

ZPGX

浙江省皮革行业协会团体标准

T/ZPGX 006—2024

皮革帮面儿童旅游鞋

Children's leather athletic shoes

(报批稿)

2024 - 05 - 06 发布

2024 - 07 - 06 实施

浙江省皮革行业协会 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	1
4 技术要求	1
5 试验方法	3
6 检验规则	4
7 标志、包装、运输、贮存	5

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。

本文件由浙江省皮革行业协会提出。

本文件由浙江省皮革行业协会归口。

本文件起草单位：意尔康股份有限公司。

本文件参与起草单位：明新旭腾新材料股份有限公司、杭州奇达皮革有限公司、温州市鞋革行业协会、桐乡福华德鞋业股份有限公司。

本文件主要起草人：单尔康、虞永义、胡泽彦、谢宏太、梅海燕、李裕辉、吴沁、庄君新、裘泽敏、叶浩寄、严小兵

本文件由浙江省皮革行业协会负责解释。

皮革帮面儿童旅游鞋

1 范围

本文件规定了皮革帮面儿童旅游鞋的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存。本文件适用于一般穿用的皮革帮面儿童旅游鞋和婴幼儿旅游鞋。

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 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 3903.2 鞋类 整鞋试验方法 耐磨性能
- GB/T 3903.3 鞋类 整鞋试验方法 剥离强度
- GB/T 3903.4 鞋类 通用试验方法 硬度
- GB/T 3903.5 鞋类 整鞋试验方法 感官质量
- GB/T 3903.20 鞋类 粘扣带试验方法 反复开合前后的剥离强度
- GB/T 3903.21 鞋类 粘扣带试验方法 反复开合前后的剪切强度
- GB/T 4841.3 染料染色标准深度色卡2/1、1/3、1/6、1/12、1/25
- GB 20400 皮革和毛皮 有害物质限量
- GB/T 21396 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
- GB/T 43293 鞋号
- HG/T 2489 鞋用微孔材料硬度试验方法
- HG/T 3689—2014 鞋类耐黄变试验方法
- QB/T 1187 鞋类 检验规则及标志、包装、运输、贮存
- QB/T 2224 鞋类 帮面低温耐折性能要求
- QB/T 2880—2016 儿童皮鞋
- 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 4331—2021 儿童旅游鞋

3 术语和定义

QB/T 4331—2021界定的术语和定义适用于本文件。

4 技术要求

4.1 通用要求

- 4.1.1 鞋号应符合 GB/T 43293 的要求。
- 4.1.2 鞋楦尺寸应符合 GB/T 3293 的要求。
- 4.1.3 皮革原料应符合 GB 20400 的要求。
- 4.1.4 皮革帮面儿童旅游鞋鞋应符合 GB 30585 的要求。

4.2 感官质量

感官质量应符合表1的要求。其中序号1~3和严重缺陷项为主要项目，其余为次要项目。

表1 感官质量

序号	项目	要求
1	帮面	皮革面无裂面、裂浆、涂饰层脱落、脱色，不应有伤残、露帮脚。主要部位无明显松面；每只鞋次要部位 10 mm ² 以上疵点不应超过两处
2	鞋底	表面整洁，无缺料、裂纹（特殊设计风格除外）
3	装饰件	装配牢固，无明显缺陷
4	同双鞋对应部位尺寸	前帮长度 儿童旅游鞋相差≤3.0 mm 婴幼儿旅游鞋相差≤2.5 mm
		后帮高度 儿童旅游鞋低帮鞋相差≤3.0 mm，其他类型儿童旅游鞋相差≤5.0 mm 婴幼儿旅游鞋低帮鞋相差≤2.5 mm，其他类型婴幼儿旅游鞋相差≤3.5 mm
	鞋底 儿童旅游鞋实芯底长度相差≤2.0 mm，宽度相差≤1.5 mm，厚度相差≤0.5 mm 儿童旅游鞋发泡底（复合底）长度相差≤3.5 mm，宽度相差≤2.5 mm，厚度相差≤1.0 mm 婴幼儿旅游鞋实芯底长度相差≤1.5 mm，宽度相差≤1.0 mm，厚度相差≤0.5 mm 婴幼儿旅游鞋发泡底（复合底）长度相差≤2.5 mm，宽度相差≤2.0 mm，厚度相差 ≤0.5 mm	
5	后缝歪斜	低帮≤2.5 mm；其他类型≤3.5 mm
6	缝线	主要部位不应有跳线、重针、断线、翻线、开线；每只鞋次要部位不应有两处以上的跳线和重针
7	特殊功能	有光电、声音等功能的应齐全，电池、电线不应外露
<p>注1：儿童旅游鞋同双鞋实芯底长度相差>3.0 mm，宽度相差>2.5 mm，厚度相差>1.0 mm，属于严重缺陷；儿童旅游鞋同双鞋发泡底（复合底）长度相差>4.5 mm，宽度相差>3.5 mm，厚度相差>1.5 mm，属于严重缺陷；婴幼儿旅游鞋同双鞋实芯底长度相差>2.5 mm，宽度相差>2.0 mm，厚度相差>1.0 mm，属于严重缺陷；婴幼儿旅游鞋同双鞋发泡底（复合底）长度相差>3.5 mm，宽度相差>2.5 mm，厚度相差>1.0 mm属于严重缺陷。</p> <p>注2：儿童旅游鞋同双鞋前帮长度相差>5.0 mm，低帮鞋后帮高度相差>4.0 mm，其他类鞋后帮高度相差>6.0 mm，属于严重缺陷；婴幼儿旅游鞋同双鞋前帮长度相差>4.0 mm，低帮鞋后帮高度相差>3.5 mm，其他类鞋后帮高度相差>5.0 mm，属于严重缺陷。</p>		

