

ICS 61.060
分类号: Y78
备案号: 15703—2005

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 1002—2005
代替 QB 1002—1997, QB/T 1003~1005—1990

皮 鞋

Leather shoes

2005-03-19 发布

2005-09-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准是在原 QB 1002—1997《胶粘皮鞋》、QB/T 1003—1990《硫化皮鞋》、QB/T 1004—1990《缝制皮鞋》、QB/T 1005—1990《模压皮鞋》的基础上将各种工艺制造的皮鞋整合为一个标准。

本标准主要修订内容：

- 标准名称；
- 扩大了适用范围；
- 技术要求的描述方法改变；
- 删除主要部件厚度的推荐值；
- 改外观质量为感官质量，并对有些检验项目进行了增删和修改。
- 对物理机械性能的指标进行了调整；
- 增加了帮面材料的低温屈挠性能要求；
- 技术要求中增加了不应出现影响穿用的缺陷条文；
- 改变了检验规则的描述方法。

本标准的附录 A 为资料性附录。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国制鞋标准化中心归口。

本标准负责起草单位：中国皮革和制鞋工业研究院、江苏森达有限公司、康奈集团有限公司、石狮市福林鞋业有限公司、丽港鞋业（深圳）有限公司、奥康集团有限公司。

本标准主要起草人：严怀道、戚晓霞、朱湘桂、郑秀康、林和平、盛百椒、王振权。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- QB/T 1002—1990、QB 1002—1997；
- QB/T 1003—1990；
- QB/T 1004—1990；
- QB/T 1005—1990。

本标准自实施之日起，废止原中国轻工总会发布的轻工行业标准 QB 1002—1997《胶粘皮鞋》、代替原轻工业部发布的轻工行业标准 QB/T 1003—1990《硫化皮鞋》、QB/T 1004—1990《缝制皮鞋》和 QB/T 1005—1990《模压皮鞋》。

引 言

QB/T 1003—1990《硫化皮鞋》、QB/T 1004—1990《缝制皮鞋》、QB/T 1005—1990《模压皮鞋》标准发布实施至今已经十四年，QB 1002—1997《胶粘皮鞋》发布实施也已七年。这些年来皮鞋行业的产品款式不断更新，产品质量不断提高，原辅材料及制作工艺都发生了很多的变化，迫切需要修订标准以适应行业的发展和产品的需要。本标准是在原 QB 1002—1997《胶粘皮鞋》、QB/T 1003—1990《硫化皮鞋》、QB/T 1004—1990《缝制皮鞋》、QB/T 1005—1990《模压皮鞋》的基础上将各种工艺制造的皮鞋整合为一个标准。

皮 鞋

1 范围

本标准规定了各种工艺制造的皮鞋的要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。
 本标准适用于天然皮革、人造材料等做帮面的一般穿用皮鞋(含靴)。
 本标准不适用于安全、防护及特殊功能的鞋类。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

- GB/T 230.1—2004 金属洛氏硬度试验 第1部分：试验方法(A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T标尺)(ISO 6508-1:1999, MOD)
- GB/T 532—1997 硫化橡胶或热塑性橡胶与织物粘合强度的测定(idt ISO 36:1993)
- GB/T 2703—1981 皮鞋工业术语
- GB/T 3293—1982 中国鞋号及鞋楦系列
- GB/T 3293.1—1998 鞋号(idt ISO 9407:1991)
- GB/T 3903.1—1994 鞋类通用试验方法 耐折试验方法
- GB/T 3903.2—1994 鞋类通用试验方法 耐磨试验方法
- GB/T 3903.3—1994 鞋类通用试验方法 剥离强度试验方法
- GB/T 3903.4—1994 鞋类通用试验方法 硬度试验方法
- GB/T 3903.5—1994 鞋类通用试验方法 外观检验方法
- GB/T 11413—1989 皮鞋后跟结合强度试验方法
- QB/T 1472—1992 鞋用纤维板屈挠指数
- QB/T 1646—1992 聚氨酯合成革
- QB/T 1813—2000 皮鞋勾心纵向刚度试验方法(eqv BS 5131/4.18—1995)
- QB/T 1873—2004 鞋面用皮革
- QB/T 1917—2000 皮鞋钢勾心
- QB/T 2224—1996 鞋面材料低温屈挠技术条件

