

第八章 我国有关鞋的技术法规、标准汇编

第一节 鞋类标准数量统计

鞋类标准体系中各类已发布标准统计见表1。

表1 国内外鞋类标准数量统计表

单位：个

方法标准	产品标准	基础标准	安全卫生环保标准	总计
65	123	13	2	203
注：统计时间截止到2008年9月。				

第二节 鞋类标准数量统计表

表A.1 鞋类基础标准

序号	标准名称	标准编号	采用的或相应的国际、国外标准编号	备注
A.1.1.	中国鞋楦系列	GB/T 3293-2007		
A.1.2.	皮鞋工业术语	GB/T 2703-1981		审查阶段修订后标准名称为《鞋类术语》
A.1.3.	鞋号	GB/T 3293.1-1998	ISO 9407-1991, IDT	
A.1.4.	布鞋分类	GB/T 6677-1986		报批阶段
A.1.5.	皮鞋 验收、标志、包装、运输和贮存	QB/T 1187-1991		审查阶段
A.1.6.	鞋类 鞋类和鞋类部件环境调节及试验用标准环境	GB/T 22049-2008	ISO 18454: 2001, IDT	
A.1.7.	鞋类 样品和试样的取样位置、准备及环境调节时间	GB/T 22050-2008	ISO 17709: 2004, IDT	
A.1.8.	鞋类产品标识	QB/T 2673- 2004		北京市适用
A.1.9.	皮鞋产品标识	DB11/095-1998		

A.1.10.	刑事犯罪信息管理代码 第40部分：鞋印分类和代码	GA 240.40-2003		
A.1.11.	刑事犯罪信息管理代码 第52部分：鞋底花纹分类和代码	GA 240.52-2003		
A.1.12.	胶鞋术语	HG/T 3083-1999		
A.1.13.	制鞋机械设备及仪器术语	QB/T 1522-1992		

附录B

表B.1 鞋类方法标准

序号	标准名称	标准编号	采用的或相应的国际、国外标准编号	备注
B.1.1	鞋楦尺寸检测方法	GB/T 3294-1998		
B.1.2	鞋类通用检验方法 耐折试验方法	GB/T 3903.1-1994		征求意见稿阶段
B.1.3	鞋类通用检验方法 耐磨试验方法	GB/T 3903.2-1994		审查稿阶段
B.1.4	鞋类通用检验方法 剥离强度试验方法	GB/T 3903.3-1994		审查阶段
B.1.5	鞋类通用检验方法 硬度试验方法	GB/T 3903.4-1994		审查阶段
B.1.6	鞋类通用检验方法 外观检验方法	GB/T 3903.5-1995		审查阶段
B.1.7	鞋类通用试验方法 防滑性能	GB/T 3903.6-2005		与 I S O / T R 11220: 1993《特种防护鞋—防滑性试验》的一致性程度为非等效。
B.1.8	鞋类通用试验方法 老化处理	GB/T 3903.7-2005	ISO 20870: 2001, IDT	
B.1.9	鞋类 内底试验方法 层间剥离强度	GB/T 3903.8-2005	ISO 20866: 2001, IDT	
B.1.10	鞋类 内底试验方法 跟部持钉力	GB/T 3903.9-2005	ISO 20867: 2001, IDT	
B.1.11	鞋类 内底试验方法 尺寸稳定性	GB/T 3903.10-2005	ISO 22651: 2002, IDT	
B.1.12	鞋类 内底、衬里和 内垫试验方法 耐汗 性	GB/T 3903.11-2005	ISO 22652: 2002, IDT	
B.1.13	鞋类 外底试验方法 撕裂强度	GB/T 3903.12-2005	ISO 20872: 2001, IDT	
B.1.14	鞋类 外底试验方法 尺寸稳定性	GB/T 3903.13-2005	ISO 20873: 2001, IDT	
B.1.15	鞋类 外底试验方法 针撕破强度	GB/T 3903.14-2005	ISO 20874: 2001, IDT	

B.1.16	皮鞋后跟结合力试验方法	GB/T 11413-2005		
B.1.17	鞋类 成鞋试验方法 保暖性	GB/T 21284-2007		
B.1.18	整鞋动态防水性能试验方法	GB/T 16641-1996		
B.1.19	皮鞋成鞋检验方法	QB/T 1812-1993		
B.1.20	皮鞋勾心纵向刚度试验方法	QB/T 1813-2000	ISO 18896:2006, IDT	审查阶段
B.1.21	鞋底材料动态防水性能的测定	QB/T 2225-1996	DIN 53338	
B.1.22	鞋带耐磨试验方法	QB/T 2226-1996		与DIN 4843的一致性程度为非等效。
B.1.23	皮鞋试穿检验规则	QB/T 2674-2004		
B.1.24	鞋带扯断力试验方法	QB/T 2675-2004		与BS 5131/3.7:1991的一致性程度为非等效。
B.1.25	鞋类 鞋跟试验方法 横向抗冲击性	QB/T 2863-2007	ISO 19953:2004, IDT	
B.1.26	鞋类 鞋跟试验方法 抗疲劳性	QB/T 2864-2007	ISO 19956:2004, IDT	
B.1.27	鞋类 帮面、衬里和内垫试验方法 摩擦色牢度	QB/T 2882-2007	ISO 17700:2004, IDT	
B.1.28	鞋类 帮面、衬里和内垫试验方法 撕裂力	QB/T 2883-2007	ISO 17696:2004 IDT	
B.1.29	鞋类 外底试验方法 耐磨性能	QB/T 2884-2007	ISO 20871:2001 IDT	
B.1.30	鞋类 外底试验方法 耐折性能	QB/T 2885-2007	ISO 17707:2005 IDT	
B.1.31	鞋类 整鞋试验方法 帮底粘合强度	Q B / T 2886-2007(GB/T 21396-2008)	ISO 17708:2004 IDT	
B.1.32	鞋类 整鞋试验方法 家用洗衣机中的可洗性	QB/T 2887-2007	ISO 19954:2003 IDT	

B.1.1.33	鞋类 帮面、衬里和内垫试验方法 隔热性能	GB/T 3903.15-2008	ISO 17705:2003, IDT	
B.1.1.34	鞋类 帮面、衬里和内垫试验方法 耐磨性能	GB/T 3903.16-2008	ISO 17704:2004, IDT	
B.1.1.35	鞋类 帮面试验方法 防水性能	GB/T 3903.17-2008	ISO 17702:2003, IDT	
B.1.1.36	鞋类 帮面试验方法 高温性能	GB/T 3903.18-2008	ISO 17703:2003, IDT	
B.1.1.37	鞋类 金属附件试验方法 耐腐蚀性	GB/T 3903.19-2008	ISO 22775:2004, IDT	
B.1.1.38	鞋类 粘扣带试验方法 反复开合前后的剥离强度	GB/T 3903.20-2008	ISO 22777:2004, IDT	
B.1.1.39	鞋类 粘扣带试验方法 反复开合前后的剪切强度	GB/T 3903.21-2008	ISO 22776:2004, IDT	
B.1.1.40	鞋类 外底试验方法 抗张强度和伸长率	GB/T 3903.22-2008	ISO 22654:2002, IDT	
B.1.1.41	鞋类 鞋跟和跟面试验方法 跟面结合力	GB/T 3903.23-2008	ISO 19958:2004, IDT	
B.1.1.42	鞋类 鞋跟试验方法 持钉力	GB/T 3903.24-2008	ISO 19957:2004, IDT	
B.1.1.43	鞋类 整鞋试验方法 鞋跟结合强度	GB/T 3903.25-2008	ISO 22650:2002, IDT	
B.1.1.44	布鞋成鞋检验方法	FZ/T 80005-1999		
B.1.1.45	个体防护装备 鞋的测试方法	GB/T 20991-2006		
B.1.1.46	地层破裂压力测定套管鞋试漏法	SY/T 5430-1992		
B.1.1.47	整鞋帮底粘合强度测试方法	SN/T 1665-2005		
B.1.1.48	制鞋机械产品型号编制方法	QB/T 1525-1992		
B.1.1.49	鞋类静态防滑性能试验方法	HG/T 3780-2005		

