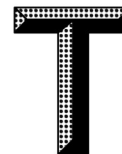


ICS 61.060
CCS Y 78



团 体 标 准

T/JSHCIA 1—2025

客房卫生拖鞋

Room sanitary slippers

2025-06-01 发布

2026-01-01 实施

江苏省酒店日用品行业协会 发布
中国标准出版社 出版

目 次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 分类	2
5 技术要求	2
5.1 通用要求	2
5.2 感官质量	2
5.3 物理机械性能	2
5.4 异味	3
5.5 外底厚度	3
5.6 外底防滑性能	3
5.7 有害物质限量	3
5.8 卫生指标	3
6 试验方法	4
6.1 通用要求	4
6.2 感官质量	4
6.3 帮底剥离强度	4
6.4 帮带拔出力	4
6.5 帮底缝合强度	4
6.6 衬里和内垫摩擦色牢度	4
6.7 异味	5
6.8 外底厚度	5
6.9 外底防滑性能	5
6.10 有害物质限量	6
6.11 卫生指标	6
7 检验项目	6
8 判定规则	6
9 标志、包装、运输和贮存	7

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。

本文件由扬州中成拖鞋有限公司提出。

本文件由江苏省酒店日用品行业协会归口。

本文件起草单位：扬州中成拖鞋有限公司、两面针(江苏)实业有限公司、扬州市飞杰旅游用品有限公司、江苏罗来雅实业股份有限公司、扬州朵爱酒店用品有限公司、扬州市检验检测中心、国家洗漱用品质量监督检验中心、扬州市山景旅游用品厂、扬州市航宇旅游用品厂、江苏欧佩日化股份有限公司、扬州凯来旅游用品有限公司、扬州市田桥旅游用品厂、扬州昊来酒店用品有限公司、江苏宝铂酒店用品有限公司、扬州优洁旅游用品有限公司、苏州多臻新材料科技有限公司、上海唐年实业股份有限公司、深圳品盈贸易有限公司。

本文件主要起草人：刘益忠、兰进、陈飞、周维俊、任善、王磊、刘建新、景克才、夏玉华、罗爱军、刘翔、严凯文、曹坤、吴强、周进、宋卫民、张洪斌、Nils Borje Gustaf Lantz、孔祥林、黄祥。

本文件由江苏省酒店日用品行业协会负责解释。

客房卫生拖鞋

1 范围

本文件规定了客房卫生拖鞋的分类、技术要求、检验规则、标志、包装、运输和贮存,描述了相应试验方法。

本文件适用于酒店、宾馆、旅社、足浴、桑拿、温泉等旅居、休闲场所室内和航空、高铁、邮轮等交通工具客舱、车厢内穿用的客房卫生拖鞋(以下简称“拖鞋”)。

本文件不适用于安全、防护等特殊功能的拖鞋。

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 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- 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 3903.3—2011 鞋类 整鞋试验方法 剥离强度
- GB/T 3903.5—2011 鞋类 整鞋试验方法 感官质量
- GB/T 6682—2008 分析实验室用水规格和试验方法
- GB 15979 一次性使用卫生用品卫生标准
- GB/T 17592—2024 纺织品 禁用偶氮染料的测定
- GB/T 22049—2019 鞋类 鞋类和鞋类部件环境调节及试验用标准环境
- GB/T 23344—2009 纺织品 4-氨基偶氮苯的测定
- GB/T 38011—2019 鞋类 整鞋试验方法 帮带拔出力
- GB/T 43293 鞋号
- QB/T 1187 鞋类 检验规则及标志、包装、运输、贮存
- QB/T 2673 鞋类产品标识
- QB/T 2882—2023 鞋类 帮面、衬里和内垫试验方法 摩擦和渗色色牢度
- QB/T 4552—2020 拖鞋