3 分类

按使用对象分为男、女、童鞋。

按帮面材料分为天然皮革(猪、牛、羊等动物头层皮革、二层皮革)、人造材料帮面的鞋。

按制造工艺分为以下几类：胶粘、缝制、模压、硫化、注塑、灌注等。

4 要求

4.1 一般要求

由各种工艺制造的皮鞋，均应满足以下要求。

4.1.1 鞋号

应符合 GB/T 3293.1—1998 的要求。

4.1.2 鞋楦尺寸

应符合 GB/T 3293—1982 的要求。

4.1.3 鞋面材料

应符合 QB/T 1873—2004、QB/T 1646—1992 的要求。

4.1.4 标志

应符合 7.1 要求。

4.1.5 感官质量

应符合表 1 要求。其中序号 1~5 为主要项目，序号 6~10 为次要项目。

表 1

序号	项目	优等品	合格品	
1	整体外观	平整、平服、平稳、清洁、对称。帮帮端正平服，内底不露钉尖，无钉尾突出。鞋帮、鞋里不应有明显变色(擦色革等特殊鞋面革除外)、脱色。鞋垫牢固、平整。无明显感官缺陷。有中国鞋号。		
2	帮面	同双鞋相同部位的色泽、厚度、绒毛粗细、花纹基本一致。不应有裂浆、裂面、松面、露帮脚、白霜。不应有伤残。	同双鞋相同部位的色泽、厚度、绒毛粗细、花纹基本一致。可有不明显轻微缺陷，但不应有裂浆、裂面、露帮脚、白霜。不应有伤残。次要部位可有轻微松面。	
3	主跟和包头	有主跟和包头的皮鞋主跟和包头应端正、平服、对称、到位。不应收缩变形。		
4	鞋跟	装配牢固、平正，大小高矮对称，色泽一致。无裂缝，包皮平整，跟口严实。		
5	子口	整齐严实。		
6	缝线	线道整齐，针码均匀。底面线松紧一致。不应有跳线、重针、断线、翻线、开线及缝线越轨等。	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、断线、翻线、开线及缝线越轨等。次要部位跳线、重针可有一处，每只鞋不应超过两处。	
7	折边沿口	基本整齐、均匀、圆滑，无剪口外露，不应有裂口。		
8	外底	表面光洁，同双鞋外底相同部位的色泽、花纹基本一致。次要部位可有轻微缺陷。外底花纹深度不应超过外底厚度的三分之一。 外底前掌着力部位扣除花纹后的厚度不应小于 3.0mm。	同双鞋外底相同部位的色泽、花纹基本一致。可有轻微缺陷。外底花纹深度不应超过外底厚度的三分之一。 外底前掌着力部位扣除花纹后的厚度不应小于 3.0mm。	
9	配件	装配牢固，基本对称。感官无明显缺陷。		
10	尺寸	1	同双鞋前帮长度允差 1.5mm，后帮高度允差 1.5mm，三接头包头长度允差 1.0mm，靴后帮高度允差 2.5mm。	同双鞋前帮长度允差 2.0mm，后帮高度允差 2.0mm，三接头包头长度允差 1.0mm，靴后帮高度允差 3.0mm。
		2	同双鞋后跟高度允差 1.0mm，前跷允差 2.0mm。	
		3	后缝歪斜允差 1.5mm。	后缝歪斜允差 2.0mm。
		4	同双鞋外底长度允差 1.5mm，宽度允差 1.0mm，厚度允差 0.5mm。	同双鞋外底长度允差 2.0mm，宽度允差 1.5mm，厚度允差 1.0mm。

4.2 物理机械性能

4.2.1 帮底剥离强度

4.2.1.1 试验条件：刀口宽度 10 mm。

4.2.1.2 缝制皮鞋不测剥离强度，其他工艺制造的鞋类均测剥离强度。

4.2.1.3 鞋底厚度超过 25 mm 的鞋免测剥离强度，改测帮带拉出强度。

4.2.1.4 帮底剥离强度指标见表 2。

表 2

类 别	剥离强度/(N/cm)	
	优 等 品	合 格 品
男 鞋	≥90	≥70
女鞋、童鞋	≥60	≥50

4.2.1.5 出现下列情况之一时，剥离强度不应小于 40 N/cm。

a) 帮面为羊皮、人造材料；

b) 外底前端厚度不足 3 mm；

c) 距外底前端端点 20 mm 处的外底宽度不足 40 mm。

4.2.2 外底与外中底粘合强度

4.2.2.1 外底与外中底粘合强度技术指标为：粘合强度 ≥ 20 N/cm；微孔底撕裂而胶层不开时 ≥ 15 N/cm。

4.2.3 成鞋耐折性能

4.2.3.1 试验条件：预割口 5 mm，连续屈挠 4 万次。

4.2.3.2 成鞋耐折性能技术指标见表 3。

表 3

项 目	优 等 品	合 格 品
成鞋耐折性能	折后割口裂口长度 ≤ 12.0 mm。 折后无新裂纹，折后帮面不应出现裂浆、裂面或帮底开胶。	折后割口裂口长度 ≤ 30.0 mm。 折后出现新裂纹长度 ≤ 5.0 mm，并且不应超过 3 处，折后帮面不应出现裂浆、裂面或帮底开胶。

