



# 中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 1309—2015

代替 SN/T 1309.1~1309.4—2010, SN/T 1309.5—2011,  
SN/T 1309.6—2010, SN/T 1309.7—2011

---

## 出口鞋类技术规范

Technical specification for export footwear

2015-02-09 发布

2015-09-01 实施

---

中 华 人 民 共 和 国 发 布  
国家质量监督检验检疫总局

目 次

前言 ..... I

1 范围 ..... 1

2 规范性引用文件 ..... 1

3 术语和定义 ..... 3

4 总体要求 ..... 5

5 有害化学物质限量 ..... 5

6 物理安全性能 ..... 7

7 耐用性能 ..... 9

8 标识..... 10

9 感官质量..... 10

10 有害化学物质限量检测 ..... 13

11 感官质量检验方法 ..... 18

12 检验批检验结果判定 ..... 18

13 不合格品及不合格批的处置 ..... 19

附录 A（资料性附录） 欧盟 94/11/EC《鞋类成分标签指令》摘要 ..... 20

附录 B（资料性附录） 美国 FTC16CFR24《皮革及皮革产品选择指南》摘要 ..... 23

附录 C（资料性附录） 小附件拉力测试方法 ..... 25

附录 D（资料性附录） 鞋类耐折试验方法 ..... 26

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 SN/T 1309.1—2010《鞋类检验规程 第1部分:抽样》,SN/T 1309.2—2010《鞋类检验规程 第2部分:皮鞋》,SN/T 1309.3—2010《鞋类检验规程 第3部分:塑料鞋》,SN/T 1309.4—2010《鞋类检验规程 第4部分:胶鞋》,SN/T 1309.5—2011《鞋类检验规程 第5部分:运动鞋》,SN/T 1309.6—2010《鞋类检验规程 第6部分:室内鞋》,SN/T 1309.7—2011《鞋类检验规程 第7部分:布鞋》。本标准以 SN/T 1309.2—2010 为主体,整合了 SN/T 1309.1—2010,SN/T 1309.3—2010,SN/T 1309.4—2010,SN/T 1309.5—2011,SN/T 1309.6—2010 和 SN/T 1309.7—2011 的部分内容,与 SN/T 1309.2—2010 相比,主要技术变化如下:

- 将原标准的七个部分合并成本标准,标准名称改为“出口鞋类技术规范”;
- 将 SN/T 1309.1—2010 有关术语、抽样方案、抽样方法、检验水平、接收质量限、不合格分类等列入本标准的相应条款中,并将不合格分类由 A 类、B 类和 C 类三种调整为 A 类和 B 类两种, B 类不合格品的接收质量限 AQL 调整为 4.0;
- 将原标准附录 A 的主要输入国家或地区有关鞋类的有害化学物质限量要求列入标准正文,增加了对富马酸二甲酯的检测要求,删除了对短链氯化石蜡的检测要求,增加了埃及相关法规的要求;
- 将原标准附录 B 中主要输入国家或地区有关安全鞋、防护鞋和职业鞋的标准列入本标准正文;
- 增加了本标准涉及的术语和定义;
- 对原标准中物理安全项目进行整合,增加了勾心抗疲劳性能的检测要求,并规定了各检测项目适用或不适用的产品范围,将拖鞋、室内鞋防滑性能指标调整为不小于 0.35;
- 对原标准中的耐用性能项目进行整合,并规定了各检测项目适用或不适用的产品范围;
- 增加了有害化学物质限量参考检测方法。

本标准由国家认证认可监督管理委员会提出并归口。

本标准起草单位:中华人民共和国福建出入境检验检疫局、中华人民共和国四川出入境检验检疫局、中华人民共和国江苏出入境检验检疫局、中华人民共和国广东出入境检验检疫局。

本标准主要起草人:陈学灿、尹洪雷、吴孟茹、唐振华、梁莹、俞凌云、李敬、张海泉。

本标准代替 SN/T 1309.1—2010,SN/T 1309.2—2010,SN/T 1309.3—2010,SN/T 1309.4—2010,SN/T 1309.5—2011,SN/T 1309.6—2010 和 SN/T 1309.7—2011。

SN/T 1309.1—2010 的历次版本发布情况为:

——SN 1309.1—2003。

SN/T 1309.3—2010 的历次版本发布情况为:

——SN 1309.3—2003。

SN/T 1309.4—2010 的历次版本发布情况为:

——SN 1309.4—2003。

SN/T 1309.5—2011 的历次版本发布情况为:

——SN 1309.5—2003。

SN/T 1309.6—2010 的历次版本发布情况为:

**SN/T 1309—2015**

——SN 1309.6—2003。

SN/T 1309.7—2011 的历次版本发布情况为：

——SN 1309.7—2004。



## 出口鞋类技术规范

### 1 范围

本标准规定了出口鞋类产品有害化学物质限量、物理安全性能、耐用性能、产品标识和感官质量等技术要求及其检验方法。

本标准适用于出口鞋类产品。

### 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 528 硫化橡胶或热塑性橡胶 拉伸应力应变性能的测定

GB/T 2703 鞋类 术语

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 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分:游离水解的甲醛

GB/T 3807 聚氯乙烯微孔塑料拖鞋

GB/T 3903.1 鞋类 通用检测方法 耐折性能

GB/T 3903.2 鞋类 通用检测方法 耐磨性能

GB/T 3903.35 鞋类 勾心试验方法 抗疲劳性

GB 6675—2003 国家玩具安全技术规范

GB/T 9867 硫化橡胶或热塑性橡胶耐磨性能的测定(旋转辊筒式磨耗机法)

