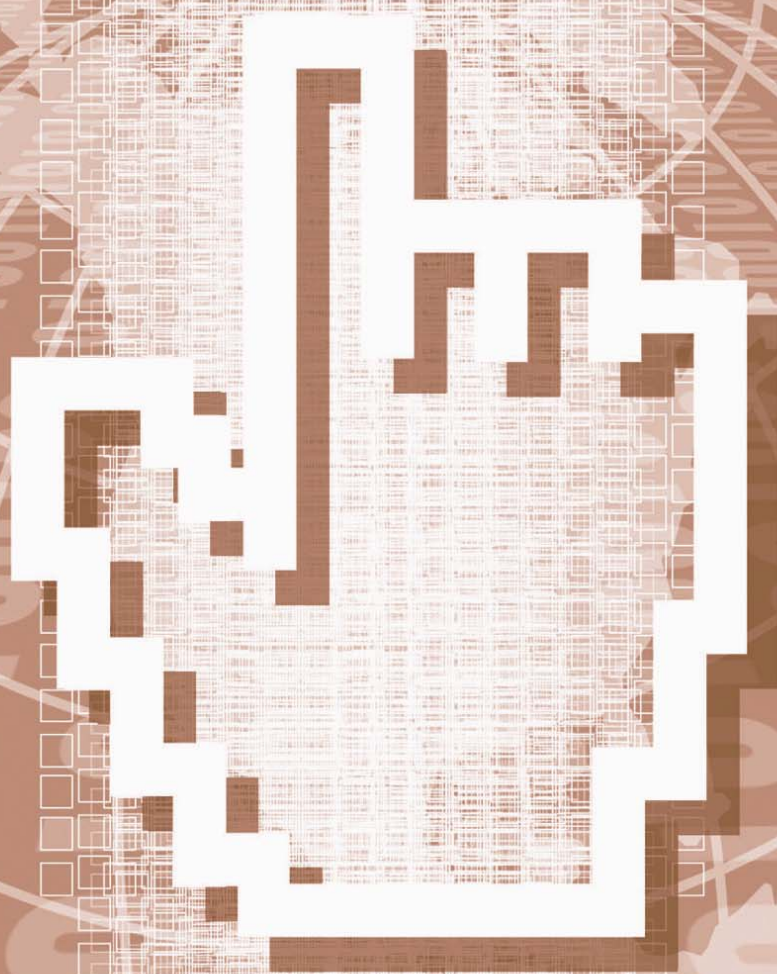


出口商品技术指南

鞋类



中华人民共和国商务部

使用说明：

- 1、本《出口商品技术指南》将至少半年更新一次；
- 2、本《出口商品技术指南》电子文本使用 PDF 格式，浏览须安装Adobe 公司免费提供的Adobe Acrobat软件。简体中文版可点击[Adobe Reader 6.0](#)下载。
- 3、用户可在线浏览，或将 PDF 文件下载到本地机器后阅读。
- 4、如有疑问或意见建议请与商务部世贸司联系，电子邮件：dstdiv3@mofcom.gov.cn

版权声明：

《出口商品技术指南》版权归中华人民共和国商务部所有，供公众免费查阅。未经商务部授权，任何单位或个人不得将其用于任何商业盈利目的，不得转载、摘编、变更或出版《出口商品技术指南》。经商务部授权的，应在授权范围内使用，并注明“来源：中华人民共和国商务部”。违反上述声明者，商务部将追究其相关法律责任。

编制说明

一、编制目的

鞋类产品是我国十大主要出口产品之一，在国民经济中占有重要地位，为我国轻工类产品出口创汇的主要增长点之一。2005年我国鞋类产品出口额达到190.5亿美元，占轻工产品出口额的9.8%，占我国外贸出口总额的2.5%，占世界鞋类贸易总额的1/4。

近年来，随着一些新型的贸易保护措施不断出现，如技术性贸易壁垒、绿色壁垒、知识产权、包装、企业社会责任等，给我国鞋类产品出口造成很大的障碍。

为了指导制鞋企业跨越国外技术性贸易壁垒，保持并不断提高我国鞋类产品在国际市场上的竞争力，特编写了《出口鞋类技术指南》。

二、编制原则

本指南以美国、欧盟、日本、俄罗斯等几个我国鞋类产品的主要出口国为顺序，以出口目标市场的技术法规、标准、合格评定程序以及与我国的差异，跨越技术壁垒需要注意的问题，专家提出的解决方案和建议等为主要内容编写。

三、主要内容

本指南收集整理了ISO国际标准128项，采用ISO国际标准65项（皮革标准9项、鞋业标准56项），其中包括基础标准4项，方法标准37项以及产品标准24项。收集美国标准35项，采用了12项（皮革标准4项、鞋业标准8项），其中包括基础标准1项，方法标准10项以及产品标准1项。收集欧盟标准308项，采用了其中的86项（皮革标准6项、鞋业标准80项），其中包括基础标准5项，方法标准67项以及产品标准14项。收集日本标准34项（皮革标准8项、鞋业标准26项），其中包括基础标准4项，方法标准22项以及产品标准8项。收集德国标准92项（大部分与欧盟标准或国际标准等效）以及8项独立的德国标准。收集法国标准96项（皮革标准2项、鞋业标准94项），其中包括基础标准5项，方法标准72项以及产品标准19项。

本指南还共收集了中华人民共和国国家标准135项（皮革标准10项、鞋业以及相关标准125项），中国国内9个行业的行业标准303项。这些行业标准分别为中华人民共和国轻工行业标准（190项，其中包括皮革标准33项、毛皮标准27项，鞋业以及相关标准130项）、中华人民共和国电力行业标准（5项）、中华人民共和国纺织行业标准（16项）、中华人民共和国公共安全行业标准（12项）、中华人民共和国化工行业标准（39项）、中华人民共和国国家军用标准（3项）、中华人民共和国机械行业标准（5项）、中华人民共和国劳动和劳动安全行业标准（7项）、中华人民共和国进出口商品检验行业标准（26项）。

在目标市场的技术标准方面，本指南的研究重点是ISO国际标准、欧盟标准和美国标准三个方面，并将这些标准与我国皮革行业的相关标准进行了比较。在这部分内容中参照了国内标准（国家标准以及行业标准）80项。将34项ISO国际标准与31项相应的国内标准进行了比较，39项欧盟标准与40项相应的国内标准进行了比较，以及8项美国标准与9项相应的国内标准进行了比较。

四、有关说明及建议

本指南技术资料来源的截止日期为2004年11月。

出口商品技术指南

鞋类

本指南适用于出口鞋类产品。

本指南重点研究了研究了欧盟、美国、日本、德国、俄罗斯、法国等几个我国内主要的出口目标市场。

本指南收集整理了 ISO 国际标准 128 项，采用 ISO 国际标准 65 项（皮革标准 9 项、鞋业标准 56 项），其中包括基础标准 4 项，方法标准 37 项以及产品标准 24 项。收集美国标准 35 项，采用了 12 项（皮革标准 4 项、鞋业标准 8 项），其中包括基础标准 1 项，方法标准 10 项以及产品标准 1 项。收集欧盟标准 308 项，采用了其中的 86 项（皮革标准 6 项、鞋业标准 80 项），其中包括基础标准 5 项，方法标准 67 项以及产品标准 14 项。收集日本标准 34 项（皮革标准 8 项、鞋业标准 26 项），其中包括基础标准 4 项，方法标准 22 项以及产品标准 8 项。收集德国标准 92 项（大部分与欧盟标准或国际标准等效）以及 8 项独立的德国标准。收集法国标准 96 项（皮革标准 2 项、鞋业标准 94 项），其中包括基础标准 5 项，方法标准 72 项以及产品标准 19 项。

本指南还共收集了中华人民共和国国家标准 135 项（皮革标准 10 项、鞋业以及相关标准 125 项），中国国内 9 个行业的行业标准 303 项。这些行业标准分别为中华人民共和国轻工行业标准（190 项，其中包括皮革标准 33 项、毛皮标准 27 项，鞋业以及相关标准 130 项）、中华人民共和国电力行业标准（5 项）、中华人民共和国纺织行业标准（16 项）、中华人民共和国公共安全行业标准（12 项）、中华人民共和国化工行业标准（39 项）、中华人民共和国国家军用标准（3 项）、中华人民共和国机械行业标准（5 项）、中华人民共和国劳动和劳动安全行业标准（7 项）、中华人民共和国进出口商品检验行业标准（26 项）。

在目标市场的技术标准方面，本指南的研究重点是 ISO 国际标准、欧盟标准和美国标准三个方面，并将这些标准与我国皮革行业的相关标准进行了比较。在这部分内容中参照了国内标准（国家标准以及行业标准）80 项。将 34 项 ISO 国际标准与 31 项相应的国内标准进行了比较，39 项欧盟标准与 40 项相应的国内标准进行了比较，以及 8 项美国标准与 9 项相应的国内标准进行了比较。

本指南技术资料来源的截止日期为 2004 年 11 月。

前 言

鞋类一直是我国出口的大宗商品之一。2004年,鞋类产品出口152亿美元,占轻工工艺品出口总额1671亿美元的9.1%。占全国出口总额5934亿美元的2.6%。在国际鞋类市场中,我国也占据着相当重要的地位。有关资料显示,目前,我国鞋类的年产量约100亿双,占世界总产量的60%左右。居世界第一位。在全球鞋类贸易中,我国鞋类出口额也已占到25%以上,居世界第一。

编制本指南是为了使我国更多的鞋类企业了解目标市场情况,以不断提高产品质量,推动产业升级换代,扩大鞋类出口。同时,可避免国外较高的技术标准给我企业出口造成障碍,防患于未然。通过建立鞋类产品技术指南,企业会加强对员工的培训,提高就业人员的整体素质,使企业自觉按照行业标准规范经营,逐步建立、健全行业自律互律机制,为企业、行业发展创造一个公平、公正的良性竞争环境。保持鞋类制品行业的持续稳定发展,提供更多就业机会、维护社会稳定。

本指南收集整理了ISO国际标准128项,采用ISO国际标准65项(皮革标准9项、鞋业标准56项),其中包括基础标准4项,方法标准37项以及产品标准24项。收集美国标准35项,采用了12项(皮革标准4项、鞋业标准8项),其中包括基础标准1项,方法标准10项以及产品标准1项。收集欧盟标准308项,采用了其中的86项(皮革标准6项、鞋业标准80项),其中包括基础标准5项,方法标准67项以及产品标准14项。收集日本标准34项(皮革标准8项、鞋业标准26项),其中包括基础标准4项,方法标准22项以及产品标准8项。收集德国标准92项(大部分与欧盟标准或国际标准等效)以及8项独立的德国标准。收集法国标准96项(皮革标准2项、鞋业标准94项),其中包括基础标准5项,方法标准72项以及产品标准19项。

本指南还共收集了中华人民共和国国家标准135项(皮革标准10项、鞋业以及相关标准125项),中国国内9个行业的行业标准303项。这些行业标准分别为中华人民共和国轻工行业标准(190项,其中包括皮革标准33项、毛皮标准27项,鞋业以及相关标准130项)、中华人民共和国电力行业标准(5项)、中华人民共和国纺织行业标准(16项)、中华人民共和国公共安全行业标准(12项)、中华人民共和国化工行业标准(39项)、中华人民共和国国家军用标准(3项)、中华人民共和国机械行业标准(5项)、中华人民共和国劳动和劳动安全行业标准(7项)、中华人民共和国进出口商品检验行业标准(26项)。

在目标市场的技术标准方面,本指南的研究重点是ISO国际标准、欧盟标准和美国标准三个方面,并将这些标准与我国皮革行业的相关标准进行了比较。在这部分内容中参照了国内标准(国家标准以及行业标准)80项。将34项ISO国际标准与31项相应的国内标准进行了比较,39项欧盟标准与40项相应的国内标准进行了比较,以及8项美国标准与9项相应的国内标准进行了比较。

本指南技术资料来源的截止日期为2004年11月。

《出口鞋类技术指南》编委会

2005年9月20日

目 录

前言（序）（商会完成）

一、 适用范围（商会完成）

二、 出口商品基本情况概述（商会完成）

1. 商品名称

2. 该商品的最新海关统计口径

3. 该商品近 5 年来的进出口额统计

4. （包括出口该商品的主要省份）

5. 该商品近年的主要出口目标市场

6. （对上述市场的出口总额要覆盖该商品出口总额的 80%以上）

7. 我国产品在国际市场的主要优势

8. 潜在目标市场情况简介

三、 国际标准和技术规范与我国的差异.....17

1. 概述.....17

2. 国际标准.....18

2.1 基础标准

2.1.1 ISO 554: 1976 空气调节和（或）测试用标准大气环境—规范

2.1.2 ISO 558: 1980 空气调节及测试—标准大气环境—定义

2.1.3 ISO 9407: 1991 鞋号—世界鞋号的尺寸和标记体系

2.1.4 ISO 18454: 2001 鞋类—成鞋及其部件空气调节和检验的标准大气环境

2.2 方法标准

2.2.1 ISO 4045: 1977 皮革—pH 值的测定

2.2.2 ISO 2418: 2002 皮革—化学、物理机械性能和坚牢度的测试—取样位置

2.2.3 ISO 2420: 2002 皮革—物理机械性能的测试—视密度的测定

2.2.4 ISO 3376: 2002 皮革—物理机械性能的测试—拉伸强度和伸长率的测定

2.2.5 ISO 5404: 2002 皮革—物理机械性能的测试—重革防水性能的测定

2.2.6 ISO 17229: 2002 皮革—物理机械性能的测试—吸水汽性的测定

2.2.7 ISO 11641: 1993 皮革—颜色牢度的测定—颜色耐汗牢度

2.2.8 ISO 20870: 2001 鞋类—老化调节

2.2.9 ISO 17698: 2003 鞋类—鞋帮的检测方法—层间剥离强度

2.2.10 ISO 17702: 2003 鞋类—鞋帮的检测方法—防水性

2.2.11 ISO 17703: 2003 鞋类—鞋帮的检测方法—高温特性

2.2.12 ISO 17706: 2003 鞋类—鞋帮的检测方法—抗张强度和延伸性

2.2.13 ISO 17694: 2003 鞋类—帮面及帮里的检测方法—耐屈挠性

- 2.2.14 ISO 17699: 2003 鞋类—鞋帮及鞋里的检测方法—透水汽性和吸水性
- 2.2.15 ISO 17697: 2003 鞋类—帮面、帮里及鞋垫的检测方法—缝合强度
- 2.2.16 ISO 20867: 2001 鞋类—帮面、帮里及鞋垫的检测方法—鞋跟衙钉力
- 2.2.17 ISO 17698: 2003 鞋类—鞋帮的测试方法—层间剥离强度
- 2.2.18 ISO 17705: 2003 鞋类—鞋帮、鞋里及鞋垫的测试方法—绝热性能
- 2.2.19 ISO 17701: 2003 鞋类—鞋帮、鞋里及内底的测试方法—颜色迁移
- 2.2.20 ISO 20868: 2001 鞋类—内底的检测方法—耐磨性能
- 2.2.21 ISO 20876: 2001 鞋类—内底的检测方法—缝合撕裂强度
- 2.2.22 ISO 20866: 2001 鞋类—内底的测试方法—层间剥离强度
- 2.2.23 ISO 22651: 2002 鞋类—内底的测试方法—尺寸稳定性
- 2.2.24 ISO 22652: 2002 鞋类—内底、帮里及鞋垫的检测方法—耐汗牢度
- 2.2.25 ISO 22649: 2003 鞋类—内底、鞋垫的检测方法—吸水性和解吸附性
- 2.2.26 ISO 22653: 2003 鞋类—内底、鞋垫的检测方法—静摩擦
- 2.2.27 ISO 20873: 2001 鞋类—外底的测试方法—尺寸稳定性
- 2.2.28 ISO 20865: 2002 鞋类—外底的测试方法—压缩能
- 2.2.29 ISO 20871: 2001 鞋类—外底的测试方法—耐磨性
- 2.2.30 ISO 20872: 2001 鞋类—外底的测试方法—撕裂强度
- 2.2.31 ISO 20875: 2001 鞋类—外底的检测方法—剖层撕裂强度与层间剥离强度
- 2.2.32 ISO 22654: 2002 鞋类—外底测试方法—拉伸强度和伸长率
- 2.2.33 ISO 20869: 2001 鞋类—外底、内底、鞋里及鞋垫的测试方法—水溶物
- 2.2.34 ISO 17708: 2003 鞋类—成鞋的检测方法—帮底粘合强度
- 2.2.35 ISO 22650: 2002 鞋类—成鞋的检测方法—鞋跟牢度
- 2.2.36 ISO 20877: 2001 鞋类—成鞋的测试方法—隔冷性能
- 2.2.37 ISO TR 11220 专用鞋靴—防滑性测试

2.3 产品标准

- 2.3.1 ISO 8782—1 安全、防护和职业用鞋靴—第1部分：要求和测试方法
- 2.3.2 ISO 8782—2 安全、防护和职业用鞋靴—第2部分：安全鞋靴规范
- 2.3.3 ISO 8782—3 安全、防护和职业用鞋靴—第3部分：防护鞋靴规范
- 2.3.4 ISO 8782—4 安全、防护和职业用鞋靴—第4部分：职业鞋靴规范
- 2.3.5 ISO 8782—5 安全、防护和职业用鞋靴—第5部分：附加要求和测试方法
- 2.3.6 ISO 8782—6 安全、防护和职业用鞋靴—第6部分：安全鞋靴附加规范
- 2.3.7 ISO 8782—7 安全、防护和职业用鞋靴—第7部分：防护用鞋靴附加规范
- 2.3.8 ISO 8782—8 安全、防护和职业用鞋靴—第8部分：职业用鞋靴附加规范
- 2.3.9 ISO 2024: 1981 胶鞋—带衬里的导电鞋靴—规范
- 2.3.10 ISO 2251: 1991 带衬里的抗静电橡胶鞋靴—规范
- 2.3.11 ISO 2025: 1972 橡胶鞋靴—普通工业用带衬里的耐油胶靴
- 2.3.12 ISO 2252: 1983 橡胶鞋靴—低温下使用的、带衬里橡胶鞋
- 2.3.13 ISO 3910: 1983 橡胶鞋靴—无衬里模压橡胶靴
- 2.3.14 ISO 6111: 1982 橡胶鞋靴—耐化学腐蚀的带或不带衬里的工业用橡胶长靴
- 2.3.15 ISO 6907: 1994 橡胶鞋靴—硫化树脂橡胶和硫化高硬度橡胶鞋底材料—规范
- 2.3.16 ISO 4643: 1992 塑料模压鞋靴—普通工业用带衬里或无衬里的聚氯乙烯鞋—规范
- 2.3.17 ISO 5423: 1992 塑料模压鞋靴—普通工业用带衬里或无衬里的聚氨酯靴—规范
- 2.3.18 ISO 6110: 1992 塑料模压鞋靴—具有耐化学腐蚀性的带或不带聚氯乙烯衬的工业用长统靴—规范
- 2.3.19 ISO 6112: 1992 塑料模压鞋靴—耐动植物油脂的带或不带衬里的工业用普通聚氯乙烯

长靴—规范

2.3.20 ISO 6910: 1992 塑料模压鞋靴—耐动植物油脂的带或不带衬里的工业用普通聚氨酯长靴—规范

2.3.21 ISO 7232: 1986 橡胶或塑料鞋靴—防静电凉鞋及木底鞋

2.3.22 ISO 5355: 1997 高山滑雪靴—安全要求与测试方法

2.3.23 ISO 9986: 1990 鞋底用复合软木

2.3.24 ISO 4714: 2000 复合软木—规范、取样、包装和标识

3. 欧盟标准.....64

3.1 基础标准

3.1.1 BS 4981: 1984 世界鞋号的尺寸和标记体系

3.1.2 BS 5833: 1988 鞋靴标签形式

3.1.3 BS EN 12749: 1999 鞋类—老化调节

3.1.4 BS EN 12222: 1997 鞋类—成鞋及其部件空气调节及测试的标准大气环境

3.1.5 BS EN 13400: 2002 鞋类—取样部位、样品及测试样的制备及空气调节时间

3.2 方法标准

3.2.1 BS EN 522: 1998 皮革和鞋靴材料用胶粘剂—粘结强度—最低要求及胶粘剂分类

3.2.2 BS EN 1391: 1998 皮革和鞋靴材料用胶粘剂—材料可粘合性的评价方法—最低要求和材料分类

3.2.3 BS EN 1392: 1998 皮革和鞋靴材料用胶粘剂—溶剂型胶粘剂和分散胶粘剂—特定条件下粘合强度的测定方法

3.2.4 BS EN 12961: 2001 皮革和鞋靴材料用胶粘剂—溶剂型和分散型胶粘剂的最佳活化温度和最长活化寿命的测定

3.2.5 BS EN 12964: 2001 皮革和鞋靴材料用胶粘剂—捆绑用胶粘剂—在升温条件下粘合层耐热性能的测试

3.2.6 BS EN 12705: 2000 皮革和鞋靴材料用胶粘剂—白色或浅色革表面移色的测定

3.2.7 BS 5131: 0: 1990 鞋靴及鞋材测试方法—第 0 部分 引言

3.2.8 BS 5131: 1.1: 1991 鞋靴及鞋材测试方法—第 1 部分 胶粘剂—第 1 节 胶接接头的耐热性

3.2.9 BS 5131: 1.2: 1991 鞋靴及鞋材测试方法—第 1 部分 胶粘剂—第 2 节 胶接接头的剥离强度

3.2.10 BS 5131: 1.3: 1991 鞋靴及鞋材测试方法—第 1 部分 胶粘剂—第 3 节 胶粘剂（热熔胶除外）耐热性（蠕变）和剥离测试用组合样品的制备

3.2.11 BS 5131: 1.7: 1991 鞋靴及鞋材测试方法—第 1 部分 胶粘剂—第 7 节 用热熔胶制备耐热性（蠕变）和剥离测试用测试样

3.2.12 BS 5131: 1.8: 1981 鞋靴及鞋材测试方法—第 1 部分 胶粘剂—第 8 节 捆绑用热熔胶的胶层剪切强度

3.2.13 BS 5131: 1.9: 1985 鞋靴及鞋材测试方法—第 1 部分 胶粘剂—第 9 节 胶接接头湿强度的测定

3.2.14 BS 5131: 2.7: 1980 鞋靴及鞋材测试方法—第 2 部分 底部件—第 7 节 鞋底材料物理测试用试样的制备

3.2.15 BS 5131: 2.11: 1983 鞋靴及鞋材测试方法—第 2 部分 底部件—第 11 节 鞋底与热表面短时接触的耐热性

3.2.16 BS 5131: 3.1: 1991 鞋靴及鞋材测试方法—第 3 部分 鞋帮、织物和缝线—第 1 节 鞋

帮鞋里材料垂直于针孔的强度

- 3.2.17 BS 5131: 3.4: 1978 鞋靴及鞋材测试方法—第3部分 鞋帮、织物和缝线—第4节 鞋帮材料的侧压性能
- 3.2.18 BS 5131: 3.5: 1978 鞋靴及鞋材测试方法—第3部分 鞋帮、织物和缝线—第5节 松面检测
- 3.2.19 BS 5131: 3.6: 1991 鞋靴及鞋材测试方法—第3部分 鞋帮、织物和缝线—第6节 鞋带的耐磨性能
- 3.2.20 BS 5131: 3.7: 1991 鞋靴及鞋材测试方法—第3部分 鞋帮、织物和缝线—第7节 鞋带的断裂强度
- 3.2.21 BS 5131: 4.1: 1975 鞋靴及鞋材测试方法—第4部分 其他部件—第1节 内底板的耐剥离性
- 3.2.22 BS 5131: 4.2: 1990 鞋靴和鞋材测试方法—第4部分 其它部件—第2节 纤维板的屈挠指数
- 3.2.23 BS 5131: 4.5: 1990 鞋靴及鞋材测试方法—第4部分 其他部件—第5节 纤维纸板的拉伸强度
- 3.2.24 BS 5131: 4.8: 1991 鞋靴及鞋材测试方法—第4部分 其他部件—第8节 女鞋鞋跟的侧面冲击抵抗力
- 3.2.25 BS 5131: 4.9: 1991 鞋靴及鞋材测试方法—第4部分 其他部件—第9节 女鞋鞋跟的耐疲劳强度
- 3.2.26 BS 5131: 4.20: 1985 鞋靴及鞋材测试方法—第4部分 其他部件—第20节 衔钉力
- 3.2.27 BS 5131: 5.1: 1990 鞋靴及鞋材测试方法—第5部分 整鞋的测试—第1节 胶粘底及模压底的粘合力
- 3.2.28 BS 5131: 5.2: 1990 鞋靴及鞋材测试方法—第5部分 整鞋的测试—第2节 模压橡胶底的硫化程度
- 3.2.29 BS 5131: 5.3: 1990 鞋靴及鞋材测试方法—第5部分 整鞋的测试—第4节 成鞋的耐热性能
- 3.2.30 BS 5131: 5.4: 1978 鞋靴及鞋材测试方法—第5部分 整鞋的测试—第4节 外底粘合剥离强度
- 3.2.31 BS 5131: 5.6: 1991 鞋靴及鞋材测试方法—第5部分 整鞋的测试—第6节 硬质鞋底部件和鞋底的冲击试验
- 3.2.32 BS 5131: 5.7: 1978 鞋靴及鞋材测试方法—第5部分 整鞋的测试—第7节 硬质鞋底部件和鞋底的疲劳试验
- 3.2.33 BS 5131: 5.9: 1979 鞋靴及鞋材测试方法—第5部分 整鞋的测试—第9节 鞋跟面皮与鞋跟的结合牢度
- 3.2.34 BS 5131: 5.11: 1981 鞋靴及鞋材测试方法—第5部分 整鞋的测试—第11节 扣系装置配件的牢度测试
- 3.2.35 BS 5131: 5.13: 1980 鞋靴及鞋材测试方法—第5部分 整鞋的测试—第13节 鞋帮和鞋里材料缝合牢度的测定
- 3.2.36 BS 5131: 6.1: 1981 鞋靴及鞋材测试方法—第6部分 实施规则—第1节 材料、部件或构件通过试穿试验进行比较评定的规则
- 3.2.37 BS 5131: 6.2: 1979 鞋靴及鞋材测试方法—第6部分 实施规则—第2节 鞋类试穿试验中有关设计或结构的主要缺陷鉴定和穿着舒适性评定的规则
- 3.2.38 BS EN 13522: 2001 鞋类—鞋帮的检测方法—抗张强度和延伸性
- 3.2.39 BS EN 13512: 2001 鞋类—鞋帮及鞋里的测试方法—耐屈挠性
- 3.2.40 BS EN 13514: 2002 鞋类—鞋帮及鞋里的测试方法—层间剥离强度
- 3.2.41 BS EN 13515: 2002 鞋类—鞋帮及鞋里的测试方法—透水汽性和吸水汽性

- 3.2.42 BS EN 13571: 2002 鞋类—鞋帮、鞋里及鞋垫的试验方法—撕裂强度
- 3.2.43 BS EN 13572: 2002 鞋类—鞋帮、鞋里及鞋垫的检测方法—缝合强度
- 3.2.44 BS EN 13520: 2002 鞋类—鞋帮、鞋里及鞋垫的测试方法—耐磨性能
- 3.2.45 BS EN 13521: 2002 鞋类—鞋帮、鞋里及鞋垫的测试方法—绝热性能
- 3.2.46 BS EN 13517: 2001 鞋类—鞋帮、鞋里及内底的测试方法—颜色迁移
- 3.2.47 BS EN 12745: 1999 鞋类—内底的检测方法—衔钉力
- 3.2.48 BS EN 12744: 1999 鞋类—内底的测试方法—层间剥离强度
- 3.2.49 BS EN 12747: 1999 鞋类—内底的测试方法—耐磨性能
- 3.2.50 BS EN 12782: 2000 鞋类—内底的测试方法—缝合撕裂强度
- 3.2.51 BS EN 12800: 2000 鞋类—内底的测试方法—尺寸稳定性
- 3.2.52 BS EN 12746: 2000 鞋类—内底及鞋垫的检测方法—吸水性和解吸附性
- 3.2.53 BS EN 12826: 2000 鞋类—内底及鞋垫的检测方法—静摩擦
- 3.2.54 BS EN 12801: 2000 鞋类—内底、鞋里和鞋垫的测试方法—耐汗性
- 3.2.55 BS EN 12771: 1999 鞋类—外底的检测方法—撕裂强度
- 3.2.56 BS EN 12772: 2000 鞋类—外底的检测方法—尺寸稳定性
- 3.2.57 BS EN 12743—1999 鞋类—外底的测试方法—压缩能
- 3.2.58 BS EN 12770: 1999 鞋类—外底的测试方法—耐磨性能
- 3.2.59 BS EN 12773: 2000 鞋类—外底的测试方法—针孔撕裂强度
- 3.2.60 BS EN 12774: 2000 鞋类—外底的测试方法—剖层撕裂强度和层间剥离强度的确定
- 3.2.61 BS EN 12803: 2000 鞋类—外底的检测方法—拉伸强度和伸长率
- 3.2.62 BS EN 12748: 1999 鞋类—外底、内底、鞋里及鞋垫的测试方法—水溶物
- 3.2.63 BS 7141: 6: 1989 窄幅织物—第 6 部分 鞋靴和其它用途的鞋带规范
- 3.2.64 BS EN 13073—2001 鞋类—成鞋的检测方法—防水性能
- 3.2.65 BS EN 12784: 2000 鞋类—成鞋的测试方法—隔冷性能
- 3.2.66 BS EN 12785: 2000 鞋类—成鞋的测试方法—鞋跟结合牢度
- 3.2.67 BS DD ENV 13287: 2002 安全、防护和职业用鞋靴—防滑性能的测定方法

3.3 产品标准

- 3.3.1 BS 4676: 1983 铸造车间防烧伤和碰伤的鞋罩和鞋靴规范
- 3.3.2 BS 7193: 1989 带衬里的轻型胶套鞋及套靴
- 3.3.3 BS 6366: 1983 橄榄球鞋钉规范
- 3.3.4 BS EN 13634: 2002 专业机车驾驶员用防护鞋—要求和测试方法
- 3.3.5 BS EN 50321: 2000 低压设备上工作用绝缘鞋靴
- 3.3.6 BS EN 344-1: 1993 安全、防护和职业用鞋靴—第 1 部分：要求和测试标准
- 3.3.7 BS EN 344-2: 1997 安全、防护和职业用鞋靴—第 2 部分：附加要求和测试方法
- 3.3.8 BS EN 345-1: 1993 专用安全鞋—第 1 部分：规范
- 3.3.9 BS EN 345-2: 1997 专用安全鞋—第 2 部分：附加说明
- 3.3.10 BS EN 346-1: 1993 专用防护鞋—第 1 部分：规范
- 3.3.11 BS EN 346-2: 1997 专用防护鞋—第 2 部分：附加说明
- 3.3.12 BS EN 347-1: 1992 专用职业鞋—第 1 部分：规范
- 3.3.13 BS EN 347-2: 1997 专用职业鞋—第 2 部分：附加说明
- 3.3.14 BS EN 381-9: 1997 手持链锯使用者防护服装—第 9 部分 链锯防护长统橡胶靴的要求

4. 美国标准.....129

4.1 基础标准

4.1.4 ASTM F 695: 2001 鞋靴外底、鞋跟以及相关材料的防滑性能的检测数据的标准等级

4.2 方法标准

4.2.1 ASTM D 1814: 2000 皮革厚度的标准测定方法

4.2.2 ASTM D 2098: 2000 鞋面革动态防水性的标准测试方法

4.2.3 ASTM D 2099: 2000 鞋面革动态防水性的标准检测方法

4.2.4 ASTM D 2207: 2000 圆球法测定皮革崩裂强度的标准检测方法

4.2.5 ASTM D 2210: 2000 皮革粒面裂纹和延伸性的标准检测方法 (Mullen 测试法)

4.2.6 ASTM D 5552: 2000 彩色皮革耐色迁移性的标准检测方法

4.2.7 ASTM D 1630: 1994 橡胶性能的标准检测方法—耐磨耗性

4.2.8 ASTM F 694: 2002 女式高跟鞋鞋跟结合强度的标准测试方法

4.2.9 ASTM F 1976: 1999 运动鞋减震性能的标准测试方法

4.2.10 ASTM F 1116: 2003 绝缘鞋靴绝缘性能的标准测试方法

4.3 产品标准

4.3.1 ASTM F 1117: 2003 绝缘鞋靴的标准规范

四、目标市场的技术法规、标准和合格评定程序与我国的差异.....139

1. 美国市场.....139

1.1 产品进口基本要求

1.1.1 产品标识

1.1.2 产品包装

1.1.3 基本技术指标

1.1.4 生态标签

1.1.5 绿色包装制度

1.1.6 绿色消费及环保

1.2 通关程序

1.2.1 进口报关所需单证及要求

1.2.2 商业发票

1.2.3 特殊海关发票

1.3 政策法规

1.3.1 基本法规

1.3.2 特定法规

1.3.3 缺陷产品处理与处罚

1.3.4 违犯法规处理方式

2. 欧盟市场.....149

2.1 产品进口基本要求

2.1.1 产品标识

2.1.2 包装

2.1.3 基本技术指标

2.1.4 进入欧盟市场必须达到的条件

2.1.5 欧盟“生态标签”体系

2.1.6	绿色消费及环保	
2.1.7	“SATRA”技术要求	
2.2	通关程序	
2.2.1	法国通关实务	
2.2.2	丹麦通关实务	
2.3	政策法规	
2.3.1	基本法规与特定法规	
2.3.2	缺陷产品处理与处罚	
2.3.3	违反法规处理方式	
3.	日本市场.....	157
3.1	产品进口基本要求	
3.1.1	产品标识	
3.1.2	产品包装	
3.1.3	基本技术指标	
3.1.4	生态标签	
3.1.5	绿色消费及环保	
3.2	通关程序	
3.2.1	进口商品通关流程	
3.2.2	需提交的单证	
3.2.3	运输单证	
3.2.4	进口许可证	
3.2.5	存放	
3.2.6	进口通关	
3.2.7	进口管制	
3.2.8	相关机构电话	
3.2.9	相关机构查询	
3.3	政策法规	
3.3.1	基本法规	
3.3.2	特殊法规	
3.3.3	缺陷产品处理与处罚	
3.3.4	违犯法规处理方式	
3.3.5	违约商品的退还或废弃时的退税制度	
4.	俄罗斯市场.....	166
4.1	产品进口基本要求	
4.1.1	产品标识及包装	
4.1.2	基本技术指标	
4.1.3	强制性认证	
4.1.4	进口限制	
4.1.5	生态标签	

4.1.6 绿色消费及环保	
4.2 通关程序	
4.3 政策法规	
4.3.1 基本法规	
4.3.2 特定法规	
4.3.3 缺陷产品处理与处罚	
4.3.4 违犯法规的处理方式	
五、出口商品应注意的其他问题.....	171
1. 美国市场.....	171
1.1 经济	
1.2 文化与宗教	
1.2.1 文化	
1.2.2 宗教	
1.2.3 禁忌	
1.3 消费习惯	
2. 欧盟市场.....	174
2.1 经济	
2.2 文化与宗教	
2.2.1 文化	
2.2.2 宗教	
2.2.3 宗教与传统文化禁忌	
2.3 消费习惯	
3. 日本市场.....	177
3.1 经济	
3.2 文化与宗教	
3.2.1 文化	
3.2.2 宗教	
3.2.3 禁忌	
3.3 消费习惯	
4. 俄罗斯市场.....	179
4.1 经济	
4.2 文化与宗教	
4.2.1 文化	

4.2.2 宗教	
4.3 消费习惯	
六、目标市场的分销渠道.....	181
1. 美国市场.....	181
1.1 分销渠道的选择与建立	
1.2 分销渠道的拓展	
1.2.1 发挥配套优势开发相关贸易渠道	
1.2.2 建立与全球采购相适应的供应中心	
1.2.3 利用电子信息交换平台	
1.2.4 充分利用现有的宣传途径	
1.2.5 加强渠道本地化	
1.3 选择分销渠道应该注意的问题及其有关建议	
2. 欧盟市场.....	187
2.1 分销渠道的选择和建立	
2.2 销售渠道的拓展	
2.3 选择销售渠道时应考虑的问题	
3. 日本市场.....	192
3.1 分销渠道的选择与建立	
3.2 分销渠道的拓展	
3.3 选择分销渠道时应考虑的问题	
4. 俄罗斯市场.....	197
4.1 分销渠道的建立	
4.2 分销渠道的拓展	
4.3 选择销售渠道时应考虑的问题	
七、我国企业出口常见的技术性贸易措施问题和常见案例分析（内部参考，不对外发布）.....	202
1. 美国市场.....	202
1.1 贸易壁垒	
1.1.1 绿色贸易壁垒	
1.1.2 关税及关税管理措施	
1.1.3 进口限制	
1.1.4 对进口产品征收的其它国内税费	
1.1.5 技术性贸易壁垒	
1.1.6 对进口产品征收的其它国内税费	
1.1.7 出口限制	

1.1.8	其他壁垒	
1.2	美国被 CPSC 召回的鞋类及其缺陷案例	
2.	欧盟市场	202
2.1	贸易壁垒	
2.1.1	绿色贸易壁垒	
2.1.2	关税及关税管理措施	
2.1.3	反倾销保护	
2.1.4	进口配额及许可监护	
2.1.5	技术性贸易壁垒	
2.1.6	贸易救济措施	
2.1.7	其他壁垒	
2.2	针对违反法规处理的建议	
3.	日本市场	213
3.1	贸易壁垒及贸易摩擦处理	
3.1.1	绿色壁垒	
3.1.2	技术性贸易壁垒	
3.1.3	关税及关税管理措施	
3.1.4	进口限制	
3.1.5	贸易救济措施	
3.1.6	贸易纠纷解决办法	
4.	俄罗斯市场	217
4.1	贸易壁垒以及贸易摩擦处理	
4.1.1	绿色壁垒	
4.1.2	关税及关税管理措施	
4.1.3	通关环节壁垒	
4.1.4	进口限制	
4.1.5	技术贸易壁垒	
4.1.6	贸易救济措施	
4.1.7	其他壁垒	
4.2	出现贸易摩擦时的应对程序	
附录：（涉及版权、专利等问题的内容不对外发布）		
附录 1	个人防护用品—鞋靴物理机械性能指标	
附录 2	国际鞋业联合会临时性鞋业发票简介	
附录 3	《中华人民共和国对外贸易法》（略）	
附录 4	《货物出口许可证管理办法》（略）	
附录 5	商务部令 2005 年第 9 号国际货运代理企业备案（暂行）办法（略）	

附录6 国际绿色贸易壁垒（略）

附录7 技术性贸易壁垒协定（略）

附录8 中国国际互认的ISO质量体系认证机构(认监委网址WWW.CNCA.GOV.CN)

附录9 鞋类相关展会表

附录10 日本超市商场便利店名录



三、 国际标准和技术规范与我国的差异

1 概述

鞋类标准主要分为基础标准、方法标准和产品标准。基础标准的内容主要涉及各种术语、定义、规范等；方法标准的内容主要涉及原材料、部件和成鞋的性能指标测试；产品标准则主要涉及产品的性能要求。

我国的鞋类标准主要是国家标准和由纺织、化工、轻工、劳动及消防等部门制定的行业标准两个大类。目前国内鞋类标准有国家鞋类标准 14 项、行业标准 55 项，其中基础标准 7 项、方法标准 31 项、产品标准 31 项，产品覆盖皮鞋、旅游鞋、布鞋、胶鞋、塑料鞋和其他鞋类产品。

在基础标准的内容方面，国内外的差别不大，只是国内标准的数量较少、种类不齐。

在方法标准方面，绝对多数 ISO 鞋类标准为鞋类部件的试验方法标准，欧盟发达国家依仗其雄厚的技术力量和资金支持制订了大量的检测方法标准，成为国际标准的主要来源。据不完全统计，欧盟的检测方法标准有 100 多项，美国有 40 项左右，日本和韩国的比较少。我国主要是修改采用国际标准，少量标准实行等效采用，但在数量方面还有很大的差距，在新的测试方法、新的测试仪器和设备方面仍需做大量的工作。

在产品标准方面，除安全防护产品外，国外标准中很少有产品标准。美国和欧盟没有统一的皮鞋产品标准，日本的鞋类产品标准有 2 项普通产品标准和 5 项安全防护类皮鞋标准，俄罗斯的鞋类产品标准比较多，主要是军鞋标准、运动鞋标准、安全防护鞋标准和普通鞋类产品标准等。此外，国外主要的皮鞋生产商或进口商大都有各自的企业标准，当他们在国外进行订牌加工时，产品必须符合其标准。

我国是世界第一大鞋类生产国和出口国。据统计，2004 年我国出口鞋类产品约 60 亿双，出口金额达 152 亿美元。美国、日本、欧盟是中国鞋的三大出口市场，占出口总量的 70%~80%。中国鞋类产品分别占美国、欧盟（15 国）、日本等主要鞋类进口市场总额的 60%、20%和 67%。

基于我国出口鞋类产品的主要目标市场是美国、日本和欧盟，本指南在国外标准的收集方面主要集中在国际标准（ISO）、欧洲标准（EN）和美国标准（ASTM），就国外标准与我国标准的差异进行了对比，对鞋类生产商和出口商做出了特别提示。

在内容方面，按照基础标准、方法标准和产品标准的顺序排列，其中方法标准按照原材料、部件和成鞋顺序排列。

2 国际标准

2.1 基础标准

2.1.1 ISO 554: 1976 空气调节和/或测试用标准大气环境—规范 Standard atmospheres for conditioning and/or testing—Specifications

【内容简介】

该国际标准规定了三种用于调节和 / 或测试的标准大气环境。

【国内有关标准】

QB/T 3812.2—1999 皮革 物理性能测试用试片的空气调节

【与国内标准的差异】

QB/T 3812.2—1999中规定的空气调节方法是：试片在测试前48h内，放置在温度为 $20\pm 2^{\circ}\text{C}$ 、相对湿度为63~67%的标准空气中进行空气调节。

下表是三个标准在空气调节一项上的差异：

	国内：QB/T 3812.2—1999	国际：ISO 554			欧洲：BS EN 12222: 1997	
	推荐	推荐	热带	特定	推荐	特定
温度 $^{\circ}\text{C}$	20	23	27	20	23	20
湿度 %	63~67	50	65	65	50	65

【特别提示】

由以上的差异对比可以看出：国际标准和欧洲标准采用的是相同的大气环境，只是国际标准划分的更加细致。而国内标准规定的大气环境比国际标准和欧洲标准偏低一些。

由于空气调节和测试环境会影响一些项目的测试结果，因此，建议国内制造商在进行出口商品的性能质量检测时，如果采购商许可采用国内检测标准，那么制造商要在检测报告中对此检测环境予以特别的说明。

2.1.2 ISO 558: 1980 空气调节及测试—标准大气环境—定义 Conditioning and testing—Standard atmospheres—Definitions

【内容简介】

该国际标准定义了三种标准大气环境。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

这个国际标准是一个关于标准大气环境的定义性文件。对大气环境、空气调节用大气环境、测试用大气环境以及参比大气环境给出了书面的定义。

2.1.3 ISO 9407: 1991 鞋号—世界鞋号的尺寸和标记体系 Shoes size—Mondopoint system of sizing and marking

【内容简介】

该标准介绍了世界鞋号体系的基本特征。它详细说明了标记鞋号的方法，适用于所有类型的鞋靴。

【国内有关标准】

中华人民共和国国家标准—GB/T 3293.1—1998鞋号；

中华人民共和国国家军用标准（GJB）—GJB 1095—91中国人民解放军军鞋号型

【与国内标准的差异】

该国际标准与中华人民共和国国家标准GB/T 3293.1—1998鞋号的内容完全一致，即国内标准与这个ISO标准可等效采用。

该国际标准与中华人民共和国国家军用标准（GJB）GJB 1095—91中国人民解放军军鞋号型有差异，主要表现在以下几个方面：

军鞋标准中的鞋号以cm表示，而在ISO标准中则以mm表示；

标识方法不同。

军鞋标准中规定：

军鞋成品及鞋楦必须表明号、型。军鞋号、型标记在鞋口外踝的帮里处、外底的腰窝部位或鞋舌上。鞋楦号、型标记在统口处或楦面跗背处。标记方法为，“号”在上，“型”在下。例23/一、25.5/三半。

国际标准规定：

鞋号标记应包括脚长、脚宽（如有要求）。所有的尺寸均以mm计（无单位显示）。各数据间以其它可用的形式分割（例如：用长方形或椭圆形封闭曲线等，如下图所示）。标识位置：鞋号在成双的鞋上分别标记，标记部位适当、清晰可见。当鞋子被包装在鞋盒内或其它外包装物中时，鞋号应标记在外包装上。标识的形式和方法由生产商决定（打印、压印、胶粘标签等）。

260 / 94

260 / 94

260 / 94

【特别提示】

国际标准ISO 9407、英国标准BS 4981和中国标准GB/T 3293.1是三个可等效采用的标准。现在，制鞋业对鞋号的尺寸和标记越来越标准化和统一化。但是，针对不同的目标市场还是存在市场习惯的标记方式，例如鞋号中仍旧存在标准码、法码、英国码等。

因此，制造商在进行出口加工时，在订单合同中就应该说明鞋号尺码的标记方式，以符合进口国和销售商的认定规范。

2.1.4 ISO 18454: 2001 鞋类—成鞋及其部件空气调节和检验的标准大气环境 Footwear—Standard atmospheres for conditioning and testing of footwear and components for footwear

【内容简介】

该标准详细说明了评估鞋靴及其部件性能时空气调节的条件和测试时的大气环境。

【国内、外有关标准】

ISO 554 空气调节和/或测试用标准大气环境—规范

QB/T 3812.2—1999 皮革 物理性能测试用试片的空气调节

【与相关标准的差异】

ISO 554中除了给出了温度和相对湿度的要求外，还增加了大气压的项目，并且对热带国家的测试环境也给出了规定。另外，在允许的误差中，指定了常规误差以及精简误差两种形式。其中，常规误差与欧洲标准相同。

QB/T 3812.2—1999中规定的空气调节方法是，试片在测试前48h内，放置在温度为 $20\pm 2^{\circ}\text{C}$ ，相对湿度为63~67%的标准空气中进行空气调节。

下表是三个标准在空气调节一项上的差异：

	国内：QB/T 3812.2—1999	国际：ISO 554			欧洲：BS EN 12222: 1997	
	推荐	推荐	热带	特定	推荐	特定
温度 $^{\circ}\text{C}$	20	23	27	20	23	20
湿度 %	63~67	50	65	65	50	65

【特别提示】

由以上的差异对比可以看出，国际标准和欧洲标准采用的是相同的大气环境，只是国际标准划分的更加细致。而国内标准规定的大气环境比国际标准和欧洲标准偏低一些。

由于空气调节和测试环境会影响一些项目的测试结果，因此，建议国内制造商在进行出口商品的性能质量检测时，如果采购商许可采用同等的国内检测标准，那么制造商要对此检测环境在检测报告中予以特别的说明。

2.2 方法标准

2.2.1 ISO 4045: 1977 皮革—pH 值的测定 Leather—Determination of pH

【内容简介】

该国际标准规定了皮革浸出液的pH值和稀释差的测定方法。

【国内有关标准】

QB/T 3812.19—1999 皮革 pH值的测定

【特别提示】

国内标准QB/T 3812.19—1999（皮革 pH值的测定）等效采用ISO 4045: 1977《皮革 pH值的测定》。

2.2.2 ISO 2418: 2002 皮革—化学、物理机械性能和坚牢度的测试—取样位置 Leather—Chemical, physical and mechanical and fastness tests—sampling location

【内容简介】

该标准详细说明了在一张皮革上的取样位置以及标签和标记方法。

【国内有关标准】

目前尚未建立相关标准。

【特别提示】

这个国际标准详细说明了皮革测试样的取样方法。取样部位和方法的不同会影响检测结果的准确性。因此，报检厂商在送检前应该仔细阅读这个标准规范，以求能够及时准确的得到所需的检测报告。

2.2.3 ISO 2420: 2002 皮革—物理机械性能的测试—视密度的测定 Leather—Physical and mechanical tests—Determination of apparent density

【内容简介】

该标准详细说明了皮革视密度的测试方法，适用于所有重革。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

这个国际标准是通过测量试样的厚度和直径来计算重革的视密度的。

需要注意的是，在测量厚度和直径时要严格按照标准的说明进行操作。由于大气环境可能会影响到测试值的准确性，所以要注意使测试在标准大气环境中进行。测试值按照标准中给定的公式计算视密度值。

2.2.4 ISO 3376: 2002 皮革—物理机械性能的测试—拉伸强度和伸长率的测定 Leather—Physical

and mechanical tests—Determination of tensile strength and percentage extension

【内容简介】

该标准详细说明了皮革拉伸强度、规定负荷伸长率和断裂伸长率的测定方法。

【国内有关标准】

QB/T 3812.5—1999 皮革 抗张强度和伸长率的测定

【与国内标准的差异】

	国内标准 (QB/T 3812.5—1999)	国际标准
拉力机	夹钳夹持面顺力的方向一端其长度不得小于 40mm 规定了夹钳夹紧试片的力应达到 300N	夹钳夹持面顺力的方向一端其长度不得小于 45mm 无此项规定
试片	给出了大、中、小三个号	大号 and 标准号两个号

国内关于皮革拉伸强度和伸长率测定的标准QB/T 3812.5—1999是等效采用了国际标准ISO 3376: 1976, 所以与国际标准ISO 3376: 2002有一些差异, 主要表现在试片的制备上。

国内标准中给出的三个号码试片的具体尺寸, 而本国际标准则是两个。其中大号试片规格两个标准一致。

【特别提示】

在很多情况下, 皮革在使用过程中引起伸长的力往往是几个方向, 而不是单纯的一个方向, 而且这些力仅仅是造成皮革断裂原因中的一小部分原因。在国外皮革厂的日常质量控制工作, 一般采取测定撕裂强度而不测拉伸强度 (抗张强度)。

试验结果不但与皮革的涂饰、鞣制方法以及原皮的种类有关, 而且与试片切取的部位和方向有密切的关系, 因此在比较两种或两种以上的皮革时, 非常重要是必须在每个样品的相同部位上切取试片, 而且要以背脊线或其他结构上的特点为准, 切取同方向试片。

因此, 建议国内制造商在进行出口加工时, 应该注意国外采购商是否指定了产品的此项检测项目、具体检测方法以及检测报告中有检测数据的要求等方面的信息。并在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面根据客户要求及出口国标准给予特别的关注。如果采购方指定要用这个国际对皮革进行检测时, 制造商在加工工程中就应该特别注意材料的拉伸性能是否能达到采购商以及检测标准的相关要求, 并按照相应标准在指定机构进行检测。

2.2.5 ISO 5404: 2002 皮革—物理机械性能的测试—重革防水性能的测定 Leather—Physical and mechanical tests—Determination of the water resistance of heavy leathers

【内容简介】

该标准详细说明了重革防水性能的测定方法, 可以测定透水时间、吸水性、透水面积及透水率。此方法适用于任何种类的重革。

【国内有关标准】

QB/T 2225-96 鞋底材料 动态防水性能的测定

【与国内标准的差异】

测试重革防水性能的国际标准与国内动态防水性能的测试标准相比，两个标准所用的测试仪器相同，检测原理相同，测试方法和步骤也基本一致，测试结果中洗水性的计算方法相同，单位相同。它们的不同点如下表所示：

项目	国内标准（QB/T 2225-96）	国外标准
检测范围	可用于评价往何类型的鞋底（外底、中底、内底）材料	适用于任何种类的重革
试样	在成鞋的鞋底上和成型鞋底上切取试片时，可在前掌部位纵向选取，如果内底是由卫生内底粘在绷楦内底上组合而成，则试片由两层构成（中底也如此）。在鞋底材料（片）上取样时，应从两个相垂直的方向各取两块试片。	按 ISO 2418 的要求用刀模从样品粒面上切下两块作试样，长边平行于背脊。如果在同一批中要求检测两张以上的皮革，只需从每张革中切下一片作试样，保证总数不少于 2 片试样。
测试	/	规定了测试水流的速度为 $7.5\text{ml}/\text{min} \pm 2.5\text{ml}/\text{min}$ ； 测定渗水面积
测试结果	透水率的单位为克每平方厘米每小时， ($\text{g}/\text{cm}^2 \cdot \text{h}$):	透水率的单位为克每平方米每小时， ($\text{g}/\text{m}^2 \cdot \text{h}$):

【特别提示】

鞋靴生产中，重革一般用于鞋靴外底的制备，这个国际标准即为重革的一个测试项目。目前，我国与之相应的标准只有QB/T 2225-96（鞋底材料动态防水性能的测定），国内标准的检测范围比国际标准扩大了一些。但它们的基本方法是相同的，只是国际标准要求的更细致一些。

因此，国内制造商需要事先了解采购商对这个项目是否有出口国的质量要求，如果采购商需要相关的检测报告，那么国内制造商需要特别注意这两个标准在透水率这个检测项目上表示单位的差异。而且采购商如果有检测要求的话，一般均会有产品标准的限制，那么国内制造商在原材料采购和加工过程中就应该特别注意材料的各项性能是否能达到相关检测标准的要求，并可以在生产源头上要求供应商提供相应的检测报告。

2.2.6 ISO 17229: 2002 皮革—物理机械性能的测试—吸水汽性的测定 Leather—Physical and mechanical tests—Determination of water vapour absorption

【内容简介】

本标准详细说明了皮革吸水汽性的测定方法，这种方法适用于所有的皮革，特别是适用于鞋面革和鞋里革。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

相近标准：GB/T 4689.21—1996 皮革 吸水性测定方法

【特别提示】

鞋靴用皮革是否具优良的吸水汽和透水汽性是检验成鞋舒适性的重要指标之一。所以，鞋靴生产商在皮料采购时就应当特别关注原材料在吸水汽性这个项目上检测报告的情况。国外市场一直对鞋靴舒适性有很高的要求，人们对日常鞋靴的穿着追求是自然、健康、舒适、环保以及轻便等。

因此，建议国内制造商，尤其是休闲、运动鞋类制造商在进行出口加工时，应该注意国外采购商是否指定了产品的此项检测项目、具体检测方法以及检测报告中有检测数据的要求等方面的信息。如果采购方指定要用这个国际标准对鞋材以及成鞋进行检测时，制造商在原材料采购和加工过程中就应该特别注意材料的吸水汽性能是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

2.2.7 ISO 11641: 1993 皮革—颜色牢度的测定—颜色耐汗牢度 Leather—Tests for colour fastness—Colour fastness to perspiration

【内容简介】

该国际标准详细说明了皮革颜色耐汗牢度的测试方法，适用于不同种类、不同加工阶段的皮革，但特别适用于手套革、服装革和里革，也适用于无衬里的鞋面革。

【国内有关标准】

QB/T 2464.23-1999 皮革 颜色耐汗牢度测定方法

【特别提示】

国内标准QB/T 2464.23-1999（皮革 颜色耐汗牢度测定方法）等效采用ISO 11641: 1993《皮革—颜色牢度的测定—颜色耐汗牢度》国际标准。

2.2.8 ISO 20870: 2001 鞋类—老化调节 Footwear—Ageing conditioning

【内容简介】

该标准规定了模拟自然老化过程的实验室操作步骤，对老化前后样品的物理性能进行测量，检查老化过程对材料物理性能的影响。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

关于模拟自然老化过程的老化调节标准，国内尚未建立单独的说明性标准。而国际标准与欧洲标准可等效采用。这个标准包括热老化和湿老化两个方面，通常用于各项物理性能测试之前或者之后的老化调节，测定试样各项物理性能的耐老化性。

因为我国暂无相应的标准，建议制造商在检测前要明确采购商或者进口国是否有关于老化调节的要求，并按照指定的规范进行老化调节操作，确保样品物理机械性能的质量达标。

2.2.9 ISO 17698: 2003 鞋类—鞋帮的测试方法—层间剥离强度 Footwear—Test methods for uppers—Delamination resistance

【内容简介】

该标准详细说明了一种测试鞋帮层间剥离强度的方法，适用于任何帮面材料，可用于评估产品的适用性。

【国内有关标准】

GB/T 3903.3-1994: 鞋类通用检验方法 剥离强度试验方法

【与国内标准的差异】

目前，国内关于剥离强度的试验方法（GB/T 3903.3-1994）是一个鞋类通用的检验方法，它与这个用于测试鞋帮层间剥离强度的国际标准在试验原理、测试方法等方面大不相同，例如，国际标准中规定对试样要进行干、湿测试，对每个试样和剥离方向均计算各自的均值作为测试结果值等，而国内标准的测试结果是以剥离力和刀口宽度来计算剥离强度 σ （N/cm）的。

【特别提示】

建议制造商在产品测试前一定要明确采购方在测试仪器、测试方法、测试结果类型等方面的具体要求，以求做到检测结果准确无偏差，符合客户的质量要求。

2.2.10 ISO 17702: 2003 鞋类—鞋帮的检测方法—防水性能 Footwear—Test methods for uppers—Water resistance

【内容简介】

该欧洲标准详细说明了鞋帮材料在弯曲应力下透水性的一种测定方法，可用于评估终端产品的适用性。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

皮革经常在穿着时遇水，为了测定有渗透性的鞋面材料的防水性能，该标准设计了试样在不断褶皱状态下，使曲折部分的粒面与水相撞触的试验仪器，测定革在这种类似穿着状况下的防水性。鞋帮的防水性能是以动态的透水量和吸水率来表征的。

皮革的防水性与原料皮的组织结构有关，与革的鞣制、整饰关系很大。革身紧实，防水性好，加脂、填充和辊压都会提高其防水性。轻革表面使用疏水性涂饰剂时，将会得到较好的防水效果。

面革优良的动态防水性能也成为检测质量的一项重要指标。因此，国内制造商在进行出口加工时，应该注意国外采购商是否指定了产品的此项检测项目、具体检测方法以及检测报告中有检测数据的要求等方面的信息，在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面对客户要求及出口国家标准给予特别的关注。

2.2.11 ISO 17703: 2003 鞋类—鞋帮的检测方法—高温特性 Footwear—Test methods for uppers—High temperature behavior

【内容简介】

该标准详细说明了热对鞋帮或帮套抗张强度影响程度的一种测试方法，适用于任何材料，可用于评估终端产品的适用性。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

鞋帮的高温特性是通过加热加压状态下，鞋帮材料在断裂时的断裂强度和延伸性来表征的。

在鞋靴制造过程中，鞋帮材料在诸如绷帮、压合内包头等操作中都可能经受高温和压力的作用。因此，良好的高温耐断裂和延伸性对于鞋靴制造是非常必要的，也是鞋帮材料重要的质量指标之一。所以，如果采购方指定要用这个国际标准对鞋帮材料进行检测时，制造商在原材料采购和加工工程中就应该特别注意材料高温特性是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

2.2.12 ISO 17706: 2003 鞋类—鞋帮的检测方法—抗张强度和延伸性 Footwear—Test methods for uppers—Tensile strength and elongation

【内容简介】

该欧洲标准详细说明了一种测定拉断鞋帮测试样时所用拉力的测试方法，不计材料，可用于评估终端产品的适用性。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

相关标准：QB/T 3812.5—1999 皮革 抗张强度和伸长率的测定

【与国内标准的差异】

我国目前尚无成鞋鞋帮抗张强度和延伸性的检测标准，只有关于皮革抗张强度和伸长率测定的检测标准。

在试样的制备方面，国内标准选用哑铃装试样，而国际标准中的试样为矩形。

【特别提示】

鞋帮的抗张强度和伸长率与制帮材料和工艺制作方法（例如裁断方向，鞋帮分割形式等）都有关系。所以，在试样的制备中要注意取样的一致性，确保测试结果的准确性。

2.2.13 ISO 17694: 2003 鞋类—鞋帮面及内里的检测方法—耐屈挠性 Footwear—Test methods for uppers and lining—Flex resistance

【内容简介】

该标准详细说明了—种检测鞋帮面及内里耐屈挠性的方法。不计材料。以便于评估终端使用的适用性。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

相似标准：QB/T 3812.9—1999 皮革 耐折牢度的测定

【与国内标准的差异】

国内标准QB/T 3812.9—1999（皮革 耐折牢度的测定）与该国际标准的测试原理、测定方法、试样规格等要求基本一致。

而欧洲标准分为干、湿测试两类。

【特别提示】

革制成鞋，在使用和穿着过程中会不断地受到弯曲作用。当革粒面向外弯曲时，则粒面层受到拉伸作用，肉面层受到压缩作用；反之，则粒面层受到压缩而肉面层受到拉伸作用。如果受到拉伸那一面所受的力达到纤维的强度极限，则革开始断裂。所以，鞋帮和鞋里的耐屈挠性是成鞋质量的一个重要指标。国内标准和这个欧洲标准中都规定用折裂仪来进行其耐折牢度的测定。

国外检测标准的适用范围是鞋帮和鞋里部件，而国内的耐屈挠性测试则是针对鞋面革的。但这两个标准的基本检测方法大致相同，只是国外标准的要求更为详细具体。因此，如果采购方指定要用这个标准对成鞋帮面和鞋里进行检测时，制造商在原材料采购和加工工程中就应该特别注意材料的耐屈挠性是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

2.2.14 ISO 17699: 2003 鞋类—鞋帮和鞋里的检测方法—透水汽性和吸水汽性 Footwear—Test methods for uppers and lining—Water vapor permeability and absorption

【内容简介】

该标准详细说明了帮面或帮套透水汽性和吸水汽性的两个测试方法，此方法适用于任何材料，可用于评估产品的适用性。

【国内有关标准】

QB/T 1811—1993 皮革透水汽性试验方法

【与国内标准的差异】

与国内动态法测定革的透水汽性方法的差异：

	国内标准（QB/T 1811—1993）	国际标准
检测范围	皮革的透水汽性	鞋靴帮面或帮套，可适用于任何材料
试样	50mm的正方形	两块直径为45mm±5mm的圆形测试样；
测试时间	第一次仪器转动16~24h，再转动7~10h停机	第一次开动测试机20h±4h，再次11.5h±4.5h后停止机器

国内外关于透水汽测试标准中，检测原理、仪器、试验方法以及结果计算都相同，不同点如上图所示。

【特别提示】

目前，国内关于透水汽性测试的方法与国际标准大致相同，而暂无吸水汽性测试的标准。

鞋靴产品良好的透水汽以及吸水汽性是影响穿着舒适性的重要因素，鞋帮和鞋里材料正因为有这种性能，才能排除穿用者身体上的汗气，使穿用者感到舒适，所以常用材料的透水汽性和吸水汽性来表征材料的卫生性能。因此，鞋靴制造商要重视材料的这两种性能，提高鞋靴的穿用舒适质量。

另外在进行出口加工时，由于我国暂无关于材料吸水汽性的检测标准，因此要了解采购商和进口国关于此项性能是否有特别的限制。如果要求检测报告，那么就需要在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面对客户要求及出口国标准给予特别的关注，并按照相应标准在指定机构进行检测。

2.2.15 ISO 17697: 2003 鞋类—鞋帮面、鞋里及鞋垫的检测方法—缝合强度 Footwear—Test methods for uppers, lining and insoles—Seam strength

【内容简介】

本标准详细说明了鞋靴帮面、鞋里及鞋垫的缝合强度的两种检测方法。此方法适用于任何材料。

这些方法是：

方法 A：垂直于针孔的缝合强度。测量施加在一排缝合针上的拉力，针列垂直的穿过帮面材料。

方法 B：缝合强度。测量鞋帮和鞋里材料接缝处的断裂强度。此方法适用于测试从成鞋上下裁的缝合样或者模拟的缝合样。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

缝合强度是在规定条件下，用拉力机测量的缝合撕裂强度。一般的民用鞋靴都是通过线缝的方式来结合鞋帮的各个部件。无论是机缝还是手工缝制都会在鞋靴帮面和内里材料上留下针孔和线迹。而在消费者的穿用过程中，由于人脚屈挠或者其它外力的影响会导致缝线开裂等质量问题，影响鞋靴的穿着和使用寿命。因此，对鞋靴帮面、鞋里以及鞋垫的缝合强度的测试是检验成鞋及其材料质量的一项重要检测指标。目前，我国内尚未建立正式的检验标准。

由于这个国际标准给出了材料和缝线结构类型的规定，因此，建议国内制造商在进行出口加工时要了解采购商是否指定了产品的此项检测项目、具体检测方法以及检测报告中有关检测数据的要求等方面的信息。如果实际的生产工艺与标准中给出的要求有很大差异而又可能影响到检测结果时，应该与采购商或者检测机构进行沟通，并在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面根据客户要求及出口国标准给予特别的关注。

2.2.16 ISO 20867: 2001 鞋类—帮面、帮里和鞋垫的检测方法—鞋跟衔钉力 Footwear—Test methods for uppers, lining and insoles—heel pin holding strength

【内容简介】

该标准详细说明了内底部件衔钉力以及防止钉头被拉脱的测定方法。

【国内相关标准】

国内尚未建立相关的标准。

相关标准：BS 5131: 4.20: 1985 英国标准—鞋靴及鞋材测试方法—第4部分 其他部件—第20节 衔钉力

【与相关标准的差异】

ISO国际标准和BS英国标准都是关于衔钉力的检测标准。但是这两个在检测原理和范围上存在差异，所以是两个不可替代的检测标准。

ISO 20867: 2001测试的衔钉力是将鞋跟钉钉头穿过内底材料被拉脱所需的力。而BS 5131: 4.20: 1985测定的衔钉力则是将单根鞋后跟钉拔出所需的外力。

【特别提示】

衔钉力的检测属于人机安全性的测试内容，国外一直对这些方面比较重视，关于鞋跟的安全性方面已经制定了一系列相关的检测标准和产品标准，而国内目前还没有相关内容的检测项目。

因此，国内制造商在进行出口加工时，应该注意国外采购商是否指定了产品的此项检测项目、具体检测方法以及检测报告中有检测数据的要求等方面的信息，在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面对客户要求及出口国标准给予特别的关注。

这个鞋跟衔钉力的检测方法，其适用范围是钉跟和装跟法中所用的内底部件。并且分为干、湿两部分操作。所以，如果采购方指定要用这个标准对鞋钉衔钉力进行检测时，制造商在原材料采购和加工工程中就应该特别注意鞋钉的衔钉性是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

2.2.17 ISO 17698: 2003 鞋类—鞋帮的测试方法—层间剥离强度 Footwear—Test methods for uppers—Delamination resistance

【内容简介】

该标准详细说明了—种测试鞋帮层间剥离强度的方法，适用于任何帮面材料，可用于评估产品的适用性。

【国内有关标准】

GB/T 3903.3-1994: 鞋类通用检验方法 剥离强度试验方法

【与国内标准的差异】

目前，国内关于剥离强度的试验方法（GB/T 3903.3-1994）是一个鞋类通用的检验方法，它与这个用于测试鞋帮层间剥离强度的国际标准在试验原理、测试方法等方面大不相同，例如，国际标准中规定对试样要进行干、湿测试，对每个试样和剥离方向均计算各自的均值作为测试结果值等，而国内标准的测试结果是以剥离力和刀口宽度来计算剥离强度 σ （N/cm）的。

【特别提示】

因此，建议在测试前制造商一定要明确要求检测报告的采购方在测试仪器、测试方法、测试结果类型等方面的具体要求，以求做到检测结果准确无偏差，符合客户的质量要求。

2.2.18 ISO 17705: 2003 鞋类—鞋帮、鞋里和鞋垫的测试方法—绝热性能 Footwear—Test methods

for uppers, lining and insocks—Thermal insulation

【内容简介】

该标准详细说明了鞋帮、鞋里和鞋垫导热性能的测定方法，适用于任何材质，可用于评估产品的适用性。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

本标准选用“李氏圆盘”检测仪，将一个持续的热源夹在两个完全一样的金属圆柱中间，这两个圆柱在装配时同轴，且轴向竖直。一个试样放在上部圆柱的上表面，第三个同样的金属圆柱放在这个试样的上表面，这样，所有的圆柱和试样呈同心排列。开启热源使三个柱区的温度达到平衡。试样的导热性取决于三个柱区的恒态温度、三个柱区和试样的外露表面积以及试样的厚度。即通过测定试验的厚度和导热率来确定其绝热性能。通常这类鞋材用于劳保安全鞋靴中。

劳保鞋靴制造商应该注意国外采购商是否指定了产品的该项检测项目、具体检测方法以及检测报告中有检测数据的要求等方面的信息，在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面对客户要求及出口国标准给予特别的关注。如果采购方指定要用这个欧洲标准对鞋材进行检测时，制造商在原材料采购和加工工程中就应该特别注意材料的绝热性能是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

2.2.19 ISO 17701: 2003 鞋类—鞋帮、鞋里和内底的测试方法—颜色迁移 Footwear—Test methods for uppers, lining and insocks—Color migration

【内容简介】

该标准涉及一种测试方法，可用于测试某种材料引起与其贴放在一起的另一材料发生褪色的能力。这种方法适应于测试所有贴放在一起的材料和粘合它们的胶粘剂。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

鞋靴制品的某些原材料有可能发生褪色、染色现象而污染到其他的材料上。这个英国标准就是用于测试材料间或者材料与胶粘剂间是否发生颜色迁移的现象以及颜色迁移的程度。方法是将制备的测试样放在两块平板玻璃间，置于 $60^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ 的烘箱中 $240\text{min} \pm 5\text{min}$ ，然后在人造灯光或自然光下进行观察，通过将测试样、参照试样与标准灰色样卡进行对比来评估颜色迁移和沾色情况。

这个英国标准可用于原材料的质量控制环节。因此，建议制造商在生产前就要了解采购商对鞋靴的材料是否有此项目的检测要求，同时一定要明确要求检测报告的采购方在测试仪器、测试方法、测试结果类型等方面的具体要求，以求做到检测结果准确无偏差，符合客户的质量要求，并使产品达到出口商的质量标准。

2.2.20 ISO 20868: 2001 鞋类—内底检测方法—耐磨性能 Footwear—Test methods for insoles—Abrasion resistance

【内容简介】

该标准详细说明了不同材质内底耐磨性能的检测方法。

【国内有关标准】

GB/T 3903.2-94: 鞋类通用检验方法—耐磨试验方法 General test for footwear-Test method of abrasion resistance

【与国内标准的差异】

项目	国内标准 (GB/T 3903.2-94)	国外标准
检测范围	用于检验成鞋鞋底和成型底(片)的耐磨性能	用于不同材质内底耐磨性能的检测
测试仪器	国标用磨耗试验机	/
测试条件	使试样与砂轮在一定的倾斜角度和一定的负荷作用下接触,承受 1.61km 的摩擦。	给定的负荷条件下,用一块表面覆有纱布的白色湿毛毡摩擦内底试样
试样	成鞋、鞋底或平整试片(厚度 $\geq 6\text{mm}$)均可作为试样。每组试样不得少于四只鞋、底或片。试验前放置 4h 以上。	从提供的内底或材料块上裁切最小尺寸为 120mm \times 20mm 的长方形样块。测试前,在标准环境下调节 24 小时。最少要取三个测试片进行测试。
测试结果	以磨痕长度毫米数表示试验结果,有效数字至小数点后一位,每只试样至少测两处,取两处的四个数据的算术平均值。	观察摩擦后的试样表面,通过与同类材料的“参考试样”比较来评价摩擦损伤。以三个试件评定值的最差情况作为试验结果。

【特别提示】

由以上对比可知,国内用于鞋类通用的耐磨性能的检测标准(GB/T (QB/T) 1689-1998),由于与国外标准选用了不同的测试仪器,使得测试在试样的制备,测试方法、步骤、要求以及测试结果等方面都不相同,建议使用单位在样品送检前要明确检测要求中规定的测试仪器以及测试结果的类型。

2.2.21 ISO 20876: 2001 鞋类—内底的测试方法—缝合撕裂强度 Footwear—Test methods for insoles—Resistance to stitch tear

【内容简介】

该标准介绍了一种评价内底缝合撕裂强度或内底与金属紧固件结合牢度的方法。该方法可用于任何材质的内底,并已被作为内底材料的通用质量标准。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

相似标准:

GB/T 17928—1999 皮革 针孔撕裂强度测定方法

【与国内标准的差异】

目前国内暂无关于内底缝合撕裂强度测试的标准，国内的相关标准有：GB/T 17928—1999 皮革针孔撕裂强度测定方法，而这两个标准由于检测的范围不尽相同，所以在检测仪器和检测原理、检测方法上也不相同。

【特别提示】

由于国内暂无与之对应的检测标准，而国际标准中已将此项检测标准列为通用质量标准。因此，建议国内制造商在进行出口加工时，应该注意国外采购商是否指定了产品的此项检测项目、具体检测方法以及检测报告中有检测数据的要求等方面的信息。并在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面根据客户要求及出口国标准给予特别的关注。

如果采购方指定要用这个国际标准对内底材料进行检测时，制造商在原材料采购和加工过程中就应该特别注意材料的缝合撕裂强度是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

2.2.22 ISO 20866: 2001 鞋类—内底的测试方法—层间剥离强度 Footwear—Test methods for insoles—Delamination resistance

【内容简介】

该标准详细说明了各种材质内底层间剥离强度的测试方法。

【国内有关标准】

相关标准：QB/T 1708—1993 制鞋纸板

【与国内标准的差异】

项目	国内标准（QB/T 1708—1993）	国外标准
检测范围	鞋用内底纸板	各种材质内底层间剥离强度的测试方法
测试仪器	不大于 200N 试验机的，试验机的运动速度为 60mm/min，试验机符合 GB 453 的相关规定。	精确度达 B 级的拉力机，符合 ISO 5893 的要求，具有恒定的拉伸速率 100mm/min ± 10mm/min。几对实心圆柱和定位环等辅助装置。
测试条件	在每条试样的中层剥开一定的长度，未剥开部分的长度不小于 50mm，将剥开部分向左右两个方向分开至 90°，分别夹于不大于 200N 试验机的上下两夹头中，进行测定，直至试验机的指针不动为止，	在一对圆柱端面及试样的两表面刷胶粘剂，然后将定位环放置在圆柱的一端，试样放在定位环中，轻轻地加压使其粘到圆柱面上，把另一圆柱的端面插进定位环中轻轻加压，使其粘合到试样上。把这个组合体安装到压力机中，施加 5.00±0.25KN 的压力，将圆柱压向定位环中试样。然后开启拉力机，保持圆柱分离速率为 25mm/min ± 5mm/min，记录最大力值。国际标准还要求对试样分别进行干、湿操作处理。

试样	在距离纸板边部不少于 50mm 处, 切取 130mm×15mm 的试样(纵横向各五条)	用圆形裁刀从鞋内底、裁断好的内底或从内底材料上裁取 3 块直径为 38.0±1.0 mm 的试样。
测试结果	试验机读数即为纸板的层间剥离强度, 单位为 KN/m。	干操作时, 用记录的三个最大力值的平均值除以三块试样的平均面积(单面), 即为内底材料的层间剥离强度, 用兆帕表示。 湿操作则是用作实验中所获得的三个最大力值的平均值除以三块试样的平均面积(单面), 即为湿内底材料的层间剥离强度, 用兆帕表示。

【特别提示】

QB/T 1708—1993 制鞋纸板是一个产品标准, 其间规定了鞋用内底纸板三个等级(A、B、C)的层间剥离强度的要求值, 分别为不小于0.40KN/m, 0.33 KN/m和0.27 KN/m, 也对鞋用纸板层间剥离强度的测定方法给出了简要的介绍。它的主要检测范围是鞋用纸板的层间剥离强度, 而该国际标准是针对各种材质内底层间剥离强度的测试方法, 所以, 由于检测范围的不同, 使得这两个标准在试验原理、测试方法、检测结果等方面都大不相同。

因此, 制造商要在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面根据客户要求及出口国标准给予特别的关注。在签订购销合同时, 注意采购方是否指定了产品的检验机构和具体检测方法以及检测报告中检测数据的相关要求等方面的信息。如果采购方指定用国际标准(欧洲标准)对材料进行检测时, 国内制造商在原材料采购和加工工程中就应该特别注意是何种材料以及其层间剥离强度是否达标, 并按照相应标准在制定机构进行检测。

2.2.23 ISO 22651: 2002 鞋类—内底的测试方法—尺寸稳定性 Footwear—Test methods for insoles—dimensional stability

【内容简介】

该标准详细说明了各种材质的内底在浸水后的尺寸稳定性的测试方法。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

这个国际标准是内底的一个测试标准, 它通过测定内底的膨胀率、尺寸增大以及收缩率来反映各种材质的内底在浸水和烘干操作后的尺寸稳定性。可用于内底材料质量控制的检测项目。

目前, 我国内尚无与此相关的检测项目。因此, 国内制造商需要事先了解采购商对这个项目是否有出口国的质量要求, 如果采购商需要相关的检测报告, 那么国内制造商在原材料采购和加工过程中就应该特别注意材料的各项性能是否能达到相关检测标准的要求, 并按照相应标准在指定机构进行检测。

2.2.24 ISO 22652: 2002 鞋类—内底、鞋里、鞋垫的检测方法—耐汗牢度 Footwear—Test methods for insoles, lining and insocks—Perspiration resistance

【内容简介】

该标准详细说明了内底、鞋里及鞋垫耐人体汗液老化性能的测试方法。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

这个ISO标准是内底、鞋里和鞋垫的一个测试标准，它通过测定试样在人造汗液的作用下其尺寸和外观的变化来表征试样对人造汗液的耐受力。即：将试样放入人造汗液中，并将整个装置放入干燥烘箱里，在35℃下干燥24h。取出试样，用蒸馏水冲洗后再放入40℃的烘箱中24h。然后将试样从烘箱中取出，按照EN 12222，在标准空气条件下放置24h。计算纵、横方向的线性收缩率。该方法可用于鞋靴材料质量控制的检测。

