

ICS 59.140.35
分类号: Y48
备案号: 15733-2005

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 1584—2005
代替 QB/T 1584—1992

日 用 皮 手 套

Leather glove

2005-03-19 发布

2005-09-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准是对 QB/T 1584—1992《日用皮手套》的修订。

本标准与 QB/T 1584—1992 相比，主要变化如下：

- 根据市场需要，扩大了标准的适用范围，同时规定“不适用于各种特殊用途和要求的皮手套”；
- 增加了对《手套用皮革》的引用，并在要求中对皮革原料进行了规定；
- 根据人体手型规律的变化，将规格进行了调整；
- 增加了人造革、合成革的要求；
- 根据制作工艺、缝纫设备的变化，将机缝手套的针距要求进行了调整；
- 增加了整体外观要求；
- 增加了出厂检验“合格判定”；
- 为适应我国市场经济的需要，规范皮手套产品市场，细化了型式检验要求，分为“常规型式检验”、“特殊型式检验”，便于操作；
- 常规型式检验的批量判定规则中，加严了复验的合格判定规定；
- 将标志、标签、包装、运输和贮存进行了细化；
- 增加规范性附录 A“特殊型式检验”。

本标准的附录 A 为规范性附录。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国皮革工业标准化技术委员会(SAC/TC 252)归口。

本标准起草单位：全国皮革工业标准化技术委员会秘书处、新乡黑田明亮制革有限公司。

本标准主要起草人：赵亚萍、李鸮年、贺明亮。

本标准于 1992 年 8 月首次发布，本次为第一次修订。

本标准自实施之日起，代替原轻工业部发布的轻工行业标准 QB/T 1584—1992《日用皮手套》。

日 用 皮 手 套

1 范围

本标准规定了日用皮手套的分类、要求、试验方法、检验规则和标志、标签、包装、运输、贮存。本标准适用于以天然皮革制成的日用皮手套。

本标准亦适用于人造革、合成革等材料制成的日用手套，亦适用于以天然皮革、人造革、合成革材料为主，以纺织材料等为辅的日用手套。

本标准不适用于各种特殊用途和要求的皮手套。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

QB/T 2704 手套用皮革

QB/T 2711 皮革 物理和机械试验 撕裂力的测定：双边撕裂

3 分类

3.1 按用途和款式分为男式和女式。

3.2 按加工方式分为机缝和手缝。

4 要求

4.1 规格

以薄型针织锦纶丝为辅料的手套常见规格分为五个号型，允许尺寸偏差应符合表1、表2规定。

表1 规格及允许尺寸偏差（一）

单位为毫米

项 目		号					允许偏差
		165	175	185	195	205	
男 式	中指长	84.0	86.5	89.0	91.5	93.0	±1.0
	虎口长	47.0	48.0	49.0	50.0	51.0	±1.0
项 目		号					允许偏差
		150	160	170	180	190	
女 式	中指长	78.5	80.5	83.5	85.5	87.0	±1.0
	虎口长	44.0	45.0	46.0	47.0	48.0	±1.0

表 2 规格及允许尺寸偏差 (二)

单位为毫米

项 目		型					允许偏差
		185	195	205	215	225	
男 式	宽 度	96.5	99.5	102.5	105.5	108.5	±1.5
项 目		型					允许偏差
		165	175	185	195	205	
女 式	宽 度	81.5	84.5	87.5	90.5	93.5	±1.5

4.2 原料

4.2.1 皮革原料

按 QB/T 2704 的规定选用。

4.2.1.1 皮革厚度

不小于 0.5 mm。

4.2.1.2 革面

表面光洁, 粗细一致, 无伤残, 不明显处可有分散的小结疤、小糙斑等轻微伤残。无裂面、裂浆、掉浆现象。颜色基本均匀, 不脱色。

4.2.1.3 革身

柔软、丰满有弹性, 手感舒适。

4.2.1.4 革里

无油腻感, 内刀伤深度可不超过厚度的二分之一, 但应胶补。

4.2.1.5 切口

切口颜色与表面颜色基本一致。

4.2.1.6 同一副手套左右两只外观基本相称。

4.2.2 人造革、合成革原料

按有关标准选用, 不应有明显印道、凹凸、疙瘩。

4.2.3 纺织材料

按有关标准选用, 不应抽丝、跳丝, 与面料相适应。

4.3 辅料

4.3.1 内衬里料

长度、宽度、弹性与面料相适应, 套戴舒适, 无破洞、破缝现象。衬里五指与布料五指缝牢, 整个衬里无褶皱。毛皮衬里柔软, 无严重掉毛、脱色、异味现象, 拼接缝隙平服。

