

ICS 61.060  
Y 78  
备案号：55288—2016

HG

# 中华人民共和国化工行业标准

HG/T 4996—2016

---

举 重 鞋

Weightlifting shoes

2016-07-11 发布

2017-01-01 实施

---

中华人民共和国工业和信息化部 发布

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国石油和化学工业联合会提出。

本标准由全国橡胶与橡胶制品标准化技术委员会胶鞋分技术委员会（SAC/TC35/SC9）归口。

本标准起草单位：昆山多威体育用品有限公司、上海回力鞋业有限公司、昆山出入境检验检疫局、上海天祥质量技术服务有限公司、东莞市恒宇仪器有限公司、泉州市标准化研究所。

本标准主要起草人：陈芹、唐明生、胡浩平、马燕红、刘龙、田茹、林志杰。

# 举 重 鞋

## 1 范围

本标准规定了举重鞋的术语和定义，要求，试验方法，检验规则以及标志、包装、运输和贮存。本标准适用于专业训练和比赛穿用的举重鞋。

## 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 2941—2006 橡胶物理试验方法试样制备和调节通用程序

GB/T 3293 中国鞋楦系列

GB/T 3293.1 鞋号

GB/T 3903.3—2011 鞋类 整鞋试验方法 剥离强度

GB/T 3903.4—2008 鞋类 通用试验方法 硬度

GB/T 3903.20—2008 鞋类 粘扣带试验方法 反复开合前后的剥离强度

GB/T 16825.1—2008 静力单轴试验机的检验 第1部分：拉力和（或）压力试验机测力系统的检验与校准

GB/T 24129—2009 胶鞋、运动鞋外底不留痕试验方法

GB 25038—2010 胶鞋健康安全技术规范

HG/T 2198—2011 硫化橡胶物理试验方法的一般要求

HG/T 2403 胶鞋 检验规则、标志、包装、运输、贮存

HG/T 3780—2005 鞋类静态防滑性能试验方法

QB/T 2712—2005 皮革 物理和机械试验 粒面强度和伸展高度的测定：球形崩裂试验

## 3 术语和定义

### 3.1

**帮面紧固件 upper fastener**

鞋帮面上起稳固穿着作用的部件，如鞋眼、鞋扣等。

## 4 要求

### 4.1 鞋号、鞋楦尺寸

产品的鞋号和鞋楦尺寸应分别符合 GB/T 3293.1 和 GB/T 3293 的要求。

产品的鞋楦尺寸由产、需双方协商选定。

HG/T 4996—2016

4.2 外观质量

- 外观质量应符合以下规定：
- a) 帮面无裂面、裂浆、脱线、断线现象；
  - b) 溢胶高度≤3.0 mm，无开胶现象；
  - c) 外底、内底无断裂或凹凸不平影响穿用的现象；
  - d) 鞋内无不平服影响穿用的现象；
  - e) 鞋内无断针、钉尖等锐利金属异物；
  - f) 整鞋不应出现上述未列入的影响穿着的缺陷。

4.3 物理性能

物理性能应符合表 1 的要求。

表 1 物理性能

检验部位	项 目	指 标
鞋底	外底防滑性能	≥ 0.7
	外底不留痕性能/级	≥ 4-5
	外底硬度(邵氏 A)	65~80
中底	楔形插底硬度(邵氏 D)	≥ 20
帮面	帮面材料崩裂强度 <sup>a</sup> /N	皮革≥350；人造革≥300
	帮面紧固件拉力/N	≥ 350
	粘扣带剥离强度/(N/mm)	≥ 0.25
整鞋	帮底剥离强度/(N/cm)	≥ 90
<sup>a</sup> 帮面材料崩裂强度对纺织材料制帮面不做要求。		

