

ICS 61.060

Y 78



ZZB

浙江制造团体标准

T/ZZB 0649—2018

帆布鞋

Canvas shoes

ZHEJIANG MADE

2018 - 10 - 19 发布

2018 - 11 - 01 实施

浙江省品牌建设联合会

发布

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	2
4 分类	3
5 基本要求	3
6 技术要求	4
7 试验方法	7
8 检验规则	9
9 标志、包装、运输和贮存	9
10 质量承诺	10

ZHEJIANG MADE

前 言

本标准按GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准由浙江省品牌建设联合会提出并归口。

本标准由瑞安市鞋革行业协会牵头组织制定。

本标准主要起草单位：浙江人本鞋业有限公司、浙江天宏鞋业有限公司、浙江远标鞋业有限公司、浙江中远鞋业有限公司、浙江邦耐鞋业有限公司、瑞安市富亿美鞋业有限公司。

本标准参与起草单位：温州市质量技术监督检测院、温州佳合标准化信息技术事务所、浙江大虎鞋业有限公司。

本标准主要起草人：倪邦国、金笃海、蔡东勇、刘杰、金美福、叶明者、雷大鹏、吕育虎、金爱蝶。

本标准由瑞安市鞋革行业协会负责解释。

ZHEJIANG MADE

帆布鞋

1 范围

本标准规定了帆布鞋的术语和定义、分类、基本要求、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存及质量承诺。

本标准适用于人们一般生活穿用的帆布鞋。

本标准不适用于婴幼儿帆布鞋。

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 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 528 硫化橡胶或热塑性橡胶 拉伸应力应变性能的测定
- GB/T 1689 硫化橡胶 耐磨性能的测定（用阿克隆磨耗试验机）
- GB/T 2912.1 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 2941 橡胶物理试验方法试样制备和调节通用程序
- GB/T 3293.1 鞋号
- GB/T 3903.1—2017 鞋类 通用试验方法 耐折性能
- GB/T 3903.2 鞋类 通用试验方法 耐磨性能
- GB/T 3903.4 鞋类 整鞋试验方法 硬度
- GB/T 3903.7 鞋类通用试验方法 老化处理
- GB/T 3903.42—2008 鞋类 帮面、衬里和内垫试验方法 颜色迁移性
- GB/T 7573 纺织品 水萃取液pH值的测定
- GB 8978 污水综合排放标准
- GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定
- GB/T 18414.1 纺织品 含氯苯酚的测定 第1部分：气相色谱-质谱法
- GB/T 18414.2 纺织品 含氯苯酚的测定 第2部分：气相色谱法
- GB 19340 鞋和箱包用胶粘剂
- GB/T 21396 鞋类 成鞋试验方法 帮底粘合强度
- GB/T 23344 纺织品 4-氨基偶氮苯的测定
- GB/T 24153 橡胶及弹性体材料 N-亚硝基胺的测定
- GB 25036—2010 布面童胶鞋
- GB/T 26713 鞋类 化学试验方法 富马酸二甲酯（DMF）的测定
- GB 27632 橡胶制品工业污染物排放标准
- GB/T 28287 足部防护 鞋防滑性测试方法
- GB/T 30779 鞋用水性聚氨酯胶粘剂
- GB/T 32440 鞋类 鞋类和鞋类部件中存在的健康安全性能 邻苯二甲酸酯的测定
- GB/T 33384—2016 胶鞋术语

FZ/T 13002—2014 棉本色帆布
FZ/T 14001—2013 棉印染帆布
HG/T 2018—2014 轻便胶鞋
HG/T 2198 硫化橡胶物理试验方法的一般要求
HG/T 2403 胶鞋检验规则、标志、包装、运输、贮存
HG/T 2876 橡塑鞋微孔材料压缩变形试验方法
HG/T 3689—2014 鞋类耐黄变试验方法
HG/T 4620—2014 鞋类 橡胶部件喷霜试验方法
QB/T 2695 鞋类用线
QB/T 2882 鞋类 鞋面、衬里和内垫试验方法 摩擦色牢度
QB/T 2955—2017 休闲鞋
QB/T 4339 鞋类 化学试验方法 可萃取重金属含量的测定 电感耦合等离子体发射光谱法
QB/T 4340 鞋类 化学试验方法 重金属总含量的测定 电感耦合等离子体发射光谱法
QB/T 5191—2017 鞋垫
DB33/2046 制鞋工业大气污染物排放标准

