

Q/330326 SL

温州双来鞋垫制造有限公司企业标准

Q/330326 SL 001—2020

公开
2020年11月03日 09点15分
该标准已于2020年11月07日 10点45分废止

鞋垫

公开
2020年11月03日 09点15分
该标准已于2020年11月07日 10点45分废止

2020 - 11 - 01 发布

2020 - 11 - 05 实施

温州双来鞋垫制造有限公司

发 布

前 言

鞋垫是本公司产品。为了保证产品质量，使加工企业的组织生产、质量检验、交货验收有依据，根据《中华人民共和国标准化法》及相关法律法规特制订本文件，作为组织生产和贸易交换的依据。

本文件按照GB/T 1.1-2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定编写。

本文件由温州双来鞋垫制造有限公司提出并负责起草。

本文件主要起草人：李佳。

本文件于2020年11月首次发布。

公开
2020年11月03日 09点15分
该标准已于2020年11月07日 10点45分废止

鞋垫

1 范围

本文件规定了鞋垫的鞋号、原材料、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存。

本文件适用于本公司以抗菌海绵、eva小发泡、聚氨酯、大力棉、抗菌网布等为主要材质制成的鞋垫。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 191 包装储运图示标志

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：游离和水解的甲醛（水萃取法）

GB/T 3293.1 鞋号

GB/T 3903.11 鞋类 内底、衬里和内垫试验方法 耐汗性

GB/T 3903.16 鞋类 帮面、衬里和内垫试验方法 耐磨性能

GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 29288 热塑性硬质聚氨酯泡沫塑料通用技术条件

QB/T 2881 鞋类和鞋类部件 抗菌性能技术条件

QB/T 2882 鞋类 帮面、衬里和内垫试验方法 摩擦色牢度

3 鞋号

鞋垫的鞋号表示方法应符合 GB/T 3293.1 规定。

4 原材料

4.1 保健鞋垫应符合本标准的要求，并按照经规定程序批准的工艺及技术文件制造。

4.2 产品中聚氨酯高分子材料应符合 GB/T 29288 规定或相关材质标准的规定。

4.3 产品所用的纺织品应符合 GB 18401 中 C 类的规定。

4.4 产品所用的其余辅料应符合有关标准或相关规定的要求，必要时可进行质量检测和化验。

5 要求

5.1 外观

5.1.1 产品整体成型应完整,无明显飞边、气泡、缩痕、擦伤、崩缺等不良现象。

5.1.2 表面应清洁,外缘应光滑、无裂纹,无明显锐边、棱角和毛刺。

5.1.3 同双鞋垫应对称,无明显色差(特殊设计风格除外),鞋号应一致。

5.2 尺寸偏差

同双鞋垫长度相差不应大于2.0mm,宽度相差不应大于1.5mm,相同部位厚度相差不应大于0.5mm。

5.3 物理性能

5.3.1 耐磨性能

经干摩擦12800次、湿摩擦6400次后,试样不应出现磨透、表面明显起球现象。

5.3.2 摩擦色牢度

产品经湿摩擦试验后,沾色等级不应小于2级。

5.3.3 耐汗性

鞋垫线性(横向和纵向)收缩率均不应大于2.0%。

5.4 有害物质限量

5.4.1 可分解有害芳香胺染料

产品的可分解有害芳香胺染料含量应 $\leq 30\text{mg/kg}$ 。

5.4.2 游离或可部分水解的甲醛

产品的游离或可部分水解的甲醛含量应 $\leq 75\text{mg/kg}$ 。

5.4.3 抗菌性能

产品的抗菌性能应符合QB/T 2881的要求。

6 试验方法

6.1 外观

自然光线下,用目测、手感进行检测。

6.2 尺寸偏差

6.2.1 试验的长度和宽度用分度值为1.0mm的钢直尺进行测量。

6.2.2 试样的厚度用分度值为0.02mm、压脚负荷压强49.1kPa(500g/cm²)的测厚仪在同双鞋垫对应部位进行测量。

6.3 理化性能

6.3.1 耐磨性能

按 GB/T 3903.16 的规定执行。从鞋垫前掌部位取样,应避开透气孔和商标;前掌部分无法取样时从后跟部位取样,都无法取样时可抽取同批材料测试。对于样品较厚导致试验机无法夹持的,可对鞋垫底层材料进行打磨。

