

SN

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN 1309.3—2003
部分代替 SN/T 0790—1999, SN/T 0947—2000

鞋类检验规程 塑料鞋检验规程

Rules for inspection of footwear—Rules for inspection of plastics footwear

2003-08-18 发布

2004-02-01 实施



中华人民共和国
国家质量监督检验检疫总局 发布

前 言

本部分的 5.4 和 5.5 为强制性条款,其余为推荐性条款。

SN 1309《鞋类检验规程》分为七个部分:

SN/T 1309.1—2003 鞋类检验规程 抽样规程;

SN 1309.2—2003 鞋类检验规程 皮鞋检验规程;

SN 1309.3—2003 鞋类检验规程 塑料鞋检验规程;

SN 1309.4—2003 鞋类检验规程 胶鞋检验规程;

SN 1309.5—2003 鞋类检验规程 运动鞋检验规程;

SN 1309.6—2003 鞋类检验规程 室内鞋检验规程;

SN 1309.7—2003 鞋类检验规程 布鞋检验规程。

本部分为 SN 1309 的第 3 部分。

本部分代替 SN/T 0790—1999《出口 EVA 沙滩鞋检验规程》中以塑料为鞋面的沙滩鞋部分,以及 SN/T 0947—2000《进出口童鞋检验规程》中塑料童鞋部分。

本部分由国家认证认可监督管理委员会提出并归口。

本部分起草单位:中华人民共和国福建出入境检验检疫局。

本部分主要起草人:黄文荣、闵宝乾、陈学灿、林武钟、李建峰、李少平、吴仲诚。

本部分系首次发布的检验检疫行业标准。

鞋类检验规程 塑料鞋检验规程

1 范围

本部分规定了塑料鞋的抽样、检验、结果判定及不合格处置。

本部分适用于以塑料材料为鞋面的鞋靴的检验。

本部分不适用于以人造革、合成革为鞋面的鞋靴的检验。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 SN 1309 的本部分的引用而成为本部分的条款。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部分，然而，鼓励根据本部分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部分。

- GB/T 532 硫化橡胶或热塑性橡胶与织物粘合强度的测定
- GB/T 1040 塑料拉伸性能试验方法
- GB/T 2703 皮鞋工业术语
- GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分 游离水解的甲醛(水萃取法)
- GB/T 3807 聚氯乙烯微孔塑料拖鞋
- GB/T 3903.1 鞋类通用检验方法 耐折试验方法
- GB/T 3903.2 鞋类通用检验方法 耐磨试验方法
- GB/T 3903.4 鞋类通用检验方法 硬度试验方法
- GB/T 3903.5 鞋类通用检验方法 外观检验方法
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB 4385 防静电鞋、导电鞋技术条件
- GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度
- GB 6675 玩具安全
- GB/T 7573 纺织品 水萃取液 pH 值的测定
- GB/T 11413 皮鞋后跟结合强度试验方法
- GB 12011 电绝缘鞋通用技术条件
- GB 12017 防刺穿鞋的抗刺穿技术条件及试验方法
- GB 12020 耐酸碱塑料模压靴
- GB 12623 防护鞋通用技术条件
- GB 16756 耐油防护鞋通用技术条件
- GB/T 17592.1 禁用偶氮染料检测方法 气相色谱/质谱法
- GB/T 17592.2 禁用偶氮染料检测方法 高效液相色谱法
- GB/T 17592.3 禁用偶氮染料检测方法 薄层色谱法
- GB/T 17593 纺织品 重金属离子检测方法 原子吸收分光光度法
- QB 1471—1992 工业靴
- QB/T 1813 皮鞋钢勾心纵向刚度试验方法
- HG/T 2872 橡塑鞋微孔材料视密度试验方法

- HG/T 2876 橡塑鞋微孔材料压缩变形试验方法
- HG/T 2877 拖鞋帮带拔出力试验方法
- HG 3081 胶面防砸安全靴
- HG/T 3084 注塑鞋
- HG/T 3085—1999 橡塑冷粘鞋
- HG/T 3086 橡塑凉拖鞋
- SN/T 1309.1 鞋类检验规程 鞋类检验抽样规程