GB/T 11413 皮鞋后跟结合力试验方法

GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定

GB/T 18414.1 纺织品 含氯苯酚的测定 第1部分:气相色谱-质谱法

GB/T 18414.2 纺织品 含氯苯酚的测定 第2部分:气相色谱法

GB/T 19941 皮革和毛皮 化学试验 甲醛含量的测定

GB/T 19942 皮革和毛皮 化学试验 禁用偶氮料的测定

GB/T 20383 纺织品 致敏性分散染料的测定

GB/T 20385 纺织品 有机锡化合物的测定

GB/T 20387 纺织品 多氯联苯的测定

GB 21146 个体防护装备 职业鞋

GB 21147 个体防护装备 防护鞋

GB 21148 个体防护装备 安全鞋

GB/T 21396 鞋类 成鞋试验方法 帮底粘合强度

GB/T 22048 玩具及儿童用品中特定邻苯二甲酸酯增塑剂的测定

GB/T 22756—2008 皮凉鞋

GB/T 22807 皮革和毛皮 化学试验 六价铬含量的测定

GB/T 23344 纺织品 4-氨基偶氮苯的测定

HG/T 2877 橡塑拖、凉鞋帮带拔出力试验方法

- HG/T 3664 胶面胶靴(鞋)耐渗水试验方法
- HG/T 3780—2005 鞋类静态防滑性能试验方法
- QB/T 1813 皮鞋勾心纵向刚度试验方法
- QB/T 2882—2007 鞋类 帮面、衬里和内垫试验方法 摩擦色牢度
- SN/T 1850.1 纺织品中烷基苯酚类及烷基苯酚聚氧乙烯醚的测定 第1部分:高效液相色谱法
- SN/T 1850.2 纺织品中烷基苯酚类及烷基苯酚聚氧乙烯醚的测定 第2部分:高效液相色谱-质谱法
- SN/T 1851 纺织品中阻燃整理剂的检测方法 气相色谱-质谱法
- SN/T 2078 PVC玩具和儿童用品中6种邻苯二甲酸酯的测定 气相色谱-质谱法
- SN/T 2396 进出口轻工产品中全氟辛酸磺酸的测定 液相色谱-质谱/质谱法
- SN/T 2446 皮革及其制品中富马酸二甲酯的测定 气相色谱/质谱法
- SN/T 2450 纺织品中富马酸二甲酯的测定 气相色谱/质谱法
- SN/T 2926 鞋材中多环芳烃的测定 气相色谱-质谱法
- ISO 6401 塑料 聚氯乙烯 残留氯乙烯单体的测定 气相色谱法[Plastics—Poly(vinyl chloride)—Determination of residual vinyl chloride monomer—Gas-chromatographic method]
- ISO 17070 皮革 化学试验 五氯苯酚含量测定(Leather—Chemical tests—Determination of pentachlorophenol content)
- ISO 17075 皮革 化学试验 铬(VI)含量测定[Leather—Chemical tests—Determination of chromium(VI) content]
- ISO 17234-2 皮革 测定染色皮革中某些偶氮着色剂的化学试验 第2部分:对氨基偶氮苯的测定(Leather—Chemical tests for the determination of certain azo colorants in dyed leathers—Part 2: Determination of 4-aminoazobenzene)
- ISO 17353 水质 选择的有机化合物的测定 气相色谱法(Water quality—Determination of selected organotin compounds—Gas chromatographic method)
- ISO 20344 人身防护设备 鞋类测试方法(Personal protective equipment—Test methods for footwear)
- ISO 20345 人身防护设备 安全鞋(Personal protective equipment—Safety footwear)
- ISO 20346 人身防护设备 防护鞋(Personal protective equipment—Protective footwear)
- ISO 20347 人身防护设备 职业鞋(Personal protective equipment—Occupational footwear)
- ASTM E1613 用电感耦合等离子原子发射光谱法、火焰原子吸收分光光度法或石墨炉原子吸收分光光度法进行分类铅样品分析的试验方法[Standard Test Method for Determination of Lead by Inductively Coupled Plasma Atomic Emission Spectrometry (ICP-AES), Flame Atomic Absorption Spectrometry (FAAS) or Graphite Furnace Atomic Absorption Spectrometry (GFAAS) Techniques]
- ASTM E1645 用热板法或微波消解法连续分析铅含量(Standard Practice for Preparation of Dried Paint Samples by Hotplate or Microwave Digestion for Subsequent Lead Analysis)
- ASTM F2412 防护鞋测试方法标准(Standard Test Methods for Foot Protection)
- ASTM F2413 防护鞋技术规范标准(Standard Specification for Performance Requirement)
- ASTM F2892 无防护包头的防护鞋技术规范标准(Standard Specification for Performance Requirement)
- CPSC-CH-C1001-09 邻苯二甲酸酯测定的标准程序(Standard Operating Procedure for Determination of Phthalates)
- CPSC-CH-E1001-08 儿童金属产品(包括儿童金属饰品)中总铅测定的标准作业程序[Standard Operating Procedure for Determining Total Lead (Pb) in Metal Children's Products (including Chil-

dren's Metal Jewelry)]

CPSC-CH-E1002-08 儿童非金属产品中总铅测试标准作业程序[Standard Operating Procedure for Determining Total Lead (Pb) in Non-Metal Children's Products]

CPSC-CH-E1003-09 油漆和其他类似表面涂层中铅的测定标准作业程序[Standard Operating Procedure for Determining Lead (Pb) in Paint and Other Similar Surface Coatings]

CSA Z195 防护鞋(Protective Footwears)

EN 71-3 玩具安全 第3部分:特定元素的迁移(Safety of toys. Migration of certain elements)

EN 1122 塑料 镉的测定 湿消解法(Plastics. Determination of cadmium. Wet decomposition method)

EN 1811 长期直接与皮肤接触的物品以及插入人体刺穿部位的所有组件的镍释放量的参考试验方法(Reference test method for release of nickel from products intended to come into direct and prolonged contact with the skin)

EN 12472 测定涂层镍释放量使用的模拟磨损和腐蚀方法(Method for the simulation of wear and corrosion for the detection of nickel release from coated items)

ES 3571/2006 鞋类及配件(Footwear and accessories)

ES 3572/2006 运动鞋及配件(Sports shoes and accessories)

ESS 7322/2011 皮革制品及配件的安全 & 卫生标准(Safety & Health Standards for leather goods and accessories)

JIS T8101 防护鞋(Protective footwears)

ZEK 01.2-08 GS 认证过程中 PAHs 的测试和验证[Testing and validation of polycyclic aromatic hydrocarbons (PAH) in the course of GS-mark certification]

### 3 术语和定义

GB/T 2703 和 GB/T 2828.1 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

#### 3.1

**布鞋 cloth footwear**

以纤维织物为帮面,采用各种成型工艺制作的鞋类。

注:改写 GB/T 2703—2008,定义 2.2.4。

#### 3.2

**胶鞋 rubber footwear**

以橡胶材料为帮面,采用硫化工艺制作的鞋类。

注:改写 GB/T 2703—2008,定义 2.2.24,以及 HG/T 3803—2009,定义 2.1。

#### 3.3

**皮鞋 leather footwear**

以天然皮革为帮面,采用各种成型工艺制作的鞋类。

注:改写 GB/T 2703—2008,定义 2.2.17。

#### 3.4

**室内鞋 house shoes**

仅供室内穿用的鞋类。

注:改写 GB/T 2703—2008,定义 2.2.21。

#### 3.5

**塑料鞋 plastics footwear**

以塑料材料为鞋面,采用各种成型工艺制作的鞋类,包括合成革、人造革为帮面的鞋类。



3.6

**运动鞋 sports footwear**

供一般体育锻炼或运动时穿着的,通常采用橡胶、塑料等弹性体为鞋底的舌式绑带或扣带结构的鞋类。

注:改写 GB/T 2703—2008,定义 2.2.30。

3.7

**安全鞋 safety footwear**

具有保护特征的鞋类,用于保护穿着者免受意外事故引起的伤害,装有保护包头,测试时能提供至少 200 J 能量的抗冲击保护和至少 15 kN 压力的耐压力保护。

[GB 21148—2007,定义 3.1]

3.8

**防护鞋 protective footwear**

具有保护特征的鞋类,用于保护穿着者免受意外事故引起的伤害,装有保护包头,测试时能提供至少 100 J 能量的抗冲击保护和至少 10 kN 压力的耐压力保护。

[GB 21147—2007,定义 3.1]

3.9

**职业鞋 occupational footwear**

具有保护特征、未装有保护包头的鞋类,用于保护穿着者免受意外事故引起的伤害。

[GB 21146—2007,定义 3.1]

3.10

**凉鞋 sandals, sandal footwear**

鞋帮某些部位露空的鞋类,按裸露部分分为前空、后空、中空、前后空、全空、网眼六种。

[GB/T 2703—2008,定义 2.2.15]

3.11

**拖鞋 sliper**

没有后帮的鞋类,其前帮分为露趾和不露趾两种结构。

注:改写 GB/T 2703—2008,定义 2.2.22。

3.12

**童鞋 children shoes**

鞋内底样长不大于 250 mm,供 0~14 周岁儿童用的鞋类。

注:改写 GB/T 2703—2008,定义 2.2.29。

3.13

**婴儿鞋 baby shoes, infants shoes**

鞋内底样长不大于 170 mm,供 3 周岁以下婴幼儿穿用的童鞋。

注:改写 GB/T 2703—2008,定义 2.2.29。

3.14

**检验批 lot**

为实施抽样检验汇集起来的单位鞋类产品的集合。

3.15

**样本 sample**

单位鞋类产品的全体。

3.16

**样本大小 sample size**

样本中所包含的鞋类产品单位数。

## 3.17

**A 类不合格品 nonconformity item of class A**

有一个或一个以上 A 类不合格,也可能还有 B 类不合格的单位鞋类产品。

## 3.18

**B 类不合格品 nonconformity item of class B**

有一个或一个以上 B 类不合格,但不包含 A 类不合格的单位鞋类产品。

## 4 总体要求

4.1 出口鞋类申报的品名、规格和 HS 编码等应与实际产品相符。

4.2 本标准列出的输入国家或地区的技术法规要求仅适用于输往该国家或地区的鞋类产品,不适用于输往其他国家或地区的鞋类产品;本标准未指定输入国家或地区的项目适用于所有出口鞋类产品。

4.3 出口安全鞋、防护鞋和职业鞋应同时符合输入国家或地区相应产品标准要求。输入国家或地区无相应产品标准的,应符合相应国际标准的要求。输入国家或地区相应产品标准未规定耐用性能要求的,应符合相应国际标准的耐用性能要求。

## 5 有害化学物质限量

## 5.1 抽样

鞋类产品有害化学物质限量检测样品从检验批中随机抽取,样品数量一般为 2 双,且样品中需检测的每种材料质量或数量应满足表 1 的要求。否则,应适当增加样品双数。

在确认原料与鞋类产品中材料一致的情况下,可以从原料中抽取样品,需检测的每种材料质量或数量应满足表 1 的要求。

## 5.2 限量要求

主要输入国家或地区涉及鞋类产品有害化学物质限量要求见表 1。

表 1 主要输入国家或地区有关鞋类产品有害化学物质限量要求

输入国家或地区	项目	法规名称或编号	适用部件或材料	限量要求	样品数量
欧盟	禁用偶氮染料	REACH 法规	帮面、衬里和衬底的皮革、人造革、合成革和纺织材料	不得含有	4 g
	多氯联苯	POPs 公约	帮面、衬里、衬底的纺织材料	不得含有	4 g
	镉及化合物	REACH 法规	塑料部件、人造革和合成革	$\leq 100 \text{ mg/kg}$	4 g
	镍释放量	REACH 法规	与皮肤长期直接接触的金属配件、金属鞋眼、鞋扣、配件等	$\leq 0.5 \mu\text{g/cm}^2/\text{week}$	10 个
	阻燃剂	REACH 法规	帮面、衬里、衬底的纺织材料,塑料配件、附件	不得含有	4 g
	壬基酚(NP)和壬基酚聚氧乙烯醚(NPEO)	REACH 法规	帮面、衬里、衬底的纺织材料,皮革	$\leq 1\,000 \text{ mg/kg}$	10 g

