

ICS 59.140.35  
分类号: Y 48  
备案号: 63692-2018

**QB**

# 中华人民共和国轻工行业标准

**QB/T 1584—2018**

代替 QB/T 1584—2005

## 日用皮手套

**Leather glove**

2018-05-08 发布

2018-09-01 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 1584—2005《日用皮手套》的修订。

本标准与QB/T 1584—2005相比，除编辑性修改外主要技术变化如下：

- 扩大了标准的“范围”；
- “规范性引用文件”中增加了引用标准；
- 增加了“号型”要求；
- 调整了“规格”要求，将原标准中“规格”内容调整为规范性附录A；
- 增加了“有害物质限量”要求；
- 删除了“皮革厚度”要求；
- “革面”中增加了“绒面革”要求；
- “整体外观”中增加了“特殊风格”规定；
- 简化了“出厂检验”规定；
- 调整了“单副判定规则”；
- 调整了“标志”“标签”规定；
- 将附录A“特殊型式检验”调整为附录B，并增加相应要求。

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）负责归口。

本标准起草单位：浙江帅达尔实业有限公司、重庆隆发皮革制品有限责任公司、嘉兴出入境检验检疫局、杭州市质量技术监督检测院、平湖市温州商会、中国皮革和制鞋工业研究院。

本标准主要起草人：石章莲、汪展、丁云、戴宏翔、廖恩兵、赵立国。

本标准自实施之日起，代替原轻工行业标准QB/T 1584—2005《日用皮手套》，原轻工行业标准QB/T 1584—2005《日用皮手套》废止。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- QB/T 1584—2005；
- QB/T 1584—1992。

# 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、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于以天然皮革制成的日用皮手套（含露指手套）。

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，以纺织品等为辅的日用手套。

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 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定

GB 18401—2010 国家纺织产品基本安全技术规范

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 禁用偶氮染料测定方法

GB 20400 皮革和毛皮 有害物质限量

GB/T 23344 纺织品 4-氨基偶氮苯的测定

QB/T 1583 皮制手套型号

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 按用途和款式分类：

——男式；

——女式。

### 3.2 按加工方式分类：

——机缝；

——手缝。

## 4 要求

### 4.1 号型

按QB/T 1583的规定选用，号型表示应符合QB/T 1583的规定。

### 4.2 规格

按QB/T 1583的有关规定自行设计，常见规格尺寸见附录A，规格允许偏差应符合表1的规定。

表1 规格允许偏差

单位为毫米

项 目	号		型
	中指长	虎口长	宽度
允许偏差	±1.0	±1.0	±1.5

4.3 有害物质限量

皮革、纺织品有害物质限量值应符合表2的规定。

表2 皮革、纺织材料有害物质限量

单位为毫克每千克

项 目		限 量 值	
		皮革	纺织品
可分解有害芳香胺染料	≤	30	20
游离甲醛	≤	75	75

4.4 面料

4.4.1 皮革

按QB/T 2704规定选用。

4.4.1.1 革面

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

4.4.1.2 革身

柔软、丰满有弹性，手感舒适。

4.4.1.3 革里

无油腻感，允许内刀伤深度不超过厚度的二分之一，但应胶补。

4.4.1.4 切口

切口颜色与表面颜色基本一致。

4.4.2 人造革/合成革

按有关标准选用，不应有明显印道、凹凸、疙瘩。

4.4.3 纺织材料

按有关标准选用，不应抽丝、跳丝。

4.5 辅料

4.5.1 内衬里料

长度、宽度、弹性与面料相适应，穿戴舒适，无破洞、破缝现象。衬里五指与面料五指缝牢，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。

