

ICS 61.060
分类号: Y 78
备案号: 43566-2013

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 4544—2013
代替 QB/T 3643—1999

皮鞋跟面

Top piece of leather shoes

2013-12-31 发布

2014-07-01 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。

本标准是对QB/T 3643—1999《皮鞋跟面》的修订，与QB/T 3643—1999相比主要变化如下：

- 删除了原标准中的“转移规则”；
- 修改了硬度指标；
- 修改了耐磨性能指标；
- 修改耐磨性能试验方法；
- 修改了判定要求；
- 增加了材质分类；
- 修改了“外观质量”。

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技术委员会皮鞋分技术委员会（SAC/TC305/SC1）归口。

本标准起草单位：国家鞋类质量监督检验中心（温州）、康奈集团有限公司、新百丽鞋业（深圳）有限公司、温州市海滨秀龙鞋材有限公司。

本标准主要起草人：余建明、苗洁、郑莱毅、宋晓武、张秀龙、杨志敏、朱莉、程佳琦。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- ZB/TY 78008—1990；
- QB/T 3643—1999。

皮鞋跟面

1 范围

本标准规定了皮鞋跟面的术语和定义、分类、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于各类塑料、橡胶、橡塑并用材料的皮鞋跟面。其他材质跟面不适用于本标准。

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 533 硫化橡胶或热塑性橡胶 密度的测定（GB/T 533—2008，ISO 2781:2007，IDT）

GB/T 2703—2008 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 2828.1—2012，ISO 2859-1:1999，IDT）

GB/T 3903.4 鞋类 通用试验方法 硬度

GB/T 26703 皮鞋跟面耐磨性能试验方法 旋转辊筒式磨耗机法

3 术语和定义

GB/T 2703—2008界定的术语和定义适用于本文件。

4 分类

4.1 按照使用对象来分，可分为男皮鞋跟面和女皮鞋跟面。

4.2 按照材质来分，可分为橡胶、塑料、橡塑并用材料的跟面。

5 要求

5.1 外观质量

5.1.1 表面光洁，同批跟面相同部位花纹、色泽基本一致，如跟面有商标或其他图案，则图案应清晰。

5.1.2 男鞋跟面厚度不应小于 5.0 mm，装配式外底跟面花纹深度不应大于 1.5 mm，同批鞋跟面厚度允差不应大于 0.5 mm；女鞋跟面厚度不应小于 5.0 mm，花纹深度不应大于 1.0 mm，同批鞋跟面厚度允差不应大于 0.5 mm。

5.2 物理机械性能

5.2.1 硬度

见表 1。

表1 硬度

项 目		硬 度
塑 料	≥	42邵尔D
橡胶、橡塑并用材料	≥	75邵尔A

5.2.2 耐磨性能

见表2。

表2 耐磨性能

项 目		磨 耗 量	
		密度 (d) ≥ 0.9 g/cm ³	密度 (d) < 0.9 g/cm ³
塑 料	$\leq$	150 mm ³	120 mg
橡胶、橡塑并用材料	$\leq$	200 mm ³	150 mg

6 试验方法

6.1 跟面厚度：用精度不低于 0.02 mm 的游标卡尺测量。跟面厚度为包含花纹的总体厚度；花纹深度为跟面厚度减去基板厚度。基板厚度用游标卡尺测量花纹底部至跟面平整一面的厚度。每块试样在花纹最深处测试 1 次。同批鞋跟面厚度允差为同批鞋跟面厚度测量结果的最大值与最小值之差。

6.2 硬度：按 GB/T 3903.4 规定进行检验。

6.3 耐磨性能：按 GB/T 26703 规定进行检验。

6.4 密度：按 GB/T 533 规定进行检验。

7 检验规则

7.1 抽样方案

抽样要求采用 GB/T 2828.1 中的抽样方案。

7.2 抽样方法

在同批成品中，随机抽样进行各项检验。外观质量采取 GB/T 2828.1 中的一般检验水平 II 进行。物理机械性能检验采取 GB/T 2828.1 中的特殊检验水平 S-1 进行。

7.3 接收质量限 AQL

外观质量为 4.0，物理机械性能为 2.5。

7.4 判定

按外观质量和物理机械性能分别进行统计。凡有 1 项不合格记为 1 个不合格品。样本中发现的不合格品总数小于等于接收数 (Ac) 时，则判定该批产品合格；若不合格品总数大于等于拒收数 (Re) 时，则判定该批产品不合格。

8 标志、包装、运输、贮存

8.1 内包装应有产品名称、颜色、规格、每包双数、生产日期和采用的本标准编号。

8.2 外包装应有制造厂名或商标、产品名称、规格、数量、货号、装箱日期等标志。

8.3 运输和保管时应避免暴晒、雨淋及受潮，不应与酸、碱、油以及其他腐蚀性物质一同放置。

8.4 仓库内应保持通风、干燥，产品应离地面和墙 200 mm 以上。