B.1.1.50	胶鞋抗菌性能的试验方法（琼脂平板法）	HG/T 3663-2000		
B.1.1.51	胶面胶靴（鞋）耐渗水试验方法	HG/T 3664-2000		
B.1.1.52	鞋类耐黄变试验方法	HG/T 3689-2001		
B.1.1.53	鞋类模拟行走（寿命）试验方法	HG/T 3611-1999		
B.1.1.54	拖、凉鞋鞋带拔出力试验方法	HG/T 2877-1997		
B.1.1.55	胶鞋鞋底屈挠试验方法	HG/T 2873-2008		
B.1.1.56	鞋用微孔材料热收缩性的测定	HG/T 2874-1997		
B.1.1.57	胶鞋整鞋屈挠试验方法	HG/T 2871-1997		
B.1.1.58	胶鞋整鞋屈挠试验方法	HG/T 2871-2008		
B.1.1.59	橡塑鞋微孔材料视密度试验方法	HG/T 2872-1997		
B.1.1.60	胶鞋底屈挠试验方法	HG/T 2873-1997		
B.1.1.61	微孔鞋底材料撕裂强度试验方法	HG/T 2726-1995		
B.1.1.62	鞋用胶粘剂耐热性试验方法 蠕变性	HG/T 2815-1996		
B.1.1.63	鞋底材料900屈挠试验方法	HG/T 2411-2006		
B.1.1.64	鞋用微孔材料硬度试验方法	HG/T 2489-2007		
B.1.1.65	个体防护装备 鞋的测试方法	GB/T 20991-2007		

附录C

表C.1 鞋类产品标准明细表

序号	标准名称	标准编号	采用的或相应的国际、国外标准编号	备注
C.1.1	聚氯乙烯微孔塑料拖鞋	GB/T 3807-1994		
C.1.2	旅游鞋	GB/T 15107-2005		
C.1.3	皮鞋	QB/T 1002-2005		
C.1.4	足球鞋	GB/T 19706-2005		
C.1.5	冰刀鞋	GB/T 19707-2005		
C.1.6	滑轮鞋	GB 20096-2006		
C.1.7	布面胶鞋成型流水线	QB/T 1066-1991		
C.1.8	聚氯乙烯塑料鞋底	QB 1124-1991		
C.1.9	出口皮鞋、皮拖鞋与室内皮便鞋	QB/T 1470-1992		
C.1.10	工业靴	QB 1471-1992		与 I S O 4643-1980 的一致性程度为非等效。
C.1.11	鞋用纤维板屈挠指数	QB/T 1472-1992		与 B S 5131/4.2 的一致性程度为非等效。
C.1.12	聚氯乙烯夹芯发泡组装凉鞋	QB/T 1652-1992		
C.1.13	聚氯乙烯塑料凉鞋、拖鞋	QB/T 1653-1992		
C.1.14	制鞋纸板	QB/T 1708-1993		
C.1.15	鞋面用皮革	QB/T 1873-2004		与ISO/DIS 14931-1998 的一致性程度为非等效。
C.1.16	皮鞋钢勾心	QB/T 1917-2000		

C.1.17	鞋底用皮革	QB/T 2001-1994		与 JIS K 6551-1977 的一致性程度为非等效。
C.1.18	鞋面材料低温屈挠技术条件	QB/T 2224-1996		
C.1.19	皮凉鞋	QB/T 2307-1997		审查阶段
C.1.20	鞋用主跟和包头材料热熔型、溶剂型	QB/T 2676-2004		
C.1.21	鞋里用皮革	QB/T 2680-2004		
C.1.22	日用皮鞋用线	QB/T 2695-2005		
C.1.23	皮鞋跟面	QB/T 3643-1999		
C.1.24	儿童皮鞋	QB/T 2880-2007		
C.1.25	皮鞋外底	QB/T 2955-2008		
C.1.26	休闲鞋	QB/T 2956-2008		
C.1.27	鞋钉	QB/T 1559-1992		
C.1.28	硫化布鞋	FZ 82001-1991		
C.1.29	注塑布鞋	FZ/T 82003-1993		
C.1.30	胶粘布鞋	FZ/T 82004-1999		
C.1.31	布鞋用线	FZ/T 82005-1999		
C.1.32	普通防护鞋安全要求	DB42/ 059-2002		湖北省质量技术监督局
C.1.33	皮鞋油	CNS 1399-1974		
C.1.34	橡胶底帆布鞋及全橡胶鞋之标准铸模尺寸	CNS 4799-1979		
C.1.35	普通运动防寒皮鞋安全技术条件	DB22/42-1991		吉林省适用
C.1.36	鞋用聚氨酯胶粘剂	DB35/329-1999		福建省适用
C.1.37	山东省普通劳动防护鞋安全技术要求	DB37/208-1995		山东省适用
C.1.38	耐油劳动防护鞋技术条件	DB37/T 207-1995		山东省适用
C.1.39	带电作业绝缘鞋(靴)通用技术条件	DL/T 676-1999		
C.1.40	警鞋 男皮鞋	GA 309-2001		
C.1.41	警鞋 女皮鞋	GA 310-2001		
C.1.42	警鞋 男棉皮鞋	GA 311-2001		

C.1.43	警鞋 女棉皮鞋	GA 312-2001		
C.1.44	警鞋 男毛皮鞋	GA 313-2001		
C.1.45	警鞋 女毛皮鞋	GA 314-2001		
C.1.46	警鞋 胶鞋	GA 315-2001		
C.1.47	警鞋 男皮凉鞋	GA 570-2005		
C.1.48	警鞋 女皮凉鞋	GA 571-2005		
C.1.49	电绝缘鞋通用技术条件	GB 12011-2000		
C.1.50	鞋和箱包用胶粘剂	GB 19340-2003		
C.1.51	个体防护装备 职业鞋	GB 21146-2007		
C.1.52	个体防护装备 防护鞋	GB 21147-2007		
C.1.53	个体防护装备 安全鞋	GB 21148-2007		
C.1.54	田径运动鞋	GB 21536-2008		
C.1.55	篮排球运动鞋	HG/T 2016-2001		
C.1.56	普通运动鞋	HG/T 2017-2000		
C.1.57	轻便胶鞋	HG/T 2018-2003		
C.1.58	黑色雨靴(鞋)	HG/T 2019-2001		
C.1.59	彩色雨靴(鞋)	HG/T 2020-2001		
C.1.60	棉胶鞋	HG/T 2182-2001		
C.1.61	胶鞋检验规则、标志、包装、 运输、贮存	HG/T 2043-2007		
C.1.62	布面童胶鞋	HG/T 2494-2005		
C.1.63	劳动鞋	HG/T 2495-2007		
C.1.64	乒乓球运动鞋	HG/T 2870-1997		
C.1.65	胶鞋试穿试验规则	HG/T 2878-1997		
C.1.66	胶鞋鞋底	HG/T 3082-1999		
C.1.67	注塑鞋	HG/T 3084-1999		
C.1.68	橡塑冷粘鞋	HG/T 3085-1999		
C.1.69	橡塑凉拖鞋	HG/T 3086-1999		
C.1.70	鞋类模拟行走(寿命)试验机 技术条件	HG/T 3136-1998		
C.1.71	环境标志产品技术要求 鞋类	HJ/T 305-2006		
C.1.72	环境标志产品技术要求 无苯鞋 胶	HJBZ 14-1996		
C.1.73	鞋用转盘注射成型机	JB/T 5289-2004		
C.1.74	塑料挤出转盘制鞋机	JB/T 6929-1993		

