

T/ACCEM

团 体 标 准

T/ACCEM XXXX—2025

透气耐磨休闲鞋

Breathable and wear-resistant casual shoes

（征求意见稿）

2025 - XX - XX 发布

2025 - XX - XX 实施

中国商业企业管理协会 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 基本要求 1

5 技术要求 1

6 试验方法 3

7 检验规则 5

8 标志、包装、运输和贮存 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。

本文件由浙江合生鞋服设计有限公司提出。

本文件由中国商业企业管理协会归口。

本文件起草单位：浙江合生鞋服设计有限公司。

本文件主要起草人：。

透气耐磨休闲鞋

1 范围

本标准规定了透气耐磨休闲鞋（以下简称“休闲鞋”）的术语和定义、基本要求、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于以网布覆盖帮面、鞋舌及前帮面内里，鞋跟高度不大于20.0 mm且跟口不大于8.0 mm的日常穿用女士休闲鞋的设计、生产和检测。

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 251—2008 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 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 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 3903.5 鞋类 整鞋试验方法 感官质量
GB/T 6388 运输包装收发货标志
GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定
GB/T 19941.1 皮革和毛皮 甲醛含量的测定 第1部分：高效液相色谱法
GB/T 19941.2 皮革和毛皮 甲醛含量的测定 第2部分：分光光度法
GB/T 19942 皮革和毛皮 化学试验 禁用偶氮染料的测定
GB/T 21396 鞋类 成鞋试验方法 帮底粘合强度
GB/T 36935 鞋类 鞋号对照表
HG/T 2871—2022 胶鞋整鞋屈挠试验方法
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和渗色色牢度

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。

4 基本要求

- 4.1 鞋号应符合 GB/T 36935 的要求。
- 4.2 鞋楦尺寸宜符合 GB/T 3293 的要求。
- 4.3 鞋用材料应符合相应产品标准的要求。
- 4.4 不应出现影响穿用的缺陷。

5 技术要求

5.1 感官质量

休闲鞋感官质量应符合表1的规定。

表 1 感官质量

序号	项目	要求 ^a
1	整体外观	整鞋应端正、平服、对称，无明显可见缺陷和色差；内垫应平服；鞋内外应清洁；帮底（底墙）结合处应无缺胶、开胶
2	帮面	皮革、毛皮、人造革、合成革帮面：同双鞋对应部位的色泽、厚度、绒毛长短、花纹应基本一致（特殊风格设计除外）。无裂浆、裂面（裂纹革等特殊帮面材料的休闲鞋除外）、涂层脱落、脱色、露帮脚、白霜，也不应有伤残。主要部位应无明显松面；纺织品帮面：同双鞋对应部位的色泽、花纹基本一致（特殊设计风格除外），不应有乱纱、跳纱和明显污迹；次要部位每只可有面积≤10 mm ² 疵点两处；其他材料按皮革或纺织品类似处理
3	主跟和包头	端正、平服、对称、到位，不应收缩变形
4	子口	整齐严实
5	折边沿口	基本整齐、均匀、圆滑，无剪口外露和裂口
6	车线、手工缝线	车线：应线道整齐，针码均匀；底面线松紧一致；主要部位不应有跳线、重针（工艺设计上的回针除外）、断线、翻线、开线及缝线越轨等；每只鞋次要部位跳线、重针不应超过2处； 手工缝线：应线迹整齐，针码均匀，不应出现缺针、断线、针码混乱不齐的现象
7	鞋底	同双鞋鞋底对应部位的色泽、花纹应基本一致（特殊风格设计除外）。可有轻微缺陷
8	鞋底厚度	前掌着力部位扣除花纹后的厚度应≥3.0 mm
9	附件	应装配牢固，基本对称，色泽一致，感官无明显缺陷
10	帮面尺寸 ^b	同双鞋前帮长度相差≤2.5 mm，后帮高度相差≤2.5 mm，靴后帮高度相差≤3.5 mm
11	鞋底尺寸 ^c	同双鞋底长度相差≤3.0 mm，宽度相差≤2.0 mm，厚度相差≤1.0 mm
^a 表1中未列入的感官质量缺陷按表1类似项目处理。 ^b 如果同双鞋前帮长度相差>4.0 mm，或后帮高度相差>4.0 mm，或靴后帮高度相差>5.0 mm，属于严重缺陷。 ^c 如果同双鞋鞋底长度相差>4.0 mm，或宽度相差>3.0 mm，属于严重缺陷。		