表 1 (续)

输入国家或地区	项目	法规名称或编号	适用部件或材料	限量要求	样品数量	
欧盟	多环芳烃	REACH 法规	塑料部件、人造革和合成革	总量≤10 mg/kg， 其中苯并[a]芘 ≤1 mg/kg	4 g	
	邻苯二甲酸酯	REACH 法规	婴儿鞋、童鞋中的塑料配件和附件、人造革、合成革	≤1 000 mg/kg	10 g	
	全氟辛烷磺酸盐 (PFOS)	POPs 公约	帮面、衬里、衬底的皮革和纺织材料	带涂层的皮革和 纺织品限量:1 μg/m²	6 g	
	有机锡化合物	REACH 法规	纺织材料、人造革、合成革、塑料部件	≤1 000 mg/kg	16 g	
	富马酸二甲酯	REACH 法规	防霉剂及皮革、人造革、合成革、纺织材料	≤0.1 mg/kg	20 g	
德国	致敏性分散染料	食品和日用品法	帮面、衬里、衬底的纺织材料	不得含有	4 g	
	五氯苯酚 (PCP)	食品和日用品法	帮面、衬里、衬底的皮革材料	≤5 mg/kg	4 g	
			帮面、衬里、衬底的纺织材料	≤0.05 mg/kg	4 g	
	六价铬 Cr(VI)	食品和日用品法	帮面、衬里、衬底的皮革材料	不得含有	8 g	
美国	邻苯二甲酸酯	消费品安全改进法案	婴儿鞋、童鞋中的塑料配件和附件、人造革、合成革	≤1 000 mg/kg	10 g	
	铅	消费品安全改进法案	婴儿鞋和童鞋可触及部件	≤100 mg/kg	2 g	
			所有鞋类的油漆、涂层	≤90 mg/kg	0.5 g	
日本	游离甲醛	第 112 号法令	帮面、衬里、衬底的纺织材料	婴儿鞋:≤20 mg/kg; 其他鞋:≤75 mg/kg	4 g	
埃及	禁用偶氮染料	ES 3571/2006 ES 3572/2006 ESS 7322/2011	帮面、衬里和衬底的皮革、纺织材料、人造革、合成革	不得含有	4 g	
	镉及化合物		塑料部件、人造革和合成革	≤100 mg/kg	4 g	
	六价铬 Cr(VI)		帮面、内里和衬底皮革材料	不得含有,检测 限为 3 mg/kg	8 g	
	甲醛		皮革	<150 mg/kg	4 g	
			纺织面料及人造革、合成革	<75 mg/kg	4 g	
	重金属含量		婴儿鞋	Sb	<60 mg/kg	4 g
				As	<25 mg/kg	
				Ba	<1 000 mg/kg	
				Cd	<75 mg/kg	
				Cr	<60 mg/kg	
				Pb	<90 mg/kg	
				Hg	<60 mg/kg	
	Se		<500 mg/kg			



表 1 (续)

输入国家 或地区	项目	法规名称或编号	适用部件或材料	限量要求	样品 数量
埃及	镍释放量	ES 3571/2006 ES 3572/2006 ESS 7322/2011	金属部件	<0.5 μg/cm <sup>2</sup> /week	6 个
	五氯苯酚(PCP)		皮革	<1 mg/kg	4 g
			鞋用木质部件	< 5 mg/kg	4 g
			纺织材料	<1 mg/kg	4 g
	氯乙烯单体		皮革 PVC 涂层,聚氯乙烯鞋 底、人造革和合成革	<1 mg/kg	10 g

6 物理安全性能

6.1 普通鞋类产品物理安全性能

6.1.1 抽样

物理安全性能检测样品从检验批中随机抽取,各检测项目所需样品数量应满足表 2 的要求。当一个样品可满足有害化学物质、物理安全性能或耐用性能等多个项目检测要求时,可共用一个样品,以减少抽样数量。

6.1.2 物理安全性能要求

鞋类产品的物理安全性能要求见表 2。

表 2 鞋类产品物理安全性能要求

检验项目	测试方法	技术要求	样品数量	适用种类
外底防滑性能	HG/T 3780—2005 方法 2 干式	$\geq 0.35$	3 只	拖鞋、室内鞋 (纺织底除外)
		$\geq 0.50$	3 只	拖鞋、室内鞋、纺织底鞋以外的鞋类
可触及锐利尖端和锐利边缘	GB 6675	婴儿鞋、童鞋中的附件不应有可触及锐利尖端和锐利边缘	1 双	婴儿鞋和童鞋
小附件拉力	GB 6675—2003 附录 C	婴儿鞋中能进入 GB 6675 规定的斜截正圆筒的小附件,受 70 N 拉力不脱落。出口欧盟的婴儿鞋最大可触及尺寸不大于 6 mm 的小附件受 50 N 拉力不脱落,最大可触及尺寸大于 6 mm 的小附件受 90 N 拉力不脱落	2 双	婴儿鞋
婴儿鞋上可拆卸的小附件	GB 6675—2003 附录 A.5.2	不得容入 GB 6675—2003 中附录 A.5.2 规定小圆筒	2 双	婴儿鞋
鞋跟结合力	GB/T 11413	$\geq 700\text{ N}$	2 双	装配式鞋跟且鞋跟高度 $>30\text{ mm}$ 的鞋

表 2 (续)

检验项目	测试方法	技术要求	样品数量	适用种类
帮带拔出力	GB/T 22756—2008 的 5.8 条款	$\geq 80$ N/cm(适用于帮带宽度 $\geq 1.0$ cm 的拖鞋); $\geq 80$ N(适用于帮带宽度 $< 1.0$ cm 的拖鞋)	1 双	皮凉鞋
	HG/T 2877	组装型: $\geq 46$ N(花园鞋), $\geq 80$ N(其他); 冷粘型、模压型: $\geq 80$ N	1 双	除皮凉鞋之外 的拖鞋
勾心纵向抗弯刚度	QB/T 1813	$\geq 400$ kN·mm <sup>2</sup> (鞋跟高度 $< 50$ mm); $\geq 800$ kN·mm <sup>2</sup> ( $50$ mm $\leq$ 鞋跟高度 $< 74$ mm); $\geq 1\,200$ kN·mm <sup>2</sup> ( $74$ mm $\leq$ 鞋跟高度 $< 99$ mm); $\geq 1\,600$ kN·mm <sup>2</sup> (鞋跟高度 $\geq 99$ mm)	1 双+ 4 只勾心	含金属钢勾心的鞋类
勾心抗疲劳性能	GB/T 3903.35	3 000 次(鞋跟高度 $< 50$ mm); 8 000 次( $50$ mm $\leq$ 鞋跟高度 $< 74$ mm); 20 000 次( $74$ mm $\leq$ 鞋跟高度 $< 99$ mm); 60 000 次(鞋跟高度 $\geq 99$ mm)	1 双+ 4 只勾心	含金属钢勾心的鞋类
组装拖鞋鞋带 交叉角抗撕力	GB/T 3807	$\geq 100$ N	2 双	组装拖鞋

6.2 安全鞋、防护鞋和职业鞋技术要求

安全鞋、防护鞋和职业鞋检测的抽样和技术要求按输入国家或地区、国际标准化组织(ISO)相关标准执行。输入国家或地区、国际标准化组织(ISO)有关安全鞋、防护鞋和职业鞋的标准见表 3。

表 3 主要输入国家或地区、国际标准化组织(ISO)有关安全鞋、防护鞋和职业鞋的标准

输入国家 或地区	产品名称	标准号	标准中文名称	标准英文名称
美国	安全鞋、 防护鞋	ASTM F 2412	防护鞋测试方法标准	Standard Test Methods for Foot Protection
		ASTM F2413	带防护包头的安全鞋、 防护鞋技术规范标准	Standard Specification for Performance Requirements for Protective (Safety) Toe Cap Footwear
		ASTM F2892	无防护包头的防护鞋 技术规范标准	Standard Specification for Performance Requirements for Soft Toe Protective Footwear (Non-Safety/Non-Protective Toe)
加拿大	防护鞋	CSA Z195	防护鞋	Protective Footwear
日本	安全鞋、 防护鞋	JIS T8101	防护鞋	Protective footwear