ISO/TS 16190 鞋类和鞋类部件中的主要物质 定量测量鞋材中多环芳烃试验方法 (Footwear — Critical substances potentially present in footwear and footwear components — Test method to quantitatively determine polycyclic aromatic hydrocarbons (PAH) in footwear materials)

ISO 17699 鞋靴 鞋帮及鞋衬的试验方法 水蒸气的渗透性和吸收性 (Footwear — Test methods for uppers and lining — Water vapour permeability and absorption)

ISO/TR 20882:2007 鞋靴 制鞋材料性能要求 衬里和内垫 (Footwear — Performance requirements for components for footwear — Lining and insoles)

3 术语和定义

GB/T 33384—2016界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

帆布鞋 canvas shoes

鞋面以棉本色帆布或棉印染帆布为主要材料，用缝制、冷粘、硫化、灌注或注塑等成型工艺生产的供人们日常生活穿用的鞋类产品。

3.2

棉本色帆布 cotton grey canvas

以棉纤维为主要原料，经纬纱均采用多股线织制未经印染整理的机织物。

注：改写FZ/T 13002—2014，定义3.1。

3.3

棉印染帆布 printed or dyed cotton canvas

以棉纤维为主要原料，经纬纱均采用多股线织制并经印染整理的机织物。

[FZ/T 14001—2013，定义3.1]

3.4

婴幼儿帆布鞋 infant's canvas shoes

鞋号不大于170 mm，供年龄在36个月及以下婴幼儿穿用的帆布鞋。

注：改写GB 25036-2010，定义3.2。

3.5

儿童帆布鞋 children's canvas shoes

鞋号大于170 mm，但不大于245 mm，供3周岁至14周岁儿童穿用的帆布鞋。

注：改写GB 25036-2010，定义3.1。

3.6

颜色迁移 colour migration

颜色从一种材料迁移到另外一种材料时发生的变化。

注：改写GB/T 3903.42—2008/ISO17701:2003，定义3.1。

3.7

后置鞋垫 post-socks

在成型后包装阶段置入的鞋垫。

3.8

内底标 logo of insole

在内底布或鞋垫面层上印刷的标志。

3.9

配双 pairing

同一双鞋左右脚相对部位的配双性。

注：可分为对称性配双和非对称性配双。

4 分类

按穿用对象分为成人和儿童两类。

5 基本要求

5.1 研发设计

5.1.1 采用建立目标消费群体植型数据库，并基于数据库统计数据设计。

5.1.2 产品设计应利用计算机进行数字化设计。

5.2 主要材料

5.2.1 鞋面应采用棉帆布作为主要材料，棉本色帆布应符合 FZ/T 13002—2014 中优等品的规定，棉印染帆布应符合 FZ/T 14001—2013 中优等品的规定。

5.2.2 鞋里材料应符合 ISO/TR 20882:2007，4.4.1 中的规定。

5.2.3 内底材料应符合 ISO/TR 20882:2007，4.4.2 中的规定。

5.2.4 胶粘剂应采用环保型胶粘剂，其中溶剂型胶粘剂应符合 GB 19340 的要求，水性聚氨酯胶粘剂应符合 GB/T 30779 的要求。

5.2.5 后置鞋垫应符合 QB/T 5191—2017 中非运动类鞋垫的规定。

5.2.6 缝纫线应符合 QB/T 2695 的规定。

5.3 生产制造

5.3.1 缝帮采用全自动电脑控制缝纫设备。

5.3.2 密炼过程中采用低熔点包装薄膜材料和物料一起投喂的工艺从源头控制车间粉尘。

5.3.3 采用硫化成型工艺的企业，水和大气污染物排放应符合 GB 27632 的规定。

5.3.4 采用冷粘成型工艺的企业，水污染物排放应符合 GB 8978 的规定，大气污染物排放应符合 DB33/2046 的规定。

5.4 检测能力

应具备整鞋耐折试验机、外底耐磨试验机、万能电子拉力试验机、烘箱、加湿老化试验机、耐黄变试验机、硬度计、臭氧喷霜试验机、摩擦色牢度试验机、压缩变形夹具和电子天平等检测设备并应具备物理性能的检测能力。

