材料分类

按帮面材料分为以下四类：

- a) 天然皮革(头层革、剖层革)帮面皮凉鞋(靴)；
- b) 人造革、合成革帮面皮凉鞋(靴)；
- c) 纺织品帮面皮凉鞋(靴)；
- d) 多种材料混用帮面皮凉鞋(靴)。

4.4 按制造工艺分类

按制造工艺分为以下七类：

- a) 胶粘皮凉鞋(靴)；
- b) 缝制皮凉鞋(靴)；
- c) 模压皮凉鞋(靴)；
- d) 硫化皮凉鞋(靴)；
- e) 注塑皮凉鞋(靴)；
- f) 灌注皮凉鞋(靴)；
- g) 其他工艺皮凉鞋(靴)。

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 鞋用材料应符合相应产品标准的要求。
 5.1.5 售后质量判定参见附录 A。
 5.1.6 不应出现影响穿用的缺陷。

5.2 感官质量

感官质量要求见表 1, 其中序号 1 项~5 项和表注 1 中的严重缺陷项为主要项目, 序号 6 项~10 项为次要项目。

表 1 感官质量

序号	项目	优等品	合格品
1	整体外观	平整、平服、平稳、清洁、对称(特殊风格设计除外)。帮端正平服。凿眼、编结等结构不变形。内底不露钉尖, 无钉尾突出。鞋帮、鞋里不允许有明显变色、脱色(擦色革、变色革等特殊鞋面革除外)。鞋垫牢固、平整。无明显感官缺陷	
2	帮带(面)	皮革、人造革和合成革帮带(面): 同双鞋相同部位的色泽、厚度、绒毛粗细、花纹基本一致(特殊设计风格除外)。不允许有裂浆、裂面、松面(裂纹革等特殊帮面材料的皮凉鞋除外), 不允许露帮脚、白霜。不应有伤残。纺织品帮带(面): 无明显的织疵。不允许露帮脚, 主要部位不应有严重疵点。凿眼要透, 眼壁平滑	皮革、人造革和合成革帮带(面): 同双鞋相同部位的色泽、厚度、绒毛粗细、花纹基本一致(特殊设计风格除外)。允许有不明显的轻微缺陷, 但不允许有裂浆、裂面(裂纹革等特殊帮面材料的皮凉鞋除外), 不允许露帮脚、白霜。不应有伤残。次要部位允许有轻微松面。纺织品帮带(面): 次要部位允许有不明显的织疵两处。不允许露帮脚, 主要部位不应有严重疵点。凿眼要透, 允许漏凿一处, 眼壁平滑
3	主跟和包头	有主跟和包头的皮凉鞋要求主跟和包头端正、平服、对称、到位, 不应收缩变形	
4	鞋跟	装配牢固、平正, 大小高矮对称, 色泽一致。无裂缝, 包皮平整, 跟口严实	
5	子口	整齐严实不开胶、不缺胶、不溢胶	基本严实不开胶、不缺胶、不溢胶
6	缝线	线道整齐, 针码均匀。底面线松紧一致。不允许有跳线, 重针(工艺设计上的回针除外)、断线、翻线、开线及缝线越轨等	线道整齐, 针码均匀。底面线松紧一致。主要部位不允许有跳线、重针(工艺设计上的回针除外)、断线、翻线、开线及缝线越轨等。次要部位跳线、重针可有一处, 每只鞋不应超过两处
7	外底	同双鞋外底相同部位的色泽、花纹基本一致(特殊设计风格除外), 可有轻微缺陷	
8	折边沿口	基本整齐、均匀、圆滑, 无剪口外露, 不允许有裂口	
9	附件	皮凉鞋上附件应装配牢固, 基本对称。色泽一致(特殊风格设计除外), 感官无明显缺陷。金属件表面光滑无锋利边缘和锐利尖端。拉链滑爽, 拉链的两头无毛刺	

表 1 (续)

