ICS 61.060
Y 78

中华人民共和国国家标准

GB/T 24152—2018
代替 GB/T 24152—2009

篮排球专业运动鞋

Sports shoes for basketball and volleyball

2018-09-17 发布　　2019-04-01 实施

国家市场监督管理总局
中国国家标准化管理委员会　发布

前　言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 24152—2009《篮排球专业运动鞋》，与 GB/T 24152—2009 相比，除编辑性修改外主要技术变化如下：

——修改了鞋号的要求(见 3.1，2009 年版的 3.1)；

——删除了外底密度的要求及试验方法(见 2009 年版的表 1 、4.2)；

——修改了外底耐磨性能的要求及试验方法(见表 1、4.2，2009 年版的表 1、4.3)；

——修改了帮底粘合强度的要求(见表 1，2009 年版的表 1)；

——修改了整鞋屈挠性能的要求及试验方法(见表 1、4.6，2009 年版的表 1、4.7)；

——修改了减震性能的要求(见表 1，2009 年版的表 1)；

——增加了鞋眼拔出强度的要求及试验方法(见表 1、4.8)；

——删除了鞋帮的水汽渗透性能的要求及试验方法(见 2009 年版的表 1、4.9)；

——增加了健康安全性能的要求及试验方法(见 3.3、4.9、4.10)；

——修改了检验规则(见第 5 章，2009 年版的第 5 章)；

——修改了标志、包装、运输、贮存(见第 6 章，2009 年版的第 6 章、第 7 章、第 8 章)；

——删除了附录 A(见 2009 年版的附录 A)。

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/TC 35/SC 9)归口。

本标准起草单位：耐克体育(中国)有限公司、安踏(中国)有限公司、福建华峰运动用品科技有限公司、乔丹体育股份有限公司、石狮市赛琪体育用品有限公司、三六一度(中国)有限公司、福建鸿星尔克体育用品有限公司、厦门匹克体育用品有限公司、贵人鸟股份有限公司、莆田出入境检验检疫局综合技术服务中心、深圳天祥质量技术服务有限公司广州分公司、上海回力鞋业有限公司、泉州市晋科技术检测有限公司、福建华峰新材料有限公司、福建省鞋类产品质量监督检验中心。

本标准主要起草人：高志方、马庆华、李苏、方华玉、唐振华、董桂良、戴建辉、李海洪、刘和鑫、苏丽华、王七金、肖毅、罗显发、张英俊、李天源、胡浩平、吴辉群、马燕红。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB/T 24152—2009。

篮排球专业运动鞋

1 范围

本标准规定了篮排球专业运动鞋的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于竞赛和训练用篮球鞋和排球鞋。

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 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 2941 橡胶物理试验方法试样制备和调节通用程序

GB/T 3293.1 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/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定

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 禁用偶氮染料的测定

GB/T 21396 鞋类 成鞋试验方法 帮底粘合强度

GB/T 24129 胶鞋、运动鞋外底不留痕试验方法

GB/T 30907 胶鞋 运动鞋减震性能试验方法

HG/T 2198 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 3780—2005 鞋类静态防滑性能试验方法

HG/T 4997—2016 鞋眼拔出力试验方法

3 要求

3.1 鞋号

鞋号应符合 GB/T 3293.1 的要求。

3.2 物理性能

物理性能应符合表1的要求。

表1 物理性能

项 目	要 求
外底耐磨性能/mm^3	≤100
外底防滑性能	≥0.70

表 1（续）

项　目		要　求
外底不留痕性能/级		≥4-5
帮底粘合强度/(N/mm)		≥3.0，若微孔材料撕裂而粘合层未开胶时，≥2.0
整鞋屈挠性能		5 万次，帮面无裂面，底墙、帮底、外底开胶不超过 5 mm，外底裂纹不超过 3 处且最长裂纹不超过 5 mm
减震性能*(G 值)	前　掌	≤38
	后　掌	≤18
鞋眼拔出强度/N		≥300
* 减震性能仅作为报告值。		

3.3　健康安全性能

健康安全性能应符合表 2 的要求。

表 2　健康安全性能

检测部位	项目	要求	
帮面、衬里和内底(内垫)	甲醛含量[a]/(mg/kg)	直接接触皮肤材料	≤75
		非直接接触皮肤材料	≤300
	可分解有害芳香胺染料[b]/(mg/kg)	纺织品、人造革、合成革	≤20
		皮革	≤30