C.1.175	全塑鞋用注射机	JB/T 8943-1999		
C.1.176	防振鞋一般技术条件	LD 3-1991		
C.1.177	防振鞋一般技术条件及其编制说明	LD 3-1991(编制说明)订购		
C.1.178	焊接防护鞋	LD 4-1991		
C.1.179	焊接防护鞋及其编制说明	LD 4-1991 (编制说明)		
C.1.180	高温防护鞋	LD 32-1992		
C.1.181	高温防护鞋及其编制说明	LD 32-1992 (编制说明)		
C.1.182	保护足趾安全鞋(靴)	LD 50-1994		
C.1.183	保护足趾安全鞋(靴)	LD 50-1994 (编制说明)		
C.1.184	森林防火鞋	LD 60-1994		
C.1.185	森林防火鞋(编制说明)	LD 60-1994 (编制说明)		
C.1.186	高压绝缘胶鞋(靴)	LD 63-1994		
C.1.187	高压绝缘胶鞋(靴)(编制说明)	LD 63-1994 (编制说明)		
C.1.188	单体支柱注鞋	NT 542-1996		
C.1.189	制鞋机械 带刀片革机	QB/T 1063-2005		
C.1.190	制鞋机械 绷帮机	QB/T 1065-2004		
C.1.191	布面胶鞋成型流水线	QB/T 1066-1991		
C.1.192	聚氯乙烯塑料鞋底	QB/T 1124-1991		
C.1.193	皮鞋油	QB/T 1466-2007		
C.1.194	鞋钉	QB/T 1559-1992		
C.1.195	液体鞋油	QB/T 2478-2007		
C.1.196	制鞋机械 打钉装跟机	QB/T 2677-2004		
C.1.197	制鞋机械 箱式湿热定型机	QB/T 2678-2004		
C.1.198	制鞋机械 配底生产线—干燥活化机	QB/T 2679-2004		
C.1.199	制鞋机械 折边机	QB/T 2696-2005		
C.1.100	鞋面用聚氨酯人造革	QB/T 2780-2006		
C.1.101	制鞋机械 自动圆盘式塑胶鞋底注射成型机	QB/T 2865-2007		
C.1.102	制鞋机械 聚氨酯浇注成型机	QB/T 2866-2007		

C.1.103	制鞋机械 框架式胶粘压机	QB/T 2937-2008		
C.1.104	乙烯—醋酸乙烯酯共聚物 (EVA) 拖鞋和凉鞋	QB/T 2977-2008		
C.1.105	制鞋机械 钉鞋眼机	QB/T 3008-2008		
C.1.106	制鞋机械 冷冻定型机	QB/T 3009-2008		
C.1.107	出口皮(革)拖鞋检验规程	SN 0051-1992		
C.1.108	出口裘皮拖鞋检验规程	SN 0052-1992		
C.1.109	出口鞋帽、文体用品类商品运输包装检验规程	SN/T 0720-1997		
C.1.110	出口EVA沙滩鞋检验规程	SN/T 0790-1999		
C.1.111	进出口童鞋检验规程	SN/T 0947-2000		
C.1.112	鞋类检验规程—抽样规程	SN/T 1309.1-2003		
C.1.113	鞋类检验规程—皮鞋检验规程	SN 1309.2-2003		
C.1.114	鞋类检验规程—塑料鞋检验规程	SN 1309.3-2003		
C.1.115	鞋类检验规程—胶鞋检验规程	SN 1309.4-2003		
C.1.116	鞋类检验规程—运动鞋检验规程	SN 1309.5-2003		
C.1.117	鞋类检验规程—室内鞋检验规程	SN 1309.6-2003		
C.1.118	鞋类检验规程—布鞋检验规程	SN 1309.7-2004		
C.1.119	进出口家用及类似用途电器检验规程第10部分：电动擦鞋机	SN 1589.10-2007		
C.1.120	修井用铣鞋及磨鞋	SY/T 5285-1991		
C.1.121	套管用浮箍、浮鞋	SY/T 5618-2000		
C.1.122	钻井用磨铣鞋	SY/T 6072-1994		
C.1.123	铁道车辆停车防溜装置 第3部分：防溜铁鞋（止轮器）	TB/T 3162.3-2007		

附录D

表D.1 安全卫生环保鞋类标准明细表

序号	标准名称	标准编号	采用的或相应的国际、国外标准编号	备注
D.1.1	公共场所拖鞋微生物检验方法 霉菌和酵母菌测定	GB/T 18204.8-2000		
D.1.2	鞋类衬里和内垫材料抗菌技术条件	QB/T 2881-2007		

第九章 国内外检测机构

第一节 国内鞋类检测机构

一、国家鞋类质量监督检验中心（北京）简介

中心的前身“中国制鞋工业标准化质量检测中心站”是原国家标准局，轻工业部于1980年批准成立的。1991年原国家技术监督局批准建立“国家鞋类质量监督检验中心(北京)”。该中心是目前国内历史最长，最具有权威性的检测机构。中心通过了原国家技术监督局的机构认可和计量认证；通过了中国国家实验室认可委员会的“国家实验室”认可。CNAL授权证书编号：L0700 [2006] 国认监认字211号。中心挂靠在中国皮革和制鞋工业研究院。

历年来，中心完成了国家质量技术监督局和有关部门安排的多次鞋类质量国家抽查、专项抽查和全国统检；接受工商企业对鞋类质量的委托（送检、抽检）检验；受理消费者协会、法院、工商、技术监督等部门的鞋类质量投诉及质量纠纷仲裁(包括出口产品)。

中心开展检验技术、检验仪器的研究；检验技术咨询服务；技术培训等项业务。中心研制、开发的多种检验仪器通过了国家有关部门的鉴定，并在全国推广应用，成为目前我国制鞋行业质量检验的基础仪器。

中心多年来举办检验技术培训班，为全国各级检验机构及企业培训鞋类质量检验技术人员千余人。

中心按照国家质量技术监督局实验室认可准则、产品质量监督检验中心审察认可细则及计量认证考核规范的基本要求，不断进行自身建设，建立了多项管理制度以保证检验结果的公正性和科学性，从而赢得了工商企业和消费者的信赖，并受到国内、外行业专家的好评。

中心承担各种鞋类产品及材料和部件的质量监督、检验、鉴定与仲裁，主要检验项目如下：

胶粘皮鞋；皮凉鞋；缝制皮鞋；硫化皮鞋；模压皮鞋；出口皮鞋；皮便鞋与室内拖鞋，旅游鞋；儿童皮鞋；休闲鞋；皮鞋外底；轻便胶鞋；黑色雨靴（鞋）；彩色雨靴；蓝排球运动鞋；普通运动鞋；注塑布鞋；胶粘布鞋；硫化布鞋；聚氯乙烯夹心发泡组装凉鞋；聚氯乙烯塑料凉鞋、拖鞋；聚氯乙烯微孔塑料拖鞋；工业靴；氯乙烯塑料鞋底；皮鞋跟面；皮鞋钢勾心；鞋用纤维板；鞋跟冲击；鞋类防滑性能；动态防水性能；鞋带耐磨性能；摩擦色牢度；外底耐磨；外底耐折等。