目前，国内暂无与此相关的检测项目。因此，国内制造商需要事先了解采购商对这个项目是否有出口国的质量要求，如果采购商需要相关的检测报告，那么国内制造商在原材料采购和加工过程中就应该特别注意材料的各项性能是否能达到相关检测标准的要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

2.2.25 ISO 22649: 2003 鞋类—内底、鞋垫的检测方法—吸水性和解吸附性 Footwear—Test methods for insoles and insocks—Water absorption and desorption

【内容简介】

该欧洲标准详细说明了测定内底及鞋垫的吸水性和解吸附性的两种测试方法。测试方法与材料类型无关。

测试方法：

A：内底及鞋垫的静态吸水性、解吸附性。

B：内底及鞋垫的动态吸水性、解吸附性。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

相近标准：

GB/T 4689.21-1996 皮革 吸水性测定方法

QB/T 2225-1996 鞋底材料 动态防水性能的测定

【与相关标准的差异】

标准BS EN 12746: 2000说明了静态和动态两种状态下内底、鞋垫的吸水性和解吸附性的测试方法。

其中，静态吸水性的欧洲标准和国内标准测试方法不同。国内标准适用于测定各种皮革的吸水性，使用的是库伯尔皿法。而欧洲标准中的静态吸水性是将试样放置在蒸馏水中6个小时，称重以确定试样的吸水性。

在动态吸水性的测试方面欧洲和国内标准相同，都使用的是动态防水性测定仪。不同点在于试样的规格有一些差异。欧洲标准中规定的试样尺寸是 $(110\text{mm}\pm 1\text{mm})\times(40\text{mm}\pm 1\text{mm})$ ，国内标准中则是 $100\text{mm}\times 40\text{mm}$ 。

【特别提示】

国内暂无关于解吸附性的检测标准。解吸附性是通过试样质量的损失百分率来表征的，以吸收水的质量表示。

在进行出口加工时，由于我国暂无关于材料解吸附性的检测标准，因此要了解采购商和进口国关于此项性能是否有特别的限制。如果要求检测报告，那么就需要在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面对客户要求及出口国标准给予特别的关注，并按照相应标准在指定机构进行检测。

2.2.26 ISO 22653: 2003 鞋类—内底、鞋垫的检测方法—静摩擦 Footwear—Test methods for lining and insoles—Static friction

【内容简介】

该标准详细说明了两种评定鞋里及鞋垫摩擦特性的方法，该方法可用于任何材质。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

在穿着过程中，鞋靴内底、鞋垫与人脚或者袜子间由于接触会发生摩擦现象。这个国际标准就是关于在特定的机构中采用两种方法（平板法和鞋面法）测定内底、鞋垫材料的静摩擦。

目前国内暂无关于静摩擦的检测标准。因此，在进行出口加工时，要了解采购商和进口国关于此项性能是否有特别的限制。如果要求检测报告，那么就需要在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面对客户要求及出口国标准给予特别的关注，并按照相应标准在指定机构进行检测。

2.2.27 ISO 20873: 2001 鞋类—外底检测方法—尺寸稳定性 Footwear—Test methods for outsoles—Dimensional stability

【内容简介】

该标准详细介绍了由外底制备的试样在加热后线性收缩的测定方法。

【国内有关标准】

国内暂无与此标准相同的检测标准。

【特别提示】

该国际标准是外底的一个检测标准。在民用鞋的加工过程中，合外底的操作一般都是在过烘箱后完成的。因此，鞋靴外底是否具有良好的热处理后的尺寸稳定性对制鞋加工是非常重要的。该标

准通过测定收缩率来反映各种材质的外底在热处理（70℃±2℃）后的尺寸稳定性，可用于外底材料的质量控制。

目前，我国暂无与此相关的检测项目。因此，国内制造商需要事先了解采购商对这个项目是否有出口国的质量要求，如果采购商需要相关的检测报告，那么国内制造商在原材料采购和加工过程中就应该特别注意材料的各项性能是否能达到相关检测标准的要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

2.2.28 ISO 20865: 2002 鞋类—外底的测试方法—压缩能 Footwear—Test methods for Outsoles—Compression energy

【内容简介】

该标准详细说明了外底压缩能的测定方法。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

外底压缩能常用于对劳保安全鞋靴的检测。即在5000N固定力的作用下，从鞋腔内部用模冲对准鞋底的后跟踵心部位，以10mm/min±3mm/min的速率向下施加压力，测得材料变形所对应的能量(J)。

国内目前尚未建立这方面的独立检测标准。制造商可以将这个国际标准介绍的检测方法用于生产的质量控制中。如果采购商需要外底压缩能的检测报告，那么制造商在工艺设计和加工工程中就应该特别注意部件的压缩性能是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

2.2.29 ISO 20871: 2001 鞋类—外底的测试方法—耐磨性 Footwear—Test methods for outsoles—Abrasion resistance

【内容简介】

该标准详细说明了各种材质外底耐磨性能的测试方法。

【国内有关标准】

GB/T (QB/T) 1689-1998：硫化橡胶耐磨耗性能的测定（用阿克隆磨耗机） Rubber, vulcanized-Determination of abrasion resistance (Akron machine)

GB/T 3903.2-94：鞋类通用检验方法—耐磨试验方法 General test for footwear-Test method of abrasion resistance

【与国内标准的差异】

项目	国内标准（GB/T (QB/T) 1689-1998）	国外标准
检测范围	硫化橡胶耐磨性能的测定	各种材质外底耐磨性能的测定
测试仪器	阿克隆磨耗试验机	DIN 磨耗试验机

测试条件	使试样与砂轮在一定的倾斜角度和一定的负荷作用下接触,承受 1.61km 的摩擦。	在选定条件下(即距离 40m, 负荷 10N, 非转动试样), 用纱布摩擦相应的标准橡胶。
试样	试样为条状, 长度为 $(D+h) \pi + (0\sim 5)$ mm, 宽度为 (12.7 ± 0.2) mm, 厚度为 (3.2 ± 0.2) mm, 表面平整。试样数量不少于两个。	试样外形为直径 (16.0 ± 0.2) mm、高不低于 6mm 的圆柱形。需选取至少三块测试样。
测试结果	用磨耗体积表示, 以测试数值的算术平均值表示试验结果。	相对质量损耗和相对体积损耗作为表征, 最终结果取三个值的平均值。

项目	国内标准 (GB/T 3903.2-94)	国外标准
检测范围	用于检验成鞋鞋底和成型底(片)的耐磨性能	各种材质外底耐磨性能的测定
测试仪器	国标用磨耗试验机	DIN 磨耗试验机
测试条件	使试样与砂轮在一定的倾斜角度和一定的负荷作用下接触,承受 1.61km 的摩擦。	在选定条件下(即距离 40m, 负荷 10N, 非转动试样), 用纱布摩擦相应的标准橡胶。
试样	成鞋、鞋底或平整试片(厚度 ≥ 6 mm)均可作为试样。每组试样不得少于四只鞋、底或片。试验前放置 4h 以上。	试样外形为直径 (16.0 ± 0.2) mm、高不低于 6mm 的圆柱形。需选取至少三块测试样。
测试结果	以磨痕长度毫米数表示试验结果, 有效数字至小数点后一位, 每只试样至少测两处, 取两处的四个数据的算术平均值。	相对质量损耗和相对体积损耗作为表征, 最终结果取三个值的平均值。

【特别提示】

由以上对比可知, 用于测定硫化橡胶磨耗性能的国内标准 (GB/T (QB/T) 1689-1998) 和用于测定成鞋鞋底和成型底(片)耐磨性能的国内标准 (GB/T 3903.2-94), 由于与国外标准选用了不同的测试仪器, 使得测试在试样的制备, 测试方法、步骤、要求以及测试结果等方面都不相同, 建议使用单位在样品送检前要明确检测要求中规定的测试仪器以及测试结果的类型。

2.2.30 ISO 20872: 2001 鞋类—外底的测试方法—撕裂强度 Footwear—Test methods for outsoles—Tear strength

【内容简介】

该标准规定了一种外底撕裂强度的测试方法。此方法适用于任何材料, 试片为裤状测试样。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

相近标准: HG/T 2726-1995 微孔鞋底材料撕裂强度试验方法

【与国内标准的差异】

项目	国内标准 (HG/T 2726-1995)	国外标准
检测范围	适用于各种微孔鞋底材料撕裂强度的测定	适用于任何材料, 试片为裤状测试样。
拉力机	低惯性拉力机, 运行速度为 (100±20) mm/min	低惯性, 具有恒定的拉伸速率 100mm/min ±10mm/min。
试样	长: 95mm, 宽: 25±1.0mm, 厚: 5.0±0.5mm	聚合物或合成橡胶外底: 2.0mm±0.2mm, 中度发泡外底及微孔外底: 4.0mm±0.2mm, 真皮外底, 需要测试整体厚度。
	在打磨好的试验材料上, 横向和纵向各切取三个试样	要进行三组平行试验, 保留了材料的两个表面层 (S ₂); 保留了材料的一个表面层 (S ₁); 没有保留材料的表面层 (S ₀)。
	在 GB2941 规定的环境下调节不应少于 6h	按照 EN 12222 的相关规定调节试片至少 24 h
测试	在撕裂达到 12mm 的标线时, 试验即完成	用厚度测试仪测量测试样的厚度, 以 100mm/min±10mm/min 的速度逐渐增大撕裂力, 直到样品断裂
测试结果	横纵向的撕裂强度 (N/mm) 各向裁取试样六次撕裂试验时每次达到力的最大值中, 取最大三个数值的算术平均值除以试样宽度, N/mm	撕裂强度 T _s (N/mm) 根据撕裂力的最大值计算中值 实验最终结果为三组实验的平均值。

【特别提示】

这个国际标准是外底的一个测试标准, 它通过测定裤形测试样来测定任一外底材料的撕裂强度。目前, 我国内暂无与此相同的检测项目, 但是与之相近标准有: HG/T 2726-1995 (微孔鞋底材料撕裂强度试验方法)。从这个国际标准的检测原理和方法可知, 这个外底撕裂强度所使用的测试方法即为一般性测试撕裂强度的方法。

因此, 国内制造商需要事先了解采购商对这个项目是否有出口国的质量要求, 如果采购商需要相关的检测报告, 那么国内制造商在原材料采购和加工过程中就应该特别注意材料的各项性能是否能达到相关检测标准的要求, 并按照相应标准在指定机构进行检测。

2.2.31 ISO 20875: 2001 鞋类—外底的测试方法—剖层撕裂强度和层间剥离强度的确定 Footwear—Test methods for outsoles—Determination of split tear strength and delamination resistance

【内容简介】

该标准详细说明了外底剖层撕裂强度和层间剥离强度的测试方法。

【国内有关标准】

HG/T 2726-1995: 微孔鞋底材料撕裂强度试验方法

【与国内标准的差异】

项目	国内标准 (HG/T 2726-1995)	国外标准
检测范围	适用于各种微孔鞋底材料撕裂强度的测定	用于外底剖层撕裂强度和层间剥离强度的测试
试样	长: 95mm, 宽: 25 ± 1.0mm, 厚: 5.0 ± 0.5mm	最小长度: 75mm, 宽度: 25 ± 0.2mm
	在打磨好的试验材料上, 横向和纵向各切取三个试样	按照 PrEN13400: 1998 的规定取样, 至少用 3 个试样
	在 GB2941 规定的环境下调节不应少于 6h	按照 EN12222 的规定所有试样至少进行 24 小时的空气调节
测试	在撕裂达到 12mm 的标线时, 试验即完成	拉力机作用时记录拉力情况
测试结果	横纵向的撕裂强度 (N/mm) 各向裁取试样六次撕裂试验时每次达到力的最大值中, 取最大三个数值的算术平均值除以试样宽度, N/mm	结果以“层间剥离强度 Ds”表示(N/mm) 根据平均拉力值和试样宽度计算剥离强度 Ds (N/mm) 最终结果是三个数值的平均值

【特别提示】

由以上对比可知, 用于测定各种微孔鞋底材料撕裂强度的国内标准 (HG/T 2726-1995), 所选用的剖层夹具、片刀和拉力机与国外标准的一样, 但检测对象不同, 国内标准仅仅局限于微孔鞋底材料, 而国外标准可用于各种底材。另外, 两种测试方法中具体的测试控制不尽相同, 这样会导致同种材料试验结果的不一致, 建议使用单位在样品送检前要明确检测要求中规定的测试仪器以及测试结果的类型。

2.2.32 ISO 22654: 2002 鞋类—外底测试方法—抗拉强度和伸长率 Footwear—Test methods for outsoles—Tensile strength and elongation

【内容简介】

该标准详细说明了外底的抗张强度和伸长率的检测方法。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

目前国内暂无关于外底拉伸强度和伸长率的测试标准, 但是从这个国际标准可以看出, 其基本的检测原理、检测方法、检测仪器和结果表达都与常规测试拉伸强度和伸长率的方法基本相同。该标准也是采用哑铃型试样, 在拉力机上完成断裂和拉伸测试。

外底材料是否具有好的拉伸强度和伸长率与鞋靴产品的穿着舒适性有关, 当然, 材料的伸长率要在一定的范围之内。因此, 建议鞋靴制造商在原材料的选择时就应当关注材料的此项性能指标。如果国外采购商对鞋靴产品也指定了此项检测项目, 那么制造商应该明确其是否有具体检测方法以及对检测报告中相关检测数据等方面的要求信息。这样在原材料的采购和加工工程中就应该特别注意外底材料的拉伸强度和伸长率等性能是否能达到采购商以及检测标准的相关要求, 并按照相应标

准在指定机构进行检测。

2.2.33 ISO 20869: 2001 鞋类—外底、内底、鞋里及鞋垫的测试方法—水溶物 Footwear—Test methods for outsoles, insoles, linings and insoles—Water soluble content

【内容简介】

该标准详细说明了外底、内底、鞋里及鞋垫中水溶性物质含量的测定方法。

【国内有关标准】

QB/T 3812.16 — 99 皮革 水溶物、水溶无机物、水溶有机物的测定

【与国内标准的差异】

在水溶物测定方面，欧洲标准与国内标准在检测原理、仪器、检测方法以及检测结果的计算方面都等效一致。

【特别提示】

由于是可等效采用的标准，因此，国内皮革制造商在进行出口加工时，应该注意国外采购商是否指定了产品的此项检测项目、具体检测方法以及检测报告中有检测数据的要求等方面的信息，在原材料的加工工艺和产品出口检测等方面根据客户要求及出口国标准给予特别的关注，并按照相应标准在指定机构进行检测。

2.2.34 ISO 17708: 2003 鞋类—成鞋的检测方法—帮底粘合强度 Footwear—Test methods for whole shoe—Upper sole adhesion

【内容简介】

该标准说明了使帮底分离、鞋外底相邻层之间分离或分离时帮或底被撕裂的外力大小的检测方法。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

应用这个国际标准需要注意的是各种帮底结合方式的取样问题。取样后粘合强度的测试则是在拉力机上完成，与常规剥离测试方法相似。

帮底粘合强度一直以来都是影响成鞋产品质量的常规问题，也是消费者投诉的重点。然而，国内目前暂无相应标准。所以，制鞋生产厂商可以借鉴这个国际标准，用于鞋靴产品的质量控制环节。

另外，建议国内制造商应该注意国外采购商对此项指标在具体检测方法和检测报告中有检测数据等方面的要求。如果采购方指定要用这个国际标准对帮底粘合强度进行检测时，制造商在原材料采购和工艺加工工程中就应该特别注意粘合性能的性能是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

2.2.35 ISO 22650: 2002 鞋类—成鞋检测方法—鞋跟牢度 Footwear—Test methods for whole shoe—

Heel attachment

【内容简介】

该标准详细说明了鞋跟牢固性的检测方法，适用于女士中高跟鞋。

此检测方法测量三项相关的耐穿特性：

- 正常行走期间，鞋后跟的刚性度
- 朝后方向上较大的压力导致鞋跟产生的永久变形性
- 分离鞋跟所要求的力

【国内有关标准】

GB/T 11413-1989 皮鞋鞋跟结合强度试验方法

【与国内标准的差异】

差异	国内标准	国外标准
试样	制成 48h 后的皮鞋成鞋 测试部位不得有明显缺陷 鞋跟不得受过挤压、冲压和变形	无特殊要求
	/	在鞋的前端纵向切断，不得切断装有大型主跟的帮面
	对卷跟鞋，试验前需将其外底与鞋跟分离	保留鞋跟面皮、包鞋跟皮和卷跟皮的完整性
	试样测试前须在室温下放置 30min	一般不要求进行空气调节
	每组试样不得少于两双（同批产品）	至少三只
夹钳	由夹持鞋跟的夹钳和夹持成鞋的夹具两部分组成	针对跟型有两种夹具
拉伸速度	25mm/min	100mm/min ± 20mm/min
测试结果	仅以鞋跟与后帮分离所需最大力值表示鞋跟结合牢度	除鞋跟与后帮分离所需最大力值外，还通过 200N 下后帮的变形量以及 400N 下后帮的永久变形量来表示鞋跟结合牢度

【特别提示】

鉴于国内外对此项检测方法的差异，建议国内制造商在签订订购合同时，就应该注意采购方是否指定了产品的试样制备，检验机构和具体检测方法以及检测报告中检测数据等方面的相关要求信息，在原材料的选择、尤其在加工工艺和产品出口检测等方面要对客户要求及出口国标准给予特别的关注。

国内制造商需要事先了解采购商对这个项目是否有出口国的质量要求，如果采购商需要相关的检测报告，那么国内制造商则应该明确此检测报告的需要具体内容，并按照相应标准在指定机构进行检测。

2.2.36 ISO 20877: 2001 鞋类—成鞋的测试方法—隔冷性能 Footwear—Test methods for the whole

shoe—Thermal insulation

【内容简介】

该标准详细说明了成鞋隔冷性能的测试方法，可用于各种类型的满帮鞋靴。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

目前，国内暂无关于成鞋隔热性能的检测标准，而成鞋的隔冷性能常用于寒冷地区鞋靴的质量控制。

这个国际标准是关于成鞋隔热性能的测试方法，将试验用鞋靴放置在 $20\pm 2^{\circ}\text{C}$ 的制冷箱中30min后，测量后帮面内侧与鞋垫温度的差别。而国内对成鞋的检测标准中暂无这个项目。

因此，国内制造商需要事先了解采购商对这个项目是否有出口国的质量要求，如果采购商需要相关的检测报告，那么国内制造商在原材料采购和加工过程中就应该特别注意材料的各项性能是否能达到相关检测标准的要求，并按照相应标准在制定机构进行检测。

2.2.37 ISO/TR 11220: 1993 专用鞋靴—防滑性测试 Footwear for professional use—Determination of slip resistance

【内容简介】

本技术报告详细说明了专用鞋靴防滑性的测定方法。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

国外相关标准：

BS DD ENV 13287: 2002 英国、德国、欧盟标准—安全、防护和职业用鞋靴—防滑性能的测定方法

【与国内标准的差异】

虽然目前国内暂无相关标准的正式文本，但是，由于鞋靴的防滑性能是一个重要的安全指标，因此，国内现在多采用高铁公司的鞋子止滑测定仪进行止滑性能的测试。目前国内常用的这个方法与该国际标准在测试原理上是基本相同的，大的不同之处在于欧盟标准应用了人造脚的机构，国内方法则是将鞋靴外底钉合在鞋楦上再施加法向载荷，而国际标准在进行测试前需要将外底进行砂磨抛光处理。此外，选择的路面也不太一致，国际标准主要选用的是钢板面和瓷砖面，而国内方法主要选用的是玻璃、磁砖、木板路面等。

【特别提示】

这是一个关于鞋靴防滑性能的检测标准，属于人机安全性的测试内容，国外一直对这些方面比较重视，已经制定了一系列相关的检测标准和产品标准，而我国目前还没有相关内容的检测项目。

因此，国内制造商在进行出口加工时，应该注意国外采购商是否指定了产品的该项检测项目、具体检测方法以及检测报告中有相关检测数据的要求等方面的信息，在原材料的选择、加工工艺和产

品出口检测等方面对客户要求及出口国标准给予特别的关注。

该检测方法的适用范围是专用鞋靴防滑性能的测定，国内方法则是一个通用的测试方法。所以，如果采购方指定要用这个国际标准对鞋靴外底进行检测时，制造商在原材料采购和加工工程中就该特别注意材料的防滑性能是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

2.3 产品标准

2.3.1 ISO 8782-1 安全、防护和职业用鞋靴—第 1 部分：要求和测试方法 Safety, protective and occupational footwear for professional use—Part 1: Requirements and test methods

【内容简介】

该标准详细说明了专用鞋靴的特定要求和用以保护穿用者脚部与腿部的专用鞋靴的检测方法。这些专用安全、防护和职业用鞋靴用以防护人脚、腿遭受那些在许多工作环境中具有可预知性的危险。

ISO 8782-1 仅与 ISO 8782-2、ISO 8782-3 或 ISO 8782-4 连用，这些国际标准给出了特殊危险条件下鞋靴的相关要求。

【国内有关标准】

1. 中华人民共和国公共安全行业标准—GA 6-91 消防胶鞋；
2. 中华人民共和国国家标准—GB 7054—86 (UDC 685.314: 614.897) 胶面防砸安全靴；
3. 中华人民共和国化工行业标准—HG 3081—1999 胶面防砸安全靴；
4. 中华人民共和国国家标准—GB 12623-90 防护鞋通用技术条件；
5. 中华人民共和国国家标准—GB 16756—1997 耐油防护鞋通用技术条件；
6. 中华人民共和国劳动和劳动安全行业标准—LD32—92 高温防护鞋；
7. 中华人民共和国劳动和劳动安全行业标准—LD4—91 焊接防护鞋；
8. 中华人民共和国国家标准—GB 4385—1995 防静电鞋、导电鞋技术要求；
9. 中华人民共和国国家标准—GB 16756—1997 耐油防护鞋通用技术条件；
10. 中华人民共和国国家标准—GB 12017—89 防刺穿鞋的抗刺穿技术条件及试验方法。

【与国内标准的差异】

1. 中华人民共和国公共安全行业标准—GA 6-91 消防胶鞋

1.1 防穿刺性

国内标准规定耐穿刺力不得低于 900N，国际标准中规定的耐穿刺组合鞋底所需的外力不能小于 1100N。

测试用钢针的规格和形状要求一致，但硬度要求不同，国内标准为HRC52~58，国际标准要求为60HRC。

在试样的准备方面：国内标准中规定的四个穿刺点，掌心一点，前掌二点，后跟一点，每点间的距离不得少于30mm。穿刺点距离试样边缘不小于25mm，穿刺点应选在靴纹的凹槽中。而ISO标准规定，在鞋底组合测试样的四个不同的点上（至少有一个在鞋跟部位）分别进行测试。每两个测试点之间的最小距离是30mm，并且测试点与鞋内底边缘之间的距离为10mm。对防滑性鞋底，在花纹间进行测试。四个测试中的两个与鞋楦子口线之间的距离是在10mm到15mm之间。测试时，选择的穿刺速度一致。

1.2耐油性

测试用温度不同，国内标准为 $23 \pm 2^\circ\text{C}$ ，放置24h，而国际标准则是将试样浸入温度为 $(202)^\circ\text{C}$ 的测试油中 $(22 \pm 0.25) \text{h}$ 。

测试后的要求不同，国内标准规定，靴子试样经耐油性能试验后体积变化不得超出一2%~+10%。而国际标准规定按照给出的方法进行测试时，体积的增长不能超过12%。

试样的制备不同，国内标准规定从成品胶靴上截取长、宽各为25.0mm，厚度为2.0mm的试样。而国际标准规定从鞋外底上下裁两块直径为 $(16 \pm 1) \text{mm}$ ，厚度为 $(4 \pm 0.5) \text{mm}$ 的试样，两块试样要同时下裁。对于组合鞋底，如果无法从其压缩层上取得4mm厚度的试样，则下裁试样可包括部分的膨胀层。

1.3耐腐蚀性

国内标准规定测试后的试样上应无腐蚀现象的发生，国际标准规定腐蚀区不能超过5个，并且这5个区域的腐蚀面积不能大于 2.5mm^2 。

测试用溶液不同，国内标准中使用的是含氯化钠10%（重量百分比）的沸水，放入试样，15min后取出并浸入10%氯化钠的常温溶液中，再经过15min后取出，干燥24h，最后将试样放入略高于室外的清水中漂洗一下，干燥后观察试样。国际标准选用1%（m/m）的氯化钠水溶液。将充足的测试液倒入试样中，充满试样直到150mm的深度。盖住鞋头部位，例如，使用聚乙烯覆膜，以减小挥发作用。在此状态下放置试样7天，然后放掉测试液。从鞋靴中取出包头或者垫片，观察它们的被腐蚀情况。如果有腐蚀，测量腐蚀区域的尺寸（ mm^2 ）并且记录被腐蚀区域的数量。

1.4隔热性能

都要求在测试时，内里上表面的升温不能超过 22°C 。

电热板的温控范围不同，国内标准要求要求在 $0 \sim 200^\circ\text{C}$ ，而国际标准则是 $(150 \pm 5)^\circ\text{C}$ 。

初始温度不同，国内标准要求的温度稳定在 $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$ ，国际标准要求鞋内底的温度稳定在 $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$ 时为止，并在此温度环境下进行测试。

国内标准要求内底温度稳定后调节温度使靴底的砂子温度以 $3.0 \pm 0.1^\circ\text{C}/\text{min}$ 的均匀速度升温，并记录靴底在40min时的温升曲线。而国际标准要求设置电热板的温度到 150°C ，将成鞋测试样放置在此电热板上，并在鞋样外底上边缘的以下部分埋上沙子。测温装置与热电偶相连，用以测量鞋内底的温度，也有计时的功能。记录升温图。

另外，国内对消防胶鞋的重量和颜色也作出了规定，而国际标准在这方面没有特别的要求。但是，ISO 8782-1、-2、-5和-6中对消防鞋靴除了一般的安全鞋的要求之外，还具体规定了它的特殊要求。详见ISO 8782-5的条款4.4和ISO 8782-6的条款7。

2. 中华人民共和国国家标准—GB 7054—86（UDC 685.314：614.897）胶面防砸安全靴，中华人民共和国化工行业标准—HG 3081—1999胶面防砸安全靴

试样的制备不同，国内标准要求将产品的内包头后缘向后延长 $25\pm 3\text{mm}$ ，将下余的部分都割掉，仅留靴头和外底作为试样。国际标准测试样在鞋头部位取得，从鞋尖处开始到包头后端线之后 30mm 的鞋靴部分。无需去掉鞋帮和内里。如果鞋靴装有可置换的内底，则将其一起进行测试。

撞击器的重量要求不同，国内标准规定为 $23\pm 0.2\text{kg}$ ，国际标准为 $(20\pm 0.2)\text{kg}$ 。

另外，国内的这两个标准对胶面防砸安全靴的各项指标都给出了设计要求，并且详细列出了一等品和二等品的质量要求。

3. 中华人民共和国国家标准—GB 12623-90防护鞋通用技术条件 Modular technical requirements for protective footwear; (ISO 8782-1)

外底厚度：详见ISO 8782-1的条款4.8，国内标准GB 12623-90的鞋外底厚度要求参见此标准的条款5.1。

4. 中华人民共和国国家标准—GB 16756—1997耐油防护鞋通用技术条件

耐油性测定：完成测试步骤之后，如果试片出现超过0.5%的体积萎缩或者硬度值增加量超过了10个肖氏硬度单位时，国内标准规定要重新取样检验，按照GB/T 3903.1的规定屈挠40 000次裂口增长不大于 7mm 。而此项的国际标准为需按照ISO 8782-1中的5.19.2中说明的方法进行进一步的测试。在150 000曲折次数之前，裂口增长不能大于 6mm 。在测试的其它要求方面国内标准和ISO国际标准一致。

5. 中华人民共和国劳动和劳动安全行业标准—LD32—92高温防护鞋

耐接触热性：ISO 8782-1中的条款5.18，国内标准LD32-92中的6.2.2。加热块的规格有异。具体见图ISO 8782-1的图32、33以及LD32-92中图6。

试样的规格：国内标准的试样为在外底的腰窝或前掌部位割下边长为 332mm 的方形试片，防滑块削去，试片上下两面均应打磨平整，厚度为 $3\sim 7\text{mm}$ ，试片应保存在室温条件下。而ISO国际标准中规定，从鞋底上下裁一块宽度为 $(30\pm 2)\text{mm}$ ，长度为 70mm （最小）的试样，需去除防滑层。

空气调节：测试前，将皮革测试样放置在温度 $(20\pm 2)\text{°C}$ ，相对湿度 $(65\pm 5)\%$ 的标准空气中调节 48h 。测试温度和测试时间等其它要求相同。

6. 中华人民共和国劳动和劳动安全行业标准—LD4—91焊接防护鞋

耐热性能：国内标准（LD4-91）将耐热性能分为了耐热性试验和隔热试验两个部分（5.1和5.2），国际标准（ISO 8782-1）中只是介绍了防护鞋的耐热绝缘性（5.8）。它们的测量结果要求和使用的装置都是一样的，只是在加热板温度和测试环境温度以及测试时的时间间隔等方面不同。国内标准的测试环境温度为 $(23\pm 2)\text{°C}$ ，而国际标准为 $(20\pm 2)\text{°C}$ 。

国内标准的耐热性试验要求的电板温度可调至 $250\pm 5\text{°C}$ ，试样在测试前在实验室中放置 48h ，当电板温度达到 $150\pm 5\text{°C}$ ，待 20min 后，将装满钢球的一只样品压进沙浴中的电热板上，再经过 10min ，断电自然冷却至室温后，目测试样。而隔热试验要求的电板温度可调至 $150\pm 5\text{°C}$ ，将热电偶的工作端焊在一块厚 $2\pm 0.1\text{mm}$ ，直径 $15\pm 1\text{mm}$ 的铜片上。测试时，将热电偶固定在鞋衬底上，并把钢球倒进一只鞋内，试验进行 40min ，每隔 5min 记录一次鞋衬底的温度，再测出 30min 时的温度，计算升温。而国际标准要求的电热板可调温至 $(150\pm 5)\text{°C}$ ，调节待测样，直到鞋内底的温度稳定在 $(20\pm 2)\text{°C}$ 时为止，并在此温度环境下进行测试。设置电热板的温度到 150°C ，将成鞋测试样放置在此电热板上，并在鞋样外底上边缘的以下部分埋上沙子。测温装置与热电偶相连，用以测量鞋内底的温度。当试样被放置在沙浴中以后 30min 时，计算增加的温度值（接近 0.5°C ）。

7. GB 4385—1995防静电鞋、导电鞋技术要求

国内标准是根据ISO 8782-1中关于防静电鞋、导电鞋的要求，在以前原有国标的基础上进行修订的，本标准规定的防静电鞋、导电鞋的电气性能及检验方法与ISO/CD 8782-1中的4.3.4和5.7一致，这是为了适应国际贸易、技术和经济交流的需要。在依据ISO/CD 8782进行修订GB 4385—84和GB 4386—86时，鞋的物理机械性能结合了我国实际情况并经实践证明可行，直接引用我国鞋类相关标准。

防静电鞋靴的防静电性要求相同，均为100 K Ω 和1000M Ω 之间。

导电鞋导电性能的要求也相同，均为大于100 K Ω 。

鞋外底导电涂层的测量区域的大小不一样，国内标准为180 \times 40mm，而国际标准则为200 \times 50mm。

三个导电金属栓的位置也不一样，国内标准的要求为其中两个柱子相距35mm \pm 0.2mm，第三个柱子距离另两个柱子连线的中点160mm \pm 5mm。而国际标准规定其中的两个金属栓间的距离是45mm，第三个栓和其它两个金属栓的距离是180mm。

试样的调节不同，国内标准对环境的要求为温度：20 $^{\circ}$ C \pm 2 $^{\circ}$ C，相对湿度：30% \pm 3%，并将试样在此环境条件下放置24h以上。如果试验不能在此规定的环境内进行，则必须在试验样品移出该环境后5min内完成试验。

而国际标准中则规定，根据待测鞋靴的类型，将测试片放置在以下的一种环境中进行调节：

a) 干燥条件，温度（20 \pm 2） $^{\circ}$ C，相对湿度（30 \pm 5）%，调节7天；

b) 潮湿条件，温度（20 \pm 2） $^{\circ}$ C，相对湿度（85 \pm 5）%，调节7天。

如果测试不在其空调的环境中进行，试验要在试样从此空调的环境中移出后的五分钟内进行。

8. GB 16756—1997耐油防护鞋通用技术条件

国内标准依据ISO 8782-1：1994第4、8、9和5、19章，与其主要内容一致，属于等效采用。在起草标准时，考虑标准的协调性和可行性，对鞋的物理机械性能要求与试验方法仍采用中国鞋类相关标准。

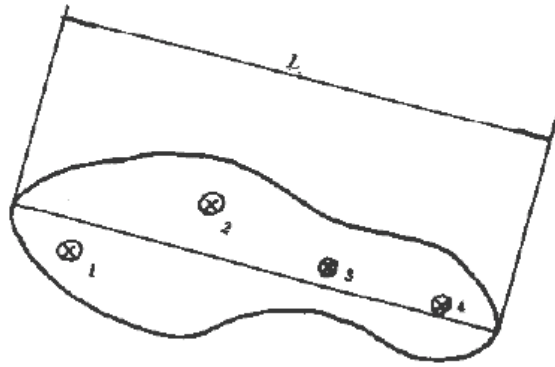
耐油性测定：完成测试步骤之后，如果试片出现超过0.5%的体积萎缩或者硬度值增加量超过了10个肖氏硬度单位时，国内标准规定要重新取样检验，按照GB/T 3903.1的规定屈挠40 000次裂口增长不大于7mm。而此项的国际标准为需按照ISO 8782-1中的5.19.2中说明的方法进行进一步的测试。在150 000曲折次数之前，裂口增长不能大于6mm。其它的测试方法是一致的。

9. GB 12017—89防刺穿鞋的抗刺穿技术条件及试验方法

穿刺钉硬度：ISO标准中规定钉头的最小硬度是60 HRC。而国内标准规定的穿刺钉的最低硬度为HRC 52。

穿刺钉的运动速率：ISO标准规定的试验机的速度是（10 \pm 3）mm/min，而国内标准中规定的试验机则是以25 mm/min的速度将穿刺钉钉向鞋底。

测试点：ISO标准中要求在鞋底组合测试样的四个不同的点上（至少有一个在鞋跟部位）分别进行测试。每两个测试点之间的最小距离是30mm，并且测试点与鞋内底边缘之间的距离为10mm。对防滑性鞋底，在花纹间进行测试。四个测试中的两个与鞋楦子口线之间的距离是在10mm到15mm间。而国内标准要求每只鞋底按照下图所示标出1、2、3和4，共4个测试点。



国内标准 GB 12017—89 测试点示意图

设备：两个标准中使用的设备的相似。

结果：ISO中要求记录各个试验中的最小值为测试结果。而国内标准则要求每只鞋的刺穿力应分别表示。以每只鞋4个测试点中刺穿力最小的一点作为该只鞋的试验结果。刺穿力以牛顿表示，有效数字至个位。

防穿刺性垫片的耐腐蚀测试：ISO与国内标准所用的测试溶液相同，都是使用1%（m/m）的氯化钠水溶液。不同的是国内标准要求取出防穿刺垫片，去掉油渍，切取金属垫片40 mm×40 mm的试样4块。然后将400 L测试溶液分别倒入4个烧杯中，在每只烧杯上盖一只玻璃片，只留一个小口，取4条长150 mm、宽100 mm的滤纸分别放在每只烧杯的玻璃片上，并使滤纸通过小口浸入试验溶液中。最后，把4块试样分别放在4条滤纸上，48 h后拿掉试样，观察滤纸的颜色改变，即表示试样有腐蚀现象。而ISO标准对耐腐蚀测试的操作是将充足的测试液倒入试样中，充满试样直到150mm的深度。盖住鞋头部位，可使用聚乙烯覆膜，以减小挥发作用。在此状态下放置试样7天，然后放掉测试液。从鞋靴中取出包头或者垫片，观察它们的被腐蚀情况。如果有腐蚀，测量腐蚀区域的尺寸（mm²）并且记录被腐蚀区域的数量。

这10条国内的标准是将安全、防护以及职业用鞋靴细分的各个分类标准，而相关的内容在ISO国际标准中都有相关的体现。一般来说，我国相关的国内标准都参考了ISO标准。

【特别提示】

在安全、防护和职业用鞋靴方面，国内暂无一套比较完备的产品和检测标准，但是也建立了一些针对这种劳保鞋靴的单项检测标准，而且有一些标准就是建立在国际标准的基础上的。如上所述，这些标准和国际标准之间也存在一些差异。

国际标准对各种劳保防护鞋靴在设计以及工艺加工、质量监测等方面的要求都非常细致。这对我国国内制造商在设计以及工艺制造等方面也能起到很好的指导作用。

由于一些差异是检测原理和检测方法方面的，或者是检测条件的常规差异，而这些差异却能导致检测结果的不一致，使得产品有可能不符合采购商或进口国的产品标准。因此，建议国内制造商在进行出口加工时，应该注意国外采购商是否指定了产品的各项检测项目、具体检测方法以及检测报告中有检测数据的要求等方面的信息，在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面对客户要求及出口国标准给予特别的关注。

如果采购方指定要用该国际标准对鞋靴及其部件进行检测时，制造商在原材料采购和加工工程中就应该特别注意鞋靴的各项性能是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测，避免由于产品检测方法或者检测条件的误差而导致的合同纠纷。

2.3.2 ISO 8782-2 安全、防护和职业用鞋靴—第 2 部分：安全鞋靴规范 Safety, protective and occupational footwear for professional use—Part 2: Specification for safety footwear

【内容简介】

ISO 8782-2 以 ISO 8782-1 的内容为参考，详细说明了专用安全鞋靴的基本和附加（可选性的）要求。

【国内有关标准】

1. 中华人民共和国公共安全行业标准—GA 6-91 消防胶鞋；
2. 中华人民共和国国家标准—GB 7054-86（UDC 685.314：614.897）胶面防砸安全靴；
3. 中华人民共和国化工行业标准—HG 3081-1999 胶面防砸安全靴；
4. 中华人民共和国国家标准—GB 12623-90 防护鞋通用技术条件；
5. 中华人民共和国国家标准—GB 16756-1997 耐油防护鞋通用技术条件；
6. 中华人民共和国劳动和劳动安全行业标准—LD32-92 高温防护鞋；
7. 中华人民共和国劳动和劳动安全行业标准—LD4-91 焊接防护鞋；
8. 中华人民共和国国家标准—GB 4385-1995 防静电鞋、导电鞋技术要求；
9. 中华人民共和国国家标准—GB 16756-1997 耐油防护鞋通用技术条件；
10. 中华人民共和国国家标准—GB 12017-89 防刺穿鞋的抗刺穿技术条件及试验方法。

【与国内标准的差异】

ISO 8782-1 是一个关于安全、防护和职业用鞋靴的总体性规范，而 8782-2 是这个系列标准的补充性文件，主要用于说明专用安全鞋靴的相关规范要求。关于安全鞋靴的一般要求在 ISO 8782-1 都有详细说明，所以，关于这部分的标准差异也可参照 ISO 8782-1 的差异对比部分。而用于专用安全鞋靴的特殊应用的附加要求也在 ISO 8782-1 中有详细的说明，也可以参看 ISO 8782-1。

【特别提示】

在专用安全鞋靴方面，国内暂无一套比较完备的产品和检测标准。但是也建立了一些针对安全用劳保鞋靴的单项检测标准，通常这些国内标准也都是产品标准，而且有一些国内标准就是在国际标准的基础上建立的。如上所述，这些标准和国际标准之间也存在一些差异。

由于一些差异是检测原理和检测方法方面的，或者是检测条件的常规差异，而这些差异却能导致检测结果的不一致，使得产品有可能不符合采购商或进口国的产品标准。

因此，建议国内制造商在进行出口加工时，应该注意国外采购商是否指定了产品的各项检测项目、具体检测方法以及检测报告中有检测数据的要求等方面的信息，在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面对客户要求及出口国标准给予特别的关注。

如果采购方指定要用该国际标准对鞋靴及其部件进行检测时，制造商在原材料采购和加工工程中就应该特别注意鞋靴的各项性能是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测，避免由于产品检测方法或者检测条件的误差而导致的合同纠纷。

2.3.3 ISO 8782-3 安全、防护和职业用鞋靴—第 3 部分：防护鞋靴规范 Safety, protective and

occupational footwear for professional use—Part 3: Specification for protective footwear

【内容简介】

ISO 8782-3 以 ISO 8782-1 的内容为参考，详细说明了专用防护鞋靴的基本和附加（可选性的）要求。

【国内有关标准】

1. 中华人民共和国公共安全行业标准—GA 6-91 消防胶鞋；
2. 中华人民共和国国家标准—GB 7054-86（UDC 685.314：614.897）胶面防砸安全靴；
3. 中华人民共和国化工行业标准—HG 3081-1999 胶面防砸安全靴；
4. 中华人民共和国国家标准—GB 12623-90 防护鞋通用技术条件；
5. 中华人民共和国国家标准—GB 16756-1997 耐油防护鞋通用技术条件；
6. 中华人民共和国劳动和劳动安全行业标准—LD32-92 高温防护鞋；
7. 中华人民共和国劳动和劳动安全行业标准—LD4-91 焊接防护鞋；
8. 中华人民共和国国家标准—GB 4385-1995 防静电鞋、导电鞋技术要求；
9. 中华人民共和国国家标准—GB 16756-1997 耐油防护鞋通用技术条件；
10. 中华人民共和国国家标准—GB 12017-89 防刺穿鞋的抗刺穿技术条件及试验方法。

【与国内标准的差异】

ISO 8782-1 是一个关于安全、防护和职业用鞋靴的总体性规范，而 8782-3 是这个系列标准的补充性文件，主要用于说明防护鞋靴的相关规范要求。关于防护鞋靴的一般要求在 ISO 8782-1 都有详细说明，所以，关于这部分的标准差异也可参照 ISO 8782-1 的差异对比部分。而用于防护类鞋靴的特殊应用的附加要求也在 ISO 8782-1 中有详细的说明，也可以参看 ISO 8782-1。

【特别提示】

在防护用鞋靴方面，国内暂无一套比较完备的产品和检测标准，但是也建立了一些针对这种防护用劳保鞋靴的单项检测标准，通常这些国内标准也都是产品标准，而且有一些国内标准就是在国际标准的基础上建立的。如上所述，这些标准和国际标准之间也存在一些差异。

由于一些差异是检测原理和检测方法方面的，或者是检测条件的常规差异，而这些差异却能导致检测结果的不一致，使得产品有可能不符合采购商或进口国的产品标准。

因此，建议国内制造商在进行出口加工时，应该注意国外采购商是否指定了产品的各项检测项目、具体检测方法以及检测报告中有检测数据的要求等方面的信息，在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面对客户要求及出口国标准给予特别的关注。

如果采购方指定要用该国际标准对鞋靴及其部件进行检测时，制造商在原材料采购和加工工程中就应该特别注意鞋靴的各项性能是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测，避免由于产品检测方法或者检测条件的误差而导致的合同纠纷。

2.3.4 ISO 8782-4 安全、防护和职业用鞋靴—第 4 部分：职业鞋靴规范 Safety, protective and occupational footwear for professional use—Part 4: Specification for occupational footwear

【内容简介】

ISO 8782-4 以 ISO 8782-1 的内容为参考，详细说明了专用职业鞋靴的基本和附加（可选性的）要求。

该标准只应用于由皮革和不包括全橡胶（即全硫化）或者全高聚物（即整体浇注）在内的其它材料制成的鞋靴。

【国内有关标准】

1. 中华人民共和国公共安全行业标准—GA 6-91 消防胶鞋；
2. 中华人民共和国国家标准—GB 7054—86（UDC 685.314：614.897）胶面防砸安全靴；
3. 中华人民共和国化工行业标准—HG 3081—1999 胶面防砸安全靴；
4. 中华人民共和国国家标准—GB 12623-90 防护鞋通用技术条件；
5. 中华人民共和国国家标准—GB 16756—1997 耐油防护鞋通用技术条件；
6. 中华人民共和国劳动和劳动安全行业标准—LD32—92 高温防护鞋；
7. 中华人民共和国劳动和劳动安全行业标准—LD4—91 焊接防护鞋；
8. 中华人民共和国国家标准—GB 4385—1995 防静电鞋、导电鞋技术要求；
9. 中华人民共和国国家标准—GB 16756—1997 耐油防护鞋通用技术条件；
10. 中华人民共和国国家标准—GB 12017—89 防刺穿鞋的抗刺穿技术条件及试验方法。

【与国内标准的差异】

ISO 8782-1 是一个关于安全、防护和职业用鞋靴的总体性规范，而 8782-4 是这个系列标准的补充性文件，主要用于说明职业鞋靴的相关规范要求。关于职业鞋靴的一般要求在 ISO 8782-1 都有详细说明，所以，关于这部分的标准差异也可参照 ISO 8782-1 的差异对比部分。而用于职业鞋靴的特殊应用的附加要求也在 ISO 8782-1 中有详细的说明，也可以参看 ISO 8782-1。

【特别提示】

在职业用鞋靴方面，国内暂无一套比较完备的产品和检测标准，但是也建立了一些针对这种职业用劳保鞋靴的单项检测标准，通常这些国内标准也都是产品标准，而且有一些国内标准就是在国际标准的基础上建立的。如上所述，这些标准和国际标准之间也存在一些差异。

由于一些差异是检测原理和检测方法方面的，或者是检测条件的常规差异，而这些差异却能导致检测结果的不一致，使得产品有可能不符合采购商或进口国的产品标准。

因此，建议国内制造商在进行出口加工时，应该注意国外采购商是否指定了产品的各项检测项目、具体检测方法以及检测报告中有检测数据的要求等方面的信息，在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面对客户要求及出口国标准给予特别的关注。

如果采购方指定要用该国际标准对鞋靴及其部件进行检测时，制造商在原材料采购和加工工程中就应该特别注意鞋靴的各项性能是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测，避免由于产品检测方法或者检测条件的误差而导致的合同纠纷。

2.3.5 ISO 8782-5 安全、防护和职业用鞋靴—第 5 部分：附加要求和测试方法 Safety, protective and occupational footwear for professional use—Part 5: Additional requirements and test methods

【内容简介】

ISO 8782-5 的内容详细介绍了关于职业用鞋靴的要求和测试方法。这些要求是 ISO 8782-1 内容的附加部分。它涉及防水性、手提式链锯切削的防护、抗消防危险（消防员用鞋靴）、跖趾关节的保护和耐切削作用。

ISO 8782-5 部分的内容只与 ISO 8782 第 6、7 和 8 部分的内容一起使用，它们详细说明了在不同危险条件下鞋靴的特殊要求。

【国内有关标准】

1. 中华人民共和国公共安全行业标准—GA 6-91 消防胶鞋
2. 中华人民共和国国家标准—GB 7054—86（UDC 685.314：614.897）胶面防砸安全靴 Smash—proof rubber safety boots;
3. 中华人民共和国化工行业标准—HG 3081—1999 胶面防砸安全靴 Smash—proof rubber safety boots;

【与国内标准的差异】

1. 中华人民共和国公共安全行业标准—GA 6-91 消防胶鞋

防穿刺性：

国内标准规定耐穿刺力不得低于 900N，国际标准中规定的耐穿刺组合鞋底所需的外力不能小于 1100N。

测试时，测试用钢针的硬度要求不同，国内标准为 HRC52~58，国际标准要求为 60HRC。钢针的规格和形状要求一致。

在试样的准备方面：国内标准中规定的四个穿刺点，掌心一点，前掌二点，后跟一点，每点间的距离不得少于 30mm。穿刺点距离试样边缘不小于 25mm，穿刺点应选在靴纹的凹槽中。而 ISO 标准规定，在鞋底组合测试样的四个不同的点上（至少有一个在鞋跟部位）分别进行测试。每两个测试点之间的最小距离是 30mm，并且测试点与鞋内底边缘之间的距离为 10mm。对防滑性鞋底，在防滑纹间进行测试。四个测试中的两个与鞋楦子口线之间的距离是在 10mm 到 15mm 间。测试时，选择的穿刺速度一致。

另外，国内对消防胶鞋的重量和颜色也做出了规定，而国际标准在这方面没有特别的要求。但是，ISO 8782-5 中对消防鞋靴除了一般的安鞋的要求之外，还具体规定了它的特殊要求。详见 ISO 8782-5 的条款 4.4。

2. 中华人民共和国国家标准—GB 7054—86（UDC 685.314：614.897）胶面防砸安全靴 Smash—proof rubber safety boots;

3. 中华人民共和国化工行业标准—HG 3081—1999 胶面防砸安全靴 Smash—proof rubber safety boots;

抗冲击性：试样的制备不同，国内标准要求将产品的内包头后缘先后延长 $25 \pm 3\text{mm}$ ，将下余的部分都割掉，仅留靴头和外底作为试样。国际标准测试样在鞋头部位取得，从鞋尖处开始到包头后端线之后 30mm 的鞋靴部分。无需去掉鞋帮和内里。如果鞋靴装有可置换的内底，则将其一起进行

测试。撞击器的重量要求不同，国内标准规定为 $23 \pm 0.2\text{kg}$ ，国际标准为 $(20 \pm 0.2)\text{kg}$ 。

另外，国内的这两个标准对胶面防砸安全靴的各项指标都给出了设计要求，并且详细列出了一等品和二等品的质量要求。

【特别提示】

在职业用鞋靴方面，国内暂无一套比较完备的产品和检测标准。但是也建立了一些针对职业用劳保鞋靴的单项检测标准，通常这些国内标准也都是产品标准，而且有一些国内标准就是在国际标准的基础上建立的。如上所述，这些标准和国际标准之间也存在一些差异。

关于职业用鞋靴的主要性能指标的要求在 ISO 8782-1 中有详细的规定，这个国际标准是作为以前标准的补充部分而制定的。主要对职业用鞋靴的防水性，手提式链锯切削的防护、消防危险（消防员用鞋靴）防护、跖趾关节的保护和耐切削作用这些性能给出了具体的防护要求和检测方法。而国内目前只是针对防穿刺性和抗冲击性制定了产品和检测标准。其他方面的性能要求还在制定中。

国际标准对各种职业用劳保防护鞋靴在设计以及工艺加工、质量监测等方面的要求都非常细致。这对我国内制造商在设计以及工艺制造等方面也能起到很好的指导作用。

由于一些差异是检测原理和检测方法方面的，或者是检测条件的常规差异，而这些差异却能导致检测结果的不一致，使得产品有可能不符合采购商或进口国的产品标准。

因此，建议国内制造商在进行出口加工时，应该注意国外采购商是否指定了产品的该项检测项目、具体检测方法以及检测报告中有检测数据的要求等方面的信息，在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面对客户要求及出口国标准给予特别的关注。

如果采购方指定要用该国际标准对鞋靴及其部件进行检测时，制造商在原材料采购和加工工程中就应该特别注意鞋靴的各项性能是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测，避免由于产品检测方法或者检测条件的误差而导致的合同纠纷。

2.3.6 ISO 8782-6 安全、防护和职业用鞋靴—第 6 部分：安全鞋靴附加规范 Safety, protective and occupational footwear for professional use—Part 6: Additional specifications for safety footwear

【内容简介】

ISO 8782-6 参考了国际标准 ISO 8782-1 和 ISO 8782-5 的内容，详细介绍了关于安全用鞋靴的附加要求。它涉及防水性、手提式链锯切削的防护、抗消防危险（消防员用鞋靴）、跖趾关节的保护和耐切削作用。

ISO 8782-2 给出了基本的和更多的非强制性要求。

【国内有关标准】

1. 中华人民共和国公共安全行业标准—GA 6-91 消防胶鞋；
2. 中华人民共和国国家标准—GB 12623-90 防护鞋通用技术条件；
3. 中华人民共和国劳动和劳动安全行业标准—LD32—92 高温防护鞋；
4. 中华人民共和国劳动和劳动安全行业标准—LD4—91 焊接防护鞋；
5. 中华人民共和国国家标准—GB 12017—89 防刺穿鞋的抗刺穿技术条件及试验方法。

【与国内标准的差异】

ISO 8782-1 是一个关于安全、防护和职业用鞋靴的总体性规范，而 8782-6 是这个系列标准的补充性文件，主要用于说明专业安全鞋靴的相关规范要求。关于安全鞋靴的一般要求在 ISO 8782-1、2 都有详细说明，所以，关于这部分的标准差异也可参照 ISO 8782-1 的差异对比部分。而用于安全类鞋靴的特殊应用的附加要求也在 ISO 8782-1、2、5 中也有详细的说明，也可以参看 ISO 8782-1、2、5。

【特别提示】

在专用安全鞋靴方面，国内暂无一套比较完备的产品和检测标准，但是也建立了一些针对这种专用安全鞋靴的单项检测标准，通常这些国内标准也都是产品标准，而且有一些国内标准就是在国际标准的基础上建立的。如上所述，这些标准和国际标准之间也存在一些差异。

由于一些差异是检测原理和检测方法方面的，或者是检测条件的常规差异，而这些差异却能导致检测结果的不一致，使得产品有可能不符合采购商或进口国的产品标准。

因此，建议国内制造商在进行出口加工时，应该注意国外采购商是否指定了产品的各项检测项目、具体检测方法以及检测报告中有检测数据的要求等方面的信息，在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面对客户要求及出口国标准给予特别的关注。

如果采购方指定要用该国际标准对鞋靴及其部件进行检测时，制造商在原材料采购和加工工程中就应该特别注意鞋靴的各项性能是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测，避免由于产品检测方法或者检测条件的误差而导致的合同纠纷。

2.3.7 ISO 8782-7 专用安全、防护和职业用鞋靴—第 7 部分：防护用鞋靴附加规范 Safety, protective and occupational footwear for professional use—Part 7: Additional specifications for protective footwear

【内容简介】

ISO 8782-7 参考了国际标准 ISO 8782-1 和 ISO 8782-5 的内容，详细介绍了关于防护用鞋靴的附加要求。涉及防水性、跖趾关节的保护和耐切削作用。

ISO 8782-3 给出了基本的和更多的非强制性要求。

【国内有关标准】

1. 中华人民共和国公共安全行业标准—GA 6-91 消防胶鞋；
2. 中华人民共和国国家标准—GB 12623-90 防护鞋通用技术条件；
3. 中华人民共和国劳动和劳动安全行业标准—LD4—91 焊接防护鞋；
4. 中华人民共和国国家标准—GB 12017—89 防刺穿鞋的抗刺穿技术条件及试验方法。

【与国内标准的差异】

ISO 8782-1 是一个关于安全、防护和职业用鞋靴的总体性规范，ISO 8782-3 是针对防护用鞋靴的规范要求，而 8782-7 是这个两个标准的补充性文件，主要用于说明防护鞋靴的附加规范要求。关于防护鞋靴的一般要求在 ISO 8782-1、3 都有详细说明，所以，关于这部分的标准差异也可参照 ISO 8782-1 的差异对比部分。而用于防护类鞋靴的特殊应用的附加要求也在 ISO 8782-1、3、5 中有详细的说明，也可以参看 ISO 8782-1、3、5。

【特别提示】

在防护用鞋靴方面，国内暂无一套比较完备的产品和检测标准，但是也建立了一些针对这种防护用劳保鞋靴的单项检测标准，通常这些国内标准也都是产品标准，而且有一些国内标准就是在国际标准的基础上建立的。如上所述，这些标准和国际标准之间也存在一些差异。

由于一些差异是检测原理和检测方法方面的，或者是检测条件的常规差异，而这些差异却能导致检测结果的不一致，使得产品有可能不符合采购商或进口国的产品标准。

因此，建议国内制造商在进行出口加工时，应该注意国外采购商是否指定了产品的各项检测项目、具体检测方法以及检测报告中有检测数据的要求等方面的信息，在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面对客户要求及出口国标准给予特别的关注。

如果采购方指定要用该国际标准对鞋靴及其部件进行检测时，制造商在原材料采购和加工工程中就应该特别注意鞋靴的各项性能是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测，避免由于产品检测方法或者检测条件的误差而导致的合同纠纷。

2.3.8 ISO 8782-8 安全、防护和职业用鞋靴—第 8 部分：职业用鞋靴附加规范 Safety, protective and occupational footwear for professional use—Part 8: Additional specifications for occupational footwear

【内容简介】

ISO 8782-8 参考了国际标准 ISO 8782-1 和 ISO 8782-5 的内容。详细说明了关于职业用鞋靴的附加要求。涉及防水性。

ISO 8782-4 给出了基本的和更多的非强制性要求。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

ISO 8782 系列的 8 个标准都是关于安全、防护和职业用鞋靴的标准规范。而关于职业用鞋靴的相关规范在 ISO 8782-1 和 ISO8782-4 中都有更为详细的说明，这个标准只是一个附加规范，增加了对职业用鞋靴的防水性和标识的规范。

我国尚未制定关于劳保鞋靴防水性的产品和检测标准。因此制造商可以参考国际标准，用于产品的设计和质量控制。

2.3.9 ISO 2024 : 1981 胶鞋—带衬里的导电鞋靴—规范 Rubber footwear, lined conducting-Specification

【内容简介】

该标准详细说明了鞋靴外底材料用复合软木的测试要求。

【国内有关标准】

目前国内尚无相关标准。

【特别提示】

目前国内也制定了一些关于导电鞋靴的标准，但大都是从较大范围上给出的总体性行业标准，而没有象国际标准或者欧洲标准这样将此类鞋靴划分的更为细致，并对各个小类别的安全鞋靴也制定了相应的检测标准或者规范。

安全鞋靴是事关人身安全的防护产品，其安全性能方面的检测和使用规范对指导生产起着相当重要的作用。因此，建议安全鞋靴的生产厂商了解国内外有关产品的标准要求以及差异，并在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面根据客户要求及出口国标准给予特别的关注。

2.3.10 ISO 2251: 1991 带衬里的抗静电橡胶鞋靴—规范 Lined antistatic rubber footwear—Specification

【内容简介】

该标准应用于具有防静电功能的带衬里的橡胶鞋靴。这些鞋靴具有一些特殊的用途，例如可能使用便携式电动装置，或由其它原因可能引发的电力故障等。在这些情况下，就有必要确定一个电阻系数的最低值（鞋帮导电性的限定）。

该国标详细说明了具有防静电功能的橡胶鞋靴的相关要求。

【国内有关标准】

GB 4385—1995 防静电鞋、导电鞋技术要求 Technical requirement for antistatic footwear and conductive footwear

【与国内标准的差异】

GB 4385—1995 规定了防静电的产品分类，技术要求和试验要求、检测规则、标志、包装、运输、贮存和使用，附录中给出了电阻值的测定方法（即为国际标准中的体积电阻）。

ISO 2251 则是给出了表面电阻和体积电阻的定义以及标识的规范，附录中则是表面电阻和体积电阻的标准测试方法。

国内标准 GB 4385—1995（防静电鞋、导电鞋技术要求）和这个国际标准的差异主要存在于电阻值的测量方面，即标准的附录部分。这两个标准的附录部分均为体积电阻值的测定，其要求大体上一致，不同之处在于：

	国内标准（GB 4385—1995）	国际标准
测试方法	成鞋电阻值的测定方法（即国际标准中的体积电阻）	表面电阻的测定方法和体积电阻的测定方法
测量精度	要求在 5%以内	要求在 10%以内
导电涂层的测量区域	180×40mm	200×50mm。
导电栓的位置	要求其中两个柱子相距 35mm ± 0.2mm，第三个柱子距离另两个柱子连线的中点 160mm ± 5mm	规定其中的两个金属栓间的距离是 45mm，第三个栓和其它两个金属栓的距离是 180mm

试样的调节	对环境的要求为温度：20℃±2℃，相对湿度：30%±3%。 并将试样在此环境条件下放置 24h 以上。如果试验不能在此规定的环境内进行，则必须在试验样品移出该环境后 5min 内完成试验。	在温度为 50℃ 的加热箱中调节鞋靴试样至少 6h，然后放置在标准大气下，并且在金属栓和内部电极之间设置 100V 的电压，使得内部电极具备正（负）极。十分钟后测量电阻。 在温度为 23℃±1℃ 和相对湿度为（85±3）% 的空气下，调节鞋靴测试样至少 7 天，重复以上测试步骤。
-------	---	---

【特别提示】

防静电鞋靴也是劳保安全鞋的一种，对其使用场所也有一定的要求，要在防静电地面上，且不能同时穿绝缘的毛料厚袜及绝缘的鞋垫。另外，国外标准中对标识的颜色也有要求，而国内标准则无此项说明。

由于国内外标准对电阻值的测量方法不同，因此建议制造商确定采购商的测试要求和测试报告的要求，并对产品出口检测等方面根据客户要求及出口国家标准给予特别的关注。

2.3.11 ISO 2025: 1972 橡胶鞋靴—普通工业用带衬里的耐油胶靴 Lined industrial rubber boots with general purpose oil resistance

【内容简介】

该标准详细说明了普通工业用耐油靴的相关要求。

【国内有关标准】

GB 16756—1997 耐油防护鞋通用技术条件 General technical requirements for resistance oil protective footwear

【与国内标准的差异】

这两个标准的差异主要存在于耐油性能的检测方面：

	国内标准（GB 16756—1997）	国际标准
测试液	2, 2, 4—三甲基戊烷	2, 2, 4—三甲基戊烷（70%）和甲苯（30%）
试样	对调节方法未做出明确规定 从鞋靴外底切取直径 16mm，厚度为 4mm±0.5mm 的试片 2 个。	试样被放置以下的一个标准试验温度下调节至少 3h，20±2℃、23±2℃、27±2℃ 试样的规格为，对于长靴的鞋底和鞋跟部分的待测样，试样的体积应为 1~3cm ³ ，并且有 2±0.2mm 的统一厚度。对于长靴帮面部分的待测样，试样在去除纤维布后的体积为 1~3cm ³ ，面积依厚度而定，但是其长度或宽度都不能大于 50mm。

测试方法	在进行 m_3 的测量前，将试样放在 $20\text{ }^\circ\text{C}\pm 2\text{ }^\circ\text{C}$ 的环境下， $22\text{h}\pm 0.25\text{h}$ 后取出试片，擦干后再立即放入带盖已称过皮重的瓶子里。	在进行 m_3 的测量前，要在浸渍后擦干，称量 m_3 。
------	--	-----------------------------------

【特别提示】

耐油胶靴是劳保鞋靴的一种，主要是在车间等与机油接触的工作环境中穿着。所以，对耐油胶靴的耐油性测试是相当重要的测试指标。这个国际标准给出了产品标准以及附录的标准测试方法。在测试方法方面国内外的标准对稍有差异，而测试用油是其中较大的不同点。

建议制造商要了解采购商对耐油胶靴的耐用油要求，并在产品出口检测等方面根据客户要求及出口国标准给予特别的关注。

2.3.12 ISO 2252: 1983 橡胶鞋靴—低温下使用的、带衬里橡胶鞋 Rubber footwear, lined industrial, for use at low temperatures

【内容简介】

该国标详细说明了带衬里的橡胶鞋靴在低温下使用时的相关要求，以确保其具有一定程度的屈挠性，保证穿用的舒适度

【国内有关标准】

国内目前尚无相关标准。

【特别提示】

这个国际标准是一个关于橡胶鞋靴的产品标准。国外标准对产品的划分比较细致，例如该国际标准就是针对用于低温下的带衬里的橡胶鞋。它给出了硬度和屈挠性的标准要求，以及屈挠性的测试方法。

由于国内对这一部分暂无划分细致的产品标准和检测标准，但是其关于屈挠性等测试的基本方法却是通用的方法，因此，建议制造商在进行出口加工时详细了解采购商和进口国的质量规范和检测要求，这样就可以更好的指导原料采购、实际生产和进出口销售。如有相关要求，制造商在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面应对客户要求及出口国标准给予特别的关注，并按照相应标准在指定机构进行检测。

2.3.13 ISO 3910: 1983 橡胶鞋靴—无衬里模压橡胶靴 Rubber boots, unlined moulded

【内容简介】

该国际标准详细说明了无衬里整帮式普通模压橡胶靴的相关要求。

【国内有关标准】

国内目前尚无相关标准。

【特别提示】

该国际标准是一个关于橡胶鞋靴的产品标准。国外标准对产品的划分比较细致，例如该标准就是针对无衬里的模压橡胶靴。它给出了厚度、老化前后的张力要求、鞋帮的耐撕裂性、耐干热老化性、鞋帮的耐屈挠性等项产品和测试要求。附录中还给出了耐屈挠性的测试方法。

国内对橡胶鞋靴这一部分暂无划分细致的产品标准和检测标准，但屈挠性等测试的基本方法却是通用的。鉴于我国尚未建立如此详细的规范标准，一些检测项目可能是国内还未涉及到的或不做要求的项目，因此，建议制造商在进行出口加工时，要详细了解采购商和进口国的质量规范和检测要求，这样就可以更好的指导原料采购、实际生产和进出口销售。如有相关要求，制造商在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面应对客户要求及出口国标准给予特别的关注，并按照相应标准在指定机构进行检测。

2.3.14 ISO 6111: 1982 橡胶鞋靴—耐化学腐蚀的带或不带衬里的工业用橡胶长靴 Rubber footwear—Lined or unlined rubber industrial boots with chemical resistance

【内容简介】

该标准对带或不带衬里的工业用长靴耐化学腐蚀性的相关要求做了详细的说明。

【国内有关标准】

国内目前尚无相关标准。

【特别提示】

ISO 6111: 1982对耐化学腐蚀性工业用橡胶长靴的产品标准主要规定了长靴的抗张强度、断裂伸长率、重量以及硬度。所以制造商应该在这几个方面加强工艺和生产控制，以达到采购商对产品的要求。从标准中可知，关于耐化学腐蚀性的工业用长靴的性能要求，其测试方法也是通用的检测方法。另外，如果实际耐腐蚀用的化学试剂与标准中推荐的不一致时，要以工厂中的实际应用环境为测试标准。

鉴于我国尚未建立如此详细的规范标准，一些检测项目可能是国内还未涉及到的项目，建议制造商在进行出口加工时，应详细了解采购商和进口国的质量规范和检测要求，这样就可以更好的指导原料采购、实际生产和进出口销售。如采购商有相关要求，那么制造商在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面则须对根据客户要求及出口国标准给予特别的关注，并按照相应标准在指定机构进行检测。

2.3.15 ISO 6907: 1994 橡胶鞋类—硫化树脂橡胶和硫化高硬度橡胶鞋底材料—规范 Rubber footwear—Vulcanized resin rubber and vulcanized high-hardness rubber soling materials—Specification

【内容简介】

该标准详细规定了对两个级别的硫化树脂橡胶和高硬度硫化橡胶外底材料的要求。

【国内有关标准】

HG/T 3082—1999 橡胶鞋底 Rubber soling

【与国内标准的差异】

该国际标准的关于硫化树脂橡胶和硫化高硬度橡胶鞋底材料的产品标准，国内标准 HG/T 3082

—1999 也是一个关于橡胶鞋底的产品标准。但是，国际标准只是关于硫化树脂橡胶和高硬度硫化橡胶外底的规范。这两个标准中关于硬质橡胶鞋底物理性能的差异如下表所示：

	国内标准 (HG/T 3082—1999)		国际标准	
	1 级	2 级	1 级	2 级
最大密度 Mg/m^3	1.45	1.45	1.35	1.45
最低硬度 IRHD	80~88	85	88	93
最小拉伸强度 MPa	7.5	7.0	7.5	6.5
最小断裂伸长率 %	180	160	200	200

另外，国际标准中还给出了一定条件下老化后的最小断裂伸长率以及在 $-5^\circ\text{C} \pm 2^\circ\text{C}$ 下的裂口增长这两个物理性能的指标，而国内标准中另给出的是磨耗量和屈挠性的指标。

【特别提示】

从以上的物理性能对比可以看出，国际标准的要求比国内标准的要稍高一些，因此建议国内制造商详细了解相关产品要求、检测要求以及采购商对这个项目是否有出口国的质量要求，如果采购商需要相关的检测报告，那么国内制造商在原材料采购和加工过程中就应该特别注意材料的各项性能是否能达到相关检测标准的要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

2.3.16 ISO 4643: 1992 塑料模压鞋靴—普通工业用带衬里或无衬里的聚氯乙烯鞋—规范 Moulded plastics footwear—Lined or unlined poly (vinyl chloride) boots for general industrial use—Specification

【内容简介】

该标准详细说明了普通工业用的由聚氯乙烯混合物成型的长靴的相关要求。长靴可以带有纺织布衬里也可以不带衬里，可以是高度从及踝靴到及长靴的任何式样的产品。

【国内有关标准】

国内目前尚无相关标准。

【特别提示】

该标准是一个关于普通工业用聚氯乙烯鞋靴的产品标准。它给出了长靴帮面的耐屈挠性、拉伸性能、硬度、鞋帮的冷却屈挠温度、鞋底的抗割口增长性（屈挠测试）、鞋帮和鞋底材料的挥发性以及标识等几项产品和测试要求。附录中还给出了厚度的测定、鞋帮材料的耐屈挠性测定、抗割裂增长性（屈挠测试）以及长靴高度测试方法。

我国对普通工业用聚氯乙烯鞋靴暂无划分细致的产品标准和检测标准，不过关于屈挠性、抗割口增长性、硬度以及拉伸强度等测试的基本方法却是通用的。鉴于我国尚未建立如此详细的规范标准，一些检测项目可能是我国内还未涉及到的项目，因此，建议制造商在进行出口加工时，详细了解采购商和进口国的质量规范和检测要求，这样就可以更好的指导原料采购、实际生产和进出口销售。如采购商有要求，那么制造商在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面要对客户要求及出口国标准给予特别的关注，并按照相应标准在指定机构进行检测。

2.3.17 ISO 5423: 1992 塑料模压鞋靴—普通工业用带衬里或无衬里的聚氨酯靴—规范 Moulded plastics footwear—Lined or unlined polyurethane boots for general industrial use—Specification

【内容简介】

本标准详细说明了普通工业使用的由聚氨酯材料模压成型的长靴的相关要求。长靴可以带有纺织布衬里也可以没带衬里，并且可以是及踝靴到长靴高度的任何式样的产品

【国内有关标准】

目前国内尚无相关标准。

【特别提示】

该标准是一个关于普通工业用聚氨酯鞋靴的产品标准。它给出了长靴帮面的耐屈挠性、拉伸性能、硬度、鞋帮的冷却屈挠温度、鞋底的抗割口增长性（屈挠测试）、剖层撕裂强度、耐水解性以及标识等几项产品和测试要求。附录中还给出了厚度的测定、鞋帮材料的耐屈挠性测定、抗割裂增长性（屈挠测试）、剖层撕裂强度的测试以及水解试样的制备和调节的方法。

国内对普通工业用聚氨酯靴暂无划分细致的产品标准和检测标准，不过关于屈挠性、抗割口增长性、硬度以及拉伸强度等测试的基本方法却是通用的。鉴于我国尚未建立如此详细的规范标准，一些检测项目可能是我国内还未涉及到的项目，因此，建议制造商在进行出口加工时，详细了解采购商和进口国的质量规范和检测要求，这样就可以更好的指导原料采购、实际生产和进出口销售。如采购商有要求，那么制造商在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面要对客户要求及出口国标准给予特别的关注，并按照相应标准在指定机构进行检测。

2.3.18 ISO 6110: 1992 塑料模压鞋靴—具有耐化学腐蚀性的带或不带聚氯乙烯衬的工业用长统靴—规范 Moulded plastics footwear—Lined or unlined poly(vinyl chloride) industrial boots with chemical resistance—Specification

【内容简介】

该标准详细说明了普通工业用的由聚氯乙烯混合物成型的长靴的相关要求。长靴可以带有纺织布衬里也可以不带衬里，可以是高度从及踝靴到及长靴的任何式样的产品。

【国内有关标准】

国内目前尚无相关标准。

【特别提示】

ISO 6110: 1992 对耐化学腐蚀性工业用塑料模压长统靴的产品标准主要规定了鞋帮鞋底的硬度和耐化学腐蚀性、腐蚀后的抗割口增长及耐屈挠性。所以制造商应该在这几个方面加强工艺和生产控制，以达到采购商对产品的要求。从标准中可知，关于耐化学腐蚀性的工业用长统靴的性能要求，其测试方法也是通用的检测方法。另外，如果实际耐腐蚀用的化学试剂与标准中推荐的不一致时，要以工厂中的实际应用环境为测试标准。

因此，鉴于我国尚未建立如此详细的规范标准，一些检测项目可能是国内还未涉及到的项目，建议制造商在进行出口加工时，应详细了解采购商和进口国的质量规范和检测要求，这样就可以更好的指导原料采购、实际生产和进出口销售。如采购商有相关要求，那么制造商在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面须对根据客户要求及出口国标准给予特别的关注，并按照相应标准

在指定机构进行检测。

2.3.19 ISO 6112: 1992 塑料模压鞋靴—耐动植物油脂的带或不带衬里的工业用普通聚氯乙烯长靴—规范 Moulded plastics footwear—Lined or unlined poly(vinyl chloride) industrial boots with general-purpose resistance to animal fats and vegetable oils—Specification

【内容简介】

该标准详细说明了耐动植物油脂的带或不带衬里的工业用聚氯乙烯长靴的相关要求。

【国内有关标准】

国内目前尚无相关标准。

【特别提示】

ISO 6112: 1992 对耐动植物油脂的工业用塑料模压聚氯乙烯长统靴的产品标准主要规定了鞋帮鞋底的硬度和腐蚀后的抗割口增长及耐屈挠性。并且鞋帮和鞋底的硬度分别用两种不同的方法测量。所以制造商应该在这几个方面加强工艺和生产控制, 以达到采购商对产品的要求。从标准中可知, 关于耐化学腐蚀性的工业用长统靴的性能要求, 其测试方法也是通用的检测方法。另外, 测试用的动植物油脂是用油酸代替的。

鉴于我国内尚未建立如此详细的规范标准, 一些检测项目可能是国内还未涉及到的项目, 建议制造商在进行出口加工时, 应详细了解采购商和进口国的质量规范和检测要求, 这样就可以更好的指导原料采购、实际生产和进出口销售。如采购商有相关要求, 那么制造商在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面则须对客户要求及出口国标准给予特别的关注, 并按照相应标准在指定机构进行检测。

2.3.20 ISO 6910: 1992 塑料模压鞋靴—耐动植物油脂的带或不带衬里的工业用普通聚氨酯长靴—规范 Moulded plastics footwear—Lined or unlined polyurethane industrial boots with general-purpose resistance to animal fats and vegetable oils—Specification

【内容简介】

该标准详细说明了耐动植物油脂的带或不带衬里的工业用聚氨酯长靴的相关要求。

【国内有关标准】

国内目前尚无相关标准。

【特别提示】

ISO 6910: 1992 对耐动植物油脂的工业用塑料模压聚氨酯长统靴的产品标准主要规定了鞋帮鞋底的硬度和腐蚀后的抗割口增长及耐屈挠性。并且鞋帮和鞋底的硬度分别用两种不同的方法测量。所以制造商应该在这几个方面加强工艺和生产控制, 以达到采购商对产品的要求。从标准中可知, 关于耐化学腐蚀性的工业用长统靴的性能要求, 其测试方法也是通用的检测方法。另外, 测试用的动植物油脂是用油酸代替的。

鉴于我国内尚未建立如此详细的规范标准, 一些检测项目可能是我国还未涉及到的项目, 建议制造商在进行出口加工时, 详细了解采购商和进口国的质量规范和检测要求, 这样就可以更好的指导原料采购、实际生产和进出口销售。如采购商有相关要求, 制造商在原材料的选择、加工工艺和

产品出口检测等方面则须对客户要求及出口国标准给予特别的关注，并按照相应标准在指定机构进行检测。

2.3.21 ISO 7232: 1986 橡胶或塑料鞋靴—防静电凉鞋及木底鞋 Rubber or plastics footwear—Antistatic sandals, sabots and clogs

【内容简介】

该标准详细说明了外底由全橡胶或者塑料材料制成的防静电凉鞋和木底鞋的相关要求。

【国内有关标准】

国内目前尚无相关标准。

【特别提示】

这是一个关于外底由全橡胶或者塑料材料制成的防静电凉鞋和木底鞋的产品标准。防静电鞋是将可导电的插件安全的固定在鞋跟的中心。需要进行的测试是老化前后的拉伸强度和断裂伸长率，其标识的要求为淡黄色标签粘贴。附录中给出了规范的电阻值的测定方法。

我国目前对防静电鞋靴尚未建立如此详细的规范标准。但该标准的检测项目大都是一些基本的检测方法。因此，建议制造商在进行出口加工时，应详细了解采购商和进口国的质量规范和检测要求，应用这些检测手段在实际的生产控制中，这样就可以更好的指导原料采购、实际生产和进出口销售。如采购商有相关要求，制造商在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面须对客户要求及出口国标准给予特别的关注，并按照相应标准在指定机构进行检测。

2.3.22 ISO 5355: 1997 高山滑雪靴—安全要求与测试方法 Alpine ski-boots—Safety requirements and test methods

【内容简介】

该标准详细说明了外底、内底、鞋里及鞋垫中水溶性物质含量的测定方法。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【与国内标准的差异】

该 ISO 标准对高山滑雪靴从规格、设计、测试以及标记等方面都给出了详尽的要求。我国制造商可以参考这个国际标准对高山滑雪靴进行设计、质量检测。该标准的四个附录还给出了滑雪靴的标准尺寸和测量、后跟承重面的检测、平均承重面的测试以及测试机体这几个方面的内容。该标准对国内制造商更好的设计和加工高山滑雪靴具有现实的指导意义。

国内暂无关于高山滑雪靴的检测标准。因此，在进行出口加工时，要了解采购商和进口国关于此产品是否有特别的限制。如果要求检测报告，那么就需要在原材料的选择、产品设计、加工工艺和产品出口检测等方面对客户要求及出口国标准给予特别的关注，并按照相应标准在指定机构进行检测。