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

拖鞋 slipper

没有后帮(带)、露趾或不露趾的日常穿用的鞋。

3.2

客房卫生拖鞋 room sanitary slipper

以无纺布、针织布、机织布为帮面,采用缝制、热合等工艺制成的,供酒店、宾馆、旅社、足浴、桑拿、温

泉等旅居、休闲场所和航空、高铁、邮轮等客舱、车厢内穿用的卫生拖鞋。

4 分类

按加工工艺分为以下 2 类：

- 热合拖鞋；
- 缝制拖鞋。

5 技术要求

5.1 通用要求

- 5.1.1 鞋号应符合 GB/T 43293 的要求。
- 5.1.2 标识应符合 QB/T 2673 的要求。
- 5.1.3 不应出现影响穿用的缺陷。

5.2 感官质量

感官质量应符合表 1 的规定。其中 1~4 项为主要项目,其余为次要项目。

表 1 感官质量

序号	项目	要求
1	整体外观	拖鞋应清洁,鞋形应端正、平整,鞋帮/带、鞋底、鞋里不应有水渍、污渍、浆渍、起壳等缺陷
2	帮面/帮带	同双鞋相同部位的色泽、厚度、花纹应一致;帮面不应有破损、明显色差、织疵等缺陷
3	子口	应整齐、严实
4	缝制质量	缝线线道应整齐、针码均匀,底面缝线松紧度应一致,主要部位缝线不应有跳针、断线、开线和缝线越轨等,次要部位跳线,每只鞋不应超过 3 处。拖鞋缝制密度不应少于 3 针/25 mm。拖鞋的帮面和帮底应用 2 股及以上涤纶线缝制,缝线颜色应与鞋帮面、鞋底面相适应
5	鞋底	同双鞋鞋底对应部位的色泽、花纹、软硬、底墙斜度基本一致
6	同双鞋对应部位尺寸	鞋帮/帮带长度偏差应小于或等于 10.0 mm。外底长度偏差应小于或等于 3.0 mm,宽度偏差应小于或等于 2.0 mm,外底厚度相对偏差应小于或等于 10%
7	标志	拖鞋可根据用户合同在帮面上印(绣)制店名、店徽等标志,或将店名、店徽等标志印在腰封上,或印制在拖鞋套袋上,标志应清晰、端正

5.3 物理机械性能

5.3.1 帮底剥离强度

- 5.3.1.1 热合工艺不露趾的拖鞋应测帮底剥离强度,其余拖鞋不必测帮底剥离强度。
- 5.3.1.2 帮底剥离强度应大于或等于 25 N/cm。

5.3.2 帮带拔出力

- 5.3.2.1 热合工艺露趾的拖鞋应测帮带拔出力,其余拖鞋不测帮带拔出力。
- 5.3.2.2 帮带拔出力应大于或等于 50 N。

5.3.3 帮底缝合强度

5.3.3.1 帮底/帮带与鞋底为缝制工艺的拖鞋应测帮底缝合强度,其余拖鞋不测帮底缝合强度。

5.3.3.2 帮底缝合强度应大于或等于 60 N/cm。

5.3.4 衬里和内垫摩擦色牢度(非白色)

5.3.4.1 以有色织物(含无纺布)为衬里、内垫(或内底等与皮肤接触部位)拖鞋应测摩擦色牢度,其余拖鞋不测摩擦色牢度。

5.3.4.2 绒面材料湿摩擦沾色等级不应小于 2-3 级,非绒面材料湿摩擦沾色等级不应小于 3 级。

5.4 异味

异味等级不应大于 3 级。

5.5 外底厚度

拖鞋外底厚度应大于或等于 3.5 mm,最薄处不应小于 2.5 mm。

5.6 外底防滑性能

声称具有防滑性能的拖鞋,按 6.9 方法试验,其湿式静摩擦系数应大于或等于 0.20。不具有防滑性能的拖鞋,应在产品包装上标注“无防滑功能”“不能在湿地上穿用”等警示标志。