4.4 健康安全性能

健康安全性能应符合 GB 25038 的要求。

5 试验方法

5.1 试验条件

按 GB/T 2941—2006、HG/T 2198—2011 的规定执行。试样试验前放置时间不应少于 6 h。

5.2 外底防滑性能

按 HG/T 3780—2005 中 8.2.1 的规定执行。

5.3 外底不留痕性能

按 GB/T 24129—2009 的规定执行。

5.4 外底硬度、楔形插底硬度

按 GB/T 3903.4—2008 的规定执行。

### 5.5 帮面材料崩裂强度

取与帮面相同的材料，按 QB/T 2712—2005 的规定执行。

### 5.6 帮面紧固件拉力

按附录 A 执行。

### 5.7 粘扣带剥离强度

按 GB/T 3903.20—2008 中 8.1 的规定执行。

### 5.8 帮底剥离强度

按 GB/T 3903.3—2011 的规定执行。

### 5.9 外观质量

外观质量检验应在光线充足、避免阳光直射的场所进行。检验方法以目测为主，必要时可使用量具或其他有效手段。

### 5.10 健康安全性能

按 GB 25038—2010 的规定执行。

## 6 检验规则

### 6.1 组批规则

以同品种，原料、配方、生产条件相同的产品，1 天～6 天产量为一检查批，最大批量不超过 10 000 双。

### 6.2 检验项目

检验项目应符合表 2 的要求。

HG/T 4996—2016

表 2 检验项目

检验项目	型式检验项目	出厂检验项目	
		全检	抽检
健康安全性能	●		○
外底防滑性能	●		●
外底不留痕性能	●		○
外底硬度	●		○
楔形插底硬度	●		○
帮面材料崩裂强度	●		●
帮面紧固件拉力	●		●
粘扣带剥离强度	●		○
帮底剥离强度	●		○
外观质量	●	●	●
注：●为必检项目；○为选检项目； 为不检项目。			

6.3 出厂检验

产品出厂前检验项目应符合表 2 的要求，外观质量为逐双检验，物理性能为每批随机抽取 3 双进行检验。经检验合格并附有合格证（或合格品标识）方可出厂。

6.4 型式检验

6.4.1 需进行型式检验的情况

- 有下列情况之一时，需进行型式检验：
- a) 产品结构、工艺、材料有重大改变时；
  - b) 产品停产 6 个月以上恢复生产时；
  - c) 正常生产时，每年至少进行一次型式检验；
  - d) 国家质量监督部门提出进行型式检验时。

6.4.2 检验数量和检验项目

每批随机抽取 5 双进行型式检验，检验项目为本标准规定的所有项目（见表 2）。

6.5 判定规则

规定的检验项目全部达到本标准的要求，判定该批产品为合格品。第一次检验若外观质量和物理性能有一项或一项以上项目不符合本标准的要求，应在该批产品中加倍抽样，对其不符合要求的项目进行复检，复检项目全部符合本标准的要求则判该批产品为合格，若复检仍有以上项目不符合本标准的要求则判该批产品为不合格。健康安全性能项目的判定按 GB 25038—2010 中 7.2 的规定执行。

7 标志、包装、运输和贮存

标志、包装、运输和贮存应符合 HG/T 2403 的要求。

附 录 A  
(规范性附录)  
帮面紧固件拉力的测定

A.1 设备

拉力试验机：符合 GB/T 16825.1—2008 中 2 级精度的要求。力值范围为 0 N~1 000 N，移动速度为 100 mm/min±10 mm/min，并配备有自动记录仪或具有绘图软件的计算机可用于数据获取和处理。

A.2 原理

将附有紧固件的帮面一端固定在拉力机的夹具上，粘扣带或鞋带穿过紧固件固定在另一端的夹具上，拉力机不断施加力（使得紧固件受力方向与穿着时受力方向一致），当紧固件任意部位从材料上分离或材料破坏时立即停止试验，记录下该过程中施加的最大力值，即为帮面紧固件拉力。

A.3 试样数量

试样数量为 3 个（可以同一只鞋上取）。

A.4 试样制备

沿附有紧固件（鞋眼）帮面的一侧裁剪，附有紧固件的帮面应不小于 30 mm，两侧距紧固件边缘的宽度应不小于 10 mm。相邻紧固件不应同时作为试样，必要时可移除邻近的紧固件。如果取不到较大的帮面，则取实际（应能满足夹具夹样）取样进行检测。

A.5 试验步骤

A.5.1 将制备好的试样一端夹持在夹具上，夹持位置距紧固件下方 15 mm±1 mm，粘扣带或鞋带穿过紧固件固定在另一端的夹具上，使得紧固件受力方向与日常穿着时受力方向一致。

A.5.2 调整拉力试验机的零点，设定拉力试验机夹具的移动速度为 100 mm/min±10 mm/min。

A.5.3 启动拉力试验机，当紧固件任意部位从帮面分离或材料开始出现破坏时立即停止试验，记录最大负荷值。

A.5.4 重复 A.5.1~A.5.3 步骤测试另两个试样。

A.5.5 试验结果取 3 个试样试验结果的最小值，精确到 1 N。

A.6 试验报告

试验报告应包括以下内容：

- a) 采用本标准名称及编号；
- b) 试验样品名称；

**HG/T 4996—2016**

- c) 试验环境条件；
  - d) 试验结果；
  - e) 试验日期、试验者及其他。
-