[a] 一般情况下，衬里与内底(内垫)为直接接触皮肤材料，帮面为非直接接触皮肤材料。但如果没有衬里、内底(内垫)的情况下，则帮面或中底为直接接触皮肤材料。

[b] 白色不作考核。

4　试验方法

4.1　试验条件

按照 GB/T 2941 和 HG/T 2198 规定执行。

4.2　外底耐磨性能

按照 GB/T 9867—2008 中方法 A 规定执行，取外底着力部位，即：前掌跖趾屈挠部位以及后掌部位，进行检测。若检测部位带有明显的花纹且深度达到 0.5 mm 以上，则可用适当方法对花纹表面进行打磨处理后再取样，且应在结果报告中注明。

4.3　外底防滑性能

按照 HG/T 3780—2005 中 8.2.1 的方法 2 干法程序规定执行。

4.4 外底不留痕性能

按照 GB/T 24129 规定执行。

4.5 帮底粘合强度

按照 GB/T 21396 规定执行。

4.6 整鞋屈挠性能

4.6.1 按照 HG/T 2871—2008 中 B 方法规定执行，无割口。

4.6.2 屈挠位置为鞋长的 70%处。按照图 1 所示，标记外底的纵轴 XY，在 XY 上距离后端点 70%处作出其垂直线 AC，AC 即为屈挠线，应在试样两侧用记号笔标记出 A、C 两点，这两点是屈挠位置。