5.2 异味

异味等级应≤3级。

5.3 物理机械性能

5.3.1 耐折性能

鞋底不割口，连续进行2万次耐折试验后，外底允许出现单处长度<5.0 mm的新裂纹，且应≤3处。帮面不得出现破损，帮底、围条、沿条、底墙结合部位开胶应≤5.0 mm且内侧/外侧开胶各只允许1处。复合底无脱层。鞋底、底墙涂饰层不得脱落。

5.3.2 外底耐磨性能

磨痕长度应≤10.0 mm。

5.3.3 剥离强度

剥离强度应≥40 N/cm，若材料撕裂而剥离层未开时，剥离强度应≥30 N/cm。

5.3.4 鞋帮拉出强度

鞋帮拉出强度应≥80 N/cm，若材料撕裂而结合处未开时，鞋帮拉出强度应≥30 N/cm。

5.3.5 衬里和内垫摩擦色牢度

沾色应达到4—5级。

5.3.6 帮底粘合强度

帮底粘合强度应≥30 N/cm，材料撕裂而粘合层不开时应≥15 N/cm。

5.4 有害物质限量

5.4.1 可分解有害芳香胺

可分解有害芳香胺含量应符合表2的要求。

表 2 可分解有害芳香胺含量

单位为毫克每千克

类别	要求
纺织品	≤20
皮革、毛皮	≤30

5.4.2 游离或可部分水解的甲醛

游离或可部分水解的甲醛含量应符合表3的要求。

表 3 游离或可部分水解的甲醛含量

单位为毫克每千克

类别	要求
直接与脚接触的材料	≤20
不直接与脚接触的材料	≤20
注：通常情况下休闲鞋的衬里、内底或内垫为直接与脚接触的材料，帮面、外底为不直接与脚接触的材料；当休闲鞋没有衬里或没有内底时，帮面或外底直接与脚接触，此时帮面或外底则为直接与脚接触的材料。	

5.5 标识

应符合QB/T 2673的规定。

6 试验方法

6.1 感官质量

按GB/T 3903.5的规定进行。

6.2 异味

- 6.2.1 试验设备：干燥器，直径 300 mm。对于靴后帮高度≥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、清洁无异常气味的环境中操作。
- 6.2.3 评判人员：至少 3 名且为奇数。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 试验按下述步骤进行：
- a) 清洗干燥器，并使其干燥、无味。在干燥器盖的边缘均匀涂抹凡士林；
 - b) 将每只鞋单独放入一个干燥器中，盖上盖子，在室温下放置 24.0 h±0.5 h；
 - c) 将盖子移开约 20 mm 距离的开口，试验人员应把鼻孔靠近干燥器（距离约 15 cm），然后用手扇动，慢慢嗅闻干燥器中的气味，时间应≤5 s；
 - d) 另一只鞋重复步骤 c)。两次试验间隔应≥2 min。
- 6.2.6 试验结果判定：每只鞋的异味等级依据表 4 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。取最差结果作为该组试样的试验结果。

表 4 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 物理机械性能

6.3.1 耐折性能

按HG/T 2871—2022中8.2的规定进行，鞋底不割口，连续进行2万次耐折试验。

6.3.2 外底耐磨性能

按GB/T 3903.2进行试验。若外底为单一材质构造，取外底任意位置进行测试；外底由两种及以上材质复合而成时，则针对与地面实际接触并受力的部位进行检测，以最长磨痕的结果进行判定。

6.3.3 剥离强度

按GB/T 3903.3进行试验，刀口宽度为10 mm。在试验时首选样品的前尖部位，不能测前尖的侧后跟部位，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。

6.3.4 鞋帮拉出强度

6.3.4.1 试样制备：鞋底可切割时取1只鞋，将前帮连同鞋底横向切割成宽度10 mm试样条，鞋内侧、外侧各取1条试样；若鞋底无法切割时取1双鞋，每只鞋横向切割前帮10 mm宽度试样条，鞋底保持原状，帮带从中间剪开。若帮带宽度小于10 mm，鞋底根据能否切割按以上情况处理，记录帮底实际宽度并进行试验。