序号	项目	优等品	合格品
10	尺寸	1 同双鞋前帮(帮带)长度允差 1.5 mm,后帮高度(帮带长度)允差 2.0 mm。靴后帮高度(<250 mm)允差 2.0 mm,靴后帮高度(≥250 mm)允差 3.0 mm	同双鞋前帮(帮带)长度允差 2.0 mm,后帮高度(帮带长度)允差 2.5 mm。靴后帮高度(<250 mm)允差 3.0 mm,靴后帮高度(≥250 mm)允差 5.0 mm
		2 同双鞋外底长度允差 1.5 mm,宽度允差 1.0 mm	同双鞋外底长度允差 2.5 mm,宽度允差 1.5 mm
		3 同双鞋后跟高度允差 1.0 mm,前翘允差2.0 mm	
		4 后缝歪斜≤1.5 mm	后缝歪斜≤2.0 mm
		5 外底前掌着地部位最薄处不应小于 3.0 mm。后掌着地部位最薄处不应小于 5.0 mm(装配式鞋跟若装有跟面,应将跟面厚度算在内)	
注 1: 如果出现下列情况之一,属严重缺陷:同双鞋外底长度允差超过 4.0 mm;同双鞋外底宽度允差超过 3.0 mm;同双鞋前帮(帮带)长度允差超过 4.0 mm;同双鞋后帮高度(帮带长度)允差超过 4.0 mm;同双靴后帮高度(<250 mm)允差超过 5.0 mm;同双靴后帮高度(≥250 mm)允差超过 7.0 mm。			
注 2: 表中未列入的感官质量缺陷,按表 1 类似项目处理。			

5.3 异味

按照 6.2.6 中表 12 进行判定,异味等级不大于 3 级。

5.4 物理机械性能

5.4.1 耐折性能

5.4.1.1 耐折性能技术指标见表 2。

表 2 耐折性能

项目	优等品	合格品
成鞋耐折性能	折后割口裂口长度≤10.0 mm(无割口不检测此项)。 折后外底无新裂纹,帮面不得出现破损,不得出现帮面分层、涂饰层分层,帮底、围条、沿条、底墙结合部位无开胶,鞋底无开胶。鞋底、底墙涂饰层不得脱落	折后割口裂口长度≤20.0 mm(无割口不检测此项)。 折后外底出现新裂纹,单处长度≤5.0 mm,并且不应超过 3 处,帮面不得出现破损,不得出现帮面分层、涂饰层分层,帮底、围条、沿条、底墙结合部位无开胶,鞋底无开胶。鞋底、底墙涂饰层不得脱落

5.4.1.2 出现下列情况之一,不测耐折性能:

- a) 鞋号小于 230;
- b) 整鞋刚性按 GB/T 20991—2007 中 8.4.1 的规定测试,在 30 N 的力作用下耐折角度小于 45°;
- c) 跟高大于 70 mm;
- d) 鞋底屈挠部位厚度大于 25 mm。

注：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。

5.4.2 外底耐磨性能

5.4.2.1 外底耐磨性能应符合表 3 要求。

表 3 外底耐磨性能

项目	优等品	合格品
磨痕长度/mm	≤10.0	≤14.0

5.4.2.2 不允许出现欠硫现象或外底磨穿现象。

5.4.2.3 天然皮革外底不测耐磨性能。

5.4.3 帮底剥离强度

5.4.3.1 缝制或粘缝及特殊工艺制造(包括铆钉钉合等)皮凉鞋不测帮底剥离强度,其他工艺制造的皮凉鞋均测剥离强度。

5.4.3.2 出现下列情况之一时,不测剥离强度,改测帮带拉出强度。

- 前空式皮凉鞋;
- 鞋底测试部位厚度超过 25 mm 的;
- 距前端点 10 mm 处的外底宽度不足 25 mm 的;
- 外底硬度小于 50 邵尔 A 的;
- 对于不出边的鞋底,出现滑刀而无法进行剥离测试的;
- 其他不适合测试剥离强度的情况。