中心地址：北京市朝阳区将台西路18号

邮政编码： 100016

电话： 010-64337786； 010-64337786

传真： 010-64362595

E-mail: footwearc@163.com

二、国家鞋类质量监督检验中心（温州）

国家鞋类质量监督检验中心（温州）是经国家质量监督检验检疫总局和国家认证认可监督管理委员会批准设立的，集科研、开发、标准制订、培训为一体的国家级检测中心，是独立于鞋类产品设计开发、制造、贸易的第三方产品质量检验机构。中心建立了较完善的质量管理和质量保证体系，以保证检验数据的准确性、公正性、权威性，是中国实验室国家认可委员会（CNAL）认可的实验室（证书编号L888），并通过亚太实验室认可合作组织（APLAC），取得了美国、日本、澳大利亚、香港、台湾、新加坡、新西兰等国家和地区实验室认可组织的认可。中心除承担国家、地方政府及有关单位下达的任务外，还积极地面向社会，热忱为客户提供优质、高效的服务。

中心是全国制鞋标准化技术委员会皮鞋分技术委员会秘书处的挂靠单位，现有高级工程师9名，工程师5名，均为多年从事鞋革方面研究的专家，并有多人主持、参与了鞋类及其原辅材料国家、行业标准的起草、修订及审查。中心检验能力强，已累计完成各种检验近10万批次，积累了非常丰富的经验及数据。

中心拥有先进、完备的鞋类及其原辅材料专业检测仪器设备，其通过国家实验室认可、授权及计量认证的产品及参数基本覆盖了我国现行的鞋类及其原辅材料的国家和行业标准，以及鞋类主要检测项目的国外及国际标准。

中心检验范围包括：

鞋类产品及其原材料质量监督抽查检验；

鞋类产品及其原材料委托检验；

鞋类产品及其原材料验货检验；

鞋类产品及其原材料质量仲裁检验。

中心将不断完善质量体系，始终本着“科学，公正，保密”的原则，努力为国内外客户提供良好服务，是保障客户利益的专业、独立及可靠的伙伴。

中心地址：浙江省温州市汤家桥南路质检大楼

联系电话：0577-88915232、88913104、88915239

传真：0577-88915347

E-mail: YZM@ZHEJIAN.COM

三、国家鞋类检测中心 (CFT)

国家鞋类检测中心(CFT)2004年4月成立，设在福建晋江检验检疫局，并分设晋江实验室和莆田实验室，是经国家质检总局、国家认证认可监督管理委员会和中国实验室国家认可委员会批准、授权和认可的国家鞋类检测重点实验室。该中心顺利通过中国合格评定国家认可委员会(CNAS)组织的实验室认可及计量认证监督和扩项现场评审，共有4类产品45个项目通过扩项评审。扩项内容主要有鞋类和玩具产品有害化学物限量等等，均是国外最近非常关注的健康、安全和环保项目。

地址：福建省晋江市青阳泉安南路

电话：0595-85697807

第二节 国外鞋类检测机构

一、PFI介绍

PFI（德国皮尔马森斯制鞋测试研究所的简称）于1956年在德国建立，起初PFI是根据制鞋工业的需求而建立的，现在为测试、研究与开发和认证等方面进行服务和研究的中心。

检测消费商品是否符合产品要求，对生产者提高产品的质量，和生产过程进行优化方面提供服务。优势是将实验室、多学科工程学和认证等方面组合成一体。

PFI有100个科学家、技术员和实验人员，为工业、商业、政府机构、消费者组织和保险部门提供服务。

员工分布：例如，PFI在香港和土耳其有分支机构，在印度和越南也要建立分支机构。而且，PFI是EURIS（欧洲测试研究所）的成员，经常作为跨国项目的参与者。

二、CTC介绍

CTC总部在法国里昂市，是一家历史超过100年的鞋制品、手套和皮革的专业研究机构。我们在法国、西班牙、葡萄牙、突尼斯、美国、越南等地均建有分公司，在中国的分部包括上海、香港和广州和成都。

CTC提供专业的测试服务，包括物理测试，例如皮革的抗撕裂能力，抗磨损能力；以及化学测试，例如偶氮染色（AZO），六价铬（CROM VI），甲醛等。

CTC是欧盟授权的CE证书的颁发机构（编号0075），每年颁发超过1000个CE标准认证证书。超过100名研究人员专门从事研发工作，并直接参与欧盟标准测试的标准制定。

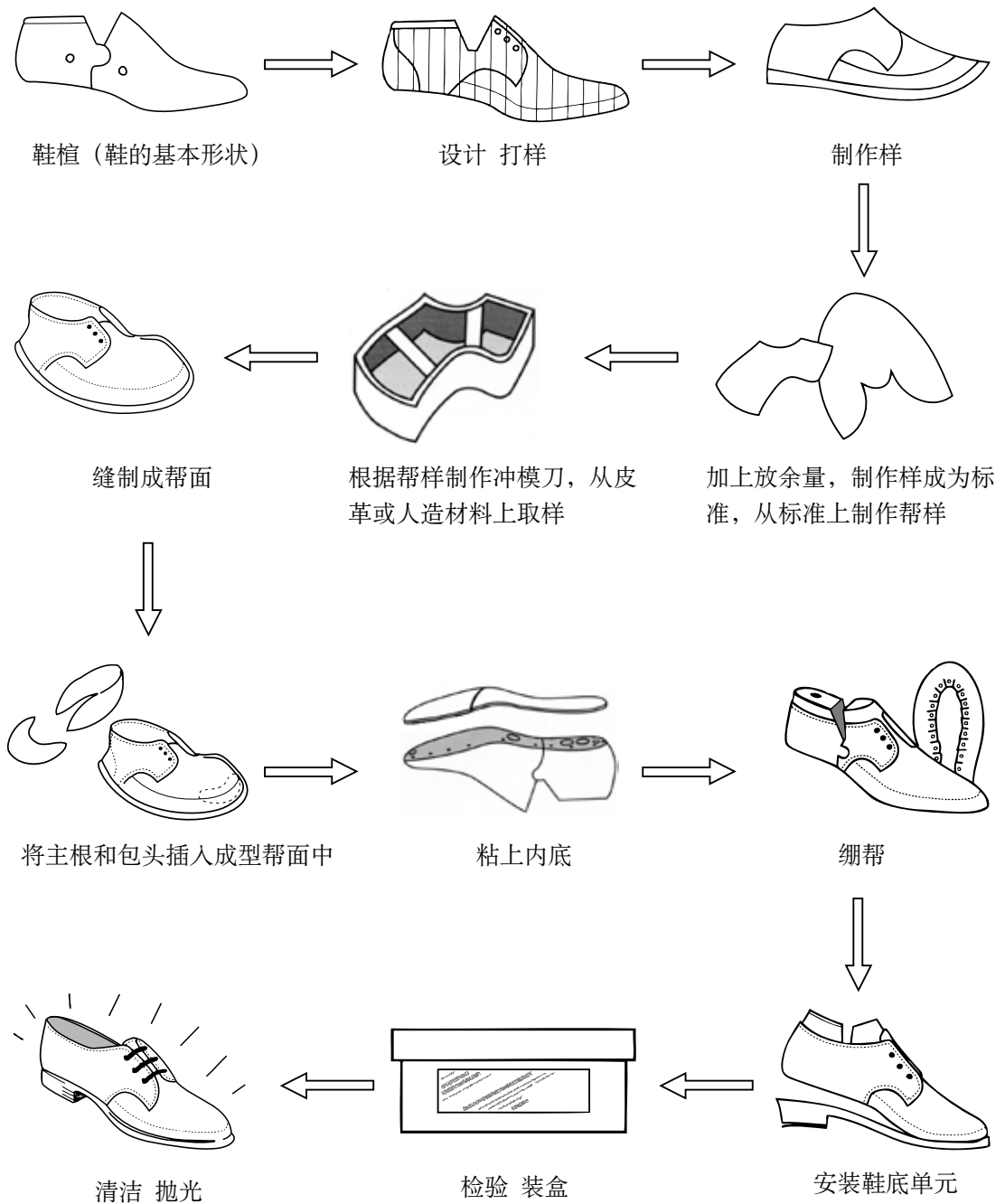
三、SATRA介绍

SATRA是世界级的研究和技术中心，在英国（凯特灵）和中国（东莞）两个点的科学家、技术人员和其他职员共有180多人，成立于1919年，最初服务于鞋类行业，逐渐将业务范围扩展到消费品领域包括家具、安全用品、服装、地板、皮革制品和纺织品等。