6 技术要求

6.1 一般要求

6.1.1 鞋号应符合 GB/T 3293.1 的要求。

6.1.2 出口产品的鞋号可由产、需双方协商选定。

6.2 异味

6.2.1 成人帆布鞋的异味等级应 ≤ 3 级。

6.2.2 儿童帆布鞋的异味等级应 ≤ 2 级。

6.3 外观质量

成人和儿童帆布鞋的外观质量应符合表1的要求。

表1 外观质量

检验部位	项目	要求
鞋帮	鞋面布乱纱、跳纱	鞋前部不应有，其他部位乱纱面积 80 mm ² 以下或跳纱长度 10 mm 以下，限一处
	缝线跳针、断线	不应有
	破损	不应有
	里布帮脚浆超高	高出内底不超过 4 mm
	污迹	鞋面累计面积不超过 80 mm ² ，浅色制品不明显影响美观
	鞋帮不正	歪斜不超过 3 mm
	鞋眼松动	不应有
内底布或后置鞋垫面层	透浆	累计面积不超过 200 mm ² ，帮脚针眼透浆不包括在此限
	脱空	累计面积不超过 300 mm ² ，内底边缘脱空宽度不超过 3 mm

表1 (续)

检验部位	项目	要求
内底布或后置鞋垫面层	破损	不应有
内底或后置鞋垫	高低不平及气泡	面积不超过 200 mm ² , 高或低不超过 2 mm, 限二处
围条、外包头、大梗子	砂粒、杂物、气泡	弯曲处不应有, 其他部位直径不超过 1 mm 高或深不超过 0.5 mm, 限一处
	压合不牢	深度不超过 1 mm, 限一处, 弯曲处不应有, 鞋帮接缝处长度不超过 2 mm
	脱空	面积不超过 5 mm ² , 限一处
	卷边	包头及围条弯曲处不应有, 其他部位卷边长度不超过 3 mm, 限一处
	打褶	不应有
	粘着痕迹	面积不超过 25 mm ² , 限一处, 花纹基本清晰
	露浆	0 mm~4 mm, 整齐
	围条露底	允许露外底坡势 1/2, 模压底鞋露外底不超过 3 mm, 基本整齐
外底	砂粒、杂物、气泡	直径不超过 2 mm, 高或深不超过 0.5 mm, 限二处, 前掌弯曲处不应有
	弹开	不应有
	脱空	累计面积不超过 200 mm ² , 基本平坦, 限二处
	花纹缺胶	模压外底一处面积不超过 5 mm ² , 累计面积不超过 20 mm ²
	切边气孔	直径不超过 1.5 mm, 限三处
	粘着痕迹	面积不超过 50 mm ² , 限一处, 花纹基本清晰
同双鞋相对应部位	整体	应配双
	色差	不低于 4 级
	包头大小	相差不超过 3 mm
	大梗子长短	相差不超过 3 mm
	后跟长短	相差不超过 4 mm
	后帮高低	低帮鞋相差不大于 3 mm, 高帮鞋相差不大于 5 mm
全鞋	污渍、污染	整鞋表面污渍轻微, 不影响美观, 颜色迁移不应有
	装饰、标志	清晰、一致
	胶部件喷霜	不应有
其他		无严重影响美观或穿着的质量缺陷

6.4 物理性能

6.4.1 成人帆布鞋物理性能应符合表 2 的规定。

6.4.2 儿童帆布鞋物理性能应符合表 2 的规定, 物理安全性能应符合 GB 25036—2010 表 2 中 B 类的规定。

表2 物理性能

项目	要求	
	成人	儿童
外底拉伸强度 ^a /MPa	≥8.0	
外底扯断伸长率 ^a /%	≥360	

表2 (续)

