

ICS 61.060
Y 78
备案号: 55282—2016

HG

中华人民共和国化工行业标准

HG/T 4994—2016

休闲胶鞋

Casual rubber 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：莆田市双威体育用品有限公司、莆田出入境检验检疫局综合技术服务中心、上海回力鞋业有限公司、东莞市恒宇仪器有限公司、贵人鸟股份有限公司、泉州市标准化协会。

本标准主要起草人：宋宗虎、唐振华、刘龙、马燕红、邹莉莉、林志杰。

休闲胶鞋

1 范围

本标准规定了休闲胶鞋的要求，试验方法，检验规则以及标志、包装、运输和贮存。
本标准适用于以橡胶为鞋底主材料、用热硫化方法生产的供日常生活穿用的休闲鞋。

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 531.1—2008 硫化橡胶或热塑性橡胶 压入硬度试验方法 第1部分：邵氏硬度计法（邵尔硬度）

GB/T 532—2008 硫化橡胶或热塑性橡胶与织物粘合强度的测定

GB/T 533—2008 硫化橡胶或热塑性橡胶 密度的测定

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—1998 鞋号

GB/T 9867—2008 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 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 2871—2008 胶鞋整鞋屈挠试验方法

HG/T 3689—2014 鞋类耐黄变试验方法

HG/T 4620—2014 鞋类 橡胶部件喷霜试验方法

3 要求

3.1 鞋号、型号及鞋楦尺寸

产品的鞋号、型号、鞋楦尺寸及鞋号分档按 GB/T 3293.1—1998 和 GB/T 3293 的规定执行。
出口产品的鞋号、型号可由产、需双方协商选定。

3.2 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	要 求
外底	硬度/度(邵尔 A)	50~70
	密度/(g/cm ³) ≤	白色底: 1.30; 非白色底: 1.20
	磨耗量/mm ³ ≤	110
胶制部件	喷霜	无喷霜现象
浅/白色胶质部件、帮面	耐黄变/级 ≥	3~4
整鞋	屈挠性能 ^a	围条、外底、帮面无裂纹, 开胶≤5.0 mm
	围条与帮面黏合强度 ^b /(N/mm) ≥	2.2
^a 鞋号小于 230 或鞋底屈挠部位厚度大于 25 mm 不测屈挠性能。 ^b 围条试样宽度不符合试验条件时黏合强度不做考核。		

3.3 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, 涂饰层无龟裂、脱落现象;
 - b) 溢胶高度≤3.0 mm, 无缺胶、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。

3.4 健康安全性能

健康安全性能应符合 GB 25038—2010 的要求。

4 试验方法

4.1 试验条件

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, 成品取片应顺外底方向裁取。

4.2 外底硬度

按 GB/T 531.1—2008 的规定执行。

4.3 外底密度

按 GB/T 533—2008 的规定执行。

4.4 外底磨耗量

按 GB/T 9867—2008 方法 A 的规定执行。

4.5 胶制部件喷霜

按 HG/T 4620—2014 B 方法的规定执行。试验时间为 72 h。

4.6 耐黄变

按 HG/T 3689—2014 A 法的规定执行。试验时间为 6 h。

4.7 整鞋屈挠性能

按 HG/T 2871—2008 方法 B 的规定执行。样品夹持方式采用前掌固定、后跟摆动模式，鞋内前掌压块边缘圆润，放置时不能与鞋腔周边接触，曲挠次数 40 000 次。

4.8 整鞋围条与帮面黏合强度

按 GB/T 532—2008 的规定执行。在成品鞋行走弯曲部位的内侧和外侧的围条黏合部位各取一个试片，有效宽度为 $10.0\text{ mm} \pm 1.0\text{ mm}$ （从胶黏处算起），有效长度为 $\geq 80\text{ mm}$ 。试验一双鞋，每只鞋的内、外侧试验结果分别表示。

4.9 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。

4.10 健康安全性能

按 GB 25038—2010 执行。

5 检验规则

5.1 组批

以同品种、生产条件相同、1 d~6 d 产量为一检查批，最大批量不超过 20 000 双。

5.2 出厂检验

5.2.1 产品出厂前对外观质量应逐双检验。

5.2.2 在每检查批中随机抽取 3 双样品进行外观质量和物理性能要求的所有项目检验。

5.2.3 产品出厂前应经过检验合格并附有合格证（或合格标识）方可出厂。

5.3 型式检验

5.3.1 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) 产品长期停产后恢复生产时；
- c) 正常生产时，每年至少进行一次型式检验；
- d) 国家质量监督检验机构提出进行型式检验时；
- e) 合同中有关条款规定时。

5.3.2 检验数量和检验项目

在每检查批中随机抽取 5 双样品进行检验，检验项目为本标准的所有项目。

5.4 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。第一次检验若物理性能和外观质量中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。

6 标志、包装、运输和贮存

标志、包装、运输和贮存按 HG/T 2403 的规定执行。