5.4.3.3 帮底剥离强度技术指标见表 4。

表 4 剥离强度

项 目	分 类	优等品	合格品 [*]
剥离强度 N/cm	男皮凉鞋	≥90	≥70
	女皮凉鞋	≥60	≥50
[*] 剥离试验中若材料撕裂而剥离层未开时,剥离强度小于或等于 30 N/cm 判不合格。			

5.4.3.4 出现下列情况之一时,剥离强度应不小于 40 N/cm:

- 帮面前端为羊皮革、人造材料;
- 外底前端厚度不足 3 mm;
- 距外底前端点 20 mm 处的外底宽度不足 40 mm。

5.4.4 帮带拉出强度

5.4.4.1 出现 5.4.3.2 情况之一时要测帮带拉出强度,否则不测。缝制或粘缝及特殊工艺制造(包括铆钉钉合等)皮凉鞋不测此项目。

5.4.4.2 帮带拉出强度应符合表 5 要求。

表 5 帮带拉出强度

项目	优等品	合格品
帮带拉出强度/(N/cm)	≥ 150	≥ 80

5.4.5 成型底鞋跟硬度

5.4.5.1 鞋跟高度 25 mm 以上且不使用内跟或其他增强材料的成型底测鞋跟硬度,其余免测。

5.4.5.2 成型底鞋跟硬度指标见表 6。

表 6 成型底鞋跟硬度

鞋跟材料	鞋跟硬度	
	跟高 ^b ≤ 50 mm	跟高 ^b > 50 mm
发泡材料(邵尔 C) ^a	≥ 60	≥ 75
不发泡材料(邵尔 A)	≥ 55	≥ 70
^a 发泡材料鞋跟若有表面致密层材料,先去掉表面致密层(即冷硬层)再测硬度。表面致密层去除至露出足够进行硬度测试的面积的发泡材料为止,并且测试部位应平整。 ^b 若为内增高鞋,鞋跟高度不含内增高的高度。		

5.4.6 外底与外中底粘合强度

外底与外中底粘合强度大于或等于 20 N/cm,微孔底撕裂而胶层不开时大于或等于 15 N/cm。

5.4.7 鞋跟结合力

5.4.7.1 具有装配式鞋跟且鞋跟高度大于 30 mm 的皮凉鞋要测鞋跟结合力,其余免测。

5.4.7.2 鞋跟结合力应符合表 7 要求。

表 7 鞋跟结合力

项目	优等品	合格品
鞋跟结合力/N	$\geq 1\ 000$	≥ 700

5.4.7.3 后帮无法夹持的装配式鞋跟不测鞋跟结合力。

5.4.8 勾心

5.4.8.1 女鞋鞋跟高度 20.0 mm 以上且跟口 8.0 mm 以上,男鞋鞋跟高度在 25.0 mm 以上且跟口 10.0 mm 以上应安装勾心或其他刚性支撑材料。