2.3.23 ISO 9986: 1990 鞋底用复合软木 Composition cork for shoe outsoles

【内容简介】

该标准详细说明了鞋靴外底材料用复合软木的测试要求。

【国内有关标准】

目前国内暂无相关标准。

【特别提示】

这是一个关于鞋靴外底用复合软木的产品标准。该标准对复合软木的尺寸公差、密度、含湿量、耐沸水性、吸水及失水率、耐折性、抗霉性以及拉伸强度等测试指标都给出了测试方法以及产品要求。

目前，国内暂无与此相对应的软木标准。因此建议国内制造商详细了解该标准的相关产品要求和检测要求以及采购商对这个项目是否有出口国的质量要求，如果采购商需要相关的检测报告，那么国内制造商在原材料采购和加工过程中就应该特别注意材料的各项性能是否能达到相关检测标准的要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

2.3.24 ISO 4714: 2000 复合软木—规范、取样、包装和标识 Composition cork—Specifications, sampling, packing and marking

【内容简介】

该标准确定了块状复合软木片材的最低要求，并且详细说明了取样、包装和标识的相关要求。

【国内有关标准】

目前国内暂无相关标准。

【特别提示】

这是一个关于复合软木基本规范的产品标准。该标准给出了复合软木和橡胶软木的定义，对其厚度、视密度、可压缩性、耐沸水性以及包装和标识等方面也给出了详细的规范要求。

目前，国内暂无与此相对应的软木标准。因此建议国内制造商详细了解该标准的相关产品要求和检测要求，以及采购商对这个项目是否有出口国的质量要求，如果采购商需要相关的检测报告，那么国内制造商在原材料采购和加工过程中就应该特别注意材料的各项性能是否能达到相关检测标准的要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

3 欧盟标准

3.1 基础标准

3.1.1 BS 4981: 1984 世界鞋号的尺寸和标记体系 Mondopoint footwear sizing and marking system

【内容简介】

该标准提出了建立世界鞋号的鞋靴尺寸和标记体系的规范要求，适用于所有类型的鞋靴。

【国内有关标准】

1. 中华人民共和国国家标准—GB/T 3293.1—1998 鞋号；
2. 中华人民共和国国家军用标准（GJB）—GJB 1095—91 中国人民解放军军鞋号型

【与国内标准的差异】

该标准与中华人民共和国国家标准 GB/T 3293.1—1998 鞋号的内容基本一致，即国内标准与这个英国标准可等效采用。

该标准与中华人民共和国国家军用标准（GJB）—GJB 1095—91 中国人民解放军军鞋号型有差异，主要表现在以下几个方面：

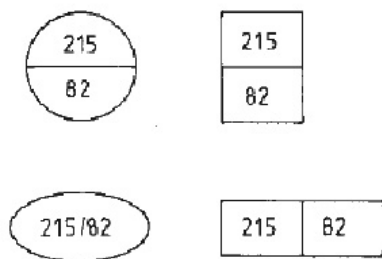
1. 军鞋标准中的鞋号以 cm 表示，而在 ISO 标准中则以 mm 表示；
2. 标识方法不同。

军鞋标准中规定：

军鞋成品及鞋楦必须表明号、型。军鞋号、型标记在鞋口外踝的帮里处、外底的腰窝部位或鞋舌上。鞋楦号、型标记在统口处或楦面跗背处。标记方法为，“号”在上，“型”在下。例 23/一、25.5/三半。

英国标准规定：

鞋号的标记用 3mm 高的字表示。长度值必须标记在鞋子上。数字必须标记清楚，且数字最好括在一个矩形框中。长度值标在前面，宽度值紧跟其后，两个数字要用“/”或其它线隔开。数字必须标记清楚，数字最好括在一个矩形框中。如 215/82：



【特别提示】

英国标准 BS 4981、国际标准 ISO 9407 和中国标准 GB/T 3293.1 是三个可等效采用的标准。现在，制鞋业对鞋号的尺寸和标记越来越标准化和统一化。但是，针对不同的目标市场还是存在市场习惯的标记方式，例如鞋号中仍旧存在标准码、法码、英国码等。

因此，制造商在进行出口加工时，在订单合同中就应该说明鞋号尺码的标记方式，以符合进口国和销售商的认定规范。

3.1.2 BS 5833: 1988 英国标准方案—鞋靴标签形式 British Standard Scheme for Labelling of footwear

【内容简介】

该标准详细说明了鞋靴标签方案，包括尺寸、商标或者其他标识方式，以及需要说明的材料和所使用的术语。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

关于鞋靴的标签形式我国暂无相关标准出台。国内一般的做法是在外包装上标明主要的面料等，而英国标准在标签形式上要细致许多。例如：它要求按照面料/里料及其使用的面积大小等顺序排列在标签上，要详细说明标签的尺寸、材料名称以及标识方式等方面的内容。建议制造商及出口商在商品包装前要严格按照此标准进行分类和标识，以达到进口国对此项目的要求，避免因标签形式的问题而造成的报关以及销售等困难。

3.1.3 BS EN 12749: 1999 鞋类—老化调节 Footwear—Ageing conditioning

【内容简介】

该标准规定了模拟自然老化过程的实验室操作步骤，对老化前后样品的物理性能进行测量，检查老化过程对材料物理性能的影响。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

关于模拟自然老化过程的老化调节标准，国内尚未建立单独的说明性标准。而国际标准与欧洲标准可等效采用。这个标准包括热老化和湿老化两个方面，通常用于各项物理性能测试之前或者之后的老化调节，测定试样各项物理性能的耐老化性。

因为我国暂无相应的标准，建议制造商在检测前要明确采购商或者进口国是否有关于老化调节的要求，并按照指定的规范进行老化调节操作，确保样品物理机械性能的质量达标。

3.1.4 BS EN 12222: 1997 鞋类—成鞋及其部件空气调节及测试的标准大气环境 Footwear—Standard atmospheres for conditioning and testing of footwear and components for footwear

【内容简介】

该标准详细说明了成鞋及其部件进行空气调节及测试时的两种标准大气环境。

【国内、外有关标准】

ISO 554 空气调节和/或测试用标准大气环境—规范

QB/T 3812.2—1999 皮革 物理性能测试用试片的空气调节

【与相关标准的差异】

ISO 554 中除了给出了温度和相对湿度的要求外，还增加了大气压的项目，并且对热带国家的测试环境也给出了规定。另外，在允许的误差中，指定了常规误差以及精简误差两种形式。其中，常规误差与欧洲标准相同。

QB/T 3812.2—1999 中规定的空气调节方法是，试片在测试前 48h 内，放置在温度为 $20 \pm 2^\circ\text{C}$ ，相对湿度为 63~67% 的标准空气中进行空气调节。

下表是三个标准在空气调节一项上的差异：

	国内：QB/T 3812.2—1999	国际：ISO 554			欧洲：BS EN 12222: 1997	
	推荐	推荐	热带	特定	推荐	特定
温度 $^\circ\text{C}$	20	23	27	20	23	20
湿度 %	63~67	50	65	65	50	65

【特别提示】

由以上的差异对比可以看出，国际标准和欧洲标准采用的是相同的大气环境，只是国际标准划分的更加细致。而国内标准规定的大气环境比国际标准和欧洲标准偏低一些。

由于空气调节和测试环境会影响一些项目的测试结果，因此，建议国内制造商在进行出口商品的性能质量检测时，如果采购商许可采用同等的国内检测标准，那么制造商要对此检测环境在检测报告中予以特别的说明。

3.1.5 BS EN 13400: 2002 鞋类—取样部位、样品及测试样的制备及空气调节时间 Footwear— Sampling location, preparation and duration of conditioning of samples and test pieces

【内容简介】

该标准详细说明了鞋靴及鞋靴部件取样部位、样品及测试样的制备及空气调节时间，以便于确定产品的适用性能。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

这个英国标准从鞋帮取样位置、外底取样位置、内底取样位置、鞋垫取样位置以及鞋里取样位置五个部分详细说明了检测性能，对应的检测方法，试样的形状、尺寸、检测数量以及试样的调节时间和位置等内容，以便于确定产品的适用性能。

该标准是一个总体的规范性说明标准，它对鞋靴的各个检测项目都给出了简单的介绍，可以作为制造商在送检前的参考依据。

3.2 方法标准

3.2.1 EN 522: 1998 皮革和鞋靴材料用胶粘剂—粘结强度—最低要求及胶粘剂分类 Adhesives for leather and footwear materials - Bond strength - Minimum requirements and adhesive classification

【内容简介】

该标准用于对粘合外底用溶剂型胶粘剂和分散型胶粘剂的评价。

该标准规定了使用胶粘剂粘合的最低要求，和根据测量结果对胶粘剂进行分类的方法。测试用皮革、橡胶、塑料材料等是制鞋中常用的鞋底或鞋面材料。

【国内有关标准】

1. DB35/329—1999 鞋用聚氨酯胶粘剂
2. HG/T 2493—93 鞋用氯丁橡胶胶粘剂
3. HG/T 2815—1996 鞋用胶粘剂耐热性试验方法—蠕变法
4. GB/T 532—1997 (ISO 36: 1993) 硫化橡胶或热塑性橡胶与织物粘合强度的测定。

【与国内标准的差异】

所用试样的形状相同，但尺寸不同。国外标准为把两块尺寸为长（ 100 ± 2 ）mm，宽（ 30 ± 0.5 ）mm 的试样条粘合在一起，粘合的长度为（ 60 ± 2 ）mm，见译文中图 1。而国内标准 GB532 中试样宽（ 25 ± 0.5 ）mm，并有足够长度能够使测量过程中的分离长度（即粘合长度）至少为 100mm。

剥离强度的测试都是在拉力机上进行的。国外标准中试样的两端以（ 100 ± 10 ）mm/min 的速度分开，而国内标准中夹持器的移动速度为（ 50 ± 5 ）mm/min。

测试结果的表示方法相同。具体见 BS EN1392 的译文和 GB532 以及相关标准。

【特别提示】

该标准是在 EN 1392: 1998（皮革和鞋靴材料用胶粘剂—溶剂型胶粘剂和分散型胶粘剂—特定条件下粘合强度的测定方法）的基础上制定的产品标准，并且与 EN 1391: 1998（皮革和鞋靴材料用胶粘剂—材料可粘合性的评价方法—最低要求和材料分类）形成产品标准系列。标准中给出了材料的最低值要求、测试类型、测试用基准材料以及胶粘剂的类别和代号等要求。

建议国内制造商在胶粘剂的生产 and 出口加工时注意了解国外采购商是否指定了产品的该项检测项目、具体检测方法，同时要全面考虑相关的产品标准。在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面根据客户要求及出口国标准给予特别的关注。

3.2.2 BS EN 1391: 1998 皮革和鞋靴材料用胶粘剂—材料可粘合性的评价方法—最低要求和材料分类 Adhesives for leather and footwear materials-A method for evaluating the bondability of material -Minimum requirements and adhesive classification

【内容简介】

该标准用于评价皮革和鞋靴材料，尤其是鞋底和鞋面材料，在规定的条件下用溶剂型胶粘剂和分散型胶粘剂粘合的可粘合性。

该标准规定了评价皮革和鞋靴材料可粘合性时的最低粘合强度要求，和根据测量结果对材料进行分类的方法。测试用基准胶粘剂是制鞋生产中常用的胶粘剂。

这种分类的目的是帮助生产者在生产中合理选择和应用已被鉴定过可粘合性的材料。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

该标准是在 EN 1392: 1998（皮革和鞋靴材料用胶粘剂—溶剂型胶粘剂和分散型胶粘剂—特定条件下粘合强度的测定方法）和 EN ISO 10365（剥离破坏的主要形式（ISO 10365: 1992））的基础上制定的产品标准。给出了材料的最低值要求、测试类型、基准胶粘剂以及可粘合性的分类等要求。

建议国内制造商在胶粘剂的生产 and 出口加工时，注意了解国外采购商是否指定了产品的该项检测项目、具体检测方法，同时要全面考虑相关的产品标准。在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面根据客户要求及出口国标准给予特别的关注。

3.2.3 BS EN 1392: 1998 皮革和鞋靴材料用胶粘剂—溶剂型胶粘剂和分散胶粘剂—特定条件下粘合强度的测定方法 Adhesives for leather and footwear materials—Solvent-based and dispersion adhesives—Test methods for measuring the bond strength under specified conditions

【内容简介】

该标准涉及在不同条件下用溶剂型胶粘剂和分散型胶粘剂粘合皮革和鞋靴材料的粘合强度的测定方法。根据鞋靴的款式及具体的穿用环境，该标准也可用于不同应力下的粘合强度测定。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

该标准用于测定溶剂型胶粘剂和分散胶粘剂在特定条件下的粘合强度。粘合强度是以剥离强度、剪切强度和抗蠕变测试来表征的。测试方法是在各种条件下进行的。与该检测标准配套的还有产品标准 EN 1392: 1998（皮革和鞋靴材料用胶粘剂—溶剂型胶粘剂和分散型胶粘剂—特定条件下粘合强度的测定方法）和 EN 1391: 1998（皮革和鞋靴材料用胶粘剂—材料可粘合性的评价方法—最低要求和材料分类）。

目前国内暂无相应标准，而胶粘剂的粘合强度对鞋靴的制造也是一个很重要的指标。因此，建议国内制造商应该注意国外采购商是否指定了产品的该项检测项目、具体检测方法以及检测报告中有关检测数据的要求等方面的信息。如果采购方指定要用该标准对胶粘剂进行检测时，制造商在原材料采购和加工工程中就应该特别注意材料的性能是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

3.2.4 BS EN 12961: 2001 皮革和鞋靴材料用胶粘剂—溶剂型和分散型胶粘剂的最佳活化温度和最长活化寿命的测定 Adhesives for leather and footwear materials—Determination of optimum activation temperatures and maximum activation life of solvent-based and dispersion adhesives

【内容简介】

该标准详细说明了绷帮用胶粘剂粘合层耐热性能的测试方法。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

这个英国标准是关于鞋用胶粘剂的测试标准，它详细介绍了主要用于帮底粘合用溶剂型或分散型胶粘剂胶膜的最佳活化温度和最长活化寿命的测定方法。简要的方法如下：

按照材料的类型对用于检测的鞋帮和鞋底表面进行处理，从处理过的材料上裁取规定尺寸和形状的样条，在其上涂刷待测的胶粘剂，在规定条件下，将胶膜干燥一定的时间。

测定最佳活化温度时，加热活化鞋底材料样条上的胶膜以达到不同的表面温度，温度从50℃到90℃，温度间隔为10℃。除非有其他方面的规定，否则，立即与从帮面材料上裁取的、胶膜经过干燥但未经活化的样条粘合在一起。在根据EN 1392做剥离强度测定实验之前将制成的试样在规定条件下贮存一定的时间。

测定最长活化寿命时，鞋底材料样条上的胶膜经干燥和活化一定的时间后达到最佳活化温度，并立即与从帮面材料上裁取的、胶膜经过干燥但未经活化的样条粘合在一起。在根据 EN 1392 做剥离强度测定实验之前将制成的试样在规定条件下贮存一定的时间。

最佳活化温度和最长活化寿命主要取决于胶粘剂的类型、组成及颜色，还有所用的制鞋材料。而测试鞋用胶粘剂的最佳活化温度和最长活化寿命对于胶粘鞋的质量控制是很用实际应用价值的。目前，我国内暂无与此相关的检测项目。

因此，国内制造商需要事先了解采购商对这个项目是否有出口国的质量要求，如果采购商需要相关的检测报告，那么国内制造商在原材料采购和加工过程中就应该特别注意材料的各项性能是否能达到相关检测标准的要求，并按照相应标准在制定机构进行检测。

3.2.5 BS EN 12964: 2001 皮革和鞋靴材料用胶粘剂—绷帮用胶粘剂—在升温条件下粘合层耐热性能的测试 Adhesives for leather and footwear materials — Lasting adhesives — Testing heat resistance of bonds at increasing temperature

【内容简介】

该标准详细说明了绷帮用胶粘剂粘合层耐热性能的测试方法。

【国内有关标准】

HG/T 2815—1996 鞋用胶粘剂耐热性试验方法—蠕变法。

【与国内标准的差异】

	国内标准 (HG/T 2815—1996)	英国标准
--	-----------------------	------

检测原理	试件在规定条件的实验室中制备，在恒温试验箱中对试样施加恒定的剥离力，间隔一定时间，测定试样的剥离长度和破坏类型；或记录试样完全剥离经历的时间。	从棉帆布实验材料上截取规定长度和宽度的条带，把要检测的持久性胶粘剂涂在这些条带上，然后把两条带粘合在一起，制成规定形式的测试样。在规定的恒定负荷下，在温度以 2℃ 的速率升高的暖气箱中，通过加热测试样，直到互粘失败来测定胶粘剂的耐热性能。
检测装置	采用带有鼓风装置的恒温箱，夹持砝码的重量分别为 0.5kg、1.0kg、1.5kg、2.0kg 和 2.5kg	采用了裁断刀、手工刷、热活化器、测温装置、压力装置及暖气箱，每只夹钳单独承载的负荷分别为 1.0Kg, 2.0Kg, 3.0Kg, 4.0Kg 和 5.0Kg
胶粘剂	聚氨酯胶粘剂、氯丁橡胶胶粘剂或者其他胶粘剂	用于粘合鞋帮和鞋底的胶粘剂，可以是液体的也可以是热熔型胶粘剂
被粘物	PVC 人造革、鞋面革或合成橡胶	主要用来粘合鞋帮鞋底的材料
试样	把 100mm×70mm 的粘接件切割成 100mm×30mm 的试样两个，且切割时粘接件较长的两边各去除 5mm 的边条，切割试件用尖刀或圆片旋刀，不要用冲压裁刀，每种胶粘剂制备 15 个试样。	测试样是两条带长(100±2)mm，宽为宽(30±0.5)mm，每条带在 30mm, 40mm 和 70mm 处用铅笔或抗溶剂型的墨水标记三条线，至少把两条带上标记线 30mm 至 70mm 之间的区域粘合覆盖住，每次检测至少制备 5 条测试样。
测试结果	以每种砝码测得的三个试样的平均值表示试验结果，可以以毫米为单位的平均剥离长度表示，也可以分为单位的完全剥离时间的平均值。如发生有一个或二个试样在 10 分钟内完全剥离，试验结果以个别试样的完全剥离时间和其余每个试样的长度表示。	在实验报告中记录剥离过程中的各个温度值及平均温度值作为胶粘剂的耐热性。在计算平均值时，去掉最高值和最低值。用另外 5 条测试样在最适宜的重量载荷下进行测试，其结果作为胶粘剂的耐热性能。在计算平均值时，去掉最高值和最小值。

【特别提示】

这个标准说明了绷帮用胶粘剂粘合层耐热性能的检测方法，而国内标准规定在一定温度下用蠕变试验测定鞋用胶粘剂耐热性的方法。

由以上对比可知，用于测定胶粘层耐热性能的国内标准（HG/T 2815—1996），由于与国外标准选用了不同的测试仪器，使得测试在试样的制备、测试方法、步骤、要求以及测试结果等方面都不相同。

建议使用单位在样品送检前要明确检测要求中规定的测试仪器以及测试结果的类型。因此，如果采购方指定要用这个英国标准对胶粘剂进行检测时，制造商在原材料采购和加工工程中就应该特别注意材料的耐热性能是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

3.2.6 BS EN 12705: 2000 皮革和鞋靴材料用胶粘剂—白色或浅色革表面移色的测定 Adhesives for leather and footwear materials—Determination of color change of white or bright colored leather surfaces by migration

【内容简介】

该标准详细说明了由于胶粘剂和/或其成分从材料的反面向帮面迁移引起的白色或浅色皮革表面颜色变化的测定的方法。

【国内有关标准】

目前国内暂无相关标准。

【特别提示】

鞋靴生产中难免要使用胶粘剂，而白色或浅色皮革容易受到来自胶粘剂或其他成分（熨平粘合的涂有胶粘剂的织物、内包头、补强带或粘合材料）的污染而发生变色现象，导致鞋靴产品的外观质量受到影响。

这个英国标准就是用来检测白色或浅色革表面移色的一个检测标准。而国内目前暂无相关项目的检测标准。检测方法中有关胶粘剂的使用说明一般要求由胶粘剂生产厂商提供，如果没有厂商的说明则需要按照通常条件进行测试。实验中，将胶粘剂涂在皮的背面，使胶膜干燥，冷却或固化一定的时间。检测皮革正面的颜色，然后在规定条件下储存试样。储存结束后检测试样的颜色。

因此，建议鞋靴制造商在胶粘剂采购前就应该要求其生产商出具相应的胶粘剂表面移色的检测报告，从而避免在鞋靴生产过后由于胶粘剂与浅色皮革的接触而出现较严重的移色现象，影响成鞋的外观质量，造成不可弥补的损失。

3.2.7 BS 5131: 0: 1990 英国标准—鞋靴及鞋材测试方法—第0部分 引言 British Standard—Methods of test for Footwear and footwear materials—Part 0. General introduction

【内容简介】

BS 5131这部分列举了此标准各个章节规定的测试方法及英国测试鞋靴和鞋靴材料的其它测试标准，这样对于英国制鞋工业中鞋靴和鞋靴材料的测试方法有一个全面了解。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

这个英国标准是对鞋靴及鞋材测试方法的总体介绍，列出了 BS 5131 标准中各章节规定的测试方法以及用于鞋靴和鞋材测试的其它英国标准测试方法，这样就形成了制鞋工业中鞋靴和鞋材测试方法的英国标准汇总表。有了这个标准的引言部分，制造商就能在生产前了解到英国标准的测试项目、所用材料以及相关的测试用标准号码等方面的信息，利于国内制造商在与国外采购商签订购销合同时更加明确对方的各项检测要求，避免盲目和不必要的测试差错，使制造商更加有序有效的完成合同的订购任务。

3.2.8 BS 5131: 1.1: 1991 英国标准—鞋靴及鞋材测试方法—第 1 部分 胶粘剂—第 1 节 胶接接头的耐热性 British Standard—Methods of test for Footwear and footwear materials—Part 1. Adhesives—Section 1.1 Resistance of adhesive joints to heat (creep test)

【内容简介】

该标准详细介绍了胶接接头耐热性的实验室测定法。

【国内有关标准】

HG/T2815-1996 鞋用胶粘剂耐热性试验方法—蠕变性

【与国内标准的差异】

国内标准是根据英国标准 BS 5131: 1.1—1978《鞋用胶粘剂耐热性试验（蠕变法）》制定的，在主要技术内容和编写格式上均与之等效。BS 5131: 1.1: 1991 是在 1978 的版本上修订而来的，因此，这两个标准基本相同，具有一定的等效性。

根据我国的具体情况国内标准对恒温试验箱的气流速度不作规定，且加荷方式由箱外改为箱内。

【特别提示】

制造商在原材料采购和加工工程中应特别注意材料的耐热性能是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

3.2.9 BS 5131: 1.2: 1991 英国标准—鞋靴及鞋材测试方法—第 1 部分 胶粘剂—第 2 节 胶接接头的剥离强度 British Standard—Methods of test for Footwear and footwear materials—Part 2. Adhesives—Section 1.2 Resistance of adhesive joints to peeling

【内容简介】

该标准详细介绍了以剥离的方式测量两个粘合在一起的片材间粘合强度的方法。此方法适用于各种鞋面材料、鞋底材料以及胶粘剂。

【国内有关标准】

目前国内尚无相关标准。

【特别提示】

这个英国标准是关于胶粘剂胶接接头剥离强度的检测标准，它属于鞋用胶粘剂质量的测试内容。鞋靴由于胶粘剂引发的质量问题已经屡见不鲜，所以，胶接强度质量控制点已经得到制鞋厂商的广泛关注，并得到了相当程度的改进。国外对胶粘剂的各项指标已经制定了一系列相关的检测标准和产品标准。而我国目前还没有相关内容的检测项目。

因此，国内制造商在进行出口加工时，应该注意国外采购商是否指定了产品的该项检测、具体检测方法以及检测报告中有检测数据的要求等方面的信息，在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面根据客户要求及出口国标准给予特别的关注。

英国的这个胶粘剂胶接接头剥离强度的检测方法，其适用范围是测试胶接接头而非对胶粘剂进行比较，测试时，两个被粘物在恒定速度下分离，试样将不可避免的要发生破损。即两个粘合在一起的被粘物受到夹角为 180° 的两个力的作用而分离（背剥离）。剥离角的大小取决于被粘物的柔韧性。剥离力被连续记录下来，并且计算出平均值。

剥离测试方法可以参照一般剥离强度的测试方法，主要的检测仪器是带有夹钳的低惯性拉力机，试验则是按照 BS 5131 第 1 部分第 7 节所述的制备热熔胶胶接接头，或 BS 5131 第 1 部分第 3 节所述的制备其它类型粘合剂的胶接接头方法（参见相应的标准），在粘合时插入纸条或条带。不同材料测试样的制备要求不同。测试后，以剥离力/伸长关系的曲线图计算出每个测试样的平均剥离力以及粘合强度。

因此，如果采购方指定要用这个英国标准对胶粘剂进行检测时，制造商在原材料采购和加工工程中就应该特别注意鞋用胶粘剂的各项性能指标是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

3.2.10 BS 5131: 1.3: 1991 英国标准—鞋靴及鞋材测试方法—第 1 部分 胶粘剂—第 3 节 胶粘剂（热熔胶除外）耐热性（蠕变）和剥离测试用组合样品的制备 British Standard—Methods of test for Footwear and footwear materials—Part 1. Adhesives—Section 1.3 Preparation of test assemblies using adhesives (other than hot melt adhesives) for heat resistance (creep) and peel tests

【内容简介】

该标准详细介绍了 BS 5131 第 1 节和第 2 节测试所需的组合样品的制备方法，这些样品用于耐热性（蠕变）和剥离测试。

【国内有关标准】

相关标准：HG/T2815-1996 鞋用胶粘剂耐热性试验方法—蠕变性

【与国内标准的差异】

这个英国标准详细介绍了使用胶粘剂（热熔胶除外）制备测试样的方法，制备的这些样品用于耐热性（蠕变）和剥离测试。这部分内容包括胶粘剂和被粘物的制备，几乎囊括了制鞋工业中除热熔胶外的所有胶粘剂。目前，国内暂无相对应的标准。

国内相关标准是：HG/T2815-1996 鞋用胶粘剂耐热性试验方法—蠕变性，而这个国内标准是和英国标准 BS 5131: 1.1: 1991（英国标准—鞋靴及鞋材测试方法—第 1 部分 胶粘剂—第 1 节 胶接接头的耐热性）具有等效性的。国内标准中规定了测定鞋用胶粘剂耐热性的原理、被粘物、试件、预处理和粘接、试验装置、停放条件、试件切割、试验结果和试验报告，适用于鞋用胶粘剂的耐热性。而这个英国标准则主要描述了各种类型的胶粘剂（热熔胶除外）的粘合以及它们和各种材料的组合而制备的试验的标准规范。其中包括被粘物的制备、溶剂型和水基型胶粘剂的准备和应用、试样的粘合以及样品存放等详细的内容。

具体在蠕变测试和剥离测试中的差异可参见：

BS 5131: 1.1: 1991 英国标准—鞋靴及鞋材测试方法—第 1 部分 胶粘剂—第 1 节 胶接接头的耐热性

BS EN 12964: 2001 皮革和鞋靴材料用胶粘剂—捆绑用胶粘剂—在升温条件下粘合层耐热性能的测试

BS 5131: 1.2: 1991 英国标准—鞋靴及鞋材测试方法—第 1 部分 胶粘剂—第 2 节 胶接接头的剥离强度

【特别提示】

这个标准和英国标准 BS 5131: 1.7: 1991（英国标准—鞋靴及鞋材测试方法—第 1 部分 胶粘剂—第 7 节 用热熔胶制备耐热性（蠕变）和剥离测试用测试样）是一个系列中的两个标准，分别介绍了一般胶粘剂（热熔胶除外）耐热性（蠕变）和剥离测试用组合样品以及用热熔胶制备耐热性（蠕变）和剥离测试用测试样的制备方法。

国内相关标准仅针对一个测试说明其制备方法，没有一个总体的关于胶粘剂测试用试样的制备方法的说明，而这两个英国标准规定的制备要求详细、具体。因此，如果采购方指定要用这几个英国标准对胶粘剂进行检测时，建议制造商在送检前就应该仔细阅读这两个胶粘剂测试用试样制备的标准要求，标准中对溶剂型和水基型胶粘剂与不同材料的组合给出了详细的操作要求，这对我们的生产和质量控制也有一定的借鉴意义。如果其要求与工厂实际的操作工艺相差很大，则应该事先跟采购商说明、磋商。这样就能在很大程度上避免由于工艺等条件的差异而带来的质量要求测试的差异。

3.2.11 BS 5131: 1.7: 1991 英国标准—鞋靴及鞋材测试方法—第 1 部分 胶粘剂—第 7 节 用热熔胶制备耐热性（蠕变）和剥离测试用测试样 British Standard—Methods of test for Footwear and footwear materials—Part 1. Adhesives—Section 1.7 Preparation of test assemblies using hot melt adhesives for heat resistance (creep) and peel tests

【内容简介】

该标准详细介绍了使用不同类型的热熔胶制备测试样的方法。

【国内有关标准】

HG/T2815-1996 鞋用胶粘剂耐热性试验方法—蠕变性

【与国内标准的差异】

内容介绍：国内标准详细介绍了胶粘剂耐热性的试验方法，而对试验组制备只做了简单介绍；而该国外标准主要介绍试验组的制备。

—**适用范围**：国内标准规定了测定鞋用胶粘剂耐热性的原理、被粘物、试件、预处理和粘接、试验装置、停放条件、试件切割、试验结果和试验报告，适用于鞋用胶粘剂的耐热性。国外标准描述了使用不同形式的热熔胶试验组的制备方法，该方法通过模拟鞋子制作过程中外底粘合，粘合绷帮，帮面压合使用胶粘剂完成的，适用于多种粘合剂和材料。

—**制备原理**：国内标准没涉及到制备原理，国外标准分为直接粘合和间接粘合。

—**试样数量，尺寸和被粘物**：对于国内标准被粘物主要为 PVC 人造革鞋面革和合成橡胶底。制备 8 片试件，尺寸为 100mm×70mm。在外国标准中，对于间接粘合的蠕变试验要准备 15 个试样（30.0±0.5mm×100mm），剥离试验制备足够的试验组，准备 4 个试验组（30.0mm±0.5mm×50mm）（首选）或（20.0±0.5 mm×50mm）（可接受）；对于直接粘合制作足够的试验组，其中四个试样（20.0±0.5 mm×100mm）。

—**预处理和胶接**：国内标准被粘物的预处理和试件的胶接均按 HG/T2493 的附录 A 进行。如需要也可以按胶粘剂的使用要求进行。胶接长度为 60mm，为了便于试验时非胶接部位分离，可在 60mm 处的被粘物间，插入约 15mm 宽的隔离纸或隔离带。环境调节的温度为（20±2）℃，相对湿度（65±20）%，试验前需按 7.1 的条件放置。除另有规定，放置时间最好采用 24±4h，7±1d，21±2d。在外国标准中对于胶接部分做了非常详细的说明，详见译文。测试前，试验组在温度（20±2）℃，相对湿度（65±2）%的环境下至少放置 24h。

—**试件切割**：国内标准和国外标准在这方面基本相同。

【特别提示】

这个英国标准详细介绍了使用不同类型的热熔胶制备测试样的方法，所用方法均模拟制鞋过程中胶粘剂在外底粘合、胶粘绷帮以及帮面组合时的使用方法。目前，国内暂无相对应的标准。

国内相关标准是：HG/T2815-1996 鞋用胶粘剂耐热性试验方法—蠕变性，与英国标准 BS 5131: 1.1: 1991（英国标准—鞋靴及鞋材测试方法—第 1 部分 胶粘剂—第 1 节 胶接接头的耐热性）具有等效性。国内标准中规定了测定鞋用胶粘剂耐热性的原理、被粘物、试件、预处理和粘接、试验装置、停放条件、试件切割、试验结果和试验报告，适用于鞋用胶粘剂的耐热性。而该英国标准则主要描述了使用不同形式的热熔胶试验组的准备方法，该方法通过模拟鞋子制作过程中外底粘合、粘合绷帮、帮面压合使用胶粘剂完成的，适用于多种粘合剂和材料。

具体在蠕变测试和剥离测试中的差异可参见：

BS 5131: 1.1: 1991 英国标准—鞋靴及鞋材测试方法—第 1 部分 胶粘剂—第 1 节 胶接接头的耐热性

BS EN 12964: 2001 皮革和鞋靴材料用胶粘剂—绷帮用胶粘剂—在升温条件下粘合层耐热性能的测试

BS 5131: 1.2: 1991 英国标准—鞋靴及鞋材测试方法—第 1 部分 胶粘剂—第 2 节 胶接接头的剥离强度

这个标准和英国标准 BS 5131: 1.3: 1991（英国标准—鞋靴及鞋材测试方法—第 1 部分 胶粘剂—第 3 节 胶粘剂（热熔胶除外）耐热性（蠕变）和剥离测试用组合样品的制备）是一个系列中的两个标准，分别介绍了用热熔胶制备耐热性（蠕变）和剥离测试用测试样以及其它胶粘剂（热熔胶除外）耐热性（蠕变）和剥离测试用组合样品的制备方法。

国内相关标准仅针对一个测试说明其制备方法的，没有一个总体的关于胶粘剂测试用试样的制备方法的说明，而这两个英国标准规定的制备要求详细、具体。因此，如果采购方指定要用这几个英国标准对胶粘剂进行检测时，建议制造商在送检前就应该仔细阅读这两个胶粘剂测试用试样制备的标准要求，如果其要求与工厂实际的操作工艺相差很大，则应该事先跟采购商说明、磋商，因为标准中也说明了“组合试样的制备方法由供应商推荐，或模拟制鞋生产的实际操作，或采用研究工作中合理的使用条件。如果需要，制备方法也可以做进一步的调整，以符合工厂的特殊生产条件或模拟除绷帮或粘合外底之外的操作中热熔胶的使用。”这样就能在很大程度上避免由于工艺等条件的差异而带来的质量要求测试的差异。

3.2.12 BS 5131: 1.8: 1981 英国标准—鞋靴及鞋材测试方法—第 1 部分 胶粘剂—第 8 节 绷帮用热熔胶的胶层剪切强度 British Standard—Methods of test for Footwear and footwear materials—Part 1. Adhesives—Section 1.8 Rate of bond strength development in shear of melt adhesives for lasting

【内容简介】

该标准详细介绍了用热熔胶制备剪切测试用胶接接头的方法。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

目前，国内暂无关于绷帮用热熔胶胶层剪切强度的检测标准，而绷帮用热熔胶的强度是影响成鞋胶粘质量的一个重要因素，可用于成鞋的质量控制检测。

这个英国标准是关于绷帮用热熔胶粘合鞋帮和内底的胶粘强度的测试方法，它是动态模拟绷帮操作工程中热熔型胶粘剂的施胶过程以形成胶接接头，然后经过一定的保压时间，对帮面施加预先设定的拉力使胶接接头受到外力的作用。测试中要记录每次检测所采用的温度、擦拭盘温度、保压时间和力值。

目前的鞋靴生产中，若使用机器绷前帮，其大多采用的都是热熔型胶粘剂来进行施胶的。而胶粘剂的胶粘性能将直接影响成鞋的质量。例如：引起成鞋断帮、开胶等问题。因此这个英国标准可用于生产中的质量控制，但国内对鞋用热熔型胶粘剂的检测标准中暂无这个项目。

因此，建议国内制造商在生产阶段就采用此检测标准，以测试胶粘剂的胶粘性能，以保证成鞋的胶粘质量。另外，制造商还需了解国外采购商对这个项目是否有出口国的质量要求，如果采购商需要相关的检测报告，那么国内制造商在原材料采购和加工过程中就应该特别注意材料的各项性能是否能达到相关检测标准的要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

3.2.13 BS 5131: 1.9: 1985 英国标准—鞋靴及鞋材测试方法—第 1 部分 胶粘剂—第 9 节 胶接接头湿强度的测定 British Standard—Methods of test for Footwear and footwear materials—Part 1. Adhesives—Section 1.9 Measurement of green strength of adhesive joints

【内容简介】

该标准详细介绍了将刚生产出的并粘合在一起的两种片材剥离时所需剥离力大小的测试方法。

【国内有关标准】

国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

这个英国标准是关于胶粘剂胶接接头湿强度的检测标准，它属于鞋用胶粘剂质量范围的测试内容。鞋靴产品由于胶粘剂引发的质量问题已经屡见不鲜，所以胶粘剂的胶接强度等质量控制点已经得到制鞋厂商的广泛关注，并得到了相当程度的改进。国外对胶粘剂的各项指标已经制定了一系列相关的检测标准和产品标准。而我国目前还没有相关内容的检测项目。

所谓湿强度就是将刚生产出的并粘合在一起的两种片材剥离时所需剥离力的大小。我们知道在鞋靴生产过程中，足够的湿强度对于帮底结合是非常重要的。否则，鞋底粘合会出现局部粘合不牢的现象，在去除压力后胶膜内部可能出现内聚破坏。所以，该测试项目可以用于对使用特定底材和帮面材料及不同溶剂型胶粘剂制备的胶接接头的湿强度进行对比。

将两个被粘物在一定压力下粘结 $15 \pm 2s$ 后，立即置于拉力机上使其发生 180° 的背剥离。剥离力的大小被连续的记录下来，同时，从图表中也可计算出粘合后压力达到最大值后的 60s 中的剥离力平均值。然后，求 4 组测试结果的算术平均值，并除以试样的宽度，以此为试样的湿强度 (N/mm)。

在出口产品生产过程中，如果采购方指定要用这个英国标准对胶粘剂进行检测时，制造商在原材料采购和加工工程中就应该特别注意鞋用胶粘剂的各项性能指标是否达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

3.2.14 BS 5131: 2.7: 1980 英国标准—鞋靴及鞋材测试方法—第 2 部分 底部件—第 7 节 鞋底材料物理测试用试样的制备 British Standard—Methods of test for Footwear and footwear materials—Part 2. Solings—Section 2.7 The preparation of test pieces from soling materials for physical testing

【内容简介】

该标准详细介绍了用于物理性能测试的鞋底材料的常规准备工作。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

目前，国内暂无单独的关于鞋底材料物理测试用试样制备的标准。这个英国标准将常用于鞋底的各种材料在进行物理测试前需要的常规准备工作都给予了详细的说明。本标准介绍了将模压鞋底和片状鞋底制成测试所需的均匀片材的方法，将注塑底或硫化底制成测试所需的测试片的方法，从片材或测试片上切取测试样的方法以及片材或测试片的制备与测试样的切取之间的时间间隔等内容。

具体说明了测试样的厚度、模压测试片的制备、用较厚的材料制备测试样的方法、模压测试片的准备、测试样与下载之间的时间间隔以及测试样的下载、检测用到的仪器设备等方面的要求。这其中又按照材料的不同对橡胶、固体 PVC 鞋底、热塑性橡胶、多空鞋底等进行了分别说明。

因此，国内制造商在签订订购合同时，应该事先了解采购商对这个项目是否有出口国的质量要求，注意采购方是否指定了产品的检验机构和具体检测方法以及检测报告中检测数据的相关要求等方面的信息。在原材料的选择、采购、加工工艺和产品出口检测等方面根据客户要求及出口国标准给予特别的关注，特别要注意材料的各项性能是否能达到相关检测标准的要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

3.2.15 BS 5131: 2.11: 1983 英国标准—鞋靴及鞋材测试方法—第 2 部分 底部件—第 11 节 鞋底与热表面短时接触的耐热性 British Standard—Methods of test for Footwear and footwear materials—Part 2. Solings—Section 2.7 Resistance of solings to short-term contact with a hot surface

【内容简介】

该标准详细描述了鞋底材料与热表面短接触所产生结果的视觉评定方法，这种方法可用于评定可能与热物体短暂接触的鞋底材料的适用性。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

这是一个关于鞋底耐热性的检测标准，属于鞋底材料质量的测试内容，国外对底部件的耐热性已经制定了一系列相关的检测标准和产品标准，而我国目前对耐热性的检测标准还只有一部关于鞋用胶粘剂耐热性的试验方法，关于鞋底部件与热表面短时接触的耐热性则没有相关的检测项目。

因此，国内制造商在进行出口加工时，应该注意国外采购商是否指定了产品的该项检测、具体

检测方法以及检测报告中有检测数据的要求等方面的信息，在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面根据客户要求及出口国标准给予特别的关注。

英国的这个鞋底短时耐热性的检测方法，其使用范围不包括鞋底材料长期暴露在高温环境中所产生的效果。它是利用规定温度或者在一定范围下升温的方式进行质量劣化的检测。检测结果以材料的熔融、烧焦、裂纹、裂缝等损伤类型和损伤程度来记录的。这个检测标准是一个定性的检测方法，其结果可用于控制制鞋材料的质量。所以，如果采购方指定要用这个英国标准对鞋底部件进行检测时，制造商在原材料采购和加工工程中就应该特别注意材料的耐热性是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

3.2.16 BS 5131: 3.1: 1991 英国标准—鞋靴及鞋材测试方法—第3部分 鞋帮、织物和缝线—第1节 鞋帮鞋里材料垂直于针孔的强度 British Standard—Methods of test for Footwear and footwear materials—Part 3. upper, textiles and threads—Section 3.1 Strength of upper materials and lining materials at right angles to stitch perforations

【内容简介】

该标准详细介绍了采用常规缝纫法缝合的帮面或鞋里材料在缝合处的强度的测定方法。此方法适用于各种厚度小于3.0mm的帮面或鞋里材料。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

目前，国内暂无与之对应的检测标准，但是这个英国标准的检测原理与检测方法却与 ISO 17697: 2003（鞋类—鞋帮面、鞋里及鞋垫的检测方法—缝合强度）中的方法 A 法大致相同。就是对材料缝合撕裂强度的一个检测标准。而且这个检测方法在测试原理上更接近实际的破坏条件，具有动态模拟的检测效果。

缝合强度是在规定条件下，用拉力机测量的缝合撕裂强度。一般的民用鞋靴都是通过线缝的方式来结合鞋帮的各个部件。无论是机缝还是手工缝制都会在鞋靴帮面和内里材料上留下针孔和线迹。而在消费者的穿用过程中，由于人脚屈挠或者其它外力的影响会导致缝线开裂等质量问题，影响鞋靴的穿着和使用寿命。因此，对鞋靴帮面、鞋里以及鞋垫缝合强度的测试是检验成鞋及其材料质量的一项重要检测指标。

由于该标准对待测试样给出了材料和缝线结构类型的规定，因此，建议国内制造商在进行出口加工时要了解采购商是否指定了产品的此项检测项目、具体检测方法以及检测报告中有检测数据的要求等方面的信息。如果实际的生产工艺与标准中给出的要求有很大差异而又可能影响到检测结果时，应该与采购商或者检测机构进行沟通，并在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面根据客户要求及出口国标准给予特别的关注。

3.2.17 BS 5131: 3.4: 1978 英国标准—鞋靴及鞋材测试方法—第3部分 鞋帮、织物和缝线—第4节 鞋帮材料的侧压性能 British Standard—Methods of test for Footwear and footwear materials—Part 3. upper, textiles and threads—Section 3.4 Edgewise compressibility, upper materials

【内容简介】

该标准详细介绍了鞋帮材料在不形成褶皱的前提下在侧向上的可压缩程度的测定方法。这种可压缩性是决定帮面材料在鞋头部位是否能够平整绷伏的重要因素。。

【国内有关标准】

目前国内尚无相关标准。

【特别提示】

这个英国标准是一个关于鞋帮材料性能的检测标准。主要用于检测鞋帮材料在绷帮状态下的平伏程度，属于产品质量控制的范围。我国目前还没有相关内容的检测项目。国内制造商在进行出口加工时，应该注意国外采购商是否指定了产品的该项检测、具体检测方法以及检测报告中有相关检测数据的要求等方面的信息。建议制造商在原材料的采购和加工工程中就应该特别注意材料的侧压性能是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测，以免在成鞋的加工过程中由于原材料的性能不合格而产生质量问题。

3.2.18 BS 5131: 3.5: 1978 英国标准—鞋靴及鞋材测试方法—第3部分 鞋帮、织物和缝线—第5节 松面检测 British Standard—Methods of test for Footwear and footwear materials—Part 3. Upper, textile and threads—Section 3.5 The break/pipiness test

【内容简介】

该标准详细说明了鞋面革的松面检测方法。将皮革向里折叠到标准曲度时，其粒面或合成材料涂层会产生褶皱，通过褶皱数对皮革的松面进行检测。这种方法适合皮革、合成材料、裁断出的部件及成鞋的检测。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

这个英国标准是用来测定材料松面程度的。目前，国内暂无相关标准的正式文件。但是，关于材料松面问题的检测是一个常规的检测项目，现在行业内普遍使用的是感观方法，与这个英国标准对比可以看出，其实方法是相似的，只是这个英国标准把常用的感观方法加以规范化，依靠预先制作的样卡制定了松面的具体等级。

因此，建议国内制造商在进行出口加工时，应该注意国外采购商是否指定了材料的具体检测方法以及检测报告中有相关检测数据的要求等方面的信息，在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面根据客户要求及出口国标准给予特别的关注。

如果采购方指定要用这个英国标准对材料的松面情况给出等级报告时，制造商在原材料采购和加工工程中就应该特别注意材料的松面的程度否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

3.2.19 BS 5131: 3.6: 1991 英国标准—鞋靴及鞋材测试方法—第3部分 鞋帮、织物和缝线—第6节 鞋带的耐磨性能 British Standard—Methods of test for Footwear and footwear materials—Part 3. Upper, textile and threads—Section 3.6 Abrasion resistance of shoe laces

【内容简介】

该标准详细说明了—种鞋带耐磨性能的测试方法。测试对象是干燥的（经过空气调节）鞋带或是怀疑在潮湿状态下耐磨性能较差的潮湿的鞋带（主要是含有胶粘纤维）。

【国内有关标准】

QB/T 2226—1996 鞋带耐磨试验方法。

【与国内标准的差异】

项目	国内标准（QB/T 2226—1996）	国外标准
检测范围	适用于棉、麻及化纤等各种材料的编织鞋带进行耐磨性能的测定（参考德国标准DIN4843）	测试对象是干燥的（经过空气调节）鞋带或是怀疑在潮湿状态下耐磨性能较差的潮湿的鞋带（主要是含有胶粘纤维）
测试仪器	耐磨仪是由装有夹持器的活动台和对应的带有滑轮的固定夹持器组成，重锤质量为 250g±1g	带有鞋眼的鞋带磨损装置，重锤质量为 454±5g，标准铜制鞋眼内径为 4.5mm
测试条件	温度 23℃±2℃，相对湿度 65%±5% 鞋带在此环境下放置至少 12 h	温度 20±2℃，相对湿度 65±2% 干法测试的鞋带调节 48h 湿法测试的鞋带不需要进行空气调节，测试前将测试样完全浸泡在 20℃的蒸馏水或是去离子水中 1h。
测试鞋带	数量不少于 12 付即 24 根鞋带，每根鞋带的长度不低于 400mm	将鞋带切割成 180~200mm 的 6 小段
检测方法	两根鞋带相互交叉，分别固定在活动夹持器上，另一端通过固定滑轮挂重锤，通过夹持器的往复运动，使相互水平交叉勾住的鞋带相互摩擦	鞋带穿过鞋眼孔，在拉力的作用下作往复运动而受到摩擦，确定将鞋带磨断所需的标准鞋眼的数量。测试分为湿样测试和干样测试。
测试结果	用磨断次数或者规定次数表示，每付鞋带的试验结果分别表示	记录每个鞋带发生断裂时的往复运动数。并记录六组中的最大值与最小值以及平均值（两个中间值的算术平均）。分别记录湿法与干法的测试结果。

【特别提示】

由以上的标准对比可以看出：国内和英国的检测标准，尽管检测对象的都是鞋带的耐磨性能，但是由于两个检测标准的检测原理不同，使得检测仪器、检测方法、检测样以及检测结果的表达等方面都完全不同。

国内标准中对鞋带的耐磨性能是根据两根鞋带间的相互摩擦来评价其耐磨性能，而英国标准认为鞋带的磨损主要是由鞋眼孔的边缘对鞋带的摩擦造成的，而非鞋带与鞋带之间摩擦造成。由此可见，这两个标准一个是材料间的摩擦，一个是材料和介质间的摩擦。所以，这两个检测方法的检测结果是不相同的。

因此，建议国内制造商在进行出口加工时，应该注意国外采购商是否指定了产品的该项检测项目、具体检测方法以及检测报告中有检测数据的要求等方面的信息，在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面根据客户要求及出口国标准给予特别的关注。

如果采购方明确要用这个英国标准对鞋带耐磨性能进行检测时，制造商在原材料采购和加工工

程中就应该特别注意材料的耐磨性能是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

3.2.20 BS 5131: 3.7: 1991 英国标准—鞋靴及鞋材测试方法—第3部分 鞋帮、织物和缝线—第7节 鞋带的断裂强度 British Standard—Methods of test for Footwear and footwear materials—Part 3. Upper, textile and threads—Section 3.7 Breaking strength of shoe laces

【内容简介】

该标准详细说明了在标准状态下或潮湿状态下鞋带断裂强度的测定方法。

【国内有关标准】

QB/T 3641—1999 鞋带扯断力试验方法。

【与国内标准的差异】

项目	国内标准 (QB/T 3641—1999)	国外标准
检测范围	适用于测定各种不同材料的鞋带扯断力	是在标准状态下或潮湿状态下鞋带断裂强度的测定方法。
测试仪器	拉力试验机 负荷分三档, 即 0~500N, 0~1000N, 0~2500N 拉伸速度可调至 100±20mm/min	拉力试验机 负荷分二档, 即 0~1000N, 0~1500N 拉伸速度相同
检测原理	将鞋带上剪下的试样在拉力机上拉断, 所需的力记为鞋带的扯断力	将从鞋带上切取的测试样在拉力机上测试, 确定断裂时拉力的大小。
测试条件	温度 20±10℃, 湿度 65±5%, 调节 48h 湿操作时, 将试样置于 20±10℃, 浓度小于 1%的脂肪醇聚氧乙烯醚水溶液中润湿 1h	调节空气温度 20±2℃, 相对湿度 65±2% 干法测定时, 将鞋带调节 48h 湿法测试时, 将测试样在 20℃的蒸馏水中浸泡 1h。如果无法将测试样浸透, 可用浓度为 1g/L 的非离子性润湿剂的水溶液浸泡测试样。
测试鞋带	夹具间的试样长度为 200mm 试样最少为 5 根鞋带	在鞋带上切取三段测试样, 每段的长要大于拉力机两个固定装置间的距离 (200mm)
检测方法	夹持试样, 开动拉力机, 记录试样断裂时的力值	相同
测试结果	结果取算术平均值, “N”, 有效试验数据不得少于 5 个	计算三个结果的算术平均值, 此为测试结果

【特别提示】

国内检测方法参考了英国标准 DS 5131: 3.7: 1979 《鞋带断裂强度试验方法》而制定的。所以, 这两个标准在检测原理、测试仪器、测试方法、测试样以及测试结果等方面都大体相同。

3.2.21 BS 5131: 4.1: 1975 英国标准—鞋靴及鞋材测试方法—第4部分 其他部件—第1节 内底板的耐剥离性 British Standard—Methods of test for Footwear and footwear materials—Part 4. Other components—Section 4.1 Resistance to peeling of insole board

【内容简介】

该标准详细介绍了内底板表层从底基上剥离时的耐剥离性的测试方法。此方法适用于各种材质的内底板。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

这是一个关于内底板耐剥离性的检测标准，属于鞋靴材料方面的测试内容，国外已经制定了一系列相关的检测标准和产品标准。而我国目前还没有相关内容的检测项目。

因此，国内制造商在进行出口加工时，应该注意国外采购商是否指定了产品的该项检测、具体检测方法以及检测报告中有检测数据的要求等方面的信息，在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面根据客户要求及出口国标准给予特别的关注。

英国标准中内底板耐剥离性的检测方法适用于各种材质的内底板，它是使用胶粘剂将内底板粘合在一种柔性底层上，胶粘剂的粘合强度可确保在随后的剥离操作中剥离只发生在内底板中。与一般的剥离测试一样，也是将制得的胶接接头夹在拉力机上进行耐剥离性的测定。需要注意的是由于鞋用内底板可能具有的剥离方向性，试样要依照内底板的剥离方向按规定下载，并标记剥离方向。

制造商在签订购销合同时，如果采购方指定要用这个英国标准对内底板的性能进行检测，那么国内制造商在原材料采购和加工工程中就应特别特别注意鞋用内底板的耐剥离性是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

3.2.22 BS 5131: 4.2: 1990 英国标准—鞋靴和鞋材测试方法—第4部分 其它部件—第二节 纤维板的屈挠指数 British Standard—Methods of test for Footwear and footwear materials—Part 4. Other component—Section 4.2 Flexing index of fibreboard

【内容简介】

该标准详细说明了一种评价纤维板耐屈挠性的方法。测试结果可较好的反映制鞋生产中所用的纤维板质量。此方法适用于所有种类的纤维板，但不包括后跟垫和鞋跟面皮。

【国内有关标准】

QB/T 1472-1992 鞋用纤维板屈挠指数

【与国内标准的差异】

项目	国内标准 (QB/T 1472-1992)	国外标准
检测范围	适用于一般穿用皮鞋、旅游鞋内底纤维板，不适用于主跟、包头及鞋内垫、半托底和特殊要求的皮鞋、旅游鞋内底纤维板	适用于所有种类的纤维板，但不包括后跟垫和鞋跟面皮。

测试原理	相同	通过机械方法将纤维板不断进行弯折，直到断裂。根据弯曲运动的次数可以计算出弯曲指数。
测试仪器	XQ-1 型屈挠试样仪，要求相同	屈挠试样仪，要求相同
测试条件	调节和试验温度为 $23 \pm 2^{\circ}\text{C}$ ，相对湿度 $(65 \pm 5)\%$	恒温恒湿箱或恒温恒湿室，温度 $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ ，相对湿度 $65 \pm 2\%$
试样	要求相同 即：两组长方形试样，每组有三块，宽 10mm，长约 80mm，第一组长边平行于纤维板的纵向。第二组长边垂直于纤维板的纵向。	要求相同
测试结果	计算屈挠指数的公式相同： $1/3 (\log_{10}X_1 + \log_{10}X_2 + \log_{10}X_3)$ ，均要求保留一位小数	要求相同

【特别提示】

国内标准试验方法参照采用了英国标准 BS 5131/4.2 《鞋和鞋材料—纤维板屈挠指数试验方法》。因此，国内标准和英国标准在测试原理、实验设备、测试条件、测试步骤及测试结果表示等方面基本相同。其基本的对比如上表所示。只是实验设备方面，国外标准介绍的更加详细，如：制样时使用双旋转叶片切割刀具。此刀具包括两个旋转的锋利叶片，最大半径不超过 1.06mm，安装时两刀具之间有约 $10 \pm 0.1\text{mm}$ 的间隔。而国内标准在刀具方面没做任何介绍，这样就不便于使用。

另外，国内标准还带有产品标准要求，即各种鞋用内底纤维板各等级纵、横方向的屈挠指数要符合如下的要求：

优等品： ≥ 2.9 ；

一等品： ≥ 2.5 ；

合格品： ≥ 1.9 。

3.2.23 BS 5131: 4.5: 1990 英国标准—鞋靴及鞋材测试方法—第 4 部分 其他部件—第 5 节 纤维纸板的拉伸强度 British Standard—Methods of test for Footwear and footwear materials—Part 4. Other components—Section 4.1 Tensile strength of fibreboard

【内容简介】

该标准详细描述了纤维纸板拉伸强度的测试方法，测试结果可用于纤维纸板质量的控制。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

相近标准：

QB/T 1708-1993 制鞋纸板

GB 453 纸和纸板抗张强度的测定法（恒速加荷法）

【特别提示】

目前，国内暂无关于纤维纸板拉伸强度的检测标准，而 QB/T 1708-1993（制鞋纸板）是一个产品标准，GB 453（纸和纸板抗张强度的测定法（恒速加荷法））和 GB 465.2（纸和纸板按规定时间浸水后抗张强度的测试法）是关于纸板抗张强度的测试方法，与这个英国标准不一致，不具备可比性。

因此，国内制造商在签订订购合同时，应该事先了解采购商对这个项目是否有出口国的质量要求，注意采购方是否指定了产品的检验机构和具体检测方法以及检测报告中检测数据的相关要求等方面的信息。在原材料的选择、采购、加工工艺和产品出口检测等方面根据客户要求及出口国标准给予特别的关注，特别要注意材料的各项性能是否能达到相关检测标准的要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

3.2.24 BS 5131: 4.8: 1991 英国标准—鞋靴及鞋材测试方法—第 4 部分 其他部件—第 8 节 女鞋鞋跟的侧面冲击抵抗力 British Standard—Methods of test for Footwear and footwear materials—Part 4. Other components—Section 4.8 Resistance of heels of ladies' shoes to lateral impact

【内容简介】

该标准详细描述了女鞋鞋跟受到的冲击强度的测试方法。测试结果可作为在穿用过程中鞋跟受到强烈冲击而发生破损的可能性的分析依据。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

这是一个关于女鞋鞋跟侧面冲击抵抗力的检测标准，属于人机安全性的测试内容，国外一直对这些方面比较重视，已经制定了一系列相关的检测标准和产品标准。而我国目前还没有相关内容的检测项目。女式高跟鞋中，鞋跟的质量问题一直都是投诉较多的部位之一，所以制定合理有效的检测标准用以规范鞋类生产和质量控制都是当务之急。

因此，建议国内制造商在进行出口加工时，应该注意国外采购商是否指定了产品的各项检测项目、具体检测方法以及检测报告中有相关检测数据的要求等方面的信息。在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面根据客户要求及出口国标准给予特别的关注。

例如，如果采购方指定要用这个英国标准对成鞋部件进行检测时，制造商在原材料采购和加工工程中就应该特别注意鞋跟原材料以及加工工艺是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并将成品按照相应标准在指定机构进行检测。

3.2.25 BS 5131: 4.9: 1991 英国标准—鞋靴及鞋材测试方法—第 4 部分 其他部件—第 9 节 女鞋鞋跟的耐疲劳强度 British Standard—Methods of test for Footwear and footwear materials—Part 4. Other components—Section 4.9 Fatigue resistance of heels of ladies' shoes

【内容简介】

该标准详细描述了女鞋鞋跟对正常行走时所受到的轻微冲击的承受能力的测试方法。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

这是一个关于女鞋鞋跟耐疲劳强度的检测标准，属于人机安全性的测试内容，国外一直对这些方面比较重视，已经制定了一系列相关的检测标准和产品标准。而我国目前还没有相关内容的检测项目。在女式高跟鞋中，鞋跟的质量问题一直以来都是投诉较多的部位之一，所以制定合理有效的检测标准用以规范鞋类生产和质量控制都是当务之急。

因此，建议国内制造商在进行出口加工时，应该注意国外采购商是否指定了产品的各项检测项目、具体检测方法以及检测报告中有检测数据的要求等方面的信息。所以，国内制造商要在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面根据客户要求及出口国标准给予特别的关注。

例如，如果采购方指定要用这个英国标准对成鞋部件进行检测时，制造商在原材料采购和加工工程中就应该特别注意鞋跟原材料以及加工工艺是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并将成品按照相应标准在指定机构进行检测。

3.2.26 BS 5131: 4.20: 1985 英国标准—鞋靴及鞋材测试方法—第4部分 其他部件—第20节 衔钉力 British Standard—Methods of test for Footwear and footwear materials—Part 4. Other components—Section 4.20 Force required to pull heel pins out of shoe heels

【内容简介】

该标准详细介绍了将单根鞋后跟钉拔出所需外力的检测方法。按照此方法可以用标准的钉跟钉和钉跟方法来测量鞋跟材料的衔钉力。同时，也可用于评估商业产品的钉跟情况。

此方法适用于测试塑料或木制的女鞋鞋跟，但不适用于由若干层纤维板、或皮革、或塑料制成的男式低跟鞋的鞋跟测试。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

这是一个关于测试塑料或者木制女鞋鞋跟衔钉力的检测标准，属于人机安全性的测试内容，国外一直对这些方面比较重视，关于鞋跟的安全性方面已经制定了一系列相关的检测标准和产品标准。而我国目前还没有相关内容的检测项目。

因此，国内制造商在进行出口加工时，应该注意国外采购商是否指定了产品的该项检测、具体检测方法以及检测报告中有检测数据的要求等方面的信息，在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面根据客户要求及出口国标准给予特别的关注。

英国的这个鞋跟衔钉力的检测方法，其适用范围是塑料或者木制女式鞋跟，它规定了测试用鞋钉的规格、试样的钉跟方式和鞋钉数量。它可以对未钉过鞋钉或者已经钉过鞋钉的鞋跟进行测试，也可以对成鞋的鞋跟进行测试，钉跟数量和方式也要与标准要求相一致。所以，如果采购方指定要用这个英国标准对鞋钉衔钉力进行检测时，制造商在原材料采购和加工工程中就应该特别注意鞋钉的衔钉性是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

3.2.27 BS 5131: 5.1: 1990 英国标准—鞋靴及鞋材测试方法—第5部分 整鞋的测试—第1节 胶粘底及模压底的粘合力 British Standard—Methods of test for Footwear and footwear materials—Part 5. Test of complete footwear—Section 5.1 Adhesion of stuck-on and moulded-on soles

【内容简介】

该标准详细介绍了胶粘外底和模压外底的前尖和后跟处粘合力的一种测试方法。主要用于生产企业对剥离强度进行非破坏性的检验，但也可在实验室进行破坏性测试，以确定前尖和后跟处的剥离强度。

【国内有关标准】

GB/T 3903.3-1994 鞋类通用检验方法 剥离强度试验方法

【与国内标准的差异】

在试验用仪器方面，前尖处的剥离试验，国、内外标准使用的仪器相同。且国内标准 GB/T 3903.3-94 内容更加详实具体。国内标准剥离测试机的最大负荷不小于 392 N，剥离速度为 20 ± 2 mm/min，剥离压力是通过剥离刀口的下行速度实现的。而国外标准则是通过手动控制一个均匀递增的压力，在前尖测试时将力向下施加在鞋楦的后端，后跟测试则是将力逐步向下施加在鞋楦的前端。

鞋后跟处的剥离试验，国外标准的不同之处是在前尖剥离仪器的基础上安装了不同的部件，即一个可拆卸的铰形物，可根据试验需要确定其位置，使后跟剥离位置刚好接触到剥离刀。

国内标准的检测结果以“剥离强度（剥离强度/刀口宽度）”表示，而国外以“剥离力（粘合力）”表示。

国内检测方法以“初开胶”时的力值作为剥离力，而国外的检测方法则根据要求有破坏性和非破坏性试验两种测试方法，前尖测试时，当帮底刚被剥开时，要继续保持向下压力，直到鞋底和鞋帮剥开与子口槽沟的垂直距离大约为 3mm。将作用力持续 3 秒左右，并记录相应的开胶类型。对于后跟处的测试，对于非破坏性的试验来说，表值达到预设的力值（合格与不合格），或帮底开始开胶即可。对于破坏性的试验来说，继续增加力量，直到鞋帮和鞋底被剥离开，记录好此现象发生时的表值及开胶类型。

【特别提示】

鉴于国内外在此项检测方法的差异，建议国内制造商在签订订购合同时，应该事先了解采购商对这个项目是否有出口国的质量要求，是否指定了产品的检验部位、检验机构、具体检测方法以及检测报告中检测数据等方面的相关要求信息。在原材料的选择、采购、加工工艺和产品出口检测等方面根据客户要求及出口国标准给予特别的关注，特别要注意材料的各项性能是否能达到相关检测标准的要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

3.2.28 BS 5131: 5.2: 1990 英国标准—鞋靴及鞋材测试方法—第5部分 整鞋的测试—第2节 胶粘鞋用模压橡胶底的硫化程度 British Standard—Methods of test for Footwear and footwear materials—Part 5. Test of complete footwear—Section 5.2 Degree of vulcanization of moulded-on rubber soles

【内容简介】

该标准详细介绍了粘鞋用模压橡胶外底硫化度是否合格的评价方法。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

英国标准给出的这个测试方法易于操作，可以作为于日常质量控制的一个标准的检测方法。胶粘鞋用模压橡胶底由于加工方式的原因，鞋底紧挨加热的金属模型部分被完全硫化，而里侧接近内底的一面通常硫化不足。所以，可使用本方法对任何直接模压的材料进行测试，以观察硫化和未硫化状态下是硬度是否有明显差异。

因此，国内制造商在进行出口加工时，应该注意国外采购商是否指定了产品的该项检测、具体检测方法以及检测报告中有检测数据的要求等方面的信息，在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面根据客户要求及出口国标准给予特别的关注。

需要注意的是，标准中规定了模压时间是 2h，试样的厚度是 6.0 ± 0.5 mm。并且对测试部位和图样描绘方法都给出了详细的要求。因此，如果制造商需要使用这个标准方法进行质量控制或者采购方指定要用这个英国标准对鞋底部件进行检测时，国内制造商就需要明确本工厂的实际生产条件，并且在原材料采购和加工工程中特别注意控制硫化程度，看其是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

3.2.29 BS 5131: 5.3: 1990 英国标准—鞋靴及鞋材测试方法—第 5 部分 整鞋的测试—第 3 节 成鞋的耐热性能 British Standard—Methods of test for Footwear and footwear materials—Part 5. Test of complete footwear—Section 5.3 Resistance of complete footwear to heat

【内容简介】

该标准详细描述了受热时成品鞋发生变化的一种定性评价方法。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

一般情况下，鞋帮和鞋里材料的耐热性都能达到检测标准的要求。这个检测标准主要是想控制鞋帮和鞋底的粘合处在一定的高温下是否产生开胶的质量问题。因此，如果采购商对此项目提出了明确的检测要求，建议制造商在批量生产前进行试制，并测试鞋帮和鞋底间的粘合强度，以免在成鞋后发生质量问题，造成不可弥补的损失。另外，国内制造商在进行出口加工时，应该注意国外采购商是否指定了此项检测的具体检测方法以及检测报告中的检测数据等，在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面根据客户要求及出口国标准给予特别的关注。

3.2.30 BS 5131: 5.4: 1978 英国标准—鞋靴及鞋材测试方法—第 5 部分 整鞋的测试—第 4 节 外底粘合剥离强度 British Standard—Methods of test for Footwear and footwear materials—Part 5. Test of complete footwear—Section 5.4 Sole bond peeling strength

【内容简介】

该标准详细介绍了成鞋帮底粘接处各点剥离强度的测定方法。适用于外底与鞋帮直接粘接的模压鞋和胶粘鞋。

【国内有关标准】

【与国内标准的差异】

国内和英国关于帮底剥离强度的这两个检测标准在检测原理、检测范围、测试仪器、检测方法、试样的制备以及检测结果等方面都不相同，它们是两个完全不同的检测标准。

【特别提示】

目前，国内在鞋类的剥离强度测试方面只有 GB/T 3903.3-1994（鞋类通用检验方法—剥离强度试验方法）这个检测标准。但是此标准和英国的这个检测标准间有很大的差距，不具备可比性。

鞋类剥离强度的检测方法，国内标准主要是用于检验成鞋鞋底与鞋帮之间的剥离强度。而英国标准则是一种用于成鞋帮底粘接处各点剥离强度的测定方法。它适用于外底与鞋帮直接粘接的模压鞋和胶粘鞋。所以，如果采购方指定用英国标准对材料进行检测时，制造商要根据实际的检测需要选择适当的合底胶粘工艺及粘接材料等。

鉴于国内外对此项检测方法的差异，建议国内制造商在进行出口加工时，应该注意国外采购商是否指定了产品的该项检测、具体检测方法以及检测报告中有关检测数据的要求等方面的信息，在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面根据客户要求及出口国标准给予特别的关注。

3.2.31 BS 5131: 5.6: 1991 英国标准—鞋靴及鞋材测试方法—第 5 部分 整鞋的测试—第 6 节 硬质鞋底部件和鞋底的冲击试验 British Standard—Methods of test for Footwear and footwear materials—Part 5. Test of complete footwear—Section 5.6 Impact test for rigid units and shoe bottoms

【内容简介】

该标准详细描述了一种测试方法，旨在重现在穿着过程中绊倒或摔倒时的偶然撞击所产生的影响。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

这是一个关于硬质鞋底及其部件耐冲击性的检测标准，属于人机安全性的测试内容，国外一直对这些方面比较重视，已经制定了一系列相关的检测标准和产品标准。而我国目前还没有相关内容的检测项目。

因此，国内制造商在进行出口加工时，应该注意国外采购商是否指定了产品的各项检测项目、具体检测方法以及检测报告中有关检测数据的要求等方面的信息。所以，国内制造商在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面根据客户要求及出口国标准给予特别的关注。

英国的这个鞋底耐冲击性的检测方法，它的适用范围是硬质鞋底部件，所以，如果采购方指定要用这个英国标准对成鞋部件进行检测时，制造商在原材料采购和加工工程中就应该特别注意材料的硬度以及耐冲击性能是否达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

3.2.32 BS 5131: 5.7: 1978 英国标准—鞋靴及鞋材测试方法—第5部分 整鞋的测试—第7节 硬质鞋底部件和鞋底的疲劳试验 British Standard—Methods of test for Footwear and footwear materials—Part 5. Test of complete footwear—Section 5.7 Fatigue test for rigid units and shoe bottoms

【内容简介】

该标准详细描述了在正常行走过程中鞋底受重复作用力，最终产生裂缝或者断裂的一种测试方法，适用于由硬塑料、硬聚氨酯、木头制成的鞋底以及带内底的硬质外底，也适用于带软木的成型底和带半硬PVC的成型底，但不适应于单独测试此类成型底。这种方法同样不适用于柔软外底的测试。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

这是一个关于硬质鞋底及其部件耐疲劳性的检测标准，属于人机安全性的测试内容，国外一直对这些方面比较重视，已经制定了一系列相关的检测标准和产品标准。而我国目前还没有相关内容的检测项目。

因此，国内制造商在进行出口加工时，就应注意国外采购商是否指定了产品的各项检测项目、具体检测方法以及检测报告中有相关检测数据的要求等方面的信息，在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面根据客户要求及出口国标准给予特别的关注。

英国的这个鞋底部耐疲劳性的检测方法，其适用范围是硬质鞋底部件，国内一般对鞋靴的前掌部位进行耐屈挠性测试，而没有对成鞋的鞋底部件进行类似于耐屈挠性的耐疲劳性能的检测，所以，如果采购方指定要用这个英国标准对成鞋部件进行检测时，制造商在原材料采购和加工工程中就应该特别注意材料的硬度以及耐屈挠疲劳性是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

3.2.33 BS 5131: 5.9: 1979 英国标准—鞋靴及鞋材测试方法—第5部分 整鞋的测试—第9节 鞋跟面皮与鞋跟的结合牢度 British Standard—Methods of test for Footwear and footwear materials—Part 5. Test of complete footwear—Section 5.9 Strength of top piece attachment to shoe heels

【内容简介】

该标准详细描述了女鞋鞋跟受到的冲击强度的测试方法。测试结果可作为在穿用过程中鞋跟受到强烈冲击而发生破损的可能性的分析依据。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

这是一个关于鞋跟面皮与鞋跟结合牢度的检测标准，属于人机安全性的测试内容，我国目前还没有相关内容的检测项目。女鞋中鞋跟及其掌面的质量问题一直以来都是投诉较多的问题之一，所以制定合理有效的检测标准用以规范鞋类生产和质量控制都是当务之急。

国内制造商在进行出口加工时，应该注意国外采购商是否指定了产品的检测项目、具体检测方

法以及检测报告中有关检测数据等方面的要求，在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面根据客户要求及出口国标准给予特别的关注。

影响鞋跟面皮与鞋跟结合牢度的因素很多，有鞋跟体原材料、鞋跟设计、跟面皮和鞋跟的加工工艺等。所以，如果采购方指定要用这个英国标准对鞋跟部件进行检测时，制造商在原材料采购和加工工程中就应该特别注意鞋跟原材料以及加工工艺是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并将成品按照相应标准在指定机构进行检测。

3.2.34 BS 5131: 5.11: 1981 英国标准—鞋靴及鞋材测试方法—第 5 部分 整鞋的测试—第 11 节 扣系装置配件的牢度测试 British Standard—Methods of test for Footwear and footwear materials—Part 5. Test of complete footwear—Section 5.11 Determination of the strength of buckle fastening assemblies

【内容简介】

该标准详细描述了扣系装置配件牢度的测定方法，适用于扣系装置配件之间连接力的测定，而不适用于扣系装置配件本身的牢度测定。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

这个英国标准用于鞋靴扣系装置配件之间连接力的测定。扣系装置通常出现在女式单鞋及凉鞋中，也是影响鞋靴耐久性质量的重要项目之一。目前我国国内暂无相关检测标准，因此，国内制造商在进行出口加工时，应该注意国外采购商是否指定了产品的此项检测项目、具体检测方法以及检测报告有关检测数据等方面的要求信息，在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面根据客户要求及出口国标准给予特别的关注。

影响鞋扣系装置配件间连接力的因素并不是单一的，有鞋帮的材料，结合方式，结合工艺以及鞋靴的设计等。所以，如果采购方指定要用这个英国标准进行检测时，制造商在原材料采购和加工工程中就应该特别注意鞋帮原材料、扣系装置配件以及它们的加工工艺是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并将成品按照相应标准在指定机构进行检测。

3.2.35 BS 5131: 5.13: 1980 英国标准—鞋靴及鞋材测试方法—第 5 部分 整鞋的测试—第 13 节 鞋帮和鞋里材料缝合牢度的测定 British Standard—Methods of test for Footwear and footwear materials—Part 5. Test of complete footwear—Section 5.13 Measurement of the strength of stitched seams in upper and lining materials

【内容简介】

该标准详细描述了鞋帮和鞋里材料缝合牢度的测定方法。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

目前，国内暂无关于鞋帮和鞋里材料缝合牢度的检测标准。这个英国标准可用于评价从成鞋帮

面上直接下载的试样或是与之类似结构试样的缝合牢度的强度。

测试方法中，试样的制备分为“特制试样”和“从成鞋上切割试样”两个种类。其中，特制试样中给出了制作普通试样的例子，对线缝结构、缝纫线、针号、针型、针码密度等项目要求与实际生产工艺相同。所以，制造商需要与检测结构和采购商协定试样的加工工艺和制备方法，这样就能保证测试结果的准确可靠性，避免因取样的不一致而影响检测结果和出口生产。

另外，国内制造商还需要事先了解采购商对这个项目是否有出口国的质量要求，如果采购商需要相关的检测报告，那么国内制造商在原材料采购和加工过程中就应该特别注意材料的缝合强度是否能达到相关检测标准的要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

3.2.36 BS 5131: 6.1: 1981 英国标准—鞋靴及鞋材测试方法—第 6 部分 实施规则—第 1 节 材料、部件或构件通过试穿试验进行比较评定的规则 British Standard—Methods of test for Footwear and footwear materials—Part 6. Codes of practice—Section 6.1 Code of practice for the comparative evaluation by wear trial of materials, components or constructions

【内容简介】

该标准对制造商和分销商推荐了一种试穿评价方法，通过直接试穿，并与性能已知的同类型鞋靴产品进行对比，可以对新的生产工艺、新材料、新部件、新结构以及新款式等进行评价。

【国内有关标准】

QB/T 3640皮鞋试穿检验规则。

【与国内标准的差异】

	国内标准 (QB/T 3640)	国外标准 (BS 5131: 6.1)	国外标准 (BS 5131: 6.2)
检测范围	适用于各类皮鞋新产品正式生产前的试穿检验	通过直接试穿，并与性能已知的同类型鞋靴产品进行对比，可以对新的生产工艺、新材料、新部件、新结构以及新款式等进行评价。	规定了不同的试穿类别，不同类别中试穿鞋的数量和款式。通过穿用试验用来确定成鞋在设计、结构以及舒适性等方面是否存在有不合理之处。
试穿数量	对于新楦型、新式样要试穿 4 双以上（重型劳保鞋和运动鞋试穿 6 双以上）；新材料、新工艺试穿 4 双以上（重型劳保鞋和运动鞋试穿 12 双以上）	所用的总双数（新鞋加对照样）与商业情形有关，但每次对比不能少于 4 双，至少找 2 名试穿者。对每一种变化，至少需要对 3/4 的新鞋进行检查，以获得有关信息。对于 5 分制的情况，至少需要有 3 人独立做出客观评价。	至少使用 6 双鞋，尽量包括各型号尺寸。具体见本标准表 6.2/1。
试穿环境	各种鞋靴要在特定的实用环境中试穿，涉及鞋里、垫掉色问题时，试穿者要穿白色袜子	如果需要的话，应该在试穿和舒适性试验期间都穿袜子。每个试穿阶段结束后要按照 5 分制的分级系统检查和评价袜子上的沾色情况。	如果需要的话，应该在试穿和舒适性试验期间都穿袜子。