4.3 物理机械性能

4.3.1 帮底剥离强度或底墙与帮面剥离强度

4.3.1.1 婴幼儿旅游鞋不测剥离强度。

4.3.1.2 缝制、粘缝、特殊工艺（包含铆钉铆合等）儿童旅游鞋不测剥离强度，其他工艺儿童旅游鞋均测。

4.3.1.3 帮底剥离强度或底墙与帮面剥离强度的性能指标见表 2。

表2 帮底剥离强度或底墙与帮面剥离强度

单位为牛顿每厘米

项目	要求
帮底剥离强度 ≥	40
底墙与帮面剥离强度 ≥	60
注：在剥离试验中若材料撕裂而剥离层未开时，剥离强度≥20 N/cm判合格。	

4.3.2 成鞋耐折性能

4.3.2.1 出现以下情况之一，不测成鞋耐折性能：

- a) 鞋号小于 230；
- b) 鞋底屈挠部位厚度（含花纹）大于 25 mm。

注：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位的厚度。

4.3.2.2 成鞋耐折性能要求见表 3。

表3 耐折性能

项 目	要 求
成鞋耐折性能	折后不应出现帮面裂面、分层、破损；底墙、帮底、鞋底开胶 ≤ 5.0 mm；折后鞋底出现裂纹不应超过3处，且最长裂纹长度 ≤ 5.0 mm；鞋底不应出现涂色脱落；有气（液）垫的鞋折后气（液）垫不应出现漏气（液）、瘪塌现象

4.3.3 外底耐磨性能

4.3.3.1 婴幼儿旅游鞋不测外底耐磨性能。

4.3.3.2 磨痕长度不应大于 12.0 mm。

4.3.4 帮面材料低温屈挠性能

4.3.4.1 婴幼儿旅游鞋不测帮面材料低温屈挠性能。

4.3.4.2 标称低温环境下穿用的鞋（如冬季或保暖鞋款等）帮面材料低温屈挠性能应符合 QB/T 2224 的要求。

4.3.5 衬里和内垫耐摩擦色牢度

沾色不应小于3-4级，灰色样卡符合GB/T 251中规定。

4.3.6 外底硬度

4.3.6.1 婴幼儿旅游鞋不测外底硬度。

4.3.6.2 实芯材料外底硬度不应小于 40 邵尔 A；发泡材料外底硬度不应小于 40 邵尔 C。

4.3.7 外底与外中底粘合强度

4.3.7.1 婴幼儿旅游鞋不测外底与外中底粘合强度。

4.3.7.2 外底与外中底粘合强度不应小于 20 N/cm，当发泡材料撕裂而粘合层不开时不应小于 15 N/cm。

4.3.8 粘扣带抗疲劳性能

粘扣带抗疲劳性能技术指标见表4。

表4 粘扣带抗疲劳性能

项 目		指 标
粘扣带的剪切强度/kPa	重复开合前 \geq	70
	重复开合后 \geq	60（在3 000次开合后）
粘扣带的剥离强度/(N/mm)	重复开合前 \geq	0.08
	重复开合后 \geq	0.06（在3 000次开合后）

