

ICS 61.060
CCS Y 78

团 体 标 准

T/WCSLX 01—2023

代替 T/WCSLX 01-2019

塑料鞋

2023 - 04 - 28 发布

2023 - 12 - 31 实施

吴川市塑料鞋行业协会 发布

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。

本文件代替 T/WCSLX 01-2019《塑料鞋》，与 T/WCSLX 01-2019 相比，主要变化是结构调整和编辑性改动。

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。

本文件由吴川市塑料鞋行业协会提出并归口。

本文件起草单位：吴川市塑料鞋行业协会、广东省湛江市质量技术监督标准与编码所、吴川市全兴橡塑鞋业有限公司、湛江广达鞋业有限公司、吴川市嘉仕美鞋业有限公司、吴川市恒兴鞋业有限公司、吴川市城东三鞋业有限公司、广东广福三鞋业有限公司、吴川市梅景善和鞋厂、广东酷路驰鞋业有限公司、吴川市顺通鞋业有限公司、吴川市宏通塑料鞋业有限公司、吴川市博铺中泰鞋厂、吴川市远景鞋业有限公司、吴川市博铺盛友塑料鞋厂、广东足美佳鞋业有限公司、吴川市博铺华城橡塑厂、广东省吴川市博铺兴华塑料鞋厂、广东博美鞋业有限公司、吴川市履虹鞋业有限公司、吴川市誉发鞋厂、吴川市宏发鞋厂、吴川市梅录富兴塑料鞋三厂、吴川市博铺东和兴塑料厂、吴川市梅录喜达佳塑料鞋厂、吴川市梅景百盛塑料鞋厂、吴川市梅录先强塑料鞋厂、吴川市梅录时通塑料鞋厂、吴川市博铺建光塑料鞋厂、吴川市博铺时春塑料鞋厂、吴川市博铺金喜鹏塑料鞋厂、吴川市容发橡塑鞋业有限公司、吴川市博铺兴业塑料鞋厂、吴川市覃巴东明塑料鞋厂。

本文件主要起草人：谭惠仁、杨帝林、田迎新、朱珊、周世红、欧亚耀、欧伟东、杨亚细、欧帝强、肖亚平、李元庭、何一方、李志飞、陈观兴、欧亚棣、陈华振、欧亚妹、龙永昌、曾日金、李霞、陈康木、欧东寿、彭景新、曾雄伟、杨方、欧锦志、向黎英、曾聪、姚中艳、容立林、龙浩尤、林时春、欧仲剑、欧康生、龙日新、杨伟韬。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

—— 2019年首次发布为 T/WCSLX 01-2019，本次为第一次修订。

塑料鞋

1 范围

本文件规定了塑料鞋的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、标识、标志、包装、运输、贮存。

本文件适用于以乙烯-醋酸乙烯酯聚合物（EVA）、聚氯乙烯（PVC）、再生聚氯乙烯（再生PVC）、热塑性橡胶（TPR）材质为主要材料，通过注塑等工艺制成的塑料鞋。

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 191 包装储运图示标志
- GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划
- GB/T 3293 中国鞋楦系列
- GB/T 3903.1 鞋类 整鞋试验方法 耐折性能
- GB/T 3903.4 鞋类 整鞋试验方法 硬度
- GB/T 3903.5 鞋类 整鞋试验方法 感官质量
- GB/T 6543 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱
- GB/T 8946 塑料编织袋通用技术要求
- GB/T 22049 鞋类 鞋类和鞋类部件环境调节及试验用标准环境
- GB/T 22050 鞋类 样品和试样的取样位置、准备及环境调节时间
- GB/T 43293 鞋号
- HG/T 2877 橡塑拖、凉鞋帮带拔出力试验方法
- HG/T 3689 鞋类耐黄变试验方法

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 产品分类

4.1 按材质分为：乙烯-醋酸乙烯酯聚合物（EVA）塑料鞋、聚氯乙烯（PVC）塑料鞋、再生聚氯乙烯（再生PVC）和热塑性橡胶（TPR）塑料鞋。

4.2 按孔径大小分为：微孔鞋和非微孔鞋。

5 技术要求

5.1 规格型号

5.1.1 鞋号、型号应符合 GB/T 43293 的要求。

5.1.2 鞋楦尺寸应符合 GB/T 3293 的要求。

5.2 外观质量

外观质量应符合表1的要求。

表1 外观质量

序号	项目		要求
1	色差		同双鞋对应部位不应有明显色差
2	外形尺寸差		同双鞋长度差不大于2.0mm, 宽度差不大于1.5mm, 同双鞋对称部位厚度差不大于2.0mm
3	污迹		鞋面和其他主要部位不应有明显污迹
4	开胶、溢胶		不允许开胶, 溢胶痕迹应不高于2.0mm
5	图案		图案清晰、牢固, 不龟裂, 同双鞋相对部位应基本对称, 无明显偏差
6	气泡、气孔	非微孔鞋	每只鞋帮带着力处、前掌弯曲处不应有气泡或气孔; 其他部位气泡或气孔不多于6个, 且直径不大于2mm
		微孔鞋	每只鞋不允许有直径5mm以上的气泡或气孔; 直径3mm~5mm的气泡或气孔不超过2个, 且不能在着力处