5.4.8.2 钢勾心的纵向刚度、硬度、长度下限值、弯曲性能应符合 GB/T 28011 的规定。

5.4.8.3 注塑中底皮凉鞋的勾心不测。中底纵向刚度应符合 QB/T 4862—2015 的要求。

5.4.8.4 坡跟鞋的勾心不测,木质或硬质塑料成型鞋底(硬度 ≥ 80 邵尔 A)的鞋勾心不测。

5.4.9 纤维板屈挠指数

纤维板屈挠指数指标见表 8。

表 8 纤维板屈挠指数

项目	优等品	合格品
纤维板屈挠指数	≥2.9	≥1.9

5.4.10 衬里和内垫耐摩擦色牢度

一般材料沾色大于或等于 2-3 级(灰色样卡),绒面革沾色大于或等于 2 级(灰色样卡)。

注:如果没有衬里,帮面与脚的接触面作为衬里进行试验。

5.4.11 跟面耐磨性能

装配式跟面应符合表 9 要求。

表 9 跟面耐磨性能

项目	指标	
	密度(d)≥ 0.9 g/cm ³	密度(d)<0.9 g/cm ³
磨耗量	≤200 mm ³	≤150 mg

5.5 限量物质

5.5.1 可分解有害芳香胺染料

可分解有害芳香胺染料含量指标见表 10。

表 10 可分解有害芳香胺染料

项 目	指 标
可分解有害芳香胺染料(纺织品) ^a	禁用 ^b
可分解有害芳香胺染料(皮革) ^a	禁用 ^c
^a 在还原条件下,染料中不允许分解出的有害芳香胺清单见表 B.1。 ^b 纺织品有害芳香胺限量值≤20 mg/kg。 ^c 皮革有害芳香胺限量值≤30 mg/kg。	

5.5.2 甲醛

甲醛含量指标见表 11。

表 11 甲醛

项 目		指 标
甲醛含量/(mg/kg)	直接接触皮肤(B类材料)	≤75
	非直接接触皮肤(C类材料)	≤300
注:对于鞋类产品,内底、内垫和衬里等材料直接与脚接触的为 B 类材料(直接接触皮肤),帮面、外底等材料为 C 类材料(非直接接触皮肤);但如果鞋类没有衬里,外底没有内底等情况下,帮面或外底直接与脚接触,帮面或外底即为 B 类材料(直接接触皮肤)。		

6 试验方法

6.1 感官质量

按 GB/T 3903.5—2011 检验。

6.2 异味

6.2.1 试验设备:干燥器,直径 300 mm。对于后帮高度大于或等于 250 mm 的样品,宜选直径 400 mm 的干燥器。

6.2.2 试验环境:试验应在气体可自由散发、洁净无异常气味的环境中进行。

6.2.3 评判人员:至少三名。评判人员应是经过一定训练和考核的专业人员,应无嗅觉缺陷,吸烟爱好者、用重香水化妆品者及酒后人员等不适合作为评判人员。

6.2.4 试样数量:1 双。

6.2.5 试验步骤如下:

- a) 清洗干燥器,并使之干燥、无味。
- b) 分别将每只鞋放入干燥器中,盖上盖子,在室温下放置 24 h。
- c) 在进行异味判别时,将盖子移开 20 mm 距离的开口,试验人员应把鼻孔靠近测试容器(距离约 15 cm),然后用手扇动,慢慢嗅闻干燥器中的气体,时间不应超过 5 s。
- d) 另一只鞋重复 c) 的步骤。两次试验间隔为 2 min。

6.2.6 试验结果判定:每只鞋的异味等级依据表 12 的规定进行判定。按评判人员半数以上一致的结果为该只鞋的评定等级,取最大等级作为该组试样的试验结果。

表 12 鞋类异味等级

等 级	描 述
1	没有气味
2	稍有气味,但不引人注意
3	明显气味,但不令人讨厌
4	强烈的、讨厌的气味
5	非常强烈的讨厌气味

6.3 耐折性能

按 GB/T 3903.1—2008 检验。预割口 5 mm,连续屈挠 4 万次。天然皮革外底做不割口 4 万次耐折试验。

6.4 外底耐磨性能

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

6.4.2 外底为两种(或以上)材料的测接触地平面的着力部位。

6.4.3 若试验后试样未见磨痕,则判为符合标准要求。

6.5 帮底剥离强度

按 GB/T 3903.3—2011 检验。刀口宽度(10±0.2)mm。

6.6 帮带拉出强度

6.6.1 试样制备:样品为1双,将鞋帮带连同鞋底横向剪切10 mm宽试条,每只鞋内侧、外侧各取一条试样。如帮带宽度小于10 mm的帮带,鞋底保持原状,帮带中间剪开后,夹持一侧帮带和鞋底进行试验,每只鞋内侧、外侧各做一次试验。