项目	要求	
	成人	儿童
整鞋耐折	外底割口扩展后长度应 ≤ 10.0 mm, 应无新裂纹, 帮底结合处应无开胶。鞋面应无破损, 鞋底应无涂色龟裂或脱落, 围条应无裂纹。	
整鞋颜色迁移/级	$\geq 3-4$	
浅色或白色部位耐黄变/级	$\geq 3-4$	
帮底粘合强度 ^b /(N/mm)	≥ 2.2	
鞋帮水汽渗透性/[mg/(cm ² ·h)]	≥ 4.5	
后置鞋垫或内底多孔材料抗压缩变形/%	≤ 30	
鞋里摩擦色牢度/级	≥ 3	
内底布或后置鞋垫面层摩擦色牢度/级	≥ 3	
内底标摩擦色牢度/级	$\geq 2-3$	
外底磨耗量 ^a /cm ³	≤ 1.5	
外底耐磨性能 ^c /mm	≤ 12.0	
实心外底硬度(邵尔 A)/度	55~70	45~65
多孔发泡外底硬度(邵尔 C)/度	≥ 40	45~65
底板厚度/mm	≥ 1.8	
外底防滑	≥ 0.30	
复合底层间粘合强度/(N/mm)	≥ 2.0 (微孔底撕裂而胶层不开时 ≥ 1.5)	
^a 仅考核硫化工艺帆布鞋。 ^b 不考核缝制或粘缝工艺帆布鞋。 ^c 仅考核冷粘工艺帆布鞋。		

6.5 健康安全性能

成人和儿童帆布鞋健康安全性能应符合表3的规定。

表3 健康安全性能

检验部位	项目	要求	
		成人	儿童
鞋帮、内底布或后置鞋垫面层	pH	4.0~9.0	
	游离甲醛/(mg/kg)	≤ 75	
	可分解有害芳香胺染料/(mg/kg)	≤ 20	
	五氯苯酚(PCP)/(mg/kg)	≤ 0.5	
	2,3,5,6-四氯苯酚(TeCP)/(mg/kg)	≤ 0.5	
鞋里、内底布或后置鞋垫面层	富马酸二甲酯/(mg/kg)	—	≤ 0.1
	可萃取的铅(Pb)/(mg/kg)	≤ 1.0	
	可萃取的砷(As)/(mg/kg)	≤ 1.0	
鞋帮、外底	邻苯二甲酸酯(DEHP、DBP、BBP)/%	—	≤ 0.1

表3 (续)

检验部位	项目	要求	
		成人	儿童
橡胶部件	多环芳烃/(mg/kg)	—	≤50
	N-亚硝基胺/(mg/kg)	—	≤0.5

注：鞋帮包括鞋面、衬里、鞋里和层间胶粘剂等部分。

7 试验方法

7.1 异味

按QB/T 2955—2017中的6.3的规定进行检验。

7.2 外观质量

在自然光或日光灯下进行，检验台表面照度不低于600 lx，且照度均匀，外观质量检验以目测为主，需要测量时，可使用鞋用带尺(精度1.0 mm)、游标卡尺(精度0.02 mm)或钢直尺(精度1.0 mm)。

7.3 物理性能

7.3.1 试样制备和调节

按照GB/T 2941、HG/T 2198的规定执行，成品取片应顺外底方向截取，外底无法取样时，可采用同配方、同工艺条件下制备试样代替，试样试验前放置时间不应少于6 h。

7.3.2 外底拉伸强度和外底扯断伸长率

按照GB/T 528的规定执行，试样形状为1型哑铃状，当试样厚度未达到测试方法规定的厚度时按试样实际厚度进行试验。

7.3.3 整鞋耐折

按GB/T 3903.1规定的外底预切口5 mm，屈挠次数4万次进行检验。

7.3.4 整鞋颜色迁移

取整鞋1双，其中1只按GB/T 3903.7规定的加湿老化试验，温度70℃，湿度100%的空气中，时间72 h进行试验，另1只留作对照样；通过比较经过试验的试样与未经试验的对照样的相对部位，评估颜色迁移程度，并使用符合GB/T 251要求的灰色样卡对沾色进行评级；在所有的情况下，评价对比最明显的部位。