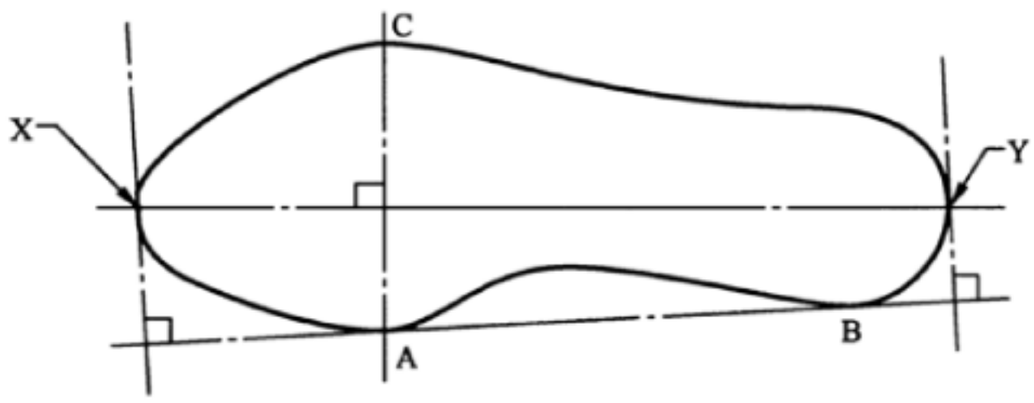


图 1 屈挠位置示意图

4.6.3 选择合适的压块放入试样中，应确保压块不会碰到鞋子两侧任何一边。

注：压块边沿作适当倒角处理使其圆滑。

4.6.4 将带有压块的试样安装在试验设备上，压块边缘线应与试样屈挠位置以及试验设备的金属平台边缘线都刚好重合。固定前掌，起翘后掌。

4.7 减震性能

按照 GB/T 30907 规定执行，最大参考能量值为 7.0 J。

4.8 鞋眼拔出强度

4.8.1 沿帮底结合处剪下整个帮面。

4.8.2 相邻鞋眼不能同时作为试样，一般选择间隔位置的鞋眼进行试验。若试样上具有不同的鞋眼结构，则每种结构都应检测到。常见的检测部位选取见图 2。

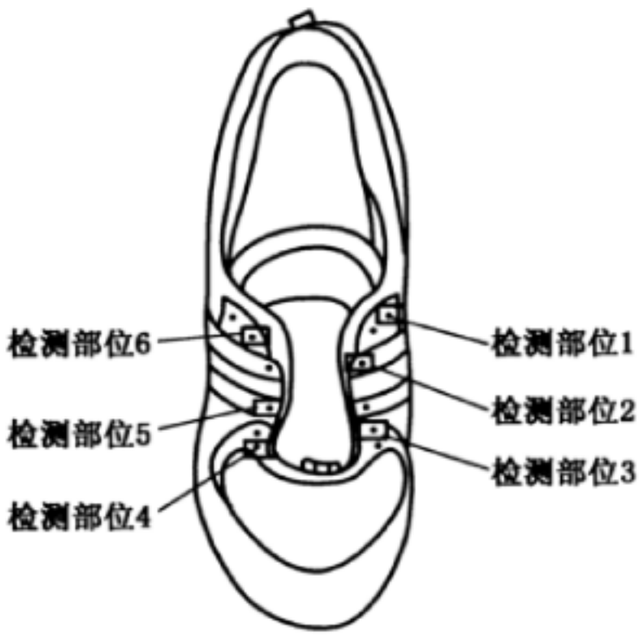
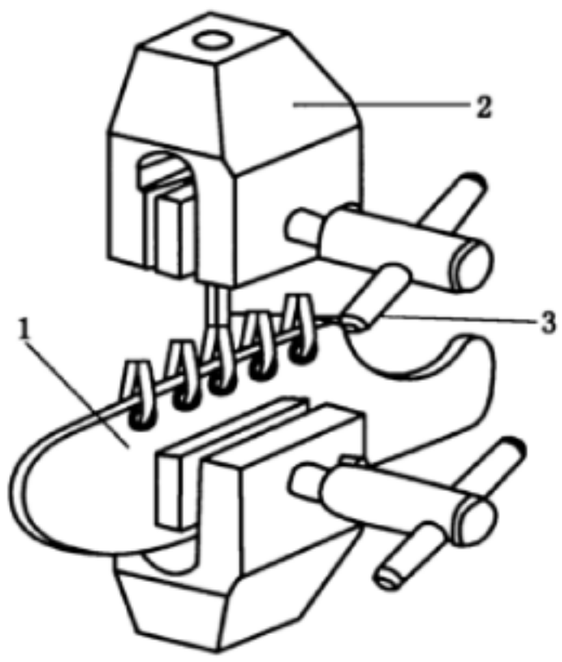


图 2 鞋眼检测部位示意图

4.8.3 按照 HG/T 4997—2016 中 6.2.1～6.2.3 规定完成检测，上下夹具间距离设为(100±10)mm，图 3 为试样安装示意图。若鞋眼部位是由特殊线带构建而成的，若剪下帮面会破坏其整个线带结构，则此项目不测。



说明：

1——试样；

2——夹具；

3——鞋带(带子)。

图 3 试样安装示意图

4.9 甲醛含量

4.9.1 纺织品、人造革和合成革按照 GB/T 2912.1 规定执行。

4.9.2 皮革按照 GB/T 19941 规定执行。

4.9.3 帮面、衬里和内底(内垫)分开检测。如果帮面和衬里不能分开时，则按照衬里材料的检测方法把帮面和衬里一起检测。

4.10 可分解有害芳香胺染料

4.10.1 纺织品、人造革和合成革按照 GB/T 17592 规定执行。

4.10.2 皮革按照 GB/T 19942 规定执行。

4.10.3 试样制备同 4.9.3。对于背面贴合泡绵等材料的内底(内垫)，应将背面粘合的泡绵等材料完全剥离之后再进行检测。

5 检验规则

5.1 出厂检验

5.1.1 组批：对于品种、原料、配方、生产条件基本相同的产品，1 d～6 d 产量为一检查批，最大批量不超过 10 000 双。

5.1.2 检验项目：物理性能(减震性能和鞋眼拔出强度除外)。

5.1.3 检验数量：每批应随机抽取 3 双或满足试验所需的最低样品数。

5.2 型式检验

5.2.1 有下列情况之一时，应进行型式检验：

a) 新产品投产时或产品转厂生产的试制定型鉴定；

b) 产品结构、工艺、材料有重大改变时；

c) 正常生产时，每年至少进行一次型式检验；

d) 产品停产半年以上恢复生产时；

e) 当产品出厂检验结果与上一次型式试验结果有较大差异时；

f) 国家质量监管部门提出进行型式检验时；

g) 合同中有条款规定时。

5.2.2 检验项目：本标准的全部技术要求。

5.2.3 检验数量：从出厂检验合格的产品中随机抽取 4 双或满足试验所需的最低样品数。

5.3 判定规则

规定的检验项目全部达到标准要求，判该批产品合格品；如有一项或一项以上不符合标准要求，允许加倍抽样对不符合项进行复检，复检结果符合标准要求，判该批产品合格品，否则判该批产品不合格品。

6 标志、包装、运输、贮存

标志、包装、运输和贮存应符合 HG/T 2403 的要求。