6.6.2 试验设备:拉力试验机,准确度为2级,量程500 N。

6.6.3 夹具钳移动速度:(25±5)mm/min。

6.6.4 环境温度:(23±2)℃。

6.6.5 试验机上下夹具钳分别夹持鞋底部(不得夹住帮底结合层)和鞋帮带。

6.6.6 鞋帮与鞋底部位拉开时的最大力值为拉出力。

6.6.7 帮带拉出强度按式(1)进行计算:

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

式中:

σ ——帮带拉出强度,单位为牛顿每厘米(N/cm);

F ——最大拉出力,单位为牛顿(N);

B ——试条帮带宽度,单位为厘米(cm)。

6.6.8 每只鞋以两条试样帮带拉出强度的低值为试验结果,每只试验结果分别表示。

6.7 成型底鞋跟硬度

6.7.1 不发泡材料按 GB/T 3903.4—2008 标准采用邵尔 A 型硬度计检验。

6.7.2 发泡材料按 GB/T 3903.4—2008 标准采用邵尔 C 型硬度计检验。

6.8 外底与外中底粘合强度

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

6.8.2 若样品鞋底为硬质防水台或成型底贴软质材料,在防水台外层软质材料上裁取50 mm×15 mm试样,用锋利割刀割取外层软质材料,不需割破硬质材料,然后按 GB/T 21396—2008 检验。

6.9 鞋跟结合力

按 GB/T 11413—2015 检验。

6.10 勾心

钢勾心的纵向刚度、硬度、长度下限值、弯曲性能按 GB/T 28011 规定的检测方法检验。如果勾心注入鞋底内无法取出,应从仓库内抽取同款勾心测试。

6.11 纤维板屈挠指数

按 QB/T 1472—2013 检验,试样从厂仓库抽取相同材料进行检验。

6.12 衬里和内垫耐摩擦色牢度

按 QB/T 2882—2007 中的方法 A,用汗液摩擦50次进行检验,衬里和内垫无法取样时,从厂仓库抽取相同材料进行检验。

6.13 跟面耐磨性能

按 GB/T 26703—2011 检验,从厂仓库抽取同款跟面进行检验。

6.14 可分解有害芳香胺染料

6.14.1 试样制备:衬里和帮面分开检测,皮革和纺织品分开检测,如果衬里和帮面不能分开,衬里和帮面一起检测,按衬里材料进行试验。

6.14.2 试验方法:纺织品按 GB/T 17592—2011 检验;皮革按 GB/T 19942—2005 检验。

6.15 甲醛

试样制备同 6.14.1,纺织品按 GB/T 2912.1—2009 检验;皮革按 GB/T 19941—2005 检验。

7 检验项目及结果判定

7.1 检验项目

检验项目应符合表 13 的规定。

表 13 检验项目

检验项目	型式检验项目	出厂检验项目		要求	试验方法
		全检	抽检		
感官质量	●	●	—	5.2	6.1
异味	●	—	●	5.3	6.2
耐折性能	●	—	●	5.4.1	6.3
外底耐磨性能	●	—	●	5.4.2	6.4
帮底剥离强度	●	—	●	5.4.3	6.5
帮带拉出强度	○	—	○	5.4.4	6.6
成型底鞋跟硬度	●	—	●	5.4.5	6.7
外底与外中底粘合强度	○	—	○	5.4.6	6.8
鞋跟结合力	●	—	●	5.4.7	6.9
勾心	●	—	●	5.4.8	6.10
纤维板屈挠指数	○	—	○	5.4.9	6.11
衬里和内垫耐摩擦色牢度	●	—	●	5.4.10	6.12
跟面耐磨性能	●	—	●	5.4.11	6.13
可分解有害芳香胺染料	●	—	○	5.5.1	6.14
甲醛	●	—	○	5.5.2	6.15
注 1: ●为必检项目;○为选检项目;—为不检项目。					
注 2: 已测帮底剥离强度的不测鞋帮拉出强度。					