表 3（续）

输入国家或地区	产品名称	标准号	标准中文名称	标准英文名称
ISO	安全鞋、防护鞋、职业鞋	ISO 20344	个体防护装备 鞋类的测试方法	Personal protective equipment—Test methods for footwear
	安全鞋	ISO 20345	个体防护装备 安全鞋	Personal protective equipment—Safety footwear
	防护鞋	ISO 20346	个体防护装备 防护鞋	Personal protective equipment—Protective footwear
	职业鞋	ISO 20347	个体防护装备 职业鞋	Personal protective equipment—Occupational footwear

7 耐用性能

7.1 抽样

耐用性能检测样品从检验批中随机抽取，各检测项目所需样品数量应满足表 4 的要求。当一个样品可满足有害化学物质、物理安全性能或耐用性能等多个项目检测要求时，可共用一个样品，以减少抽样数量。

7.2 耐用性能要求

鞋类产品耐用性能要求见表 4。

表 4 鞋类耐用性能要求

检验项目	测试方法	技术要求	样品数量	适用范围
耐折性能 <sup>a</sup>	GB/T 3903.1 或参照附录 D	预割口 5 mm,折 4 万次后,裂口长度≤30.0 mm,新裂纹长度≤5.0 mm,且新裂纹不超过 3 处;皮鞋外底不割口,折后裂纹不超过 3 处,且长度≤5.0 mm。折后鞋面不出现裂浆、裂面或帮底开胶等现象	2 双	胶鞋、布鞋、室内鞋除外
		折 4 万次后,鞋底和围条无裂纹、无裂面	2 双	布鞋、胶鞋
外底耐磨性能 <sup>b</sup>	GB/T 3903.2	磨痕长度≤12.0 mm(运动鞋),磨痕长度≤14.0 mm (其他鞋)	1 双	室内鞋、婴儿鞋、发泡材料作鞋底的鞋除外
	GB/T 9867	≤300 mm <sup>3</sup>	1 双	
粘合强度 <sup>c</sup>	GB/T 21396	≥1.6 N/mm	1 双	布鞋、胶鞋
		≥2.0 N/mm	1 双	布鞋、胶鞋除外
鞋面、鞋里和衬底材料耐摩擦色牢度	QB/T 2882—2007 方法 A,干式 100 次,湿式 50 次	干摩擦:≥4 级;湿摩擦:≥3 级	1 双(童鞋抽 2 双)	皮鞋、运动鞋、塑料鞋、布鞋、室内鞋
拉伸强度/MPa	GB/T 528	胶鞋鞋面≥10.0 胶鞋鞋底≥7.0	2 双	胶鞋

表 4 (续)

检验项目	测试方法	技术要求	样品数量	适用范围
断裂伸长率/%	GB/T 528	胶鞋鞋面≥400 胶鞋鞋底≥320	2 双	胶鞋
耐渗水	HG/T 3664	不渗水	2 双	防水鞋
<sup>a</sup> 内底样长≤230 mm 的,或鞋底屈挠部位厚度>25 mm 的鞋类不测试耐折性能; <sup>b</sup> 外底耐磨性能可选其中一种方法进行测试; <sup>c</sup> 缝制鞋、注塑鞋不测粘合强度。				

8 标识

- 8.1 出口鞋类产品的标识应真实、准确,不得含有误导或欺骗消费者的信息。
- 8.2 出口欧盟鞋类产品成分标识应符合欧盟 94/11/EC《鞋类成分标签指令》指令的要求,欧盟 94/11/EC《鞋类成分标签指令》摘要参见附录 A。出口美国皮鞋应符合美国联邦贸易委员会(FTC) 16CFR24《皮革及皮革产品选择指南》的要求,FTC16CFR24《皮革及皮革产品选择指南》摘要参见附录 B。
- 8.3 安全鞋、防护鞋和职业鞋标识应符合本标准 6.2 所列相应标准的规定。

9 感官质量

9.1 抽样

采用随机抽样方法抽取代表性样品。抽样数量按 GB/T 2828.1 规定的一般抽样水平 I 执行。抽样箱数为满足抽样双数的最小箱数,当最小箱数不足 3 箱时,抽 3 箱。代表性样品从抽取的包装箱中抽取。

9.2 检验项目及不合格分类

鞋类产品感官质量检验项目,不合格情形及不合格分类见表 5。除表 5 所列的不合格外,其他严重影响穿用安全的不合格列为 A 类不合格,影响美观和穿用的不合格列为 B 类不合格。

表 5 感官质量要求及不合格分类

检验项目	不合格情形	不合格分类
配色和配码	包装箱中鞋码、颜色、款式配置错误	B
整鞋	标志、标识错误或不符国外鞋类产品标识要求	B
	发霉	A
	残留断针	A
	严重变形或左右只不对称	B
部件及配件	受力环扣断裂	A
	帮面、内里破损	B
	鞋底有杂质、气泡、缺料	B
	婴儿鞋、童鞋附件可触及锐利尖端和锋利边缘	A
	大底过硫、欠硫、喷霜	B
	鞋面皮革裂浆、裂面、严重松面、破损、吐霜	B



表 5 (续)

检验项目	不合格情形	不合格分类
装配牢度	主跟、内包头装置不牢	B
	鞋跟不牢	A
	婴儿鞋小附件联接不牢	A
	围条脱条、开胶	B
工艺质量	内底有钉	A
	鞋跟钉头不平	B
	鞋跟出钉	A

9.3 不合格品数的统计

一个样品中同时含有 A 类和 B 类不合格的,按 A 类不合格进行统计。一个样品中含多项不合格时,按一个不合格品统计。

配色和配码错误的双数按将该包装箱中鞋类调整为正确配色和配码所需更换的最少双数计算。

9.4 检验结果判定

出口鞋类产品感官检验从正常检验开始,并按 GB/T 2828.1 规定的转移规则执行检验严格度转移。A 类不合格为致命不合格,一批产品检出一双或一双以上 A 类不合格产品,即判定该批鞋类产品不合格。B 类不合格的质量接收限 AQL=4.0。出口鞋类正常检验、加严检验和放宽检验的判定方案见表 6、表 7 和表 8。

表 6 正常检验

批量	样本大小字码	样本大小	A 类不合格品接收质量限		B 类不合格品接收质量限	
			AQL=0.040		AQL=4.0	
			Ac	Re	Ac	Re
1~15	A	2				↓
16~25	B	3			0	1
26~90	C	5				↑
91~150	D	8				↓
151~280	E	13			1	2
281~500	F	20			2	3
501~1 200	G	32			3	4
1 201~3 200	H	50			5	6
3 201~10 000	J	80			7	8
10 001~35 000	K	125			10	11
35 001~150 000	L	200			14	15

表 6 (续)

批量	样本大小字码	样本大小	A 类不合格品接收 质量限	B 类不合格品接收 质量限
			AQL=0.040 Ac Re	AQL=4.0 Ac Re
150 001~500 000	M	315	0 1	21 22
注：“↑”表示使用箭头上面的第一个方案；“↓”表示使用箭头下面的第一个方案；当样本数大于或等于样品数时实行全数检验,判定数组不变。				

表 7 加严检验


批量	样本大小字码	样本大小	A 类不合格品接收 质量限	B 类不合格品接收 质量限
			AQL=0.040 Ac Re	AQL=4.0 Ac Re
1~15	A	2	↓	↓
16~25	B	3		↓
26~90	C	5		0 1
91~150	D	8		↓
151~280	E	13		↓
281~500	F	20		1 2
501~1 200	G	32		2 3
1 201~3 200	H	50		3 4
3 201~10 000	J	80		5 6
10 001~35 000	K	125		8 9
35 001~150 000	L	200		12 13
150 001~500 000	M	315	0 1	18 19
注：“↓”表示使用箭头下面的第一个方案；当样本数大于或等于样品数时实行全数检验,判定数组不变。				

表 8 放宽检验

批量	样本大小字码	样本大小	A 类不合格品接收 质量限	B 类不合格品接收 质量限
			AQL=0.015 Ac Re	AQL=4.0 Ac Re
1~15	A	2	↓	↓
16~25	B	2		0 1
26~90	C	2		↑
91~150	D	3		↓
151~280	E	5		0 1



表 8 (续)