4.2.3.3 天然皮革外底做不割口 4 万次耐折试验，单个裂纹不应大于 5 mm 并且不应超过 3 处。

4.2.3.4 鞋号在 230 mm 以下不测耐折性能，鞋底屈挠部位厚度大于 25 mm 不测耐折性能。

4.2.4 外底耐磨性能

4.2.4.1 外底耐磨性能技术指标见表 4。

表 4

项 目	优 等 品	合 格 品
磨痕长度/mm	≤ 10.0	≤ 14.0

4.2.4.2 天然皮革外底不测耐磨性能。

4.2.5 鞋跟结合力

4.2.5.1 装配式鞋跟的皮鞋其鞋跟高度大于 30 mm 的鞋要测鞋跟结合力，其余免测。

4.2.5.2 鞋跟结合力指标见表 5。

表 5

项 目	优 等 品	合 格 品
鞋跟结合力/N	≥700	≥500

4.2.6 鞋帮拉出强度

4.2.6.1 测不出剥离强度的鞋要测鞋帮拉出强度，否则不测此项目。缝制、粘缝工艺制成的鞋不测鞋帮拉出强度。

4.2.6.2 鞋帮拉出强度指标见表 6。

表 6

项 目	优 等 品	合 格 品
鞋帮拉出强度/(N/cm)	≥100	≥70

4.2.7 勾心抗弯刚度和硬度

4.2.7.1 鞋跟高度 20mm 以上且跟口 8mm 以上的皮鞋要测钢勾心，其余免测。

4.2.7.2 技术要求按 QB/T 1917—2000 的要求。

4.2.8 成型底鞋跟硬度

4.2.8.1 鞋跟高度 25mm 以上的成型底测鞋跟硬度，其余免测。

4.2.8.2 成型底鞋跟硬度指标见表 7。

表 7

项 目	跟高/mm	
	≤50	>50
鞋跟硬度/邵尔 A	≥55	≥75

4.2.9 内底纤维板屈挠指数指标见表 8。

表 8

项 目	优 等 品	合 格 品
内底纤维板屈挠指数	≥2.9	≥1.9

4.2.10 帮面材料低温屈挠指标，应符合 QB/T 2224—1996 的要求。

4.2.11 售后质量判定参见附录 A。

4.3 不应出现影响穿用的缺陷。

5 试验方法

5.1 感官质量

按 GB/T 3903.5—1994 检验。

5.2 帮底剥离强度

按 GB/T 3903.3—1994 检验。

5.3 外底与外中底粘合强度

按 GB/T 532—1997 检验。

5.4 成鞋耐折性能

按 GB/T 3903.1—1994 检验。

5.5 外底耐磨性能

按 GB/T 3903.2—1994 检验。

5.6 鞋跟结合力

按 GB/T 11413—1989 检验。

5.7 鞋帮拉出强度

5.7.1 试样：前帮连同鞋底横向切割宽度 10mm 试条，内侧、外侧各取一条试样。

5.7.2 试验设备：拉力试验机。准确度 3%，量程 250N。

5.7.3 环境温度：(23±2)℃。

5.7.4 拉伸速度：(25±2)mm/min。

5.7.5 试条两端分别夹持在试验机上下夹持器中，帮底结合部位悬空。

5.7.6 帮底结合部位拉开时的最大力值为鞋帮拉出力。

5.7.7 鞋帮拉出强度按式(1)计算。

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

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 ——试条宽度，单位为厘米(cm)。

5.7.8 以两条试样的鞋帮拉出强度算术平均值为试验结果。

5.8 勾心抗弯刚度

按 QB/T 1813—2000 检验。

5.9 勾心硬度

按 GB/T 230.1—2004 检验。

5.10 成型鞋底跟硬度

按 GB/T 3903.4—1994 检验。

5.11 内底纤维板屈挠指数

按 QB/T 1472—1992 检验。

5.12 帮面低温屈挠

按 QB/T 2224—1996 检验。

6 检验规则

产品检验分出厂检验和型式检验。

6.1 出厂检验

6.1.1 检验项目应符合表 9 的规定。

6.1.2 抽检项目以报检产品为一批，从中随机抽样三双检测，内底纤维板及帮面材料可从材料库里与报检产品相同的材料中抽取。

6.2 型式检验

6.2.1 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(三个月)后恢复生产时;
- c) 正常生产时,每半年至少进行一次;
- d) 国家质量监督检验机构提出进行型式检验时。