4.5.2 拉链

无错位、掉牙，拉合滑顺。

4.5.3 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。

4.5.4 标识

外观清晰、整洁，装订平服、牢固。

## 4.6 缝制要求

### 4.6.1 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。

### 4.6.2 针距

机缝手套：14 针/30mm~16 针/30mm；手工缝制手套：6 针/30mm~7 针/30mm。

### 4.6.3 边距

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

### 4.6.4 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。

### 4.6.5 滚口

粗细均匀，叉口同副长短相同（允许误差±3 mm），反面修剪整齐。

### 4.6.6 背筋

同一副手套应对称整齐，缝线流畅顺直。

## 4.7 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（特殊风格除外）。

## 5 试验方法

### 5.1 装置

钢板尺，最小刻度 0.5 mm。

### 5.2 号型表示

按QB/T 1583的规定进行检验。

### 5.3 规格允许偏差

当相关方对规格及允许偏差有异议时进行检验，应符合设计规定，允许偏差应符合表 1 的规定。成品手套主要部位的测量见附录 A。

### 5.4 有害物质限量

在剪裁、制作以前进行检验，成品检验应符合按附录B的规定。

### 5.5 面料、里料、配件

在剪裁、制作以前进行检验，成品只检验外观。

### 5.6 针距、边距

用分度值为0.5 mm的钢板尺在主要部位进行测量，针距选取大于30 mm测量。

### 5.7 其他项目

用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

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。

### 6.3 常规型式检验

#### 6.3.1 检验周期

有下列情况之一者，应进行常规型式检验：

- a) 产品结构、工艺、材料有重大改变时;
- b) 产品长期停产(6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时;
- d) 正常生产时,每半年至少进行1次型式检验。

#### 6.3.2 抽样数量

从出厂检验合格的产品中随机抽取,1 000副(含)以下抽3~5副;每超过1 000副增抽3副。

#### 6.3.3 合格判定

##### 6.3.3.1 单副判定规则

各项指标中不合格项累计不超过3项,则判该副产品合格。若出现缝纫线断线、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。

##### 6.3.3.2 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。若合格率达不到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。

#### 6.4 特殊型式检验

按照附录B的规定。

### 7 标志、包装、运输和贮存

#### 7.1 标志

##### 7.1.1 经检验合格的产品应有以下标志:

- 单位名称、地址、联系电话、商标、产品合格证(或检验标识);
- 必要时,产品外包装应注明产品名称、货号、颜色、数量、贮运(防护)标识等。

##### 7.1.2 标签

产品标签应包括以下内容:产品名称、产品标准编号、号型、主体面料材质、合格(检验)标识。

#### 7.2 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。

#### 7.3 运输和贮存

应符合下述规定:

- 防止曝晒、雨雪淋;
- 保持通风干燥,不应重压,防蛀、防潮,避免高温环境;
- 远离化学物质、液体侵蚀;
- 避免尖锐物品的戳、划。

附 录 A  
(规范性附录)  
常见规格尺寸及测量

A.1 以薄型针织锦纶丝为辅料的手套常见规格

分为5个号型，主要部位尺寸见表A.1、表A.2。

表 A.1 常见规格(一)

单位为毫米

男式	号	165	175	185	195	205
	中指长	84.0	86.5	89.0	91.5	93.0
	虎口长	47.0	48.0	49.0	50.0	51.0
女式	号	150	160	170	180	190
	中指长	78.5	80.5	83.5	85.5	87.0
	虎口长	44.0	45.0	46.0	47.0	48.0