7.2 结果判定

7.2.1 物理机械性能达到优等品要求、限量物质、异味符合本标准要求,感官质量主要项目符合优等品要求和次要项目达到合格品及以上要求,则判该产品为优等品。

7.2.2 物理机械性能达到合格品或以上要求、限量物质、异味符合本标准要求,感官质量主要项目符合合格品或以上要求和次要项目不超过两项不符合合格品要求,则判该产品为合格品。

7.2.3 异味、物理机械性能有一项或以上不合格,或感官质量中有一项或以上主要项目不合格,或次要项目超过两项不合格,或限量物质有一项或以上不符合本标准要求,判该产品为不合格品。

8 检验规则、标志、包装、运输、贮存

按 QB/T 1187 的规定执行。



附 录 A
(资料性附录)
皮凉鞋售后质量判定

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 不符合产品标准中合格品质量要求。
- 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 感官质量按 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。

附 录 B
(规范性附录)
有害芳香胺清单

还原条件下,染料中不允许分解出的有害芳香胺清单见表 B.1。

表 B.1 有害芳香胺清单

中文名称	英文名称	化学文摘编号
4-氨基联苯	4-aminobiphenyl	[92-67-1]
联苯胺	benzidine	[92-87-5]
4-氯-邻甲基苯胺	4-chloro-o-toluidine	[95-69-2]
2-萘胺	2-naphthylamine	[91-59-8]
邻氨基偶氮甲苯	o-aminoazotoluene	[97-56-3]
2-氨基-4-硝基甲苯	2-amino-4-nitrotoluene	[99-55-8]
对氯苯胺	p-chloroaniline	[106-47-8]
2,4-二氨基苯甲醚	2,4-diaminoanisole	[615-05-4]
4,4'-二氨基二苯甲烷	4,4'-diaminobiphenylmethane	[101-77-9]
3,3'-二氯联苯胺	3,3'-dichlorobenzidine	[91-94-1]
3,3'-二甲氧基联苯胺	3,3'-dimethoxybenzidine	[119-90-4]
3,3'-二甲基联苯胺	3,3'-dimethylbenzidine	[119-93-7]
3,3'-二甲基-4,4'-二氨基二苯甲烷	3,3'-dimethyl-4,4'-diaminobiphenylmethane	[838-88-0]
2-甲氧基-5-甲基苯胺	p-cresidine	[120-71-8]
4,4'-亚甲基-二-(2-氯苯胺)	4,4'-methylene-bis-(2-chloroaniline)	[101-14-4]
4,4'-二氨基二苯醚	4,4'-oxydianiline	[101-80-4]
4,4'-二氨基二苯硫醚	4,4'-thiodianiline	[139-65-1]
邻甲苯胺	o-toluidine	[95-53-4]
2,4-二氨基甲苯	2,4-toluyldiamine	[95-80-7]
2,4,5-三甲基苯胺	2,4,5-trimethylaniline	[137-17-7]
邻甲氧基苯胺	o-anisidine	[90-04-0]
2,4-二甲基苯胺	2,4-xylydine	[95-68-1]
2,6-二甲基苯胺	2,6-xylydine	[87-62-7]
4-氨基偶氮苯	4-aminoazobenzene	[60-09-3]
注:皮凉鞋的皮革部位不测 4-氨基偶氮苯。		

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
皮 凉 鞋
GB/T 22756—2017

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址 www.spc.net.cn

总编室:(010)68533533 发行中心:(010)51780238

读者服务部:(010)68523946

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

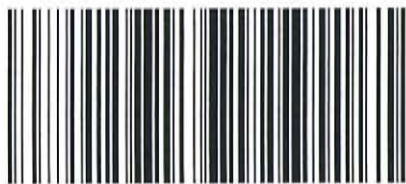
*

开本 880×1230 1/16 印张 1.25 字数 28 千字
2017年5月第一版 2017年5月第一次印刷

*

书号: 155066·1-55217 定价 21.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68510107



GB/T 22756—2017