试穿时间	详见 QB/T 3640, 其中对各种鞋靴都有详细的列表要求, 从 3~120 天不等。连续 8 小时为一试穿日。	测试的最短时间取决于所进行的对比, 但至少在对照样鞋上可以测量出或观测出常规的穿用时间或劣化现象。连续 8 小时为一试穿日。	具体见本标准表 6.2/1。连续 8 小时为一试穿日。
配双试穿	右脚穿试穿鞋, 左脚穿参照鞋。若不行则要交叉连续试穿	每个试穿者应该同时试穿一只新鞋和一只对照样鞋, 并交替穿着。若条件不允许试穿者则要在相似的环境中依次试穿新鞋和对照样鞋, 且试穿时间相同。也可结合使用这两个方法。	
试穿结果	可测量的项目要求有数据, 否则要以打分的方式客观评价, 总结平均结果。若都不适用, 则按照产品质量标准以五点评价	条件允许的话, 与对照样鞋相比, 对每一种变化都做出客观评价, 并将平均的结果作为结论, 否则, 对每双新鞋按 5 种情形以 5 分制进行打分	至少 2/3 的试穿鞋进行间断检查, 即在穿用时间达到规定试穿时间的 10%、20%、50%和 100%时候分别进行检查, 看是否出现什么问题。填写试穿试验报告。

【特别提示】

英国标准是通过试穿试验进行比较评定的, 因此主观性较强。建议制造商要与采购商沟通协调好穿用者情况, 避免因为亚洲人和欧洲人因骨骼或穿用习惯的不同, 影响鞋靴的设计和穿用质量。

3.2.37 BS 5131: 6.2: 1979 英国标准—鞋靴及鞋材测试方法—第 6 部分 实施规则—第 2 节 鞋类试穿试验中有关设计或结构的主要缺陷鉴定和穿着舒适性评定的规则 **British Standard—Methods of test for Footwear and footwear materials—Part 6. Codes of practice—Section 6.2 Code of practice for the identification in footwear wear trials of major weakness in design or construction and the assessment of fitness-for-purpose**

【内容简介】

该标准为制造商和分销商推荐了新鞋的一种试穿评价方法, 可以对设计或结构方面的主要缺陷以及舒适性等进行评价。

【国内有关标准】

QB/T 3640皮鞋试穿检验规则。

【与国内标准的差异】

国内标准 QB/T 3640 的内容基本上相当于英国标准 BS 5131: section 6.1 和 BS 5131: section 6.2 的内容。这个英国标准是以具体的鞋靴分类为基础, 需要测试者填写试穿报告书。具体差异见 BS 5131: 6.1: 1981

【特别提示】

BS 5131: 6.2: 1979 (英国标准—鞋靴及鞋材测试方法—第 6 部分 实施规则—第 2 节 鞋类试穿试验中有关设计或结构的主要缺陷鉴定和穿着舒适性评定的规则) 和 BS 5131: 6.1: 1981 (英国标

准—鞋靴及鞋材测试方法—第 6 部分 实施规则—第 1 节 材料、部件或构件通过试穿试验进行比较评定的规则) 这两个标准都是通过试穿的方法来评定鞋靴。

由于英国标准是通过试穿试验进行比较评定的, 因此主观性较强。建议制造商要与采购商沟通协调好穿用者情况, 避免因为亚洲人和欧洲人因骨骼或穿用习惯的不同, 影响鞋靴的设计和穿用质量。

3.2.38 BS EN 13522: 2001 鞋类—鞋帮的检测方法—抗张强度和延伸性 Footwear—Test methods for uppers—Tensile strength and elongation

【内容简介】

该标准详细说明了—种测定拉断鞋帮测试样时所用拉力的测试方法, 不计材料, 可用于评估终端产品的适用性。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

相关标准: QB/T 3812.5—1999 皮革 抗张强度和伸长率的测定

【与国内标准的差异】

我国目前尚无成鞋鞋帮抗张强度和延伸性的检测标准, 只有关于皮革抗张强度和伸长率测定的检测标准。

在试样的制备方面, 国内标准选用哑铃装试样, 而国际标准中的试样为矩形。

【特别提示】

鞋帮的抗张强度和伸长率与制帮材料和工艺制作方法(例如裁断方向, 鞋帮分割形式等)都有关系。所以, 在试样的制备中要注意取样的一致性, 确保测试结果的准确性。

3.2.39 BS EN 13512: 2001 鞋类—鞋帮、鞋里的测试方法—耐屈挠性 Footwear—Test methods for uppers and lining—Flex resistance

【内容简介】

该标准详细说明了各种材质的帮面及鞋里耐曲挠性的测试方法, 可以用于评估终端产品的适用性。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

相似标准: QB/T 3812.9—1999 皮革 耐折牢度的测定

【与国内标准的差异】

国内标准 QB/T 3812.9—1999 (皮革 耐折牢度的测定) 与本欧洲标准的测试原理、测定方法、试样规格等要求基本—致。

而欧洲标准分为干、湿测试两类。

【特别提示】

革制成鞋，在使用和穿着过程中会不断地受到弯曲作用。当革粒面向外弯曲时，则粒面层受到拉伸作用，肉面层受到压缩作用；反之，则粒面层受到压缩而肉面层受到拉伸作用。如果受到拉伸那一面所受的力达到纤维的强度极限，则革开始断裂。所以，鞋帮和鞋里的耐屈挠性是成鞋质量的一个重要指标。国内标准和这个欧洲标准中都规定用折裂仪来进行其耐折牢度的测定。

国外检测标准的适用范围是鞋帮和鞋里部件，而国内的耐屈挠性测试则是针对鞋面革的。但这两个标准的基本检测方法大致相同，只是欧洲标准的要求更为详细具体。因此，如果采购方指定要用这个标准对成鞋帮面和鞋里进行检测时，制造商在原材料采购和加工工程中就应该特别注意材料的耐屈挠性是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

3.2.40 BS EN 13514: 2002 鞋类—鞋帮和鞋里的测试方法—层间剥离强度 Footwear—Test methods for uppers and lining—Delamination resistance

【内容简介】

该标准详细说明了—种测试鞋帮层间剥离强度的方法，适用于任何帮面材料，可用于评估产品的适用性。

【国内有关标准】

GB/T 3903.3-1994: 鞋类通用检验方法 剥离强度试验方法

【与国内标准的差异】

目前，国内关于剥离强度的试验方法（GB/T 3903.3-1994）是一个鞋类通用的检验方法，它与这个用于测试鞋帮层间剥离强度的国际标准在试验原理、测试方法等方面大不相同，例如，国际标准中规定对试样要进行干、湿测试，对每个试样和剥离方向均计算各自的均值作为测试结果值等，而国内标准的测试结果是以剥离力和刀口宽度来计算剥离强度 σ （N/cm）的。

【特别提示】

建议在测试前制造商一定要明确要求检测报告的采购方在测试仪器、测试方法、测试结果类型等方面的具体要求，以求做到检测结果准确无偏差，符合客户的质量要求。

3.2.41 BS EN 13515: 2002 鞋类—鞋帮和鞋里的测试方法—透水汽性和吸水汽性 Footwear—Test methods for uppers and lining—Water vapor permeability and absorption

【内容简介】

该标准详细说明了帮面或帮套透水汽性和吸水汽性的两个测试方法，此方法适用于任何材料，可用于评估产品的适用性。

【国内有关标准】

QB/T 1811—1993 皮革透水汽性试验方法

【与国内标准的差异】

与国内动态法测定革的透水汽性方法的差异：

	国内标准 (QB/T 1811—1993)	国际标准
检测范围	皮革的透水汽性	鞋靴帮面或帮套, 可适用于任何材料
试样	50mm的正方形	两块直径为45mm±5mm的圆形测试样;
测试时间	第一次仪器转动16~24h, 再转动7~10h停机	第一次开动测试机20h±4h, 再次11.5h±4.5h后停止机器

国内外关于透水汽测试标准中, 检测原理、仪器、试验方法以及结果计算都相同, 不同点如上表所示。

【特别提示】

目前, 国内关于透水汽测试的方法与国际标准大致相同, 而暂无吸水汽测试的标准。

鞋靴产品良好的透水汽以及吸水汽是影响穿着舒适性的重要因素, 鞋帮和鞋里材料正因为有这种性能, 才能排除穿用者身体上的汗气, 使穿用者感到舒适, 所以常用材料的透水汽性和吸水汽性来表征材料的卫生性能。因此, 鞋靴制造商要重视材料的这两种性能, 提高鞋靴的穿用舒适质量。

另外在进行出口加工时, 由于我国暂无关于材料吸水汽性的检测标准, 因此要了解采购商和进口国关于此项性能是否有特别的限制。如果要求检测报告, 那么就需要在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面对客户要求及出口国标准给予特别的关注, 并按照相应标准在指定机构进行检测。

3.2.42 BS EN 13571: 2002 鞋类—鞋帮、鞋里和鞋垫的试验方法—撕裂强度 Footwear—Test methods for uppers, lining and insoles—Tear strength

【内容简介】

该欧洲标准介绍了一种测试不同材质的鞋帮、鞋里、鞋垫和成型鞋帮的撕裂强度的方法, 可用于评估终端产品的适用性。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

由于国内暂无与之对应的检测标准, 而国外标准中已将此项检测标准列为通用质量标准 (试样为裤状)。因此, 建议国内制造商在进行出口加工时, 应该注意国外采购商是否指定了产品的此项检测项目、具体检测方法以及检测报告中有检测数据的要求等方面的信息, 并在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面根据客户要求及出口国标准给予特别的关注。

如果采购方指定要用该标准对鞋靴材料进行检测时, 制造商在原材料采购和加工工程中就应该特别注意材料的撕裂强度是否能达到采购商以及检测标准的相关要求, 并按照相应标准在指定机构进行检测。

3.2.43 BS EN 13572: 2002 鞋类—鞋帮面、鞋里及鞋垫的检测方法—缝合强度 Footwear—Test methods for uppers, lining and insoles—Seam strength

【内容简介】

该标准详细说明了鞋靴帮面、鞋里及鞋垫的缝合强度的两种检测方法。此方法适用于任何材料。

这些方法是：

方法 A：垂直于针孔的缝合强度。测量施加在一排缝合针上的拉力，针列垂直的穿过帮面材料。

方法 B：缝合强度。测量鞋帮和鞋里材料接缝处的断裂强度。此方法适用于测试从成鞋上下裁的缝合样或者模拟的缝合样。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

缝合强度是在规定条件下，用拉力机测量的缝合撕裂强度。一般的民用鞋靴都是通过线缝的方式来结合鞋帮的各个部件。无论是机缝还是手工缝制都会在鞋靴帮面和内里材料上留下针孔和线迹。而在消费者的穿用过程中，由于人脚屈挠或者其它外力的影响会导致缝线开裂等质量问题，影响鞋靴的穿着和使用寿命。因此，对鞋靴帮面、鞋里以及鞋垫的缝合强度的测试是检验成鞋及其材料质量的一项重要检测指标。目前，我国内尚未建立正式的检验标准。

由于这个国外标准给出了材料和缝线结构类型的规定，因此，建议国内制造商在进行出口加工时要了解采购商是否指定了产品的此项检测项目、具体检测方法以及检测报告中有关检测数据的要求等方面的信息。如果实际的生产工艺与标准中给出的要求有很大差异而又可能影响到检测结果时，应该与采购商或者检测机构进行沟通，并在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面根据客户要求及出口国家标准给予特别的关注。

3.2.44 BS EN 13520: 2002 鞋类—鞋帮、鞋里和鞋垫的测试方法—耐磨性 Footwear—Test methods for uppers, lining and insoles—Abrasion resistance

【内容简介】

该标准详细说明了各种材质的帮面、鞋里和鞋垫在干、湿状态下耐磨性的测试方法，可以用于评估终端产品的适用性。

【国内有关标准】

目前，国内在鞋帮、鞋里和鞋垫的耐磨性检测方面尚未建立与这个标准对应的标准。

相近的标准为 QB/T 1327—91 皮革表面颜色摩擦牢度测试方法

【与国内标准的差异】

项目	国内标准（QB/T 1327—91）	国外标准
检测范围	皮革，在干、湿摩擦时，测定皮革表面或使用面的颜色牢度	用于各种材质的帮面、鞋里和鞋垫在干、湿状态下耐磨性的测试
测试仪器	皮革表面颜色摩擦牢度测试仪，往复速度 30±2 次/min，单向行程 100mm	Martindale 磨耗机上

测试条件	衬布在规定压力（摩擦头重量 250±2g）作用下，在对皮革表面进行往复摩擦的过程中，皮革表面的一部分颜色转移到衬布上的程度，用灰色样卡，以目测方式判定等级	在一定的压力下（12kPa±0.2kPa）用标准磨擦织物和标准砂纸摩擦 4 个试样，分别进行干、湿测试。磨料与试样之间的相对运动是朝着各个方向的复杂的循环图案（利萨如图形）。在摩擦达到预定次数后停止并检查磨损情况。
摩擦织物	GB 406 规定的白布，直径 35mm 的圆形	精纺毛纱平纹织物，建议使用粒度 36 的砂纸
检测方法	干擦 25 个往复，湿擦 20 个往复，衬布含水量 70%~75%	选定参照的旋转次数进行检测，湿擦时，将 30g 水洒在表面上
试样	按照 GB 4689.1 中第 10、11 试样	至少需要两个大小合适的试样分别用于湿测试和干测试。
测试结果	干擦，摩擦后将衬布与灰色样卡比较，目测等级；湿擦，衬布自然干燥后再用灰色样卡目测判定	完成旋转的次数，实验结束时的磨损量，磨损类型以及磨损程度

由以上对比可知，国内标准（QB/T 1327—91）由于与国外标准选用了不同的测试仪器，使得测试在试样的制备，测试方法、步骤、要求以及测试结果等方面都不相同，建议使用单位在样品送检前要明确检测要求中规定的测试仪器以及测试结果的类型。

【特别提示】

目前，国内在鞋类的耐磨耗性测试方面只有 GB/T 3903.2-94（鞋类通用检验方法—耐磨试验方法 General test for footwear-Test method of abrasion resistance）这个检测标准。但是此标准和欧盟的这个检测标准间有很大的差距，不具备可比性。

因此，国内制造商在签订订购合同时，就应该注意采购方是否指定了产品的检验机构和具体检测方法以及检测报告中检测数据的相关要求等方面的信息。所以，制造商要在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面根据客户要求及出口国家标准给予特别的关注。

例如，鞋类耐磨耗性的检测方法，国内标准主要是针对成鞋鞋底和成型底（片）的，而欧盟标准则是用于各种材质的帮面、鞋里和鞋垫在干、湿状态下耐磨性的测试。所以，如果采购方指定用欧盟标准对材料进行检测时，制造商在原材料采购和加工工程中就应该特别注意材料的表面颜色的摩擦牢度以及定性的磨耗程度是否能达到检测标准的要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

3.2.45 BS EN 13521: 2002 鞋类—鞋帮、鞋里和鞋垫的测试方法—绝热性能 Footwear—Test methods for uppers, lining and insoles—Thermal insulation

【内容简介】

该标准详细说明了鞋帮、鞋里和鞋垫导热性能的测定方法，适用于任何材质，可用于评估产品的适用性。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

本标准选用“李氏圆盘”检测仪，将一个持续的热源夹在两个完全一样的金属圆柱中间，这两个圆柱在装配时同轴，且轴向竖直。一个试样放在上部圆柱的上表面，第三个同样的金属圆柱放在这个试样的上表面，这样，所有的圆柱和试样呈同心排列。开启热源使三个柱区的温度达到平衡。试样的导热性取决于三个柱区的恒态温度、三个柱区和试样的外露表面积以及试样的厚度。即通过测定试验的厚度和导热率来确定其绝热性能。通常这类鞋材用于劳保安全鞋靴中。

劳保鞋靴制造商应该注意国外采购商是否指定了产品的该项检测项目、具体检测方法以及检测报告中有检测数据的要求等方面的信息，在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面对客户要求及出口国标准给予特别的关注。如果采购方指定要用这个欧洲标准对鞋材进行检测时，制造商在原材料采购和加工工程中就应该特别注意材料的绝热性能是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

3.2.46 BS EN 13517: 2001 鞋类—鞋帮、鞋里和内底的测试方法—颜色迁移 Footwear—Test methods for uppers, lining and insoles—Color migration

【内容简介】

该标准可用于测试某种材料引起与其贴放在一起的另一材料发生褪色的能力。这种方法适应于测试所有贴放在一起的材料和粘合它们的胶粘剂。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

鞋靴制品的某些原材料有可能发生褪色、染色现象而污染到其他的材料上。这个英国标准就是用于测试材料间或者材料与胶粘剂间是否发生颜色迁移的现象以及颜色迁移的程度。方法是将制备的测试样放在两块平板玻璃间，置于 $60^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ 的烘箱中 $240\text{min} \pm 5\text{min}$ ，然后在人造灯光或自然光下进行观察，通过将测试样、参照试样与标准灰色样卡进行对比来评估颜色迁移和沾色情况。

这个英国标准可用于原材料的质量控制环节。因此，建议制造商在生产前就要了解采购商对鞋靴的材料是否有此项目的检测要求，同时一定要明确要求检测报告的采购方在测试仪器、测试方法、测试结果类型等方面的具体要求，以求做到检测结果准确无偏差，符合客户的质量要求，并使产品达到出口商的质量标准。

3.2.47 BS EN 12745: 1999 鞋类—内底的检测方法—衔钉力 Footwear—Test methods for insoles—Pin holding strength

【内容简介】

该标准详细说明了内底部件衔钉力以及防止钉头被拉脱的测定方法。

【国内有关标准】

国内尚未建立相关的标准。

相关标准：BS 5131: 4.20: 1985 英国标准—鞋靴及鞋材测试方法—第4部分 其他部件—第20节 衔钉力

【与相关标准的差异】

BS EN 12745: 1999和BS 5131: 4.20: 1985英国标准都是关于衔钉力的检测标准。但是这两个在检测原理和范围上存在差异，所以是两个不可替代的检测标准。

BS EN 12745: 1999测出的衔钉力是将鞋跟钉钉头穿过内底材料被拉脱所需的力。而BS 5131: 4.20: 1985测定的衔钉力则是将单根鞋后跟钉拔出所需的外力。

【特别提示】

衔钉力的检测属于人机安全性的测试内容，国外一直对这些方面比较重视，关于鞋跟的安全性方面已经制定了一系列相关的检测标准和产品标准，而国内目前还没有相关内容的检测项目。

因此，国内制造商在进行出口加工时，应该注意国外采购商是否指定了产品的此项检测项目、具体检测方法以及检测报告中有相关检测数据的要求等方面的信息，在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面对客户要求及出口国标准给予特别的关注。

这个鞋跟衔钉力的检测方法，其适用范围是钉跟和装跟法中所用的内底部件。并且分为干、湿两部分操作。所以，如果采购方指定要用这个标准对鞋钉衔钉力进行检测时，制造商在原材料采购和加工工程中就应该特别注意鞋钉的衔钉性是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

3.2.48 BS EN 12744: 1999 鞋类—内底的测试方法—层间剥离强度 Footwear—Test methods for insoles—Delamination resistance

【内容简介】

该标准详细说明了各种材质内底层间剥离强度的测试方法。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

目前国内在鞋类的剥离强度测试方面只有 GB/T 3903.3-1994（鞋类通用检验方法 剥离强度试验方法）这个检测标准。但是此标准和 ISO 的这个检测标准间有很大的差距，所以不具备可比性。

国内关于剥离强度的试验方法（GB/T 3903.3-1994）是一个鞋类通用的检验方法，它的主要检测范围是成鞋鞋底与鞋帮之间的剥离强度，而该国际标准是针对各种材质内底层间剥离强度的测试方法，所以，由于检测范围的不同，使得这两个标准在试验原理、测试方法、检测结果等方面都大不相同。

例如，虽然检测仪器都是拉力机，但是它们的使用方法是不同的，国际标准还要求进行干湿操作等。

另外，检测报告中对测试结果的要求也是不一样的。

国内标准以剥离力和刀口宽度计算。“剥离强度 σ ” (N/cm)，并且对每只试样的试验结果要分别表示。

而国际标准则要对干、湿操作分别处理。

干操作时，用记录的三个最大力值的平均值除以三块试样的平均面积（单面），即为内底材料的

层间剥离强度，用兆帕表示。

而湿操作则是用作实验中所获得的三个最大力值的平均值除以三块试样的平均面积（单面），即为湿内底材料的层间剥离强度，用兆帕表示。

因此，制造商要在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面根据客户要求及出口国标准给予特别的关注。国内制造商在签订购销合同时，就应该注意采购方是否指定了产品的检验机构和具体检测方法以及检测报告中检测数据的相关要求等方面的信息。如果采购方指定用国际标准（欧洲标准）对材料进行检测时，国内制造商在原材料采购和加工工程中就应该特别注意材料的剥离强度，并按照相应标准在指定机构进行检测。

3.2.49 BS EN 12747: 1999 鞋类—内底的测试方法—耐磨性能 Footwear—Test methods for insoles—Abrasion resistance

【内容简介】

该标准详细说明了不同材质内底耐磨性能的检测方法。

【国内有关标准】

GB/T 3903.2-94: 鞋类通用检验方法—耐磨试验方法 General test for footwear-Test method of abrasion resistance

【与国内标准的差异】

项目	国内标准（GB/T 3903.2-94）	国外标准
检测范围	用于检验成鞋鞋底和成型底（片）的耐磨性能	用于不同材质内底耐磨性能的检测
测试仪器	国标用磨耗试验机	/
测试条件	使试样与砂轮在一定的倾斜角度和一定的负荷作用下接触，承受 1.61km 的摩擦。	给定的负荷条件下，用一块表面覆有纱布的白色湿毛毡摩擦内底试样
试样	成鞋、鞋底或平整试片（厚度 $\geq 6\text{mm}$ ）均可作为试样。每组试样不得少于四只鞋、底或片。试验前放置 4h 以上。	从提供的内底或材料块上裁切最小尺寸为 120mm \times 20mm 的长方形样块。测试前，在标准环境下调节 24 小时。最少要取三个测试片进行测试。
测试结果	以磨痕长度毫米数表示试验结果，有效数字至小数点后一位，每只试样至少测两处，取两处的四个数据的算术平均值。	观察摩擦后的试样表面，通过与同类材料的“参考试样”比较来评价摩擦损伤。以三个试件评定值的最差情况作为试验结果。

【特别提示】

由以上对比可知，国内用于鞋类通用的耐磨性能的检测标准（GB/T（QB/T）1689-1998），由于与国外标准选用了不同的测试仪器，使得测试在试样的制备，测试方法、步骤、要求以及测试结果等方面都不相同，建议使用单位在样品送检前要明确检测要求中规定的测试仪器以及测试结果的类型。

3.2.50 BS EN 12782: 2000 鞋类—内底的测试方法—缝合撕裂强度 Footwear—Test methods for insoles—Resistance to stitch tear

【内容简介】

该标准介绍了一种评价内底缝合撕裂强度或内底与金属紧固件结合牢度的方法。该方法可用于任何材质的内底，并已被作为内底材料的通用质量标准。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

相似标准：

GB/T 17928—1999 皮革 针孔撕裂强度测定方法

【与国内标准的差异】

目前国内暂无关于内底缝合撕裂强度测试的标准，国内的相关标准有：GB/T 17928—1999 皮革针孔撕裂强度测定方法，而这两个标准由于检测的范围不尽相同，所以在检测仪器和检测原理、检测方法上也不相同。

【特别提示】

由于国内暂无与之对应的检测标准，而国际标准中已将此项检测标准列为通用质量标准。因此，建议国内制造商在进行出口加工时，应该注意国外采购商是否指定了产品的此项检测项目、具体检测方法以及检测报告中有检测数据的要求等方面的信息。并在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面根据客户要求及出口国标准给予特别的关注。

如果采购方指定要用这个国际标准对内底材料进行检测时，制造商在原材料采购和加工过程中就应该特别注意材料的缝合撕裂强度是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

3.2.51 BS EN 12800: 2000 鞋类—内底的测试方法—尺寸稳定性 Footwear—Test methods for insoles—dimensional stability

【内容简介】

该标准详细说明了各种材质的内底在浸水后的尺寸稳定性的测试方法。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

这个英国标准是内底的一个测试标准，它通过测定内底的膨胀率、尺寸增大以及收缩率来反映各种材质的内底在浸水和烘干操作后的尺寸稳定性。可用于内底材料质量控制的检测项目。

目前，我国内暂无与此相关的检测项目。因此，国内制造商需要事先了解采购商对这个项目是否有出口国的质量要求，如果采购商需要相关的检测报告，那么国内制造商在原材料采购和加工过程中就应该特别注意材料的各项性能是否能达到相关检测标准的要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

3.2.52 BS EN 12746: 2000 鞋类—内底、鞋垫的测试方法—吸水性和解吸附性 Footwear—Test methods for insoles—Water absorption and desorption

【内容简介】

该欧洲标准详细说明了测定内底及鞋垫的吸水性和解吸附性的两种测试方法。测试方法与材料类型无关。

测试方法：

A：内底及鞋垫的静态吸水性、解吸附性。

B：内底及鞋垫的动态吸水性、解吸附性。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

相近标准：

GB/T 4689.21-1996 皮革 吸水性测定方法

QB/T 2225-1996 鞋底材料 动态防水性能的测定

【与相关标准的差异】

标准 BS EN 12746: 2000 说明了静态和动态两种状态下内底、鞋垫的吸水性和解吸附性的测试方法。

其中，静态吸水性的欧洲标准和国内标准测试方法不同。国内标准适用于测定各种皮革的吸水性，使用的是库伯尔皿法。而欧洲标准中的静态吸水性是将试样放置在蒸馏水中 6 个小时，称重以确定试样的吸水性。

在动态吸水性的测试方面欧洲和国内标准相同，都使用的是动态防水性测定仪。不同点在于试样的规格有一些差异。欧洲标准中规定的试样尺寸是 $(110\text{mm} \pm 1\text{mm}) \times (40\text{mm} \pm 1\text{mm})$ ，国内标准中则是 $100\text{mm} \times 40\text{mm}$ 。

【特别提示】

国内暂无关于解吸附性的检测标准。解吸附性是通过试样质量的损失百分率来表征的，以吸收水的质量表示。

在进行出口加工时，由于我国暂无关于材料解吸附性的检测标准，因此要了解采购商和进口国关于此项性能是否有特别的限制。如果要求检测报告，那么就需要在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面对客户要求及出口国标准给予特别的关注，并按照相应标准在指定机构进行检测。

3.2.53 BS EN 12826: 2000 鞋类—内底、鞋垫的检测方法—静摩擦 Footwear—Test methods for lining and insoles—Static friction

【内容简介】

该标准详细说明了两种评定鞋里及鞋垫摩擦特性的方法，该方法可用于任何材质。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

在穿着过程中，鞋靴内底、鞋垫与人脚或者袜子间由于接触会发生摩擦现象。这个国际标准就是关于在特定的机构中采用两种方法（平板法和鞋面法）测定内底、鞋垫材料的静摩擦。

目前国内暂无关于静摩擦的检测标准。因此，在进行出口加工时，要了解采购商和进口国关于此项性能是否有特别的限制。如果要求检测报告，那么就需要在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面对客户要求及出口国标准给予特别的关注，并按照相应标准在指定机构进行检测。

3.2.54 BS EN 12801: 2000 鞋类—内底、鞋里和鞋垫的测试方法—耐汗性 Footwear—Test methods for insoles lining and insoles—Perspiration resistance

【内容简介】

该标准详细说明了内底、鞋里及鞋垫耐人体汗液老化性能的测试方法。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

这个英国标准是内底、鞋里和鞋垫的一个测试标准，它通过测定试样在人造汗液的作用下其尺寸和外观的变化来表征试样对人造汗液的耐受力。即：将试样放入人造汗液的容器中，并将整个装置放入干燥烘箱里，在 35℃ 下干燥 24h。取出试样，用蒸馏水冲洗后再放入 40℃ 的烘箱中 24h。然后将试样从烘箱中取出，按照 EN 12222，在标准空气条件下放置 24h。计算纵、横方向的线性收缩率。可用于鞋靴材料质量控制的检测项目。

目前，我国内暂无与此相关的检测项目。因此，国内制造商需要事先了解采购商对这个项目是否有出口国的质量要求，如果采购商需要相关的检测报告，那么国内制造商在原材料采购和加工过程中就应该特别注意材料的各项性能是否能达到相关检测标准的要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

3.2.55 BS EN 12771: 1999 鞋类—外底的测试方法—撕裂强度 Footwear—Test methods for outsoles—Tear strength

【内容简介】

该欧洲标准规定了一种外底撕裂强度的测试方法。此方法适用于任何材料，试片为裤状测试样。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

相近标准：HG/T 2726-1995 微孔鞋底材料撕裂强度试验方法

【与国内标准的差异】

项目	国内标准 (HG/T 2726-1995)	欧洲标准
----	-----------------------	------

检测范围	适用于各种微孔鞋底材料撕裂强度的测定	适用于任何材料，试片为裤状测试样。
拉力机	低惯性拉力机，运行速度为（100±20）mm/min	低惯性，具有恒定的拉伸速率 100mm/min ± 10mm/min。
试样	长：95mm，宽：25±1.0mm，厚：5.0±0.5mm	聚合物或合成橡胶外底：2.0mm±0.2mm，中度发泡外底及微孔外底：4.0mm±0.2mm，真皮外底，需要测试整体厚度。
	在打磨好的试验材料上，横向和纵向各切取三个试样	要进行三组平行试验，保留了材料的两个表面层：S ₂ ；保留了材料的一个表面层：S ₁ ；没有保留材料的表面层：S ₀ 。
	在 GB2941 规定的环境下调节不应少于 6h	按照 EN 12222 的相关规定调节试片至少 24 h
测试	在撕裂达到 12mm 的标线时，试验即完成	用厚度测试仪测量测试样的厚度，以 100mm/min ± 10mm/min 的速度逐渐增大撕裂力，直到样品断裂
测试结果	横纵向的撕裂强度（N/mm） 各向裁取试样六次撕裂试验时每次达到力的最大值中，取最大三个数值的算术平均值除以试样宽度，N/mm	撕裂强度T _s （N/mm） 根据撕裂力的最大值计算中值 实验最终结果为三组实验的平均值。

【特别提示】

该标准是外底的一个测试标准，它通过使用裤形测试样来测定任一外底材料的撕裂强度。目前，国内暂无与此相同的检测项目，但是与之相近标准有：HG/T 2726-1995（微孔鞋底材料撕裂强度试验方法）。从这个欧洲标准的检测原理和方法可知，该外底撕裂强度所使用的测试方法即为一般性测试撕裂强度的方法。

因此，国内制造商需要事先了解采购商对这个项目是否有出口国的质量要求，如果采购商需要相关的检测报告，那么国内制造商在原材料采购和加工过程中就应该特别注意材料的各项性能是否能达到相关检测标准的要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

3.2.56 BS EN 12772: 2000

鞋类—外底的检测方法—尺寸稳定性

Footwear—Test methods for outsoles—Dimensional stability

【内容简介】

该标准详细介绍了由外底制备的试样在加热后线性收缩的测定方法。

【国内有关标准】

国内暂无与此标准相同的检测标准。

【特别提示】

该国际标准是外底的一个检测标准。在民用鞋的加工过程中，合外底的操作一般都是在过烘箱后完成的。因此，鞋靴外底是否具有良好的热处理后的尺寸稳定性对制鞋加工是非常重要的。该标

准通过测定收缩率来反映各种材质的外底在热处理（70℃±2℃）后的尺寸稳定性，可用于外底材料的质量控制。

目前，我国暂无与此相关的检测项目。因此，国内制造商需要事先了解采购商对这个项目是否有出口国的质量要求，如果采购商需要相关的检测报告，那么国内制造商在原材料采购和加工过程中就应该特别注意材料的各项性能是否能达到相关检测标准的要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

3.2.57 BS EN 12743: 1999 鞋类—外底的测试方法—压缩能 Footwear—Test methods for Outsoles—Compression energy

【内容简介】

该标准详细说明了外底压缩能的测定方法。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

外底压缩能常用于对劳保安全鞋靴的检测。即在5000N固定力的作用下，从鞋腔内部用模冲对准鞋底的后跟踵心部位，以10mm/min±3mm/min的速率向下施加压力，测得材料变形所对应的能量(J)。

国内目前尚未建立这方面的检测标准。制造商可以将该欧洲标准介绍的检测方法用于生产的质量控制中。如果采购商需要外底压缩能的检测报告，那么制造商在工艺设计和加工过程中就应该特别注意部件的压缩性能是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

3.2.58 BS EN 12770: 1999 鞋类—外底的测试方法—耐磨性能 Footwear—Test methods for outsoles—Abrasion resistance

【内容简介】

该标准详细说明了各种材质外底耐磨性能的测试方法。

【国内有关标准】

GB/T (QB/T) 1689-1998: 硫化橡胶耐磨耗性能的测定 (用阿克隆磨耗机) Rubber, vulcanized-Determination of abrasion resistance (Akron machine)

GB/T 3903.2-94: 鞋类通用检验方法—耐磨试验方法 General test for footwear-Test method of abrasion resistance

【与国内标准的差异】

项目	国内标准 (GB/T (QB/T) 1689-1998)	国外标准
检测范围	硫化橡胶耐磨性能的测定	各种材质外底耐磨性能的测定
测试仪器	阿克隆磨耗试验机	DIN 磨耗试验机

测试条件	使试样与砂轮在一定的倾斜角度和一定的负荷作用下接触,承受 1.61km 的摩擦。	在选定条件下(即距离 40m, 负荷 10N, 非转动试样), 用纱布摩擦相应的标准橡胶。
试样	试样为条状, 长度为 $(D+h) \pi + (0 \sim 5)$ mm, 宽度为 (12.7 ± 0.2) mm, 厚度为 (3.2 ± 0.2) mm, 表面平整。试样数量不少于两个。	试样外形为直径 (16.0 ± 0.2) mm、高不低于 6mm 的圆柱形。需选取至少三块测试样。
测试结果	用磨耗体积表示, 以测试数值的算术平均值表示试验结果。	相对质量损耗和相对体积损耗作为表征, 最终结果取三个值的平均值。

项目	国内标准 (GB/T 3903.2-94)	国外标准
检测范围	用于检验成鞋鞋底和成型底(片)的耐磨性能	各种材质外底耐磨性能的测定
测试仪器	国标用磨耗试验机	DIN 磨耗试验机
测试条件	使试样与砂轮在一定的倾斜角度和一定的负荷作用下接触,承受 1.61km 的摩擦。	在选定条件下(即距离 40m, 负荷 10N, 非转动试样), 用纱布摩擦相应的标准橡胶。
试样	成鞋、鞋底或平整试片(厚度 ≥ 6 mm) 均可作为试样。每组试样不得少于四只鞋、底或片。试验前放置 4h 以上。	试样外形为直径 (16.0 ± 0.2) mm、高不低于 6mm 的圆柱形。需选取至少三块测试样。
测试结果	以磨痕长度毫米数表示试验结果, 有效数字至小数点后一位, 每只试样至少测两处, 取两处的四个数据的算术平均值。	相对质量损耗和相对体积损耗作为表征, 最终结果取三个值的平均值。

【特别提示】

由以上对比可知, 用于测定硫化橡胶磨耗性能的国内标准 (GB/T (QB/T) 1689-1998) 和用于测定成鞋鞋底和成型底(片)耐磨性能的国内标准 (GB/T 3903.2-94), 由于与国外标准选用了不同的测试仪器, 使得测试在试样的制备, 测试方法、步骤、要求以及测试结果等方面都不相同, 建议使用单位在样品送检前要明确检测要求中规定的测试仪器以及测试结果的类型。

3.2.59 BS EN 12773: 2000 鞋类—外底的测试方法—针孔撕裂强度 Footwear—Test methods for outsoles—Needle tear strength

【内容简介】

该本标准详细介绍了不同材质外底针孔撕裂强度的测定方法。

【国内有关标准】

GB/T 17928-1999: 皮革 针孔撕裂强度测定方法

【与国内标准的差异】

	国内标准 (GB/T 17928-1999)	欧洲标准
--	------------------------	------

检测范围	适用于各种皮革	适用于不同材质的外底
测试仪器	速度为(100±10) mm/min的拉力机、夹具、测厚仪和厚度为1.0mm的试验针板	恒定拉伸速度为(100±20) mm/min的拉力机、夹具、测厚仪和直径为(1±0.01) mm的钢针
试样	每个方向取三块试样，每块试样的长100mm，宽20mm，在距试样一边5mm的宽度中心处开一个10mm×1mm的孔	至少用3个试样进行测试，试样是长50±1mm，宽20±1mm的条形，
测试	测厚，把装有试样的上钳口固定在拉力机的上夹持器内，将试验针板穿过夹具的针孔和试样的测试孔，固定，再将试样的下端约20mm固定再拉力机的下夹持器内，开启拉力机直至试样被撕破。	测厚，用测试钢针在距试样上边缘5mm处的中线位置穿透试样，用夹具固定插有钢针的试样，拉力机夹钳夹住试样的下端，使夹钳以100 mm/min的速度拉伸试样，直至针孔撕裂。
测试结果	针孔撕裂强度(N/mm) 分别计算每个试样的单个值和每个方向各三块试样的算术平均值	针孔撕裂强度(N/mm) 结果是三个数值的平均值

【特别提示】

在皮革制品的生产过程中，经过缝纫后被制成的鞋靴其针孔撕裂强度是严重影响鞋靴穿着耐久性的一个质量指标。关于针孔撕裂强度的欧洲和国内标准都是模拟皮革缝纫后的受力情况进行测试的。

由以上对比可知，这个关于针孔撕裂强度的测试标准，国内和欧洲标准在试样的制备和测试方法上有差异，主要表现在：

国内标准中试样的长度是100mm，欧洲标准则是50mm。

国内标准是事先在试样上开孔，而欧洲标准则是直接用直径为1mm的钢针穿透试样。

由于这两个标准使用了不同的测试工具，所以测试结果也会有差异。因此，建议国内制造商在进行出口加工时，应该注意国外采购商是否指定了产品的此项检测项目、具体检测方法以及检测报告中有检测数据的要求等方面的信息。并在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面根据客户要求及出口国标准给予特别的关注。

3.2.60 BS EN 12774: 2000 鞋类—外底的测试方法—剖层撕裂强度和层间剥离强度的确定 Footwear—Test methods for outsoles—Determination of split tear strength and delamination resistance

【内容简介】

该标准详细说明了外底剖层撕裂强度和层间剥离强度的测试方法。

【国内有关标准】

HG/T 2726-1995：微孔鞋底材料撕裂强度试验方法

【与国内标准的差异】

项目	国内标准 (HG/T 2726-1995)	国外标准
----	-----------------------	------

检测范围	适用于各种微孔鞋底材料撕裂强度的测定	用于外底剖层撕裂强度和层间剥离强度的测试
试样	长：95mm，宽：25±1.0mm，厚：5.0±0.5mm	最小长度：75mm，宽度：25±0.2mm
	在打磨好的试验材料上，横向和纵向各切取三个试样	按照 PrEN13400: 1998 的规定取样，至少用 3 个试样
	在 GB2941 规定的环境下调节不应少于 6h	按照 EN12222 的规定所有试样至少进行 24 小时的空气调节
测试	在撕裂达到 12mm 的标线时，试验即完成	拉力机作用时记录拉力情况
测试结果	横纵向的撕裂强度 (N/mm) 各向裁取试样六次撕裂试验时每次达到力的最大值中，取最大三个数值的算术平均值除以试样宽度，N/mm	结果以“层间剥离强度 Ds”表示(N/mm) 根据平均拉力值和试样宽度计算剥离强度 Ds (N/mm) 最终结果是三个数值的平均值

【特别提示】

由以上对比可知，用于测定各种微孔鞋底材料撕裂强度的国内标准（HG/T 2726-1995），所选用的剖层夹具、片刀和拉力机与国外标准的一样，但检测对象不同，国内标准仅仅局限于微孔鞋底材料，而国外标准可用于各种底材。另外，两种测试方法中具体的测试控制不尽相同，这样会导致同种材料试验结果的不一致，建议使用单位在样品送检前要明确检测要求中规定的测试仪器以及测试结果类型。

3.2.61 BS EN 12803: 2000 鞋类—外底测试方法—拉伸强度和伸长率 Footwear—Test methods for outsoles—Tensile strength and elongation

【内容简介】

该标准详细说明了外底的拉伸强度和伸长率的检测方法。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

目前国内暂无关于外底拉伸强度和伸长率的测试标准，但是从这个英国标准可以看出，其基本的检测原理、检测方法、检测仪器和结果表达都与常规测试拉伸强度和伸长率的方法基本相同。该标准也是采用哑铃型试样，在拉力机上完成断裂和拉伸测试。

外底材料是否具有好的拉伸强度和伸长率与鞋靴产品的穿着舒适性有关，当然，材料的伸长率要在一定的范围之内。因此，建议鞋靴制造商在原材料的选择时就应当关注材料的此项性能指标。如果国外采购商对鞋靴产品也指定了此项检测项目，那么制造商应该明确其是否有具体检测方法以及对检测报告中相关检测数据等方面的要求信息。这样在原材料的采购和加工工程中就应该特别注意外底材料的拉伸强度和伸长率等性能是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

3.2.62 BS EN 12748: 1999 鞋类—外底、内底、鞋里及鞋垫的测试方法—水溶物 Footwear—Test methods for outsoles, insoles, linings and insoles—Water soluble content

【内容简介】

该标准详细说明了外底、内底、鞋里及鞋垫中水溶性物质含量的测定方法。

【国内有关标准】

QB/T 3812.16 — 99 皮革 水溶物、水溶无机物、水溶有机物的测定

【与国内标准的差异】

在水溶物测定的方面，欧洲标准与国内标准在检测原理、仪器、检测方法以及检测结果的计算方面都等效一致。

【特别提示】

由于是可等效采用的标准，因此，国内皮革制造商在进行出口加工时，应该注意国外采购商是否指定了产品的此项检测项目、具体检测方法以及检测报告中有相关检测数据的要求等方面的信息，在原材料的加工工艺和产品出口检测等方面根据客户要求及出口国标准给予特别的关注，并按照相应标准在指定机构进行检测。

3.2.63 BS 7141: 6: 1989 英国标准—窄幅织物—第 6 部分 鞋靴和其它用途的鞋带规范 British Standard—Narrow fabrics—Part 6—Specification for laces for footwear and other purposes

【内容简介】

本标准详细说明了用于鞋及其它目的的系带的要求。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

这是一个关于鞋靴和其它用途的鞋带的产品标准，它详细规定了鞋带的各项技术指标以及产品参考标准的相关要求等内容，其中包括一般用途和军用鞋带的各项性能要求和产品标准以及相对应的检测标准号。具体内容包括鞋带的材料描述、单位长度的最小质量、最小断裂强度、结构以及不同介质中的最低色牢度、取样等信息。

目前，国内暂无与此相对应的鞋带标准。因此建议国内制造商详细了解相关产品要求、检测要求以及采购商对这个项目是否有出口国的质量要求，如果采购商需要相关的检测报告，那么国内制造商在原材料采购和加工过程中就应该特别注意材料的各项性能是否能达到相关检测标准的要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

3.2.64 BS EN 13073: 2001 鞋类—成鞋检测方法—防水性能 Footwear—Test methods for whole shoe—Water resistance

【内容简介】

该标准详细说明了各种材质鞋靴防水性能的测定方法。

【国内有关标准】

GB/T16641—1996 成鞋动态防水性能试验方法

【与国内标准的差异】

1. 原理不同：国标将成鞋装在动态防水性能试验机上，试验机的水箱中放入一定深度的水与鞋接触，试验机以一定角度和频率推动鞋的前掌弯曲，模拟行走状态进行试验，测定水从鞋外透进鞋内所需要的透水时间和弯曲次数或测定在规定的时间内或弯曲次数时鞋内的透水面积。
2. 试验装置不同：国标采用成鞋动态防水性能实验机，而欧洲标准采用长槽。
3. 试验道具不同：国标采用模拟脚，而欧洲标准选择试验者。
4. 实验环境不同：国标的环境温度为 (23 ± 2) ℃，而欧洲标准没有明确规定。
5. 取样及样品处理方法不同：国标鞋号应不小于 23，每组试样不少于两双，而欧洲标准取三种样品每种三个号型（最大号、最小号、中号）。
6. 试验步骤不同：详细的国标试验步骤参照 GB/T16641—1996。
7. 表征的方法不同：国标以模拟人脚穿鞋条件在水中测定成鞋的透水时间、透水弯曲次数和规定时间内或弯曲次数时的透水面积来测定鞋的防水性。而欧洲标准的表征方法是长槽长度的数量和渗水的总面积。
8. 实验结果的表示方法不同：国标试验分别按透水时的弯曲次数、透水时间、透水面积之和表示，同时透水面积以不透水、一般透水和严重透水三种表示法。

【特别提示】

鞋靴的防水性能主要用于劳保安全鞋的检测中。从以上对比可知，国内标准和欧洲标准是两种完全不同的测试方法，不具备可替代性。欧洲标准测试方法的主观性较强，但是测试环境更接近实际的穿着条件。而国内标准模拟行走状态，加快了屈挠频率，也是一种很客观的测试方法，准确性较高。

由于两个检测标准存在明显的差异，因此国内制造商在进行出口加工时，需要明确国外采购商是否指定了产品的此项检测项目以及具体的检测方法等信息，在鞋靴的设计和工艺加工等方面对客户要求及出口国家标准给予特别的关注。

如果采购方指定要用这个欧洲标准对鞋靴产品进行检测，那么制造商在设计和生产制造的过程中就应该特别注意产品的防水性能是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

3.2.65 BS EN 12784: 2000 鞋类—成鞋的测试方法—隔冷性能 Footwear—Test methods for the whole shoe—Thermal insulation

【内容简介】

该标准详细说明了成鞋隔冷性能的测试方法，可用于各种类型的满帮鞋靴。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

目前，国内暂无关于成鞋隔热性能的检测标准，而成鞋的隔冷性能常用于寒冷地区鞋靴的质量控制。

这个英国标准是关于成鞋隔热性能的测试方法，将试验用鞋靴放置在 $20\pm 2^{\circ}\text{C}$ 的制冷箱中30min后，测量后帮内侧与鞋垫温度的差别。而国内对成鞋的检测标准中暂无这个项目。

因此，国内制造商需要事先了解采购商对这个项目是否有出口国的质量要求，如果采购商需要相关的检测报告，那么国内制造商在原材料采购和加工过程中就应该特别注意材料的各项性能是否能达到相关检测标准的要求，并按照相应标准在制定机构进行检测。

3.2.66 BS EN 12785: 2000 鞋类—成鞋的测试方法—鞋跟结合牢度 Footwear—Test methods for whole shoe—Heel attachment

【内容简介】

该标准详细说明了女式中、高跟鞋鞋跟结合牢度的测试方法。

【国内有关标准】

GB/T 11413-1989 皮鞋鞋跟结合强度试验方法

【与国内标准的差异】

差异	国内标准	国外标准
试样	制成 48h 后的皮鞋成鞋 测试部位不得有明显缺陷 鞋跟不得受过挤压、冲压和变形	无特殊要求
	/	在鞋的前端纵向切断，不得切断装有大型主跟的帮面
	对卷跟鞋，试验前需将其外底与鞋跟分离	保留鞋跟面皮、包鞋跟皮和卷跟皮的完整性
	试样测试前须在室温下放置 30min	一般不要求进行空气调节
	每组试样不得少于两双（同批产品）	至少三只
夹钳	由夹持鞋跟的夹钳和夹持成鞋的夹具两部分组成	针对跟型有两种夹具
拉伸速度	25mm/min	100mm/min \pm 20mm/min
测试结果	仅以鞋跟与后帮分离所需最大力值表示鞋跟结合牢度	除鞋跟与后帮分离所需最大力值外，还通过 200N 下后帮的变形量以及 400N 下后帮的永久变形量来表示鞋跟结合牢度

【特别提示】

鉴于国内外对此项检测方法的差异，建议国内制造商在签订订购合同时，就应该注意采购方是否指定了产品的试样制备，对这个项目是否有出口国的质量要求；如果采购商需要相关的检测报告，是否有指定的检验机构、具体检测方法以及检测报告中检测数据等方面的相关要求信息。在原材料的选择、尤其在加工工艺和产品出口检测等方面要根据客户要求及出口国标准给予特别的关注，并

按照相应标准在指定机构进行检测。

3.2.67 BS DD ENV 13287: 2002 英国、德国、欧盟标准—安全、防护和职业用鞋靴—防滑性能的测定方法 Safety, protective and occupational footwear for professional use—Test Method for the determination of slip resistance

【内容简介】

该标准详细说明了安全、防护和职业用鞋靴防滑性能的测定方法。

【国内有关标准】

国内尚未建立相关标准。

【与国内标准的差异】

虽然目前国内暂无相关标准的正式文本，但是，由于鞋靴的防滑性能是一个重要的安全指标，因此，国内现在多采用高铁公司的鞋子止滑测定仪进行止滑性能的测试。在测试原理上该方法与这个欧盟标准的基本相同，主要的不同之处在于欧盟标准应用了人造脚的机构，而国内方法则是将鞋靴外底钉合在鞋楦上再施加法向载荷。欧盟标准在进行测试前需要将外底进行砂磨抛光处理。此外，选择的路面也不太一致，欧盟标准主要选用的是钢板面和瓷砖面，而国内方法主要选用的是玻璃、磁砖、木板路面等。

【特别提示】

这是一个关于职业用鞋靴防滑性能的检测标准，属于人机安全性的测试内容，国外一直对这些方面比较重视，已经制定了一系列相关的检测标准和产品标准。而我国目前还没有相关内容的检测项目。

因此，国内制造商在进行出口加工时，应该注意国外采购商是否指定了产品的该项检测项目、具体检测方法以及检测报告中有检测数据的要求等方面的信息，在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面根据客户要求及出口国标准给予特别的关注。

欧盟的这个检测方法，其适用范围是安全、防护和职业用鞋靴防滑性能的测定，国内方法则是一个通用的测试方法，所以，如果采购方指定要用这个欧盟标准对鞋靴外底进行检测时，制造商在原材料采购和加工工程中就应该特别注意材料的防滑性能是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

3.3 产品标准

3.3.1 BS 4676: 1983 铸造车间防烧伤和碰伤的鞋罩和鞋靴规范 Gaiters and footwear for protection against burns and impact risks in foundries

【内容简介】

该标准第一部分说明了鞋罩的设计、结构、材料、性能要求和测试方法。鞋罩的功能是在铸造时保护穿用者，防止与热砂接触时被烫伤或被高温的金属熔融物飞溅出来烫伤。第二部分说明了与这种鞋罩搭配穿用的安全鞋要求，如抗冲击、耐高温、耐油和中底防穿刺等。在第三部分说明了铸造工人用高统鞋的设计、结构、材料、性能要求和测试方法，穿用这种高统鞋时不使用鞋罩，但要达到鞋罩与防护鞋同时穿用时的功能。附件 A 说明了抗金属熔融液的测试方法，附件 B 说明了鞋帮组件的检查方法。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

该标准是一个产品标准。主要对铸造防护用的鞋罩和配套安全鞋以及铸造工人用高筒靴在设计、结构、材料、性能要求和测试方法等方面进行了详细的说明。鞋罩的功能是在铸造时保护穿用者，防止与热砂接触时被烫伤或被高温的金属熔融物飞溅出来烫伤；与这种鞋罩搭配穿用的安全鞋要求有如抗冲击、耐高温、耐油和中底防穿刺等；而穿用高统鞋时不使用鞋罩，但要达到鞋罩与防护鞋同时穿用时的功能。

该标准中对产品的各项设计和性能要求都有非常具体的说明要求，这样就能对国内制造商在原材料采购、产品设计、工艺加工以及质量监控等方面起到指导作用。由于该标准中涉及的鞋靴也属于安全防护性质的，所以对鞋靴的性能检测也基本属于安全防护鞋的规范检测项目。因此制造商在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面对客户要求及出口国标准给予特别的关注，并按照相应标准在指定机构进行检测。

3.3.2 BS 7193: 1989 带衬里的轻型胶套鞋及套靴 Lined lightweight rubber overshoes and overboots

【内容简介】

该标准说明了对具有电阻特性的有衬的轻质橡胶套鞋和高腰套靴的要求。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

这个英国标准测试的对象也是劳保防护鞋的一种，即带衬里的轻型胶套鞋及套靴。这个标准是一个说明性的产品标准。它对鞋用衬里的织物的强度、鞋靴的厚度、鞋底的各项物理机械性能（老化前的拉伸和延伸率、老化后的张力要求）以及导电鞋和抗静电鞋的电性能等方面都给出了详细的规定。

需要注意的是，标准中电气性能的测试要求是对每只鞋都进行测试，以保证达到安全防护的目的。另外，对导电和抗静电鞋靴的标识也有特殊的规定，需要醒目的标签以及具有指导性的说明文字。

虽然我国暂无对等的检测标准，但是由于一些基本的检测项目也是通用的检测方法，可以在我国相应的检测机构进行检测或者自行检测。因此，国内制造商在进行出口加工时，应该注意国外采购商是否指定了产品的有关检测项目、具体检测方法以及检测报告中有关检测数据的要求等方面的信息，在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面根据客户要求及出口国标准给予特别的关注。如果采购方指定要用此标准对产品进行检测时，制造商在设计和加工工程中就应该特别注意鞋子的各项物理机械和防护性能是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

3.3.3 BS 6366: 1983 橄榄球鞋钉规范 Specification for studs for rugby footwear boots

【内容简介】

该标准详细说明了橄榄球鞋用可更换的（旋入式）鞋钉的设计、尺寸、结构、性能和标记要求。

【国内有关标准】

目前国内尚无相关标准。

【特别提示】

橄榄球鞋钉是一种专用的鞋钉产品，它与普通鞋靴上使用的鞋钉在结构设计、尺寸规格、性能要求以及标识标记方面都不相同。

这个英国标准对于橄榄球鞋钉制定了非常详细的规范要求，附录中还给出了规范的性能检测方法。通过这个产品标准国内制造商可以比较清楚的了解到这种鞋钉的设计和制作要求，并且按照附录的检测方法指导生产和设计。

因此，建议橄榄球鞋制造商在原材料的采购过程中该特别注意产品的各项要求是否符合进口国以及检测标准的相关要求。而鞋钉制造商则应该按照标准中给出的规格和性能要求进行加工操作，并按照相应标准在指定机构进行检测。

3.3.4 BS EN 13634: 2002 专业机车驾驶员用防护鞋—要求和测试方法 Protective footwear for professional motorcycle riders—Requirements and test methods

【内容简介】

该标准应用于专业机车驾驶人员驾驶摩托车在公路上或野外行驶时所穿用的安全保护鞋，详细介绍了产品应满足的防护要求、人体工学特点、无害性、力学性能、洗涤、标记和穿用说明，对其测试方法也进行了介绍。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

国内对专业机车驾驶员用防护鞋的研发较晚，所以目前还没有建立相关的检测和产品标准。该标准可以指导国内生产商对此种类鞋子的设计和工艺加工。

需要注意的是，由于驾驶员鞋属于安全防护鞋的范畴，所以设计和检测重点就在于其防护性能的应用方面。而驾驶员鞋在性能检测方面绝大多数的项目也属于常规的检测项目，例如：pH 值、撕

裂强度、耐磨性、水解性、夹层的结合强度、色牢度、耐切割性等。另外，标准中还有一些要求是选择性的：如保护胫骨和踝关节的抗冲击性能、保护区域、防水性、外底的耐汽油性等，这一部分的测试方法在标准中也给予了较为详细的说明，可以作为设计加工的参考指标。

由于国内暂无相关的检测标准，因此，国内制造商在进行出口加工时，应该注意国外采购商是否指定了产品的有关检测项目、具体检测方法以及检测报告中有有关检测数据的要求等方面的信息，在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面根据客户要求及出口国标准给予特别的关注。如果采购方指定要用此标准对产品进行检测时，制造商在设计 and 加工工程中就应该特别注意鞋子的各项防护性能是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

3.3.5 BS EN 50321: 2000 低压设备上工作用电绝缘鞋靴 Electrically insulating footwear for working on low voltage installations

【内容简介】

该标准详细说明了各种材质的帮面、鞋里和鞋垫在干、湿状态下耐磨性的测试方法，可以用于评估终端产品的适用性。

【国内有关标准】

相近标准：

GB 12011—2000 电绝缘鞋通用技术条件

GB/T 12015—2003 低压绝缘布面胶鞋

【与国内标准的差异】

这个关于低压设备上工作用电绝缘鞋靴的欧洲标准根据电绝缘能力对电绝缘鞋进行分级：电绝缘级别 00，最低电压 500V 交流电和 750V 直流电；电绝缘级别 0，最低电压 1000V 交流电和 1500V 直流电。对绝缘鞋的标记和包装给出了详细的要求。并详尽说明了性能测试的温湿度环境和各种电压以及各种测试的要求。

国内的这两个关于绝缘鞋的标准，GB 12011—2000（电绝缘鞋通用技术条件）和 GB/T 12015—2003（低压绝缘布面胶鞋）是两个产品标准。在这两个标准中更多的是关于产品的各项物理和机械性能要求指标和等级要求。

从国内外的标准对比可以知道，关于绝缘鞋的电性能试验方法是基本相同的，检测原理和检测装置等要求也可等效采用。

【特别提示】

国外标准中对绝缘鞋靴的标记是相当重视的，对标记的形状、位置、尺寸规格、颜色、标记上的内容以及标记的检测都有详尽的说明和要求。而国内在这方面的要求与国外标准相比就显得较为简单，只是规定在每双鞋的帮面或鞋底上应有标准号，电绝缘字样、闪电标记和耐电压数值，而没有更为详细的说明。

绝缘鞋靴属于安全鞋的范围，对其各项性能进行有效的检测是相当重要的环节。由于国内外对安全范围的制定不尽相同，因此，建议国内制造商在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面根据客户要求及出口国标准给予特别的关注。

3.3.6 BS EN 344-1:1993 安全、防护和职业用鞋靴—第1部分:要求和测试标准 Safety, protective and occupational footwear for professional use—Part 1: Requirements and test methods

【内容简介】

通过参考 EN 344-1: 1992, 包括修订标准 EN 344: 1992/A1: 1997 的内容, 本标准详细说明了专用防护鞋的一些基本要求和附加要求。

【国内有关标准】

1. 中华人民共和国公共安全行业标准—GA 6-91 消防胶鞋;
2. 中华人民共和国国家标准—GB 7054—86 (UDC 685.314: 614.897) 胶面防砸安全靴;
3. 中华人民共和国化工行业标准—HG 3081—1999 胶面防砸安全靴;
4. 中华人民共和国国家标准—GB 12623-90 防护鞋通用技术条件;
5. 中华人民共和国国家标准—GB 16756—1997 耐油防护鞋通用技术条件;
6. 中华人民共和国劳动和劳动安全行业标准—LD32—92 高温防护鞋;
7. 中华人民共和国劳动和劳动安全行业标准—LD4—91 焊接防护鞋;
8. 中华人民共和国国家标准—GB 4385—1995 防静电鞋、导电鞋技术要求;
9. 中华人民共和国国家标准—GB 16756—1997 耐油防护鞋通用技术条件;
10. 中华人民共和国国家标准—GB 12017—89 防刺穿鞋的抗刺穿技术条件及试验方法。

【与国内标准的差异】

1. 中华人民共和国公共安全行业标准——GA 6-91 消防胶鞋

1.1 防穿刺性

国内标准规定耐穿刺力不得低于 900N, 欧洲标准中规定的耐穿刺组合鞋底所需的外力不能小于 1100N。

测试用钢针的规格和形状要求一致, 但硬度要求不同, 国内标准为 HRC52~58, 欧洲标准要求为 60HRC。

在试样的准备方面的差异, 国内标准中规定的四个穿刺点, 掌心一点, 前掌二点, 后跟一点, 每点间的距离不得少于 30mm。穿刺点距离试样边缘不小于 25mm, 穿刺点应选在靴纹的凹槽中。而 ISO 标准规定, 在鞋底组合测试样的四个不同的点上 (至少有一个在鞋跟部位) 分别进行测试。每两个测试点之间的最小距离是 30mm, 并且测试点与鞋内底边缘之间的距离为 10mm。对防滑性鞋底, 在花纹间进行测试。四个测试中的两个与鞋楦子口线之间的距离是在 10mm 到 15mm 之间。测试时, 选择的穿刺速度一致。

1.2 耐油性

测试用温度不同, 国内标准为 $23 \pm 2^\circ\text{C}$, 放置 24h, 而欧洲标准则是将试样浸入温度为 $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$ 的测试油中 $(22 \pm 0.25) \text{h}$ 。

测试后的要求不同, 国内标准规定, 靴子试样经耐油性能试验后体积变化不得超出一2%~+10%。而欧洲标准规定按照给出的方法进行测试时, 体积的增长不能超过 12%。

试样的制备不同，国内标准规定从成品胶靴上裁取长、宽各为 25.0mm，厚度为 2.0mm 的试样。而欧洲标准规定从鞋外底上下裁两块直径为 (16 ± 1) mm，厚度为 (4 ± 0.5) mm 的试样，两块试样要同时下载。对于组合鞋底，如果无法从其压缩层上取得 4mm 厚度的试样，则下载试样可包括部分的膨胀层。

1.3 耐腐蚀性

国内标准规定测试后的试样上应无腐蚀现象的发生，欧洲标准规定腐蚀区不能超过 5 个，并且这 5 个区域的腐蚀面积不能大于 2.5mm^2 。

测试用溶液不同，国内标准中使用的是含氯化钠 10%（重量百分比）的沸水，放入试样，15min 后取出并浸入 10%氯化钠的常温溶液中，再经过 15min 后取出，干燥 24h，最后将试样放入略高于室温的清水中漂洗一下，干燥后观察试样。欧洲标准选用 1%（m/m）的氯化钠水溶液。将充足的测试液倒入试样中，充满试样直到 150mm 的深度。盖住鞋头部位，例如，使用聚乙烯覆膜，以减小挥发作用。在此状态下放置试样 7 天，然后放掉测试液。从鞋靴中取出包头或者垫片，观察它们的被腐蚀情况。如果有腐蚀，测量腐蚀区域的尺寸（ mm^2 ）并且记录被腐蚀区域的数量。

1.4 隔热性能

都要求在测试时，内里上表面的升温不能超过 22°C 。

电热板的温控范围不同，国内标准要求要求在 $0 \sim 200^\circ\text{C}$ ，而欧洲标准则是 $(150 \pm 5)^\circ\text{C}$ 。

初始温度不同，国内标准要求的温度稳定在 $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$ ，欧洲标准要求鞋内底的温度稳定在 $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$ 时为止，并在此温度环境下进行测试。

国内标准要求内底温度稳定后调节温度使靴底的砂子温度以 $3.0 \pm 0.1^\circ\text{C}/\text{min}$ 的均匀速度升温，并记录靴底在 40min 时的温升曲线。而欧洲标准要求设置电热板的温度到 150°C ，将成鞋测试样放置在此电热板上，并在鞋样外底上边缘的以下部分埋上沙子。测温装置与热电偶相连，用以测量鞋内底的温度，也有计时的功能。记录升温图。

另外，国内对消防胶鞋的重量和颜色也作出了规定，而欧洲标准在这方面没有特别的要求。但是，ISO 8782-1、-2、-5 和 -6 中对消防鞋靴除了一般的安鞋的要求之外，还具体规定了它的特殊要求。详见 ISO 8782-5 的条款 4.4 和 ISO 8782-6 的条款 7。

2. 中华人民共和国国家标准—GB 7054—86（UDC 685.314：614.897）胶面防砸安全靴，中华人民共和国化工行业标准—HG 3081—1999 胶面防砸安全靴

试样的制备不同，国内标准要求将产品的内包头后缘向后延长 $25 \pm 3\text{mm}$ ，将下余的部分都割掉，仅留靴头和外底作为试样。欧洲标准测试样在鞋头部位取得，从鞋尖处开始到包头后端线之后 30mm 的鞋靴部分。无需去掉鞋帮和内里。如果鞋靴装有可替换的内底，则将其一起进行测试。

撞击器的重量要求不同，国内标准规定为 $23 \pm 0.2\text{kg}$ ，欧洲标准为 $(20 \pm 0.2)\text{kg}$ 。

另外，国内的这两个标准对胶面防砸安全靴的各项指标都给出了设计要求，并且详细列出了一等品和二等品的质量要求。

3. 中华人民共和国国家标准—GB 12623-90 防护鞋通用技术条件 Modular technical requirements for protective footwear;（ISO 8782-1）

外底厚度：详见 ISO 8782-1 的条款 4.8，国内标准 GB 12623-90 的鞋外底厚度要求参见此标准的条款 5.1。

4. 中华人民共和国国家标准—GB 16756—1997 耐油防护鞋通用技术条件

耐油性测定：完成测试步骤之后，如果试片出现超过 0.5%的体积萎缩或者硬度值增加量超过了 10 个肖氏硬度单位时，国内标准规定要重新取样检验，按照 GB/T 3903.1 的规定屈挠 40 000 次裂口增长不大于 7mm。而此项的欧洲标准为需按照 ISO 8782-1 中的 5.19.2 中说明的方法进行进一步的测试。在 150 000 曲折次数之前，裂口增长不能大于 6mm。在测试的其它要求方面国内标准和 ISO 欧洲标准一致。

5. 中华人民共和国劳动和劳动安全行业标准—LD32—92 高温防护鞋

耐接触热性：ISO 8782-1 中的条款 5.18，国内标准 LD32-92 中的 6.2.2。加热块的规格有异。具体见图 ISO 8782-1 的图 32、33 以及 LD32-92 中图 6。

试样的规格：国内标准的试样为在外底的腰窝或前掌部位割下边长为 332mm 的方形试片，防滑块削去，试片上下两面均应打磨平整，厚度为 3~7mm，试片应保存在室温条件下。而 ISO 欧洲标准中规定，从鞋底上下裁一块宽度为 (30 ± 2) mm，长度为 70mm（最小）的试样，需去除防滑层。

空气调节：测试前，将皮革测试样放置在温度 (20 ± 2) °C，相对湿度 (65 ± 5) % 的标准空气中调节 48h。测试温度和测试时间等其它要求相同。

6. 中华人民共和国劳动和劳动安全行业标准—LD4—91 焊接防护鞋

耐热性能：国内标准（LD4-91）将耐热性能分为了耐热性试验和隔热试验两个部分（5.1 和 5.2），欧洲标准（ISO 8782-1）中只是介绍了防护鞋的耐热绝缘性（5.8）。它们的测量结果要求和使用的装置都是一样的，只是在加热板温度和测试环境温度以及测试时的时间间隔等方面不同。国内标准的测试环境温度为 (23 ± 2) °C，而欧洲标准为 (20 ± 2) °C。

国内标准的耐热性试验要求的电板温度可调至 250 ± 5 °C，试样在测试前在实验室中放置 48h，当电板温度达到 150 ± 5 °C，待 20min 后，将装满钢球的一只样品压进沙浴中的电热板上，再经过 10min，断电自然冷却至室温后，目测试样。而隔热试验要求的电板温度可调至 150 ± 5 °C，将热电偶的工作端焊在一块厚 2 ± 0.1 mm，直径 15 ± 1 mm 的铜片上。测试时，将热电偶固定在鞋衬底上，并把钢球倒进一只鞋内，试验进行 40min，每隔 5min 记录一次鞋衬底的温度，再测出 30min 时的温度，计算温升。而欧洲标准要求的电热板可调温至 (150 ± 5) °C，调节待测样，直到鞋内底的温度稳定在 (20 ± 2) °C 时为止，并在此温度环境下进行测试。设置电热板的温度到 150°C，将成鞋测试样放置在此电热板上，并在鞋样外底上边缘的以下部分埋上沙子。测温装置与热电偶相连，用以测量鞋内底的温度。当试样被放置在沙浴中以后 30 min 时，计算增加的温度值（接近 0.5°C）。

7. GB 4385—1995 防静电鞋、导电鞋技术要求

国内标准是根据 ISO 8782-1 中关于防静电鞋、导电鞋的要求，在以前原有国标的基础上进行修订的，本标准规定的防静电鞋、导电鞋的电气性能及检验方法与 ISO/CD 8782-1 中的 4.3.4 和 5.7 一致，这是为了适应国际贸易、技术和经济交流的需要。在依据 ISO/CD 8782 进行修订 GB 4385—84 和 GB 4386—86 时，鞋的物理机械性能结合了我国实际情况并经实践证明可行，直接引用我国鞋类相关标准。

防静电鞋靴的防静电性要求相同，均为 100 K Ω 和 1000M Ω 之间。

导电鞋导电性能的要求也相同，均为大于 100 K Ω 。

鞋外底导电涂层的测量区域的大小不一样，国内标准为 180×40mm，而欧洲标准则为 200×50mm。

三个导电金属栓的位置也不一样，国内标准的要求为其中两个柱子相距 $35\text{mm} \pm 0.2\text{mm}$ ，第三个柱子距离另两个柱子连线的中点 $160\text{mm} \pm 5\text{mm}$ 。而欧洲标准规定其中的两个金属栓间的距离是

45mm，第三个栓和其它两个金属栓的距离是 180mm。

试样的调节不同，国内标准对环境的要求为温度： $20^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ ，相对湿度： $30\% \pm 3\%$ ，并将试样在此环境条件下放置 24h 以上。如果试验不能在此规定的环境内进行，则必须在试验样品移出该环境后 5min 内完成试验。

而欧洲标准中则规定，根据待测鞋靴的类型，将测试片放置在以下的一种环境中进行调节：

- a) 干燥条件，温度 $(20 \pm 2)^{\circ}\text{C}$ ，相对湿度 $(30 \pm 5)\%$ ，调节 7 天；
- b) 潮湿条件，温度 $(20 \pm 2)^{\circ}\text{C}$ ，相对湿度 $(85 \pm 5)\%$ ，调节 7 天。

如果测试不在其空调的环境中进行，试验要在试样从此空调的环境中移出后的五分钟内进行。

8. GB 16756—1997 耐油防护鞋通用技术条件

国内标准依据 ISO 8782-1: 1994 第 4、8、9 和 5、19 章，与其主要内容一致，属于等效采用。在起草标准时，考虑标准的协调性和可行性，对鞋的物理机械性能要求与试验方法仍采用中国鞋类相关标准。

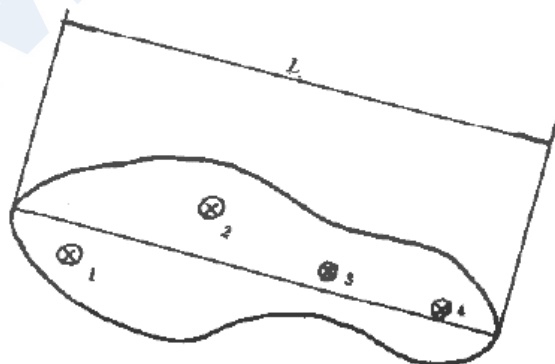
耐油性测定：完成测试步骤之后，如果试片出现超过 0.5% 的体积萎缩或者硬度值增加量超过了 10 个肖氏硬度单位时，国内标准规定要重新取样检验，按照 GB/T 3903.1 的规定屈挠 40 000 次裂口增长不大于 7mm。而此项的欧洲标准为需按照 ISO 8782-1 中的 5.19.2 中说明的方法进行进一步的测试。在 150 000 曲折次数之前，裂口增长不能大于 6mm。其它的测试方法是一致的。

9. GB 12017—89 防刺穿鞋的抗刺穿技术条件及试验方法

穿刺钉硬度：ISO 标准中规定钉头的最小硬度是 60 HRC。而国内标准规定的穿刺钉的最低硬度为 HRC 52。

穿刺钉的运动速率：ISO 标准规定的试验机的速度是 (10 ± 3) mm/min，而国内标准中规定的试验机则是以 25 mm/min 的速度将穿刺钉钉向鞋底。

测试点：ISO 标准中要求在鞋底组合测试样的四个不同的点上（至少有一个在鞋跟部位）分别进行测试。每两个测试点之间的最小距离是 30mm，并且测试点与鞋内底边缘之间的距离为 10mm。对防滑性鞋底，在花纹间进行测试。四个测试中的两个与鞋楦子口线之间的距离是在 10mm 到 15mm 间。而国内标准要求每只鞋底按照下图所示标出 1、2、3 和 4，共 4 个测试点。



国内标准 GB 12017—89 测试点示意图

设备：两个标准中使用的设备的相似。

结果：ISO 中要求记录各个试验中的最小值为测试结果。而国内标准则要求每只鞋的刺穿力应分

别表示。以每只鞋 4 个测试点中刺穿力最小的一点作为该只鞋的试验结果。刺穿力以牛顿表示，有效数字至个位。

防穿刺性垫片的耐腐蚀测试：ISO与国内标准所用的测试溶液相同，都是使用 1%（m/m）的氯化钠水溶液。不同的是国内标准要求取出防穿刺垫片，去掉油渍，切取金属垫片 40 mm×40 mm的试样 4 块。然后将 400 L测试溶液分别倒入 4 个烧杯中，在每只烧杯上盖一只玻璃片，只留一个小口，取 4 条长 150 mm、宽 100 mm的滤纸分别放在每只烧杯的玻璃片上，并使滤纸通过小口浸入试验溶液中。最后，把 4 块试样分别放在 4 条滤纸上，48 h后拿掉试样，观察滤纸的颜色改变，即表示试样有腐蚀现象。而ISO标准对耐腐蚀测试的操作是将充足的测试液倒入试样中，充满试样直到 150mm 的深度。盖住鞋头部位，可使用聚乙烯覆膜，以减小挥发作用。在此状态下放置试样 7 天，然后放掉测试液。从鞋靴中取出包头或者垫片，观察它们的被腐蚀情况。如果有腐蚀，测量腐蚀区域的尺寸（mm²）并且记录被腐蚀区域的数量。

这 10 条国内的标准是将安全、防护以及职业用鞋靴细分的各个分类标准，而相关的内容在 ISO 欧洲标准中都有相关的体现。一般来说，我国相关的国内标准都参考了 ISO 标准。

【特别提示】

在安全、防护和职业用鞋靴方面，国内暂无一套比较完备的产品和检测标准，但是也建立了一些针对这种劳保鞋靴的单项检测标准，而且有一些标准就是建立在欧洲标准的基础上的。如上所述，这些标准和欧洲标准之间也存在一些差异。

欧洲标准对各种劳保防护鞋靴在设计以及工艺加工、质量监测等方面的要求都非常细致。这对我国国内制造商在设计以及工艺制造等方面也能起到很好的指导作用。

由于一些差异是检测原理和检测方法方面的，或者是检测条件的常规差异，而这些差异却能导致检测结果的不一致，使得产品有可能不符合采购商或进口国的产品标准。因此，建议国内制造商在进行出口加工时，应该注意国外采购商是否指定了产品的各项检测项目、具体检测方法以及检测报告中有检测数据的要求等方面的信息，在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面对客户要求及出口国标准给予特别的关注。

如果采购方指定要用该欧洲标准对鞋靴及其部件进行检测时，制造商在原材料采购和加工工程中就应该特别注意鞋靴的各项性能是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测，避免由于产品检测方法或者检测条件的误差而导致的合同纠纷。

3.3.7 BS EN 344-2: 1997 安全、防护和职业用鞋靴—第 2 部分：附加要求和测试方法 Safety, protective and occupational footwear for professional use—Part 2: Additional requirements and test methods

【内容简介】

本标准详细说明了 EN 344: 1992 中职业用鞋有关性能的附加的要求和相应的测试方法。这些性能要求包括防水性，手提式链锯切削的防护、消防危险（消防员用鞋靴）防护、跖趾关节的保护和耐切削作用。

本标准仅与 EN 345-2、EN 346-2 和 EN 347-2 结合使用，后三个标准说明了对在不同危险条件下穿用鞋靴的特殊要求。

【国内有关标准】

1. 中华人民共和国公共安全行业标准—GA 6-91 消防胶鞋

2. 中华人民共和国国家标准—GB 7054—86 (UDC 685.314: 614.897) 胶面防砸安全靴 Smash—proof rubber safety boots;

3. 中华人民共和国化工行业标准—HG 3081—1999胶面防砸安全靴 Smash—proof rubber safety boots;

【与国内标准的差异】

1. 中华人民共和国公共安全行业标准—GA 6-91 消防胶鞋

防穿刺性:

国内标准规定耐穿刺力不得低于 900N, 国际标准中规定的耐穿刺组合鞋底所需的外力不能小于 1100N。

测试时, 测试用钢针的硬度要求不同, 国内标准为 HRC52~58, 国际标准要求为 60HRC。钢针的规格和形状要求一致。

在试样的准备方面: 国内标准中规定的四个穿刺点, 掌心一点, 前掌二点, 后跟一点, 每点间的距离不得少于 30mm。穿刺点距离试样边缘不小于 25mm, 穿刺点应选在靴纹的凹槽中。而 ISO 标准规定, 在鞋底组合测试样的四个不同的点上 (至少有一个在鞋跟部位) 分别进行测试。每两个测试点之间的最小距离是 30mm, 并且测试点与鞋内底边缘之间的距离为 10mm。对防滑性鞋底, 在方法纹间进行测试。四个测试中的两个与鞋楦子口线之间的距离是在 10mm 到 15mm 间。测试时, 选择的穿刺速度一致。

另外, 国内对消防胶鞋的重量和颜色也做出了规定, 而国际标准在这方面没有特别的要求。但是, ISO 8782-5中对消防鞋靴除了一般的安鞋的要求之外, 还具体规定了它的特殊要求。详见ISO 8782-5的条款4.4。

2. 中华人民共和国国家标准—GB 7054—86 (UDC 685.314: 614.897) 胶面防砸安全靴 Smash—proof rubber safety boots;

3. 中华人民共和国化工行业标准—HG 3081—1999胶面防砸安全靴 Smash—proof rubber safety boots;

抗冲击性: 试样的制备不同, 国内标准要求将产品的内包头后缘先后延长 25 ± 3 mm, 将下余的部分都割掉, 仅留靴头和外底作为试样。国际标准测试样在鞋头部位取得, 从鞋尖处开始到包头后端线之后 30mm 的鞋靴部分。无需去掉鞋帮和内里。如果鞋靴装有可置换的内底, 则将其一起进行测试。撞击器的重量要求不同, 国内标准规定为 23 ± 0.2 kg, 国际标准为 (20 ± 0.2) kg。