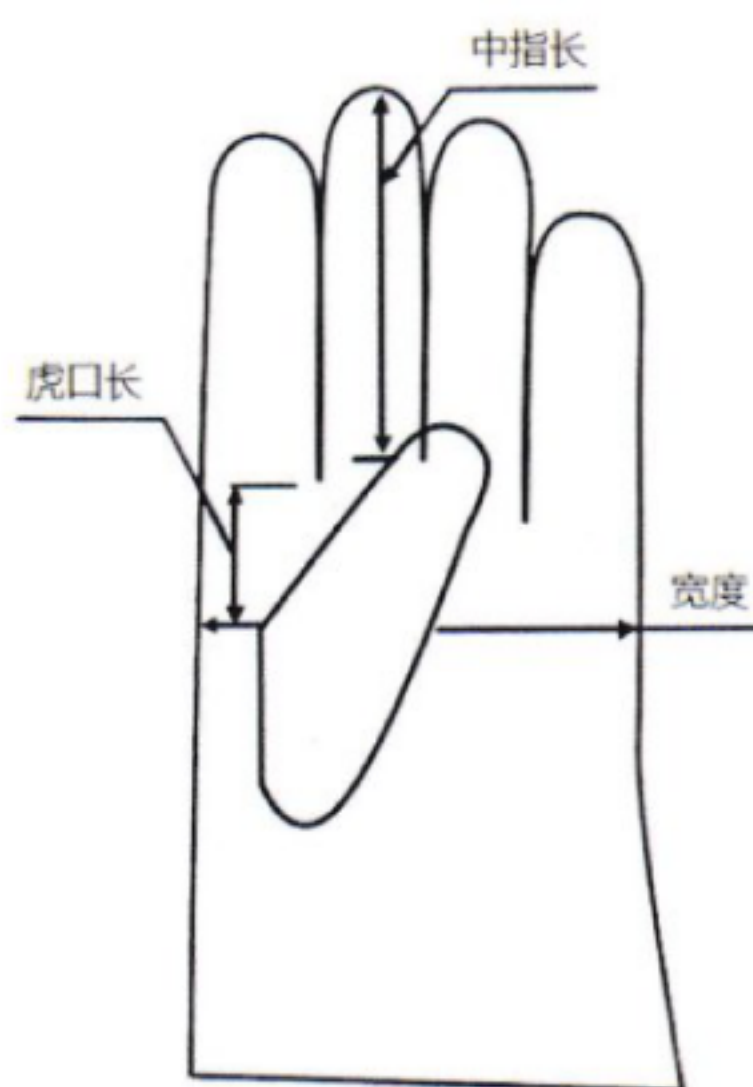
表 A.2 常见规格(二)

单位为毫米

男式	型	185	195	205	215	225
	宽度	96.5	99.5	102.5	105.5	108.5
女式	型	165	175	185	195	205
	宽度	81.5	84.5	87.5	90.5	93.5

A.2 成品手套主要部位的测量

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



图A.1 成品手套主要部位测量示意图

附 录 B  
(规范性附录)  
特殊型式检验

### B.1 适用范围

国家监督抽查、仲裁检验。

### B.2 要求

在常规型式检验的基础上，应符合表B.1的规定。

表B.1 要求

项 目	指 标	
	皮 革	纺织品
可分解有害芳香胺染料 <sup>a</sup> b/ (mg/kg)	≤ 30	20
游离甲醛/ (mg/kg)	≤ 75	75
皮革撕裂力 <sup>c</sup> /N	≥ 10	—

<sup>a</sup> 皮革中有害芳香胺名称见 GB 20400。如果 4-氨基联苯和 (或) 2-萘胺的含量超过 30 mg/kg，且没有其他的证据，以现有的科学知识，尚不能断定使用了禁用偶氮染料。

<sup>b</sup> 纺织品中致癌芳香胺清单见 GB 18401—2010 附录 C。

<sup>c</sup> 如果测试撕裂力的样片不是从皮手套上直接取样，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。

### B.3 试验方法

#### B.3.1 可分解有害芳香胺染料

皮革按GB/T 19942进行检验；纺织品按GB/T 17592和GB/T 23344进行检验。

注：纺织品检测时，一般先按GB/T 17592检测，当检出苯胺和/或1,4-苯二胺时，再按GB/T 23344检测。

#### B.3.2 游离甲醛

皮革按GB/T 19941 进行检验，当发生争议、仲裁检验时，以色谱法为准；纺织品按GB/T 2912.1进行检验。

#### B.3.3 皮革撕裂力

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1个，按QB/T 2711进行检验，结果取算术平均值。

### B.4 合格判定

可分解有害芳香胺染料、游离甲醛、皮革撕裂力指标中有1项不合格，即判该产品不合格。