SATRA同时也为EU指令的认证机构，包括个人防护设备、玩具、医疗器械和建筑产品。SATRA从事研究、材料和产品评估、管理体系和咨询、国际质量体系、质量保证、出版物、信息服务和仪器设备的生产和销售。现在SATRA的会员共有70多个国家的1600多家公司。

第十章 简化的制鞋工艺流程

第一节 简化的制鞋工艺流程图



第二节 划落料常规工艺操作要求

一、划料：

1、每款新样上线，每位操作工都要熟练掌握每块样板所在的部位以便合理利用材料及时了解样板所排在皮料的哪些位置。领出材料时首先将皮张按皮纹粗细、颜色、厚薄一致进行区分归类。

2、根据指令单的货号、码子核对样板是否准确，特别注意一个样板几个货号的鞋子。

3、排料时根据鞋款、样板选择最佳的排版方法进行合理的搭配，做到先取头排后取后排、边排，要先主后次，先外后里，排版先大后小，一般一双头排及鸡心的位置要在同张皮同一部位，在不影响品质的状况下，在里边脚地方和包脚地位置合理利用疵点，主要部位如头排、鸡心必须选择皮张的背部和臀部，要求皮纹粗细、厚薄、色泽、皮纹、丝缕（指方向）走向一致，除包跟皮外，一般均取直丝缕，同时也根据鞋款不同，如花皮的花纹形状，需根据封样来确定方向，在划料过程中为了更好地利用材料对可能穿插在里面的反方向材料，应在上面注明标识，有便于区别，在针车过程中，必须贴上衬布来防止皮料的延伸，但注意只能允许边排和后排，并且检验员要分开摆放做上标明。要做到前帮优于后帮，外侧部位优于内侧。羊皮的排版方法要根据羊皮腿部四个方向进行排版，通常头排按45度方向对准在背脊中间两头对称。

4、编号对码一定要准确，一个码子中不能出现重复的对码编号，对码贴紧靠在包脚地边缘，鸡心、口舌等位置贴对码贴时先检查一下是否有掉漆现象，如有掉漆现象应选择另外的对码方法，要求数量准确，里外、左右脚不能划反。

5、保持皮料的整洁清爽，划料线清晰。通常牛皮的损耗10%，羊皮的损耗15%。

二、落料

1、冲料前首先核对刀模、货号、尺码是否与样板一致，刀模有无变形，牙齿的位置是否正确，特别打冲大小及商标规格位置必须要核对准确。

2、裁取材料时刀模必须放正不能有越线移位，并合理调整机器的深浅度。

3、不允许有破损缺刀现象（只允许包脚地有轻微缺刀）特别注意一刀光部位边缘一定要保持光滑平整，辅料一定要根据所规定的方向和层数进行落料并不能出现网状现象，通常棉鞋定型布头排、后排按45度方向裁取，这样可以使四个方向都有延伸。带子凉鞋里皮、包中底皮和包中底头排通常以45度方向裁取（但有花纹的必须根据封样鞋的花纹确定）。鞋口的补强衬布方向注意两边口门处不能有延伸方向，以确保口门的牢度，棉毛内里要根据穿鞋时进去的方向顺毛排刀，真毛必须注意挑好的部位排在筒子上口和后身部位。

4、裁取猪里时注意每张皮的部位厚薄不一样所排刀就不同，选取料时必须先挑选皮张较厚，选择背脊部位冲鞋垫和后跟及两腰。鞋垫取直丝缕，这样垫鞋垫时不会拉长，因为鞋垫和后跟及两腰关系到一双鞋美观和牢度，所以选择正确的部位十分重要，头排里皮是隐藏的的部位选料时可以把薄的和腹部位位置用在头排处这样可以把每张皮的边缘色差部位用在看不到的地方。两腰部位、鞋垫必须色泽粗细在同一张皮处进行配双并编号，各刀模排料套刀整齐，合理利用材料。

三、批皮

1、片皮宽度、厚度均匀一致，不得有波纹现象，边口不得起皱破碎和延伸现象，斜坡顺畅，损坏皮料必须补齐方可转入下道工序。

2、常规片皮规格表：

单位mm

	拆边	缝边	搭接	反做	皮青	包跟皮	包橡筋	口门条（鞋口打毛）	滚条	包回边胶（海面与轻泡里皮护条）	反面衬皮
片皮	9	3	7	7	4						
边缘厚度	0.4	0.8	0.4	0.5	去青	0.55	0.25	0.8	0.5	0.6	0.5
操作机器	圆刀片皮机					带刀平皮机					

3、女单鞋内里包头位置需批皮青宽度为4mm，内鸡心单鞋如鸡心需定型的要定型后批皮，需注意鸡心衬布处批皮宽度不能超过4mm，以便在车鸡心时能把鸡心面料与衬布车在一起增加牢度。

4、生产光头棉鞋时注意头排定型以后必须要进行二次开料（指定型以后核对定型翘度，样板再修剪整齐）以后再批皮。

特殊材料批皮时注意在指导师的要求指导下操作，比如：松紧需要批时必须用白胶粘牢敲平后才能批。

针车常规工艺操作要求

1、投料员需对照生产投料指令单配码投料，投料时注意尺码大小，帮面有无皮疤及色差现象，皮纹粗细应一致，对码要准确。¹

2、划线：首先要将货号、码子进行核对并且划料板与做包板进行核对，检查鞋饰品鞋扣之类的大小，包括扣脚的大小位置准确无误后再进行使用。样板要放正，样板上的双面胶贴在包脚地或搭地，注意皮面掉漆，样板与包脚地对齐，检查对码是否准确后再进行操作投料流入

下关，划线要清晰，通常折边位置留4mm宽，搭地位置留7mm宽，皮面要保持清爽。2

3、贴衬布：位置要准确，刷胶要均匀不能刷到包脚地部位，注意敲平、敲牢。烫布材料温度设置通常冷粘需要烫时温度在70-80度之间，热烫通常100-110左右，必须牢固不能有起壳起皱现象，衬布位置距做包边8mm，距帮脚7mm，烫布机皮带上要保持清洁，防止污染鞋面。