4.3.9 帮带拉出强度

鞋帮拉出强度不应小于90 N/cm。若材料撕裂而鞋帮结合部位未拉开，拉出强度不应小于30 N/cm。

4.3.10 耐黄变性能

帮面和鞋底边缘（非接触地面部分）耐黄变性能不应小于3-4级。白色或浅色的帮面和鞋底边缘（非接触地面部分）做耐黄变性能测试，其余免测。

注：按GB/T 4841.3规定，颜色深于1/12染料染色标准深度色卡为深色，颜色不深于1/12染料染色标准深度色卡为浅色。

4.3.11 异味

异味等级不应大于3级。

5 试验方法

5.1 感官质量

按GB/T 3903.5进行试验。

5.2 帮底剥离强度或底墙与帮面剥离强度

按GB/T 3903.3进行试验，刀口宽度为 (10 ± 0.2) mm。在试验时首选样品的前尖部位，不能测前尖的测后跟部位，当前尖、后跟部位无法进行剥离时，改测屈挠部位的鞋侧面，如都无法检测时，不做此项目，不对该性能进行判定。

5.3 成鞋耐折性能

按GB/T 3903.1进行试验，耐折试验机屈挠角度： $(50\pm 1)^\circ$ ，屈挠频率： (230 ± 10) 次/min，做不割口连续屈挠4万次。

5.4 外底耐磨性能

按GB/T 3903.2进行试验，施加压力 (4.9 ± 0.1) N，磨轮转速 (191 ± 5) r/min，磨耗时间为连续20 min。外底为单一材料的测外底的任意部位，外底为两种材料(或两种以上)测接触地面的着力部位，以磨痕最长的结果进行判定。

5.5 帮面材料低温屈挠性能

按QB/T 2224进行试验，无法取样时，可取同批次材料进行试验。

5.6 衬里和内垫耐摩擦色牢度

按QB/T 2882—2023中的方法A，用人工汗液摩擦50次进行试验，衬里和内垫无法取样时，从厂材料库抽取相同材料试验。

5.7 外底硬度

按GB/T 3903.4进行试验，实芯外底采用邵尔A型硬度计试验，微孔发泡外底采用邵尔C型硬度计(应符合HG/T 2489规定)试验。

5.8 外底与外中底粘合强度

按GB/T 21396的规定进行试验，试验结果取测试结果的低值。

5.9 粘扣带抗疲劳性能

5.9.1 粘扣带的剥离强度按GB/T 3903.20进行试验，从厂材料库抽取相同批号的材料进行试验。

5.9.2 粘扣带的剪切强度按GB/T 3903.21进行试验，从厂材料库抽取相同批号的材料进行试验。

5.10 帮带拉出强度

按QB/T 2880—2016中6.7进行试验。

5.11 耐黄变性能

按HG/T 3689—2014中的方法A进行试验，照射时间为6 h。取样量不足时，可取同批次材料进行试验。

5.12 异味

按GB 30585进行试验。

6 检验规则

6.1 检验分类

产品检验分为出厂检验和型式检验，检验项目应符合表5的要求。

表5 检验项目

检验项目	型式检验	出厂检验		要求	试验方法
		全检	抽检		
通用要求	●	○	○	4.1	—
感官质量	●	●	●	4.2	5.1
帮底剥离强度或底墙与帮面剥离强度	●	—	●	4.3.1	5.2
成鞋耐折性能	●	—	●	4.3.2	5.3
外底耐磨性能	●	—	●	4.3.3	5.4
帮面材料低温屈挠性能	○	—	○	4.3.4	5.5
衬里和内垫耐摩擦色牢度	●	—	●	4.3.5	5.6
外底硬度	●	—	●	4.3.6	5.7
外底与外中底粘合强度	○	—	○	4.3.7	5.8
粘扣带抗疲劳性能	○	—	○	4.3.8	5.9
帮带拉出强度	○	—	○	4.3.9	5.10
耐黄变性能	●	—	●	4.3.10	5.11
异味	●	—	●	4.3.11	5.12

注：●为必检项目；○为选检项目；—为不检项目。

6.2 组批

以同一原料、同一工艺生产的同一品种产品为同一检验批次。

6.3 出厂检验

6.3.1 产品必须经过检验，经检验合格并附有合格证方可出厂。

6.3.2 产品出厂前应对每双鞋的感官质量进行检验，对物理性能指标进行抽样检验。经检验合格并附有合格标识（或检验标识）方可出厂。

6.4 型式检验

6.4.1 检验时机

有下列情况之一者，应进行型式检验：

- 新产品试制时；
- 工艺有重大改变可能影响产品性能时；
- 正常生产时应每年进行一次；
- 停产三个月以上恢复生产时。

6.4.2 抽样方案

从同一批次的出厂检验合格的产品中随机抽取，每批合格产品中抽取3双。

6.4.3 判定规则

型式检验所检项目全部检测合格，则判该产品合格，若有一项不合格即判定该产品为不合格。

7 标志、包装、运输、贮存

应符合QB/T 1187的规定。