5.7 有害物质限量

有害物质限量应符合表 2 的规定。

表 2 有害物质限量

单位为毫克每千克

项目	指标	
可分解有害芳香胺染料含量	纺织品	≤20
游离和可部分水解的甲醛含量	直接接触皮肤的材料(b类)	≤75
	非直接接触皮肤的材料(c类)	≤300
注 1: b类指直接与脚接触的衬里、内底或内垫;c类指不与脚接触的帮面、外底。		
注 2: 当拖鞋没有衬里、内底或内垫时,帮面和外底直接与脚接触,则为直接接触皮肤的材料。		

5.8 卫生指标

拖鞋的微生物指标应符合表 3 的规定。

表 3 拖鞋的微生物指标

项目	指标
真菌菌落总数/(cfu/g)	≤100

6 试验方法

6.1 通用要求

6.1.1 鞋号标注按照 GB/T 43293 进行检查。

6.1.2 拖鞋标识按照 QB/T 2673 进行检查。

6.1.3 目测检查是否有影响穿用的缺陷。

6.2 感官质量

按 GB/T 3903.5—2011 规定的方法进行检验。

6.3 帮底剥离强度

按 GB/T 3903.3—2011 规定的方法进行试验。刀口宽度(10±0.2)mm,测试部位为前尖位置。当剥离强度达到 100 N/cm 仍未剥离,停止试验,此时试验结果记录为大于 100 N/cm。

6.4 帮带拔出力

在 GB/T 22049—2019 规定的标准环境温度(23±2)℃条件下,按 GB/T 38011—2019 中规定的方法进行试验。

6.5 帮底缝合强度

6.5.1 试样制备:将测试样品拖鞋鞋帮从中间纵向剪开,在鞋帮后端部位横向剪出宽度为不小于 25 mm 的试样条,剪口止于帮底缝合线处,但不应破坏缝合线。测试样品拖鞋为 1 双,每只鞋内侧、外侧各剪取 1 个试样条。用分度值不大于 0.02 mm 的游标卡尺测量试样条与帮底结合处的试样条宽度。

6.5.2 试验前,将测试样品放置在符合 GB/T 22049 要求的标准环境中进行环境调节,时间不少于 4 h,试验也在此环境中进行。

6.5.3 试验设备:拉力试验机,准确度为 2 级,量程不小于 350 N,具有记录最大拉力值的指示装置。

6.5.4 拉力试验机上、下夹钳分别夹持试样条和鞋底,并使拉力试验机的施力方向垂直于缝合线。夹钳移动速度为(25±5)mm/min。

6.5.5 启动拉力试验机,直至试样条与鞋底缝合部位分离,停机并记录最大拉力值。缝合强度按式(1)计算。取 1 双鞋 4 个试样条的测试结果的最小值为帮底缝合强度。

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

式中:

σ ——缝合强度,单位为牛每厘米(N/cm);

F ——最大拉力,单位为牛(N);

B ——试样条宽度,单位为厘米(cm)。

6.6 衬里和内垫摩擦色牢度

按 QB/T 2882—2023 中方法 A,用人工汗液摩擦 50 次进行检验,按 GB/T 251 规定的灰色样卡评定沾色等级。如样品拖鞋的衬里和内垫不能满足取样要求时,可取同种同批次材料进行检验。

6.7 异味

按 QB/T 4552—2020 中 7.7 规定的方法试验。

6.8 外底厚度

去除帮带/帮面和内垫,将外底沿纵向中心线切开,用分度值不大于 0.02 mm 的游标卡尺测量中心线附近的外底厚度,相距大约 1/4 外底长度测 3 点。测量时游标卡尺的卡爪轻触外底表面,不应使外底表面被压缩。取 3 点测量值的最小值为该只鞋的外底厚度,以同双 2 只鞋外底厚度最小值为该双鞋的外底厚度。