批量	样本大小字码	样本大小	A 类不合格品接收质量限		B 类不合格品接收质量限	
			AQL=0.015		AQL=4.0	
			Ac	Re	Ac	Re
281~500	F	8			1	2
501~1 200	G	13			1	2
1 201~3 200	H	20			2	3
3 201~10 000	J	32			3	4
10 001~35 000	K	50			5	6
35 001~150 000	L	80			7	8
150 001~500 000	M	125	0	1	10	11
注：“↑”表示使用箭头上面的第一个方案；“↓”表示使用箭头下面的第一个方案；当样本数大于或等于样品数时实行全数检验，判定数组不变。						

10 有害化学物质限量检测

10.1 禁用偶氮染料检测

10.1.1 禁用偶氮染料是指在还原条件下可分解出表 9 所列有害芳香胺的偶氮染料。

表 9 禁用偶氮染料在还原条件下可分解出的有害芳香胺

序号	中文名称	英文名称	CAS No.
1	4-氨基联苯	4-Aminobiphenyl	92-67-1
2	联苯胺	Benzidine	92-87-5
3	4-氯-邻甲基苯胺	4-Chloro-o-toluidine	95-69-2
4	2-萘胺	2-Naphthylamine	91-59-8
5	邻氨基偶氮苯	o-Aminoazotoluene	97-56-3
6	2-氨基-4-硝基甲苯	2-Amino-4-nitrotoluene	99-55-8
7	对氯苯胺	p-Chloroaniline	106-47-8
8	2,4 二氨基苯甲醚	2,4-Diaminoanisole	615-05-4
9	4,4'-二氨基二苯甲烷	4,4'-Diaminobiphenylmethane	101-77-9
10	3,3'-二氯联苯胺	3,3'-Dichlorobenzidine	91-94-1
11	3,3'-二甲氧基联苯胺	3,3'-Dimethoxybenzidine	119-90-4
12	3,3'-二甲基联苯胺	3,3'-Dimethylbenzidine	119-93-7
13	3,3'-二甲基-4,4'-二氨基二苯甲烷	3,3-Dimethyl-4,4'-diaminobiphenylmethane	838-88-0
14	2-甲氧基-5-甲基苯胺	p-Cresidine	120-71-8
15	4,4'-亚甲基-二-(2-氯苯胺)	4,4'-Methylene-bis-(2-chloroaniline)	101-14-4

表 9 (续)

序号	中文名称	英文名称	CAS No.
16	4,4'-二氨基二苯醚	4,4'-Oxydianiline	101-80-4
17	4,4'-二氨基二苯硫醚	4,4'-Thiodianiline	139-65-1
18	邻甲苯胺	o-Toluidine	95-53-4
19	2,4-二氨基甲苯	2,4-Toluyldiamine	95-80-7
20	2,4,5-三甲基苯胺	2,4,5-Trimethylaniline	137-17-7
21	邻甲氧基苯胺	o-Anisidine	90-04-0
22	2,4'-二甲基苯胺	2,4-Xylidine	95-68-1
23	2,6'-二甲基苯胺	2,6-Xylidine	87-62-7
24	4-氨基偶氮苯	4-Aminoazobenzene	60-09-3

10.1.2 皮革中禁用偶氮染料按 GB/T 19942 进行检测,纺织材料、人造革、合成革中禁用偶氮染料按 GB/T 17592 进行检测,皮革中 4-氨基偶氮苯按照 ISO 17234-2 进行检测,纺织材料中 4-氨基偶氮苯按照 GB/T 23344 进行检测。

10.2 多氯联苯的检测

10.2.1 多氯联苯包括 18 种化合物,见表 10 所示。

表 10 多氯联苯名称和 CAS 编号

序号	中文名称	英文名称	CAS No.
1	4-氯联苯	4-Chlorobiphenyl	2051-62-9
2	2,4'-二氯联苯	2,4'-Dichlorobiphenyl	234883-43-7
3	2,4',5-三氯联苯	2,4',5-Trichlorobiphenyl	16606-02-3
4	2,2',5-三氯联苯	2,2',5-Trichlorobiphenyl	37680-65-2
5	2,4,5-三氯联苯	2,4,5-Trichlorobiphenyl	15862-07-4
6	2,4,4'-三氯联苯	2,4,4'-Trichlorobiphenyl	7012-37-5
7	2,2',3,5'-四氯联苯	2,2',3,5'-Tetrachlorobiphenyl	41464-39-5
8	2,2',5,5'-四氯联苯	2,2',5,5'-Tetrachlorobiphenyl	35693-99-3
9	2,2',4,6-四氯联苯	2,2',4,6-Tetrachlorobiphenyl	62796-65-0
10	2,3',4,4',5-五氯联苯	2,3',4,4',5-Pentachlorobiphenyl	31508-00-6
11	2,2',4,5,5'-五氯联苯	2,2',4,5,5'-Pentachlorobiphenyl	37680-73-2
12	2,2',4,4',5,5'-六氯联苯	2,2',4,4',5,5'-Hexachlorobiphenyl	35065-27-1
13	2,2',3,4',5',6-六氯联苯	2,2',3,4',5',6-Hexachlorobiphenyl	38380-04-0
14	2,2',3,4,4',5'-六氯联苯	2,2',3,4,4',5'-Hexachlorobiphenyl	35065-28-2
15	2,2',3,4,4',5,5'-七氯联苯	2,2',3,4,4',5,5'-Heptachlorobiphenyl	35065-29-3
16	2,2',3,3',4,4',5,5'-八氯联苯	2,2',3,3',4,4',5,5'-Octachlorobiphenyl	35694-08-7

表 10 (续)

序号	中文名称	英文名称	CAS No.
17	2,2',3,3',4,4',5,5',6-九氯联苯	2,2',3,3',4,4',5,5',6-Nonachlorobiphenyl	40186-72-9
18	2,2',3,3',4,4',5,5',6,6'-十氯联苯	2,2',3,3',4,4',5,5',6,6'-Decachlorobiphenyl	2051-24-3

10.2.2 纺织品中的多氯联苯按 GB/T 20387 进行检测。

10.3 镉及化合物的检测

塑料部件及人造革、合成革中的总镉按 EN 1122 进行检测。

10.4 镍释放量的检测

金属部件的镍释放量按 EN 12472 或 EN 1811 进行检测。

10.5 阻燃剂的检测

10.5.1 阻燃剂包括 5 种,见表 11 所示。

表 11 阻燃剂名称和 CAS 编号

序号	中文名称	英文名称	CAS No.
1	三-(2,3-二溴丙基)-磷酸酯	Tris-(2,3-dibromopropyl)-phosphate (TRIS)	126-72-7
2	多溴联苯	Polybromobiphenyles (PBB)	59536-65-1
3	三-(氮环丙基)-膦化氧	Tris-(aziridiny)-phosphineoxide [Tris(1-aziridiny) phosphine oxide] (TEPA)	545-55-1
4	五溴联苯醚	Pentabromodiphenyl ether (PentaBDE)	32534-81-9
5	八溴联苯醚	Octabromodiphenyl ether (OctaBDE)	32536-52-0

10.5.2 纺织品材料阻燃剂按 SN/T 1851 进行检测,塑料部件中阻燃剂检测参照 SN/T 1851 进行检测。

10.6 壬基酚(NP)和壬基酚聚氧乙烯醚(NPEO)的检测

纺织材料中壬基酚和壬基酚聚氧乙烯醚按 SN/T 1850.1 和 SN/T 1850.2 进行检测,皮革材料中壬基酚和壬基酚聚氧乙烯醚的检测参照 SN/T 1850.1 和 SN/T 1850.2 进行检测。

10.7 多环芳烃的检测

10.7.1 多环芳烃包括 16 种,见表 12 所示。

表 12 多环芳烃名称和 CAS 编号

序号	中文名称	英文名称	CAS No.
1	萘	Naphthalene	91-20-3
2	蒽烯	Aceraphthylene	208-96-8

表 12 (续)

序号	中文名称	英文名称	CAS No.
3	蒎	Aceraphthene	83-32-9
4	芴	Fluorene	86-73-7
5	菲	Phenanthrene	85-01-8
6	蒽	Anthracene	120-12-7
7	荧蒽	Fluoranthene	206-44-0
8	芘	Pyrene	129-00-0
9	屈	Chrysene	218-01-9
10	苯并(a)蒽	Benzo(a)anthracene	56-55-3
11	苯并(b)荧蒽	Banzo(b)f luoranthene	205-99-2
12	苯并(k)荧蒽	B9nzo(k)fluoranthene	207-08-9
13	苯并(a)芘	Benzo(a)pyrene	50-32-8
14	茚苯(1,2,3-cd)芘	Indeno(1-;2,3-cd)pyrene	193-39-5
15	二苯并(a,n)蒽	Dibenzo(ah)anthracene	53-70-3
16	苯并(ghi)北(二萘嵌苯)	Benzo(ghi)perylene	191-24-2