2

4、打剪口：剪刀花密度均匀，深度适当，不露刀花，剪刀花深度一般距折边位2mm，刀花间距通常1-2mm。1

5、贴保险带：保险带距做包地4mm，搭地处贴出划线位置3-4mm，保险带要拉直，转弯处要压紧粘牢不能打皱，刷胶以后不能有移位现象。2

6、刷胶：刷胶要均匀，不能有堆胶现象，刷胶宽度一般为10mm。

7、折边：折边宽度4mm，注意边口圆整，转弯圆头部位要按样板做圆滑，均匀敲平，特殊位置加补强带（特别女鞋口门地方要与皮面相平）。7

8、贴里皮：高出口门女鞋6mm，男鞋4mm左右，小于帮脚5-7mm，分清左右，码子准确，对好颜色、贴正，有弧度及翘度的地方要贴出弧度翘度。2

9、车缝：连接帮面注意对码，防止色差，搭地位置有需要时必须手工改刀确保鞋面平服度。车线密度：面线80#线针距5针/公分。PU革、面线每公分4.5-5针，合后缝腰档4.5针/公分。面线边距（女鞋1mm，男鞋1.2mm），车滚口边边距0.8-1mm，合后缝腰档用60#线边距1.2-1.5mm，针距4.5-5针/公分。上下口回2-3针防止扎断车线或皮面并必须回到原针眼，注明有些上口折边批皮位需留长线头即可，以防皮面破损。车面线应仔细参照封样鞋的要求，车假线及合缝要求底、面、线同色，假线行距宽窄一致。在口门受力部位避免接线重针，杜绝针扎频繁保证其牢度，60-80#线常规用65#针(9#针)，车线时底面线松紧适度，不能有浮底面线及跳针等现象。10

10、翻里鞋生产时口门处应加贴黑色棉衬布，贴衬布时应刷黄胶，宽度与衬布宽度一致，衬布口门与帮面口门相平，以便在车翻里时车线能把面料与衬布车在一起，增加口门的牢度。

11、压跟机在操作过程中需注意把鞋面后跟线拉开压平直，鞋面不能有起皱、扭曲现象，压根布条与下口平齐，有折边的距上口8mm。1

12、生产光头棉鞋时特别是女鞋必须要进行二次开料，一定要定型以后核对样板翘度一致，再将多余部位对准样板修剪整齐，贴里皮时前后中心点对正，防止歪斜或过大过小，确保面皮和里皮的吻合度。

13、修里皮：整齐，不起毛，里皮不外露，不得修断车线及损伤皮面，距离车线0.5mm。

14、印号：印号位置要准确，字迹要整洁清晰，尺码、货号不能印错，根据里皮颜色选择

准确的烫金纸及印油。

15、清洁：擦净鞋面胶，选择适当的清洁剂擦干净银笔线或划料水注意不能擦破皮面和皮面掉漆。

后期处理常规工艺操作要求

1、先确认皮料，根据皮质选用清洁剂，用干净的棉布粘上清洁剂均匀擦干净鞋面上的油污杂质，使其干透。

2、根据皮料及毛孔的粗细来选用填充剂作鞋面全身表面喷或涂，要注意不得有泡沫、丝路、滋点流漆现象保持均匀、干透。

3、根据鞋款皮料来确定处理风格通常以封样为准，通常先头尾，干透以后再全身，喷光时同样注意不得有毛丝、滋点、流漆现象，干透冷却20分钟以后再进行抛光，特别注意喷枪要干净，油性和水性分开使用。

4、打填充蜡、抛光蜡要将布轮理松剪平，将填充蜡上于布轮上磨打全身，通常转速600—800/分钟，上蜡要均匀不得有结块现象。

5、清除鞋面蜡灰，保持鞋面清晰。

6、上光亮蜡要适量，抛光转速通常500—600/分，也可以根据材料不同调节转速800—1000/分钟，要达到粒面清晰，不泛雾状，整体效果不发白，保持鞋面清透。

7、黑色鞋子与浅色鞋子、布轮和毛轮都要分开使用。

8、所有后期处理材料不用以后都要严密封好以防失效。

9、遇到特殊材料先要试作再经确认方可生产。

10、批量生产前应先根据封样处理效果先生产一双，送品质部检测合格后再生产。

成型常规工艺操作要求（男鞋）

1、钉中底：楦号与鞋包尺码一致，钉中底准确服楦，不得歪斜，中底与楦头支口对齐如有多出必须修齐，沿中底中线部位头、中、尾钉三颗中底钉。

2、放主跟、包头：根据帮面样使用正确包头主跟，放包头、主跟时批皮面对准里皮，胶水均匀到位，主跟、平整服贴不准有折皱，化学片、包头水不宜太湿，太湿会引起里皮发黑。（通常包头外长内短，主跟内长外短相差2—3mm）。

3、主跟定型：后缝必须平直，里皮、主跟、皮面保持平整不得起皱，并检验里皮有无胶水或包头水的渗透过来和里皮拉破脱节现象，包括夹子部位有无掉漆现象。

4、修里皮、车边线、刷白胶：将包脚部位的里皮按小于5mm的宽度修剪整齐，并将前帮部

位包头、里皮、面皮车住边距7mm，并将白胶按10mm的宽度均匀刷在包脚地一周，中底边缘的胶水适当可以刷宽。

5、前帮机：根据材料和楦型严格标准调机，根据包脚地大小确定机器顶芯的高度，如材料比较脆必须在受力部位擦上软化剂，但注意检验皮面是否会产生掉漆、变色现象。前帮时帮脚吃帮程度一致，围条高低、鞋脸长度符合工艺规格，要求口门鸡心端正，后缝正，鞋背平服，帮脚平服，同双对称一致，如鞋面翘度比较大可先在鞋包定型机上定型以后再前帮，特别注意针眼不得拉开，帮脚要均匀对称。

6、拉中帮：口门鸡心端正、后筋平直，里皮拉挺，特别注意两腰部位里皮、主跟不得起皱，头帮高低、鞋脸长度、后跟高低符合工艺规格，中帮里侧比外侧略高于3-4mm，内外腰曲线自然，浅口鞋内外腰要保持直线，帮脚服贴、平整，子口清爽，鞋面平服。

7、后帮机：后缝拉直，高度符合工艺规格，根据楦型调节不同高度与角度，后跟要圆整、平滑，不得有起皱现象。

8、手工夹包：注意刷胶要均匀，包头、主跟要放正、放到位，先打粗包固定鞋包至正按照工艺规格固定高低长短鸡心大小，确保头帮的中心点位置必须在鞋楦的中心点，后缝必须在中心点，口舌的中心位置也必须在中心点上，里皮拉挺，脚背平服，两腰稍往前拉，两腰的里皮、主跟要平服，鞋口服楦，然后用锤子锤击不平之处锤出头型。细包要子口清晰，裱粒要均匀，中底要服楦，钉子要整齐。

9、按摩机：根据帮面不同的材质调节温度与蒸汽量，通常温度160-220度左右，但也可以根据材质及流水线速度适当可以调整不同的温度，但不能过高，如温度过高会烫坏面皮，要求在滚珠上轻按不平之处。

10、锤鞋：整烫、吹挺鞋面不平之处，锤平包头、主跟、搭地子口位置，锤出楦型，检验皮纹、颜色、对码、高低、长短是否符合工艺规格，检验是否端正、平服、对称一致。

11、清洁：使用正确的清洁剂，擦干净划料水、银笔线，注意不得损伤皮面。

12、定型：鞋子之间保持间隙，防止靠拢粘住损坏皮面，一般温度100度左右，时间60分钟。

13、打包脚：必须把所有钉子拔干净，割里皮时刀不能垂直，应斜着批内里，内里保留与中底边缘的3-4mm，刷胶时不得将胶或钉子漏入鞋内，然后用包钳将包脚拉紧、锤平服，并将头型整形。