3 术语和定义

GB/T 2703 确定的以及下列术语和定义适用于 SN 1309 的本部分。

3.1

冷粘塑料鞋 cement plastics footwear

以塑料材料为帮面,以胶粘工艺制成的鞋靴。

3.2

模压塑料鞋 molded plastics footwear

以塑料为材料,用模压成型工艺制成的鞋靴。

3.3

注塑鞋 injection footwear

以塑料为材料,用注塑成型工艺制成的鞋靴。

3.4

组装塑料拖鞋 assembled plastics slippers or sandals

以塑料材料为鞋面,采用栓、塞、旋、铆、钉等组装工艺制成的鞋靴。

3.5

婴儿鞋 infants' footwear

供三岁以下婴儿穿用,通常鞋内底样长小于 170 mm 的鞋类。

3.6

童鞋 children's footwear

供三岁以上,14 岁以下儿童穿用,通常鞋内底样长在 170 mm~260 mm 之间的鞋类。

4 抽样

健康安全性能、常规物理性能和外观质量的检验抽样按 SN/T 1309.1 执行。

5 检验

5.1 检验内容

检验内容分为健康安全性能、常规物理性能和外观质量。

5.2 检验形式

- 5.2.1 健康安全性能按我国国家技术规范强制性要求和进口国技术法规要求进行检验。
- 5.2.2 常规物理性能实施周期性检验。
- 5.2.3 外观质量按报检批实施检验。

5.3 健康安全性能检验

5.3.1 有毒有害物质检验

5.3.2 有毒有害物质检验的检验内容和检测方法见表1。

表1 有毒有害物质的检验内容和检测方法

检验内容	检测方法
衬里布禁用偶氮染料含量	GB/T 17592.1、GB/T 17592.2 或 GB/T 17592.3
衬里布 pH 值	GB/T 7573
衬里布甲醛含量	GB/T 2912.1
彩印油漆等涂层重金属含量	GB/T 17593
与皮肤接触的鞋材重金属含量	

上述检验项目的限量要求应符合我国技术规范强制性要求或进口国技术法规要求。

5.4 物理机械安全性能检验

5.4.1 物理机械安全性能的检验内容、测试方法和要求见表2。

表2 物理机械安全性能的检验内容、检测方法和要求

检验内容	检测方法	要 求
勾心纵向抗弯刚度	QB/T 1813	鞋跟高度为 25 mm 以下, $\geq 300 \text{ kN} \cdot \text{mm}^2$; 鞋跟高度为 25 mm~30 mm, $\geq 340 \text{ kN} \cdot \text{mm}^2$; 鞋跟高度为 30 mm~50 mm, $\geq 500 \text{ kN} \cdot \text{mm}^2$; 鞋跟高度超过 50 mm, $\geq 700 \text{ kN} \cdot \text{mm}^2$ 。
鞋跟结合力	GB/T 11413	$\geq 700 \text{ N}$
鞋跟硬度(邵氏)	GB/T 3903.4	鞋跟高度为 30~50 mm, ≥ 50 ; 鞋跟高度超过 50 mm, ≥ 75 。
拖鞋鞋帮带拔出力	HG/T 2877	发泡塑料类帮带, $\geq 52 \text{ N}$; 致密性塑料帮带, $\geq 80 \text{ N}$ 。
组装拖鞋鞋带与鞋底的拔出力	GB/T 3807	$\geq 80 \text{ N}$
组装拖鞋鞋带交叉角抗撕力	GB/T 3807	$\geq 100 \text{ N}$
婴儿鞋小附件拉力强度	GB/T 6675	$\geq 70 \text{ N}$
婴儿鞋小附件扭力	GB/T 6675	$\geq 0.45 \text{ N} \cdot \text{m}$
婴儿鞋、童鞋可触及危险性尖端及边缘	GB/T 6675	不准有
防护鞋防水性能	HG 3081	不漏水
防砸鞋内包头耐压力性能	HG 3081	符合 HG 3081 规定
防砸鞋内包头抗冲击性能	HG 3081	符合 HG 3081 规定
抗刺穿鞋抗刺穿强度	GB 12017	符合 GB 12017 规定
耐油防护鞋耐油性能	GB 16756	符合 GB 16756 规定
防静电鞋电气性能	GB 4385	符合 GB 4385 规定
导电鞋电气性能	GB 4385	符合 GB 4385 规定
电绝缘鞋电气性能	GB 12011	符合 GB 12011 规定
防护鞋鞋跟缓冲性能	GB 12623	符合 GB 12623 规定
耐酸碱防护鞋耐酸碱性能	GB 12020	符合 GB 12020 规定
防寒鞋耐寒性能	QB 1471—1992 中附录 A	2.5 万次不裂, 温度 $-20^\circ\text{C} \pm 2^\circ\text{C}$