6.2.2 抽样数量

以被检产品批量为一批,从中任意抽取3双进行检验。

6.2.3 检验项目的规定见表9。

表9

检验项目	出厂检验项目		型式检验项目	要求	试验方法
	全检	抽检			
感官质量	●	—	●	4.1.5	5.1
帮底剥离强度	—	●	●	4.2.1	5.2
外底和外中底粘合强度	—	●	●	4.2.2	5.3
成鞋耐折性能	—	●	●	4.2.3	5.4
外底耐磨性能	—	●	●	4.2.4	5.5
鞋跟结合力	—	●	●	4.2.5	5.6
鞋帮拉出强度	—	○	○	4.2.6	5.7
勾心抗弯刚度	—	●	●	4.2.7	5.8
勾心硬度	—	●	●	4.2.7	5.9
成型底鞋跟硬度	—	●	●	4.2.8	5.10
内底纤维板屈挠指数	—	○	○	4.2.9	5.11
帮面材料低温屈挠	—	○	○	4.2.10	5.12

注: ●为必检项目,○为抽检项目,—为不检项目。

6.3 判定

6.3.1 单双判定

- a) 优等品: 所检物理机械性能项目达到优等品要求(勾心抗弯刚度和硬度及外底与外中底粘合强度达到合格品要求),以及感官质量的主要项目达到优等品要求,次要项目达到合格品要求,判该双产品为优等品。
- b) 合格品: 所检物理机械性能项目达到合格品或优等品要求以及感官质量的主要项目符合合格品或优等品,次要项目不超过两项不符合合格品要求,判该双产品为合格品。
- c) 不合格: 所检物理机械性能项目中有一项或一项以上不合格,或感官质量中有一项或一项以上主要项目不合格,或超过三项次要项目不合格,即判该双产品不合格。

6.3.2 批质量判定

三双产品全部达到优等品要求,则判该批产品优等。三双达到合格品要求,则判该批产品合格。如有一只(及以上)不符合合格品或优等品要求,则加倍抽样对不符合项目进行复检,按复检结果判定。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

- 7.1.1 每双鞋或内包装里应有检验合格标识及生产日期。
- 7.1.2 每双鞋应有以下内容：
- 制造厂名或商标；
 - 中国鞋号、型。
- 7.1.3 内包装可附有售后服务规定或附有穿用须知等说明。
- 7.1.4 内包装(鞋盒)上应标志以下内容：
- 制造厂名、厂址、邮政编码、商标；进口鞋应有国内经销商名称和国内地址。地址应按国家政府确定的确实可找到的地点标识；
 - 进口鞋应标注原产地；
 - 产品名称[应注明主要鞋帮材料如：牛皮、猪皮、羊皮、二层革、合成(人造)革、织物或革与非革混合帮面等]；
 - 中国鞋号、货号、产品等级；
 - 鞋的颜色；
 - 采用的产品标准。
- 7.1.5 外包装上应标志以下内容：
- 制造厂名及商标；
 - 产品名称、鞋号、货号、产品等级；
 - 鞋的颜色、数量；
 - 箱号、毛重、体积、装箱日期；
 - 贮运要求标志等。
- 7.1.6 制造厂名和厂址应有汉字。
- 7.2 包装
- 应有内、外包装。必要时可加软包装、防潮剂、防蛀剂、防霉剂。
- 7.3 运输和贮存
- 7.3.1 运输和贮存时不应重压、受潮、雨淋、曝晒或与油及酸、碱等腐蚀性物质放在一起。
- 7.3.2 仓库内应保持通风干燥。产品离地和墙 0.2m 以上，防止产品受潮发霉。
- 7.4 有关标志、包装、运输、贮存另有要求由购销双方商定。出口产品按合同执行。

附录 A
(资料性附录)
皮鞋售后质量判定

A.1 售后服务期限

可由企业按产品档次确定。并在售后服务规定中明确声明。

A.2 售后质量判定

售后服务期限内正常穿着情况下出现以下问题可判为质量问题。

- A.2.1 不符合产品标准中合格品质量要求。
- A.2.2 帮面裂，帮脚断、裂，严重白霜，脱色。前帮明显松面，涂饰层脱落或龟裂，帮面接触地面磨损。
- A.2.3 开线、开胶。
- A.2.4 主跟或包头变形。
- A.2.5 鞋跟变形、裂、断或掉。跟面脱落。
- A.2.6 勾心软、断或松动。
- A.2.7 鞋里明显脱色污染袜子。鞋里磨破。
- A.2.8 外底或内底裂、断或凹凸不平影响穿用。
- A.2.9 围条开胶、断裂。
- A.2.10 鞋内突出钉尖(头)，鞋内不平服影响穿用。

A.3 检验方法

按 GB/T 3903.5—1994。

A.4 处理方法

可按企业制定的售后服务规定办理或按销售单位所在地的统一规定办理。