另外, 国内的这两个标准对胶面防砸安全靴的各项指标都给出了设计要求, 并且详细列出了一等品和二等品的质量要求。

【特别提示】

在职业用鞋靴方面, 国内暂无一套比较完备的产品和检测标准, 但是也建立了一些针对这种职业用劳保鞋靴的单项检测标准, 通常这些国内标准也都是产品标准, 而且有一些国内标准就是在国际标准的基础上建立的。如上所述, 这些标准和国际标准之间也存在一些差异。

关于职业用鞋靴的主要性能指标的要求在ISO 8782-1中有详细的规定, 这个欧洲标准是作为以前标准的补充部分而制定的。主要对劳保鞋靴的防水性, 手提式链锯切削的防护、消防危险 (消防用鞋靴) 防护、跖趾关节的保护和耐切削作用这些性能给出了具体的防护要求和检测方法。而国内目前只是针对防穿刺性和抗冲击性制定了产品和检测标准。其他方面的性能要求还在制定中。

欧洲标准对各种职业用劳保防护鞋靴在设计以及工艺加工、质量监测等方面的要求都非常细致。这对我国内制造商在设计以及工艺制造等方面也能起到很好的指导作用。

由于一些差异是检测原理和检测方法方面的，或者是检测条件的常规差异，而这些差异却能导致检测结果的不一致，使得产品有可能不符合采购商或进口国的产品标准。

因此，建议国内制造商在进行出口加工时，应该注意国外采购商是否指定了产品的各项检测项目、具体检测方法以及检测报告中有检测数据的要求等方面的信息，在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面对客户要求及出口国标准给予特别的关注。

如果采购方指定要用该标准对鞋靴及其部件进行检测时，制造商在原材料采购和加工工程中就应该特别注意鞋靴的各项性能是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测，避免由于产品检测方法或者检测条件的误差而导致的合同纠纷。

3.3.8 BS EN 345-1: 1993 专用安全鞋—第 1 部分: 规范 Safety footwear for professional use—Part 1: Specification

【内容简介】

通过参考 EN 344-1: 1992，包括修订标准 EN 344: 1992/A1: 1997 的内容，本标准详细说明了专用安全鞋的一些基本要求和附加要求。

【国内有关标准】

1. 中华人民共和国公共安全行业标准—GA 6-91 消防胶鞋；
2. 中华人民共和国国家标准—GB 7054—86（UDC 685.314：614.897）胶面防砸安全靴；
3. 中华人民共和国化工行业标准—HG 3081—1999 胶面防砸安全靴；
4. 中华人民共和国国家标准—GB 12623-90 防护鞋通用技术条件；
5. 中华人民共和国国家标准—GB 16756—1997 耐油防护鞋通用技术条件；
6. 中华人民共和国劳动和劳动安全行业标准—LD32—92 高温防护鞋；
7. 中华人民共和国劳动和劳动安全行业标准—LD4—91 焊接防护鞋；
8. 中华人民共和国国家标准—GB 4385—1995 防静电鞋、导电鞋技术要求；
9. 中华人民共和国国家标准—GB 16756—1997 耐油防护鞋通用技术条件；
10. 中华人民共和国国家标准—GB 12017—89 防刺穿鞋的抗刺穿技术条件及试验方法。

【与国内标准的差异】

BS EN 344-1: 1993 是一个关于安全、防护和职业用鞋靴的总体性规范，而 345-1 是这个系列标准的补充性文件，主要用于说明专用安全类鞋靴的相关规范要求。关于安全鞋靴的一般要求在 BS EN 344-1: 1993 都有详细说明，所以，关于这部分的标准差异也可参照 BS EN 344-1: 1993 的差异对比部分。而用于安全类鞋靴的特殊应用的附加要求也在 BS EN 344-1: 1993 中有详细的说明，也可以参看 BS EN 344-1: 1993。

【特别提示】

在专用安全类鞋靴方面，国内暂无一套比较完备的产品和检测标准。但是也建立了一些针对这

种安全劳保鞋靴的单项检测标准，通常这些国内标准也都是产品标准，而且有一些国内标准就是在国际标准的基础上建立的。如上所述，这些标准和欧洲标准之间也存在一些差异。

由于一些差异是检测原理和检测方法方面的，或者是检测条件的常规差异，而这些差异却能导致检测结果的不一致，使得产品有可能不符合采购商或进口国的产品标准。

因此，建议国内制造商在进行出口加工时，应该注意国外采购商是否指定了产品的各项检测项目、具体检测方法以及检测报告中有检测数据的要求等方面的信息，在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面对客户要求及出口国标准给予特别的关注。

如果采购方指定要用该标准对鞋靴及其部件进行检测时，制造商在原材料采购和加工工程中就应该特别注意鞋靴的各项性能是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测，避免由于产品检测方法或者检测条件的误差而导致的合同纠纷。

3.3.9 BS EN 345-2: 1997

专用安全鞋—第 2 部分：附加说明

Safety footwear for professional use—Part 2: Additional specifications

【内容简介】

该标准参照了 EN 344: 1992 和 EN 344-2，详细介绍了关于安全用鞋靴的附加要求。它涉及防水性、手提式链锯切削的防护、消防危险（消防员用鞋靴）防护、跖趾关节的保护和切削防护。

【内容简介】

该标准参照了 EN 344: 1992 和 EN 344-2，详细介绍了关于安全用鞋靴的附加要求。它涉及防水性、手提式链锯切削的防护、消防危险（消防员用鞋靴）防护、跖趾关节的保护和切削防护。

【国内有关标准】

1. 中华人民共和国公共安全行业标准—GA 6-91 消防胶鞋；
2. 中华人民共和国国家标准—GB 12623-90 防护鞋通用技术条件；
3. 中华人民共和国劳动和劳动安全行业标准—LD32—92 高温防护鞋；
4. 中华人民共和国劳动和劳动安全行业标准—LD4—91 焊接防护鞋；
5. 中华人民共和国国家标准—GB 12017—89 防刺穿鞋的抗刺穿技术条件及试验方法。

【与国内标准的差异】

BS EN 344-1: 1993 是一个关于安全、防护和职业用鞋靴的总体性规范，而 345-2 是这个系列标准的补充性文件，主要用于说明专用安全类鞋靴的相关规范要求。关于防护鞋靴的一般要求在 BS EN 344-1: 1993 和 BS EN 345-1: 1993 都有详细说明，所以，关于这部分的标准差异也可参照 BS EN 344-1: 1993 的差异对比部分。而用于安全类鞋靴的特殊应用的附加要求也在 BS EN 344-1: 1993、BS EN 345-1: 1993 和 BS EN 344-2: 1997 中有详细的说明，也可以参看 BS EN 344-1: 1993、BS EN 345-1: 1993 和 BS EN 344-2: 1997。

【特别提示】

在专用安全鞋靴方面，国内暂无一套比较完备的产品和检测标准，但是也建立了一些针对这种

安全用劳保鞋靴的单项检测标准，通常这些国内标准也都是产品标准，而且有一些国内标准就是在国际标准的基础上建立的。如上所述，这些标准和欧洲标准之间也存在一些差异。

由于一些差异是检测原理和检测方法方面的，或者是检测条件的常规差异，而这些差异却能导致检测结果的不一致，使得产品有可能不符合采购商或进口国的产品标准。

因此，建议国内制造商在进行出口加工时，应该注意国外采购商是否指定了产品的各项检测项目、具体检测方法以及检测报告中有检测数据的要求等方面的信息，在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面对客户要求及出口国标准给予特别的关注。

如果采购方指定要用该欧洲标准对鞋靴及其部件进行检测时，制造商在原材料采购和加工工程中就应该特别注意鞋靴的各项性能是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测，避免由于产品检测方法或者检测条件的误差而导致的合同纠纷。

3.3.10 BS EN 346-1: 1993 专用防护鞋—第 1 部分：规范 Protective footwear for professional use—Part 1: Additional specifications

【内容简介】

通过参考 EN 344-1: 1992，包括修订标准 EN 344: 1992/A1: 1997 的内容，本标准详细说明了专用防护鞋的一些基本要求和附加要求。

【国内有关标准】

1. 中华人民共和国公共安全行业标准—GA 6-91 消防胶鞋；
2. 中华人民共和国国家标准—GB 7054—86（UDC 685.314：614.897）胶面防砸安全靴；
3. 中华人民共和国化工行业标准—HG 3081—1999 胶面防砸安全靴；
4. 中华人民共和国国家标准—GB 12623-90 防护鞋通用技术条件；
5. 中华人民共和国国家标准—GB 16756—1997 耐油防护鞋通用技术条件；
6. 中华人民共和国劳动和劳动安全行业标准—LD32—92 高温防护鞋；
7. 中华人民共和国劳动和劳动安全行业标准—LD4—91 焊接防护鞋；
8. 中华人民共和国国家标准—GB 4385—1995 防静电鞋、导电鞋技术要求；
9. 中华人民共和国国家标准—GB 16756—1997 耐油防护鞋通用技术条件；
10. 中华人民共和国国家标准—GB 12017—89 防刺穿鞋的抗刺穿技术条件及试验方法。

【与国内标准的差异】

BS EN 344-1: 1993 是一个关于安全、防护和职业用鞋靴的总体性规范，而 346-1 是这个系列标准的补充性文件，主要用于说明防护鞋靴的相关规范要求。关于防护鞋靴的一般要求在 BS EN 344-1: 1993 都有详细说明，所以，关于这部分的标准差异也可参照 BS EN 344-1: 1993 的差异对比部分。而用于防护类鞋靴的特殊应用的附加要求也在 BS EN 344-1: 1993 中有详细的说明，也可以参看 BS EN 344-1: 1993。

【特别提示】

在防护用鞋靴方面，国内暂无一套比较完备的产品和检测标准，但是也建立了一些针对这种防

护用劳保鞋靴的单项检测标准，通常这些国内标准也都是产品标准，而且有一些国内标准就是在国际标准的基础上建立的。如上所述，这些标准和欧洲标准之间也存在一些差异。

由于一些差异是检测原理和检测方法方面的，或者是检测条件的常规差异，而这些差异却能导致检测结果的不一致，使得产品有可能不符合采购商或进口国的产品标准。

因此，建议国内制造商在进行出口加工时，应该注意国外采购商是否指定了产品的各项检测项目、具体检测方法以及检测报告中有检测数据的要求等方面的信息，在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面对客户要求及出口国标准给予特别的关注。

如果采购方指定要用某些欧洲标准对鞋靴及其部件进行检测时，制造商在原材料采购和加工工程中就应该特别注意鞋靴的各项性能是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测，避免由于产品检测方法或者检测条件的误差而导致的合同纠纷。

3.3.11 BS EN 346-2: 1997 专用防护鞋—第 2 部分：附加说明 Protective footwear for professional use—Part 2: Additional specifications

【内容简介】

该标准参照了 EN 344: 1992 和 EN 344-2，详细介绍了关于防护鞋用鞋靴的附加要求。它涉及防水性、跖趾关节的保护和切削防护

【国内有关标准】

1. 中华人民共和国公共安全行业标准—GA 6-91 消防胶鞋；
2. 中华人民共和国国家标准—GB 12623-90 防护鞋通用技术条件；
3. 中华人民共和国劳动和劳动安全行业标准—LD32—92 高温防护鞋；
4. 中华人民共和国劳动和劳动安全行业标准—LD4—91 焊接防护鞋；
5. 中华人民共和国国家标准—GB 12017—89 防刺穿鞋的抗刺穿技术条件及试验方法。

【与国内标准的差异】

BS EN 344-1: 1993 是一个关于安全、防护和职业用鞋靴的总体性规范，而 346-2 是这个系列标准的补充性文件，主要用于说明专用安全类鞋靴的相关规范要求。关于防护鞋靴的一般要求在 BS EN 344-1: 1993 和 BS EN 345-1: 1993 都有详细说明，所以，关于这部分的标准差异也可参照 BS EN 344-1: 1993 的差异对比部分。而用于安全类鞋靴的特殊应用的附加要求也在 BS EN 344-1: 1993、BS EN 345-1: 1993 和 BS EN 344-2: 1997 中有详细的说明，也可以参看 BS EN 344-1: 1993、BS EN 345-1: 1993 和 BS EN 344-2: 1997。

【特别提示】

在专用安全鞋靴方面，国内暂无一套比较完备的产品和检测标准，但是也建立了一些针对这种安全用劳保鞋靴的单项检测标准，通常这些国内标准也都是产品标准，而且有一些国内标准就是在国际标准的基础上建立的。如上所述，这些标准和欧洲标准之间也存在一些差异。

由于一些差异是检测原理和检测方法方面的，或者是检测条件的常规差异，而这些差异却能导致检测结果的 inconsistency，使得产品有可能不符合采购商或进口国的产品标准。

因此，建议国内制造商在进行出口加工时，应该注意国外采购商是否指定了产品的各项检测项

目、具体检测方法以及检测报告中有检测数据的要求等方面的信息，在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面对客户要求及出口国标准给予特别的关注。

如果采购方指定要用该欧洲标准对鞋靴及其部件进行检测时，制造商在原材料采购和加工工程中就应该特别注意鞋靴的各项性能是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测，避免由于产品检测方法或者检测条件的误差而导致的合同纠纷。

3.3.12 BS EN 347-1: 1992 专用职业鞋—第 1 部分: 规范 Occupational footwear for professional use—Part 1: Specification

【内容简介】

通过参考 EN 344-1: 1992，包括修订标准 EN 344: 1992/A1: 1997 的内容，该标准详细说明了专业用职业鞋的一些基本要求和附加要求。

【国内有关标准】

1. 中华人民共和国公共安全行业标准—GA 6-91 消防胶鞋；
2. 中华人民共和国国家标准—GB 7054—86（UDC 685.314：614.897）胶面防砸安全靴；
3. 中华人民共和国化工行业标准—HG 3081—1999 胶面防砸安全靴；
4. 中华人民共和国国家标准—GB 12623-90 防护鞋通用技术条件；
5. 中华人民共和国国家标准—GB 16756—1997 耐油防护鞋通用技术条件；
6. 中华人民共和国劳动和劳动安全行业标准—LD32—92 高温防护鞋；
7. 中华人民共和国劳动和劳动安全行业标准—LD4—91 焊接防护鞋；
8. 中华人民共和国国家标准—GB 4385—1995 防静电鞋、导电鞋技术要求；
9. 中华人民共和国国家标准—GB 16756—1997 耐油防护鞋通用技术条件；
10. 中华人民共和国国家标准—GB 12017—89 防刺穿鞋的抗刺穿技术条件及试验方法。

【与国内标准的差异】

BS EN 344-1: 1993 是一个关于安全、防护和职业用鞋靴的总体性规范，而 347-1 是这个系列标准的补充性文件，主要用于说明职业用鞋靴的相关规范要求。关于职业用鞋靴的一般要求在 BS EN 344-1: 1993 都有详细说明，所以，关于这部分的标准差异也可参照 BS EN 344-1: 1993 的差异对比部分。而用于职业类鞋靴的特殊应用的附加要求也在 BS EN 344-1: 1993 中有详细的说明，也可以参看 BS EN 344-1: 1993。

【特别提示】

在职业用鞋靴方面，国内暂无一套比较完备的产品和检测标准，但是也建立了一些针对这种职业用劳保鞋靴的单项检测标准，通常这些国内标准也都是产品标准，而且有一些国内标准就是在国际标准的基础上建立的。如上所述，这些标准和欧洲标准之间也存在一些差异。

由于一些差异是检测原理和检测方法方面的，或者是检测条件的常规差异，而这些差异却能导致检测结果的不一致，使得产品有可能不符合采购商或进口国的产品标准。

因此，建议国内制造商在进行出口加工时，应该注意国外采购商是否指定了产品的各项检测项

目、具体检测方法以及检测报告中有检测数据的要求等方面的信息，在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面对客户要求及出口国标准给予特别的关注。

如果采购方指定要用该欧洲标准对鞋靴及其部件进行检测时，制造商在原材料采购和加工工程中就应该特别注意鞋靴的各项性能是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测，避免由于产品检测方法或者检测条件的误差而导致的合同纠纷。

3.3.13 BS EN 347-2: 1997 专用职业鞋—第 2 部分：附加说明 Occupational footwear for professional use—Part 2: Additional specifications

【内容简介】

该标准参照了 EN 344: 1992 和 EN 344-2，详细介绍了职业鞋的附加要求，它涉及到防水性能要求。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

BS EN 344~347 系列的 8 个标准都是关于安全、防护和职业用鞋靴的标准规范。而关于职业用鞋靴的相关规范在 BS EN 344-1: 1993 和 BS EN 347-1: 1993 中都有更为详细的说明，这个标准只是一个附加规范，增加了对职业用鞋靴的防水性和标识的规范。

国内尚未制定关于劳保鞋靴防水性的产品和检测标准。因此制造商可以参考国际或欧洲标准，用于产品的设计和质量控制。

3.3.14 BS EN 381-9: 1997 手持链锯使用者防护服装—第 9 部分 链锯防护鞋罩的要求 Protective clothing for users of hand-held chain saws—Part 9. Requirements for chain saw protective gaiters

【内容简介】

该标准说明了个人防护装备中防止链锯切割受伤的装备的设计和要求，对鞋罩的脚下绑带的强度要求也包括在内。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

链锯防护鞋罩是一个可拆脱的覆盖物，用于保护脚的前部、脚踝和小腿不受手持链锯切割。这个欧洲标准对鞋罩的绑带、防护区域、防护级别、耐切割性、文字和图形标识要求以及制造商需要给出的特殊说明都有详细的规定。

该标准是一个产品标准。其中对鞋罩的材料没有特殊的说明，那么制造商可以设计选择具有防链锯切割性能的材料。性能测试为耐切割性，要求在指定的测试方法下靴面皮革不被割透，因此制造商应对原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面根据客户要求及出口国标准给予特别的关注。例如，在原材料的采购和加工工程中就应该特别注意材料的耐切割性是否能达到采购商以及检

测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。



4 美国标准

4.1 基础标准

4.1.1 ASTM F 695: 2001 外底、鞋跟及相关材料防滑性能检测数据的分级标准 **Standard Practice for Ranking of Test Data Obtained for Measurement of Slip Resistance of Footwear Sole, Heel, and Related Materials**

【内容简介】

本标准用于鞋靴外底、鞋跟或相关材料在各种行走路面上防滑等级的确定。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

鞋靴的防滑性能越来越受到世界各国消费者的重视，鞋靴的防滑性能等级可用于产品定位。由于美国标准与国际标准在防滑性测试方面选用了不同的检测方法，所以，检测数据也会存有差异。因此，建议国内制造商对待美国市场的订单时，更应该注意采购商是否指定了产品的具体检测方法以及检测报告中有关检测数据的要求等方面的信息，并在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面根据客户要求及出口国标准给予特别的关注。

4.2 方法标准

4.2.1 ASTM D1814: 2000 皮料厚度的标准测定方法 **Standard Test Method for Measuring Thickness of Leather Units**

【内容简介】

该测定方法适用于所有类型皮料厚度的测量。但不适用于测试样厚度的测定。

皮料厚度可以用 mm、盎司或者 irons 作单位。帮面革的厚度一般以盎司为单位来表示。Irons 一般用来表示鞋底革的厚度。(1 盎司相当于 1/64 英寸或 0.0156 英寸或 0.0396 mm。1 Irons 相当于 1/48 英寸或 0.0208 英寸或 0.53 mm。)

【国内有关标准】

QB/T 3813—99 [GB 4691—84 (UDC 675.06.531.717.1)] 皮革成品厚度的测定

【与国内标准的差异】

国内标准中测量成品皮革厚度使用的是定重式测厚仪，而美国标准中使用的测厚仪则是弹簧式测厚仪和标准楔形测厚仪两种。

测量时，国内标准是按照铬鞣黄牛正鞋面革、铬鞣黄牛篮球革、排球革、植鞣黄牛外底革、轮胎革、植鞣水牛皮外底革、铬鞣猪正鞋面革、绒面革、猪修面革、猪正、反绒服装革和植鞣猪外底革以及羊皮正鞋面革和绒面革在标准点 H 的厚度进行分类测量的，且这个 H 点一般在成品皮革的臀背部取得（详见 QB/T 3813—99 的图 1、2、3、4 和 5）。而美国标准在测试时，是按非底革和底革两个大类来划分的。在底革中，又按照具体的皮革部位分了七个小类（详见 ASTM D 1814-1970 的 7.1 和 7.2 的说明）。

【特别提示】

关于皮革厚度的检测标准，国内和美国标准在检测点、测试仪器等方面都不相同。因此不具备可替代性。

由于检测点的差异，可能造成产品质量标准的差异。因此，国内制造商在对待美国市场的订单时，应该特别关注采购商对此项目的具体要求，避免由于检测规定的差异而带来的合同纠纷。

4.2.2 ASTM D 2098: 2000 鞋面革动态防水性的标准测试方法 Standard Test Method for Dynamic Water Resistance of Shoe Upper Leather by the Dow Corning Leather Tester

【内容简介】

该测试方法是使用道尔·科宁测试仪测定鞋面革的动态防水性。对测试装置的说明已经做了修订。该方法适用于所有类型的鞋面革的测试，但不适用于蓝湿革。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

ASTM D 2098: 2000（鞋面革动态防水性的标准测试方法（道尔·科宁测试仪））和 ASTM D 2099: 2000（鞋面革动态防水性的标准测试方法（Maeser 透水测试仪））这两个美国标准都用于动态测试鞋面革防水性能，所不同的是选用了两种检测仪器。这两个美国标准都是通过测定模拟人脚在实际穿用过程中皮革鞋帮在屈挠状态下的吸水性和透水性来表征鞋面革的动态防水性。

国内对鞋面革的静态防水性能已经制定了一系列标准，但目前暂无动态检测法。

由于很多美国标准都自成体系，并没有与之对应的国际和国内标准。因此，建议国内制造商对待美国市场的订单时，注意采购商是否指定了产品的该项检测项目、具体检测方法以及检测报告中有关检测数据的要求等方面的信息，并在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面根据客户要求及出口国标准给予特别的关注。

例如，如果采购商指定使用美国标准对鞋面革动态防水性能进行检测时，鞋面革和鞋靴制造商在原材料采购和加工工程中就应该特别注意材料的动态防水性能是否能达到采购商以及这个美国检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构选用指定的检测仪器进行检测。

4.2.3 ASTM D 2099: 2000 鞋面革动态防水性的标准测试方法（Maeser 透水测试仪） Standard Test Method for Dynamic Water Resistance of Shoe Upper Leather by the Maeser Water Penetration Tester

【内容简介】

该检测方法是通过 Maeser 透水测试仪来测定鞋面革的动态防水性。该标准适用于所有类型的成鞋帮面革。一些防水操作可能引起不锈钢球的污染。如果出现这种情况，推荐肉眼观察。该检测方法不适用于蓝湿革的测定。

【国内有关标准】

目前国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

ASTM D 2099: 2000 (鞋面革动态防水性的标准测试方法 (Maeser 透水测试仪)) 和 ASTM D 2098: 2000 (鞋面革动态防水性的标准测试方法 (道尔·科宁测试仪)) 这两个美国标准都用于动态测试鞋面革防水性能, 所不同的是选用了两种检测仪器。这两个美国标准都是通过测定模拟人脚在实际穿用过程中皮革鞋帮在屈挠状态下的吸水性和透水性来表征鞋面革的动态防水性。

国内对鞋面革的静态防水性能已经制定了一系列标准, 但目前暂无动态检测法。

由于很多美国标准都自成体系, 并没有与之对应的国际和国内标准。因此, 建议国内制造商对待美国市场的订单时, 注意采购商是否指定了产品的该项检测项目、具体检测方法以及检测报告中有相关检测数据的要求等方面的信息, 并在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面根据客户要求及出口国标准给予特别的关注。

例如, 如果采购商指定使用美国标准对鞋面革动态防水性能进行检测时, 鞋面革和鞋靴制造商在原材料采购和加工工程中就应该特别注意材料的动态防水性能是否能达到采购商以及这个美国检测标准的相关要求, 并按照相应标准在指定机构选用指定的检测仪器进行检测。

4.2.4 ASTM D 2207: 2000 圆球法测定皮革崩裂强度的标准检测方法 Standard Test Method for Bursting Strength of Leather by the Ball Method

【内容简介】

该测试方法涉及圆球法测定皮革的崩裂强度, 适用于较大范围的皮革和皮革产品的测试, 尤其适用于厚度较薄的革和一般厚度皮革, 例如鞋面革和服装革, 但不适用于蓝湿革。

【国内有关标准】

QB/T 3812.7-1999 皮革一粒面强度和伸展高度的测定—崩裂试验

【与国内标准的差异】

国内标准 QB/T 3812.7-1999 等效采用了 ISO 3379: 1976 (皮革一粒面强度和伸展高度的测定—崩裂试验)。国内标准的测试仪器由夹头、钢球 (直径为 6.25mm) 和测定皮革试片伸展高度的仪表所构成。试片直径为 44.5mm, 并且在直径方向上还有两个半圆形的小凹孔, 作仪器定位之用。测试速度为 0.2mm/s。测试结构记录顶破和未顶破的状态下, 皮革粒面裂纹和伸展高度以及施加的最大力值。

美国标准 ASTM D 2207: 2000 是将皮革样品装配在与测试机相连的崩裂球 (球或者活塞的直径为 $\frac{1}{4}$ 英寸 (6.4 mm)) 测定仪上, 样品夹以 4 ± 1 英寸/分钟的分离速率运动, 记录最大载荷。圆形皮革测试样的直径至少是 1.75 英寸 (44.5 mm), 尺寸为 1.75×6 英寸 (44.5×152mm) 之间的长条状皮革也可以作为测试样。以崩裂载荷与样品厚度比值表示崩裂强度, 单位为磅/英寸。检测报告中需要记录厚度值、崩裂载荷、由活塞的垂直位移测量值所得的测试样的伸展性, 并且以崩裂时的最大伸展值为报告值, 精确到 0.001 英寸 (0.025 mm)。

【特别提示】

由以上的差异对比可知, 国内和美国标准虽然都采用了圆球法, 但是这两个标准在具体的仪器设备、仪器运行速度以及检测报告的要求都不尽相同。因此, 不具备可替代性。

由于美国标准与国内和国际标准在检测方法和检测报告上存在显著的差异, 因此, 对于美国订单国内制造商要明确采购商需要哪些项目的检测报告, 以及相关检测方法是否有进口国的要求等信息。如果采购商指定要用美国标准进行产品检测, 那么制造商要在原材料采购和加工工程中应特别

注意材料的强度是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

4.2.5 ASTM D 2210: 2000 皮革崩裂强度和延伸性的标准检测方法 (Mullen 测试法) Standard Test Method for Grain Crack and Extension of Leather by the Mullen Test

【内容简介】

该检测方法适用于皮革崩裂强度及延伸性的测定。它仅限于轻革，如鞋面革、服装革、手套革和装饰革，但不适用于蓝湿革的测试。

【国内有关标准】

QB/T 3812.7-1999 皮革一粒面强度和伸展高度的测定—崩裂试验

【与国内标准的差异】

国内标准 QB/T 3812.7-1999 等效采用了 ISO 3379: 1976 (皮革一粒面强度和伸展高度的测定—崩裂试验)。国内标准的测试仪器由夹头、钢球 (直径为 6.25mm) 和测定皮革试片伸展高度的仪表所构成。试片直径为 44.5mm, 并且在直径方向上还有两个半圆形的小凹孔, 作仪器定位之用。测试速度为 0.2mm/s。测试报告记录顶破和未顶破的状态下, 皮革粒面裂纹和伸展高度以及施加的最大力值。

美国标准 ASTM D 2210: 2000 在测试时将皮革肉面朝下蒙在一个一定直径的圆球上, 通过液压将一个恒定的外力施加在皮革样品上使之形成一个圆球状, 在外力的作用下使粒面破裂。测试仪器选用 Mullen 测试器。试样为方形, 规格为 3×3 英寸 (76×76 mm)。检测报告记录每个测试样的崩裂强度、皮革延伸性 (率)、每个测试样的厚度、泵压液体的速度等。

【特别提示】

由以上的差异对比可知, 采用了 Mullen 测试器的这个美国标准测试方法也属于圆球法, 但是这两个标准在具体的仪器设备、仪器运行速度以及检测报告的要求都不尽相同。因此, 不具备可替代性。

由于美国标准与国内和国际标准在检测方法和检测报告上存在着显著差异, 因此, 对于美国订单一国内制造商要明确采购商需要哪些项目的检测报告, 以及相关检测方法是否有进口国的要求等信息。如果采购商指定要用美国标准进行产品检测, 那么制造商要在原材料采购和加工工程中特别注意材料的强度是否能达到采购商以及检测标准的相关要求, 并按照相应标准在指定机构进行检测。

4.2.6 ASTM D 5552: 2000 彩色皮革耐色迁移性的标准检测方法 Standard Test Method for Resistance of Colored Leather to Bleeding

【内容简介】

该检测方法适用于彩色皮革耐色迁移性的测定, 但不适用于蓝湿革。

该检测方法可用于成品皮革 (如鞋面革或者其它类似的成品革) 或皮革产品 (如鞋靴、手提包等) 耐色迁移性的测定。

【国内有关标准】

国内尚未建立相关标准。

【特别提示】

所谓色迁移就是颜色从染色的皮革样品上转移到另外的介质上的现象。该标准用于测试在湿润状态下皮革经烘干后的颜色迁移程度。目前，国内关于颜色牢度的检测标准主要是耐摩擦后的色迁移现象，暂无与这个美国标准相对应的检测标准。

由于我国内尚未建立相关标准，因此，对于美国订单国内制造商要明确其所需测试项目，相关检测方法是否有进口国的要求等信息。如果采购商指定要用该标准进行产品检测，那么制造商要在原材料采购和加工工程中就应该特别注意材料的色迁移性是否能达到采购商以及检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

4.2.7 ASTM D 1630: 1994 橡胶性能的标准检测方法—耐磨耗性（鞋靴磨损试验） Standard Test Method for Rubber Property—Abrasion Resistance (Footwear Abrader)

【内容简介】

该测试方法适用于以硫化橡胶或其它成分的橡胶或混合材料制成的鞋靴外底和鞋跟耐磨耗性能的测定。不适用于厚度小于 2.5mm (0.1 英寸) 的材料。

【国内有关标准】

1. GB/T1689—1998 硫化橡胶耐磨耗性能的测定（用阿克隆磨耗机）
2. QB/T 1689—1998 硫化橡胶耐磨性能的测定（用阿克隆磨耗机）
3. GB/T 3903.2—94 鞋类通用检验方法—耐磨试验方法

【与国内标准的差异】

1. 国内的两个相关标准，即 GB/T1689—1998 和 QB/T 1689—1998 主要参考了英国标准 BS 930: 1998《硫化橡胶的测定方法 第 A9 部分：耐磨性的测定—方法 B》中有关阿克隆磨耗的试验方法。用阿克隆磨耗机测定硫化橡胶耐磨耗性能的试验方法，目前还没有相应的国际标准，只有英国标准 BS 930 A9 中制订了阿克隆磨耗机测定硫化橡胶耐磨耗性能的试验方法。

2. 橡胶耐磨耗性的美国标准 ASTM D 1630-1994 采用并不是阿克隆磨耗机，而是参考目前国际上一种标准的磨耗测试机（见 ASTM D 1630-1994 的图 1），所以国内标准与美国标准是完全不同的，具体参见这两个标准的具体内容。

3. 国内标准 GB/T 3903.2—94 规定了成鞋鞋底和成鞋底（片）耐磨性能的试验方法。适用于检验成鞋鞋底和成型底（片）的耐磨耗性。它是以旋转的磨轮垂直压在试样上，以一定负荷、一定速度、一定时间对试样进行磨耗试验，测量试样的磨痕长度。而美国标准 ASTM D 1630-1994 适用于以硫化橡胶或其它成分的橡胶或混合材料制成的鞋靴外底和鞋跟耐磨耗性能的测定，不适用于厚度小于 2.5mm (0.1 英寸) 的材料。并且是以磨耗系数（见 ASTM D 1630-1994 的 10.1）来表征橡胶材料的耐磨耗性能的。

【特别提示】

关于橡胶耐磨耗性能的检测标准，国内和美国标准在检测原理、检测方法、测试仪器等方面都不相同。因此不具备可替代性。

由于美国标准在很多项目上都是自成体系的，因此，建议国内制造商对待美国市场的订单时，注意采购商是否指定了产品的该项检测项目、具体检测方法以及检测报告中有相关检测数据的要求等

方面的信息，并在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面对客户要求及出口国标准给予特别的关注。例如，如果采购商指定使用美国标准对材料的耐磨耗性进行检测时，橡胶制造商和鞋靴制造商在原材料采购和加工工程中就应该特别注意材料的耐磨耗性是否能达到采购商以及这个美国检测标准的相关要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

4.2.8 ASTM F 694: 2002 女式高跟鞋鞋跟结合强度的标准测试方法 Standard Test Method for Heel-Attaching Strength of Women's Shoes

【内容简介】

该测试方法适用于女士鞋的鞋跟结合强度的测定，测试是通过对鞋跟部位施加一个静载荷来完成的，鞋跟高度为 $1\frac{1}{2}$ 英寸（38 mm）或更高。

【国内有关标准】

GB 11413—89 皮鞋后跟结合强度试验方法

【与国内标准的差异】

国内的测试方法参考了前苏联标准 TOCT 9136《鞋类、后跟及跟垫接合强度测定方法》，适用于后跟和后帮粘合（钉合）的皮鞋，不适用于以后跟和外底为整体的成型底制成的皮鞋。测试时将成鞋装置于专用夹具上，用拉力试验机以一定的速度拉伸，直到鞋后跟与后帮分离，以最大负荷记。

美国的测试方法是通过对鞋跟部位施加一个静载荷来完成的，也是将成鞋夹持在测试机上，利用液压活塞对鞋跟部施加压力，通过测量使鞋跟和鞋帮发生 $\frac{1}{8}$ 英寸（3.2-mm）的永久分离时的压力值和相应的力臂值，来计算永久分离下的力矩值，并用这个力矩值来表示鞋跟的结合强度。

两个标准选用的测试仪如下图 1、2 所示。

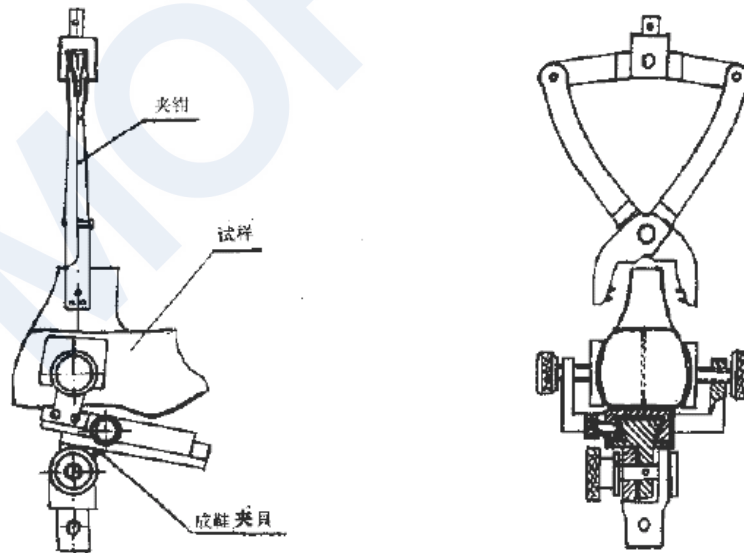


图 1 国标 GB 11413—89 使用的测试仪

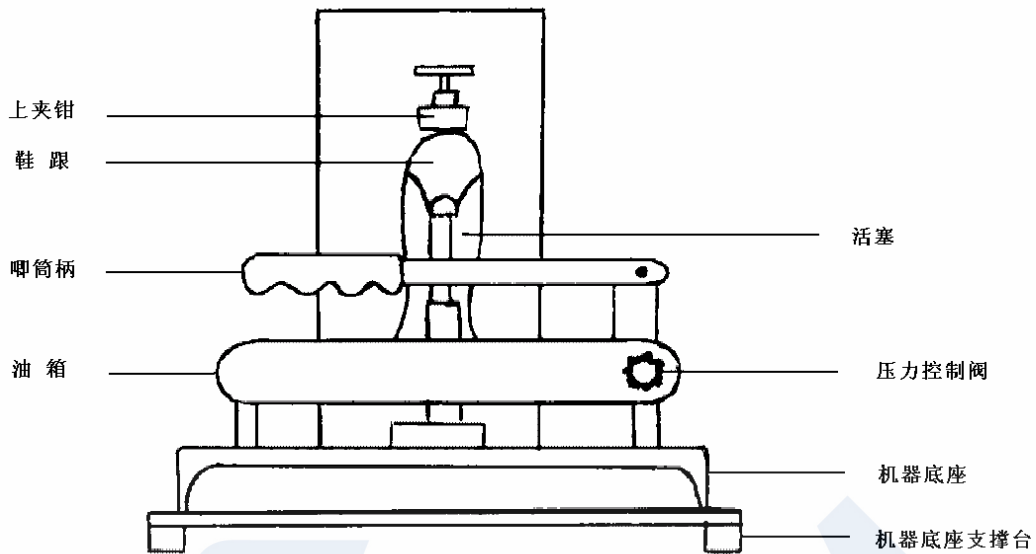


图 2 美国标准 ASTM F 694-2002 使用的测试仪

【特别提示】

关于鞋后跟结合强度的测试标准，国内和美国标准选用了不同的测试仪器，表征强度的指标也不相同。因此，这两个检测标准在原理、方法和仪器方面都不一致，不具备可替代性。

建议国内制造商在对待美国市场的订单时，要明确采购商的需要检测报告中关于检测方法、数据等要求，并在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面根据客户要求及出口国标准给予特别的关注，并按照其制定的标准在相应机构选用规范的检测仪器进行检测。

4.2.9 ASTM F 1976: 1999 运动鞋减震性能的标准测试方法 Standard Test Method for Cushioning Properties of Athletic Shoes Using an impact Test

【内容简介】

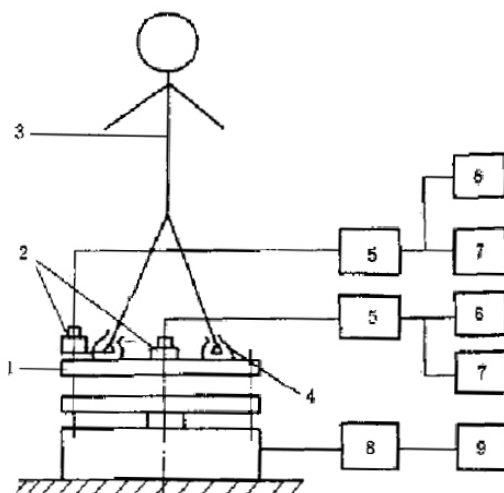
该检测方法说明了选用检测方法 F 1614 中的方法 A 来测量运动鞋冲击反应性能的操作方法。这种测试方法限定使用下落式重力冲击仪，测试仪的具体说明见检测方法 F 1614 的方法 A。

【国内有关标准】

LD3-91 防震鞋一般技术条件 General Technical Requirement for Vibration Isolation

【与国内标准的差异】

我国劳动和劳动安全行业标准 LD3-91 规定了防震鞋的技术要求、试验方法和检验规则。适用于足传振动作业队防护鞋。它是通过穿着防震鞋的试验者站在振动上来测定振动台的输入振动速度级与鞋底输出的平均振动速度级的差值。下图是防震鞋减震测试系统图。



1—震动台 2—加速度计 3—试验者 4—减震鞋 5—测量放大器
6—测量仪 7—记录仪 8—放大器 9—控制系统

美国标准ASTMF 1976-1999的检测方法是通过下落的冲头施加在鞋子减震系统上的压力以及由此而引发的位移来表征运动鞋的减震性。测试部位是在具有完整减震系统的运动鞋的鞋跟或者整个前掌区域。因此，国内标准和美国标准在测试基本原理和试验仪器上都是不相同的。

【特别提示】

目前，国内外的运动鞋上普遍安装了减震系统，用以降低运动过程中对人体的冲击损害，也可以进一步的提高运动成绩。而运动鞋的减震系统通常是由一些在穿用者脚部和地面之间的所有材料层所构成的，它们是用于重新分散压力或者衰减震动的一个或者多个鞋底部件。

对运动鞋减震系统的测试可被运动鞋生产商和其它部门应用，也可以作为开发运动鞋减震系统的工具以及运动鞋产品一般减震性能的测试。使用美国标准进行测试时需要注意的是，根据鞋靴用途、待测鞋子的类型以及被测部位（鞋跟或者前掌部位）的不同而选择合适的参考能量。而这个检测标准不用于非中等或者强冲击下的鞋子的测试。另外，减震性能还主要取决于样品的尺寸，因此，结果只用于相同号码和具有相同厚度的样品。

4.2.10 ASTM F 1116: 2003 绝缘鞋靴绝缘性能的标准测试方法 Standard Test Method for Determining Dielectric Strength of Dielectric Footwear

【内容简介】

该标准详细介绍了脚套和套鞋类鞋靴“绝缘强度”的测试方法。

【国内有关标准】

GB 12011—2000 电绝缘鞋通用技术条件

【与国内标准的差异】

国内标准GB 12011—2000的附录说明的是电绝缘鞋电性能的两个试验方法。与美国标准一样都采用的是湿法测试，测试原理、装置、和操作过程相同，不过美国标准规定对AC和DC都进行测试。

【特别提示】

绝缘鞋靴属于安全鞋的范围，对其各项性能规范有效的检测是生产中相当重要的环节。由于国内外对安全范围的制定不尽相同，因此，建议国内制造商在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面对客户要求及出口国标准给予特别的关注。尤其是要注意美国对安全防护鞋靴的很多要求都是强制性的。因此，制造商在进行出口加工时就需要了解美国行业测试绝缘性的方法以及相关的检测结果要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。

4.3 产品标准

4.3.1 ASTM F 1117: 2003 绝缘鞋靴的标准规范 Standard Specification for Dielectric Footwear

【内容简介】

该规范适用于脚套和套鞋类鞋靴绝缘性的测试。当与带电的导体、仪器或者电路接触时，这些鞋靴可为工人提供附加的绝缘和隔离保护。

提供了三种款式的套鞋类鞋靴，分别是胶鞋、长筒鞋和橡胶套鞋。

【国内有关标准】

DL/T 676—1999 带电作业绝缘鞋（靴）通用技术条件 General technical specifications of dielectric shoes (boots) for live working

GB 12011—2000 电绝缘鞋通用技术条件

【与国内标准的差异】

国内标准与美国标准的差异如下：

(1) 分类：国内标准中（DL/T 676—1999）对电气绝缘鞋靴的分类是按照系统电压和鞋靴材质这两个方面进行的。分成了 3~10 kV（工频）绝缘鞋靴、0.4 kV（工频）绝缘鞋（布面、皮面、胶面）、布面绝缘鞋、皮面绝缘鞋和胶面绝缘鞋靴这五个小类。

国内标准（GB 12011—2000）中对绝缘鞋靴的分类是按帮面材料和帮面高低这两个方面为依据的。

而美国标准则将绝缘鞋靴分成了胶鞋、长筒靴和橡胶套鞋这三类。

(2) 性能要求：国内标准都是针对各类别分别列出了相关的电气绝缘性能和物理机械性能方面的要求。而美国标准只是给出了在交流和直流电压测试下的额定电压值。

(3) 期限：国内标准（DL/T 676—1999）规定的期限一般为 18 个月（自出厂日算起），国内标准（GB 12011—2000）规定的期限一般为 24 个月（自出厂日算起），超过这个期限，须按预防性检验要求逐只检验电气绝缘性能，符合这个标准的规定才可以使用。而美国标准要求制造商的保证期是 9 个月，并且规定任何由购买者或者指定的购买者所做的验收测试，都应该在规定保证期的最初两个月内完成。

(4) 报废处理：美国标准中给出了相应的报废处理条件。

(5) 防护测试：美国标准还规定要对每只套鞋类鞋靴产品都应该进行防护测试。

(6) 在标志、包装以及运输等方面基本一致。

(7) 另外，国内关于电气绝缘鞋靴的标准较美国的相应标准更细致，规定的项目更多。各项详细规定可以参考这三个标准的具体内容。

【特别提示】

绝缘鞋靴属于安全鞋的范围，对其各项性能规范有效的检测是生产中相当重要的环节。由于国内外对安全范围的制定不尽相同，因此，建议国内制造商在原材料的选择、加工工艺和产品出口检测等方面对客户要求及出口国标准给予特别的关注。尤其要注意美国对安全防护鞋靴的很多要求都是强制性的。因此，制造商在进行出口加工时就需要了解美国行业测试绝缘性的方法以及相关的检测结果要求，并按照相应标准在指定机构进行检测。



四、目标市场的技术法规、标准和合格评定程序 与我国的差异

1 美国市场

1.1 产品进口基本要求

产品进口的强制性要求：

1.1.1 产品标识

1. 成分标识

美国对进口鞋的成分标识没有统一要求，不同进口商有不同的标识法，但通常要求标识帮面、鞋底的材料成份，款式号、货号，进口鞋必须有产地标识。

2. 原产地标志

根据经修改的美国《1930 年关税法》第 304 条规定，对原产于国外的每一进口产品，都要求必须在其醒目部分（或其包装外壳）打上清晰的、不易擦掉的永久性标记，使美国的最终购买者能从产品本身（或其包装外壳）认出该产品用英文写的原产国的名称。打印附在进口货物本身或其包上的标志必须规定要求。

原产地标记要清楚标识出原产地，采用原产地英文名称。如附加的标记或标签可能使人对真正的原产地产生歧义，须添上“__（国）制造”。

如商品到达最终购货者手中时带有直接包装，须向进口商或美国海关澄清，这种情况是否须在商品或其包装上标明产地。另外，美国贸易标记法规定，原产地为外国的进口商品，如其名字或标记使公众以为是在合众国或在真正的生产国或地区以外的第三国生产的，不允许在美国任何海关申报入境，除非用同样大小的字母清楚地补充注明了真正的原产地。

3. 鞋码标识

鞋码标识是鞋类标签上的重要内容。美国的鞋码标识方法复杂多样，常用的有波士顿码、美国标准码和美国惯用码。

(1) 美国鞋码

美国鞋码是以鞋内底的英寸长度为基础，每隔 1/3 英寸增加一个号，中间设有半号。婴童鞋为 0-13 号，成人鞋在童鞋的 13 号上开始计号，即 1 号成人鞋的长度是在童鞋 13 号的基础上再加上 1/3 英寸。

(2) 三种码的使用性

波士顿码以 311/12 英寸为基准，适用于男鞋类。美国标准码适用于鞋头较尖的女鞋，同样长度内底的标准码要比波士顿码大 1.5 号。美国惯用码用于普通女鞋，同样长度内底的惯用码要比波士顿码大 2 号。

在美国的海关查验中，要查验货物是否标明原产地；是否贴上所要求的特殊标志或标签，而且贴标志或标签的方法是否符合海关要求；是否符合政府其他有关部门法律条例规定的特殊要求。另外，对进口商品的要求，美国专门制定了各种法律条例。

1.1.2 产品包装

1. 对使用干草和秸秆包装的规定

根据农业部的指示，进口货物时用作包装材料的干草和秸秆如没有经有关领事馆认证的消毒证明，将由货物的收货人或进口商予以销毁（焚烧）或进行消毒，费用自付。

如使用木棉、纸或此类物品，建议在发票或外包装上注明相应的标记，否则海关将打开货物以便确认包装材料的种类。

2. 样品规定

有商业价值或只能用作样品的或其价值超过 1 美元的样品可免税。

3. 根据人工搬运最大负荷的限制，鞋类包装箱的毛重通常不超过 18kg。外包装箱上不使用金属片作为包装带的连接紧固件以防伤害搬运工人，通常采用封口纸、封口胶带或热熔粘接包装带。

4. 鞋类帮面材料中的皮革、棉布、橡胶以及制造过程中使用的乳胶、糊浆等含有有机成分，容易滋长霉菌。进口商非常重视制造过程的防霉措施以及鞋类是否发霉的检查，要求在生产线上配置灭菌设备，在包装盒里放置防霉剂。

1.1.3 基本技术指标

美国对鞋类产品中某些有害物质的要求标准比较严格，有害物质归纳起来主要有以下几种：

1. 甲醛

甲醛是纤维素纤维树脂整理的常用胶粘剂，许多制革厂为了提高染色牢度和防皱性而使用了这种原料，甲醛对人体呼吸道和皮肤危害很大并具有致癌作用，因此美国对进口的鞋类甲醛含量有严格限制，其标准是：含量少于 75mg/g。

2. 偶氮

偶氮是一种合成染料，广泛使用于皮革上，偶氮有害途径是通过与皮肤接触而产生一种芳香胺，皮肤吸收了芳香胺后引发癌变，所以这种合成染料应该是禁止使用的。美国对偶氮染料的限量值为 30ppm。

3. 五氯苯酚

五氯苯酚是一种重要的防腐剂，对生物具有相当的毒性，由于残留在皮革内的五氯苯酚在存放过程中有可能转变为对人体有害的二恶英，使生物畸形和致癌作用，因此，皮革制品中该物质的限量为 5mg/g；要达到绿色环保标准要求更为严格，其含量只能低于 0.5mg/g。

4. 重金属和重金属化合物

重金属在部份染料中的含量是各不相同的，某些金属是必不可少的，但高浓度时则对人体有相当大的危害。美国限制经常与皮肤长时间接触的物品中含有镍，镍超标可以导致肺癌的发生，六价铬超标可破坏人体的血液，其含量须小于 3mg/g，TeCP 小于 0.5 mg/g，其它化学物质如 PCB、TBT 是不能含有的。

表 4-1 美国重金属残留值的限量值

序 号	金 属 名 称	限 最 值 mg/g
-----	---------	------------

1	Arsenic (砷)	0.2~1.0
2	Lead (铅)	0.2~1.0
3	Cadmium (镉)	0.1
4	Mercury (汞)	0.02
5	Copper (铜)	25.0~50.0
6	Chromium (铬)	1.0~2.0
7	Cobalt (钴)	1.0~4.0
8	Nickel (镍)	1.0~4.0

5. 六价铬

美国对皮革中的六价铬的含量进行限量规定。采用国际皮革工艺师和化学师协会联合会化学分析委员会 IUC18 规定皮革中六价铬的检测最低限量 10mg/kg, 该检测方法已经转化成 CEN/TS14495。

6. 杀虫剂

天然植物纤维在种植过程中使用农药和各种杀虫剂是十分正常的。在生长过程中, 一部分杀虫剂会被纤维吸收, 在加工鞋类产品时难免会有残留物残留在上面, 而且极易被人体皮肤吸收, 对人体造成毒害。

7. 含氯有机载体

含氯有机载体对环境是有害的, 对人体也有潜在的致畸和致癌性, 属于监控范围。

产品进口的自愿性要求:

主要是企业为提高自身产品形象自行选定的一些要求。

1.1.4 生态标签

生态标签 (eco-label), 亦称生态标志、环境标签或环境标志, 是指由政府部门或公共、私人团体依据一定的环境标准向有关厂家颁布证书, 证明其产品的生产使用及处置过程全都符合环保要求, 对环境无害或危害极少, 同时有利于资源的再生和回收利用。它表明该产品不但质量符合标准, 而且在生产、使用、消费、处理过程中符合环保要求, 对生态环境和人类健康均无损害。美国于 1988 年开始实行环境标志制度, 有 36 个州联合立法, 在塑料制品、包装袋、容器上使用绿色标志, 甚至还率先使用“再生标志”, 说明它可重复回收, 再生使用。

生态标签也是 WTO 贸易和环境委员会 (CTE) 在各个回合的谈判中的重要议题。根据 WTO 的规定, 在申请“生态标签”时得提交样品, 根据不同的产品特性, 有不同的测试项目, 包括:

1. 浸出物 pH 的测定
2. 染色织物还原产物制癌芳香胺的测定 (即偶氮测试)
3. 游离甲醛的测定
4. 气味测定
5. 阻燃剂的测定

6. 金属附件的镍放射量测试
7. 重金属溶出物的测定（砷，铋，铅，汞，镉，镍，铜，锌，钴，铬及六价铬）
8. TBT（有机锡化物）
9. 农药
10. 多氯苯酚
11. 耐汗色牢度
12. 耐洗色牢度
13. 耐磨色牢度
14. 耐水浸色牢度

当产品通过型式试验，完成认证过程后，就有资格获得生态标签。标签使用者有义务保证，只有与通过型式试验的样品相符的产品才可以使用该标签。为了便于追踪，每一个标签都和一个测试号码相连。另外，获得标签的产品每三个月到半年都将被强制地做一次随机抽样监测，以保证带生态标签的产品始终满足的严格要求。

1.1.5 绿色包装制度

绿色包装指能节约资源，减少废弃物，用后易于回收再用或再生，易于自然分解，不污染环境的包装。美国规定了废弃物处理的5项顺序指标：减量，重复利用，再生，焚化及填埋。

1.1.6 绿色消费及环保

美国实行绿色消费政策，美国环保局不负责推广环保新技术，推广新技术都是企业通过市场去销售去转让。美国环保局主要是执法和监督，进行技术转让和推广是与其自身职能相抵触的。但美国环保局对新技术予以导向，有时向报纸公布。

ISO（国际标准化组织）是由各国标准化团体组成的世界性的国际组织，ISO9000 是国际标准化组织颁布的在全世界范围内通用的关于质量管理和质量保证方面的系列标准，ISO14000 环境管理体系标准是国际标准化组织（ISO）制定的第二个管理性系列标准，涉及环境管理、环境审核、环境标志、商品生命周期等国际环境的许多焦点问题，是一个国际化、规范化的环境。

ISO9000 系列标准在美国被等效采纳，美国标准学会（ANSI）开展对第三方认证体系的认可、质量认证机构的注册认可、实验室的认可。外国进口商向美国市场销售某些产品时，须向认证机构申请认证。其中保险商实验室联合公司（UL）、美国石油学（API）是著名的认证机构。1988 年美国开始实行“能源之星”绿色标识。

社会责任标准 Social Accountability 8000 或简称 SA8000，是由总部设在美国的“社会责任国际”于 1997 年发起，SA8000 标准针对企业工作环境、员工健康与安全、员工培训、薪酬、工会权利等具体问题，都提出了明确要求。SA8000 是继 ISO9000、ISO14000 之后出现的又一个具有制约性质的标准，对促进经济和社会环境的协调发展，保障职工权益，增强企业竞争力等方面具有一定的积极作用。自 2004 年 5 月 1 日起，部分欧美国家将开始对一些进口产品强制实行 SA8000 社会责任标准认证，必须引起重视。国内相关行业的主管部门应该根据国际规则适时作出调整，加大贯彻标准的力度，争取主动，帮助企业提高竞争力，冲破非关税贸易措施的束缚。

现在，通过 ISO9000、ISO14000 体系认证，重视实施 SA8000 社会责任标准，目前已经成为证明企业管理水平、竞争实力和可信度的重要标志，从事出口鞋类产品的企业应当增强主动意识，积

极开展 ISO9000、ISO14000 体系认证，并关注 SA8000 社会责任标准的有关要求，积极应对，进一步完善国际市场准入环境的条件，以便在激烈的国际市场竞争中抢得先机。

1.2 通关程序

美国的通关手续是指美国海关放行进口货物的手续。美国海关法中“进口”是指装载进口货物的船只到达美国进口港后，将该货物卸下船。报关单证通常由货物放行地海关归档。为办理正式报关手续，进口商必须取得一个进口商身份证明号码。这个身份证明号码必须标在有关进口报关单证上。根据美国海关条例，要求进口商在其第一次正式办进口申报手续的同时申请填写在海关表格 5106 上的一个进口商身份证明号码。在要求进口商提交实时放行进口申报单以代替进口申报证和实时放行进口申报的情况下，进口商在货物运达之前向海关提交这些单证以备其进行初步审查。在这种程序下，要求进口商在货物到达并提交正式实时放行进口申报单证后再交纳预计应付的税款。美国海关在中国产品通关时，经常要求出口商提供所有的附加单证及相关信息，手续较繁琐。

1.2.1 进口报关所需单证及要求

1. 海关表格 3461（立即交货的申请与特准）。该表格原来是用于美国联邦法典第 19 卷中规定的立即交货程序约。在某条件下，海关也接受海关表格 7533（进口货物清单）作为申报单证；
2. 商业发票，如在货物必须申报进口尚无法取得商业发票则将估价单发票亦可；
3. 包装清单（装箱单），商业发票上附一份包装清单，以便美国海关当局能够对装载的货物进行详细审查；
4. 任何其它可能需用以特定商品进口资格的单证；
5. 办理报关手续授权证明。

通常进口商或其报关行在提交货物所有权证明所有人的授权后即有权办理报关手续。进口报关手续也可由提单中所列明的收货人，或由已经收货人正式签字的提单的特有人办理。如果这种提单与定单在一起，则是由已经发货人正式背书的提单的特有人来办理。由承运人签发的证明办理进口报关手续的个人或公司即货物所有人的证明档是取得正式进口报关权的通常途径。另外，提交进口报关单证之日即货物进口申报之日，应该以日税率计算进口商应付税款。这一点在税率可能发生变的情况下极为重要。

1.2.2 商业发票

根据有关规定，出具的商业发票必须符合美国相同商品商业性交易的惯例，必须包括以下内容：

1. 售货人的姓名和地址；
2. 货物启运地、收货人和发货人；
3. 进口货物在美国的进口目的港口或机场；
4. 进口货物确认订货的时间和地点，货物的购买人或同意购买人的姓名和地址；
5. 货物的唛头、号码、数量和种类；
6. 详细的品名、质量等级、大小和规格以及商标等；
7. 货物按其启运地或启运国的度量衡的数量，或按美国度量衡的量；

8. 用销售货币列出单位售价和货物数量的总价，总的发票价；
9. 货物承担的所有费用。各种 FOB 费用如已包括在发票价格里，无需逐一列出相应的金额；
10. 商品出口时出口国的回扣、退税或其它优惠必须分别列明；
11. 不包括在发票价格中但参加了生产过程，诸如染料、模具、模型、工程机件及经济援助这些项目的成本；
12. 海关条例中可能要求的适当地货物进行估价，查验各归类所需要的任何其它事实。
13. 商业发票均需英文发票（4 份）。说明尽可能详细。出具发票时应采用打字机字体。为使货物在美国顺利通关，应将发票附在运货发货单据或在商品装运时发给美国收货人。

1.2.3 特殊海关发票

根据美国法律的规定，进口鞋时需用英语填写特殊的海关发票，即“国际鞋合会”制作的“临时性鞋业发票”。参见附录 国际鞋业联合会临时性鞋业发票简介。

1.2.3.1 进口货物查验与放行

1. 货物查验放行

海关一般查验具有代表性的进口商品以确定：

- (1) 进口货物是否属于必须有原产国标记或其它特别标明的货物，并查验其是否符合要求；
- (2) 装运的货物中是否有违禁物品；
- (3) 这些货物在发票中是否已正确清楚证明；
- (4) 货物是否存在超过或少于发票上所列数量的问题；
- (5) 货物的应税情况。作为查验的一部分，海关还需对有些种类的货物称重量、量尺寸。

2. 实时放行进口规定

货物放行后 10 个工作日内，进口商必须向海关提交实时放行进口申报单证。需提交的实时放行进口申报单证如下：

- (1) 已交还进口商的进口申报单证（在发票上注有海关查验记录）；
- (2) 海关表格 75011（用于供消费货物的进口）；
- (3) 海关表格 5010（进口访录）；
- (4) 海关表格 5515（特殊海关发票）；
- (5) 征税、统计报告所需其它单证。

1.2.3.2 美国海关对港口卸货和运输的规定

承运人进入美国的申报本身不具有卸下货物或者旅客的权力，海关不签发卸下允许或者特殊许可证，货物或者旅客就不能落地（海关单证 3171）。另外，在大多数情况下，在一个港口范围内的货物或者商品的运输应由访海关计可车队或船队承担。

1.2.3.3 海关检验规定

1. 进口报关时限

所有输入美国的货物除经特许外，通常必须自货物到入境口岸之日起，在 5 个工作日内由进口商备妥进口单证，向所在口岸海关申报、办理清关提货手续。如进口商逾期提取货物，海关将把货物置于仓库，进口商承担一切风险及费用。如货物在进口后一年内无人办理提货，海关将有权将货物拍卖。

2. 海关检验

海关必须对所有进口货物实行监管、查验。口岸海关在决定放行货物前，要抽取少量有代表性样品进行查验，通过查验确定和了解以下情况：

- (1) 海关货物价值和应税情况；
- (2) 货物是否标明原产地，标签标志是否符合规定；
- (3) 货物中是否有违禁品；
- (4) 货物发票金额是否正确；
- (5) 是否符合其它有关规定。

3. 出口许可证

凡属受配额限制的产品，无论数量多少，装运前都必须备妥出口许可证。

1.3 政策法规

1.3.1 基本法规

1. 《中华人民共和国对外贸易法》
2. 中华人民共和国《货物出口许可证管理办法》
3. 商务部令 2005 年第 9 号 国际货运代理企业备案（暂行）办法
4. 美国《美国法典》（USC）
5. 美国《美国联邦法规汇编》（CFR）
6. 涉及进口的美国《统一商法典》

1.3.2 特定法规

《美国联邦法规汇编》与鞋类产品有关的主要有产品安全、防欺诈和海关定税方面的法规。美国联邦法规涉及到鞋类产品安全的主要有两类，一是由联邦消费产品安全委员会（CPSC）制定的与消费产品安全有关的联邦法规，二是由劳工部职业安全健康管理局（OSHA）和交通运输部制定的与职业安全健康有关的联邦法规。美国联邦法规中与鞋类产品防欺诈有关的联邦法规由美国联邦贸易委员会（FTC）制订的标签法规。美国联邦法规中与鞋类产品海关定税有关的联邦法规由美国财政部海关总署制订的。

《美国法典》中与鞋类产品有重大关系的法律是《消费产品安全法》（CPSA）（第 15 部分‘商业与贸易’第 47 章）规定进入美国市场的消费产品不得含有实质性的危害，并对实质性的危害进行了定义。可参见该法的 SEC2064 ‘实质性危害’、SEC2058 ‘消费产品安全规则制定程序’、SEC2056 ‘消费品安全标准’、SEC2063 ‘证书和标志’等相关规定。鞋类涉及安全法规的品种有劳保鞋，美国劳保鞋的自愿标准 ANSI Z41-1999 《美国国家标准—人身防护—防护鞋》已被有关法规引用而成为安全规则。

1. 消费产品安全委员会（CPSC）制定的法规

与消费产品安全有关的联邦法规由美国消费产品安全委员会（CPSC）制订，包括安全标准、管理规定、特殊标签要求和认证要求，不符合这些法规要求或存在实质性危险的产品不准进入美国，已进入市场的应从市场召回。鞋类涉及到的这类技术法规主要有《联邦危险品法》和《含铅油漆及某些含铅油漆消费品的禁令》：

（1）CFR1115《实质性产品危害报告》，该法对实质性产品危害定义为产品不符合消费品安全法规要求并具有对伤害公众的实质风险，以及因产品存在缺陷具有伤害公众的实质性风险。CFR1115对产品的缺陷的定义进行详细说明。

（2）《联邦危险品法》（CFR1500）中涉及玩具和其他儿童用品的条款适用于婴童鞋。涉及婴童鞋的法规条款有：1500. 3 、18 、48、49 、51、52、53。

（3）1303《含铅油漆及某些含铅油漆消费品的禁令》

该法规规定，供消费者使用的物品的油漆或类似的涂层材料的含铅或铅化合物（以金属铅计）不得超过总的不挥发油漆重或干漆层重的 0.06%，否则为危险品，禁止使用。该法规中“油漆或类似的涂层材料”是指液体、半液体或其它含有研磨或未研磨的带色物质的悬浮液。该法规涉及鞋类帮面的涂层及喷涂材料。通常在鞋底、鞋跟上喷涂鞋底漆、鞋跟漆以增加光泽，在鞋面涂上鞋油以增加亮度，这些喷涂材料均属于“油漆或类似的涂层材料”范畴。

2. 劳工部职业安全健康管理局（OSHA）制定的法规

与职业安全健康有关的法规由美国劳工部职业安全健康管理局（OSHA）制订。OSHA 涉及防护鞋的劳工部职业安全健康管理局（OSHA）制定的与职业安全健康有关的联邦法规主要有：

- （1）OSHA 法规（STANDARD-29CFR） 脚部保护 1915.156 条款
- （2）OSHA 法规（STANDARD-29CFR） 脚部职业保护 1910.136 条款
- （3）ANSI Z41-1999 美国国家标准—人身防护---防护鞋标准

3. 鞋类产品防欺诈有关的联邦法规

《美国联邦法规汇编》CFR 中的第 16 部分商业守则中的第 2 章为联邦贸易委员会的制订的法规，编号从 0—999。涉及鞋类产品防欺诈的法规有 16CFR24《皮革及皮革产品选择指南》。法规规定，通过误导、直接或间接暗示产品上所使用材料的成分是不公正和具有欺诈性的。因此，使用皮革或其它暗示为皮革的不合格的词来描述产品是不公正和具有欺诈性的。

4. 美国海关法的相关法律

美国海关法赋予美国海关和法院广泛的权力。它包括：

- （1） 强行复制进口商的账册权；
- （2） 强行命令有关当事人出庭和提供证词；
- （3） 对同进口有关的人、运输工具、航空器、车辆和商品进行扣留和搜查；
- （4） 在特定条件下，对美国海关水域，某些海关水域毗邻域海关有权登船检查；
- （5） 依照搜查证有权对监管物和其它设施进行搜查并没收违反法律的进口商品。

1.3.3 缺陷产品处理与处罚

鞋类产品有很多缺陷可能导致对公众的实质性危害，而且没有法规规定相关项目的安全性能。关于产品的缺陷的定义在消费产品安全委员会的法规中有详细规定。该法案中的 SEC2057(a)、(b) 禁止使用部分的亚硝酸物质。在制鞋业中，亚硝酸盐可能存在于有些涂饰剂（如鞋油等）。

1. 产品缺陷

产品缺陷是指产品存在危及人身健康，他人财产的不合理危险，或者不符合国家，行业对该产品保障人身健康，财产安全的标准而存在的不合理危险，包括设计缺陷，原材料缺陷，制造缺陷和指示缺陷。

(1) 设计缺陷

指由于不适当设计、产品分析、试验而形成的产品缺陷。

(2) 原材料缺陷

原材料缺陷是指制造产品使用的原材料不符合卫生、安全标准而造成的产品缺陷，这种商品缺陷产生的危害后果由生产者承担赔偿责任后生产者与原材料供应者之间还可以合同违约承担相应责任。

(3) 制造缺陷

指由于产品装配不当或不符合标准造成的产品缺陷，使产品存在危及人身健康，财产的不合理危险。

(4) 指示缺陷

指生产者或销售者，没有提供真实完整，符合要求的产品使用说明和警示说明。有些产品本身并没有缺陷，但如果使用不当也会有危险，因此生产者或销售者应当向消费者明确告诫，如没有明确说明，则存在指示缺陷，消费者一旦发生危险、销售者、生产者就应承担赔偿责任。

2. 缺陷处理

产品缺陷造成的人身伤害，他人财产的安全、经营者应承担全部赔偿责任，对于需要提示的产品，若无正确提示，将导致产品安装或使用时的实质性的伤害风险。鞋类产品中除了劳保鞋类防护性能和童鞋小附件的安全性能外，产品性能和功能不正确标识、高跟鞋鞋跟高度、结合牢度和抗冲击强度、功能性鞋扣的强度和结合牢度、防寒鞋的防寒性能、专项体育用鞋的安全性能等达不到使用要求具有伤害消费的风险，将成为鞋类产品中主要缺陷，缺陷产品会被 CPSC 召回。

1.3.4 违犯法规处理方式

美国政府对鞋类产品的卫生安全要求特别严格。进口商品不符合标准要受到处罚，包括海关扣留货物、勒令退货、就地销毁，罚款，直至禁止进口。美国市场销售的商品必须有明确的标签，说明产品的用途、成分及含量、使用方法、注意事项、经销店和原产国，不符合者，不得出售。

根据 1930 年美国关税法第 304 条及以后修订的有关美国标记规定，如果出口到美国的产品在检查时发现商品或容器未依法按规定标出其原产地，地区行政官员将要求进口商与其办公室进行联系，将商品或容器按规定标记，或将已被通关放行的商品进行标记或运出或销毁。如不照此规定办理，将处以高额罚款。

依据美国海关法，当进口申报货物结关时那些标志不正确的进口货物除了应缴纳其它关税外，还应按从价税再付 10% 的税款；如果不能按照海关要求提供有关账册，有关当事人会失去进口特权 and 司法蔑视援引权，同样要受到处罚；依照搜查证有权对监管物和其它设施进行搜查并没收违反法律的进口商品；有权对违反海关法而应受到处罚的财产予以没收；可依照原先的诉状或宣布没收财

产诉讼程序的有关财产予以没收归为国有，如果商品价值为 1 万美元或不足 1 万美元金额的，或者其确定后属于违禁范围的，可按照简化诉讼程序予以没收充公。



2 欧盟市场

2.1 产品进口基本要求

产品进口的强制性要求:

2.1.1 产品标识

欧盟第 94/11/EC 号指令对鞋类产品中主要部分的标签做出了规定, 要求标签必须说明表层, 里层及鞋垫及鞋底的材料。标签必须采用欧盟上述指令中规定的图形或文字形式。标签必须牢固、清晰并易于识别。生产商或其在欧盟地区内指定的代理商负责保证标签及标签内容的真实性。欧盟 94/11/EC 号指令中规定的内容必须提供, 但对于鞋类产品标签上是否可以加注其它信息, 欧盟未予以禁止。

1. 出口欧盟的鞋类产品在包装盒上应注明商品名称;
2. 产品上可长期保留的商标应明确表达材质、尺寸和型号等, 并具备包装受损留迹象的功能;
3. 鞋类产品应具有价格标识, 具体单位是欧元还是人民币没有特殊要求;
4. 进入欧洲市场的皮革制品应表明原料种类和来源地;
5. 应明确标明其产品规格;
6. 对人身安全问题有影响的一些要素需特殊说明。

2.1.2 包装

出口欧盟的鞋类商品包装应符合欧盟指令 94/62/EC 的要求:

1. 包装材料应符合指令 94/62/EC 的第 11 款关于限制重金属含量的要求;
2. 包装辅助材料应符合关于保障人身健康和卫生的要求;
3. 采用纸箱时, 按合同书表明每箱的型号 (尺寸);
4. 纸基胶带封箱, 至少捆扎两道, 不开提手孔;
5. 包装箱表面需印刷必要的商品信息: 名称、数量、型号 (尺寸)、货号、生产商 (销售商) 名称、地址, 并且不被捆扎带遮挡;
6. 在包装上应注明出口商或制造商的联系地址以及大包装号。

2.1.3 基本技术指标

1. 甲醛

许多制革厂为了提高染色牢度和防皱性而使用了这种原料, 甲醛对人体的细胞危害很大并具有致癌作用, 因此标准对甲醛有比较严格的限制。标准值是: 含量少于 75 mg/g。甲醛含量的测定按 DIN53315 或者欧洲标准 CEN TC 309 WI 065-4.4 的规定进行。

2. 偶氮

偶氮是一种合成染料, 广泛使用于皮革和纺织品上, 偶氮有害途径是通过与皮肤接触而产生一种芳香胺, 皮肤吸收了芳香胺后引发癌变, 所以这种合成染料应该是禁止使用的。欧盟于 2002 年 9 月 11 日发布 2002/61/EC 指令, 规定可释放出禁用芳香胺浓度超过一定程度的 22 种偶氮染料, 不得

用于可能与人体皮肤或口腔长期直接接触的纺织品或皮革制品，该指令规定欧盟各成员国必须于 2003 年 9 月 11 日前施行有关法律条文。偶氮染料含量的测定按 DIN53316 的规定进行。

“蓝色染料”属于偶氮染料的范畴，是一种复杂的混合物。欧盟委员会颁布指令 2003/03/EC，认定“蓝色染料”（索引号为：611-070-00-2）具有很高的水生毒性，且不易降解，随废水排入环境后会对环境造成危害。为保护环境，该指令规定：禁止皮革制品上使用“蓝色染料”，并禁止在市场上销售含“蓝色染料”的皮革和皮革制品。该指令从 2004 年 6 月 30 日起生效。

3. 五氯苯酚

五氯苯酚是一种重要的防腐剂，对生物具有相当的毒性，它能使生物畸形和致癌作用，皮革制品中该物质的限量为 5mg/g，有些国家为达到绿色环保标准要求更为严格，其含量只能低于 0.5mg/g。五氯苯酚（PCP）含量的测定按 DIN53313 或者欧洲标准 CEN TC 309 WI 065-4.5 的规定进行。

4. 金属

金属在部份染料中的含量是各不相同的，某些金属是必不可少的，但高浓度时则对人体有相当大的危害。比如说镍超标可以导致肺癌的发生，六价铬超标可破坏人体的血液，其含量须小于 3mg/g，TeCP 小于 0.5 mg/g，其它化学物质如 PCB、TBT 是不能含有的。

5. 六价铬

六价铬含量小于等于 10ppm，不得检测出砷、镉、铅。六价铬含量的测定按照欧洲标准 EN420 标准，或者按照欧洲标准 CEN TC 309WI065-4.2 标准，或者国家标准 DIN53314: 1996 进行检测。

6. 挥发性有机物质（VOCs）

运动鞋、学童鞋、工作鞋、男性外出鞋、防寒鞋小于等于 25gram/pair。休闲鞋、女性外出鞋小于等于 25gram/pair。时尚鞋、婴儿鞋、室内鞋小于等于 20gram/pair。

7. 杀虫剂

天然植物纤维在种植过程中使用农药和各种杀虫剂是十分正常的。在生长过程中，一部分杀虫剂会被纤维吸收，在加工鞋类产品时难免会有残留物残留在上面，而且极易被人体皮肤吸收，对人体造成毒害。

欧盟即将实施新的《关于化学品的注册、评估、许可办法》和“蓝染料禁令”、“偶氮染料禁令”等，对制鞋材料中的偶氮染料、甲醛、镍等都提高了检测标准。

2.1.4 进入欧盟市场必须达到的条件

要进入欧盟市场的产品必须至少达到以下两个条件之一：

1. 符合欧洲标准 EN，取得欧洲标准化委员会 CEN 认证标志；
2. 人身安全有关的产品，要取得欧盟安全认证标志 CE。

产品进口的自愿性要求：

2.1.5 欧盟“生态标签”体系

为了鼓励在欧洲地区生产及消费“绿色产品”，欧盟于 1992 年出台了生态标签体系。因该标签呈一朵绿色小花图样，获得生态标签的产品也常被称为“贴花产品”。经过十余年的发展，“贴花产品”已在欧洲市场上享有很高的声誉。欧盟于 1992 年通过第 EEC880/92 号条例出台了“生态标签”体系。该条例于 2000 年通过欧盟 1980/2000 号条例又被进一步修改补充，允许贸易商及零售商可以

为自己的品牌的商品申请生态标签。欧盟委员会计划于 2005 年 9 月前，对欧盟“生态标签”体系进行评估并继续完善。关于欧盟“生态标签”体系的更多情况可以查阅：<http://europa.eu.int/comm/environment/ecolabel>网址。

2.1.6 绿色消费及环保

国际上对“绿色”的理解通常包括生命、节能、环保三个方面。绿色消费，不仅包括绿色产品，还包括物资的回收利用，能源的有效使用，对生存环境，对物种的保护等，其涵盖了生产行为，消费行为的方方面面。它有三层含义：

1. 倡导消费者在消费时选择未被污染或有助于公众健康的绿色产品；
2. 在消费过程中注重对垃圾的处置，不造成环境污染；
3. 引导消费者转变消费观念，崇尚自然、追求健康，在追求生活舒适的同时注重环保、节约资源和能源，实现可持续消费。

2.1.7 “SATRA”技术要求

中国鞋类进入欧盟市场有一个具体的称为“SATRA”技术壁垒。SATRA (Shoe and Allied Traders Research Association, 简称 SATRA, 中文音译“沙雀”), 是一家 1919 年组建于英国的全球性鞋类认证机构, 代表着世界鞋类认证的顶尖水平。许多品牌公司如阿迪达斯、耐克、锐步等均使用或参考 SATRA 的技术标准, 并要求其供应商使用 SATRA 服务。而且 SATRA 还能确保遵照欧洲健康与安全、环境服务等最新立法, 协助各国设置 ISO、SA (包括 SA8000 标准) 等系列认证系统。目前 SATRA 的会员公司超过 1500 家, 遍及全球 70 余个国家。康奈集团于 2001 年成为 SATRA 在中国的第一批会员企业。

2.2 通关程序

由于欧盟成员国很多, 所以, 中国鞋类出口欧盟的通关程序会因国家不同而有一点区别。以下是欧盟个别国的一些通关实务。

2.2.1 法国通关实务

2.2.1.1 报关规定

1. 报关单递交时间

法国海关不能预先进行。报关之日确定税率的规则是绝对的, 但是海关总局局长有权根据贸易性质及其公司的业务特点, 批准予以提前报关。在进口环节已作简要申报的货物运抵海关后, 应立即正式申报。逾期未报者, 货物应予以扣留, 4 个月内仍未申报的, 将由海关公开拍卖。

2. 报关地点

正式报关单应递交给有权办理此项业务的海关。除下列情况外, 业务海关原则办理各种贸易、运输性质的进口货物。

- (1) 绝对禁止进口的货物不准报关;
- (2) 某些应受特别管理 (如卫生管理或植物卫生管理) 的货物只能向某些专门负责的海关进行正式申报;