4.3.2 拉链

无错位、掉牙, 拉合滑顺。

4.3.3 纽扣及其他配件

安装牢固, 使用灵活, 无毛刺, 无锈。同一副手套安装部位协调、一致。

4.3.4 标识

外观清晰、整洁, 装订平服、牢固。

4.4 缝制要求

4.4.1 缝制外观

针距均匀、整齐, 底、面线松紧适度, 回针在原针孔内, 无二道线迹。

4.4.2 针距

在30mm内机缝手套为14针~16针，手工缝制手套为6针~7针。

4.4.3 边距

明缝为1.0mm~1.5mm，暗缝为1.5mm~2.0mm，双线中距为1.5mm~2.0mm。

4.4.4 五指

指头圆正，叉角虎口平服，大指斜势对称，缝合大指弧形圆盘流畅。

4.4.5 滚口

粗细均匀，叉口同副长短相同(允许误差±3mm)，反面修剪整齐。

4.4.6 背筋

同一副手套应对称整齐，缝线流畅顺直。

4.5 整体外观

整体平服，松紧适宜，无线头外露，整体不应有污渍、烫痕、划破、掉扣、拉链头脱落损坏、严重异味等。同一副手套左右两只基本一致。

5 试验方法

5.1 装置

钢板尺，最小刻度0.5mm。

5.2 规格

将手套摊平，用分度值为0.5mm的钢板尺进行测量，成品手套主要部位测量示意图见图1。

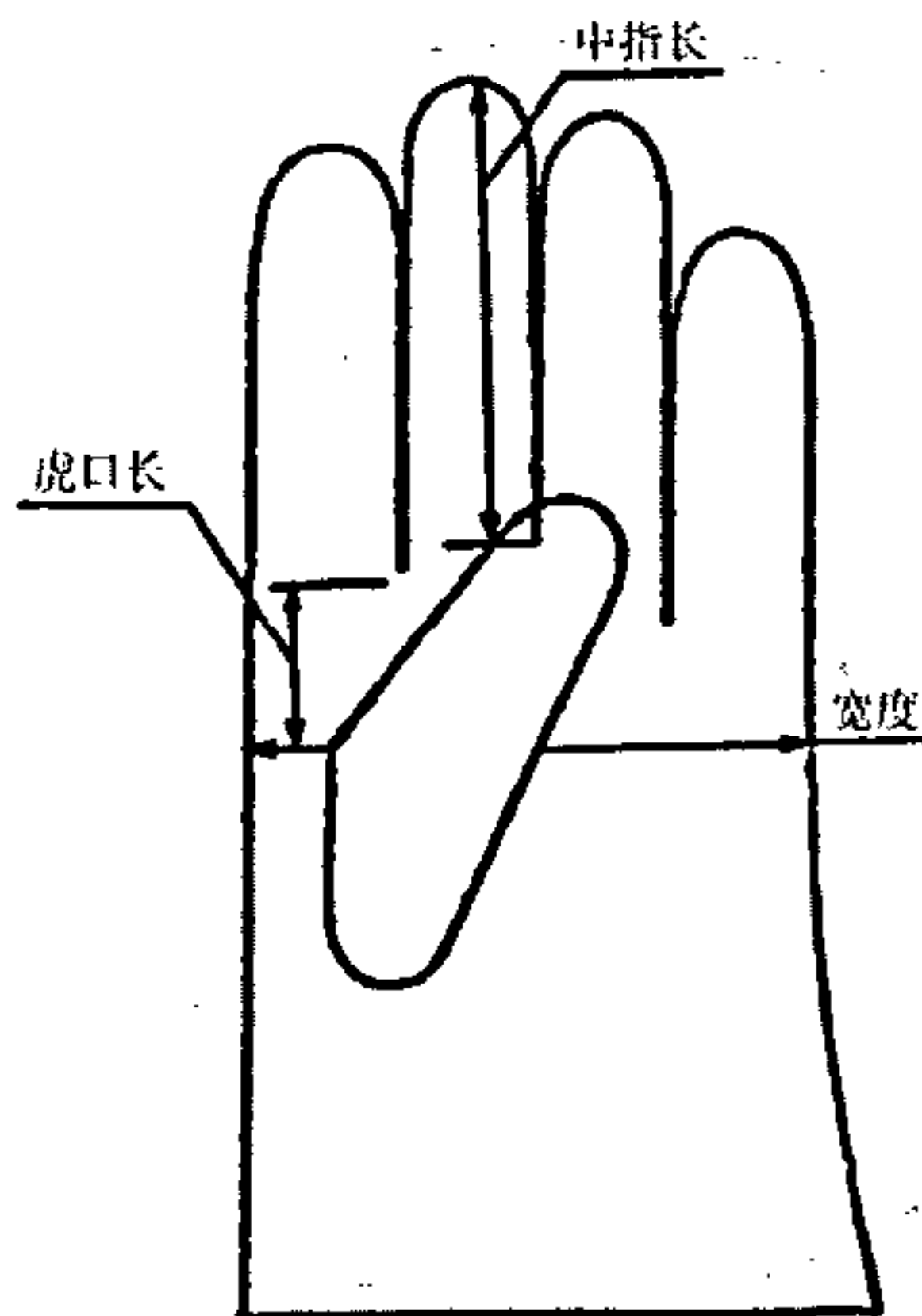


图1 成品手套主要部位测量示意图

5.3 原料

在剪裁、制作以前进行检验，成品只检验外观。

5.4 针距、边距

用分度值为0.5mm的钢板尺在主要部位进行测量，针距选取50mm距离进行测量。

QB/T 1584—2005

5.5 要求中其他各项目

用目测、感官并结合量尺检验。

6 检验规则

6.1 组批

以同一品种原料投产，按同一生产工艺生产出来的同一品种的产品组成一个检验批。

6.2 出厂检验

6.2.1 产品出厂前应进行检验，经检验合格并附有合格标识(或检验标识)方可出厂。

6.2.2 检验项目

规格、针距、外观质量。

6.2.3 检验内容和数量

外观质量为逐副进行检验，规格、针距为组批抽查检验，每批抽查3%。

6.2.4 合格判定

6.2.4.1 单副判定规则

规格、针距指标中有一项不合格，即判该副产品不合格。外观质量中不合格项不超过三项，则判该副产品合格。

6.2.4.2 批量判定规则

批量检验合格率大于(等于)90%，则判该批产品合格。

6.3 特殊型式检验

按照附录A的规定。

6.4 常规型式检验

有下列情况之一者，应进行型式检验。

- a) 产品结构、工艺、材料有重大改变时；
- b) 产品长期停产(六个月)后恢复生产时；
- c) 国家质量技术监督机构提出进行型式检验要求时；
- d) 正常生产时，每半年至少进行一次型式检验。