6.3.2 摩擦色牢度

按 QB/T 2882 中的相关方法进行试验,湿摩擦50次。试验结果按GB/T 251进行评定。

6.3.3 耐汗性

按 GB/T 3903.11 的规定进行。

6.4 有害物质限量

6.4.1 可分解有害芳香胺染料

按 GB/T 17592 的规定执行。

6.4.2 游离或可部分水解的甲醛

按 GB/T 2912.1 的规定执行。

6.4.3 抗菌性能

按 QB/T 2881 的规定进行试验。

7 检验规则

7.1 检验分类

产品检验分为型式检验和出厂检验。

7.2 组批

以同一工艺、同一原辅材料生产的同一规格产品为一组批。

7.3 出厂检验

7.3.1 产品出厂需经工厂检验部门逐批检验合格,方能出厂。

7.3.2 出厂检验项目包括本标准中的外观、尺寸偏差的所有项目。

7.3.3 出厂检验应进行全数检验,因批量大,进行全数检验有困难时可实行抽样检验,抽样检验方法GB/T 2828.1 计数抽样检验程序一次性抽样方案的规定进行,检验水平为II。接收质量限(AQL)取6.5;根据表1抽取样本。

表1 抽样数量及判定组

批量范围	样本数	合格判定数 (Ac)	不合格判定数 (Re)
26~50	8	1	2
51~90	13	2	3
91~150	20	3	4
151~280	32	5	6
281~500	50	7	8
501~1200	80	10	11
1201~3200	125	14	15
≥3201	200	21	22
注：26 件以下应全数检验。			

7.3.4 判定规则

样本中发现不合格数小于等于表1规定的合格判定数(Ac)，则判定该批产品合格；若样本中发现的不合格数大于等于表1规定的不合格判定数(Re)，可用备用样品或在原批次中加一倍抽样，进行复检，复检结果合格的，该批次判为合格，复检结果仍不合格的，该批次判为不合格。

7.4 型式检验

7.4.1 正常生产时每年进行一次型式检验；有下列情况时也应进行型式检验：

- 新产品试制鉴定；
- 正式生产时，如原料、工艺有较大改变可能影响到产品的质量；
- 出厂检验的结果与上次型式检验有较大差异时；
- 产品停产 12 个月以上重新恢复生产时；
- 国家质量监督机构提出要求时。

7.4.2 型式检验项目包括要求中的全部项目。

7.4.3 型式检验应从出厂检验合格产品中随机抽取，抽取数量应满足检测要求。

7.4.4 判定规则

当型式检验结果全部符合本标准要求时，判型式检验合格。若检验中出现任何一项不符合，允许加倍重新抽取样品进行复检，复检后，若全部符合本标准要求时，判型式检验合格，否则为不合格。

8 标志、包装、运输、贮存

8.1 标志

8.1.1 销售包装上应至少标有以下内容：

- 产品名称；
- 商品责任单位名称及地址；
- 执行标准号；
- 产品合格标识。

8.1.2 包装箱上的包装储运图示标志按 GB/T 191 的规定选择使用。

8.1.3 标志应清晰、牢固，不应因运输条件和自然条件而褪色、变色、脱落。

8.2 包装

运输包装应牢固；应有一定的防挤压措施，特殊包装由供需双方商定。

8.3 运输

产品运输过程中应注意防潮、防震、防暴晒、防止机械碰撞和日晒雨淋等。

8.4 贮存

应保存在清洁、阴凉、干燥、通风的库房内。

公开
该标准已于2020年11月03日 09点15分
2020年11月07日 10点45分废止

公开
该标准已于2020年11月03日 09点15分
2020年11月07日 10点45分废止