5.5 常规物理性能检验

5.5.1 常规物理性能检验的检验内容、检测方法和要求见表3。

表3 常规物理性能检验的检验内容、检测方法和要求

检验内容	检验方法	要 求			
		冷粘塑料鞋	模压塑料鞋	注塑鞋	组装拖鞋
扯断强度/MPa	GB/T 1040	符合 HG/T 3085 规定	符合 GB 12020 规定	符合 HG/T 3084 规定	符合 HG/T 3086 规定
断裂伸长率/(%)	GB/T 1040				
外底耐磨 (磨痕/mm)	GB/T 3903.2	≤10	≤10	≤10	—
微孔材料视密度/ (Mg/m ³)	HG/T 2872	≤0.30	≤0.30	≤0.30	≤0.30
微孔材料压缩变形/ (%)	HG/T 2876	≤25	≤30	≤30	≤30
鞋面耐屈挠性能	QB 1471—1992 中 附录 A	3.5 万次不裂	3.5 万次不裂	3.5 万次不裂	—
衬里耐摩擦色牢度	GB/T 3920	干摩擦: ≥4 级 湿摩擦: ≥3 级			
衬里耐水色牢度	GB/T 5713				
粘附强度/(N/cm)	HG/T 3085—1999 中 5.7 条	≥1.6	≥1.6	—	—
成鞋耐折性能	GB/T 3903.1	4 万次不裂、不开胶	4 万次不裂	4 万次不裂	4 万次不裂

5.6 外观质量的检验

5.6.1 外观质量检验抽样条件:货物数量应与申报资料相符。外包装应干燥清洁,牢固完好,标识正确清晰。

5.6.2 外观质量检验方法:对抽取的每件包装逐一进行配色配码检查。外观质量的检验按 GB/T 3903.5 规定进行。

5.6.3 外观质量的检验内容、不合格情况及不合格分类见表4。

表4 外观质量项目的检验内容、不合格情况及不合格分类

检验内容	不合格情况	不合格分类
包装	发霉	A
	标志不符、规格不符、单只、顺只、错双、错品种	B
	错色、号码不清、包装盒袋破损	C
鞋面(带)	损伤	B
	严重变形	B
	楦型不符	B
	污渍、杂质、气孔	C

表 4 (续)

检验内容	不合格情况	不合格分类
鞋面(带)	色差	C
	同双鞋相对部位尺寸差	C
	口门歪斜	C
	高频、印染不良	C
	帮面皱折	C
	缝帮不良	C
	划痕、模伤	C
	条带着力处有气泡、孔眼、损伤	C
	内衬里严重折皱	C
装饰件	生锈、涂、镀层剥落、装饰件不对称	C
围条	围条脱落	B
	缺胶、杂物、气泡	C
鞋底	勾心软(鞋跟高度 ≥ 30 mm)	A
	勾心软(鞋跟高度 ≤ 30 mm)	B
	木底变形,可见的裂纹、瘤节、腐朽	B
	下弯	B
	内衬底尺寸不符、不平服	B
	色层不对称、夹层断线大于周长的十分之一	C
	花纹不清	C
	砂边不良	C
	飞边	C
	溢料	C
	缺料	C
	栓塞孔位歪斜、对合部位定位偏斜大于 5 mm	C
	厚度差大于 2.0 mm	C
	长度差大于 2.5 mm	C
宽度差大于 2.0 mm	C	
鞋跟	鞋跟出钉	A
	鞋跟不牢(鞋跟高度 ≥ 30 mm)	A
	鞋跟钉头不平	B
	鞋跟不牢(鞋跟高度 ≤ 30 mm)	B
	鞋跟不正	C
	包跟不良	C
	接跟不良	C

除表 4 所列的不合格外,其他影响穿用的不合格判为 B 类不合格,影响外观的不合格判为 C 类不合格。

5.6.4 外观质量不合格统计:一双鞋中有一只不合格的,按一双不合格统计。一双鞋有一项或一项以上不合格的,以其中最严重的一项不合格进行统计。包装件中配色配码不合格数量按调整为正确配置所应调换的最少双数统计。

6 检验结果的判定

按照 SN/T 1309.1 执行。

7 不合格处置

按照 SN/T 1309.1 执行。

中华人民共和国出入境检验检疫
行业 标准
鞋类检验规程 塑料鞋检验规程
SN 1309.3—2003

*

中国标准出版社出版
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045
电话:68523946 68517548
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

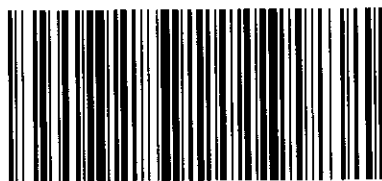
*

开本 880×1230 1/16 印张 3/4 字数 14 千字
2003年12月第一版 2003年12月第一次印刷
印数 1—2 000

*

书号: 155066·2-15460 定价 8.00 元
网址 www.bzcb.com

版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533



SN 1309.3—2003