5.3 物理机械性能

物理机械性能应符合表2的要求。

表2 物理机械性

序号	项目		要求	
1	成鞋耐折性能 ^a	EVA、PVC、TPR材质 (预割口5mm, 连续屈折4万次)	裂口长度≤15mm 新裂纹≤5mm	
		再生PVC材质 (预割口5mm, 连续屈折3万次)	帮底开胶≤10mm 不应出现裂面	
2	耐黄变性能/级 ^b		≥3~4	
3	帮带拔出力/N ^c		≥80	
4	硬度/度	非微孔鞋	EVA材质	30~65
			PVC材质	50~85
			再生PVC材质	30~90
		微孔鞋	TPR材质	---
			EVA材质	22~40
			PVC材质	22~65
再生PVC材质	30~90			
TPR材质	≥50			

^a 鞋号230mm以下的不测成鞋耐折性能。
^b 耐黄变性能不适用于深色塑料鞋。
^c 帮带拔出力仅适用于以冷粘、组装工艺制造的塑料鞋。

6 试验方法

6.1 试验环境条件

按 GB/T 22049 的规定执行。

6.2 试样制备

按 GB/T 22050 的规定执行。

6.3 外观质量

按 GB/T 3903.5 的规定执行。

6.4 耐折性能

按 GB/T 3903.1 的规定执行。

6.5 耐黄变性能

按 HG/T 3689 的规定执行。

6.6 帮带拔出（断）力

按 HG/T 2877 的规定执行。

6.7 硬度

按 GB/T 3903.4 的规定执行。

7 检验规则

7.1 组批

以同一原料，同一配方，同一工艺连续生产的品种、规格相同的产品定为一个检验批，最大检验批的批量不超过30万双。

7.2 抽样

规格型号和外观质量按 GB/T 2828.1 规定的一次正常抽样方案进行，其中一般检查水平（IL）为I，合格质量水平（AQL）为 6.5，见表3。物理机械性能从每批中任取10双拖鞋进行试验。

表3 抽样

批量范围N	样本大小n	合格判定数A _c	不合格判定数R _c
1~25	2	0	1
26~150	8	1	2
151~280	13	2	3
281~500	20	3	4
501~1200	32	5	6
1201~3200	50	7	8
3201~10000	80	10	11
10001~35000	125	14	15
≥35001	200	21	22

7.3 产品检验

7.3.1 出场检验

出厂检验项目为外观质量及硬度。每批产品出厂前应经过检验，经检验合格并附有产品质量合格证（或检验标识）的产品方可出厂。

7.3.2 型式检验

型式检验项目为本文件第5章规定的全部要求。型式检验每半年至少进行一次，有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品试制定型鉴定；
- b) 产品结构、工艺、原料有重大改变；
- c) 长期停产（三个月）后再恢复生产；
- d) 有关行政监管部门提出要求时。

7.4 判定规则

7.4.1 样本单位质量的判定

产品以双为样本单位。规格型号及外观质量检验结果有一项不合格，则判该样本单位不合格。

7.4.2 合格批质量的判定

规格型号和外观质量的判定按表3的规定进行。物理机械性能检测结果，若有不合格项，应在原批中重新取双倍样对不合格项目进行复验，复验结果全部合格则整批为合格，复验结果仍有不合格项则整批不合格。

8 标识、标志、包装、运输、贮存

8.1 标识、标志

每只鞋上应有鞋号，产品标识应标注产品名称、鞋号、材质、生产者名称、地址、联系方式、产品标准号，并附有产品合格证。包装储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

8.2 包装

每双鞋用纸盒、纸袋或塑料袋包装，运输包装使用的瓦楞纸箱应符合 GB/T 6543 的规定，塑料编织袋应符合 GB/T 8946 的规定。封口应捆扎牢固。

8.3 运输

运输工具应清洁干燥，运输过程应有遮盖物，防止重压与机械损伤，并防止日晒雨淋。不应与油、挥发性溶剂及其他腐蚀性物品同时装运。

8.4 贮存

产品应贮存于通风、干燥、清洁、防火的库房内，防止受热受潮和阳光直射，避免挤压变形或损伤。不应与油、挥发性溶剂及其他腐蚀性物品混贮。