(3) 按保税制度办理海关手续的，原则上必须在货物使用地最邻近的海关正式申报

3. 正式报关单应包括的内容

(1) 申报人姓名及地址；

(2) 运输方式

海运进口的应列明船名及船长姓名，还应注明载货清单号码；

(3) 原产地及来源地内容万不可缺

证明原地的文件应该是原产地证书。货物的来源地一般以运输单证为证明伪造原产地的行为海关按逃避海关监管理论处，构成刑事案件，要处以罚款并判处有期徒刑 6 个月至 3 年；

(4) 实际收货人的姓名职业及地址

如遇多个收货人的情况，应一一注明每个收货。这项内容在实际工作中对事后查找是必不可少的；

(5) 货包的件数、品质及编号

凡散装货物应注明货物名称及运输工具号码。这些内容是查验和清点货物所必需的；

(6) 货物名称

货物名称的申报，应使用税则术语，其中对于农产品还要报明其差价税方面的术语；

(7) 货物的重量、长度、面积、体积或件数毛重应同时同数字或字线两种形式申报；

(8) 货值

货值应随附与正本具有同等效力的发票予以证明，用数字及全称字母证明；

(9) 与金融结算规定有关的内容

要求申报货值的各项成分及与银行地址有关的内容；

(10) 统计内容

统计内容很多，但大部分也是结关所必需的内容，并且已号码化。从这些编号中，可以看出省份原产地运输方式、工具和保税仓库等。

4. 正式进口报关单应附下列单证

(1) 发票对经由同一处海关进口的同一票货物，可以交验一张总发票以取代各张单独的发票。总发票的份数应和报关单份数相等。每次申报时，都应交验总发票以及与申报货物有关的单独发票。

(2) 对外贸易管理规定的许可证或各处其他单证。

5. 报关单的更正

依照法国《海关法》第 100 条 1 款的规定，已经登记的报关单，原则上不准更改，情况特殊者另当别论。据此，即使在报关单递交海关之日，申报人仍然可以更改报单中货物的重量、件数、度量或货值，但货物名称、货包编号不准更改。

2.2.1.2 进口报关手续

1. 进口货物的报关

货物应在运到后 3 天内海关报关，逾期由海关接管移存其他仓库，再过 2 月即予没收。未经海关结关的货物，进口商得申报退运给托运人，或复运出口均可免纳关税。货物如在存储期满未复运出口，应照纳关税及指税或将货物拍卖。根据法劝海半法条例，已征的关税不能退还，误征的税捐，如由原纳税人提出申报并出示原纳税凭证，方能退还。

2. 暂时进口货物的申报

法国不实行退税制对用于加工制造出口货的物品可以按暂准进口制度准许免税进入法国。通常进口商应缴纳一笔相当于关税的押金作为担保，上述办法一般限期为 6 个月有但可延长至 2 年。暂时进口报关单必须由进口商来亲自填送。

3. 转运货物的报关

法国是陆运货物管理进口海关公约的签字国公约准许成批货物穿越成员国的国际边境，无须在边境地点将货物从陆运车辆或集装箱内卸下，供海关检查。国际转运业务系由政府特许的企业，如铁路、内陆水运企业等承办。在某种情况下，当成批货完全由空运和铁路联运时由航公司承办。

4. 关栈货物的报关

海关的关栈条例适用于未定或不明的货物。对存栈和退出关栈复出口的货物不征收关税，对于退出关栈进口销售的货物应按直接进口货物的同样手续交纳同样的关税。

2.2.2 丹麦通关实务

1. 进口关税

(1) 丹麦对从欧盟外的第三国进口的大多数产品，关税在 3%至 20%之间。但丹麦对进口商品要统一征收增值税，税率是按入境时的 CIF (Cost, Insurance and Freight) 价加上其他费用的 25%。

(2) 为简化样品进口手续，丹麦接受临时进口许可证，允许过境的船运货物不卸货检查。根据惯例，丹麦允许广告材料免税入境。应当注意的是，任何人在向丹麦海关申报时，若不如实提供全部情况，或者谎报价格等，都将被罚款。各国商人如需事先了解关税情况，可将样品或详细介绍商品情况的样本说明、目录、照片等或其他文件寄给丹麦海关与税务总署（英文缩写：ToldSkat；地址：Tietgens Have, DK-2100, Copenhagen；电话：0045-35297300；传真：0045-35434720），以便了解丹麦海关的最新监管情况。

2. 进口报关单证

(1) 商业发票

商业发票 (Commercial Invoice) 是进口单证中最重要的单据之一，出口商应将正副各一份商业发票直接寄给丹麦进口商。商业发票不需要领事认证和商会认证，但应包括发货人姓名、地址、货物的详细说明及按海关合作理事会税则目录的编号、净重、毛重、皮重，每种商品的 FOB (Free on Board) 价或 CIF 价、出票日期、购货日期、付款条件、交货时间与地点，买卖双方约定的折扣及折扣性质的说明等。发货人应保证对发票内容的完整，做到准确无误。

(2) 提单

根据丹麦加入的国际海洋运输公约的有关规定，提单 (Bill of Lading) 有三个作用，一是承运人与托运人之间的收货凭证；二是物权凭证；三是运输合同的证明。提单通常需要一式三份。提单应具有发货人姓名、收货人姓名、地址、目的港、货物形状、运费和其他费用，全套提单页数，承运人收货日期及签字。应注意，提单内容应与发票及货物包装 (裸装货物除外) 相符。按照丹麦行业惯例规定，来自非欧盟国家的出口商出口货物到丹麦需提交清洁的、已装船的并做成空白抬头、空

白背书的海运提单 (Clean , Order on Board Ocean B/L)。此外, 丹麦在加入国际海洋运输公约“海牙规则”时强调, 收货人向承运人提出的货物灭失或损坏的诉讼时效为一年, 自货物交付之日起算。空运货物用空运单 (Airway bill); 铁路运输货物需国际铁路货运单 (Railway bill); 邮政运输则需国际包裹单 (Post Receipt)。所有运输单证均无需公证。

(3) 商品流通证明

丹麦一式二份的商品流通证明 (Certification of Circulation) 仅用于证明具有欧盟成员国国籍的船舶运抵丹麦口岸的鱼类产品具有欧盟特征。该证明由船长出运前在装运港填写, 海关签发。

(4) 保险单

当买卖双方以价格术语 CIF 或 CIP (Carriage, Insurance Paid to) 成交时, 丹麦的进口商通常要求出口商提供保险单 (Insurance Policy)。保险单应做成以出口商为被保险人的抬头, 并指定可以背书转让给进口商。在保险单上还要标明保险金额是以发票金额的 110% 投保的, 而投保的险别则以丹麦保险协会 (Danish Insurance Association) 规定的最低险 (通常是单独海损不赔责任险, 英文是 Free from Particular Average) 为准。

(5) 原产地证书

丹麦海关对于进口其给予普惠制 (GSP) 国家的产品或者政府要求的特殊产品, 在货物通关时, 通常要求进口商出具由出口商提供的原产地证书 (Certificate of Origin)。原产地证书应使用通常格式, 最常见的是 Form A, 并由当地公认的商会签发。一般需要两份给进口商, 另提供一份交由当地商会存档。

3. 进口管制

(1) 商检 (Commodity Inspection)

货物抵达丹麦时, 首先必须申报是否用于销售, 或系过境、仓储、复出口等。进口商如在货物清关时不能提供必需的单证, 或发票的内容不全等, 可凭担保 (Letter of Guarantee) 先收货, 并于清关后的一定时间内再提供必需的单证。但应注意, 清关地点、报关内容、通关单证及关税待遇因货不同而异。

(2) 过境 (Transit)

外国货物在运往目的地途中或属于海上路货 (Afloating Goods), 在丹麦过境且暂时存放, 时间不超过两个月的, 可以免税入境。过境货物如遇特殊情况, 如进口国发生战争或暴乱等, 可以延长存放时间或在纳税后改为进口消费。

(3) 仓储 (Storage)

丹麦已经采用商品登记法来替代过去的海关仓库制度。目前进口商只要向海关登记后即可提货。进口货物在缴纳关税前不再由海关监管。

(4) 标签 (Label)

丹麦海关规定, 进口货物的标签必须准确说明包装内有何种货物, 并不得引起误解。

(5) 包装及上面的标记 (Package)

由于丹麦法律反对不平等竞争, 所以, 贸易中敏感商品及其包装与商业票据不允许在生产国、生产方式、装配、效用、价格情况等方面给予错误的或使人误会的标记。

(6) 样品 (Sample)

根据规定，需纳税货物的样品，如只作为样品而没有商业价值，即没有用此进行商业活动，可以免税。

4. 自由港

丹麦只有在哥本哈根有一个自由贸易区（Free Trade Zone），设在哥本哈根港区内，为转运货物去其他波罗的海港口提供方便。

5. 海关对未被领取货物的处理

根据丹麦海关监管法的规定，海关有权力监管在规定期限内未申报或未缴纳税金的货物，并要求其复出境；对于通关后三个月之内未缴税金的监管货物，海关可在事先通告后进行公开拍卖；无市场销售能力的或无利用价值的货物逾期可由海关监督销毁。如在拍卖后一年之内收货人未申请领回拍卖款，则该款项上缴国库，但在发还该款前应从拍卖所得中扣除关税、其它税费用和保管费、变卖费等。

2.3 政策法规

2.3.1 基本法规与特定法规

1. 《中华人民共和国对外贸易法》
2. 中华人民共和国《货物出口许可证管理办法》
3. 商务部令2005年第9号 国际货运代理企业备案（暂行）办法
4. 关于专利与知识产权的法律法规

(1) 欧盟《专利合作条约》。欧盟于1970年6月《专利合作条约》，并在1979年和1984年先后两次修订。参加本条约的国家组成联盟，对保护发明的申请的提出、检索和审查进行合作，并提供特殊的技术服务。本联盟称为国际专利合作联盟。

(2) 欧盟《商标注册用商品与服务国际分类尼斯协定》于1957年6月15日在法国尼斯签订，于1961年4月8日生效。尼斯协定主要规定的是商品与服务分类法，它将商品分为三十四大类，服务项目分为八大类，该分类为商标检索、商标管理提供了很大方便。

(3) 《商标国际注册马德里协定》于1891年4月14日在西班牙马德里签订。我国于1989年10月4日正式成为该协定的成员国，马德里协定的主旨是解决商标的国际注册问题，其主要内容包括：国际注册的申请程序、国际注册的申请文件、国际注册的有效期、国际注册与国内注册的关系、国际注册使用的语言等。

(4) 《保护工业产权巴黎公约》，它于1883年3月20日在巴黎签订，我国于1985年3月19日正式成为该公约成员国。巴黎公约共有三十条，其中与商标国际保护有关的规定包括：国民待遇原则；优先权原则；商标独立原则；其他共同原则（包括商标权的转让、禁止用作商标的标记、关于驰名商标、关于临时保护、关于其它标志等）。

2.3.2 缺陷产品处理与处罚

欧盟大多数成员国对鞋类缺陷问题的处理与处罚方式一般有没收货物、扣留货物、勒令退货，罚款等。

1. 扣留货物

货物、运输工具、文件和其他物品不能实施没收的情况下，如果被追究违犯海关规则的人员不是一次违犯海关规则，或一次被追究几次违犯海关规则的责任，如果他违犯海关规则给国家利益带来了严重损失，查办违犯海关规则案件的海关关长或他的代理人有权扣留被追究违犯海关规则责任人员的货物、运输工具和其他物资。

2. 没收货物

货物、运输工具、文件和其他物品的没收由欧盟成员国海关公职人员实施。没收可在海关监管、办理海关手续、制定违犯海关规则记录、进行海关侦察、检查时实施，也可作为独立的诉讼行动实施。

3. 货物销毁

货物销毁是欧盟大多数成员国的一种海关制度，货物销毁的费用货物销毁由当事人出资实施，国家不负责承担任何费用。

4. 罚款

对于出现缺陷问题不太严重的出口鞋类，大多数欧盟成员国也可以采用罚款的形式，但罚款的比例会因国家的不同而不同。

2.3.3 违反法规处理方式

对于不符合欧盟通关标准的产品，欧盟各国的海关可能会实行扣留货物、勒令退货，罚款等处罚，这时我国的进口商应该积极采取措施，将损失减少到最小。

1. 积极开展社会责任的SA8000认证，搜集产品质量认证单据；加强对各国贸易争端调解机制、谈判策略及相关案例的研究工作，分析各贸易伙伴间的经贸政策及相互间的矛盾为我所用；

2. 加强与欧盟进口商联系，多做化解工作；

3. 应尽快与中国轻工工艺品进出口商会的公平贸易工作部、鞋分会以及中国皮革协会联系，研究对策；

4. 充分利用自身中介机构和民间组织的身份，积极开展商会外交，做政府不便做得事，说政府不便说的话，协助解决贸易争端，维护我国行业利益。可以主动联系企业，向企业宣传行业集体无损害抗辩的意义，积极动员企业参加行业抗辩，保证了抗辩工作如期顺利进行。

5. 作为中国纺织服装出口行业最具代表性和国际影响力的中介组织，中国服装品进出口商会积极代表行业与国外政府和行业组织对话，对重大、敏感商品开展磋商和游说工作，为贸易争端的解决开辟新径，与国外主要市场的同行业组织进行定期沟通和交流，通过业界间沟通消除误解，从而坚持世贸组织原则，维护我国纺织业的正当权益，并避免争端升级；

6. 还可与中华人民共和国商务部，中国驻欧盟大使馆以及中国驻欧盟使团经商参处联系，通过政府的对外交流磋商力度进行调解；

7. 通过WTO贸易壁垒解决机构进行解决。

当然，以上应对方法应根据具体情况结合使用，尽量是我国出口产品的损失减到最少。

3 日本市场

3.1 产品进口基本要求

产品进口的强制性要求:

3.1.1 产品标识

日本的《非正当赠品或非正当标示货品流通防止法》及关税法规定，日本对鞋类产品的标识主要包括以下几点：

1. 货包标记采用常用标记即可，标明规格名称、种类或者其符号、鞋尺寸大小、生产商货其代号，生产日期；
2. 日本是马德里协定成员国，在货物运输过程中禁止有对产地可能产生歧义的说明和标记，不允许在货物上标出任何能够对原产地发生误解的图片、标记或说明（例如使用的日本文字）；
3. 必须用日语将其所包含的内容、名称一一标出，不得使用“混合”等简单、统括性标志，避免在流通阶段增加标志费用；
4. 在产品包装物上必须明示进口时间；
5. 包装标识在尺寸的选择上，印刷时高度应在 DGG 以上，刻印、压纹时高度应在 HGG 以上；
6. 在油墨的选用上，标识所采用的油墨色彩，必须与包装的整体色调对比鲜明、易于识别；
7. 对印有（包装品）生产厂家、品牌等的包装材料、按规定每张上至少有一处以上的标识，但单张面积在1300cm²以下的包装用品省略标识也是被允许的。

3.1.2 产品包装

日本对包装质量的要求不亚于产品本身。在日本，包装是商品质量的重要组成部分，包装上质量问题就像产品缺陷一样令人无法接受。日本颁布并强制推行《回收条例》、《废弃物清除条件修正案》等。日本对鞋类产品的包装方面的要求如下：

1. 包装必须能正确显示产品的价值，以免误导消费者，并在运送过程中能给产品以妥善保护。
2. 产品包装必须具有防水、防潮、防干燥和防震等功能，以保证产品不致变坏、破碎或破裂；
3. 产品包装必须利于回收处理且不能对环境产生污染；
4. 日本市场上所有商品其包装容器上必须清楚标明该包装容器是否可以回收再利用；
5. 包装原料及容器必须不危害人体安全；
6. 禁止使用干草和秸秆作包装物；
7. 尽量缩小包装容器的体积，容器内的空间不应超过产品体积的20%；
8. 包装成本不应超过产品售价的15%。

3.1.3 基本技术指标

日本科技水平较高，在环保名义下，通过立法手段，制定了严格的绿色技术标准对国外产品的进入限制性很强。日本《有害物质管制法》对产品中各种元素的含量有严格的规定，具体如下：

1. 甲醛

许多制革厂为了提高染色牢度和防皱性而使用了这种原料，甲醛对人体的细胞危害很大并具有致癌作用，因此标准对甲醛有严格的限制，其标准值是：日本规定不直接与皮肤接触的皮革、毛皮制品中的甲醛含量不得超过300ppm，对婴儿不得超过20ppm。

2. 偶氮

偶氮是一种合成染料，广泛使用于皮革和纺织品上，偶氮有害途径是通过与皮肤接触而产生一种芳香胺，皮肤吸收了芳香胺后引发癌变，所以这种合成染料应该是禁止使用的。

3. 五氯苯酚

五氯苯酚是一种重要的防腐剂，对生物具有相当的毒性，它能使生物畸形并有致癌作用，皮革制品中该物质的限量为5mg/g，有些客户为达到绿色环保标准要求更为严格，其含量只能低于0.5mg/g。

4. 金属

金属在部份染料中的含量是各不相同的，某些金属是必不可少的，但高浓度时则对人体有相当大的危害。比如说镍超标可以导致肺癌的发生，六价铬超标可破坏人体的血液，其含量须小于3mg/g，TeCP小于0.5 mg/g，其它化学物质如PCB、TBT是不能含有的。

5. 六价铬

六价铬离子对人体和水生生物体的危害很大，而且又不容易生物降解，日本对其含量进行了严格的限制，不得超过2mg / L。

6. 杀虫剂

天然植物纤维在种植过程中使用农药和各种杀虫剂是十分正常的。在生长过程中，一部分杀虫剂会被纤维吸收，在加工鞋类产品时难免会有残留物残留在上面，而且极易被人体皮肤吸收，对人体造成毒害。

进口产品的自愿性要求：

3.1.4 生态标签

生态标签是通过标签的方式将产品的生态性能进行说明，它所反应的内容就由制定生态标签的标准所决定。生态标签的制定者通过对生态标签所标识的产品种类应该满足的条件的规定，将生态标签所反映的内容加以规范。产品进口必须根据日本的《家庭用品质量法》关于标签的规定，在产品的标签上要有一定的产品的资料。细节由日本工贸部规定。

日本生态标签的审批过程如下：任何人都可提出申请标志的产品种类建议。标志促进委员会根据制定的原则及申请提供的信息决定是否批准该品种。如果该产品种类被批准，在专家委员会的帮助下，促进委员会建立标准。标准制订的时间一般比德国和加拿大要短。如果产品种类的标准已存在，批准委员会为了确定申请者的产品是否满足标准，可能要求生产者提供更多的信息，或请第三者组织做测试。如果标志被批准使用，厂商与日本环境协会签订“生态标志”使用合同，期限为两年。

日本的生态标签于1989年2月宣告实施，首批共有7个类别的46种产品被授予生态标志，到1992年7月已发展到49个种类，2000多种产品被授予了标志。日本标志产品种类侧重于与人们日常生活相关的家庭用品。标志产品种类按以下四个原则规定：

1. 在使用过程中污染最小或者无污染；
2. 在使用过程中有利于环境的改善；

3. 在处置过程中污染最小或无污染；
4. 在保护环境方面的其他贡献。

3.1.5 绿色消费及环保

日本人十分重视绿色消费和环保。利用环境标志对进口商品进行严格限制。环保标志不仅要求产品质量达标，且产品生产、销售、运输、消费的全过程都要有利于环境，对人体健康无害。日本为了实现“节约资源”和“保护环境”的，在环保方面的基本行动内容包括“资源的再利用”、“用过的产品或零部件的再使用”和“减少垃圾的产生”三个方面，以实现“循环型社会”的构想，日本相继制定了多部相关法律，其中的《绿色购买法》于2001年4月颁布，其主要实施目的是鼓励中央和地方政府率先购买和使用环保商品。另一个目的则是向公众提供有利于环保的商品信息。进入日本的产品，须得通过国际环境管理/监督标准“ISO14000”系列的认证。

3.2 通关程序

3.2.1 进口商品通关流程

1. 委托通关

进口商委托通关专业人员进行进口商品的通关手续，为此要向通关人员提供有关进口商的各种文件。

2. 进口申报

通关人员向保税地域税务署提交进口商品申报书并接受审查。所谓保税地域是指将从国外进口的货物保存到所有通关手续结束时，货物的临时保管场所所在的地域。

3. 税务署审查

进口商品分为免税和课税两种，如果进口商品属于免税商品，则在验货后直接发给国内流通许可证。

4. 缴税

如果进口商品属于课税商品，则在验货后税务署发给税金应交纳的银行和帐号。进口商交完税金并领取完税证明。

5. 领取国内流通许可证

将完税证明交给保税地域税务署后，可领取国内流通许可证。

3.2.2 需提交的单证

1. 进口报单

除了具有进口配额的商品应提交进口许可证外，其他商品只要提交进口报单。进口报单上必须填明货物的唛头、装货单号码、品名、数量价值；货物的原产地、购买地、起运地载支货和船只或飞机的名称、登记标志及国籍。

2. 商业发票

海关没有规定特别的形式，但至少需带有发货人签字。商业发票供海关估价之用，必须列明：

- (1) 唛头号码名称货名全称、布鲁塞尔税则目录号列数量；
- (2) 商品的总价和单价；
- (3) 明细费用，包括运费、保险费和装运杂费；
- (4) 毛、净重；
- (5) 填写发票的地点和日期；
- (6) 目的地和收货人；
- (7) 关于决定货价的合同条件。

3. 装箱单

4. 产地证明书刊号

产地证明书一般由当地商会或日本领事馆、外交官在商品的生产政府采购、一般买或装船的地方以认证。

5. 提单

三份已签字的正本提单如系空运则为代运单，通常经由银行转交，另外到两份未签字的副本直接交予收货人。实际需要的项目通常在收货人的信用证中有详细说明。

6. 其他海关估价征税证

进口商如因某种原因不能呈交发票或因发标上所交资料不足，不能用以估定货价，海关可调取载有详细运费保险费包装费及货价表的书面合同及其他证件。进口商或代理人在向海关办理进口报关的同时，应附交进口税报单3份。

3.2.3 运输单证

1. 海洋运输

- (1) 商业发票（3份）；
- (2) 原产地证明书；
- (3) 海运提单，无需公证。允许开具指示提单，但是必须指明一位被通知人的通讯地址；
- (4) 货物清单是为了使进口手续简便，发运货物时应附上的。清单上要写明每件货包的唛头、号码、种类、重量以及对内容和所有特点的说明。

2. 空运和邮寄，包括航空邮件

- (1) 海洋运输航空运单无需公证；
- (2) 邮政运输（陆、海、空邮包及 SAL-邮包，快捷陆、空联运邮包，每件限重 20 公斤）需 1 份国际包裹单，1 份报关单（英语、法语或日语）。请将进口许可证或 1 份许可证复印件附在邮包内，在邮包外面相应注明：“内有进口许可证”。

3.2.4 进口许可证

绝大部分货物自由进口，按照所谓的“进口申报”程序进行。目前仅有约 85 种在所谓“进口配额制”中的货物还需要进口许可证。许可证有效期一般为 6 个月。

3.2.5 存放

货物不论以何种运载工具运抵日本港口或航空港，一般均卸存于海关指定的保税区或货棚，等候海关办理查验、纳税、放行手续。海关对货物储存的期限进行限制，超过期限不在存放的外国货物海关将课以监管金。进口货物一般由注册的报关手行代表进口商向海关申报。

3.2.6 进口通关

将“进口（纳税）申请书”及其上面记载的各种表格：如装箱清单、B/L、保险明细表等文件提交给海关、待海关审查、检查以及纳税后，即可领取进口许可证。

3.2.7 进口管制

日本的进口管理体制分四个部分，即进口许可制、进口配额制、进口报告制和不受进口程序所限的进口货物。

1. 进口许可

属下列进口货物类别的，必须获得日本通产省的进口许可：

- (1) 属于政府指定的需要进口许可的商品；
- (2) 货物的产地、出口国或出口地属政府指定的需进口许可的商品；
- (3) 需要以特殊方式结帐的货物；
- (4) 根据政府正式通告，需满足特别要求方能进口的货物。

对第（1）类和第（4）类货物，只要向某一外汇结算银行提出申请，经批准后可获准进口。另外，对第（4）类货物，如果已经通产省以及其它有关政府机构的初步确认，或者已向海关递交过有关文件，则不必向通产省和外汇银行申请许可。第（3）类中所谓“特殊结帐方式”是指：在货物进口一年前预付款的、清关后超过1年付款的、代表非当地的进口合伙人向当地人付款的等三种情况。

2. 进口配额

日本规定的属进口配额的商品（非自由贸易商品）共72种，其中57种为关贸总协定指定的非自由贸易商品，15种是日本为了保护本国利益所确定的商品。

根据“进口贸易管理会”，在每年财政年度的上半年、下半年各确定一次进口配额，并在日本通产省发行的“通产省公报”上以进口报告的形式公布于众。

日本的进口配额分配大致有以下三种：

- (1) 贸易公司制，即根据以往的进口情况决定配额；
- (2) 需求人制，即通常所说的官方申报制和订单制；
- (3) 其它，如奥林匹克制（先到先得）和特别审议会制等。

3. 进口报告

一般进口商必须通过为其结汇或办理其它事务的外汇银行向通产省提交一份格式化的进口报表。该表将用于贸易统计，以便确定进出口的实际情况，为制定政策提供依据。外汇银行提交的这份表格还可用来确认付款等事宜。当进口货物的全部支付不需办理结算时，则不需提交进口报告。

4. 不受进口程序限制的进口商品

不受进口程序限制的进口货物又称“自由进口商品”，它们是：

- (1) 进口值低于500日元的商品；
- (2) 供个人使用的用品；
- (3) 临时在日本转运并经海关鉴定属于自由进口的商品。

3.2.8 相关机构电话

- 税关（东京） 03-3529-0700
- 经济产业省 03-3501-1511
- 环境省 03-3581-3351

出处：http://www.jetro.go.jp/jpn/regulations/export_13/04A-000918

3.2.9 相关机构查询

有关日本办理进出口业务的详情，可向下列机构查询：

- 日本海关（Japan Customs & Tariffs Bureau）

网址：<http://202.130.163.34/han3/2/1/1/0/0/0/0/www.mof.go.jp/~customs/>

- 日本贸易振兴会（JETRO）（香港）（Japan External Trade Organization）

香港金钟道88号太古广场1座807-812室

（电话：（852）25264067，传真：（852）28681455）

网址：<http://202.130.163.34/han3/2/1/1/0/0/0/0/www.jetro.go.jp/>

- 日本工业标准调查会所（JISC）（Japanese Industrial Standards Committee）， Standards Department, AIST, MITI, 1-3-1 Kasumigaseki, Chiyoda-ku, Tokyo100-8921, Japan

网址：<http://202.130.163.34/han3/2/1/1/0/0/0/0/www.jisc.org/>

- 日本专利局（Japan Patent Office）， 3-4-3Kasumigaseki, Chiyoda-ku, Tokyo-100-8915（电话：（81）-3-3581-1101）

网址：<http://202.130.163.34/han3/2/1/1/0/0/0/0/www.jpo-miti.go.jp/>

3.3 政策法规

3.3.1 基本法规

1. 《中华人民共和国对外贸易法》
2. 中华人民共和国《货物出口许可证管理办法》
3. 商务部令2005年第9号 国际货运代理企业备案（暂行）办法

4. 日本《外汇及外贸法》
5. 日本《关税法》
6. 华盛顿条约
7. 关于专利与知识产权的法律法规

日本实施的一整套旨在建立知识产权法律保护体系的措施，为保护知识产权增加了新的有力措施。日本的《专利法》、《知识产权法》和《商标法》是中国出口鞋类在专利和知识产权方面的主要依据。http://www.ipdl.jpo.go.jp/homepg_e.ipdl

3.3.2 特殊法规

3.3.2.1 与出口有关的法律

除上述以进口货物为对象的法律、法规以外，另有一些针对国内产品或国内市场的法律、法规，对进口商品来说也十分重要。与进口产品关系较密切的有日本工业标准（JIS）。

3.3.2.2 日本的促进进口政策

从1989年夏开始，日本通产省即开始着手制定“综合性扩大进口政策”，从1990年4月1日开始实施，我国鞋类企业可查询以利用。该政策主要由以下四个部分组成：

1. 制定促进制成品进口税制

从日本进口商品结构来看，石油、煤炭等原料性商品所占比例仍较大，而制成品进口比例则不到50%。为扩大制成品的进口，日本政府建立了相关的进口税制：

（1）免除税额和提高折旧率

日本企业可从下述方法中选择一种：①免除税额，即进口增加部分的5%可以从企业法人税中免除；②提高折旧率，即企业从当年末开始的前三年中进口的机械设备，可以按金额的10~20%进行折旧（注：对于赤字企业来说，由于不存在法人税，因此无法利用①法，②法可以使赤字企业的赤字的水分加大，这样就可以与黑字企业同样享有该税制的优惠。）

（2）开拓市场基金

进口增加部分的20%可作为进口制成品的市场开拓基金加以储备，并免除当年的法人税，但在以后的五年内必须平均收税。比如，某商社1989年度的进口为1万亿元，1990年度增长率为10%，进口额达1.1万亿日元。增长部分的1000亿日元假设成本为500亿日元，那么纳税基数为500亿日元。实行市场开拓基金后，对1000亿日元的20%（即200亿日元）纳税人可以作为开拓市场基金加以储备，所以当年的纳税基数就变成300亿日元。该年度，企业只需纳税150亿日元（法人税税率为50%），对200亿日元市场开拓基金，纳税人可在以后的五年内，以平均20%的比例作为当年的纳税基金。从表面上看，企业并未少交税金，但基金的利息却可以使企业获利。进口增长率每年都在10%以上的企业，其基金额可能变得相当庞大。

（3）适用于该税制的具体商品

适用于该税制的商品原则为国际标准商品分类的第5部分至第8部分，且关税须为零。这些商品的进口额约占日本制成品进口额的50%。适用于该税制的商品范围50%为半导体、计算机、发动机、各种机械和机械零部件等生产资料，25%为家用电器、汽车和体育用品等耐用消费品，20%为合成橡胶、轮胎等初级生产资料。

2. 放宽关税限制

从1990年4月开始，日本已废除1000种商品的关税，下调4种商品的关税税率。该行动使日本56%制成品的关税得以废除（以前为42%）。日本工业品的平均关税率为2.1%，低于美国（4.3%）和欧共体（4.6%），其中机械产品的80%为免税品。

3. 增加与促进进口有关的政府预算

1989年度，日本政府临时追加了75亿日元的政府预算（原为19亿），用于扩大进口。1990年度的预算中，又将该部分预算增加到145亿日元（约1亿美元），这部分预算主要用于：在日本全国设立48个“草之根国际化中心”，其主要目的是宣传扩大进口的意义；在日本贸易振兴会东京总部建立计算机主机，在全国48个都、县和振兴会驻欧美的35个事务所内建立与主机联网的终端，使日本国内的进口需求与海外寻求出口信息得以迅速传递；派遣专家常驻欧美或向欧美派遣市场考察团，发掘有希望对日出口的组织机构和商品；在大阪建立亚太贸易中心，以促进这一地区的进口等等。

4. 为扩大进口提供财政便利

(1) 增加进口信贷、利率优惠

将日本输出入银行和日本开发银行对制成品进口贷款额度扩大到1810亿日元，并新规定外国法人也可申请此项贷款。该项贷款的年利率是：一般制成品为5.4%，偿还期为1年以上10年以下。

对欲购入与扩大进口有关的设施（比如仓库、展馆等）的进口商、批发商和零售商，提供低息长期贷款，利率为5.4%，偿还期最长可达2年，贷款额可达购买费用的40%。

促进对日直接投资。对欲在日进行直接投资的外国企业，可提供用于设备投资低息长期贷款，利率为5.4~5.9%，偿还期最长可达25年，贷款额可达投资额的40%。

(2) 由日本中小企业金库和国民公库（公库是一种规模较小的官方银行向日本中、小批发商和零售商提供进口低息贷款，利率5.4%，偿还期为设备资金15年，经营资金5年以内。

3.3.3 缺陷产品处理与处罚

日本对产品的要求非常苛刻，有严格的海关制度，中国出口到日本的产品如有缺陷，日本一般采用的方法是扣留、没收、罚金或就地销毁等。

1. 没收

由海关人员实施对货物、运输工具、文件和其他物品的没收。没收可在海关监管、办理海关手续、制定违犯海关规则记录、进行海关侦察、检查时实施，也可作为独立的诉讼行动实施。

2. 扣留

货物、运输工具、文件和其他物品不能实施没收的情况下，如果被追究违犯海关规则的人员不是一次违犯海关规则，或一次被追究几次违犯海关规则的责任。

3. 货物销毁

外国货物在海关监管下被毁掉，其中包括将其弄成不能再被使用的状态，销毁时不征收关税和其他税，亦不适用经济政策措施。货物销毁需经日本海关通过。

3.3.4 违反法规处理方式

依据《日本海关法》，日本海关对违反法规的处理方式如下：

1. 货物卸下后可在海关规定的地方存放一个月，其中有3天免费存放。超过期限后货物由海关监管。这里存储期为4个月（实际上，存放期常视海关港口的具体情况而定。如超过期限或超过延长的期限尚未提货，则被公开拍卖。未被领取的货物在扣除了这段储存期限的支出后，可以复出口。也可以不通过经济人之手直接出售。）

2. 拍卖或是直接出售所得，要扣除出售时的费用，扣除海关服务的支出，扣除海关管理费，海关税和其他国家税收等等一系列费用，所剩余额，交给拍卖或出售时的货主。

3. 在4个月的存放期限内，通过申请，可以将货物转送到私人仓库（海关保税货栈）储存。存放期为2年。然后由官方海关监管直至拍卖。此外可以经承运人的参与，将未提取的货物复出口。复出口无须纳税。违反规定发运的货物在不改变状态复出口时，海关予以退税。对被销毁的货物，海关也照此办理。

3.3.5 违约商品的退还或废弃时的退税制度

所谓“违约商品的退换或废弃时的退税制度”，就是已经完税并进口了的货物，如果符合如下三种情况之一，说明该货物必须退还或者废弃，只要该货物从进口许可之日起，原则上6个月内可放置在保税区内，则可以退还所交税款：

1. 质量或数量与合同不符，不得不退还或废弃的货物；

2. 属个人使用的物品，由于通信贩卖时，货物的质量没能达到进货商的预期，造成不得不退货或废弃的货物；

3. 进口后，根据国家法令，该货物的贩卖或者使用了该货物的商品被禁止贩卖，造成不得不退货或者废弃的货物。

4 俄罗斯市场

4.1 产品进口基本要求

进口产品的强制性要求:

4.1.1 产品标识及包装

俄罗斯对国外进口的鞋类的外包装没有太严格的要求，一般包括如下几个方面。

1. 所有进口商品必须是用俄文标签或外文及俄文同时使用的标签；
2. 鞋类产品标签上应注明产品名称；
3. 产地来源；
4. 制造商名称、地址、联系方式；
5. 产品特性、安全使用规则；
6. 运输过程中的一些特殊要求。

4.1.2 基本技术指标

1. 甲醛

许多制革厂为了提高染色牢度和防皱性而使用了这种原料，甲醛对人体的细胞危害很大并具有致癌作用，因此俄罗斯对甲醛有严格的限制。其标准值是：含量少于75 mg/g。

2. 偶氮

偶氮是一种合成染料，广泛使用于皮革和纺织品上，偶氮有害途径是通过与皮肤接触而产生一种芳香胺，皮肤吸收了芳香胺后引发癌变，所以这种合成染料应该是禁止使用的。

3. 五氯苯酚

五氯苯酚是一种重要的防腐剂，对生物具有相当的毒性，它能使生物畸形和致癌作用，皮革制品中该物质的限量为5mg/g，有些国家为达到绿色环保标准要求更为严格，其含量只能低于0.5mg/g。

4. 六价铬

六价铬小于等于10ppm，不得检测出砷、镉、铅。六价铬含量的测定按DIN53314的规定进行。

5. 挥发性有机物质（VOCs）

运动鞋、学童鞋、工作鞋、男性外出鞋、防寒鞋小于等于25gram/pair。休闲鞋、女性外出鞋小于等于25gram/pair。时尚鞋、婴儿鞋、室内鞋小于等于20gram/pair。

6. 金属

金属在部份染料中的含量是各不相同的，某些金属是必不可少的，但高浓度时则对人体有相当大的危害。比如说镍超标可以导致肺癌的发生，六价铬超标可破坏人体的血液，其含量须小于3mg/g，TeCP小于0.5 mg/g，其它化学物质如PCB、TBT是不能含有的。

7. 杀虫剂

天然植物纤维在种植过程中使用农药和各种杀虫剂是十分正常的。在生长过程中，一部分杀虫

剂会被纤维吸收，在加工鞋类产品时难免会有残留物残留在上面，而且极易被人体皮肤吸收，对人体造成毒害。

4.1.3 强制性认证

进口俄罗斯的产品都应依据现行的安全规定通过认证并领取俄罗斯国家标准合格证书（缩写GOST合格证）。没有GOST证书产品不能上市销售，对许多进口产品来说，连海关也不能通过。

4.1.4 进口限制

受俄罗斯国家标准委员会及其他法定机构的强制性安全条例限制，每次产品入口均需附上有关的产品标准证明书。

产品进口的自愿性要求：

4.1.5 生态标签

俄罗斯在进口国外商品时，对食品、纺织品等与人们生活密切相关的产品比较注重商品的生态标签体系。对鞋类而言，俄罗斯国内缺乏在法律上对生态产品的界定，同时，俄国内对鞋类生产和产品规格的标准认定都还不成体系，且没有国家标准。因此，现在，俄罗斯在很多情况下采用欧盟和美国的生态标签体系。

4.1.6 绿色消费及环保

俄罗斯属于传统的欧洲国家，其绿色消费的标准和欧盟的绿色消费标准有许多相似的地方。俄罗斯是最早采用ISO14000环境管理体系系列标准的国家之一。ISO14000环境管理系列标准是国际标准化组织继ISO9000族标准后制订的又一管理系列标准。

4.2 通关程序

俄《海关法典》规定，海关手续应在发货人（出口时）或收货人（进口时）或其分支机构所在地的俄海关机关的指定地点办理。办理时间为俄国家海关委员会规定的海关机关工作时间。根据有关方面的请求，海关手续可在其它地点和非海关工作时间办理，但需收取双倍手续费。俄国家海关委员会有权决定某些种类的商品和交通工具只能在指定的海关机关办理海关手续。某些商品只有办完动植物检疫、生态及其他检验后方可办理海关手续。

通关规定办理海关手续所必需的单证包括：

1. 货物报关单；
2. 海关价值申报单；
3. 许可证（指受许可证和配额管理的商品）；
4. 商检证书（指需进行商检的商品）；
5. 原产地证（指商品产地为享受关税优惠的国家）；
6. 法律规定的关税、税费付讫的单据；
7. 进口合同登记证；

8. 其它补充单证。

4.3 政策法规

4.3.1 基本法规

1. 《中华人民共和国对外贸易法》（详见附件二）
2. 中华人民共和国《货物出口许可证管理办法》（详见附件三）
3. 商务部令 2005 年第 9 号 国际货运代理企业备案（暂行）办法（详见附件四）
4. 俄罗斯《专利法》
5. 俄罗斯《商标法》

4.3.2 特定法规

俄罗斯关于鞋类进口的法律法规比较少见,《俄罗斯联邦海关法典》对商品(包括鞋类)进口的一些主要要求如下:

1. 海关手续

(1) 海关手续在发货人或收货人或其结构分支所在地海关活动地区为此规定的地点和俄罗斯联邦国家海关委员会规定的海关办公时间里办理。根据当事人请求并由他负担费用,经俄罗斯联邦海关同意,海关手续可在其他地点和俄罗斯联邦海关工作之外的时间办理。

(2) 在办理海关手续时,对货物和运输工具拥有权利的人员和他们的代表有权在场。根据俄罗斯联邦海关的要求,上述人员及其代表必须亲临现场帮助俄罗斯联邦海关办理海关手续。

(3) 办理海关手续,其中包括填写海关文件单据应使用俄语,本法典和俄罗斯联邦国家海关委员会法规另有规定的情况除外。

(4) 为了办理海关手续,俄罗斯联邦海关有权对货物进行取样化验(检验)。货物的取样、化验期限和化验程序以及样品的处理由俄罗斯联邦国家海关委员会规定。

(5) 如果俄罗斯联邦海关有根据认为,承运人或他的运输工具不能保障遵守本法典条款,在这种情况下,俄罗斯联邦海关有权规定,只有在有相应的运输工具备、海关护送(俄罗斯联邦海关职务人员护送货物、运输工具及其文件)或按本法典和俄罗斯联邦国家海关委员会法规规定的程序由海关承运人运输货物和货物单据的情况下,才可实施货物和货物单据的运输。

(6) 临时储存。货物和运输工具自提交俄罗斯联邦海关之时起到按照所选择的海关制度放行或交当事人处理之前,在海关监管下作临时储存。

2. 报关

(1) 通过俄罗斯联邦关界的货物和运输工具,海关制度进行变更的货物和运输工具,以及俄罗斯联邦立法条例所规定的其他货物和运输工具应向俄罗斯联邦海关进行申报。

(2) 报关通过按照规定的方式(口头、书面、通过电子传递信息等方式)申报货物和运输工具的准确信息,它们的海关制度以及其他为了海关目的所必需的信息来实现。报关方式和程序,以及为了海关目的所必要的其他信息材料由俄罗斯联邦国家海关委员会规定。

(3) 海运、河运船只和空中客车向其所抵达的俄罗斯联邦境内的港口或航空港，或向其从俄罗斯联邦境内发运的港口或航空港申报。

(4) 海关声明应在俄罗斯联邦国家海关委员会规定的期限里呈递。这一期限自向俄罗斯联邦交验货物和载货运输工具之日起不能超过15天。

(5) 为海关目的所需的文件和补充材料。向俄罗斯联邦海关递交报关单必须同时递交为了海关目的所需的文件。为了检查报关单中和所递文件中的信息，以及为了其他海关目的，俄罗斯联邦海关有权索要补充材料。上述文件和补充材料清单由俄罗斯联邦国家海关委员会规定。俄罗斯联邦海关有权规定递交所缺少的文件和资料的期限。经俄罗斯联邦海关许可，可递交俄罗斯联邦海关工作人员能通晓的外文文件。

4.3.3 缺陷产品处理与处罚

由于有严格的海关制度，中国出口俄罗斯的商品（包括鞋类）出现缺陷的可能性是很小的。如果出现缺陷产品，俄罗斯一般采用的方法是扣留、没收、罚金或就地销毁等。

1. 没收

货物、运输工具、文件和其他物品的没收由俄罗斯联邦海关公职人员实施。没收可在海关监管、办理海关手续、制定违犯海关规则记录、进行海关侦察、检查时实施，也可作为独立的诉讼行动实施。

2. 扣留

货物、运输工具、文件和其他物品不能实施没收的情况下，如果被追究违犯海关规则的人员不是一次违犯海关规则，或一次被追究几次违犯海关规则的责任，如果他违犯海关规则给国家利益带来了严重损失，查办违犯海关规则案件的公联人员所在俄罗斯联邦海关关长或他的代理人有权扣留被追究违犯海关规则责任人员的货物、运输工具和其他物资。俄罗斯联邦海关关长或他的代理人应作出有根据的扣留物资的决定。

3. 货物销毁

货物销毁是俄罗斯的一种海关制度，在这种制度下，外国货物在海关监管下被毁掉，其中包括将其弄成不能再被使用的状态，销毁时不征收关税和其他税，亦不适用经济政策措施。货物销毁需经俄罗斯联邦海关同意。在销毁会给周围环境带来严重危害以及在俄罗斯联邦国家海关委员会规定的其他情况下，不允许同意这种销毁。货物销毁的费用货物销毁由当事人出资实施，国家不承担任何费用。

4.3.4 违反法规的处理方式

1. 俄罗斯联邦海关关于违犯海关规则案件裁定的申诉

(1) 因违犯海关规则受处罚的自然人或公职人员，他的律师或代表，自俄罗斯联邦海关做出违犯海关规则处罚决定之日起20天内，可对该决定提出申诉；

(2) 因违犯海关规则受处罚的企业、机关或组织以及未成立法人地位而从事经营活动的人员，他们的律师或代表，自俄罗斯联邦海关做出违犯海关规则处罚决定之日起20天内可对决定提出申诉；

(3) 被追究海关规则责任的人员，或他的律师或代表，可对俄罗斯联邦海关中止查办违犯海关规则案件的决定和将违犯海关规则案件退回进行补充查办的决定向上一级俄罗斯联邦海关机关提出申诉，申诉期限——自作出上述决定之日起5天内。上一级俄罗斯联邦海关的决定为最终决定。

2. 俄罗斯联邦海关关于违犯海关规则处罚决定的执行

(1) 违犯海关规则处罚决定，由作出决定的俄罗斯联邦海关付诸执行，如果对它的申诉期限已过，或（市）人民法院或俄罗斯联邦最高仲裁法院对申诉（对俄罗斯联邦海关决定和（或）裁定的申诉）已作出决定。作出违犯海关规则处罚决定的俄罗斯联邦海关独自将决定付诸执行，或通过向财政机关、银行或其他具有俄罗斯联邦中央银行许可证的信贷机关下发执行决定通知的方式执行，或通过法院执行员执行，如果其他办法都无法执行处罚决定。自作出该决定之日起6个月内如果没有付诸执行，则不再执行处罚决定。

(2) 违犯海关规则人员至迟在向其面交或寄送决定之日起15天内交付罚金或货物和运输工具之价值；在对决定提出申诉或抗议的情况下，则至迟应在作出驳回上诉或抗议决定之日起半月之内交付。

(3) 如果企业、机关或组织以及未成立法人地位而从事经营活动的人员，不在规定的期限里交纳罚金或货物和运输工具的价值，该款额从为保障这一处罚而被没收的货物和运输工具、抵押物品或被扣留的物资价值中扣取，或通过出示偿付担保、寄存款划拨方法，或通过给财政机关、银行或其他具有俄罗斯联邦中央银行许可证的信贷机构下达执行决定通知的办法强行征收。

(4) 如果企业、机关或组织以及未成立法人地位而从事经营活动的人员，没有足够的资金交纳罚金或货物和运输工具的价值，该款额的征收，根据俄罗斯联邦海关的决定，由法院执行员通过征收该人员的财产来实施。

3. 俄罗斯联邦海关有关没收决定的执行

(1) 被作出没收决定的货物、运输工具和其他物品，在俄罗斯联邦海关决定的申诉期限过后，则被没收。实施没收不取决于货物、运输工具和其他物品是否是违犯海关规则人员的财物，以及这一人员是否查明。

(2) 违犯海关规则案件当事人对其被没收的货物、运输工具和其他物品在这些物品的没收决定未被执行前，经上一级俄罗斯联邦海关批准，可以被查获违法时双倍的价值将其赎回。

4. 对违犯海关规则处罚的简化形式

(1) 在查清本法典所规定的违犯海关规则行为的情况下，如果对这种违法处以警告或罚金，允许对违犯海关规则处罚使用简化形式；

(2) 在对违犯海关规则处罚采用简单形式时，违犯海关规则案件不立案，不编制违法记录，不进行诉讼行动，而处罚通常在发现违犯海关规则的当地进行；

(3) 违犯海关规则处罚的简化形式用于：自然人或公职人员，如果他们年满18岁，不是哑巴、聋子、盲人，没有其他身体或精神缺陷并由于这些缺陷而不能实施自卫的权利；

(4) 对企业、机关或组织以及未成立法人地位而从事经营活动的人员，如果在发现其违法行为时，企业、机关或组织的领导人或其副职以及未成立法人地位而从事经营活动的人员，或他们的全权代表在场；

(5) 对于部分个人认违犯海关规则事实，承认自己的过错（对于自然人和公职人员）同意对处罚采用简化形式，而在处以罚款的情况下，表示准备并有能力立即就地交纳罚款。

五、出口商品应注意的其他问题

1 美国市场

美国，全称美利坚合众国（The United States of America），全国共有 50 个州，面积达 937.26 万平方公里，人口约 2.8 亿。美国 1776 年 7 月 6 日成立，是目前世界上最发达、经济实力最强的国家，是世界经济体系的核心。首都华盛顿在哥伦比亚特区。通用语言为英语。

1.1 经济

1. 美国经济发展水平高，集约化程度高

美国是当今世界经济技术最发达的国家，是世界经济体系的核心。美国具有高度发达的现代市场经济，其劳动生产率、国内生产总值和对外贸易额均居世界首位，有较为完善的宏观经济调控体系。美国拥有丰富的自然资源、广阔的国内市场、完备的工业体系、先进的科学技术以及发达的物流管理系统，这些因素使美国在世界经济中具有举足轻重的地位。美国 2003 年国内生产总值已达 10.13 万亿美元，人均 GDP 为 3.78 万美元，成为支持美国巨大市场的基础。

2. 美国家庭收入水平高

美国有 200 多万人年均收入在 100 万美元以上，中等家庭人均收入也在 2.5 万美元左右。美国高收入家庭约占 15.3%，中等收入家庭占 53%，低收入家庭占 31.7%。2003 年，美国家庭平均支出约为 6 万多美元，主要用于食物、住房、服装、娱乐、旅游及教育等方面。美国人很少储蓄，甚至借钱来消费。

3. 美国国内市场广阔

20 世纪 70 年代中期以来，美国经济结构调整，劳动密集型产业向海外转移，此类基本消费品的供应主要依赖进口。美国经济高速发展使美国人民的生活水平始终走在前列，对鞋类的需求高于世界其他国家，对鞋的购买力也明显高于世界其他国家。如表 5-1 所示 1999~2003 年美国鞋类市场销售额。这为中国鞋类企业出口到美国提供了巨大的市场和良好的契机。

表 5-1: 1999~2003 年美国鞋类市场销售额 单位: 亿美元

1999 年	398
2000 年	402
2001 年	404
2002 年	405
2003 年	407

美国是中国鞋类出口的第一大市场，1999~2003 年五年间，中国鞋类出口到美国的数量和金额分别占鞋类出口总量和总额的 30%~40%和 40%~50%。2001 年美国人均消费鞋量已达 4.6 双。美

国市场消费量最大的是人造革、塑胶纺织面鞋，约占 49%；其次为非运动类皮面皮鞋，占 33%；运动鞋占 18%。中国出口美国的鞋类有休闲鞋、运动鞋、登山鞋、室内鞋和沙滩鞋等，以休闲鞋、运动鞋为主。

1.2 文化与宗教

1.2.1 文化

文化对人们的消费具有潜移默化的影响力，美国独特历史塑造了美国特有的文化，这种特有的历史文化对美国鞋类消费市场的影响力是其它国家无法比拟的。美国是一个移民国家，迄今为止仅 200 多年的历史，美国人口达到 2.78 亿，美国人口中白人有 1.993 亿，约占 70%，拉美裔人口 3700 万，占 13%，黑人有 3600 万，约占 12.7%，亚洲裔人口为 1250 万，华人约 164.5 万。人口多元化对文化产生一定的影响力，文化呈现多元化状态，各种文化交织。美国独特的历史造就了美国人特有的个性。美国人大多豪爽开朗、思想活跃、敢想敢做，乐于创新，新概念、新思潮，新商品层出不穷。美国人对鞋类的需求多样化，个性化需求比较明显。中国鞋类企业应该针对美国文化开发不同的鞋类品种，不断推陈出新，满足美国鞋类市场的个性化需求,与此同时，中国鞋类企业应该通过鞋类出口来弘扬中国自己的文化，使美国人民通过对中国文化的了解以后更加喜欢中国产品。

1.2.2 宗教

宗教对人们消费的影响是不可忽视的，对美国人来说宗教绝不仅仅是一种信仰，而是渗透在美国人生活的方方面面。美国是一个典型的宗教大国，在当今西方发达国家中，美国可能是宗教色彩最为浓厚的国家之一。它有 30 多万个以上的基督教教堂、犹太教会堂、清真寺以及其他宗教活动场所。57% 的美国人信奉基督新教，28% 信奉天主教，2% 信奉犹太教，1% 信奉穆斯林教，信奉其他宗教的占 4%，不属于任何宗教的占 9%。因此，在美国这个有着各种不同宗教习惯和宗教信仰的多民族国家，由于历史上种种原因而形成了许多象征吉祥或忌讳的习俗。

1.2.3 禁忌

1. 在所有的鞋类商标和图案设计以及定价上，要避免出现数字 13 和 666；
2. 所有图案和外观设计最好不要用作为警告标记的三角。红色三角代表剧毒，绿色三角代表免费样品标记；
3. 在所有的鞋类的商标图案和外包装的设计上，不要出现蝙蝠、乌鸦、菊花、百合花等图案。；
4. 在所有的鞋类的商标图案和外包装的设计上，不要出现黑猫图案；
5. 在信仰穆斯林教的地区所有的鞋类商标图案和外包装的设计上不要出现猪的图案。

1.3 消费习惯

美国人口众多，经济高度发达，属于高收入、高消费的国家。美国独特的历史，文化、宗教背景影响美国居民对鞋类的消费方面呈现多样化。呈现以下消费习惯：

1. 美国贫富悬殊较大，因此对鞋类产品的需求呈现多层次，对产品的型号、档次、价格要求差异较大；

2. 美国人对鞋类的需求差异较大，进口范围广，舒适、风格粗犷的皮鞋，休闲鞋、旅游鞋和运动鞋在美国有较大市场；

3. 对鞋类产品的质量要求高，不仅要结实耐穿，更注重技术领先，安全性等内在品质，如有质量问题都要退货；

4. 美国鞋类市场受市场潮流影响较大，变化非常快；

5. 美国人喜欢追赶时尚，新奇。款式新颖、结构奇特、包装华丽的商品往往受人青睐；

6. 鞋类产品销售季节性十分明显，1~5 月为春季；7~9 月为秋初开学季；9~10 月为秋季；11~12 月为假期，即圣诞节时期，这是美国一年中销售旺季。圣诞节期间商品销售额占全国销售的 1/3；

7. 销售季节性强使美国对供货的时效性要求很高，对订货、运输、销售诸环节的时间安排都精打细算，要求做到准时无误。在一般情况下，距销售季节半年左右订货，中间有两三个月的运输期；

8. 美国男性最喜欢休闲鞋，特别是翻毛的软皮鞋，在重要的场合穿黑色系带皮鞋；

9. 美国女性在工作期间多选择考究的高跟鞋，其余时间以休闲鞋为主，护士多穿着白色平底皮鞋，医生多穿着黑色皮鞋；在美国纯色系色彩比较受人欢迎，明亮、鲜艳的颜色比灰暗的颜色受人欢迎

10. 美国人偏爱浅洁素雅的颜色，如白色、黄色、蓝色、象牙色、浅绿色、浅蓝色、粉红色、浅黄褐色；

11. 美国消费者购鞋时更喜欢选择专卖店，通常根据自己对鞋的品牌和价格要求不同直接到不同的专卖店去选择；

12. 价格是影响美国消费者选择鞋类的重要因素，美国约有 6 成左右的消费者购鞋主要看价格，大众普遍接受的价位在 20~80 美元之间；其次看款式与穿着舒适性；

13. 约有 20%左右的美国消费者购鞋时注重品牌。

2 欧盟市场

欧洲联盟（简称欧盟，European Union -- EU）是由欧洲共同体（European communities）发展而来的，是一个集政治实体和经济实体于一身、在世界上具有重要影响的区域一体化组织。1991年12月，欧洲共同体马斯特里赫特首脑会议通过《欧洲联盟条约》，通称《马斯特里赫特条约》（简称《马约》）。1993年11月1日，《马约》正式生效，欧盟正式诞生。欧盟现有25个成员国和4.5亿人口，总部设在比利时首都布鲁塞尔。

2.1 经济

到目前为止，欧盟共有25个成员国，分别是法国、德国、意大利、荷兰、比利时、卢森堡、英国、丹麦、爱尔兰、希腊、西班牙、葡萄牙、奥地利、瑞典、芬兰、塞浦路斯、匈牙利、捷克、爱沙尼亚、拉脱维亚、立陶宛、马耳他、波兰、斯洛伐克和斯洛文尼亚。

1. 人口4.5亿，面积是400多万平方公里，国内生产总值约10万亿美元，人均产值2.2多万美元，欧洲的中产阶级收入为每人每月2000-3000美元，该阶层的人口约占欧盟人口的百分之五十；相对贫困人口约1.5亿，约占欧盟总人口的三分之一。

2. 欧盟的统一货币为欧元（euro），1999年1月1日正式启用。

3. 欧盟成员国中，德国、荷兰、英国、法国和意大利是中国的主要贸易伙伴，中国与这五个国家的贸易额约占中国与欧盟双边贸易额的75%。

2.2 文化与宗教

2.2.1 文化

欧洲人文化素质较高，半数以上的成年人都受过高等教育或者高等技能培训，加上欧洲的传统文化，赋予了欧洲人热情好客、纯朴诚实、谈吐文明、行为规矩的总体文化特征。欧洲人重诺守时，比较重视商业信誉，一般不轻易更换合作伙伴。

2.2.2 宗教

欧洲最主要的宗教是基督教，它分为天主教、东正教和新教三大派。此外，还有一部分欧洲人信奉伊斯兰教。意大利人、法兰西人、西班牙人、葡萄牙人、瑞士意大利人等多信奉天主教，日耳曼语民族中的奥地利人、荷兰人、部分德意志人、卢森堡人信仰天主教，斯拉夫语民族中的波兰人、捷克人、斯洛伐克人、克罗地亚人、斯洛文尼亚人、和部分白俄罗斯人也信仰天主教。莫尔多瓦人、马里人、部分楚瓦什人、摩尔达维亚人信奉东正教。新教主要流行于北欧、中欧和大不列颠。在欧洲，伊斯兰教的信仰者一般是零散分布的，但也占据其中的一部分。

2.2.3 宗教与传统文化禁忌

1. 鞋类的商标图案和外包装的设计上，不要出现猪的图案；

2. 图案和外包装设计最好不要用三角做标志，特别是红色和绿色三角标志，用红三角作标志代表剧毒，绿色三角则是免费样品标记，三角形作标记作为警告的标记是国际间的惯例；

3. 鞋类的商标和图案设计上，不要出现“十三”和“星期五”的字样，欧盟人认为“十三”包含着凶险，甚至星期五和每月的13日也被忌讳；

4. 鞋类的颜色最好不要用黄色和棕色，因为在欧盟部分国家，穿黄色和棕色的鞋是忌讳的。欧盟各国具体色彩的使用见表 5-2。

表 5-2 欧盟国家色彩的使用情况

国家	适用的颜色	忌用的颜色
法国	红色、蓝色、白灰色	墨绿、黄色
比利时	蓝色、粉红色	
德国	鲜明色彩、黑色、灰色	茶、红、深蓝及黑色
爱尔兰	绿色	红、白、蓝色组
西班牙	黑色	
意大利	绿色、灰色	紫色
瑞典		蓝、黄色组
奥地利	绿色	
英国	蓝色、黑色、红色	墨绿色
荷兰	黄色	
挪威	红、蓝、绿等鲜明色	

5. 欧盟各国的商标图案和包装图案具体使用不同，见表 5-3。

表 5-3 欧盟国家图案的使用情况

国家	使用的图案	忌用的图案
英国	月季	大象、孔雀、猫头鹰
意大利	红玫瑰	菊花，仕女图，十字花图案
法国		核桃、仙鹤、大象
瑞士		猫头鹰
捷克		红三角

匈牙利		黑猫
西班牙	狮子、鹰、花卉、石榴	山水、亭台、楼阁图案

2.3 消费习惯

欧盟国家居住相对集中，绝大多数欧盟成员国属于高收入高消费国家，在鞋类消费方面存在着较为相似的共性。

1. 消费者一般对鞋类的价格不是非常敏感，但较为挑剔，重视鞋的质量。法国人购物时只追求“物美”而不是“价廉”。

2. 许多欧洲人（尤其像英国人）喜欢名牌商品，品牌意识很强，名牌商品的格颇高。而非名牌产品，尽管质量不差，做工精细，式样新颖，可就是卖不了好价格，也不可能在高档商店里销售。由此可见，品牌战略对于拓展英国及欧洲市场具有重要的地位。

3. 欧洲人乐于尝试新产品，很少长期钟情于一个品牌，青年人穿的皮鞋追求品质与豪华。所以鞋的式样要新潮、时尚以及突出个性。女性用于服装、首饰及鞋类的消费较高，但平均价格要低于男鞋。女鞋要求舒适、高雅。德国青年喜爱国际流行式样及时装，但他们更偏重保守，而且生产资料、消费品的包装要求不能对环境有害。

4. 欧洲人参加正式场合的机会比较多，他们特别重视正规场合的衣着打扮。欧洲人在业余时间喜欢旅游和出国度假，喜欢运动，对旅游鞋和运动鞋的需求量很大。

5. 档次高和价格昂贵的鞋类，消费者一般都在大百货公司和专业商店购买。

3 日本市场

日本，全称日本国，是太阳初升的地方之意。日本位于亚洲东部，是一个岛国，由本州、九州、四国和北海道四大岛和 3900 多个小岛屿组成，国土总面积达 37.748 万平方公里，人口达到 1.27 亿，居世界第八位，人口密度世界第一。日本矿产资源贫乏，大部分工业原料需要进口，但日本的工业却高度发达，工业体系完备，经济实力很强，是世界经济强国之一。首都东京。通用语言日语。

3.1 经济

1. 日本经济状况

日本是一个后起的发达资本主义国家。2003 年日本的 GDP 为 501 万亿日元(约合 4.3 万亿美元)，人均 GDP3.56 万美元。随着经济的发展，日本国民的消费水平已赶上欧美国家。日本经济萧条持续了十年,进入 2003 年以后,继续保持回升势头。20 世纪 70 年代日本开始调整产业结构，从劳动、资本密集型逐步转为知识、技术密集型，进入 20 世纪 80 年代，加快以电子技术、生物技术和新材料为重点的高技术产业的发展。

2. 日本家庭收入状况

日本中产阶级的家庭年收入平均在五百万至七百万日元，即四十万至五十万人民币之间。日本社会阶层分布情况：上层为 10%,中间层为 60%,下层为 30%。中产阶级占社会主要部分，人民生活水平较高，居民存款量较大。日本国民有一种所谓的均质化倾向，即消费水平和消费结构趋于一致。日本是以中产阶级家庭为主国家，市场购买力是最旺盛的。

3. 日本鞋类市场潜力大

日本是鞋类消费大国，人均鞋消费量为 3.5 双。日本从事鞋类生存企业不多，规模也很小，主要依赖进口。2003 年日本进口鞋 4.9 亿双，占市场总量的 80%，本土生产 1.1 亿双，仅占 18%。中国鞋类出口日本量值居第三位，2003 年达 4.2 亿双，9.8 亿美元。因此，鞋类企业在日本将有更大的市场和机遇，有较大的市场潜力。

3.2 文化与宗教

3.2.1 文化

日本堪称世界上变化最迅速的国家，由于日本民族十分保守，使得现代的日本文化既表现了源远流长的历史和日本大相扑传统，又具有相当欧化的倾向。日本文化呈现新旧结合、东西合璧的特色。日本以礼仪之邦著称，讲究礼节是日本人的习俗，日本人善于学习他人的先进文化和技术，并将这一特性加以发挥，创造出特有的日本文明。鞋类企业出口产品到日本时，要考虑到日本的特殊文化。

日本人喜爱体育运动。高尔夫、柔道、击剑、棒球在日本是经常性体育活动，。因此，运动鞋在日本有较大的拓展市场潜力。

3.2.2 宗教

日本主要宗教为神道教、佛教、天主教、基督教和战后发展起来的各种新宗教。大多数日本人既信神道教又信佛教，有的还信多种宗教。在信教者中，信神道教的人占 96%，信佛教的占 76%，信基督教的占 1.4%，其他占 12%。

3.2.3 禁忌

向日本出口鞋类产品时要注意以下宗教与传统文化禁忌：

- (1) 在色彩上进入日本的商品忌黑白相间色、绿色、深灰色和紫色；
- (2) 在鞋商标图案和外包装的设计上尽量避免采用荷花、菊花、狐狸和獾等图案；
- (3) 在产品定价及外观设计上避免使用与“死”和“苦”同音的“四”和“九”两个数字或日期；
- (4) 在销售过程中忌用手绢、梳子、圆珠笔、T恤衫、火柴、广告帽等则不能作为礼品赠送。在包装礼品时，不要扎蝴蝶结；
- (5) 日本人喜欢的猕猴、绿雉松、竹、梅、鸭子、乌龟、鹤和龙虾等图案。

3.3 消费习惯

日本国民的整个生活水准较高，但消费者受到经济持续不景气的影响，消费心态趋于保守。呈现以下消费特点：

1. 日本消费者对产品质量、耐用度以及可靠性要求苛刻，成为是否购买产品的关键因素；
2. 产品要适合日本消费者的生活方式以及与年龄相称的时尚和款式，并逐步趋向个性化；
3. 日本消费者对商品的外观和包装极为讲究，稍有疵点和污迹,尽管不影响使用,产品也无法进入市场；
4. 日本消费者追求高档产品，把高档产品的时尚和质量放在第一位，呈现消费需求高级化趋向；
5. 在产品色彩方面日本消费者偏爱柔和色和单色以及明快的各种自然色；
6. 日本消费者对季节较敏感，产品及销售需及时调整以适应季节变化；
7. 生活趋向休闲化使日本消费者对鞋类产品的舒适性和功能型要求提高；
8. 日本消费者对设计简单经典，技术含量低的鞋类产品，更强调产品的实用性和做工；
9. 日本的老年消费者受到传统思想的影响，偏重于选择廉价的鞋类产品，品牌对其影响较低；
10. 日本的女性消费者最关注鞋类产品的质量和品牌。日本女性消费者钟情于波鞋；
11. 日本消费者在购物习惯上存在两极分化现象，可能会选择廉价鞋也可能会选择高档品牌鞋。

由于日本消费者的消费习惯和日本的经济状况，中国鞋类企业在开拓日本鞋类市场时，应注意提高产品的品质功能性，并兼顾消费者的流行品位以及产品的休闲舒适度。重视日本鞋类市场的最新动向，了解当地的穿戴习惯和民俗风情；另外，可借鉴日本有关鞋业市场的杂志，有助于了解当地市场的流行趋势和需求走向。

4 俄罗斯市场

俄罗斯，全称为俄罗斯联邦，国土面积 1707.54 万平方公里，全国人口近 1.5 亿，居世界第五位，境内有大小民族 100 多个，其中俄罗斯人口占 82.6%。通用俄语。自然资源丰富。货币名称是卢布。

4.1 经济

1. 俄罗斯 2003 年俄国内总产值达到 13.3 万亿卢布，合 4652 亿美元，人均约 3200 美元，同比增长达到 7.3%。进出口快速增长。

2. 2003 年俄外贸总额首次达到 2092 亿美元，同比增长 24.3%，顺差近 600 亿美元。2004 年 1 至 5 月俄各经济部门出现了多年未见的共同发展趋势，工农业生产与去年同期相比，分别增长 10.4% 和 1.2%，进出口稳步增长，居民生活得到了很大改善。

3. 俄罗斯的贫困线划分为 75 美金，10%最贫困居民占居民食品消费总支出的 3.5%，而最富有居民为 19.3%，相差 45%以上，说明俄罗斯的贫富差距非常明显。按照俄罗斯相关专家的评价，中产阶级的收入应该在每月 400~580 美元，换言之，一个中产阶级三口之家的月收入为 1000~1800 美元。

4. 从全球范围来看，俄罗斯属于中收入国家。据计算，其中短期存在 1.5-2 亿双鞋的潜力；俄罗斯平均工资每年都在上涨，中产阶层开始膨胀，对消费品需求更甚；俄罗斯又是中国的邻邦，出口便利。

4.2 文化与宗教

4.2.1 文化

(1) 俄罗斯的高等教育已有百余年的历史，具有良好的传统和极高的国际声誉，俄罗斯现有 1000 多所大学、学院和其他教育机构，仅莫斯科就有 150 多所大学，圣彼得堡（列宁格勒）有 60 多所大学。

(2) 高校拥有 6,000,000 名教师、研究人员和在校学生。由于俄罗斯高度发达的高等教育，几乎所有的俄罗斯公民都有机会接受高等教育，每年有 600000 名国内外学生进入高等学府深造。俄罗斯的成人识字率 98.7%，初等、中等和高等教育综合入学率 69%。

4.2.2 宗教

俄罗斯主要宗教为东正教，其次为伊斯兰教。基于这种宗教信仰状况，中国企业在进行鞋类出口俄罗斯时要注意以下问题：

(1) 在鞋类的商标图案和外包装的设计上，不要出现猪的图案，这是穆斯林的教规、教俗；

(2) 在鞋类的商标图案和外包装的设计上不要用黑色，因为黑色表示肃穆和不祥，俄罗斯人认为红色表示吉祥和美丽，白色表示纯洁和温柔，绿色表示和平和希望，粉红色表示青春，蓝色表示忠诚和信任，黄色表示幸福；

(3) 出口的皮鞋的质地不能是猪皮的；

(4) 鞋类的商标和图案设计上，中文，俄文标识都不能出现“13”和“星期五”和“666”的字样，俄罗斯人认为“13”是凶险和死亡的象征；喜欢数字“7”。

(5) 鞋类的颜色最好不用棕色，因为在俄罗斯部分地区，穿棕色的鞋是忌讳的。

4.3 消费习惯

俄罗斯城市人口约占 74%，农村人口占 26%，社会消费需求呈现明显的多元化、城市化和高消费特点，而城市化程度高决定了俄罗斯市场与中国市场有着明显的不同：其市场具有明显的多元化需求和高消费的特点。

1. 俄罗斯人的消费意识和中国人有着极大的差异，俄罗斯人更喜欢及时消费甚至是借钱消费。加之城市人口相对集中，这种消费特点十分明显；

2. 俄罗斯品牌文化已逐步建立，中国的制鞋企业可以尝试以品牌形式进入俄罗斯市场；

3. 俄罗斯的整体居民收入在全球范围内属于中等水平，消费水平不是很高，出口的鞋类可以以中档为主，但要注重鞋的质量，注重设计；

4. 俄罗斯的全国气温偏低，季节性较强，出口鞋类产品应以长筒靴、棉鞋和鞋皮较厚的鞋履为主，以凉鞋和单鞋为辅；

5. 传统的欧洲人业余时间喜欢旅游和运动，所以，出口鞋类中旅游鞋、运动鞋、滑雪鞋和溜冰鞋应占一部分比例；

6. 女鞋以浅色为主，男鞋中的正规皮鞋以黑色为主，旅游鞋和运动鞋则没有太多的限制，但最好不要用黄色和棕色。在鞋类出口中女鞋的比例要适当加大，但平均价格要低于男鞋。女鞋要求舒适、高雅；

7. 俄罗斯消费者的消费习惯和当地的客观情况，建议出口较为正规的皮鞋、长筒靴游鞋、运动鞋、滑雪鞋和溜冰鞋以及部分童鞋，出口鞋中非皮质的鞋类也应占有一部分比例。

六、目标市场的分销渠道

分销渠道是指使商品从生产者手中，经过所有权的转移，流转到消费者手中这一过程中一切商业组织和个人。即产品从生产者那里转移到消费者手里所经的通道。分销渠道的起点是生产者；终点是消费者；中间环节是各种批发商、零售商、商业服务机构等。对于生产者来说，可以通过分销渠道使企业的产品打入广阔的市场，节省资金的占用，提高营销效率和投资收益率；对消费者来说，分销渠道是沟通生产和消费的媒介，通过分销机构，消费者可以了解和认识更多的商业信息，也便于购买。

1 美国市场

美国市场巨大，各类商品都拥有各自的销售网络和渠道。美国的产品销售分为批发和零售两大类，但许多百货公司、超级市场、购物中心等规模很大，集批发与零售于一身，自成体系，以沃尔玛、凯玛特、Target 和 Payless Shoe Source 为首的几家零售商，鞋的销售量占整个销售市场的一半以上。纽约、芝加哥、旧金山和洛山矶等城市是美国传统的批发和零售贸易中心，另外，达拉斯、亚特兰大等一些城市已发展成为重要的贸易中心。

中国是世界制鞋中心，目前美国市场上 65% 的鞋产自中国。中国鞋类产品可以通过不同的途径进入美国市场。在开拓市场之前，一定要做好充足的准备。美国的市场是巨大的，同时也是复杂的。这里不仅竞争激烈，市场行情瞬息万变，美国的法律体系对市场、商家和产品的管理方式也和国内不同，而且美国商家对生意伙伴、对产品的要求也很高。中国鞋类企业在开拓美国市场之前要对此有足够清醒的认识和了解，否则即便是很好的产品也不一定能够取得成功。

1.1 分销渠道的选择与建立

美国经济高度发达，是世界上最大的消费市场，有巨大的市场需求量。但美国市场错综复杂，变化多端，竞争激烈。因此中国鞋类企业要在美国市场上占有一定的份额，就需要在美国市场上建立长期的相对稳定的分销渠道。分销渠道的类型多种多样，不论以何种方式存在，只要能够使客户可以随时方便地进行联络和交流，不断地扩大市场份额，就是最有效的渠道模式。中国鞋类企业应该紧紧抓住美国市场，结合美国市场的特点和企业自身的情况，选择并建立适合本企业的分销渠道。

1. 设立分公司、代表处

中国鞋类企业可以直接在当地建立分公司或者代表处，这是建立分销渠道的最直接的方式，企业可以通过自己的外派到美国的人员与消费者的直接接触，直接了解当地的市场和销售情况，并及时做出相应的市场营销决策，面对面地向潜在客户推销自己的产品。这种方式需要把企业的一部分资源（人力、物力、财力）投入到流通领域，最适合实力强，且已经具有一定销售经验的企业。

2. 与美国当地进口代理商合作

在美国当地寻找合适的进口代理商作为合作伙伴，为自己产品做推广代理，同样可及时了解当地情况和深入销售网络。与之相配合，还可以在当地设立产品展示场所，向当地买家宣传自己的产品。经济实力中等的企业可以采用这种方式，但对于合作伙伴一定要充分了解，选择确实有能力有经验的公司作代理，可以选择专业进口代理商，也可以选择兼营进口商。

我国福建某鞋类企业以代理方式进入美国市场，直接设立专卖店，取得了良好的效果。通过美国某代理公司在纽约设立专卖店。该企业产品以较高的质量赢得了美国华人极好的口碑，同时又以自然、休闲为设计主题，将中国传统手工艺中融入了欧美时尚，符合美国人粗犷、舒适的休闲风格，

逐渐也得到了部分美国人的认同。

3. 与国内出口代理商合作

中国鞋类企业可以选择国内的出口代理商合作，在合同规定的条件下，代理委托人向国外市场销售商品，出口代理商并不拥有产品的产权，在交易过程中收取佣金。采取这种分销渠道鞋类企业可以适当控制国际市场营销活动，可以根据企业的利益来控制本企业的产品在美国市场商的销售活动。同时还利于在美国建立自己的声誉，并得到代理商的密切配合，灵活进行出口经营活动。由于此类分销渠道需要鞋类生产企业承担国际市场营销的风险，需要较多的资金，因此，这类分销渠道适合资金实力雄厚，但对国际出口业务不十分擅长的企业。

4. 开展网络营销

在美国开设分公司或者派驻代表需要公司具备相当的经济实力，可能不是一些小公司可以轻易做到的，可以通过电子商务营销这种新型的营销使这些公司获得竞争优势。通过精心设计的，内容充实、功能完善的网站，让更多的客户了解公司、了解产品。网页一定要有英文版本，并对本企业的产品、服务和生产开发能力介绍，要有详细的本企业联络方式和联络人员，力求做到有效实用，符合客户心理。还可租用 800 免费电话与消费者沟通。中国鞋类企业只有让客户便捷的与企业进行联系，才能开拓国外市场。这类分销渠道一般适用于规模较小、信誉度较高的中国鞋类企业。

5. 邮购

美国的邮购系统很发达。邮购公司定期免费向居民邮寄商品目录，以供选购。有些公司还专门举办电视销货会，消费者坐在家里就可以看到商品样式、价格，一旦发现自己满意的商品，就按电视屏幕上显示的电话号码联系，并告诉自己的银行信用卡号码，一笔买卖即可当场成交。这类分销渠道适合信誉度较高的中国鞋类企业。

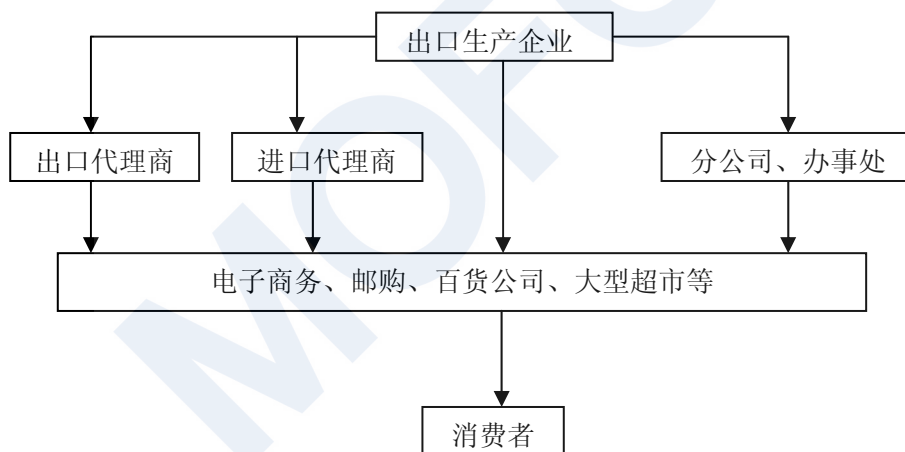


图 6-1 美国鞋类的分销渠道

鞋类企业要根据本企业的自身状况选择并建立适合的分销渠道。经济实力强、市场经验较丰富的企业可以选择在美国设立分公司、办事处，便于掌握第一手的市场资料；经济实力较弱、市场经验不是很丰富的企业可以选择在由中间商来帮助市场渠道的拓展。可以同时采取新型的营销方式来拓展业务。