14、起毛：单底起毛距支口边1.2毫米左右，沿条鞋根据沿条深度决定，一般羊皮用砂纸100-120号，牛皮用80-100号。深度为皮面厚度的1/3。

15、刷胶、处理剂：底与鞋包尺码一致，处理剂和胶水品种根据材质使用正确，处理剂不

能溢出鞋底，涂刷均匀到位，搭地接头不得堆胶、缺胶，刷子要来回刷，胶水加入固化剂，根据气候、温度及流水线的速度适当进行比例的调节，搅拌一定要均匀，加入固化剂胶水必须在4小时内用完。

16、粘合：胶粘干湿度适当，烘箱温度通常65—70度，根据不同材质流水线速度包括气候，适当调整烘箱，活化温度，活化出来以后需在一分钟之内粘合，贴底准确，前后平服，进出一致、平整、牢固、不歪斜，不得有开胶露白现象。

17、压合：准确调机、鞋底模型符合底型，底腰垫平，压合时间通常8—10秒，压合通常在复好底以后马上加压，压力根据不同机器的油压自行确定机器的压力，防止压力过大鞋面与大底损伤，压力过小压合不到位，要求底掌平服，子口线条流畅，无提跟现象。

18、擦胶：毛轮不宜过硬，以免损伤皮面，如用胶片擦胶注意浅色鞋子不能用黑色胶片。

19、粘鞋垫、整理：鞋垫的尺码颜色正确，鞋垫平服，贴正，轻泡放正，帮面、底面、鞋内清洁、底掌光亮，刷胶时一定要检验鞋内有无未拔漏入的鞋钉，胶水不能刷在里皮上。

20、包装：根据客户要求选用包装纸及布袋，鞋内放置干燥剂，纸团符合楦型形状，货号颜色尺码粘贴正确不得歪斜并与鞋内保持对称一致。

成型常规工艺操作要求（女鞋）

1、投料：核对鞋包货号、楦号、尺码是否准确，对码是否一致，检查鞋底、鞋跟有无缺陷，底料、鞋跟与鞋包是否准确。

2、钉中底：楦号与鞋包尺码一致，钉中底准确服楦，不得歪斜，中底与楦头支口对齐如有多出必须修齐，沿中底中线部位头、中、尾钉三颗中底钉

3、放主跟、包头：根据帮面样使用正确包头、主跟，放包头、主跟时批皮面对准里皮，胶水均匀到位，主跟、平整服贴不准有折皱，使用化学片、包头水不宜太湿，太湿会引起里皮发黑。

4、主跟定型：后缝必须平直，里皮主跟鞋面保持平整，不得起皱，化学片根据里皮材料确定压力，热熔片必须选择与楦形对应的模具，特别冷模。热熔片选择溶化温度根据材质所需温度设定特别注意温度过高烫糊里皮，太低主跟起皱不平服，拉力要适度以防拉破、夹破及里皮脱节现象，包括夹子部位有无掉漆、起皱现象，内外腰曲线自然，浅口鞋保持直线，通常内腰略高于外腰，鞋口不得外翻，两腰及后跟高度符合工艺规格。后跟平整、圆滑不得有起皱现象（通常包头外长内短，主跟内长外短相差2—3mm）。

5、包头定型、回软：根据包头及皮面材质所选用准确的温度，包头定型温度不宜过高，否则容易烫坏里皮，一般粘住即可，如果是单面胶热熔包头必须在没胶的地方刷上胶水，回软

时同样根据材质调节软化的温度及时间适当调节蒸汽量。

6、前帮机：根据材料和楦型严格标准调机，根据包脚地大小确定机器顶芯的高度，如材料比较脆必须在受力部位擦上软化剂，但注意检验皮面是否有掉漆、变色现象，帮脚吃帮程度一致，通常夹住帮脚8mm，围条高低、鞋脸长度符合工艺规格，要求口门鸡心端正，后缝正，鞋背平服，帮脚平服，同双对称一致，如鞋面翘度比较大可先在鞋包定型机上定型以后再前帮，特别注意针眼不得拉开，帮脚位置要均匀对称，根据楦型选择相应喷胶头和束紧器，通常热熔胶压合时间不低于3-4秒。

7、中、后帮机：后跟拉直、两腰拉挺、打平、打圆整，不得有起皱现象，根据楦型调整不同高度与角度，内外腰曲线自然，浅口鞋内外腰必须保持直线，鞋口不得外翻，喷胶轨迹根据中底形状设置，打钉位置形状要正确，中帮高低、后跟高度符合工艺规格同双对称一致。

8、批头：用三角刀将多余的帮脚及裱粒顺着斜坡批平，并将缺胶的地方用胶水补上。

9、按摩机、播平机：根据帮面不同的材质调节温度与蒸汽量，通常温度在160-220度左右，但也可以根据材质、流水线速度适当可以调节不同的温度但不能过高，如温度过高会烫坏皮面，播平时根据不同楦型结构，认真仔细准确调机，拔干净中底钉，打平整在楦上的每个部位打出打平支口，根据鞋跟的大小调整，后跟播平的位置，必须光滑圆整。

10、组合底凉鞋一定要后跟播平，20mm以上的凉鞋带子一定要帮脚播平。

11、整形、整烫：用吹风机将鞋面吹挺、吹平整，用烙铁、助烫油烫平折皱不平之处。

12、锤鞋：吹挺鞋面不平之处，锤出楦型，检验皮纹、颜色、对码、高低、长短是否符合工艺规格，锤平各部位，检验端正、平服、对称一致，并将缺胶没粘住的地方用胶补牢。

13、真空加硫温度一般为100度左右，时间为5-8分钟，定型烘箱为60分钟。

14、起毛：单底起毛距支口边1.2毫米左右，沿条鞋根据沿条深度决定，一般羊皮用砂纸100-120号，牛皮用80-100号。深度为皮面厚度的1/3。

15、刷胶、处理剂：底与鞋包尺码一致，处理剂和胶水品种根据材质使用正确，处理剂不能溢出鞋底，涂刷均匀到位，搭地接头不得堆胶、缺胶，刷子要来回刷，胶水加入固化剂，根据气候、温度及流水线的速度适当进行比例的调节，搅拌一定要均匀，加入固化剂胶水必须在4小时内用完。

16、粘合：胶粘干湿度适当，烘箱温度通常65-70度，根据不同材质流水线速度包括气候，适当调整烘箱，活化温度，活化出来以后需在一分钟之内粘合，贴底准确，前后平服，进出一致、平整、牢固、不歪斜，不得有开胶露白现象。

17、压合：准确调机、鞋底模型符合底型，底腰垫平，压合时间通常8-10秒，压合通常在复好底以后马上加压，压力根据不同机器的油压自行确定机器的压力，防止压力过大鞋面与

大底损伤，压力过小压合不到位，要求底掌平服，子口线条流畅。

18、清洁、擦胶：擦净胶水洗净银笔划料水痕迹，使用正确清洁剂和毛轮，毛轮不宜过硬，以免损伤皮面，如用胶片擦胶注意浅色鞋子不能用黑色胶片。

19、定型：湿热定型机温度一般为75-100度，冷冻温度一般为零下5-10度。

20、钉跟：跟要正，跟口距支口边1-1.5毫米，钉帽平服不得钉破鞋跟表面，出面以水平为准不得摇晃，并无提跟和开缝现象，根据要求选择钉子规格和打钉数量，正常情况下勾心中间开叉或洞眼处必须钉上中心钉。