6.3.4.2 试验设备：拉力试验机。准确度为2级，量程应≥250 N。

6.3.4.3 环境温度：(23±2)℃。

6.3.4.4 拉伸速度：(50±5) mm/min。

6.3.4.5 试验机上下夹钳分别夹持鞋底部（不应夹持帮底结合层）和鞋帮带；鞋底无法切割的试样，夹持两个鞋帮带。

6.3.4.6 开动拉力试验机，记录鞋帮与鞋底拉开时的最大力值，即为鞋帮拉出力。

6.3.4.7 鞋帮拉出强度按公式（1）计算：

$$\sigma = F/B \cdots \cdots \cdots (1)$$

式中：

σ ——鞋帮拉出强度，单位为牛顿每厘米（N/cm）；

F——鞋帮拉出力，单位为牛顿（N）；

B——试样条宽度，单位为厘米（cm）。

6.3.4.8 记录每只鞋的鞋帮拉出强度试验结果，精确到整数。每双鞋试验结果取测试结果的最低值。

6.3.5 衬里和内垫摩擦色牢度

试验依据QB/T 2882—2007中的方法A开展，选取衬里及内垫材料作为试样。若产品不存在衬里，则将帮面与脚的接触部分视为衬里用于试验。倘若无法直接从产品获取试样，可采用同批次材料进行替代试验。试验过程中需进行50次湿擦操作，完成后依据GB/T 251—2008中的灰色样卡对试验结果的沾色级数予以评定。

6.3.6 帮底粘合强度

按GB/T 21396的规定进行。

6.4 有害物质限量

6.4.1 可分解有害芳香胺

各部位及不同材料分开检测。如果帮面和衬里不能分开，应一同检测，检测方法同衬里。纺织品按GB/T 17592的规定进行试验；皮革、毛皮按GB/T 19942的规定进行试验。

6.4.2 游离或可部分水解的甲醛

各部位及不同材料分开检测。如果帮面和衬里不能分开，应一同检测，检测方法同衬里。纺织品按 GB/T 2912.1 的规定进行试验；皮革、毛皮按 GB/T 19941.1 或 GB/T 19941.2 的规定进行试验。

6.5 标识

按 QB/T 2673 的规定进行，采用目测法进行检查。

7 检验规则

7.1 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 的规定。

表 5 检验项目

序号	检验项目	技术要求	试验方法	出厂检验	型式检验
1	感官质量	5.1	6.1	√	√
2	异味	5.2	6.2	—	√
3	耐折性能	5.3.1	6.3.1	—	√
4	外底耐磨性能	5.3.2	6.3.2	—	√
5	剥离强度	5.3.3	6.3.3	—	√
6	鞋帮拉出强度	5.3.4	6.3.4	—	√
7	衬里和内垫摩擦色牢度	5.3.5	6.3.5	—	√
8	帮底粘合强度	5.3.6	6.3.6	—	√
9	可分解有害芳香胺	5.4.1	6.4.1	—	√
10	游离或可部分水解的甲醛	5.4.2	6.4.2	—	√
11	标识	5.5	6.5	√	√

注：“√”表示需要检验的项目，“—”表示不需要检验的项目。

7.2 出厂检验

产品应经制造企业质检部门检验合格，并签发合格证书后，方可出厂。

7.3 组批

同一品种原料投产、按同一生产工艺生产的同一品种的产品可组成为一个检验批。

7.4 型式检验

7.4.1 有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品或老产品易地生产的试制定型鉴定；
- b) 正式生产后，如结构、材料、工艺有较大改变而可能影响产品性能时；
- c) 产品停产一年以上，恢复生产时；
- d) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时。

7.4.2 型式检验的样品在出厂检验合格的产品中随机抽取 3 双。

7.5 判定规则

7.5.1 出厂检验在其全部检验项目均符合相应的指标要求时，判为出厂检验合格；出厂检验项目有一项或一项以上不符合相应的指标要求时，判为产品出厂检验不合格。

7.5.2 型式检验中全部项目合格则判定型式检验合格，否则判定型式检验不合格。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

8.1.1 鞋类产品标识应符合 QB/T 2673 的规定。

8.1.2 包装、贮存图示应符合 GB/T 191、GB/T 6388 的规定。

8.2 包装

8.2.1 内包装规定

8.2.1.1 内包装可采用纸盒等进行包装，包装材料要清洁、干燥、无特殊异味。内包装的大小与产品相适应，鞋装入后松紧适宜。

8.2.1.2 内包装可附有售后服务规定或附有穿用须知等说明。可以在内包装内加入软包装、防剂、防蛀剂、防霉剂。

8.2.2 外包装规定

外包装可采用瓦楞纸箱等材料，包装材料要清洁、干燥、牢固。瓦楞纸箱应符合 GB/T6543 的规定。纸箱盖、底封口严密，牢固，封箱纸贴正、贴平。外包装大小适宜，可用捆扎带等捆扎结实，卡口牢固。

8.3 运输

运输时应防挤压、防曝晒、防雨淋、防潮湿，防破损、防污染。不得与油及酸、碱等腐蚀性的物质放在一起进行运输。

8.4 贮存

仓库内应保持通风、干燥、清洁。产品应离地面和墙至少0.2 m以上。库存时应防止发霉变质。