6.9 外底防滑性能

6.9.1 试验介质

三级水,应符合 GB/T 6682—2008 的要求。

6.9.2 试验介面

玻璃介面,表面光滑的玻璃板。

6.9.3 试验楦

试验楦应使用 250 号及以上与鞋底相对应的鞋楦。

6.9.4 试样数量

整鞋或鞋底,不少于 1 双。

6.9.5 环境调节

将制备好的样品放置于符合 GB/T 22049—2019 规定的(23±2)℃、(50±5)%的环境条件下调节至少 4 h。

6.9.6 试验方法

将 40 cm×60 cm 钢化玻璃固定于水平工作台面,试验前先用乙醇擦拭玻璃表面,将试样鞋以粘贴的方式固定在鞋号 250 及以上的试验楦上,并将试验楦水平放置在玻璃上,试验楦装置上固定 20 kg 砝码 2 只,试验楦装置总质量 m , m 产生垂直载荷 F , F 载荷为(400±20)N。将牵引试验楦前部的钢丝绳挂钩与 0 N~200 N 量程数显拉力计(有显示峰值模式功能)连接并将钢丝绳调节至与玻璃面水平状态。

试验前量取 20 mL 试验介质倒于试验楦下方的试验介面表面上。

试验时试样与试验楦不产生相对滑动,匀速拉动数显拉力计,取试验楦滑动时数显拉力计读取的最大峰值拉力为静摩擦力 f 。计算出湿态静摩擦系数,以同双鞋的测试数据较低值作为试验结果。

6.9.7 结果表达

按式(2)计算试样湿式静摩擦系数。

$$u = \frac{f}{F} = \frac{f}{m \times 9.8} \dots\dots\dots(2)$$

式中:

u ——试样摩擦系数;

f ——水平方向的静摩擦力,单位为牛(N);

F ——垂直载荷,单位为牛(N);
 m ——试验植装置总质量,单位为千克(kg)。

6.10 有害物质限量

6.10.1 可分解有害芳香胺染料含量按 GB/T 17592—2024 进行检测,当检出苯胺和/或 1,4 苯二胺时,再按 GB/T 23344—2009 检验。不同的材料分开检测。如果帮面和衬里不能分开,应一同检测。

6.10.2 游离和可部分水解的甲醛含量按 GB/T 2912.1—2009 进行检验。不同的材料分开检测。如果帮面和衬里不能分开,应一同检测。

6.11 卫生指标

拖鞋微生物指标按 GB 15979 规定的方法进行检验。微生物检测取样部位为拖鞋内垫与帮面接触区域。

7 检验项目

应符合表 4 的规定。

表 4 检验项目

检验项目	型式检验项目	出厂检验项目		技术要求	试验方法
		每双	抽检		
通用要求	●	○	●	5.1	6.1
感官质量	●	○	●	5.2	6.2
帮底剥离强度	●	—	—	5.3.1	6.3
帮带拔出力	●	—	—	5.3.2	6.4
帮底缝合强度	●	—	—	5.3.3	6.5
衬里和内垫摩擦色牢度(非白色)	●	—	—	5.3.4	6.6
异味	●	—	—	5.4	6.7
外底厚度	●	—	—	5.5	6.8
外底防滑性能	●	—	—	5.6	6.9
有害物质限量	●	—	—	5.7	6.10
卫生指标	●	—	—	5.8	6.11

注：“●”为必检项目；“○”为选检项；“—”为不检项目。

8 判定规则

通用要求、物理机械性能、异味、外底厚度、外底防滑性能、有害物质限量、卫生指标、感官质量主要项目符合本文件要求,且感官质量次要项目不符合要求项不超过两项,则判该双产品为合格品。

通用要求、物理机械性能、异味、外底厚度、外底防滑性能、有害物质限量、卫生指标、感官质量主要项目中有一项及以上不符合本文件要求,或感官项目次要项目超过两项不符合本文件要求,则判该双产品不合格。

9 标志、包装、运输和贮存

标志、包装、运输和贮存应符合 QB/T 1187 的规定。每双产品应有防止污染的独立包装,如可封口的塑料袋或纸袋、无纺布袋等包装方式。

全国团体标准信息平台