6.4.1 抽样数量

从出厂检验合格的产品中随机抽取，1000副(含)以下抽3副~5副；每超过1000副增抽3副。

6.4.2 合格判定

6.4.2.1 单副判定规则

规格、针距指标中有一项不合格，即判该副产品不合格。规格、针距指标全部合格，其他各项指标中不合格项累计不超过三项，则判该副产品合格。如出现缝纫线断线、破损、掉扣、严重异味、严重影响产品外观或影响产品基本使用功能的缺陷，则判该副产品不合格。

6.4.2.2 批量判定规则

被检测样品合格率达到90%(及以上)，则判该批产品合格。如合格率达不到90%，则加倍抽样复验；复验合格率达到95%(及以上)，则判该批产品合格。

7 标志、标签、包装、运输、贮存

7.1 标志

7.1.1 经检验合格的产品应有以下标志：

产品合格证(或检验标识)、生产单位(经销单位)名称、产地、商标、联系电话、号型、材质。

7.1.2 产品外包装应注明产品名称、货号、颜色、数量、材质、采用的标准编号、出厂日期。

7.2 标签

产品标签应包括以下内容：产品名称、采用的标准编号、号型(规格)、货号、材质(面料、衬里)、合格(检验)标识。

7.3 包装

产品的内外包装应采用适宜的包装材料，防止产品受损。

7.4 运输、贮存

产品在运输和贮存过程中应防止曝晒、雨雪淋袭；应避免高温环境，保持通风干燥，防蛀、防潮，不应重压并远离化学物质，避免液体侵蚀及尖锐物品的戳、划。

附录 A
(规范性附录)
特殊型式检验

A.1 适用范围

国家监督抽查、仲裁检验。

A.2 要求

在常规型式检验的基础上，应符合表 A.1 的规定。

表 A.1

项 目	指 标
皮革撕裂力/N	≥10
注：如果测试撕裂力的样片不是从皮手套上直接取样，而是从企业提供的与样品相同的皮革样品上取样，撕裂力指标应符合 QB/T 2704 的规定。	

A.3 试验方法

按 QB/T 2711 的规定，从企业提供的与样品相同的皮革样品、或从手掌部位（或手背部位）取样，纵、横取样各一个，按 QB/T 2711 进行检验，结果取平均值。

A.4 合格判定

皮革撕裂力指标不合格，即判该产品不合格。

中华人民共和国
轻工行业标准
日用皮手套
QB/T 1584—2005

*

中国轻工业出版社出版发行
地址：北京东长安街6号
邮政编码：100740
发行电话：(010)65241695
网址：<http://www.chlip.com.cn>
Email：club@chlip.com.cn

轻工业标准化编辑出版委员会编辑
地址：北京朝阳区光华路12号
邮政编码：100020
电话：(010)65811585

*

版权所有 侵权必究
书号：155019·2792