10.7.2 塑料部件、人造革、合成革中的多环芳烃按 ZEK 01.2-08 或 SN/T 2926 进行检测。

10.8 邻苯二甲酸酯的检测

10.8.1 邻苯二甲酸酯包括 6 种,见表 13 所示。

表 13 邻苯二甲酸酯名称和 CAS 编号

序号	中文名称	英文名称	CAS No.
1	邻苯二甲酸二异壬酯	di-“isononyl” phthalate (DINP)	28553-12-0 和 68515-48-0
2	邻苯二甲酸正二辛酯	di-n-octyl phthalate (DNOP)	117-84-0
3	邻苯二甲酸二(2-乙基)己酯	bis (2-ethylhexyl) phthalate (DEHP)	117-81-7
4	邻苯二甲酸二异癸酯	di-“isodecyl” phthalate (DIDP)	26761-40-0 和 68515-49-1
5	邻苯二甲酸丁基苄基酯	benzyl butyl phthalate (BBP)	85-68-7
6	邻苯二甲酸二丁酯	dibutyl phthalate (DBP)	84-74-2

10.8.2 婴儿鞋、童鞋中的塑料配件和附件、人造革、合成革中的邻苯二甲酸酯按 SN/T 2078、GB/T 22048或 CPSC-CH-C1001-09 进行检测。

10.9 全氟辛烷磺酸盐的检测

皮革和纺织材料中的全氟辛烷磺酸盐按 SN/T 2396 进行检测。

10.10 有机锡化合物的检测

10.10.1 有机锡化合物包括 4 种,见表 14 所示。



表 14 有机锡化合物名称和 CAS 编号

序号	中文名称	英文名称	CAS No.
1	二丁基锡	Dibutyltin(DBT)	14488-53-0
2	三丁基锡	Tributyltin(TBT)	36643-28-4
3	二辛基锡	Dioctyltin(DOT)	250252-87-0
4	三苯基锡	Triphenyltin(TPhT)	668-34-8

10.10.2 纺织材料的有机锡化合物参照 GB/T 20385 进行检测,人造革、合成革、塑料部件中的有机锡化合物参照 GB/T 20385 或 ISO 17353 进行检测。

#### 10.11 富马酸二甲酯的检测

经过防霉处理的皮革材料中富马酸二甲酯按 SN/T 2446 进行检测,经过防霉处理的纺织材料中富马酸二甲酯按 SN/T 2450 进行检测。

#### 10.12 致敏分散染料的检测

10.12.1 致敏分散染料包括 20 种,见表 15 所示。

表 15 致敏性分散染料名称和 CAS 编号

序号	中文名称	英文名称	CAS No.
1	C.I.分散兰 1	C.I. Disperse Blue 1	2475-45-8
2	C.I.分散兰 3	C.I. Disperse Blue 3	2475-46-9
3	C.I.分散兰 7	C.I. Disperse Blue 7	3179-90-6
4	C.I.分散兰 26	C.I. Disperse Blue 26	3860-63-7
5	C.I.分散兰 35	C.I. Disperse Blue 35	12222-75-2
6	C.I.分散兰 102	C.I. Disperse Blue 102	12222-97-8
7	C.I.分散兰 106	C.I. Disperse Blue 106	12223-01-7
8	C.I.分散兰 124	C.I. Disperse Blue 124	61951-51-7
9	C.I.分散棕 1	C.I. Disperse Brown 1	23355-64-8
10	C.I.分散橙 1	C.I. Disperse Orange 1	2581-69-3
11	C.I.分散橙 3	C.I. Disperse Orange 3	730-40-5
12	C.I.分散橙 37/76	C.I. Disperse Orange 37/76	13301-61-6
13	C.I.分散红 1	C.I. Disperse Red 1	2872-52-8
14	C.I.分散红 11	C.I. Disperse Red 11	2872-48-2
15	C.I.分散红 17	C.I. Disperse Red 17	3179-89-3
16	C.I.分散黄 1	C.I. Disperse Yellow 1	119-15-3
17	C.I.分散黄 3	C.I. Disperse Yellow 3	2832-40-8
18	C.I.分散黄 9	C.I. Disperse Yellow 9	6373-73-5
19	C.I.分散黄 39	C.I. Disperse Yellow 39	12236-20-2
20	C.I.分散黄 49	C.I. Disperse Yellow 49	54824-37-2

10.12.2 纺织材料中的致敏性分散染料按 GB/T 20383 进行检测。

#### 10.13 五氯苯酚的检测

皮革材料中的五氯苯酚按 ISO 17070 进行检测,纺织材料中的五氯苯酚按 GB/T 18414.1 或 GB/T 18414.2进行检测,木质材料中的五氯苯酚参照上述方法检测。

#### 10.14 六价铬的检测

皮革材料中的六价铬按 GB/T 22807 或 ISO 17075 进行检测。

#### 10.15 铅及化合物的检测

油漆及涂层中的铅按 ASTM E1645、ASTM E1613 或 CPSC-CH-E1003-09 进行检测,非金属材料基材铅按 CPSC-CH-E1002-08 进行检测,金属材料基材铅按 CPSC-CH-E1001-08 进行检测。

#### 10.16 游离甲醛的检测

纺织材料中的游离甲醛按 GB/T 2912.1 进行检测,皮革的游离甲醛按 GB/T 19941 进行检测。

#### 10.17 重金属的检测

鞋材中的重金属按 EN 71-3 进行检测。

#### 10.18 氯乙烯单体的检测

PVC 材料中的氯乙烯单体按 ISO 6401 进行检测。

### 11 感官质量检验方法

11.1 对抽取的每件包装逐一进行配色、配码检查。检查包装箱中的产品颜色、尺码和款式等配置是否与合同、信用证、装箱单或包装箱标识相符。

11.2 对抽取的代表性样品进行逐双检验,通过肉眼观察比较,用手触摸、施力于产品部件、配件及其连接处,判定产品是否符合相应标准的要求。

### 12 检验批检验结果判定

#### 12.1 有害化学物质限量检测结果判定

当适用的有害化学物质限量项目全部检测合格的,判定该检验批有害化学物质限量检测合格;当有一项或一项以上有害化学物质限量检测不合格的,判定该检验批有害化学物质限量检测不合格。

#### 12.2 物理安全性能检测结果判定

当适用的物理安全项目全部检测合格的,判定该检验批物理安全检测合格;当有一项或一项以上物理安全检测不合格的,判定该检验批物理安全检测不合格。

#### 12.3 耐用性能检测结果判定

当适用的耐用性能项目全部检测合格的,判定该检验批耐用性能检测合格;当有一项或一项以上耐用性能检测不合格的,判定该检验批耐用性能检测不合格。



#### 12.4 感官检验结果判定

当 A 类不合格品数不为零时,无论 B 类不合格品数如何,判定该批产品感官检验不合格。

当 A 类不合格品数为零时, B 类不合格品数小于或等于 B 类合格判定数时,判定该批产品感官检验合格; B 类不合格品数大于或等于 B 类不合格品判定数,则判定该批产品感官检验不合格。

#### 12.5 检验批检验结果判定

当检验批有害化学物质限量检测、物理安全检测、耐用性能检测和感官质量检验有一项或一项以上不合格的,判定该检验批不合格。否则,判定该检验批合格。

### 13 不合格品及不合格批的处置

检验中发现的不合格品应剔除、修复或调换为合格品。

判定为不合格的检验批,应对该检验批产品进行逐双的检验,将发现的不合格品修复、剔除或调换为合格品后,可允许重新检验一次。

## 附录 A

### (资料性附录)

#### 欧盟 94/11/EC《鞋类成分标签指令》摘要

#### A.1 第 1 条

##### A.1.1 该指令适用于消费用鞋类主要部件材料成分的标识。

本指令中,“鞋类”是指所有具有固定外底,用于保护脚部或包裹脚部的物品,包括 A.3 所指的单独标记的部件。

本指令不包括以下内容:

- 二手鞋,穿过的鞋;
- 89/689/EEC 指令涵盖的防护鞋;
- 76/769/EEC 指令涵盖的鞋类;
- 玩具鞋。

##### A.1.2 鞋类成分信息应按 A.2 规定的标识方式进行表述。

###### A.1.2.1 应标识 A.3 定义的 3 个鞋类部位的相关信息,即:

- a) 帮面;
- b) 衬里和内垫;
- c) 外底。

###### A.1.2.2 鞋类成分应按 A.2 的规定,用 A.3 对具体材料所确定的图示或文字进行标识。

###### A.1.2.3 对于鞋面,材料的分类按 A.2.1 和 A.3 中的规定确定,不考虑附件或加强物,如商标、滚边、饰物、鞋带扣、鞋眼垫或类似附着物。

###### A.1.2.4 鞋底材料按 A.2 的规定,根据鞋底材料的体积比例进行分类。

#### A.2 第 4 条

##### A.2.1 标识应提供材料的信息,材料按 A.3 进行确定,这些材料应是至少占帮面、衬底、内里表面积的 80%,占鞋底体积的至少 80%。若没有一种材料达到 80%,则标识应列出鞋类材料中为主的两种材料的成分信息。

##### A.2.2 信息应在鞋类产品上表述。生产者或共同体内的授权机构按 A.3 说明和定义的图示或文字说明的方法进行信息的表述,文字应按条约规定由成员国决定的一种或几种文字。在确保不造成贸易壁垒的情况下,各成员国以法律条款的形式保证充分告知消费者图标的意义。




##### A.2.3 为执行本指令,标识应将必要的信息附在一双鞋的至少一只上,可以采用印刷、粘贴、压花或使用附标的方法实现。

##### A.2.4 标识应清晰可见、牢固贴附、易于理解、图示的尺寸应足够大,以易于理解其上的信息。标签不得误导消费者。

##### A.2.5 生产者或在共同体内授权代理机构应负责提供标签,并对标识上信息的准确性负责。若既无生产商,在共同体内又没有授权代理机构,应由首先将鞋类投入共同体市场的人员承担此义务,零售商仍有义务确保其所售鞋类有按本指令规定的标签。

A.3 附件 I

A.3.1 确定鞋类部件的定义和相应图示或文字说明

部件名称	图示	文字说明
a. 鞋面 与鞋底相结合的结构部件的外表面。		F Tige D Obermaterial IT Tomaia NL Bovendeel EN Upper DK Overdel GR ΕΠΙΑΝΩ ΜΕΡΟΣ ES Empeine P Parte superior
b. 衬里和内垫 帮面的衬里和内底,由此构成鞋类的内部结构。		F Doublure et semelle de propreté D Futter und Decksohle IT Fodera e Sottopiede NL Voering en inlegzool EN Lining and sock DK Foring og bindsål GR ΦΟΔΡΕΣ ES Forro y plantilla P Forro e palmilha
c. 外底 鞋类的底部件,穿用中要经受摩擦并与鞋面结合。		F Semelle extérieure D Laufsohle IT Suola esterna NL Buitenzool EN Outer sole DK Ydersål GR ΣΟΛΑ ES Suela P Sola

A.3.2 材料的定义及相关图示

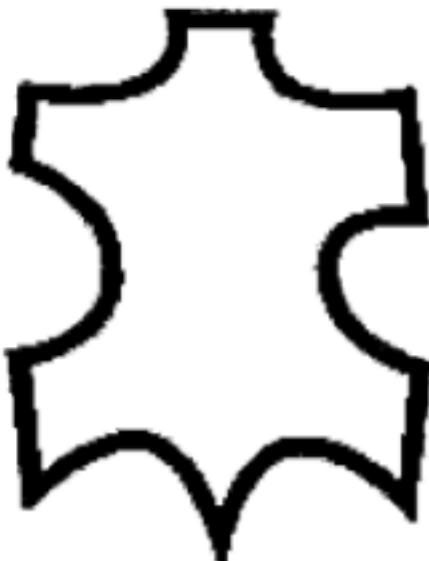

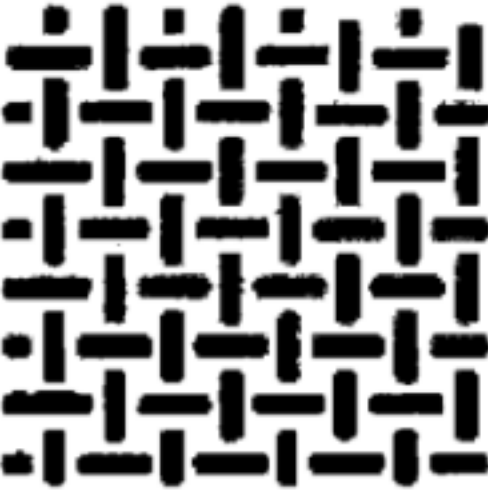

材料名称	图示	文字说明
a.1 皮革 皮革是在鞣制前后剖层或分块的动物皮张制成的,有或多或少完整纤维结构,鞣制后具有防腐性的皮革总称,无论去毛/去绒与否。 如果已鞣制的皮革经机械和/或化学手段分解成纤维颗粒、小碎片、粉末等,无论是否使用粘合剂粘合,由此制成的片状或其他形状均不属于皮革范畴。若皮革表面施有涂层或贴膜层,其层厚度不得大于 0.15 mm。这样的定义,所有的皮革均被涵盖,与其他法律责任没有冲突,如:华盛顿会议(washington convention)。 所指的可选文字说明中要使用“全粒面皮革”术语,则该术语是指去除表皮后呈现出原始粒纹的皮革,原始粒纹在抛光、磨鞋和片层工序中没有去除。		F Cuir D Leder IT Cuoio NL Leder EN Leather DK Læder GR ΔΕΡΜΑ ES Cucro P Couros e peles curtidas

表 (续)

材料名称	图示	文字说明
a.2 贴膜皮革 皮革使用的涂层厚度不超过总厚度的 1/3,但大于 0.15 mm 的皮革。		F Cuir enduit D Beschichtetes Leder IT Cuoio rivestito NL Gecoat leder EN Coated leather DK Overtrukket læder GR ΕΠΕΝΔΕΔΥΜΕΝΟ ΔΕΡΜΑ ES Cuero untado P Couro revestido
b. 天然纺织品材料和合成纺织材料或无纺布材料 “纺织品”是指由 71/307/EEC 及其修订版涵盖的所有产品。		F Textile D Textil IT Tessili NL Textiel EN Textile DK Tekstil-materialer GR ΥΦΑΣΜΑ ES Textil P Téxteis
c. 所有其他材料		F Autres matériaux D Sonstiges Material IT Altre materic NL Overige materialen EN Other materials DK Andre materialer GR ΆΛΛΑ ΥΛΙΚΑ ES Otros materiales P Outros materiais



## 附录 B

(资料性附录)

## 美国 FTC16CFR24《皮革及皮革产品选择指南》摘要

法规规定,通过误导、直接或间接暗示产品上所使用材料的成分是不公正和具有欺诈性的。因此,使用皮革或其他暗示为皮革的不合格的文字来描述产品是不公正和具有欺诈性的。

## B.1 欺诈(概论)

直接或通过暗示导致歪曲工业产品的种类、档次、质量、数量、包含的材料、厚度、外观、适用性、耐久性、价格、原产地、尺寸、重量、易于清洁、结构、制造、加工、分销或任何其他材料性能的行为都是不公正的和有欺骗性的。

## B.2 构成方面的欺诈

直接或通过暗示而歪曲工业产品的构成和它的组成部分是不公平和有欺骗性的。

根据指南的目的,鞋类分成三个组成部分:鞋面、衬里和内垫以及鞋底。这三个部分定义如下:

- 鞋面是连接到鞋底的外层部件;
- 衬里和内垫是在鞋面和鞋底的内部,构成鞋的部件之一;
- 鞋底是鞋的底部与鞋面相结合,用于鞋穿用时的摩擦损耗。

使用没有修辞限定的术语“皮革”,或者其他没有修辞限定的、可能暗示为皮革的术语来描述工业产品是不公平的,除非这个工业产品的所有真实的组成部分均是由皮革组成的。本部分包括但不仅限于以下内容:

## a) 人造革

如果工业产品的全部或部分使用了外观像皮革但事实上不是皮革,或不同于皮革的其他材料的非皮革材料时,则应予以说明,如注明是非皮革、人造革、模拟革、仿皮、仿皮涂层织物、塑料等。

## b) 经压花或其他加工的皮革

如果工业产品中的全部或者部分皮革材料通过压花或者染色而模拟成其他种类或类型的皮革的外观,其皮革的真实种类和类型应当予以说明,例如:

- 工业产品全部由头层细牛皮制成,并经处理来模仿猪皮,需要标示由头层牛皮制成;
- 任何皮革制品模拟其他外观的,应附加说明该产品皮革的种类和类型,如头层牛皮模拟猪皮。