7.3.5 浅色或白色部位耐黄变

从鞋面、包头、大埂子或围条的浅色或白色部位取样，按HG/T 3689—2014规定的方法A，不间断照射6 h进行检验。

7.3.6 帮底粘合强度和复合底层间粘合强度

按GB/T 21396的规定进行检验。

7.3.7 鞋帮水汽渗透性

取鞋帮部位材料，按ISO 17699的规定进行检验。

7.3.8 后置鞋垫或内底多孔材料抗压缩变形

按HG/T 2876的规定进行检验。

7.3.9 摩擦色牢度

按QB/T 2882规定的方法A，湿摩擦50次进行检验，若从鞋上无法取样，应从仓库取相同材料作为试样，如果没有鞋里，鞋面与脚的接触面作为鞋里材料进行检验。

7.3.10 外底耐磨性能

按GB/T 3903.2的规定进行检验。

7.3.11 外底磨耗量

按照GB/T 1689的规定执行，试片长度不够时，应顺外底方向搭接。

7.3.12 外底硬度

按GB/T 3903.4的规定进行检验。

7.3.13 底板厚度

按HG/T 2018-2014附录A的规定进行检验。

7.3.14 外底防滑

按GB/T 28287的规定，选择洗涤剂溶液为试验介质，压制陶瓷地板砖为试验界面，水平向前滑动是测试模式进行检验。

7.3.15 物理安全性能

按GB 25036—2010，6.2的规定进行检验。

7.4 健康安全性能

7.4.1 pH

按GB/T 7573的规定进行检验。

7.4.2 游离甲醛

按GB/T 2912.1的规定进行检验。

7.4.3 可分解有害芳香胺染料

先按GB/T 17592的规定进行检验，当检出苯胺或1,4-苯二胺时，再按GB/T 23344的规定进行检验。

7.4.4 五氯苯酚（PCP）和2,3,5,6-四氯苯酚（TeCP）

按GB/T 18414.1或GB/T 18414.2的规定进行检验。

7.4.5 可萃取的重金属铅（Pb）、砷（As）和镉（Cd）

按QB/T 4339的规定进行检验。

7.4.6 多环芳烃

按ISO/TS 16190的规定进行检验。

7.4.7 富马酸二甲酯

按GB/T 26713的规定进行检验。

7.4.8 邻苯二甲酸酯

按GB/T 32440的规定进行检验。

7.4.9 N-亚硝基胺

按GB/T 24153的规定进行检验，限量的N-亚硝基胺清单见GB 25036—2010，附录B。

8 检验规则

8.1 组批

以同品种、生产条件相同、1 d~6 d产量为一检查批，最大批量不超过20 000 双。

8.2 出厂检验

8.2.1 产品出厂前对外观质量应逐双检验。

8.2.2 每检查批中随机抽取 7 双样品进行整鞋耐折、帮底粘合强度、鞋里摩擦色牢度、内底布或后置鞋垫摩擦色牢度、内底标摩擦色牢度、外底耐磨性能、白色部位耐黄变、外底硬度和底板厚度的物理性能项目检验。

8.2.3 外观、整鞋耐折、帮底粘合强度、鞋里摩擦色牢度、内底布或后置鞋垫摩擦色牢度、内底标摩擦色牢度、外底耐磨性能、白色部位耐黄变、外底硬度和底板厚度的物理性能项目全部达到本标准的要求，判定该批产品符合本标准要求，附合格证(或合格标识)后，予以出厂；若有一项或一项以上不符合本标准要求，则判定该批产品为不符合本标准要求，不予以出厂。

8.3 型式检验

8.3.1 有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 产品结构、工艺、材料有重大改变时；
- b) 产品长期停产后，恢复生产时；
- c) 正常生产时，每年至少进行一次型式检验；
- d) 合同中有条款规定时；
- e) 国家质量监督机构提出要求时。

8.3.2 在检查批中随机抽取 20 双样品，其中 10 双做为检测样，剩余 10 双封存为备样，检验项目为本标准第 6 章所有项目。

8.3.3 检验项目全部达到本标准的要求，判定该批产品符合本标准要求，若有一项或一项以上不符合本标准要求，则判定该批产品为不符合本标准要求。

9 标志、包装、运输和贮存

标志、包装、运输和贮存按HG/T 2403的规定。

10 质量承诺

10.1 三包期限

帆布鞋的“三包”有效期为70天，“三包”有效期自开具发票(包括有效凭证)之日起计算，“三包”有效期内消费者凭发票或“三包”凭证，经营者予以退货、更换、修理。

10.2 售后处理

三包期限内，产品出现质量问题，应按国家相关规定的退货、更换或修理等售后处理程序进行处置。

ZHEJIANG MADE