1.2 分销渠道的拓展

中国鞋类企业在选择并建立了适合本企业分销渠道后，需要不断地拓展渠道，才能不断地扩展市场，挖掘更多的潜在客户。

1.2.1 发挥配套优势开发相关贸易渠道

美国和中国都有跨国公司的分支机构，通过分支机构进行相关贸易，相关贸易额呈现上升势头。2002 年美国的相关贸易进口额是 5494 亿美元，占其全年进口总额的 47.6%。中国 2002 年对美国的出口中相关贸易出口额为 255 亿美元，约占中国对美出口总额的 20.5%。

美国对中国的直接投资约占中国利用外商直接投资的 9%，很多美国的大公司都在中国设有分公司和生产厂。中国的中小型鞋类企业要充分发挥自身优势和资源特点，结合外商投资企业的需要，以中国的大型鞋类企业的产品为核心形成配套产业群，既可以通过大型企业的产品出口和相关贸易的带动作用达到间接出口的目的，又可以逐步提高自己企业和产品在国外的知名度，建立品牌美誉度，开发更多的潜在客户。

1.2.2 建立与全球采购相适应的供应中心

经济全球化趋势使大型跨国公司的生产和销售无国界化。跨国生产性企业在全世界范围设立研发中心、选购原材料和建设生产基地，生产出来的产品再销往世界各地；大型销售商通过自己的全球采购中心和地区采购中心统一进行大规模商品采购，然后分拨到各个销售场所进行销售。

这些大公司的采购行为达到了高度集中，导致了市场的不平衡，形成众多希望进入全球采购体系的产品供应商追逐少数采购商的不对称局面。这种局面一方面造成产品销售的买方市场，供应商之间相互竞争、互相压价；另一方面众多的供应商良莠不齐，容易产生一、两个不负责任的企业影响其他企业声誉的问题；同时也给采购商找到需要的产品带来不便。如果集中优质企业组成商品供应中心，统一口径与采购方进行交易，使中国的企业得到保护，也提高了供应商的采购效率，降低采购成本。

1.2.3 利用电子信息交换平台

近年来美国各大企业充分利用电脑科技提高效率增加企业效益，传统运作方式正逐步被信息化和新型商业销售模式所代替。目前美国零售商中有三分之二，包括 Wal-Mart、K-Mart、JC Penny、Sears、Target Store 在内，都要求其供应商具备通过电子信息交换（EDI）系统来处理整个交易的能力，如果不采用这种系统可能就做不成生意。

通过采用电子信息交易平台进行商业销售，从消费者在商店购买商品付款时扫描条码起，零售商根据数据库中累计的商品销售、库存、盈利状况和供应商在信息平台上的商品目录决定向哪家供应商采购，并发出电子定单。供应链上的其他环节根据电子定单安排原料采购、生产、出口通关、运输等各个环节，还可以通过电子信息交易平台进行买方信用评估和收取货款以及安排商品的仓储和配送，把商品直接运送到零售店的货架上。整个采购过程的信息流、资金流和商品流全部通过电子信息交易平台进行控制管理，减少人为因素的干扰和实现无纸贸易。通过电子信息交易平台，以物流系统为枢纽，把制造和经销融为一体，一方面可以通过平台把自己的商品更好地呈现在客户面前，让买方和卖方有更多的选择机会；另一方面可以降低交易成本，节约大量交易时间和额外开支，提高企业效益。

1.2.4. 充分利用现有的宣传途径

1. 参加国际性的展览会

国内企业应该充分利用贸易展会让美国的采购商能够亲眼看到中国的产品、了解中国的企业，美国每年召开的鞋类展会详见附件九。如美国拉斯维加斯国际鞋业订货会是世界上公认最为悠久的皮鞋专业大展，由美国世界鞋业协会（World Shoe Association）主办，每年 2 月和 8 月在美国西部城市拉斯维加斯举行。展会吸引了众多参观参展者，参展商数量上一直保持着 2500 家左右。企业应该通过参加展会，与国外客商交流信息，亲自考察美国鞋市，为自己的产品开发和市场定位获取了第

一手资料。中国制造的皮鞋已占领了美国低档鞋的大部分市场，中档鞋也逐渐得到美国市场的认可，国内的制鞋企业应抓住机会，提升产品档次，进一步拓展市场，利用中高档皮鞋产品在美国打品牌。（美国鞋展参见附录 5-1）

参展企业应该关注以下事项：

（1）要了解美国市场对鞋类产品的要求，找准定位，参展人员不仅要熟悉外贸业务和工艺技术，还要具备英语表达能力，以获得最佳参展效果；

（2）开发和培育市场需要一定的时间和耐心，应有计划地通过连续参展树立企业和产品的良好形象；

（3）参展企业应将自己的产品准确定位，制定出与产品质量相符的合理价格，强化知识产权保护意识和价格自律，在维护企业自身利益的同时也可避免国外对我提出反倾销。

2. 发挥当地经商机构的作用

经商机构是中国对外贸易宣传的窗口单位。如果能充分利用驻在国当地经商机构的便利条件和优势把中国的优秀产品介绍给当地的主流采购网络将起到事半功倍的效果。

要让中国的产品真正进入美国的主流销售网络既需要实力也需要耐心，更需要政府加强引导，为企业创造良好的发展环境，同时中国的企业也要尽快提高自身的综合素质，熟悉国际规则，充分发挥自身潜力，提高产品质量和竞争力，并针对自己的产品认真总结经验和研究市场规律，开发适合自己的分销渠道。

3. 通过相关媒介宣传企业和产品

要根据自己的综合实力和企业的目标选择与自己匹配的报刊、杂志、大型海报和户外广告等媒体。利用各种传媒加强宣传报道，借以建立产品及商标形象，刺激消费者的购买欲。

在对外宣传我国产品的同时，还需要深入了解美国消费者的需求变化，不断改进产品设计，投资开发适合美国人品味的商品品质产品，并加强售后服务，使消费者买得放心。

4. 通过商业赞助活动来宣传自己

比如赞助一些国际性或者影响较大的比赛以及其他类型的活动。这种方式一般适用于规模较大、实力较强的企业。

1.2.5 加强渠道本地化

建立分销渠道的目的是与客户更好地沟通和交流，所以应注意本地化。本地人员在交流方式、文化背景以及对客户心理的了解具有无法比拟的优势。聘用本地管理人员和雇员，利用他们先进的管理经验和成熟的销售渠道，推动品牌的建立；我国鞋类企业通过聘用当地雇员，使员工本地化，便于在本地建立良好的客户关系，为市场拓展奠定基础。

1.3 选择分销渠道应该注意的问题及其有关建议

1. 自身的优势与劣势

中国鞋类产品有各种不同档次的产品，能够满足美国不同层次消费者的需求；中国的劳动力资源丰富、鞋料资源充足，原材料价格低廉；中国鞋类企业具有资金和技术上的优势，已经涵盖了两岸三地的鞋业合力，开发美国市场具有得天独厚的优势。中国鞋类企业的产品在美国市场上在数量

上占绝对的优势。

同时，中国鞋类产品缺乏自主品牌，不利分销渠道的建立与拓展；鞋类产品内在品质较低，科技含量不高，鞋类产品质量有待进一步的提高，需要不断地提高产品研发能力；鞋类产品在高端市场上所占份额较小，产品档次较低。

因此，在选择分销渠道时，鞋类企业既要看到自身的优势，同时也要清楚地认识到存在的劣势。要扬长避短，充分发挥优势，在建立分销渠道的同时，建立品牌美誉度，不断提高产品的内在品质。

2. 面临的挑战

在美国鞋类市场上，国外产品占绝对主导地位。在非橡胶鞋市场上 76%的产品为中国制造；在橡胶和纤维面料鞋市场中，中国制造的产品占 75%，可见中国鞋类产品在美国市场上数量占有绝对优势。同时也面临着很大的挑战。美国政府对鞋类产品的卫生安全要求特别严格；美国绿色壁垒要求较高，对各种有害化学品的残留量限制严格；美国关税总体偏高；美国消费者对鞋类产品的内在品质要求高，而且对科技含量要求较高；美国市场潜力巨大，各国之间的竞争十分激烈；美国市场对鞋类产品的通关手续极为繁琐，而且费用较高。

面对这些严峻的挑战，中国鞋类企业应该以积极的态度，在选择分销渠道时要充分考虑到这些问题，制定针对美国市场特征和消费者购买习惯的分销渠道和宣传推广策略，还需要了解美国的法律、市场推广模式，销售渠道，以及东西方文化差异。

3. 出口业务提示

以下是有关对美国出口的非常常见又很重要的提示：

(1) 在向美国出口鞋类产品时，要收集一些必要的美国的相关信息，可以查阅中国商务部网站和美国美中经贸促进会网站

(2) 熟悉美国市场准入限制和鞋类产品法规

(3) 进行基本的市场调查并回顾近 5 年的出口统计资料

(4) 在选择好销售渠道后，要准备好送样品的准备

(5) 避免签订一些排他性协议

(6) 如果进口商没有要求按离岸价定价的话，报到岸价

(7) 确保所有销售文件正确

(8) 使用信用证降低风险

(9) 注意产品的外包装

(10) 美国零售企业在每年 9 月的第一个星期总结上个财政年度的销售情况，并预测下年度流行款式。采购员制定采购计划并提交预算。计划和预算一经公司批准，则开始下订单，至次年 2 月份，大部分夏季产品要基本到货

4. 与美国人打交道应该注意的问题

在与美国人进行商务活动中，应该遵守国际交往中的惯例。

(1) 与美国人交谈，距离不宜太近或太远，50 公分到 150 公分左右，直看对方眼睛，不要东张西望

(2) 首先要守时，参加会议谈判要提前到

(3) 商务联系要尽可能使用电子邮件或者传真

(4) 要了解美国的主要节假日，如 1~5 月为春季；7~9 月为秋初开学季；9~10 月为秋季；11~12 月为假期，即圣诞节时期。圣诞节期间又是退税季节，人们此时积极添置用品，购买圣诞礼物，这是美国一年中销售旺季。圣诞节期间商品销售额占全国销售的 1/3。

5. 及时跟踪美国贸易壁垒

美国近年的贸易壁垒变化频繁，给中国出口造成障碍。要采用有效的措施来保证产品的配制、生产和包装程序都遵循美国特定的细节规范。及时跟踪了解其贸易壁垒的变化，对保证并扩大出口具有重要意义。



2 欧盟市场

2.1 分销渠道的选择和建立

欧盟现在有 25 个成员国，约 4.5 亿人口，是除中国和印度之外的第三大盟国，超过美国和日本。从总体来看，欧盟对鞋履的需求量是很大的，尽管在欧盟有英国、意大利、西班牙等传统的制鞋强国，但欧盟成员国对鞋类进口的依赖性还是很大。要向该地区出口鞋类，做好分销渠道是非常重要的。

1. 在国外设立销售公司、代办处或专卖店

对于综合实力强，且已经具备一定销售经验的企业，可以直接在欧盟各国建立销售公司、代办处或专卖店。企业可以通过自己的外派人员直接了解欧盟成员国对鞋类的市场需求状况和销售情况，包括对鞋履的质地、面料、款式、颜色等的消费偏好，以及对潜在客户的情况进行调查。例如，国内有一些大的鞋业公司在意大利、荷兰、西班牙设立了办事处、销售公司以及专卖店等形式。

2. 国际贸易公司

国际贸易公司就是在本国购买商品，再买给外国买主的中间商，自主经营，自担风险，自负盈亏的企业。一般而言，国际贸易公司在外国都有庞大的分销网络、信息网络，具有丰富的国际营销知识、经验和良好的商誉、公共关系，还有完备的设施和其他物质条件。

采用国际贸易公司的好处：

(1) 可为自己的产品在国际市场上打开销路。国际贸易公司具有国际营销的经验、信誉、分销网络和专门人才，这些正是某些出口生产企业所不具备的有利条件；

(2) 可减少国际营销的资金负担；

(3) 可减少国际营销的经营风险；

(4) 可及时收回货款。买卖关系发生在本国，不存在外汇风险；商品卖出后，便即使解决资金周转问题；

(5) 可集中精力从事生产活动。企业把产品卖给国际贸易公司，等同于在国内市场增加一个分销商，就可以把主要精力放在产品生产上。

采用国际贸易公司也有如下缺陷：

(1) 企业无法了解和控制国际市场营销活动。国际营销业务完全由国际贸易公司负责，出口生产企业对自己的产品伙计市场情况不能加以控制，也难以利用国际市场反馈回来的信息开发适销对路的产品；

(2) 企业无法在国际市场上建立自己的商誉。这种方式的经营权掌握在国际贸易公司手里，它在国际市场上宣传的是自己而不是出口生产企业，有时出口生产企业甚至使用出口国际贸易公司的品牌商标。因此，出口生产企业在国际市场上很难提高自己的知名度，更谈不上建立自己的商誉；

(3) 生产企业的产品难以得到足够的重视。国际贸易公司经营众多企业的产品，甚至是同类产品，除非给予特殊的利益，否则它不会特别的关照某一企业的产品。

3. 出口代理商

对于中国的鞋类生产企业，不论其规模大小，都可委托出口代理商销售自己的产品。通过委托代理商，可根据自己的意图和利益，操纵自己的商品在目标市场的销售；建立自己在国际市场上的

商誉；而且可以提高进出口活动的灵活性。但是利用出口代理商外销产品要承担国际市场营销的一切风险。

4. 通过互联网进行网络营销

规模较小、信誉度较高的企业一般适用于这种商业形式。企业通过一个精心设计的网站将获得很大优势，让更多的客户了解公司、了解产品。电子商务的网站要力求有效实用，符合客户心理。最基本的要求就是，网页要有英文版本，要有对自己产品、服务和生产开发能力的介绍，要有本企业的联络方式。国际标准的电话号码写法（包括国家区号）应该是+86（10）12345678。我国鞋类企业需要让客户顺利的与企业进行联系，只有这样才能开拓市场渠道。欧盟分销渠道结构图如图 6-2。

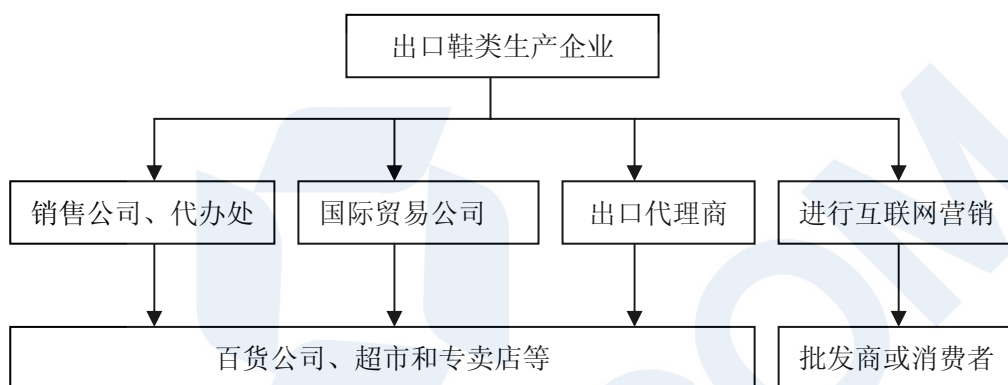


图 6-2 欧盟分销渠道结构图

2.2 销售渠道的拓展

1. 利用相关产业，扩宽贸易渠道

从近几年的资料数据表明，世界各国对欧盟各成员国利用相关产业进行出口所占比重越来越高，特别是西欧地区。从产品种类来看，在欧盟进口产品中相关产业进口比例较高的产品是计算机和电子产品、化工产品、运输设备、机械产品等。这样，中国的制鞋企业可以借助自身优势和资源特点，结合外商投资企业的需要，以大型企业的产品为核心形成配套产业群，进行出口。

2. 建立自己的产品供应中心

中国的制鞋企业的可利用本国的劳动力资源丰富、原材料价格低廉等特点，在国内进行研发和生产，生产出来产品再销往欧盟各成员国。大型销售商通过自己的全球采购中心和地区采购中心统一进行大规模商品采购，然后分散进行销售。通过这种方式，可以扩大销售渠道，保护中国的企业和产品，同时也加快了产品的销售。

3. 利用一些新型的销售手段及商业模式

(1) 用信息化的商业模式代替传统的商业运作方式。

(2) 通过互联网，使得整个采购过程、生产过程和运输等各个环节的信息流、资金流和商品流可以全部通过电子信息交易平台进行控制管理，减少人为因素的干扰和实现无纸贸易。

(3) 通过电子信息交易平台，以物流系统为枢纽，把产经销融为一体，通过电子商务平台把自己的商品更好地呈现在客户面前，让买方和卖方有更多的选择机会。

4. 利用已有的宣传途径，提高品牌的知名度与美誉度

对于中国的制鞋企业来讲，要让欧盟成员国的消费者了解自己的产品就要加大宣传力度。

(1) 可以在欧盟地区的一些与生活、消费、娱乐相关的报刊、杂志等宣传媒介上做广告；

(2) 可以通过商业赞助活动来宣传自己，这种方式一般适用于规模较大、实力较强的企业；

(3) 参加国际性的展览会，通过这种宣传方式，可以让消费者亲眼看到自己的产品、了解自己的企业。欧盟各种皮革皮鞋相关展览参见附录 5-1；

(4) 在各大型超市或者繁华的商业地段通过媒介宣传自己；

(5) 在互联网上进行广告，这种方式适合规模较小的企业。

想在欧盟地区使自己的品牌迅速让消费者所认知是不太可能的。树立品牌是一个长期的、多渠道的过程。

2.3 选择销售渠道时应考虑的问题

1. 优势

(1) 价格低

中国的劳动资源丰富而且廉价；原材料价格低廉；能源价格低。这些因素使中国的鞋类在欧盟有明显的价格优势。

(2) 款式多

中国鞋类品种较多，款式也很多，价格层次区分较为明显，这样可以满足欧盟市场消费者的消费多元化、层次化的消费需求。

(3) 一定的质量优势

中国鞋的质量优势也比较明显，体现出中国鞋类价廉物美的整体优势。

2. 劣势

(1) 缺少品牌

比如意大利、英国、德国、西班牙等国的鞋类都有一些世界著名的品牌，在消费者中有非常高的知名度。缺乏品牌与传统的欧洲人喜欢豪华、品牌的消费习惯不相符。

(2) 中国的鞋类生产企业的生产规模与单个企业的出口数量相对较小，很难达到规模效应，使单位成本增加，降低自己的利润空间。

3. 面临的挑战

在欧盟，意大利、英国、德国、西班牙等国的制鞋工业都很发达。他们在品牌树立方面做的很好，象 ATTIVA、LORIBLU、Le saunda、 Sergio Rossi、 VitoArtioli、Geox、保罗等品牌在全球的知名度都很高。中国尽管也有一些国内的著名品牌，象百丽、富贵鸟、森达等，但它们在国际市场上的知名度并不是很高。国外的一些著名的品牌给中国鞋类出口欧盟市场带来了极大的挑战。

在欧盟市场上的别国鞋类在品质、设计、管理以及市场营销方面也给中国出口的鞋类带来挑战。比如意大利鞋，追求卓越品质和潮流风尚，以优雅、休闲和高度简约的设计的基准点。在女鞋的设计方面，不放弃细高跟和尖头楦型，休闲鞋的功能更加实用化；男鞋则崇尚庄重和完美的工艺制作，

设计高超、穿着舒适，细节设计精致而富有魅力。此外，意大利鞋还采用众多色彩鲜艳的几何印花图案设计，而丰富的面料选用以及鲜亮色彩的更多使用。

此外，给中国鞋类出口欧盟带来挑战的是在欧盟市场上的一些别的国家的鞋类产品，比如土耳其、以及东南亚的一些国家，这些国家在价格、资金、技术品牌等方面都有一定的优势，给中国鞋类产品带来很大的挑战。

4. 出口业务提示

在向欧盟出口鞋类产品时，首先要收集一些必要的欧盟的相关信息，比如欧盟的概况、经济、文化、消费习惯以及市场环境等方面的资料，关于这些可以参阅前面“欧盟市场”部分和中国商务部网站。

(1) 熟悉欧盟的关于贸易壁垒方面的信息。如绿色壁垒、技术壁垒、准入限制等。欧盟所有成员国采取一致的贸易政策，让货物自由进口，只在少数情况下才要求进口货品办理进口签证手续，例如要符合有关的欧盟贸易协议条款，以及配合个别进口国的需要。根据欧盟的《技术协调新方案》，某些产品须符合特定的品质标准，详情可参考网址：<http://www.newapproach.org/>;

(2) 产品输往欧盟须缴纳有关的进口税，通常施加于进口产品的到岸交货价（CIF），另外须按不同进口国的规定缴付增值税。以标准增值税税率来说，奥地利是 20%；比利时是 21%；丹麦是 25%；芬兰是 22%；法国是 20.6%；德国是 16%；希腊是 18%；爱尔兰共和国是 21%；意大利是 19%；荷兰是 17.5%；葡萄牙是 17%；西班牙是 16%；瑞典是 25%；英国是 17.5%；

(3) 各种文件：发票、提单、产地来源证、装箱单及产品标准证明书；

(4) 标签：货品要标明产品名称、产地来源、制造商名称等；

(5) 如果进口商没有要求按离岸价定价的话，报到岸价；

(6) 确保所有销售文件正确；

(7) 使用信用证降低风险；

(8) 建立电子转账支付渠道。

5. 与欧盟人打交道应该注意的问题

(1) 信守承诺；

(2) 约会必须事先约定，并且准时赴约；

(3) 称呼方面，大多数欧盟成员国均称“先生”、“女士”和“小姐”。但对于有地位、有身份的人往往称“阁下”；

(4) 在社交场合，通常都采用握手礼作为见面礼节，在握手时要坦然注视对方，而且握手的时间稍长一些；

(5) 参加商务活动或宴请，必须穿戴整齐，需要正统的西服和领带，女士一般也应着礼服、西服或者裙式套装；

(6) 交流方式要注意。会谈一般都是英语，但有一些国家则需要本国语言，如法国、德国、意大利、西班牙等国；如果语言上有障疑，可随团带备或在当地聘请一位翻译；

(7) 商务联系要尽可能使用电子邮件或者传真；

(8) 欧盟大多数国家的七八月份是度假高峰期，圣诞节、复活节等节日都有较长的假期，一般

不宜做商务。

6. 及时跟踪欧盟贸易壁垒

由于欧盟一些新成员国的加入，而且以后还有新的国家要入盟，所以，欧盟的贸易壁垒条款可能会发生一些变化。这些给中国出口造成障碍。作为中国的鞋类出口企业，必须熟悉欧盟当前的贸易壁垒及贸易中的一些细节问题，并及时跟踪了解其贸易壁垒的变化，对保证并扩大出口具有重要意义。



3 日本市场

日本是中国鞋类出口的主要国际市场之一。无论是出口量市场占有率还是出口值市场占有率，中国鞋类都具有独占性优势，但出口比率小于出口量比率，中国鞋类企业在日本出口市场是以低价取胜的。据《日本鞋类产品邮报》发布的统计数据，2003年中国出口到日本的鞋类产品占日本鞋类产品总进口量的90.1%。出口到日本的鞋类产品包括帆布鞋、塑料（化学）橡胶鞋、非皮革制拖鞋、皮鞋、运动鞋等，几乎涵盖所有种类。日本是超级经济大国，分销渠道最长、最复杂，经常性的贸易纠纷也由此产生，市场竞争激烈，加上日本人偏爱本国货的文化倾向，因此，中国鞋类企业要进入日本市场必须做好分销渠道。

3.1 分销渠道的选择与建立

日本的流通渠道长而复杂，在日本，几乎所有生活消费品都要经过批发商，而且往往要经过多道批发环节。从批发金额和零售金额的比较看，日本的批发流通费用要远远高于其他国家。日本零售业规模小而数量极多。随着时代的发展，日本也出现了许多现代化的连锁店和超级市场（参见附录5-2），零售业向大型化发展，但每个店铺的销售额较低，向日本出口商品最好通过日本的综合性商社。在分销渠道的选择与建立时，要充分考虑日本本国的情况和当地消费者的消费习惯，选择和建立有效的分销渠道，为日本市场的拓展奠定坚实的基础。

1. 设立分支机构

这种渠道方式最适合有一定营销实战经验、有雄厚经济实力的大型鞋类企业。这种渠道方式便于企业的销售人员与日本消费者直接接触，获取当地市场状况和销售状况的第一手资料，了解消费者消费心理动向，便于挖掘潜在消费者，也有利于掌握和控制分销渠道，及时调整营销策略。

2. 委托当地的商社代理

这种分销渠道适合于经济具有一定经济实力，但在日本市场运作经验较少的企业。在日本，政府为了限制国外皮鞋进入日本市场，于1986年推行进口皮鞋配额制，目前日本国内生产的皮鞋数量与国外进口皮鞋的数量比例约为8:1。皮鞋配额制分为第一栏关税和第二栏关税。第一栏关税的进口皮鞋虽然关税低，但数量有限制；采用第二栏关税虽然无进口数量限制，但关税较高。所以，中国皮鞋能否顺利进入日本鞋类市场需要跨过一个“门槛”，即是否拥有掌握皮鞋进口配额的日本商社。同时，日本消费者也偏好大商社、大企业及其关系企业的品牌商品。因此，通过在日本当地选择掌握进口配额的日本商社代理产品，企业能便利的打开日本市场，快速进入日本市场。

3. 与国内出口代理商合作

这种分销渠道需要鞋类生产企业承担国际市场营销的风险，需要较多的资金，因此，适合资金实力雄厚但对国际出口业务不十分擅长的企业。这种分销模式首先要由拥有产品所有权的中国鞋类企业选择国内出口代理商，在合同规定的条件下，代理委托人向国外市场销售商品，收取佣金，产品所有权不发生转移；然后由国内出口代理商与掌握进口配额的日本商社合作，通过日本商社对产品进行销售。

4. 电子商务

这种分销渠道一般适用于规模较小、信誉度较高的中国鞋类企业，这类企业没有在日本开设公司或者派驻代表所需的经济实力，但可以通过新型的电子商务营销渠道来获得竞争优势。其主要方式有两种：

- (1) 建立企业网站。通过精心设计的，内容充实、功能完善的企业网站，让更多的客户了解

企业、了解产品。值得注意的是在设计网站时，网页一定要有日文版本和英文版本，对本企业的产品、服务和生产开发能力介绍，要有详细的企业联络方式和联络人员，力求做到简洁实用。

(2) 提供免费电话服务。中国鞋类企业可以租用 800 电话号码直接连到国内，使客户便于和我国企业取得直接联络。尤其要注意的是国际标准的电话号码应该包括国家区号。

总之，中国鞋类企业只有让客户顺利地与企业进行联系，才能开拓国外市场。

5. 直付营销

这种分销渠道适合信誉度较高的中国鞋类企业。中国鞋类企业可以借助邮购公司定期免费向消费者邮寄产品目录或举办电视销货会等直付营销方式，来建立与消费者之间的联系。这种模式使消费者足不出户就可以了解到商品的样式、颜色、价格等信息。经过甄选发现满意的商品后，消费者即可与供货商联系，再利用便捷的银行信用卡系统方便地进行商品买卖。

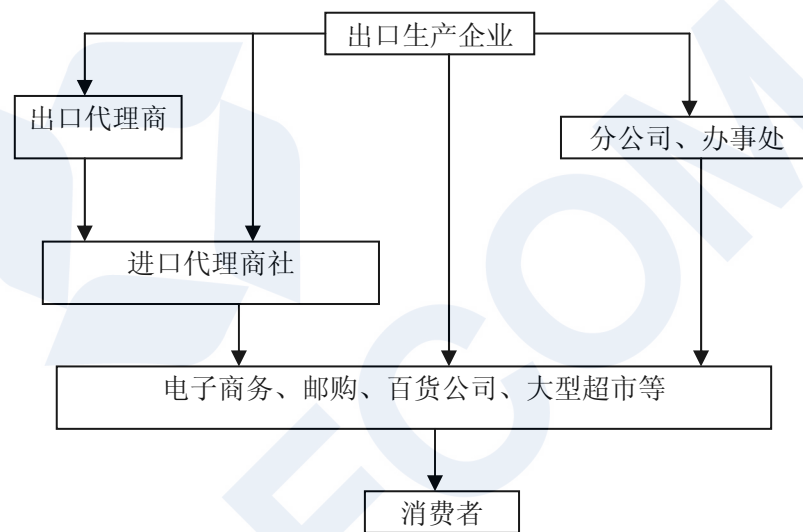


图 6-3 日本鞋类的分销渠道

3.2 分销渠道的拓展

分销渠道的选择和建立是中国鞋类企业进入日本市场的第一步，要建立长期竞争优势，还需不断拓展分销渠道。在日本，分销渠道的拓展主要有以下几种方式：

1. 开发相关贸易渠道

随着中日贸易的不断扩大，全球经济一体化进程的加快，中国和日本都有很多跨国公司在其他国家建立分支机构，通过分支机构进行相互间的贸易，形成了良好的贸易渠道模式。如果利用日本跨国公司在中国的分支机构不断加强两国之间的贸易往来，是很有效的渠道拓展方式。通过相关贸易渠道，我国大型鞋类企业可以形成配套产业群，扩大在日本品牌知名度，同时可以拉动中小企业的鞋类产品出口。

2. 建立与大型商社相适应的供应方式

在日本，大型商社一般是先通过自己的全球采购中心和地区采购中心统一进行大规模商品采购，然后分拨到各个销售场所进行销售。由于这些大公司的采购行为高度集中，造成了市场上的不平衡，形成众多希望进入全球采购体系的产品供应商追逐少数采购商的不对称局面。面对这种市场状况，中国鞋类企业应该利用本国的劳动力资源丰富、原材料价格低廉等优势，集中优质企业组成鞋类产

品供应中心，在国内进行研发和生产，统一口径与采购方进行交易，既使我国的企业得到保护，也便于大型商社采购，提高了效率，降低了采购成本。

3. 建立电子商业信息平台

电子商业信息平台借助网络将企业与消费者连接起来。通过电子商业信息平台发布鞋类信息，日本商社可以通过电子商业信息平台查询相关鞋类产品信息，及时与鞋类生产企业取得联系。鞋类企业可以根据日本商社下的电子订单来管理原材料采购、生产、运输等整个供应链。这种模式可以大大提高商品的销售效率，降低销售成本，降低企业生产成本，节约大量的交易时间，进而提高生产企业的效率。

4. 充分利用宣传媒介

中国鞋类企业要想进入日本市场，拓宽分销渠道，必须让更多的消费者了解中国鞋类产品，因此，需要加大产品在日本的宣传力度。

(1) 充分利用网络媒介

随着电子商务的兴起，网络方便快捷的特点使其成为企业获得商机的重要媒介和手段。利用网络可以定期向现有的采购商发送最新款式需求订单，发布鞋类信息，另外还可以利用电子邮件以及BBS等工具，不断开发新的采购商。无论企业规模大小，都可以采用这种宣传方式。

(2) 参加日本的展会

日本行业组织经常会举办鞋类为主题的行业展会（参见附录）。这些展会往往吸引很多大采购商前往，是供应商获得大订单较理想的途径。积极参与各类产品展销会，与日本地方政府和零售商建立良好合作关系，以便于促销。日本还会不定期举办的廉价鞋展，可以抓住此机会不断拓展日本中老年消费者。

(3) 善用广告宣传媒体

通过相关的报刊、杂志和广告宣传自己的企业和产品，如《日本鞋类产品邮报》、大型超市和繁华地段的大型海报或户外广告等。在广告宣传媒体的选择上，要根据企业的综合实力和目标进行选择。利用各种传媒加强宣传报道，借以建立产品及商标形象，激发消费者的购买欲。

在对外宣传我国产品的同时，还需要深入了解日本消费者的需求变化，不断改进产品设计，投资开发适合日本人品味的产品，并加强售后服务，使消费者买得放心。

(4) 分销渠道本地化

建立分销渠道就是要与本地的消费者进行良好的沟通和交流，因此，在拓展分销渠道时，应该注意分销渠道本地化。本地人员在交流方式、文化背景以及对客户心理的把握具有无法比拟的优势。我国鞋类企业可以通过聘用当地人员，使员工本地化，便于在本地建立良好的客户关系，为市场拓展奠定基础。同时还应该借助本地的品牌公司、广告公司和公关公司推动产品本地化。

3.3 选择分销渠道时应考虑的问题

1. 自身的优势与劣势

日本是中国鞋类出口的第三大国，结合日本市场状况可以看到，中国鞋类产品在日本市场上具有无法比拟的优势。中国与日本相邻，运输成本低，运输周期短，物流成本低；中国鞋类产品在价

格上具有比较优势；中国鞋类产品具有各种不同档次的产品，能够满足日本不同层次消费者的需求；中国劳动力资源充足，原材料资源丰富；中国的拖鞋深受日本消费者的青睐，约占出口日本鞋类产品的50%。这些优势为中国鞋类企业打开日本市场奠定了坚实的基础。

与此同时，中国鞋类企业在日本市场上存在着无法忽视的劣势。中国鞋类企业缺乏自主品牌，无法在市场上建立品牌美誉度，不能满足日本消费者对高档品牌鞋类产品的需求；中国鞋类产品科技含量较低，在鞋类生产、设计等相关技术方面尚需进一步提高；日本人对鞋类产品的质量要求非常苛刻，但是中国鞋类产品的质量有待提高；鞋类产品在高端市场上所占市场份额较低，产品档次较低；出口到日本的鞋类产品的产品组合宽度有待提高。

因此，在选择分销渠道时，要在发挥自身优势的基础上，结合市场状况，选择并建立适合本企业的分销渠道。

2. 面临的挑战

在日本鞋类市场上，中国鞋类产品面临着巨大的挑战。

- (1) 日本经常出现降价竞争；
- (2) 日本的通关手续繁杂，并且设置高标准门槛；
- (3) 日本消费者对鞋类产品的质量要求高，而且对进口产品选择慎重；
- (4) 日本人更喜欢购买国内产品；
- (5) 日本政府绿色壁垒严格，对各种有害化学品的残留量限制十分严格；
- (6) 日本关税税率较高，施行从价税和从量税并用；
- (7) 日本实施了保护本国鞋类企业的配额制度，对中国鞋类企业出口形成障碍。

面对这些严峻的挑战，中国鞋类企业应该积极应对，在选择分销渠道时要充分考虑到这些问题，制定针对日本市场特征和消费习惯的分销渠道和宣传推广策略，还需要了解日本的相关法律、市场推广模式以及文化差异。

3. 出口业务提示

以下是有关对日本出口的非常常见又很重要的提示。

- (1) 在向日本出口鞋类产品时，要收集一些必要的日本的相关信息，可以查阅中国商务部网站和日本贸易振兴会设在中国的办事处信息；
- (2) 避免签订一些排他性协议；
- (3) 如果进口商没有要求按离岸价定价的话，报到岸价；
- (4) 确保所有销售文件正确；
- (5) 非常重视鞋类产品的质量，不关注这一特点的鞋类生产企业将会失败；
- (6) 日本的消费者通过大量的传统媒介或杂志了解食品的种类和特点等信息；
- (7) 日本人喜欢品牌，形象好的品牌比较畅销；
- (8) 日本消费者偏爱大商社大企业及其关系企业的品牌商品；
- (9) 使用信用证降低风险；

(10) 建立电子转账支付渠道。

4. 与日本人打交道应该注意的问题

在与日本人进行商务活动中，应该遵守国际交往中的惯例。因为日本人最讲究礼仪和小节，日本人也习惯用他们的标准来看待外国人。

(1) 首先要守时，参加会议谈判要提前到；

(2) 与日本人见面要提前预约；

(3) 要严格的遵照计划表，并注重工作的准确性；

(4) 商务联系要尽可能使用电子邮件或者传真，而不是电传；

(5) 要准备许多名片，这是与日本人打交道的第一道手续，日本人很重视交换名片；

(6) 在用晚餐时或同新认识的日本同仁喝酒时，谈生意要有节制。这些场合只是为了相互认识，建立信任；

(7) 日本对进口商品品质规格要求特别严格，交货期限要求严紧，重视长期性交易；

(8) 要了解日本的主要节假日和公司休假期，如新年假期（大约1月1日至7日）；黄金周，大约在每年的5月1日到9日，在这段时间里有宪法纪念日、国民休息日和儿童节三个国家的假期，由于这些假日与周六、周日连在一起，大多数公司在这一周左右的时间内休息、停止办公；盂兰盆节，日本人祭祖的假期，每年8月中旬持续一周，在此期间许多公司停业，商人休假。

5. 及时跟踪日本贸易壁垒

日本的贸易壁垒尤其是非关税壁垒近年变化频繁，给中国出口造成障碍。要采用有效的措施来保证产品的配制、生产和包装程序都遵循法国特定的细节规范。及时跟踪了解其贸易壁垒的变化，对保证并扩大出口具有重要意义。

6. 积极进行贸易谈判

日本的鞋类配额制对中国产品进入日本市场是重大障碍之一，因此，政府应该积极与日本进行贸易谈判，以争取更大的利益。

4 俄罗斯市场

4.1 分销渠道的建立

1. 在俄罗斯设立分公司、办事处或专卖店

企业自己向俄罗斯派人员了解俄罗斯市场对鞋类商品的市场需求状况、市场环境状况、消费习惯和销售情况等，改变鞋类商品在俄罗斯的市场营销战略和策略。由于俄罗斯地广人稀，建立分公司、办事处或专卖店的数量和区域选择就显得很重要。这样企业就可以较少的投入获得最大的市场覆盖面。

2. 在俄罗斯或国内寻求代理商

(1) 在俄罗斯当地寻求合作伙伴，作为自己产品的推广代理人

寻找代理商候选人，要在市场调查研究的基础上确定用以该分销商的标准。一般以分销商的经济实力、经营能力、管理水平、信誉状况和业务性质进行定量和定性分析。与之相配合，还可以在本地设立产品展示场所，向当地买家宣传自己的产品。经济实力中等或较强的企业可以采用这种方式，但对于合作伙伴一定要充分了解，选择确实有能力有经验的公司作代理。

(2) 在国内寻求代理商

寻求出口代理商代理自己企业的产品，根据自己的意图和利益，操纵自己的商品在俄罗斯市场的销售；可在国际市场上建立自己的商誉；可灵活进行出口经营活动。利用出口代理商外销产品的缺点是承担国际市场营销的一切风险，而且所需资金比较多。

3. 委托国内的进出口公司

一般而言，进出口公司在外国都有庞大的分销网络、信息网络，具有丰富的国际营销知识、经验和良好的商誉、公共关系，还有完备的设施和其他物质条件。对于中国的制鞋企业而言，可利用进出口公司的特长为自己的产品在国际市场上打开销路；减少国际营销的资金负担；减少国际营销的经营风险；可集中精力从事生产活动。但利用出口商业中间商也有如下缺陷：无法了解和控制国际市场营销活动；无法在国际市场上建立自己的商誉；生产企业的产品难以得到足够的重视。

4. 通过电子商务进行网络营销

对于一些较小的鞋类生产企业，在俄罗斯设立分公司、代表处几乎是不可能的，寻求出口商业中间商和出口代理商也有一定的困难。这样，这些小企业可以通过电子商务营销这种新型的营销使这些公司获得竞争优势。电子商务营销是新型的营销模式，电子商务的网站要力求有效实用，符合客户心理。最基本的要求就是，网页要有英文版本或俄文版本，要有对自己产品、服务和生产开发能力的介绍，要有本企业的联络方式。国际标准的电话号码写法（包括国家区号）应该是+86（10）12345678。中国鞋类企业需要让客户顺利的与企业进行联系，只有这样才能开拓市场渠道。这类商业形式一般适用于规模较小、信誉度较高的中国制鞋企业。

5. 通过中俄边贸市场进行交易

中国在黑龙江、内蒙、新疆等省区与俄罗斯接壤，在这些接壤的边界地区的两国间的贸易非常频繁，而且交易量非常大。所以，中国的出口鞋类生产企业可以通过这种方式对俄罗斯进行鞋类出口。特别对于一些规模较小、离交易市场较近的鞋类生产企业。

俄罗斯分销渠道简单机构示意图见图 6-4。

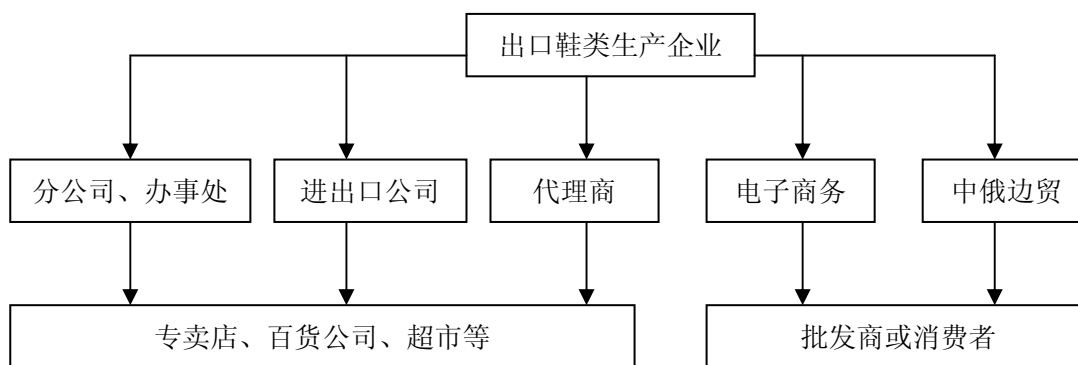


图 6-4 俄罗斯分销渠道简单机构示意图

4.2 分销渠道的拓展

1. 利用现有优势，开发贸易渠道

俄罗斯现在与世界上近 100 个国家有贸易关系，主要贸易伙伴按重要性排名依次为欧盟、中东欧国家和波罗的海国家。1992 年以来，俄放弃对外贸易国家垄断，实行对外贸易自由化政策，经过不断调整与改革，现已基本形成了一套符合一般国际贸易惯例要求的管理体制和外贸政策。从近几年的资料数据表明，世界各国对俄罗斯出口中相关贸易出口所占比重在加大，从产品种类来看，在俄罗斯进口产品中相关贸易进口比例较高的产品是轻工产品、计算机和电子产品、化工产品等。中国的制鞋企业结合自身优势与特点，与其他相关产品和企业形成配套产业，相互带动，达到出口的目的。

2. 在俄罗斯建立供应中心

俄罗斯幅员辽阔，在鞋类出口的物流管理上有一定的困难，特别是产品运到俄罗斯以后向各经销点的配送。因此，中国的制鞋企业的可以利用本国的劳动力资源丰富、原材料价格低廉等特点，在国内进行研发和生产，通过集中供应再销往俄罗斯各地。通过这种方式，从而减少供应商之间的相互竞争、互相压价。如果集中优质企业组成商品供应中心，统一口径与采购方进行交易，既使我国的企业得到保护，也免去了采购商的搜寻之苦，提高效率降低采购成本。

3. 进行鞋类销售模式的创新

新型商业销售模式可以大大提高商品的销售效率，降低销售成本，进而提高生产企业的效率，降低企业生产成本。随着全球科学技术的飞速发展，传统的商业运作方式正逐步被信息化和新的商业销售模式所取代。通过采用电子信息交易平台进行商业销售，从消费者在商店购买商品付款时扫描条码起，零售商根据数据库中累计的商品销售、库存、盈利状况和供应商在信息平台上的商品目录决定向哪家供应商采购，并发出电子定单。供应链上的其他环节根据电子定单安排原料采购、生产、出口通关、运输等各个环节，还可以通过电子信息交易平台进行买方信用评估和收取货款以及安排商品的仓储和配送，把商品直接运送到零售店的货架上。

4. 充分利用现有的媒介

基于俄罗斯的文化环境和居民的消费习惯，要想将自己的鞋类出口俄罗斯，就必须让更多的消费者了解你的产品，就应该加大自己的产品在俄的宣传力度。

(1) 利用网络工具

许多中国生产厂商利用网络工具获得许多商机，这也充分反映了网络工具在销售方面的重要性。利用网络，可以定期向原有的采购商发送最新款式需求订单，另外还可以利用电子邮件以及 BBS 等工具，开发俄罗斯新采购商。无论企业规模大小，都可以采用这种宣传方式。

(2) 参加俄罗斯的展会

俄罗斯行业组织经常会举办一些以纺织服装、配件、鞋类为主题的行业展会，旨在促进国家间轻纺方面的商务合作。这样的展会往往吸引很多大采购商前往寻找机会，也是供应商获得大订单较理想的途径。俄罗斯皮革皮鞋相关展会一览表参见附录 5-1。

(3) 通过相关的报刊、杂志等传统媒体做广告来宣传自己的企业和产品。当然，要根据自己的产品的特色及企业的目标选择相应的媒体。

(4) 通过商业赞助活动来宣传自己

比如赞助一些国际性或者影响较大的比赛以及其他类型的活动。这种方式一般适用于规模较大、实力较强的企业。

(5) 在繁华的商业地段通过大型海报或者其他的媒介宣传自己。这类宣传形式适合产品已出口俄罗斯，且在俄有一定知名度的企业。

4.3 选择销售渠道时应考虑的问题

1. 自身优势与劣势

中国的劳动力资源丰富、鞋料资源充足，原材料价格低廉，与俄罗斯是邻国，而且具有技术上的优势。这样，中国的鞋类首先可以满足俄罗斯不同消费阶层的需求；其次是价格的优势，利用价格优势可以与在俄罗斯及出口俄罗斯的外国生产企业进行竞争；再次是质量优势比较明显，满足俄罗斯消费者喜欢价廉物美的消费偏好；最后，由于与俄罗斯是邻国，在运输费用、分销渠道等方面都有优势。

当然，中国鞋类在俄罗斯的劣势也是比较明显的。一方面是在俄罗斯市场上缺少具有知名度的品牌；另一方面是中国的鞋类生产企业的生产规模与单个企业的出口数量相对较小，很难达到规模效应，使单位成本增加，降低自己的利润空间。

因此，在选择分销渠道时，鞋类企业既要看到自身的优势，同时也要清楚地认识到存在的劣势。要扬长避短，充分发挥优势，在建立分销渠道的同时，建立品牌美誉度，不断提高产品的内在品质，而且尽可能的达到规模效应。

2. 面临的挑战

俄罗斯，国土面积 1707.54 万平方公里，全国人口近 1.5 亿，俄罗斯的产业结构不太合理，轻工业很脆弱，对鞋类的需求量很大，据计算，其中短期存在 1.5-2 亿双鞋的潜力。当然，中国鞋类出口俄罗斯所面临的挑战也是很大的。

(1) 竞争对手给中国企业带来的挑战

目前，除中国以外，土耳其、欧盟的一些传统的制鞋业发达的国家以及东南亚的一些国家都是俄罗斯的比较大的鞋类进口国，这些国家在价格、资金、技术品牌等方面都有一定的优势，给中国鞋类带来很大的挑战。

(2) 俄罗斯的各种贸易壁垒

包括绿色壁垒、关税壁垒、通关环节壁垒、技术壁垒、准入限制等，这些都给中国的鞋类出口带来挑战。所以，鞋类出口企业在向俄罗斯出口鞋类时，一定要了解俄罗斯的各种关税壁垒。

(3) 俄罗斯市场潜力巨大，但各国之间的竞争十分激烈。面对这些严峻的挑战，中国鞋类企业应该以积极的态度，在选择分销渠道时要充分考虑到这些问题，制定针对俄罗斯市场特征和消费者购买习惯的分销渠道和宣传推广策略。

3. 出口业务提示

(1) 在向俄罗斯出口鞋类产品时，要收集一些必要的俄罗斯的相关信息，可以查阅前面“俄罗斯市场”部分和中国商务部网站；

(2) 熟悉俄罗斯市场的准入限制、税率、税项等；

(3) 各种文件：发票、提单、产地来源证、装箱单及产品标准证明书；

(4) 在选择好销售渠道后，要准备好送样品的准备；

(5) 标签：货品要以俄文标明或外文与俄文同时标明。产品名称、产地来源、制造商名称等；

(6) 如果进口商没有要求按离岸价定价的话，报到岸价；

(7) 确保所有销售文件正确；

(8) 使用信用证降低风险；

(9) 建立电子转账支付渠道；

(10) 产品入口俄罗斯如未附有有效的标准证明书，将被当地海关送往当地的俄罗斯国家标准委员会分行测试及收取储存费用。同时，当地的俄罗斯国家标准委员会分行并会通知货物供应商及进行测试。

4. 与俄罗斯人打交道应该注意的问题

(1) 信守承诺；

(2) 守时，参加会议谈判要提前到；

(3) 俄罗斯人惯于与初次见面的人行握手礼，但对于熟悉的人，尤其是久别重逢的人，则大多与对方热情拥抱。有时，还会与对方互吻双颊；

(4) 一般在商业机构、新闻媒体和官方机构中人们习惯相互称“先生”、“小姐”、“夫人”之类的称呼；

(5) 对有职务、学衔、军衔的人，最好以职务、学衔、军衔相称；

(6) 初次见面应尽量少用体态语言；

(7) 俄罗斯人主张“左主凶，右主吉”，因此，他们不允许以左手接触别人，或以左手递送物品。

5. 及时跟踪俄罗斯贸易壁垒

由于俄罗斯的工业结构不合理、市场体制不完善，所以它的贸易壁垒与传统的欧洲国家还有些不太一致，贸易壁垒的形式远多于欧洲别的国家，而且，贸易壁垒变化频繁，给中国出口造成障碍。

要采用有效的措施来保证产品的配制、生产和包装程序都遵循俄罗斯特定的细节规范。及时跟踪了解其贸易壁垒的变化，对保证并扩大出口具有重要意义。

6. 了解俄罗斯法规，进行正常贸易

对于在俄罗斯做生意的中国商人而言，随着他们输出到俄罗斯的大批货物被查缴，这些商人已经直接感受到曾经给他们带来便利的俄“灰色清关”政策正在使自己的商业利益和前途变得飘忽不定。长期以来，俄罗斯警察查抄没收中国商人的货物在莫斯科早已不是新鲜事。

据了解，俄警方大规模查抄中国商人货物的理由是，这些货物“没有报关单和税单”、“货物来路不明”，因此俄方称这些货是“走私商品”。中国驻俄使馆经商处指出，俄警方指责华商货物为“走私货”有欠公允，被查封和拉走的华商货物都是通过“包机包税”、“包车包税”的“灰色清关”途径进入俄境内，由俄海关委员会指定的“清关公司”负责办理进关手续，货主向这些公司一次性交纳整架飞机和整个车皮的税款，因此绝不能与“走私品”相提并论。

上世纪90年代初苏联解体后，俄罗斯各地市场商品供应极为紧张，为此，俄政府不得不大量从国外进口商品。为鼓励进口、简化海关手续，俄罗斯海关委员会允许所谓的“清关公司”为货主代办进出口业务，提供运输和清关捆绑在一起的“一站式”服务。这种服务也经常称为“包机包税”、“包车包税”或“包柜包税”。这种方式对到俄罗斯做生意的商人的有利之处是进口手续便利。货主只要向“清关公司”缴纳一笔费用，自己不用和海关打任何交道，“清关公司”就会把所有俄罗斯海关报关手续办好。

据此，中国驻俄使馆特别提醒正在或准备来俄经商的中国人，一定要遵守俄罗斯的法律法规，办理合法的居住和身份手续，获取货物相关的正规文件，合法经商。此外，还应该加强对俄国情现状、商贸法规的学习和研究，从多方面提高自身素质，增加规避风险意识，从而有效保护自己的利益。不仅如此，在目前中俄民间贸易混乱、俄罗斯市场不够成熟和规范的情况下，为了降低风险，到俄罗斯经商的企业可以尝试有组织的经营方式，可由当地相关政府部门出面把大家组织起来共同规避风险。

七、我国企业出口常见的技术性贸易措施问题 和常见案例分析

1 美国市场

1.1 贸易壁垒

1.1.1 绿色贸易壁垒

绿色壁垒是绿色贸易壁垒（Green Trade Barrier）的简称，又称环境壁垒（Environment Barrier），是指进口国（主要指发达国家）以保护生态环境、自然资源以及人类和动植物的健康为借口而限制进口的非关税壁垒措施。它依据有关环保标准和规定，要求进口商品不但要符合质量标准，而且从设计、制造、包装到消费处置都要符合环境保护的要求，不得对生态环境和人类健康造成危害。这种新的贸易保护措施可有效地阻止外国特别是环保技术落后的发展中国家的产品进口，为本国市场形成巨大的保护网，已成为国际贸易中最隐蔽、最棘手、最难对付的贸易障碍之一和贸易保护主义的新形式。美国的绿色壁垒主要有以下几种：

1. 绿色包装制度

绿色包装制度能节约资源，减少废弃物，用后易于回收再用或者再生，易于自然分解，不污染环境的包装。它在美国市场广泛流行。

2. 绿色技术标准

美国科学技术水平较高，处于技术垄断地位，他们在保护环境的名义下，通过立法手段，制定严格的强制性技术限制，这些标准都是根据美国生产和技术水平制定的。

3. 绿色卫生检疫制度

美国安全卫生指标十分敏感，尤其对农药残留、放射性残留、重金属含量的要求日趋严格。

4. 绿色环境标志

它是一种在产品或其包装商的图形，表明该产品不但质量符合标准，而且在生产、使用、消费、处理过程中符合环保要求，对生态环境和人类健康均无损害。发展中国家为了进入美国市场必须提出申请，经过批准才能得到“绿色通行证”及“绿色环境标志”。

1.1.2 关税及关税管理措施

1. 关税高峰

所谓关税高峰是指在总体关税水平较低的情况下，少数产品维持的高关税税率。美国对部分产品征收高关税，构成了关税高峰，见表7-1。

美国对服装、鞋类、陶瓷及玻璃制品、箱包和节日服饰等进口征收高额关税。美国鞋类的关税总体水平依然偏高。中国出口的纺织鞋面平均关税为33%，最高可以达到67%。鞋面用皮面积超过鞋面总面积51%的运动鞋的关税为8.5%，低于鞋面总面积51%的则为33%。这种关税结构使中国鞋类产品在美国市场上处于非常不利的竞争地位。

表 7-1 美国鞋类进口关税

税则号列	货物名称	进口税率
6401	胶或塑料制外底及鞋面防水鞋靴	37.5%
6402	鞋面为橡胶/塑料面料	6%
	有外包跟	20~67%
	劳保鞋	37.5%
6403	鞋面为皮革面料	8.5%男鞋
		10%其它鞋
6404	鞋面为纺织面料	20~67%
6405	其它鞋	12.5%

2. 关税升级

美国关税升级的现象较为严重。上述不合理的关税结构使得中国相关的产品在美国市场上处于非常不利的竞争地位。

3. 关税配额

美国为控制进口数量，保护国内生产商的利益，对部分农产品实行关税配额。从2002年起3月1日，美国还对进口钢丝进行关税配额管理。

4. 美国节日服饰进口问题

美国从2002年4月1日开始，实施节日服饰配额许可证管理。使美国的节日服饰进口关税由0提高到15%至20%，并使该产品由非配额产品变为配额产品。这一举措使中国节日服饰对美国出口遇到一定阻碍。目前，美国对节日服饰的进口关税采取了征收保证金的方法。

1.1.3 进口限制

1. 进口禁令

美国《1962年贸易拓展法》授权总统在某些产品对美国出口达到一定数量，或在特定情况下可能威胁国家安全时，采取必要的措施限制该种产品的进口。此外，《1962年贸易拓展法》还规定，美国产业可以出于国家安全需要向有关部门申请禁止同类产品的进口，而且该产品进口禁令可以无限期使用；美国产业根据该条件提出申请时，不需要提供本产业受损害的证据。

虽然《1962年贸易拓展法》对确定某种产品的进口是否对国家安全造成破坏或存在破坏性威胁时应考虑的因素做出了规定，但由于标准不明确，以致总统和商务部等行政部门在实际操作中享有很大的自由裁量权。

2. 进口许可

美国对部分产品，目前主要是农产品和纺织品及鞋类，实施进口配额管理影响了中国相关产品对美国的出口。

1.1.4 对进口产品征收的其它国内税费

美国海关对所有水运进口货物收取港口维护税，标准为进口税的0.125%。近年来，美国海关未使用完的港口维护税额居高不下，2000年达到22亿美元左右，这表明港口维护税的收费水平超过美国海关提供相关服务所需的成本。

1.1.5 技术性贸易壁垒

随着关税壁垒逐渐降低，非关税贸易壁垒在国际贸易中的重要性日益上升，这已成为一个世界性趋势，技术壁垒则是非关税贸易壁垒中最重要的一個。WTO的《技术性贸易壁垒协议》是国际通用的协议。

美国作为全球最发达的经济体和头号科技大国，其技术壁垒体系拥有自己独特的优势。美国制定了大量的技术法规、标准和合理评定程序，但是其中很多不完全符合WTO《技术性贸易壁垒协议》的要求，给中国产品对美国出口造成了障碍。

1.1.5.1 技术法规

美国对进口的商品专门设置了各种技术法规，来严格控制进口商品，具有较强的保护主义色彩。

1.1.5.2 标准

美国官方认定的国家标准约有4万多个，各种非官方标准机构、专业学会和行业协会制定的标准约有5万多个。由于美国鞋类产品大量进口，本国生产较少，一般鞋类产品在美国没有统一的标准，特殊的鞋类标准有ANSI Z41《人身防护—防护鞋》、ASTM 1117《电绝缘鞋标准》。

1.1.5.3 合格评定程序

美国普遍采用所谓“第三方评定”，即由具有美国独立实验委员会的会员资格的独立实验室和测评机构等测试后，再提供有关产品是否符合标准的正式评定结果。美国目前有55种认证体系。尽管质量认证的体制是自由分散的体制，没有统一的国家质量认证惯例机构，政府部门、地方政府机构、民间组织都可以开展质量认证工作，但对于美国进口的商品，美国会利用安全、卫生检疫及各种包装、标签规定进行严格的检查。

美国的认证体系由美国标准技术研究院（NIST）负责编制认证计划，美国标准学会（ANSI）负责对认证机构的注册和认可、实验室的认可，并代表美国参加国际认证互认活动。美国的认证体系由政府 and 民间二部分组成。

1.1.5.4 政府认证

政府认证又分为联邦政府认证和地方政府认证两类。

1. 美国的联邦政府认证有61种，主要分成三类：

- (1) 与用户或者公众的安全和健康相关的产品和服务认证；
- (2) 确定产品符合技术要求，保证一致性，避免重复检验；
- (3) 利用对产品质量和生产条件的客观评价，为贸易提供一个统一的依据。

其中，(1)类认证是强制性；(2)类和(3)类认证中，除了烟草等少数产品外，大部分是自愿性的。但是，(2)类产品认证中，如果由政府机构采购，或者政府提供资金担保的，则此类产品的认证变成强制性认证。美国政府中涉及服装、服饰用纺织品的认证机构是消费品安全委员会（CPSC），该部门依据易燃纤维法案和法规规定的标准、机构认可的标准对进口的服装和服饰用纺织品进行强制认证。

2. 地方政府的认证的类型

- (1) 接受联邦政府有关部门的授权或委托对某些产品进行认证检查，并颁发有关标志合格证书等；
- (2) 各州可按自己对安全与健康的理解，在联邦政府的相应条例中另加一些具体要求；
- (3) 适应各州本身独特的经济活动而开展的认证活动；
- (4) 由各州制定标准交下级部门实施并进行试验检查。

1.1.5.5 民间认证

美国民间认证机构有400多家，列入NIST编制的认证计划仅有108家。其中，有些认证机构在美国、甚至在国际上影响很大，得到广泛认可。

美国民间的认证属于自愿性认证。主要类型有：

- (1) 独立检验或试验组织。如：保险业者试验室联合公司（UL）；
- (2) 专业协会或技术团体。如：美国石油学会（API）美国机械工程师协会（ASME）；
- (3) 经济贸易团体组织。如：家用电器厂商协会（AHAM）；
- (4) 由于某一工业管理有关的政府会员组成的组织。如：国际管理及机械协会会员协会（IAPMO）；
- (5) 为保护消费者或用户利益而设的组织。如：《家庭管理》杂志社。其他还有美国试验室认证协会（AALA）；国家电子检验学会（NETA）等。

1.1.5.6 美国质量认证检验方法

美国的质量认证，由于行业各异，采用的检验方法也不尽相同。目前检验的方法大致如下：

- (1) 初始检验和型式试验——这是对新产品批量投产前进行的检验，对新产品的技术性能进行全面检验；
- (2) 批量生产检验——对成批生产的产品进行抽样检验；
- (3) 确认检验——在市场上对某一产品进行随机抽样检验，以确定该产品是否符合有关标准的要求；
- (4) 监督生产过程——对企业的质量保证体系进行评定；
- (5) 现场调查——对产品在使用过程中出现的故障或质量问题进行分析，提出进一步改善产品质量的具体办法；
- (6) 百分之百试验——能以最高的置信度说明产品是否符合有关标准的要求。

各种认证方法基本立足上述六种实验方法中两种或两种以上的组合。组合的方式取决于供需双方各自的要求，而这种要求又取决于产品的类型，被认证方的财力和所希望达到的置信度。

1.1.6 贸易救济措施

美国频繁利用反倾销、保障措施等贸易救济措施对中国出口产品实施限制。自1980年至2003年，美国累计对中国产品发起了104起反倾销调查和7起保障措施调查（包括5起特定产品保障措施调查）。2003年，美国共对中国产品发起9起反倾销调查和2起特定产品保障措施调查。

美国反倾销和特定产品保障措施立法中存在一系列歧视中国产品的规定，其调查实践中也有大量不公正做法，均对中国对美国出口构成了重大障碍。

1.1.7 出口限制

过去几年间，美国继续依据其国内有关出口管制的法律法规，以某些中国公司向美国制裁的国家出口管制物品为由，对这些公司实施出口限制措施。

1.1.8 其他壁垒

目前，在 29 个主要的普惠制给惠国中，仅有美国未给予中国产品普惠制待遇，而其他 140 个发展中国家（地区）已享有美国的普惠制待遇。

1.2 美国被CPSC召回的鞋类及其缺陷案例

美国消费产品安全委员会（CPSC）主要制定与消费产品安全有关的联邦法规，包括安全标准、管理规定、特殊标签要求和认证要求，不符合这些法规要求或存在实质性危险的产品不准进入美国，已进入市场的应从市场召回。曾被美国消费产品安全委员会（CPSC）召回的鞋类有：

1. 锐利尖端或边缘不符合规定

这主要是指鞋的尖端或边缘过于锐利，易划伤穿用者，耐弯性能差的金属片也会断裂或形成锐利尖角而伤害穿用者。8岁以下婴、童穿用鞋类上的附件应通过可触及锐利尖端和锋利边缘测试。耐克公司曾于2001年7月召回一款Jordan Trunner Cross-Training shoes,原因是该款鞋鞋跟外部有一块狭长的金属片，这块金属片容易从鞋跟部分突起，会因其锋利的边缘而对消费者造成伤害。该公司还于1998年召回过一款男式Air Face Up篮球鞋，原因是该款鞋上有一个小的装饰性铆钉，这种铆钉容易弯折并因此形成锋利的边缘，对消费者有害。

2. 小附件装置牢度不符合规定

这主要是针对三岁以下的婴、童穿用鞋，因为小附件若脱落会导致婴童误吞、吸入而窒息。此类小附件是指尺寸小至其有一方向能完全进入内径为31.7mm的斜截正圆桶内的附件。经正确使用或滥用模拟试验后脱落的附件若属于小附件，含有该小附件的玩具或物品则为危险品。鞋类上常见的这类小附件有饰花（如蝴蝶结）、鞋扣、饰扣、标牌以及拉链头上悬挂的饰物等。小附件的装置牢度是所有8岁以下婴、童穿用的鞋类必须通过正确使用或滥用模拟，其项目有：（1）扭力测试；（2）张力测试；（3）耐弯折试验；（4）跌落试验；（5）压力试验；（6）可触及锐利尖端测试；（7）可触及锐利边缘测试。耐克公司曾于2004年召回过一款童鞋，原因是该鞋后跟部分一块橡胶容易脱落。Keds公司曾于1993年召回一款童鞋，原因是该鞋鞋跟处的Keds蓝色标签容易脱落，而锐步公司也于2004年因一款名为Iverson/Answer Toddler的运动鞋鞋舌标签易脱落而对该鞋进行召回。Stride Rite亦曾于2001年因一款名为Munchkin T-Strap女鞋的装饰扣容易脱落而对该款鞋进行了召回。

3. 鞋带/鞋扣抗拉强度及其装置牢度不符合规定。

即拖、凉鞋帮带拔出不足。这主要因为鞋带/鞋扣抗拉强度及其装置牢度不足将造成鞋带断裂或脱落，使穿用者绊脚而跌伤。阿迪达斯公司曾于2004年召回过一款Super star Ultra and Pro Team篮球鞋，原因是该款鞋的鞋底部分容易脱落，会对消费者产生伤害。该鞋是由美国阿迪达斯公司在中国生产的。Payless Shoe Source是美国最大的鞋类经销商，该公司2004年召回名SmartFit™ and TeenyToes™ Athletic的童鞋，原因是该款鞋系鞋带的金属孔眼容易脱落。

4. 高跟鞋的安全性能不符合规定

这主要是指高跟鞋稳定性差，设计鞋跟耐冲击强度、钢勾心纵向抗弯强度、鞋跟结合牢度等。

5. 鞋底防滑性差，导致穿者跌伤的危险，属于实质性危险的范畴。佳能得（Cannondale）公司曾对一款脚踏车运动鞋进行了召回，原因是该鞋鞋底的防滑条容易滑出，从而使该鞋的防滑能力降低。

6. 婴、童鞋上所有的发光、发声电子或机械装置必须进行安全测试，且电池应设置于不易被儿童触及之处。

7. 室内穿用鞋帮面材料的易燃性等级。

8. 鞋面涂饰材料、鞋底漆、鞋跟漆的含铅量测试。有些公司已将该项目扩展至鞋类及其包装盒上的印刷油墨。部分公司禁止制造商使用含有硝化纤维鞋面的涂饰材料的。耐克公司曾于1999年召回一款Little Air Jordan的幼儿鞋，原因是该鞋使用的红色鞋面装饰性的涂饰材料毒素超过联邦政府的标准，容易对幼童造成危害。



2 欧盟市场

2.1 贸易壁垒

2.1.1 绿色贸易壁垒

1. 进入欧共同体市场的产品厂商，要取得ISO9000合格证书。
2. 国际上关于绿色贸易壁垒的规定主要有国际环境公约、国际环境管理体系系列标准ISO14000、GATT、WTO以及相关贸易协议中的环境条款等。
3. 对鞋类产品来说，除了满足欧盟环保标准的规定外，进入欧盟市场的产品必须有一定的标志及标签。

(1) “CE”标志

“CE”一种强制性标志。主要是关于安全、人身健康及环保要求标准。由新方法指令所涉及的所有产品在投放市场前都必须加贴“CE”标志。除此之外，所有从其他国家进口的使用过的产品及所有经过重大修改的产品（可视为新产品）上市前都要求加贴“CE”标志。合格的产品须附有CE标志，以示符合标准。该标志由制造商或进口商贴于产品上，以自我申报形式确认产品合格。

“CE”标志及其指定机构的编号也可在其他国家加贴，即如果产品是在欧洲的某一指定机构依据指令的要求在该国进行的合格评定活动，“CE”标志可在这个国家加贴。

(2) 鞋类标识及标签

欧盟公布其环保标志，现适用于 219种产品，尤其规定鞋履、纺织品须附有环保标志。如想取得受环保标志计划管制的产品组别详细清单，可参照着重介绍欧盟鞋类环保标志的欧盟2002/231/EC指令。

(3) 自愿性标签（Eco标签）

为使欧盟地区及挪威、列支敦士登和爱尔兰的消费者能够识别官方认可的“绿色产品”，欧盟制定了一个名为“生态标签”的制度。该制度自1992年起实施，“生态标签”提示消费者，该产品符合欧盟规定的环保标准。这些标准涉及日常消费品及服务（不包括食品、饮料和药品）。“生态标签”是一种付费标签，鞋类产品属于该标签的适用范围。欧盟的“生态标签”体系可查阅欧盟2002/371/EC号法规。应该指出的是，欧盟有些成员国使用不同于欧盟统一规定的，自己的“生态标签”，如德国使用“兰天使”标志，北欧诸国使用“天鹅”标志。

2.1.2 关税及关税管理措施

中国鞋类年产量近60亿双、占世界鞋类总产量50%以上， 欧盟扩大后，原来存在于东欧各国的不同关税制度、外贸进出口审批程序以及相关法规都将随着加入欧盟而统一，我国的鞋类出口商可进入一个有着4.5亿消费者的市场。欧盟扩大后，其共同贸易政策、企业运作规则等将同样适用于新成员国，可使中国企业今后与25个欧盟成员国进行贸易往来时简化许多手续，提高通关效率并缩短审批所用时间。关税水平的降低对扩大我国鞋类对欧盟的出口也将大有益处。

欧盟关税制度的管理分为两种形式：自主管理和协议管理。

1. 自主管理是欧盟为贯彻对外贸易政策，通过调节商品进口的优惠税率而单方面采取的一种管理措施，自主管理有普惠制待遇、关税配额管理以及数量限制等形式。

2. 协议管理是指欧盟通过与第三国谈判达成协议，给予对方出口产品特殊的优惠待遇，而一般不要求对方给欧盟以同等的优惠条件。

在此需要说明的是，最惠国待遇与协议管理的做法有所不同，前者是欧盟根据关贸总协定有关最惠国待遇的原则，给予那些与其达成有关协议的第三国和关贸总协定成员国（现为世贸组织成员国）的一种关税互惠待遇，称作最惠国税率。

另外，欧盟还有自主税率，是欧盟单方面制度的一种关税措施。自主税率比最惠国税率高，一般很少执行。

目前，欧盟各新成员国本土生产的运动服及配件、鞋类和皮革制品不多，需要由进口来满足，但来自德国等欧盟国家的产品价格通常较高，于是来自亚洲市场的鞋类产品就大受青睐。而我国的企业与10个新入盟国家的业务相对较多，欧盟东扩也为这些企业更多地进入欧盟老成员国市场提供了机遇。目前10个新入盟国家的工业制品平均关税水平是9%，普遍高于欧盟现有成员国的关税平均水平6%。欧盟东扩后，新入盟国家的关税会大大降低，这将有助于降低我国企业与新入盟国家的交易成本。此外，欧盟东扩后，随着10个新入盟国家居民收入的迅速提高，其产品劳动成本的增加速度有可能快于我国，我国产品的价格竞争力将得以保持。

欧盟鞋类进口关税情况见表 7-2。

表 7-2 欧盟鞋类进口关税

税则号列	货品名称	进口税率
6401	橡胶或塑料制外底及鞋面的防水鞋靴	17%
6402	橡胶和塑料制外底及鞋面的其他鞋靴	17%
6403	橡胶、塑料、皮革制外底，皮革制鞋面鞋靴	8%
6404	橡胶、塑料、皮革制外底，纺织材料之鞋面鞋靴	17%
6405	以橡胶、塑料、皮革做外底的其他鞋	17%
	以纺织面做外底的其他鞋	3.5%

2.1.3 反倾销保护

1997年10月，欧委会公布对从中国进口的部分纺织面鞋征收49.1%的反倾销税。1998年2月，对从中国进口的部分塑胶鞋和皮鞋设定CIF5.7欧元 / 双的最低限价。

2.1.4 进口配额及许可监护

进口配额又称进口限额制，是指在规定的期限内，配额以内的货物可以进口，超过配额不准进口。进口配额管理往往要通过许可证来实现。进口许可证制是指进口国家规定某些商品进口必须先领取许可证，才能进口，否则一律不准进口。

近期，欧盟公布1985/2003法规，决定在2004年5月1日至12月30日，相应增加三类工业品（其中包括鞋类）的配额。并根据中欧双边入世承诺，从2005年1月1日起，取消三种工业品的进口配额。

2005年2月1日欧盟对我国出口的鞋类产品实施“事先进口许可监控”，我国出口到欧盟遭监控的鞋类产品出现明显的量增价减现象。这种现象对中国鞋类出口欧盟市场非常不利，明显的量增价跌极易引发欧盟对我国鞋类产品启动贸易保护措施，如反倾销、一般保障措施等。而欧盟设立自动监

控体系的目的是为日后采取上述贸易保护措施收集证据。

2.1.5 技术性贸易壁垒

贸易技术壁垒协定（GATT-TBT）是GATT主要对缔约国标准化工作的规定，因此各国也称其为标准守则（Standard Code），它是关贸总协定9个副协定之一。贸易技术壁垒协议分为正文和附则两大部份，正文包括总则、技术法规和标准，符合技术法规和标准，情报和援助，机构、磋商和争端解决、最后条款等六个方面的规定，共十五条。《技术性贸易壁垒协议》适用于所有产品，包括工业品和农产品。

欧盟的技术性贸易壁垒主要技术标准与法规、产品质量认证制度与合格评定程序3方面。

1. 近几年来，欧洲标准委员会（CEN）一直致力于一系列皮革测试方法和指导标准的起草工作。负责此项工作的是编号为CEN/TC289 的委员会。欧洲标准组织非常重视检测方法标准的制定，产品质量标准相对较少，经调查，欧洲有关成品皮革的产品标准只有《服装用皮革标准》prEN ISO 14931。

2. 产品质量认证制度

欧盟理事会于1989年批准了《认证和测试全球方法》，简称《全球方法》。《全球方法》将合格评定细分为不同的模式，依据所开发产品的不同阶段（如设计、原型样机、正式生产），所涉及的不同评定形式（如文件检查、型式批准和质量保证）及不同的评定方（制造商或第三方）而有所不同。

3. 合格评定程序

欧盟的合格评定采用8种基本模式（见表7-3），涉及到产品的设计阶段和生产阶段，或同时涉及两个阶段。依据模式，合格评定或是由第一方（制造商）参与，是由第三方（指定机构）进行。每个“新方法”指令都指明某产品可能要采用的合格评定程序以及这些程序可以达到的保护水准。欧盟为了不断完善合格评定程序，对加贴和使用CE标志做出规定并补充了8种模式，见表7-4。

表 7-3 合格评定所采用的 8 种基本模式

模式 A	生产内部控制	涉及内部设计和生产控制，不要求指定机构采取任何行动。
模式 B	EC 型式检验	涉及设计阶段，但必须采用一种在生产阶段进行合格评定的模式进行评定。“EC 型式检验证书”由指定机构颁发。
模式 C	符合型式检验	涉及生产阶段，在模式 B 之后。保证符合模式 B “EC 型式检验证书”中所描述的型式。不要求指定机构采取行动。
模式 D	生产质量保证	涉及生产阶段，在模式 B 后进行。源于质量保证标准 ENISO9002，由负责批准和控制生产质量体系的指定机构参与，由制造商确定最终的产品检验和测试。
模式 E	产品质量保证	涉及生产阶段，在模式 B 之后。源于质量保证标准 ENISO9003，由负责批准和控制质量体系的指定机构参与，目的是批准并控制由制造商确定的最终产品检验和测试。
模式 F	产品验证	涉及生产阶段，在模式 B 之后。指定机构负责控制模式 B “EC

		型式检验证书”中所描述的型式，并发给合格证书。
模式 G	单件验证	涉及设计和生产阶段。每个单件产品都要由负责颁发合格证书的指定机构进行检验。
模式 H	正式的质量保证	涉及设计和生产两个阶段，源于质量保证标准 ENISO9001，由负责批准设计、生产和最终产品检验和测试的指定机构验证，最终产品检验及测试工作是由制造商完成的。

表 7-4 基本模式的派生模式

		与基本模式相比所增加的要素
Aa1 及 Cbis1	内部生产控制, 并对成品的一个或多个方面进行一次或多次试验。	在设计或在生产阶段由指定机构对制造商或其代表所进行的测试进行验证。相关的产品及适用的试验在指令中有所规定。
Aa2 及 Cbis2	内部生产控制, 并不定期对产品进行检查。	在生产阶段由指定机构对产品进行检查, 所要检查的相关事项在指令中有明确规定。
Dbis	不采用模式 B 的生产质量保证	要求技术文件
Ebis	不采用模式 B 的产品质量保证	要求技术文件
Fbis	不采用模式 B 的产品验证	要求技术文件
Hbis	对设计进行控制的全面质量保证	指定机构对产品的设计或产品或其派生产品进行分析, 并颁发 EC 设计检验证书。

表7-3、表7-4中所列模式可以任何方式结合，从而形成了“新方法”指令中采用的合格评定程序的基础。指令所采用模式的复杂程度或严格程度依据所涉及产品风险的不同而有所不同。

2.1.6 贸易救济措施

1. 欧盟贸易救济领域的立法主要有《关于保护欧盟产业免受第三国倾销进口的第(EC) 384/1996号规则》、《关于保护欧盟产业免受第三国补贴进口的第(EC) 2026/1997号规则》和《关于对进口实施共同原则的第(EC) 3285/94号规则》等。欧盟部长理事会在2003年3月颁布了第(EC) 427/2003号规则，即《关于中国特殊产品过度性保障机制及修改<欧盟第(EC) 519/94号规则>的规则》。该规则对中国出口产品导致的市场混乱和重大贸易转移的确定、开展相关调查、磋商以及针对特定产品采取保障措施等作了具体的规定。

2. 贸易救济的目的是取消不公平贸易。不公平贸易由于在欧盟市场上低于公平价格倾销产品或有国外政府的补贴而对欧盟成员国生产企业构成损害。所有的贸易救济措施均是行政保护，欧盟是传统的使用反倾销和反补贴措施的国家。随着传统的贸易壁垒（关税和配额）逐渐减少，反倾销和反补贴措施的应用将不断增多。