## c) 衬里材料

在工业产品使用其他材料作为衬里,当观察产品外观不能看到衬里或者表述中缺乏这种材料的提示,且容易造成产品成分的误解时,应予以说明,如头层牛皮和仿皮衬里。

如果是衬里由非皮革材料构成且外观仿皮革,或加工成模拟其他种类的皮革,不同的衬里材料的组成应当予以说明。

## d) 商品名的滥用

如果商品名称、杜撰的名称、商标、其他文字或术语,任何描述或图案具有误导或暗示工业产品的部分或全部是由动物皮革制造,或者材料是皮革材料的,则不能使用这些名称、商标、文字、术语、描述和图案。这些行为包括使用与工业产品相结合的贴纸、标记、标签、卡片或形如鞣制好的皮革,或形如动物的外观等,而且产品具有皮革的外观,但其全部或相应部分并不是皮革材料。

e) 失实的陈述

无论直接或间接,都不应做出失实的陈述表明某个工业产品是完全由一种特殊材料组成。描绘产品特殊部分的成分应清楚地指示出描述的具体部分。产品的某些部分由像皮革的非皮革特殊材料制成时,虽然产品可被称为由皮革制成,但要明确说明其中的非皮革部分。

f) 磨碎、粉碎、切碎、重组或再生皮革

工业产品的一种材料包含磨碎、粉碎、切碎、重组或再生的皮革,而不是整张的动物皮革,不应该表示为皮革。这项规定并不排除那些已准确描述磨碎、粉碎、切碎、重组或再生皮革的含量的材料。如果材料看似皮革,它应附加以下两项规定之一:

——按照 B.2a) 予以充分说明。

——使用术语“磨碎皮革”“粉碎皮革”“碎皮革”“再生革”或“再生皮”,且材料中皮革纤维和非皮革材料的比例必须被说明。如工业产品由一种含有 60% 再生革的材料制成,可描述为:再生皮革,含有 60% 的皮革纤维和 40% 非皮革物质。

g) 公开描述的形式

本节中所有的公开描述,应该通过在产品上的贴纸、标记、标签或卡片附加到产品的方式进行公开,并应通过粘贴以继续留在或附加到产品上,直到消费者或购买方收到货为止。

所有这些公开描述内容也应出现在这类产品的所有广告中,不论媒体使用声明、申述或描写。缺少这种公开描述,会带来一种错觉,以为这个产品或其中部分是某种成分组成。贴在产品上和广告内容中的说明要足够的显眼和清晰,使买家和准买家在随意检查产品或随便读、听广告时能注意到,且某一特定的细节的说明应紧密靠近于此细节。

### B.3 被滥用的术语——“防水”“防尘”“耐折”“耐磨”“耐刮擦”或“抗磨”

以下做法是不公平和具有欺骗性的:

- a) 使用术语“防水”来形容一个工业产品的全部或部分,除非指定产品或材料在其预期的使用寿命中按照正常使用可防止水接触它的内部。
- b) 使用术语“防尘”来形容一个工业产品,除非产品的构造在产品被封闭时粉尘不能进入。
- c) 使用术语“耐折”来形容一个工业产品的全部或部分,除非指定产品的全部或部分不能被弯曲。
- d) 使用术语“耐磨损”“耐刮擦”或其他术语,来形容一个工业产品在任何条件下均不受磨损,除非这个产品的外表面不受刮伤或磨损影响,不会留下印记,或者是穿着时表现出不受磨损。
- e) 使用术语“抗磨”“抗刮擦”或其他术语,来形容一个工业产品在任何条件下都是耐磨损的,除非外露的基材和该产品的外表面是显著抗擦伤、划痕或穿着时表现出抗磨损性能。



附 录 C  
(资料性附录)  
小附件拉力测试方法

### C.1 测试仪器

C.1.1 测力仪,量程为 100 N,精度为 2 N。

C.1.2 三爪测力夹具,或相适应的其他夹具。

C.1.3 计时秒表,精度为 0.2 s。

### C.2 测试方法

用三爪测力夹具(或相适应的其他夹具)夹持被测小附件,并将夹具与测力仪联接,平稳地施力于小附件,在 5 s 内达到规定拉力,同时按下计时秒表开始计时,持续 10 s 后卸荷,检查被测小附件是否脱落。

### C.3 试验结果

若在规定拉力或持续时间内小附件脱落,则判定拉力测试不合格。若在规定的拉力下持续到规定时间小附件不脱落,则判定拉力测试合格。

附 录 D  
(资料性附录)  
鞋类耐折试验方法

**D.1 范围**

本方法规定了成鞋和鞋底耐折性能的试验方法。

本方法适用于成鞋和鞋底的常温、低温耐折性能的检验。

**D.2 原理**

将成鞋或鞋底装置在耐折试验机上,以一定角度和频率进行屈挠,测量鞋底和围条经规定次数屈挠后裂纹(口)和开胶的长度,并观察鞋帮的变化。

**D.3 试样制备**

**D.3.1** 成鞋或鞋底可不割口直接进行测试,或在鞋底跖趾关节屈挠中心部位割 5 mm 长的透口进行试验。每组试样为 2 双成鞋或鞋底。

**D.3.2** 试样在 $(23\pm 2)^{\circ}\text{C}$ 温度条件下放置 4 h 后进行试验。

**D.4 试验设备、仪器**

**D.4.1** 耐折试验仪应满足以下要求:

屈挠角度:屈挠角度在  $90^{\circ}$  以内可调。

屈挠频率:频率为 $(100\pm 5)$ 次/min。

自动停车:预置屈挠次数后可自动停车。

计数装置:设备有计数装置和屈挠次数预设装置。

致冷装置:进行低温试验的设备应装有致冷装置。

**D.4.2** 分度值为 0.02 mm 游标卡尺。

**D.4.3** 割口刀规格符合 GB/T 3903.1 规定,刀口宽度为 $(5\pm 0.05)$ mm。

**D.5 试验条件**

屈挠角度: $50^{\circ}\pm 1^{\circ}$ 。

屈挠频率: $(100\pm 5)$ 次/min。

环境温度:常温试验为 $(23\pm 2)^{\circ}\text{C}$ ;低温试验为 $(-20\pm 1)^{\circ}\text{C}$ 。

**D.6 试验步骤**

**D.6.1** 设定屈挠角度。

**D.6.2** 将试样安装在耐折试验机上,使其屈挠部位正好处于机器的曲折轴线处,且屈挠部位在鞋底中

轴线上到鞋底前端点的距离为鞋底中轴线的 20%~25%。

**D.6.3** 用固定夹固定鞋的前端或跟部。

**D.6.4** 在计数器上预设屈挠次数。

**D.6.5** 将计数器归零,开始测试。低温试验的试样安装完毕后应在规定温度放置 15 min 后开始测试。试验过程中检查试验情况,前 25 000 次内至少每 5 000 次检查一次试样。25 000 次后,每 10 000 次检查一次试样。

## **D.7 试验结果**

**D.7.1** 裂纹(口)及围条开胶长度以 mm 表示,精确到 0.1 mm。

**D.7.2** 割口扩展的裂纹、新产生的裂纹、围条开胶长度及帮面变化情况,每只试样分别表示。

---

中华人民共和国出入境检验检疫  
行 业 标 准  
出口鞋类技术规范  
SN/T 1309—2015

\*

中国标准出版社出版  
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)  
北京市西城区三里河北街16号(100045)  
总编室:(010)68533533

网址 [www.spc.net.cn](http://www.spc.net.cn)

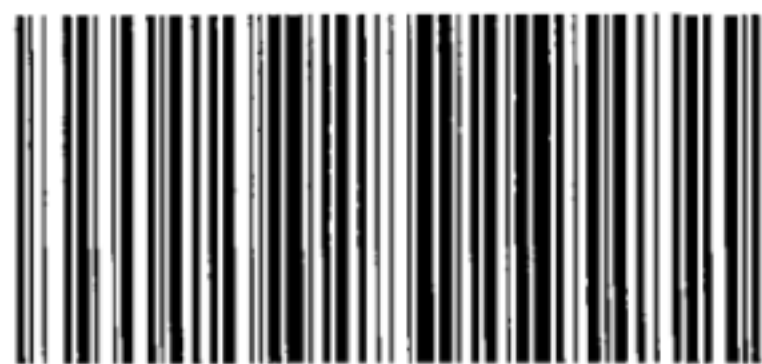
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

\*

开本 880×1230 1/16 印张 2 字数 58 千字  
2016年5月第一版 2016年5月第一次印刷  
印数 1—1 100

\*

书号: 155066·2-30252 定价 30.00 元



SN/T 1309-2015