2.1.7 其他壁垒

参照《1994年关贸总协定》。

2.2 针对违反法规处理的建议

对于不符合欧盟通关标准的产品，欧盟各国的海关可能会实行扣留货物、勒令退货，罚款等处罚，这时我国的进口商应该积极采取措施，将损失减少到最少。

1. 积极开展社会责任的SA8000认证，搜集产品质量认证单据；加强对各国贸易争端解决机制、谈判策略及相关案例的研究工作，分析各贸易伙伴间的经贸政策及相互间的矛盾为我所用；

2. 加强与欧盟进口商联系，多做化解工作；

3. 应尽快与中国轻工工艺品进出口商会的公平贸易工作部、鞋分会以及中国皮革协会联系，研究对策；

4. 充分利用自身中介机构和民间组织的身份，积极开展商会外交，做政府不便做的事，说政府不便说的话，协助解决贸易争端，维护我国行业利益。可以主动联系企业，向企业宣传行业集体无损害抗辩的意义，积极动员企业参加行业抗辩，保证了抗辩工作如期顺利进行；

5. 作为中国纺织服装进出口行业最具代表性和国际影响力的中介组织，中国纺织品进出口商会积极代表行业与国外政府和行业组织对话，对重大、敏感商品开展磋商和游说工作，为贸易争端的解决开辟新径，与国外主要市场的同行业组织进行定期沟通和交流，通过业界间沟通消除误解，从而坚持世贸组织原则、维护我国纺织业的正当权益，并避免争端升级；

6. 还可与中华人民共和国商务部，中国驻欧盟大使馆以及中国驻欧盟使团经商参处联系，通过政府的对外交涉磋商力度进行调解；

7. 通过WTO贸易壁垒解决机构进行解决。

当然，以上应对方法应根据具体情况结合使用，尽量是我国出口产品的损失减到最少。

3 日本市场

3.1 贸易壁垒及贸易摩擦处理

3.1.1 绿色壁垒

日本的绿色技术壁垒具有以下特点：

1. 日本科技水平较高，在环保名义下，通过立法手段，制定严格的绿色技术标准，对国外产品的进入限制性很强。

2. 利用环境标志对进口商品进行严格限制。环保标志不仅要求产品质量达标，且产品生产、销售、运输、消费的全过程都要有利于环境，对人体健康无害。在包装制度方面，要求产品包装必须利于回收处理且不能对环境产生污染。

3. 在绿色卫生检疫制度方面，日本的检疫指标主要针对的是食品和农产品。

发展中国家产品为了进入日本市场，必须先提出申请，经日本有关部门批准才能获得绿色通行证及绿色环境标志。

3.1.2 技术性贸易壁垒

随着世界经济一体化步伐的加快，关税壁垒已渐显脆弱，贸易壁垒重点正向技术壁垒转移。据统计，在目前的国际贸易中，技术壁垒已占非关税壁垒的30%，重要性越来越大，日本也不例外。国际通用的技术性贸易壁垒（GATT-TBT）被广泛采用。

日本技术壁垒主要体现在技术标准与法规、产品质量认证制度与合格评定程序3方面。

1. 技术标准与法规

技术标准与法规是指一个国家或地区用以规定贸易产品特性或其生产工艺、生产方法的标准与法规。日本在技术标准、法规方面的技术壁垒的特点可以概括为：（1）技术标准、法规繁多；（2）技术标准要求严格；（3）有些标准经过精心设计和研究，可以专门用来对某些国家的产品形成技术壁垒；（4）利用各国标准的不一致性，灵活机动地选择对自己有利的标准。日本有名目繁多的技术法规和标准，其中只有极少数与国际标准一致。当外国产品进入日本市场时，不仅要求符合国际标准，还要与日本标准吻合。日本对很多产品的技术标准要求是强制性的，进口货物入境时须经日本官员检验和判定。

2. 产品质量认证制度

日本质量认证管理体制是由政府部门管理质量认证工作，各部门分别对其管辖的某些产品实行质量认证制度，并使用各自设计和发布的认证标志。日本通产省管理认证产品占全国认证产品总数的90%左右，实行强制性和自愿性两类产品认证制度。

（1）强制性认证制度是以法律的形式颁布执行，认证产品主要有消费品、电器产品、液化石油器具和煤气用具等。强制性认证的产品，其质量、形状、尺寸和检验方法都要满足特定的标准，否则不能生产和销售。凡生产属于强制性认证产品的企业，必须向通产省提交认证申请书。经产品抽样检验和制造商质量保证能力检查合格后，才能由通产省大臣签发认证证书，并允许在出厂产品上使用规定的认证标志，并接受事后监督检验和检查。

（2）自愿型认证由企业自愿申请，适用于强制型以外的产品，采用“JIS”认证标志。有两种标志图案：一种是用于产品的JIS标志，表示该产品符合日本有关的产品标准；另一种是用于加工技术

的JIS标志，表示该产品所用的加工方法符合日本工业标准的要求。

(3) 日本适应性认定协会(JAB)是负责全日本合格评定工作的机构。其中，JQA、JSA是由JAB认可注册的最有影响的认证机构。JQA(日本品质机构)主要从事ISO9000、ISO14000和QS9000认证，JSA(日本规格协会)则负责制定日本的工业标准(JIS)，作为JIS认证的指定认证机构。日本目前共有25项认证制度。对某些产品，日本进口商在进口前不仅对它的国内市场进行动态调查，做出定性定量分析，还要对产品进行质量认证，或对其生产工艺和生产方法进行合格评定。无认证标志的产品，法律规定不得销售或进口。

(4) JISZ9000~9004认证

1991年10月，日本政府颁发了等同采用ISO9000—9004的JISZ9900—9904“质量管理和质量保证”国家标准，作为质量体系认证的依据。日本质量保证组织(JQA)成立于1993年10月，总部设在东京，是被国际认可论坛(JAF)这样的国际性组织认可的ISO9000和ISO14000评定和注册机构。该组织主要从事产品、质量体系和环境管理评定的质量保证；依据日本政府法规，对产品进行测试和检验。

3. 合格评定程序

(1) 合格评定程序

合格评定是日本凭借本国先进的技术水平和较高的生活标准，对进口商品在有关安全、卫生方面提出的严格的要求和审核程序。这些要求表面上对本国产品、进口产品一视同仁，但由于执行过程中往往手续繁杂，并在做法上具有歧视性，因而对国外进口商品形成了贸易障碍。随着国际贸易的发展，日本法规中有关安全与健康标准所适用的范围越来越广，内容越来越细。在产品检验方面，日本规定对不同时间进口的同种商品，每一次都要有一个检验过程，而对本国同类商品，只需一次性对生产厂家作检验就可以了，这对国外进口产品显然具有歧视性。

(2) 评定机构

日本的合格评定工作由政府管理，经济产业省具体负责质量检验、认证和实验室认可。经济产业省由标准与综合评定政策处、标准处、综合评定处、计量和技术基础处组成，编制各100多人。经济产业省分别对其管辖的产品实行质量检验和认证，并使用认证标志。经济产业省管理的认证产品占了全国认证产品的90%左右。经济产业省的工业技术院标准部主管工业制品和矿产品的合格评定。企业质量保证能力的评定由9个地方经济产业局负责。

日本经济产业省实行的检验、认证、认可制度，依据的法律文件是《工业标准化法》。

3.1.3 关税及关税管理措施

日本从事鞋类生产的企业不多，规模也很小，主要依赖进口。中国鞋类出口日本量居第三位。关税及关税管理措施对我国鞋类企业出口有很大的影响。

1. 关税高峰

日本关税平均水平很低，2003年日本关税平均水平为2.5%，高于2002年2.1%的关税平均水平，与主要发达国家持平。但是对某些产品仍然征收过高的关税或实施一些不合理的关税措施。

表 7-5 日本鞋类进口关税税率

税号	商品	税率
6401	橡胶或塑料制外底及鞋面的防水鞋靴	10%

6401.10~92	滑雪鞋（防水性）	27%
6402	橡胶或塑料制外底及鞋面的其他鞋靴	10%
6402.12	滑雪鞋（其它）	27%
6403	橡胶、塑料、皮革制外底，皮革制鞋面鞋靴	21.6%
6403.12	滑雪鞋（体育用）	27%
6404	橡胶、塑料、皮革制外底，纺织材料制鞋面鞋靴	10%
6403.20~ 6405	超过日本政府规定数量的鞋	30%或4300日元/双

2. 关税升级

日本对部分产品依加工深度按关税升级原则设定了相应的关税。但部分产品的原材料和半成品或制成品的税率差过大，有的甚至高达30%至40%，削弱了中国相关半成品或制成品在日本市场的竞争力。

3. 关税配额

日本实施关税配额的产品占进口产品的比重不大。2003年日本对20类产品实施关税配额管理，其中农林水产省负责18类产品，经济产业省负责管理皮革和皮鞋2类产品。2002年日本征税的进口产品共4622个税号，占全部进口产品税号的63.6%，其中实施关税配额的产品占全部进口产品税号的2.2%，占征税产品的3.4%。日本关税配额的分配采取“事前分配方式”。日本关税配额管理程序复杂，其透明度有待提高。日方以经验不足为由拖延公布配额分配结果，影响了贸易的正常开展，而且日方仅公布获得配额的企业名单，并不标明各企业获得配额数量，配额申请人无法通过横向比较评估分配结果的公正性，同时，配额外税率设置过高。

4. 从价关税 / 从量关税

日本实施从价、从量税并用（选择税或复合税）的情况广泛存在，增加了关税计征的复杂性，给企业造成一定困难。另外，日本实施的从量税如果换算成从价税，往往税率较高，这在一定程度上对贸易形成了阻碍。2002年度日本税则中，征收从价税（按CIF价格）的产品涉及4014个税号，占进口产品税号的55.2%，占征税产品的86.8%。从量税涉及89个税号，占进口产品税号的1.2%，占征税产品的1.9%。从实际情况看，由于从价、从量税并用（选择税或复合税）的情况广泛存在，增加了关税计征的复杂性，给企业造成一定困难。

5. 进口贸易中的消费税

日本从1989年1月开始实行消费税（增值税）。消费税不是由商品（或劳务）的生产者和中间环节承担的，而是由商品（或享受服务）的最终消费者承担，在进口贸易中，下列情况属课征之列：

- (1) 所有申报进口并从保税区进口的外国货物；
- (2) 在进口中属于无偿提供或转让的货物；
- (3) 国际邮件和旅游者准备带入日本境内并是从保税区进入的货物；

(4) 在保税区内被消费掉的货物，对进口货物的消费税的课征基数根据日本“关税税率法”第四条计算，其公式为：进口货物消费税基数=关税课税价格（CIF）+关税+特殊消费税额。

3.1.4 进口限制

日本的进口许可制度规定虽未明显不符合W T O规则，但在实际操作中仍存在阻碍贸易的做法。外国皮鞋能否顺利进入日本鞋类市场还需跨过一个“门槛”，即是否拥有掌握皮鞋进口配额的日本商社。日本政府为限制外国产皮鞋进入日本市场，于1986年推行进口皮鞋配额制，目前日本国内生产的皮鞋数量与国外进口皮鞋的数量比例约为8：1。皮鞋配额制分为第一栏关税和第二栏关税。第一栏关税的进口皮鞋虽然关税低，但数量有限；采用第二栏关税虽然无进口数量限制，但关税较高。在日本政府对国内制鞋业进行保护的情况下，希望进入日本鞋类市场的中国制鞋业必须与掌握进口配额的日本商社建立良好的合作关系。目前在非运动类的皮面皮鞋中，日本有每年1200万的配额，2005年1月1日将取消。

3.1.5 贸易救济措施

近年来，日方多次以发起保障措施调查或实施保障措施限制中国产品对日出口，其中包括毛巾保障措施调查等。日本还陆续酝酿过对鳗鱼、纺织品和自行车进行保障措施调查。

3.1.6 贸易纠纷解决办法

解决贸易纠纷主要有三种方法：协商解决、仲裁解决和诉讼解决。

1. 协商解决即当事双方相互协商、最终达成协议、解决问题。
2. 如果当事双方不能协商解决、则可以选择仲裁解决或诉讼解决，但除特殊情况外，一般选择仲裁解决。

(1) 所谓仲裁解决就是当事双方相互协商、委托当事者以外的第三方（不是法院）来行使判定权、而且双方同意遵守第三方的判断结果。

(2) 在委托仲裁解决时、双方有必要签订仲裁契约。

(3) 作为第三方的仲裁人、一般选择一些仲裁机构。

常设的仲裁机构有：日本商事仲裁协会、美国仲裁协会、伦敦仲裁协会、国际商工会议所等。

在决定仲裁条款时，选择仲裁机构是非常重要的，要相互承认也是一件容易的事。由于语言问题、距离问题、沟通问题等、一般想选择本国的仲裁机构也是人之常情。由于仲裁结果常常受到当事者各种关系的左右、所以常选定第三国的仲裁机构。

3. 与仲裁相似的调停人制度。根据当事者双方的合意、可选择第三者充当调停人。调停人提出的解决案、如两当事人认可、也同样地具有法律效力。

4 俄罗斯市场

4.1 贸易壁垒以及贸易摩擦处理

4.1.1 绿色壁垒

进口俄罗斯的产品除了必须符合国际绿色贸易壁垒的要求。为确保商品对人体健康和环境保护不构成危害，根据商品可能对消费者造成的危害，俄罗斯国家标准委员会制定出了哪些商品必须通过强制认证，哪些可以自愿进行认证。

1. 强制性认证

鞋类产品属于强制认证的商品范围之内。根据俄罗斯法律，商品如果属于强制认证范围，不论是在俄罗斯生产，还是进口，都应依据现行的安全规定通过认证并领取俄罗斯国家标准合格证书（缩写GOST合格证）。没有GOST证书产品不能上市销售，对许多进口产品来说，连海关也不能通过。

2. 出口俄罗斯产品认证程序

生产厂家选择一家相应的俄罗斯认证机构，办理所有必办的手续领取合格证即可。至于进口商品办理认证，出口商应将样品运到俄罗斯，办理特殊的商品进口海关手续，寻找相应的认证机构，通过俄罗斯银行交付认证费用等，但对出口商来说很不方便。

为解决这一问题，俄罗斯国家标准委员会委托国际认证及检验机关按俄罗斯标准在发货之前在出口国进行认证发放GOST合格证。在这些机构中规模最大且经验最丰富的SGS集团，该集团在世界140多个国家设有分支机构和实验室。自1993年起SGS受俄罗斯国家标准委员会认可，对商品按俄罗斯国家标准进行认证。因此，即使是在台湾、中国大陆和香港也能领取到一份标准的GOST合格证。在俄罗斯海关办理入关手续和在俄罗斯市场上出售商品时，这份文件完全有效，毋需任何补充的确认。

4.1.2 关税及关税管理措施

俄罗斯实行较为自由的贸易政策，除对个别商品的进出口实施许可证和配额管理外，对其它商品基本遵循国际通行惯例进行管理。

俄罗斯的整体平均关税税率为10.5%，鞋、轻纺产品的平均关税税率为15%-20%。自1997年起，俄罗斯海关对中俄双边经济合作项下的中方劳务人员进口的自用生活用品和生产资料开始征收高额关税。俄罗斯虽将中国列为普惠制受惠国之一，但很多产品，包括鞋类产品排除在优惠清单之外。鞋类产品的关税见表7-6。

表7-6 俄罗斯鞋类产品关税

商品序号	商品名称	进口关税（海关价值百分比或欧元）
6410~6402	橡胶或塑料制外底及鞋面的防水鞋靴，其鞋面不是用缝、铆、旋、塞或类似方法固定在鞋底上的，橡胶或塑料制外底及鞋面的其它鞋靴	15%，每双加 0.7 欧元
6403	橡胶、塑料、皮革或再生皮革制外底，皮革制鞋面的鞋靴	15%，每双加 1.4 欧元

6404	橡胶、塑料、皮革或再生革制外底，用纺织材料制鞋面的鞋靴	15%，每双加 0.7 欧元
6405	其它鞋靴	15%，每双加 1.4 欧元
6406	鞋靴零件，活动式鞋内底、跟垫及类似品，护腿、裹腿和类似品及其零件	10%

4.1.3 通关环节壁垒

在海关估价中，俄罗斯对中国有竞争力的产品（包括鞋类）规定了较高的最低限价，削弱了中国产品在俄罗斯市场上的竞争力。俄罗斯海关规定，自中国经铁路运输发往莫斯科及莫斯科州的产品必须在指定的13个铁路站收货并办理通关手续。中方就此规定多次与俄方进行交涉，要求俄方取消这一针对中国产品实施的歧视做法，但至今俄方仍未取消。俄罗斯还规定，进口商进口时需交纳相当于产品发票总价值1.5%的海关手续费。俄罗斯的通关手续相对比较复杂，通关时间较长。

4.1.4 进口限制

所有消费品、食品及部份工业品均受俄罗斯国家标准委员会及其他法定机构的强制性安全条例限制，每次产品入口均需附上有关的产品标准证明书。

但入口产品如附合以下五个国际组织的安全标准其中之一，亦可有效地输入俄罗斯：

1. IECEE (Certification for Electrical Equipment);
2. IECQ (Certification of Electrical Components);
3. OIML (International Organization of Legal Metrology);
4. The Economic Commission for Europe within the US Certification of Automobiles and Parts);
5. The Brussels Convention (Certification of Hunting Equipment)。

产品入口俄罗斯如未附有有效的标准证明书，将被当地海关送往当地的俄罗斯国家标准委员会分行测试及收取储存费用。同时，当地的俄罗斯国家标准委员会分行并会通知货物供应商及进行测试。有关资料，可向俄罗斯国家标准委员会（Gosstandardt）查询：

地址：LeninskyProsp.9, 117049 Moscow, Russia.

（电话：（7095）2364044及传真：（7095）2376032）

4.1.5 技术贸易壁垒

技术性贸易壁垒是指在国际贸易中，一个国家或地区以维护国家安全或保护人类健康和环境，保护生态环境，或防止欺诈行为，保证产品质量为由，采取一些强制性的或非强制性的技术性措施，这些措施成为其他国家的商品自由进入该国的障碍。贸易技术壁垒协定（GATT-TBT）是GATT主要对缔约国标准化工作的规定，因此各国也称其为标准守则（Standard Code），它是关贸总协定9个副协定之一。《技术性贸易壁垒协议》适用于所有产品，包括工业品和农产品。政府采购实体制定的采购规则不受其约束。

俄罗斯鞋类技术贸易壁垒主要包括技术标准与法规、产品质量认证制度与合格评定程序三方面。

1. 技术标准与法规

俄罗斯皮革行业标准是由俄罗斯国家标准委员会制定，产品标准一般为强制性标准，如不遵守标准将按照法律提起诉讼。俄罗斯制鞋面用皮革标准主要采用GOST 939-88标准，鞋底用皮革标准采用GOST29277-92标准。

2. 产品质量认证及合格评定程序

合格评定程序包括抽样、检测和检验程序；符合性的评价、验证和保证程序；注册、认可和批准程序以及它们的组合（TBT协议，附录1注脚2）。

（1）抽样（Sampling）

取出部分物质、材料或产品作为整体的代表性样品进行测试或校准的规定过程。取样要求也可由物质、材料或产品的测试或效准的有关规范提出。（ISO/IEC 17025 5.7）。

（2）检测（Testing）

进行一种或多种测试工作的行为（ISO/IEC指南2 13.1.1）。

（3）测试（Test）

按照规定程序对给定产品、过程或服务的一种或多种特性加以确定的技术运作（ISO/IEC指南2 13.1）。

（4）检验（Inspection）

检验指通过观察和判断（适宜时辅之以测量、测试或度量）进行符合性评价。（ISO/IEC指南2 14.2）

（5）符合性评价（Evaluation of conformity）

系统性检查某个产品、过程或服务满足规定要求的程度。（ISO/IEC指南2 14.1）

（6）验证（Verification）

通过检查和提供证据来证实规定的要求已得到满足。（ISO/IEC 指南 25 3.8）

（7）符合性保证（Assurance of conformity）

其结果是对产品、过程或服务满足规定要求的置信程度给予说明的活动。对于产品，这种说明可以采用文件、标签或其他相当的方式。这类说明也可以被印刷或反映在某个通讯、分类目录、货单、用户手册等与该产品有关材料上。（见ISO/IEC指南2 15.1）

（8）注册（Registration）

由某个团体用于以某种适宜的、公众可得到的一览表指出产品、过程或服务的特性，或给出团体或人的详细资料的程序。（见ISO/IEC指南2 12.10）

（9）认可（Accreditation）

由权威团体对团体或个人执行特定任务的胜任能力给予正式承认的程序。（见ISO/IEC指南2 12.11）。一般地，认可可以分为以下四类：认证/注册机构的认可；对检验机构的认可；对实验室的认可；对培训机构的认可。

（10）批准（Approval）

允许产品、过程或服务按说明的目的或按说明的条件销售或使用。（见ISO/IEC指南2 16.1）

（11）认证（Certification）

由第三方用于对产品、过程或服务符合规定要求给出书面保证的程序。(见ISO/IEC指南2 15.1.2)

4.1.6 贸易救济措施

出于对本国家或地区的产业保护,进口国在国际进出口贸易中都要采取一系列的贸易保护措施,这种措施一般统称为贸易救济措施。俄罗斯贸易保护措施主要有反倾销、反补贴和保障措施、进口关税配额保护措施等。贸易救济的目的是取消不公平贸易。

4.1.7 其他壁垒

参照《1994年关贸总协定》。

4.2 出现贸易摩擦时的应对程序

以俄税警日前强扣8000多万元的中国鞋为例看在俄国发生贸易摩擦时应如何应对。

2005年3月,大批莫斯科税务部门打击经济犯罪的警察突然来到距莫斯科市南区约14公里的萨达沃特花鸟市场,拉走了储放在市场的中国鞋集装箱仓库里价值8000多万元人民币的鞋子,其中6000多万元的鞋子为温州产,涉及22家企业。闻讯赶来的中国鞋商到达库房时,看到“税警”正在往外拉运满装中国鞋的集装箱。中国鞋商上前与他们理论,没想到反被他们没收护照,其中的13人还被扣押了近6个小时。最终“税警”强行拉走了货物,却没有出具任何“罚没”票据。之后在中国驻俄罗斯大使馆的干涉下,被扣押的中国鞋商在交了“罚款”后得以脱身。

1. 我国政府部门积极采取措施

(1) 商务部:商务部对此高度重视,商务部有关部门已于17日紧急约见俄驻华商务代表,要求俄执法部门加大对俄非法清关公司的打击力度,避免将违法经营的责任转嫁给中方企业和商人,并对此事进行认真调查和依法公正处理,尽快就有关处理情况答复中方。据悉,商务部已经指示中国驻俄使馆经商处与俄方有关部门进行交涉,全力维护我在俄企业的合法利益。

(2) 我国驻俄使馆:中国驻俄使馆采取了积极行动,敦促俄方尽快妥善解决这一问题。事发后,耿丽萍总领事等官员立即赶赴现场了解情况并提出交涉。耿丽萍要求警方立即停止有关行动,释放货主,并由双方主管部门协商解决这一问题。在使馆努力下,10余名货主13日被全部释放。14日,中国使馆紧急照会俄外交部、内务部,就此继续提出交涉,要求俄方正视“灰色清关”这一特殊问题,从两国友好合作关系大局出发,公正、客观地处理这一事件,切实保障华商利益,立即归还查没的商品。16日,耿丽萍约见俄外交部主管官员,再次就事件提出交涉。耿丽萍建议俄方整顿贸易秩序,理顺并简化进口商品报关手续,今后杜绝此类查抄行动。

2. 假如入境的商品,既无外国质量合格证,又无俄联邦质量合格证,那么商品被扣押在边境,此时,收获人或出口商须向俄联邦国家标准委员会地方机构申请办理该商品的质量合格认证。

3. 通过WTO贸易壁垒解决机构进行解决。

因此,在贸易摩擦已经发生的情况下,出口商要积极与我国外交部、商务部及中国驻俄使馆联系,分析原因,采取应对措施,将损失减小到最少。

附录 1 个人防护用品—鞋靴物理机械性能指标

ISO 国际标准以及各国鞋类标准的侧重点和要求都不尽相同,但主要以基础标准、方法标准为主,产品标准较少且主要集中在安全防护职业用鞋靴以及制鞋附件类方面。我国标准中产品标准的数量占有相当比重,且关注的重点是常规理化指标;方法标准则主要以 ISO 标准为采标对象,进行修改或等效采用。

国外通常以法规、指令的形式体现对产品的安全、卫生性能等的强制性要求,而标准则以试验方法标准为主。我国对产品的具体要求主要以强制性标准的形式体现,较少使用法规形式加以限制。

由国外的标准制定和目前的国际流行趋势来看,目前国外对产品的安全、卫生性能越来越重视,各项要求也越来越高,各个机构都在不断的提出新的试验方法和检测要求,他们使用的仪器、设备也较为先进。而我国在这些方面的研究和制定工作较为缓慢,虽然也颁布了一些相应的产品和检测标准,但大都也以参照国外标准而制定,各标准制定的时间也较长,并未能跟上国际产品的发展潮流。

下表是国内外对安全防护职业用鞋靴的各项物理机械性能的指标对比:

名称	种类或者部位	标准	指标	说明
专用安全鞋	专用鞋靴	ISO 8782-2	这类鞋靴的包头可抵抗 200J 的冲击。	
专用防护鞋	专用鞋靴	ISO 8782-3	这类鞋靴的包头可抵抗 100J 冲击。	
防滑性	专用鞋靴	ISO/TR 11220: 1993	鞋靴的摩擦系数低于 0.15 的将不能被分级。 摩擦系数在 0.15~0.25 之间的鞋靴可被定为防滑鞋的 I 级。 摩擦系数在 0.25 以上的鞋靴可被定为防滑鞋的 II 级。	
粘合强度	鞋帮/外底	ISO 8782-1 BS EN 344-1: 1993	鞋帮外底的粘合强度不应低于 4.0 N/mm。在鞋外底被撕裂的情况下, 粘合强度不应低于 3.0 N/mm。	检测方法: ISO 8782-1—5.1
	中底		鞋底的外层或者防滑耐磨层与相邻的中底之间的粘合强度不能低于 4.0 N/mm。若鞋底有裂口, 粘合强度则不能低于 3.0 N/mm。	
	专业机车驾驶员用防护鞋—鞋帮/外底	BS EN 13634: 2002	鞋帮和外底的结合强度应不小于 4.0N/mm。	检测方法: EN 344: 1992—4.2 EN 344: 1992—5.1
耐腐蚀性	整鞋	ISO 8782-1 BS EN 344-1: 1993	金属包头的腐蚀区不能超过 5 个, 并且这 5 个区域的腐蚀面积不能大于 2.5mm ² 。	检测方法: ISO 8782-1—5.5.1/5.5.2

	消防胶靴	GA 6—91	衬垫按照规定的方法进行耐腐蚀试验，试验后的试样上应无腐蚀的现象发生	检测方法： GA6—91— 6.5
防穿刺性	完全防穿刺性鞋靴	ISO 8782-1 BS EN 344-1: 1993	穿刺鞋底所需的外力不能小于1100N。	检测方法： ISO 8782-1— 5.6
	消防胶靴	GA 6—91	靴底的防穿刺力不得低于900N	检测方法： GA6—91— 6.2
	防穿刺鞋	GB 12017— 89	防穿刺力： 特级≥1100N，I级≥780N，II级≥490N	检测方法： GB 12017— 89
电阻	导电鞋	ISO 8782-1 BS EN 344-1: 1993	电阻值不应大于100kΩ。	检测方法： ISO 8782-1— 5.7
	导电鞋	GB 4385 : 1995	电阻值不应大于100kΩ。	检测方法: GB 4385: 1995— 附录 A
	胶鞋一带衬里的导电鞋靴—鞋底和鞋跟	ISO 2024 : 1981	电阻值不能大于150000Ω。	检测方法： ISO 2024: 1981—附录 C
	防静电凉鞋及木底鞋	ISO 7232 : 1986	全新的鞋靴，其电阻应该在0.075~50MΩ之间。	检测方法： ISO 7232: 1986—附录
	带衬里的轻型胶套鞋及套靴—导电鞋	BS 7193 : 1989	新的套鞋和套靴的电阻值不能大于 $1.5 \times 10^5 \Omega$ 。	检测方法： BS 2050: 1978 —A.4.15 (a)
	带衬里的轻型胶套鞋及套靴—抗静电鞋鞋	BS 7193 : 1989	新的套鞋和套靴的电阻值不能小于7.5kΩ。	检测方法: BS 2050: 1978 中 A.4.15 (a)
	带衬里的轻型胶套鞋及套靴—抗静电鞋	BS 7193 : 1989	新的套鞋和套靴的电阻值不能大于100MΩ。	检测方法: BS 2050: 1978 中 A.4.15 (b)
防静电性	防静电鞋	ISO 8782-1 BS EN 344-1: 1993	防静电性值应介于100KΩ和1000MΩ之间。	检测方法： ISO 8782-1— 5.7

	防静电鞋	GB 4385 : 1995	防静电性值应介于 100 K Ω 和 1000M Ω 之间。	检测方法: GB 4385: 1995—附录 A
隔热性	鞋底鞋底	ISO 8782-1 BS EN 344-1: 1993	内底表面温度的升温不能超过 22 $^{\circ}$ C。	检测方法: ISO 8782-1—5.8
	消防胶靴	GA 6—91	加热 30 分钟后, 靴底内表面的温度上升不得超过 22 $^{\circ}$ C。	检测方法: GA6—91—6.9
	高温防护鞋	LD 32—92	内底表面的升温不得超过 22 $^{\circ}$ C。	检测方法: LD 32—92—6.1
隔冷性能		ISO 8782-1 BS EN 344-1: 1993	内底表面温度的降低不能高于 10 $^{\circ}$ C。	检测方法: ISO 8782-1—5.9
踵心部位的 能量吸收	整鞋	ISO 8782-1 BS EN 344-1: 1993	踵心部位的能量吸收不能小于 20J。	检测方法: ISO 8782-1—5.10
撕裂强度	鞋帮	ISO 8782-1 BS EN 344-1: 1993	除了非皮革的帮面材料要求具有耐动物油脂的特性外, 其试样的最小撕裂强度要求为 30N, 而一般的试样用合适的测试方法测定其撕裂强度时: 皮革 120N; 涂覆织物和纺织品 60N	检测方法: 皮革 ISO 3377, 涂覆织物和纺织品 ISO 4674-1: 方法 B
	内里		皮革 30N; 涂覆织物和纺织品 15N	
	鞋舌		皮革 36N; 涂覆织物和纺织品 18N	
	外底	非皮革材料的外底其撕裂强度值将不能低于 8 kN/m。而单密度聚氨酯外底的撕裂强度值则不能低于 5 kN/m。	检测方法: ISO 34-1: 1994, 测定选用裤形试片 (方法 A)	
	无衬里模压橡胶靴—鞋底和鞋跟	ISO 3910 : 1983	鞋帮的耐撕裂性测试, 测试值不能低于 80N。	检测方法: ISO 34
	普通工业用带衬里或无衬里的聚氨酯靴—帮面剖层撕裂强度	ISO 5423 : 1992	对发泡鞋底部在两个方向上的最小强度值为 3.5N/mm。	检测方法: ISO 5423: 1992—附录 D

	专业机车 驾驶员用 防护鞋— 衬里	BS EN 13634: 2002	皮革衬里的撕裂强度值最小不能 小于 30N, 有涂覆层的织物和纺 织品衬里的撕裂强度值最小不能 小于 10N。	检测方法: EN 344: 1992 —4.5.2
抗张强度	鞋帮	ISO 8782-1 BS EN 344-1: 1993	剖层革抗张强度最低 15 N/mm ² ; 橡胶断裂力最低 180 N; 高聚物 100%伸长时的系数为 1.3 N/mm ² 到 4.6 N/mm ² , 断裂伸长率最低 250%	检测方法: 剖 层革 ISO 3376, 橡胶 ISO 2023: 1994 的附录 C 高聚物 ISO 4643
耐屈挠性	鞋帮	ISO 8782-1 BS EN 344-1: 1993	皮革 125 000, 高聚物 150 000	检测方法: 皮 革 ISO 2023: 1994 的附录 E, 高聚物 ISO 4643: 1992 的 附录 B
	外底		除装有防穿刺垫片的鞋底或者硬 质外底外, 非皮革材料的外底在 30 000 次的屈挠数之前, 其裂口 增长值不能大于 4mm。	检测方法: ISO 8782-1— 5.17
	金属防穿 刺垫片	ISO 8782-5 BS EN 346-1: 1993	所有类型的鞋靴中使用的金属防 穿刺垫片, 在完成 10 ⁶ 次的屈挠 后, 试样上不能有可见的裂纹。	检测方法: ISO 8782-1: 1998 的附录 C.2.2
	低温下使 用的、带 衬里橡胶 鞋—长靴 的帮面	ISO 2252 : 1983	从长靴的帮面上下载试片, 将其 在 -25±1℃ 下进行测试, 伸长率 为 100 % 时的应力不超过 8 MPa。	检测方法: ISO 2252: 1983—附录
	无衬里模 压橡胶靴 —鞋底和 鞋跟	ISO 3910 : 1983	厚度 ≤ 2.00, 最小屈挠次数 75 000, 2.00 < 厚度 ≤ 2.25, 最小屈 挠次数 50 000, 厚度 > 2.25, 最小 屈挠次数 40 000	检测方法: ISO 3910: 1983—附录
	普通工业 用带衬里 或无衬里 的聚氨酯 靴—长靴 帮面	ISO 5423 : 1992	各向测试, 经过 150 000 次各向屈 挠后, 要求不能出现附录 B 中列 出的裂纹类型。	检测方法: ISO 5423: 1992—附录 B

	普通工业用带衬里或无衬里的聚氯乙烯鞋—长靴的帮面	ISO 4643 : 1992	经过 150 000 次各向屈挠后,要求不能出现附录 B 中列出的裂纹类型。	检测方法: ISO 4643: 1992—附录 B
透水量和吸水率	鞋帮	ISO 8782-1 BS EN 344-1: 1993	从测试开始的 60min 以后,试样的吸水率不能超过 30%,而在此期间内试样不应发生透水现象,在其后的 30min 以后,试样的透水量不能大于 2 g。	检测方法: ISO 8782-1— 5.12
透水性 和透水汽 系数	鞋帮	ISO 8782-1 BS EN 344-1: 1993	鞋帮试样的透水汽量不能低于 0.8 mg/ (cm ² · h), 而透水汽系数则不能低于 20 mg/cm ² 。	检测方法: ISO 8782-1— 5.13
	内里		内里试样的透水汽量不能低于 2.0 mg/ (cm ² · h), 而透水汽系数则不能低于 30 mg/cm ² 。	
pH 值	鞋帮	ISO 8782-1 BS EN 344-1: 1993	皮革帮面 pH 值不能低于 3.5。如果 pH 值低于 4, 差值应该小于 0.7。	检测方法: ISO 4045
	内里		皮革内里 pH 值不能低于 3.5。如果 pH 值低于 4, 差值应该小于 0.7。	
	鞋舌		皮革质鞋舌 pH 值不能低于 3.5。如果 pH 值低于 4, 差值应该小于 0.7。	
	内底	ISO 8782-1 BS EN 344-1: 1993 BS EN 13634: 2002	皮革内底 pH 值不能低于 3.5。如果 pH 值低于 4, 差值应该小于 0.7。	
	专业机车驾驶员用防护鞋	BS EN 13634: 2002	皮革帮面部件 pH 值介于 3.5~9.5, 如果 pH 值小于 4, 则差别小于 0.7。	
水解	鞋帮 专业机车驾驶员用防护鞋— 外底	ISO 8782-1 BS EN 344-1: 1993 BS EN 13634: 2002	聚氨酯帮面要求在 150 000 次屈挠后无裂纹产生	检测方法: ISO 5423: 1992 附录 E、 B, 调节温度为 (20±2℃)。
	外底		聚氨酯外底要求在 150 000 次的屈挠完成之前, 其裂口增长不能大于 6mm。测试片的厚度为 3mm	检测方法: ISO 5423: 1992 附录 E、 C, 调节温度为 (20±2℃)。

	普通工业用带衬里或无衬里的聚氨酯靴—	ISO 5423 : 1992	其断裂伸长率的改变不能超过20%；按照附录 C，测试温度为-5℃±2℃，在完成 150 000 次后，原始的2mm的割口的不能增大到6mm 以上；按照附录 B，测试温度为-5℃±2℃。要求在 150 000 次测试间和完成这个测试时，试样上无裂纹产生。	检测方法： ISO 5423： 1992—5.3/附录 C/B。
耐磨耗性	内里	ISO 8782-1 BS EN 344-1: 1993	完成干磨 25 600 次；湿磨 12 800 次的试验圈数前，纺织物内里试样的穿着面不能产生任何孔洞。	检测方法： ISO 8782-1— 5.14
	内底	ISO 8782-1 BS EN 344-1: 1993 BS EN 13634: 2002	当非皮革材料的内底按照要求测试耐磨耗性时，在 400 次之前试样的表面不能撕裂。	检测方法： ISO 8782-1— 5.16 EN 344: 1992— 5.16
	外底 专业机车 驾驶员用 防护鞋— 外底	ISO 8782-1 BS EN 344-1: 1993 BS EN 13634: 2002	除全橡胶和全高聚物底材外，密度小于或者等于 0.9 g/ml的非皮革材料的外底按照其相对磨耗值不能大于 250 mm ³ ，而密度大于 0.9 g/ml的非皮革材料的外底，其相对磨耗值则不能大于 150 mm ³ 。对于全橡胶和全高聚物鞋靴，按照已说明的方法进行测试，其相对磨耗值不能大于 250 mm ³ 。	检测方法： ISO 4649： 1985（藉由在 40m 的磨耗距 离上的 10 N 的垂直力）的 方法 A
	专业机车 驾驶员用 防护鞋— 衬里	BS EN 13634: 2002	在完成干磨 25600 次，湿磨 12800 次的往复摩擦次数前衬里的穿着面不能出现孔洞	检测方法：EN 344: 1992— 5.14
	消防胶靴	GA 6—91	靴底的磨耗减量不得大于 0.9cm ³ /1.61km	检测方法： GA6—91— 6.3
	胶面防砸 安全靴— 外底	GB 7054—86	一级品不大于 0.80 cm ³ /1.61km， 二级品不大于 0.90 cm ³ /1.61km	检测方法： GB 1689—82
	耐油防护 鞋	GB 16756 — 1997	磨耗减量不大于 1.9cm ³ /1.61km	检测方法： GB/T 3903.2
	吸水率和 解吸附性	内底	ISO 8782-1 BS EN 344-1: 1993 BS EN 13634: 2002	内底试样的吸水率不能低于 35%（m/m），而解吸附性则不应小于其吸水率的 40%（m/m）。

耐接触热性	外底	ISO 8782-1 BS EN 344-1: 1993	在温度为 300℃下, 橡胶和高聚物外底在绕心轴曲折时, 不可出现融化和裂纹的现象。在相同的测试条件下, 皮革外底不能出现裂纹或者真皮层炭化的现象。	检测方法: ISO 8782-1— 5.18
	消防鞋靴	ISO 8782-5 BS EN 346-1: 1993	在温度为 250℃下, 鞋靴的底部不能出现严重的损伤迹象。	检测方法: ISO 8782-5— 5.2.1
	铸造车间防烧伤和碰伤的鞋靴防护鞋	BS 4676 : 1983	使用 300±2℃的温度时, 与其接触的合成材料和橡胶外底没有明显的外观变化, 将外底绕芯轴弯曲时表面没有裂纹。对皮革外底, 裂纹或炭化不能延伸到真皮层。	检测方法: BS 5131: 2.11
	焊接防护鞋鞋底	LD 4—91	低耐热型: 耐热温度 150±5℃ 高耐热型: 耐热温度 250±5℃	检测方法: LD 4—91— 5.1
耐油性	外底 专业机车 驾驶员用 防护鞋	ISO 8782-1 BS EN 344-1: 1993 BS EN 13634: 2002	一次测试体积的增长不能超过 12%。若在一次测试后, 试片出现超过 0.5%的体积萎缩或者硬度值增加量超过了 10 个肖氏硬度单位, 则需进行进一步的测试, 在 150 000 曲折次数之前, 裂口增长不能大于 6mm。	检测方法: ISO 8782-1— 5.19.1/5.19.2
	普通工业用带衬里的耐油胶靴	ISO 2025 : 1972	鞋底、鞋跟和鞋靴帮面部分的试样体积的增加不能大于 100%, 橡胶不能出现分解现象。	检测方法: ISO 2025: 1972—附录
	消防胶靴	GA 6—91	靴子试样经耐油试验后体积变化不得超出 -2%~+10%	检测方法: GA6—91— 6.4
	耐油防护鞋	GB 16756— 1997	体积增加不大于 12%, 若体积不增加, 而缩小或硬度增加大于 10 (邵尔 A), 则重新取样, 按照 GB/T 3903.1 规定屈挠 40 000 次裂口增长不大于 7mm	检测方法: GB 16756—1997 —4.6
防水性	整鞋	ISO 8782-5 BS EN 346-1: 1993	测试在行走 100 个水槽长度后, 测试样的透水面积不能大于 3 cm ² 。	检测方法: ISO 8782-5— 5.1
	专业机车驾驶员用防护鞋	BS EN 13634: 2002	水渗透过的面积不大于 3cm ² 。	检测方法: BS EN 13634: 2002—6.2
耐手提式链锯的切削作用	整鞋	ISO 8782-5 BS EN 346-1: 1993	相对应于不同的鞋靴级别所选用的测试链的速率 (见 ISO 8782-5—4.3.3), 要求不割透。	检测方法: ISO 11393-3
耐辐射热	消防鞋靴	ISO 8782-5	鞋帮不能出现严重的损伤迹象。	检测方法:

		BS EN 346-1: 1993		ISO 8782-5—5.2.2
耐燃烧性	消防鞋靴	ISO 8782-5 BS EN 346-1: 1993	鞋帮不能出现严重的损伤迹象，将试样移开火焰后，其燃烧的时间不能超过 2 s（熄火的时间），灼热的时间不能超过 5 s（余辉时间）。	检测方法： ISO 8782-5—5.2.3
耐切削作用	整鞋	ISO 8782-5 BS EN 346-1: 1993	因素 <i>I</i> 不能小于 2.5 。	检测方法： ISO 8782-5—5.4（EN 388: 1994）
老化前的拉伸要求	胶鞋—带衬里的导电鞋靴—鞋底和鞋跟	ISO 2024 : 1981	外底：最小拉伸强度值 8.5MPa，最小断裂伸长率 300%；鞋跟：最小拉伸强度值 7.0MPa，最小断裂伸长率 200%	检测方法： ISO 37
	无衬里模压橡胶靴—鞋底和鞋跟	ISO 3910 : 1983	鞋底和鞋跟：最小拉伸强度值 8.0MPa，最小断裂伸长率 300%	
	防静电凉鞋及木底鞋	ISO 7232 : 1986	外底：最小拉伸强度值 8.5MPa，最小断裂伸长率 300%；鞋跟：最小拉伸强度值 7.0MPa，最小断裂伸长率 200%	
	带衬里的轻型胶套鞋及套靴	BS 7193 : 1989	外底：最小拉伸强度 8.5MPa；断裂伸长率 250%	
老化后的拉伸要求	胶鞋—带衬里的导电鞋靴—鞋底和鞋跟	ISO 2024 : 1981	鞋底：最小拉伸强度±20%，最小断裂伸长率+10%/—30%；鞋跟：最小拉伸强度±20%，最小断裂伸长率 0%/—30%	检测方法： ISO 188
	无衬里模压橡胶靴—鞋底和鞋跟	ISO 3910 : 1983	鞋底和鞋跟：最小拉伸强度±20%，最小断裂伸长率+10%/—30%	
	防静电凉鞋及木底鞋	ISO 7232 : 1986	外底/鞋跟：拉伸强度±20%，断裂伸长率+10%/—30%	
	带衬里的轻型胶套鞋及套靴	BS 7193 : 1989	外底：拉伸强度±20%，断裂伸长率+10%/—30%	
表面电阻	带衬里的抗静电橡	ISO 2251 : 1991	测试值应该在 75kΩ 和 50MΩ 之间。	检测方法： ISO 2251:

	胶鞋靴			1991—附录 A
体积电阻	带衬里的抗静电橡胶鞋靴	ISO 2251 : 1991	测试值应该在 100k Ω 和 100M Ω 之间。	检测方法: ISO 2251: 1991—附录 B
硬度	低温下使用的、带衬里橡胶鞋—鞋底和鞋跟	ISO 2252 : 1983	当测试在低温的装置中进行时, 硬度不能超过 20 IRHD, 其值要大于在室温下的值。	检测方法: ISO 48, ISO 1400 和 ISO 1818
	硫化树脂橡胶和硫化高硬度橡胶鞋底材料	ISO 6907 : 1994	1 级: 88 IRHD, 2 级: 93 IRHD	检测方法: ISO 48
	普通工业用带衬里或无衬里的聚氯乙烯鞋—长靴的帮面	ISO 4643 : 1992	23 $^{\circ}$ C \pm 2 $^{\circ}$ C时的硬度值: 帮面: 42 IRHD (最小), 59 IRHD (最大); 鞋底和鞋跟: 50IRHD (最小), 67 IRHD (最大)	
	普通工业用带衬里或无衬里的聚氨酯靴—	ISO 5423 : 1992	23 $^{\circ}$ C \pm 2 $^{\circ}$ C时的硬度值: 帮面: 42 IRHD (最小), 59 IRHD (最大); 鞋底和鞋跟: 50IRHD (最小), 67 IRHD (最大)	
	胶面防砸安全靴—外底	GB 7054—86	靴面: 一级品 50~65 IRHD, 二级品 50~65 IRHD 外底: 一级品 53~70 IRHD, 二级品 55~70 IRHD	检测方法: GB 531—83
	耐油防护鞋	GB 16756—1997	50~72 IRHD	检测方法: GB/T 3903.4
耐干热老化性	无衬里模压橡胶靴—鞋底和鞋跟	ISO 3910 : 1983	将所有橡胶部件放置在一个适当的仪器中, 使之暴露在 100 \pm 1 $^{\circ}$ C、常规大气压下 24h 后, 部件要能经受这样的条件, 并且无任何脆化或者发黏的迹象。	
密度	硫化树脂橡胶和硫化高硬度橡胶鞋底材料	ISO 6907 : 1994	1 级: 1.35 Mg/m ³ , 2 级: 1.45 Mg/m ³	检测方法: ISO 2781

拉伸强度	硫化树脂橡胶和硫化高硬度橡胶鞋底材料	ISO 6907 : 1994	1 级: 7.5 MPa, 2 级: 6.5 MPa	检测方法: ISO 37
	普通工业用带衬里或无衬里的聚氯乙烯鞋—长靴的帮面	ISO 4643 : 1992	帮面: 1.3 到 4.6 MPa, 鞋底: 2.1 到 5.0 MPa	
	普通工业用带衬里或无衬里的聚氨酯靴—长靴的帮面	ISO 5423 : 1992	帮面: 1.3 到 4.6 MPa, 鞋底: 2.1 到 5.0 MPa	
最小断裂伸长率	硫化树脂橡胶和硫化高硬度橡胶鞋底材料	ISO 6907 : 1994	1 级: 200%, 2 级: 200%	检测方法: ISO 37
	普通工业用带衬里或无衬里的聚氯乙烯鞋—长靴的帮面	ISO 4643 : 1992	帮面: 250%, 鞋底: 300%	
	普通工业用带衬里或无衬里的聚氨酯靴—长靴的帮面	ISO 5423 : 1992	帮面: 250%, 鞋底: 300%	
冷却屈挠温度	普通工业用带衬里或无衬里的聚氯乙烯鞋—长靴的帮面	ISO 4643 : 1992	冷却屈挠温度不应高于-35℃。	检测方法: ISO 458-1
	普通工业用带衬里或无衬里的聚氨酯靴—	ISO 5423 : 1992		

抗割口增长性	普通工业用带衬里或无衬里的聚氯乙烯鞋—鞋底	ISO 4643 : 1992	测试温度为-5℃±2℃。鞋底材料的厚度不能低于试样厚度的50%。如果以试样的外表面为测试面时, 试样做6mm的割口增长性测试时, 其屈挠次数不能少于15000次。	检测方法: ISO 4643: 1992—附录C
	普通工业用带衬里或无衬里的聚氨酯靴—	ISO 5423 : 1992		检测方法: ISO 5423: 1992—附录C
挥发性	普通工业用带衬里或无衬里的聚氯乙烯鞋—鞋帮和鞋底	ISO 4643 : 1992	聚氯乙烯材料的鞋帮和鞋底, 厚度为2.0mm±0.1mm。试样在质量上的平均损失率不能超过2.0%。	检测方法: ISO 176
平均耐磨耗性	铸造车间防烧伤和碰伤的鞋靴的鞋带	BS 4676 : 1983	鞋带的平均耐磨耗性不小于11000圈	检测方法: BS 953
平均拉伸强度	铸造车间防烧伤和碰伤的鞋靴的鞋带	BS 4676 : 1983	鞋带的平均拉伸强度不小于500N	检测方法: BS 5131: 3.7
抗冲击性能	铸造车间防烧伤和碰伤的防护鞋	BS 4676 : 1983	200J的冲击能下测试两只鞋子时, 在冲击时刻鞋子的内部空隙为13.75mm或以上。	检测方法: BS 953
	安全鞋	ISO 8782-1 BS EN 344-1: 1993	在(200±4)J下, 在冲击时刻内包头下的间隙值不低于12.5~15.0mm。另外, 在测试轴的方向上包头不能产生裂纹, 即不能透光。	检测方法: ISO 8782-1—5.3
	胶面防砸安全鞋	HG 3081 : 1999	普通型: 在23kg, 300mm的冲击下, 试验后包头内的间隔高度≥22mm, 鞋头内的间隔高度≥15mm 轻型: 在23kg, 120mm的冲击下, 试验后包头内的间隔高度≥22mm, 鞋头内的间隔高度≥15mm	检测方法: HG 3081: 1999—4.2
剥离力	铸造车间防烧伤和碰伤的防	BS 4676 : 1983	将外底或片底从模压鞋上剥离时, 所需剥离力在鞋跟处不小于450N, 在前尖部位不小于310N。	检测方法: BS 5131: 5.1

	护鞋			
色牢度	专业机车 驾驶员用 防护鞋	BS EN 13634: 2002	制鞋所用材料子不能是含染料且遇到水就会褪色。鞋面、衬里、鞋垫或内底（如果是无色的就不用检测）的色牢度，多纤维织物部件的颜色变化程度不能劣于灰色样卡的 3 级标准。	检测方法： ISO 11642
鞋底的横向刚性	专业机车 驾驶员用 防护鞋	BS EN 13634: 2002	鞋底的横向刚性不小于 1.5KN。	检测方法：BS EN 13634: 2002—6.1
电气要求	绝缘鞋靴	ASTM F 1117: 2003	对每只套鞋类鞋靴产品都应该进行防护测试，并且每只鞋靴要能经受 60-Hz 的交流防护测试电压（rms 值）或 F 1116 中规定的直流防护测试电压。	检测方法： ASTM F 1116

附录2 国际鞋业联合会临时性鞋业发票简介

鞋类材料品种繁多，鞋类制造工艺各不相同，款式结构复杂多样，用途广泛，确定进口鞋类的关税税率是一项涉及鞋类专业知多、具有一定难度的工作。为此，美国海关采用了国际鞋业联合会制订的临时性鞋业发票作为确定进口鞋类关税税率的依据。从临时性鞋业发票可以看出，美国海关确定进口鞋类的关税税率主要依据是鞋面和鞋底的材料、鞋类的用途、鞋面结构、鞋面材料的比例和制造工艺等。临时性鞋业发票共有 A、B、C、D、E 五个部分，所有鞋类必须填写 A 部分，橡塑鞋、布面鞋、皮鞋和其它鞋类还应分别填写 B、C、D、E 部分。该发票对鞋类的分类方式与鞋类海关 HS 编码相似。

A 部分要求填写的内容有制造商的鞋类型体号，进口商的鞋类型体号或货号；占鞋面（不含附件、加强件和装饰件等）外表最大面积比例的材料类别，鞋面材料分为橡塑、皮革、纺织品和其它材料；占鞋底（不含附件、加强件和鞋钉等）外表最大面积比例的材料类别，鞋底材料分为橡塑、皮革和其它材料；是否作为运动用鞋，是否含有鞋钉、滑板；是否为滑冰靴、摔跤靴、拳击靴、自行车靴、滑雪靴、越野滑雪靴、乒乓球鞋、篮球鞋、体操鞋或训练鞋；是否有防护性钢包头；是否属男性或青年人专用鞋类；鞋面的结构类型，鞋面的结构分为高帮、中帮和低帮。

B 部分要求填写橡塑鞋是否为防水鞋，其制造工艺是否不采用栓、钉、旋、铆、塞等方法；鞋面和鞋底（含附件、加强件等）主要外表 PVC 面积是否占 90%以上；是否可以在不系鞋带等情况下穿用；鞋面（含附件、加强件等）主要外表橡塑面积是否在 90%以上；是否有防护性能（如耐磨、防水、耐油、防化学腐蚀、防寒、耐恶劣气候等）；是否有围压到鞋面的围条或类似件；是否有合金材料；整个围条是否都是橡塑材料；鞋面结构是否为前空、后空或拖鞋，是否用木底或软木底，是否只采用胶粘工艺等。

C 部分要求填写布面鞋鞋面（含皮革附件、加强件等）主要外表皮革面积是否低于 50%；橡塑重量是否低于 10%或纺织材料和橡塑材料是否不足 50%；鞋面是否为植物纤维；除鞋头和后跟部外位鞋底是否围压鞋面。

D 部分要求填写皮鞋是否采用沿条、翻缝制造工艺；鞋面是否为皮革条带或条带是否绕大拇趾；鞋底是否为木底。

E 部分要求填写其它鞋类的鞋面是否为皮革或纺织材料，整只鞋底是否为羊毛毡等。

美国海关根据其国家利益调整进口鞋类的关税税率，关税税率经常变化。总体上，美国海关是按鞋的材料及其比例、型体和用途来确定关税税率。帮面为皮面的鞋类税率高于橡塑和纺织面的。帮面材料中的橡塑和纺织面料是按其重量比例确定税率，而皮革是按面积比例。鞋底材料是按所含橡胶、塑料等的重量比例确定税率，皮革鞋底的税率更高。

附录3 《中华人民共和国对外贸易法》（略）

附录4 《货物出口许可证管理办法》（略）

附录5 商务部令2005年第9号国际货运代理企业备案（暂行）办法（略）

附录6 国际绿色贸易壁垒（略）

附录7 技术性贸易壁垒协定（略）

附录8 中国国际互认的ISO质量体系认证机构(认监委网址WWW. CNCA. GOV. CN)

附录9 鞋类相关展会表

1. 美国鞋类相关展会表

时间	展会（英）	展会（中）	地点（英）	地点（中）
一月	Chicago Shoe Expo	芝加哥鞋展	Chiago, USA.	美国芝加哥
	Moda Manhattan	曼哈顿时尚产品展	New York, USA	美国纽约
	Michigan Shoe Market	密歇根鞋业市场	Michigan, USA.	美国密歇根
	Metropolitan New York Shoe Market	纽约鞋业市场	East Brunswick, USA.	美国东布朗士维克
	Denver Western English Apparel and Equipment	丹佛衣饰及设备展	Denver, USA	美国丹佛
	Los Angeles Shoe Show	洛杉矶鞋展	Los Angeles, USA.	美国洛杉矶
	The Super Show	奥兰多超级展	Orlando, USA.	美国奥兰多
	Shot Show	视觉冲击展	Los Angeles, USA.	美国洛杉矶
	Outdoor Retailer Winter Market	冬季户外产品展	Salt Lake City, USA.	美国盐湖城
	Shoe Market of the Americas	美国鞋业市场	Miami, USA.	美国迈阿密
	FFANY Collections	纽约鞋业展览会	New York, USA.	美国纽约
二月	Olympus Fashion Week	奥林匹斯时尚周	New York, USA.	美国纽约

	WSA (World Shoe Association)	拉斯维加斯世界鞋业博览会	Las Vegas, USA.	美国拉斯维加斯
	Moda Manhattan	曼哈顿时尚展	New York, USA.	美国纽约
	Los Angeles Shoe Show and Designer Shoe Salon	洛杉矶鞋业展示及设计师沙龙	Los Angeles, USA.	美国拉斯维加斯
	Southwestern Shoe Travelers Show	北美鞋业及配饰市场	Atlanta, USA.	美国亚特兰大
	The Children's Great Event Shoe Show	大事件儿童鞋展	Elizabeth, USA.	美国伊丽莎白
四月	Los Angeles Shoe Show and Designer Shoe Salon	洛杉矶鞋业展示及设计师沙龙	Los Angeles, USA.	美国洛杉矶
	International Fashion Fabric Exhibition	国际时尚纺织品展	New York, USA.	美国纽约
五月	Moda Manhattan	曼哈顿时尚展	New York, USA.	美国纽约
	ASAP Global Sourcing		Las Vegas, USA.	美国拉斯维加斯
六月	FFANY New York Shoe Expo	纽约鞋业展览会	New York, USA.	美国纽约
	Los Angeles Shoe Show and Designer Shoe Salon	洛杉矶鞋业展示及设计师沙龙	Los Angeles, USA.	美国拉斯维加斯
	Michigan Shoe Market	密歇根鞋业市场	Livonia, USA.	美国
	Shoe Market of the Americas	美国鞋业市场	Miami, USA	美国迈阿密
	Chicago Shoe Expo	芝加哥鞋业展	Chicago, USA.	美国芝加哥
七月	Moda Manhattan	曼哈顿时尚展	New York, USA.	美国纽约

	FFANY Collections	纽约鞋业展览会	New York, USA.	美国纽约
八月	WSA/Global Sourcing	拉斯维加斯时尚展	Las Vegas, USA.	美国拉斯维加斯
	Los Angeles Shoe Show and Designer Shoe Salon	洛杉矶鞋业展示及设计师沙龙	Los Angeles, USA.	美国拉斯维加斯
	Southwestern Shoe Travelers Show	西南鞋楦展	Dallas, USA.	美国达拉斯
	North American Shoe and Accessory Market	北美鞋业及配饰市场	Atlanta, USA.	美国亚特兰大
	Michigan Shoe Market	密歇根鞋业市场	Livonia, USA.	美国
	ASAP Global Sourcing		Las Vegas, USA.	美国拉斯维加斯
	Indianapolis Shoe Market	印第安纳波利斯鞋业市场	Indianapolis, USA.	美国印第安纳波利斯
九月	Dever International Western & English Apparel		Dever, USA.	美国丹佛
	Boston Shoe Travelers	美国鞋业市场	South Beach, USA.	美国南岸
	Northwestern Apparel & Footwear Materials Show	西北服装及鞋材展	Portland, USA.	美国波特兰
	Kentucky Shoe Buying Market	肯塔基鞋类采买市场	Lexington, USA.	美国列克星敦
	Metropolitan New York Shoe Market	纽约鞋业展览会	East Brunswick, USA.	美国
	Chicago Shoe Expo	芝加哥鞋业展	Chicago, USA.	美国芝加哥
十一月	Los Angeles Shoe Show	洛杉矶鞋展	Los Angeles, USA.	美国洛杉矶

2. 欧盟鞋类相关展会表

时间	展会（英）	展会（中）	地点（英）	地点（中）
1 月	Pitti Immagine Uomo		Florence, Italy	意大利佛罗伦萨
	Expo Riva Schuh	意大利加苔湖鞋展	Riva Del Garda, Italy	意大利
	Milano Moda Uomo	米兰时尚制品展	Milan, Italy	意大利米兰
	Fashion Shoe and Leather Goods	时尚鞋类及皮革制品展	Bologna, Italy	博洛尼亚
	Pielespana International	西班牙国际展	Barcelona, Spain	西班牙巴塞罗那
	Pret a Porter Pairs	巴黎展	Pairs, France	法国巴黎
	ILM Essentials	国际皮革市场精华展	Offenbach, Germany	德国奥芬巴赫
	CPD Woman Man	德国时尚男女鞋展	Dusseldorf, Germany	德国杜塞尔多夫
	Fashion First	欧洲时尚展	Brussels, Belgium	比利时布鲁塞尔
2 月	Helsinki International Fashion Fair	赫尔辛基国际时尚展	Helsinki, Finland	芬兰赫尔辛基
	Ispo		Munich, Germany	德国慕尼黑
	Copenhagen International Fair and Scandinavian Shoe and Bag Fair		Copenhagen, Denmark	丹麦哥本哈根

	SIMM-Madrid International Fashion Week	马德里国际时尚周	Madrid, Spain	西班牙马德里
	Iberpiel/Peleteria		Madrid, Spain	西班牙马德里
	Shoe Austria Linz	林茨鞋展	Linz, Austria	奥地利林茨
	London Fashion Week	伦敦时尚周	London, UK.	英国伦敦
	STYL		Brno, Czech Republic	捷克斯洛伐克布尔诺
	KABO		Brno, Czech Republic	捷克斯洛伐克布尔诺
	Intertextile	国际纺织展	Riga, Latvia	拉脱维亚里加
	Milano Moda Donna	米兰女士时尚展	Milan, Italy	意大利米兰
	Moda UK, Moda Menewear and Footwear UK	英国时尚男装及时尚鞋展	Birmingham, UK.	英国伯明翰
	London Fabric	伦敦纺织品展	London, UK.	英国伦敦
3 月	Fair of Shoes, Leather and Leather Goods	鞋、皮革及皮革制品展	Poznan, Poland	波兰波兹南
	Midec		Paris, France	法国巴黎
	Intermasz		Poznan, Poland	波兰波兹南
	Le Cuir a Paris		Paris, France	法国巴黎

	Mod' Amont		Paris, France	法国巴黎
	Mifur		Milan, Italy	意大利米兰
	GDS International Shoe Trade Fair	GDS 国际鞋业展	Dusseldorf, Germany	德国杜塞尔多夫
	Mipel		Milan, Italy	意大利米兰
4 月	Iberpiel/Marroquineria		Madrid, Spain	西班牙马德里
	Modacalzado		Madrid, Spain	西班牙马德里
	Scandinavian Shoe and Bag Fair	斯堪的纳维亚鞋业及箱包展	Copenhagen, Denmark	丹麦哥本哈根
	PSM-Let's show		Pirmasens, Germany	德国
	PLW-Leather and more		Pirmasens, Germany	德国
	30th International Fur Fair of Kastoria	第 30 届国际毛皮展	Kastoria, Greece	希腊
	LINEAPELLE		Bologna, Italy	意大利博洛尼亚
	SIMAC		Bologna, Italy	意大利博洛尼亚
6 月	Fashion First	时尚展	Brussels, Belgium	比利时布鲁塞尔
	Expo Riva Schuh		Florence, Italy	意大利佛罗伦萨

	Fashion Shoe and Leather Goods	时尚鞋类及皮革制品展	Bologna, Italy	意大利博洛尼亚
	Pitti Immagine Uomo		Florence, Italy	意大利佛罗伦萨
	Milano Moda Uomo	米兰时尚制品展	Milan, Italy	意大利米兰
7月	Ispo		Munich, Germany	德国慕尼黑
8月	Shoe Austria Linz	林茨鞋展	Linz, Austria	奥地利林茨
	Copenhagen international Fashion Fair	哥本哈根国际时尚展	Copenhagen, Denmark	丹麦哥本哈根
	Nordic Shoe & Bag Fair	北欧鞋业及箱包展	Stockholm, Germany	德国斯德哥尔摩
9月	Pret a Porter Pairs		Paris, France	法国巴黎
	SIMM-Madrid International Fashion Week		Madrid, Spain	西班牙马德里
	Midec		Paris, France	法国巴黎
	Poznan Fashion Week	波兹南时尚周	Poznan, Poland	波兰波兹南
	CPD Woman Man Kidz	CPD 男女及儿童鞋展	Dusseldorf, Germany	德国杜塞尔多夫
	Mod' Amont		Paris, France	法国巴黎
	Le Cuir a Paris		Paris, France	法国巴黎

	Mipel		Vilnius, Lithuania	立陶宛
	Le Cuir a Paris		Paris, France	法国巴黎
	Micam ShoEvent		Milan, Italy	意大利米兰
	Le Cuir a Paris		Paris, France	法国巴黎
	GDS International Shoe Trade Fair	GDS 国际鞋业展	Dusseldorf, Germany	德国杜塞尔多夫
	Milano Moda Donna	米兰时尚制品展	Milan, Italy	意大利米兰
	Iberpiel/Marroquineria		Madrid, Spain	西班牙马德里
	Modacalzado		Madrid, Spain	西班牙马德里
10 月	Scandinavian Shoe and Bag Fair	斯堪的纳维亚鞋业及箱包展	Copenhagen, Denmark	丹麦哥本哈根
	PSM-Let's show		Pirmasens, Germany	德国
	PLW-Leather and more		Pirmasens, Germany	德国
11 月	Expocouro/Fipele		Porto, Portugal	葡萄牙波尔图

3. 日本鞋类相关展会表

时间	展会（英）	展会（中）	地点（英）	地点（中）
1 月	TokyoLeatherFair	东京皮革展	Tokyo, Japan	日本东京
3 月	URBANSTREETSTYLEhiphopshow-Japan	大阪嘻哈时尚展	Osaka, Japan	日本大阪
	URBANSTREETSTYLEhiphopshow-Japan	东京嘻哈时尚展	Tokyo, Japan	日本东京
4 月	ISF（ImportShoesFair）	东京国际鞋类及皮革制品展览会	Tokyo, Japan	日本东京
7 月	TokyoLeatherFair	东京皮革展	Tokyo, Japan	日本东京
	IFF（InternationFashionFair）	日本国际时装展览会	Tokyo, Japan	日本东京
10 月	ISF（ImportShoesFair）	东京国际鞋类及皮革制品展览会	Tokyo, Japan	日本东京

4. 俄罗斯鞋类相关展会表

时间	展会（英）	展会（中）	地点（英）	地点（中）
1 月	MosShoes	莫斯科鞋展	Moscow, Russian	俄罗斯莫斯科
2 月	L.E.M.		Moscow, Russian	俄罗斯莫斯科
	ModaMoscow	时尚莫斯科	Moscow, Russian	俄罗斯莫斯科
4 月	MosShoes	俄罗斯鞋展	Moscow, Russian	俄罗斯莫斯科
	FootwearandLeathergoods	鞋及皮革制品展	Krasnoyarsk, Russian	俄罗斯
	OBUV, MIRZOZHI		Moscow, Russian	俄罗斯莫斯科
5 月	MosShoes	莫斯科鞋展	Novosibirsk, Russian	俄罗斯新西伯利亚
7 月	MosShoes	莫斯科鞋展	Moscow, Russian	俄罗斯莫斯科
9 月	FootwearandLeathergoods	鞋类及皮革展	Krasnoyarsk, Russian	俄罗斯
10 月	MosShoes	莫斯科鞋展	Moscow, Russian	俄罗斯莫斯科
	Obuv-MirKozhi		Moscow, Russian	俄罗斯莫斯科
11 月	Mexa		Moscow, Russian	俄罗斯莫斯科

	MosShoes	莫斯科鞋展	Novosibirsk, Russian	俄罗斯
--	----------	-------	----------------------	-----



附录 10 日本超市商场便利店名录

1. 日本十大超市

排名	公司名称	食品销售额 (十亿美元)	商店数量	分布	电话/传真/网址
1	Ito-Yokado	27	177	日本各地	电话: 81 (0) 3-3459-2111 传真: 81 (0) 3-3459-6873 http://www.itoyokado.iyg.co.jp
2	Aeon	25	861	日本各地	电话: 81 (0) 43-212-6000 传真: 81 (0) 43-212-6849 http://www.aeongroup.net
3	Daiei	18	265	日本各地	电话: 81 (0) 3-3433-3211 传真: 81 (0) 3-5968-6732 http://www.daiei.co.jp
4	Uny	9	156	中部、关东地区	电话: 81 (0) 587-24-8111 传真: 81 (0) 587-24-8024 http://www.uny.co.jp

5	Seiyu	9	209	日本各地	电话：81（0）3—3598—7000 传真：81（0）3—3598—7763 http://www.seiyu.co.jp
6	Izumi	3	71	近郊、中国地区	电话：81（0）82—264—3211 传真：81（0）82—26—5895 http://www.izumi.co.jp
7	Maruetsu	3	201	关东	电话：81（0）3—3590—1110 传真：81（0）3—3590—4642 http://www.maruetsu.co.jp
8	Heiwado	3	88	近郊、中国地区	电话：81（0）749—23—3111 传真：81（0）749—23—3254 http://www.from.co.jp/heiwado/
9	Izumiya	3	84	近郊	电话：81（0）6—6657—3310 传真：81（0）6—6657—3398 http://www.izumiya.co.jp
10	Fuji	2	82	四国、近郊地区	电话：81（0）89—926—7111 传真：81（0）89—925—6981 http://www.the-fuji.com

2. 十大百货商场

排名	公司名称	食品销售额	商店数量*	分布	电话/传真/网址
1	Takashimaya	9	20	日本各地	电话: 81 (0) 6-6631-1101 传真: 81 (0) 6-6632-5195 http://www.takashimaya.co.jp
2	Mitsukoshi	8	18	日本各地	电话: 81 (0) 3-3241-3311 传真: 81 (0) 3-3242-4559 http://www.mitsukoshi.co.jp
3	Daimaru	6	16	日本各地	电话: 81 (0) 6-6271-1231 传真: 81 (0) 6-6245-1343 http://www.daimaru.co.jp
4	Isetan	5	11	关东地区	电话: 81 (0) 3-3352-1111 传真: 81 (0) 3-5273-5321 http://www.isetan.co.jp

5	Marui	4	31	关东地区	电话：81（0）3-3384-0101 传真：81（0）3-5343-6615 http://www.0101.co.jp
6	Tokyu	3	11	关东地区	电话：81（0）3-3477-3111 传真：81（0）3-3496-7200 http://www.tokyu-depart.co.jp
7	Kintetsu	3	6	近郊地区	电话：81（0）6-6624-1111 传真：81（0）6-6622-8656 http://www.d-kintetsu.co.jp
8	Hankyu	3	11	近郊、关东地区	电话：81（0）6-6361-1381 传真：81（0）6-6486-6048 http://www.hankyu-dept.co.jp
9	Matsuzakaya	3	10	日本各地	电话：81（0）52-251-1111 传真：81（0）52-264-7140 http://www.matsuzakaya.co.jp
10	Parco	2	19	日本各地	电话：81（0）3-3477-5710 传真：81（0）3-3477-5803 http://www.parco.co.jp

3. 十大便利商店

排名	公司名称 (母公司)	食品销售额 (十亿美元)	商店数量	分布	电话/传真/网址
1	Seven-Eleven	18	10, 017	日本各地	电话: 81 (0) 3-3459-3711 传真: 81 (0) 3-3459-6609 http://www.sej.co.jp
2	Lawson	10	7, 625	日本各地	电话: 81 (0) 3-5476-6800 传真: 81 (0) 3-3440-7621 http://www.lawson.co.jp
3	Family Mart	8	9, 679	日本各地	电话: 81 (0) 3-3989-6600 传真: 81 (0) 3-5396-1810 http://www.family.co.jp
4	Sunkus	5	3, 270	日本各地	电话: 81 (0) 3-5445-3456 传真: 81 (0) 3-5445-3466 http://www.sunkus.co.jp

5	Circle-K	4	2, 971	关东、中国近郊区	电话: 81 (0) 587-24-9500 传真: 81 (0) 587-24-9503 http://www.circlek.co.jp
6	Daily Yamazaki	2	2, 160	日本各地	电话: 81 (0) 47-323-0001 传真: 81 (0) 47-324-0082 http://www.daily-yamazaki.co.jp
7	Mini-Stop	2	1, 638	关东、东海、近郊地区	电话: 81 (0) 3-3294-9749 传真: 81 (0) 3-3294-9791 http://www.ministop.co.jp
8	AM/PM	2	1, 365	日本各地	电话: 81 (0) 3-5211-3600 传真: 81 (0) 3-5211-3593 http://www.ampm.co.jp
9	Seicomart	1	1, 007	北海道	电话: 81 (0) 11-511-2796 传真: 81 (0) 11-511-2834 http://www.seicomart.co.jp
10	Poplar	1	895	日本各地	电话: 81 (0) 82-837-3500 传真: 81 (0) 82-837-3540 http://www.poplar-cvs.co.jp/

参考文献

美国

1. 《国别（地区）经贸情况数据库》，中国贸促会经济信息部，关于美国概况、贸易法规、经贸机构、关税情况以及商品包装和标签规定
2. 《中国商务部美国贸易政策评估报告》，2004年1月13日，关于美国关税壁垒和进口商品原产地标志
3. 《美国贸易壁垒情况》，经济参考报，王晓华，2003年5月30日，关于美国贸易壁垒
4. 《商务部2005国别贸易投资环境报告之美国》，商务部，关于美国贸易投资管理体制、关税情况、进口限制、通关环节壁垒、技术性贸易壁垒等
5. 美国消费品安全委员会（CPSC），关于缺陷产品的处理方法
6. 《WTO/TBT协定》，关于美国合格评定程序、技术法规、绿色壁垒，以及包装和标签方面的技术壁垒
7. 《美日韩及欧盟合格评定制度》，袁俊，企业标准化，2003年10期，关于美国合格评定制度
8. 《中国鞋业此起彼伏》，黎明，中外鞋业，1999年11期，关于美国鞋业市场情况
9. 中国电子口岸数据中心（China E-port Information Data Center），关于美国进口规定
10. 温州鞋革行业协会，关于美国鞋类展会信息
11. 北京市进出口企业协会，关于美国通关实务
12. 《2004年进出口商品报关、报检、通关手册》，美国报检、报关、通关知识
13. 美国联邦法规 16 部分 CFR1500 联邦危险品法
14. 美国联邦法规 16 部分 CFR1303 含铅油漆及某些含铅油漆消费品的禁令
15. OSHA Regulations(Standards-29CFR) Occupation Foot Protection.-1910.136
16. NEWS from CPSC U.S Consumer Product Safety Commission

17. AMERICAN NATIONAL STANDARD ANSI Z41-1999 American National Standard for Personal Protection—Protective Footwear

18. ASTM Designation Standard

欧盟

1. 欧盟指令 93/68/eec 进入欧盟市场 CE 通行证的许可范围、申请程序等
2. 英国贸工部 1 月 27 日颁布的致进口商的公告 欧盟关于中国鞋类进口许可预先监管的措施
3. 《技术协调与标准的新方法》关于 CE 认证
4. 欧盟指令 94/62/EC 关于欧盟包装和包装废弃物的欧盟议会和理事会指令
5. 欧盟理事会第 93/465/EEC 号指令关于用于技术协调指令不同阶段的各中合格评定程序模式以及加贴 CE 标志规则
6. 欧盟指令 2002/231/EC 关于欧盟新版鞋类环保标志标准
7. 欧盟指令 2002/371/EC 关于欧盟生态标签的申请标准
8. 欧盟指令 94/11/EC 关于欧盟鞋类产品的规定
9. 欧盟指令 EC1980/2000 关于生态标志授予计划法规
10. 《关于建立欧盟海关法典的第 (EEC) 2913/92 号规则》关税制度
11. 欧盟指令 2003/03/EC 关于禁止在纺织皮革制品中使用偶氮染料的规定
12. 《认证和测试全球方法》于欧盟的合格评定程序
13. WTO《TBT 协议》关于合格评定程序
14. 《关于对进口实施共同原则的第 (EC) 3285/94 号规则》和《关于对某些第三国实施共同进口原则的第 (EC) 519/94 号规则》关于欧盟实施进口管

理

日本

1. 《国别（地区）经贸情况数据库》，中国贸促会经济信息部，关于日本概况、贸易法规、经贸机构、关税情况以及商品包装和标签规定
2. 《中国商务部日本贸易政策评估报告》，2004年1月13日，关于日本关税壁垒和进口商品原产地标志
3. 《日本贸易壁垒情况》，经济参考报，王晓华，2003年5月28日，日本贸易壁垒情况
4. 《商务部2005国别贸易投资环境报告之日本》，商务部，关于日本贸易投资管理体制、关税情况、进口限制、通关环节壁垒、技术性贸易壁垒等
5. 《WTO/TBT协定》，关于日本合格评定程序、技术法规、绿色壁垒，以及包装和标签方面的技术壁垒
6. 日本贸易振兴会社（JETRO），关于日本鞋类的进口手续、相关机构电话、贸易纠纷解决办法
7. 《美日韩及欧盟合格评定制度》，袁俊，企业标准化，2003年10期，关于日本合格评定制度
8. 中国电子口岸数据中心（China E-port Information Data Center），关于日本进口规定
9. 中国社会科学院日本研究所，关于日本概况
10. 北京市进出口企业协会，关于日本通关实务
11. 《2004年进出口商品报关、报检、通关手册》，日本报检、报关、通关知识
12. 日本国家标准 JIS（Japanese Industrial Standards）

俄罗斯

1. 俄罗斯《海关法典》关于俄罗斯通关须知
2. 俄联邦国家海关委员会 612 号命令和 257 号命令 关于俄罗斯商品检验制度
3. 2005 年国别贸易投资环境报告 关于进口管理
4. ISO122 标准 关于俄罗斯商品包装和标签规定
5. 俄罗斯联邦海关法典第四篇第二十一章 海关手续总则
6. 俄罗斯联邦海关法典第四篇第二十三章 临时存储
7. 俄罗斯联邦海关法典第四篇第二十六章 报关
8. 俄罗斯联邦海关法典第二篇第十六章 货物销毁
9. 俄罗斯联邦海关法典第十篇三十九章 关于违反海关法则的种类和这些违法行为的责任
10. WTO《TBT 协议》关于合格评定程序
11. 俄联邦海关税则 关于鞋的税率
12. 温州鞋业协会 关于中国鞋在俄两国的损失 中国驻俄使馆积极交涉