21、粘鞋垫、整理：鞋垫的尺码颜色正确，鞋垫平服、贴正，轻泡放正，胶水不能刷到里皮上，帮面、底面、鞋内清洁、底掌光亮，刷胶时一定要检验鞋内有无未拔漏入的鞋钉。

22、修里皮：修里皮平整干净，不得修断口线。

23、包装：根据客户要求选用包装纸及布袋，鞋内放置干燥剂，纸团符合楦型形状，货号颜色尺码粘贴正确不得歪斜并与鞋内对称一致。

第十一章 出口尼日利亚必读—（SONCAP）强制性合格评定程序简介

SONCAP是尼日利亚联邦政府实施的检查控制不合格不安全产品出口到该国的一项新政策。SONCAP从2005年9月1日起开始生效，并给予了90天的宽限期，即于2005年12月1日起正式执行。SONCAP是Standards organization of Nigeria Conformity Assessment Programme的缩写。

SONCAP是一组适用于进口到尼日利亚的某些类别的管制产品的合格评定和认证程序。上述管制产品必须在装船前达到或符合尼日利亚工业标准（NIS）的规定以及/或者其它经批准的国际标准。实施SONCAP的目的在于保护尼日利亚消费者免受不安全以及/或者不合格制成品的损害。上述不合格不安全产品大部分是进口商品并直接销售到消费者手中。

实施SONCAP的目标在于确保管制产品满足可接受标准的有关规定，并便于对产品质量负有监管责任的有关政府机构对管制产品进行管理。

SONCAP目标 无论是进口商品还是本国制造产品都应该遵守尼日利亚工业标准的有关规定，这是一项法定义务。考虑到尼日利亚目前所处的发展中经济地位，尼日利亚标准局有责任有义务保护尼日利亚广大消费者的权利，即不受不合格进口产品的损害的权利。目前消费者在尼日利亚市场上能够接触到的进口商品中大部分是不合格产品。

SONCAP所要实现的目标在于： 确保出口到尼日利亚并进入其市场的管制产品符合尼日利亚工业标准的有关规定； 确保进口商品和本国制造产品有一个质量方面的平台，以防止不正当的市场竞争； 防止不合格商品倾销到尼日利亚市场，从而避免给国家和进口商造成损失； 避免生命和财产损失，包括支付给出口商的外汇损失； 防止有关管理机构在销毁不合格产品时产生的负面影响，比如环境污染； 确保进口货物快速通关，从而为贸易提供便利； 有助于鼓励真正的投资者到尼日利亚投资。 管制产品 管制产品分为以下几类： 第一组：玩具； 第二组：电气电子产品； 第三组：汽车； 第四组：化学品； 第五组：建筑材料和煤气用具； 第六组：食品及其相关产品。 需要注意的是，根据需要管制产品清单可能会有调整。 可登陆www.soncap.com查询最新的经修订的管制产品清单。

SONCAP的范畴 一项海外活动，并不替代尼日利亚标准局（SON）的任何法定职责；管制产品必须进行的一项认证； 确保管制产品符合尼日利亚工业标准的有关规定或者其它5批准的国际标准； 确保包含以下因素的检查过程： 实验室使用的鉴定； 进行的实验的范围； 检验报告的有效性和真实性。 SONCAP遵守程序 SONCAP需要对产品质量进行两步法定的必须的认证过程，以确保产品达到NIS、ISO、BSI、IEC等特定标准。

两步过程包括： 1、 Product Certification： 产品认证； 2、 SONCAP Certification： SONCAP强制认证。 第一步产品认证，仅适用于初次向尼日利亚出口某一特定类别的管制产品。通过产品认证的出口商将获得产品证书（Product Certificate），证书有效期为三年。之后，即可申请开立"M"表格（Form "M"）。 第二步SONCAP强制认证，适用于某一批装船前货物。 SONCAP证书（SONCAP Certificate）是管制产品在尼日利亚海关办理通关手续的法定必备文书，缺少SONCAP证书将造成管制产品通关迟延或者可能被拒绝清关入境。需要特别注意的是，除办理产品认证和SONCAP强制认证手续外，管制产品必须同时进行任何其它现行的进口程序规定，比如装船前检验（PSI）。或者说，办理了产品认证和SONCAP强制认证手续并不能替代尼日利亚政府要求办理的其它任何现行进口程序规定。

SONCAP向管制产品出口商提供了获得SONCAP证书的两种办法。出口商可根据自身的情况确定选择。 第一种方法称为"有事实根据的申报"（Substantiated Declaration），适用于其产品能够完全符合尼日利亚标准法规的出口商。出口商须在货物装船前向尼日利亚国家标准局驻该出口国办事处提交检验报告（Test Report）一份和产品认证申请表(Request for Product Certification, RFPC)一份。 检验报告经审查通过后，进口商将获得产品证书，有效期最长为三年，自检验报告出具之日起计算。此后，在每一批管制产品装船前，出口商须向办事处提交填写完整的船运认证申请（Request for Shipment Certification）一份和最终发票（Final Invoice）一份。 SONCAP证书将出具给出口商以便办理通关手续。 第二种方法称为"未经证实的申报"（Unsubstantiated Declaration），适用于不能提交有事实根据的检验报告（Substantiating Test Report）的出口商。出口商须与办事处取得联系，后者向出口商提供能够对某一特定管制产品进行检验的经授权的实验室的联系方式。产品检验合格后，出口商须向办事处提交检验报告（Test Report）一份和产品认证申请表(Request for Product Certification, RFPC, 参看附表)一份。 检验报告经审查通过后，进口商将获得产品证书，有效期最长为三年，自检验报告出具之日起计算。此后，在每一批管制产品装船前，出口商须向办事处提交填写完整的船运认证申请（Request for Shipment Certification）一份和最终发票（Final Invoice）一份。 SONCAP证书将出具给出口商以便办理通关手续。

第十二章 欧盟指令

第一节 2006/122/EC

欧洲议会和欧盟理事会第2006/122/EC号指令
(2006年12月12日)

第76/769/EC号指令《关于统一各成员国有关限制销售和使用某些危险物质及制剂制品的法律法规和管理条例》的第30次修订【PFOS】

欧洲议会和欧盟理事会

鉴于建立的欧洲共同体条约，特别是其中第95条，

鉴于欧盟委员会的提案，

鉴于欧洲经济与社会委员会的意见，

执行《条约》第251条所规定的程序，

鉴于：

1、OECD（经济合作与发展组织）根据2002年7月得到的信息做了一次风险评估。这次评估得出结论是“全氟辛烷磺酰基化合物（以下简称PFOS）对哺乳动物类是持久的、生物蓄积性的和有毒的物质，因此，应引起人们关注”。

2、PFOS对健康和环境的危害已经根据1993年3月23日发布的（EEC）第793/93号理事会法规“关于现有物质的评估和风险控制”的原则进行了评估。风险评估表明需要减少其对健康和环境的危害。

3、征询健康和环境风险科学委员会（以下简称SCHER）的意见。SCHER认为PFOS符合“持久性、生物蓄积性和毒性类物质”的标准。PFOS也具有远程环境传输和产生负面效应的潜能，并因此符合斯德哥尔摩公约中“持久性有机污染物（POPs）”的标准。SCHER认为需要对PFOS做进一步的科学风险评估，并同意需要采取降低风险措施来避免之前的使用重新发生。根据SCHER，当前重点的应用在于航空业、半导体业和照相业，如果PFOS排放到环境及工作场所中的量降低到最少，就不会对环境 and 人体健康造成相关的危害。就泡沫灭火剂来说，SCHER同意“在采取最终的决议之前，应当评估替代物质对健康和环境的风险”。如果没有其他的措施可以将金属电镀过程中的排放量减少到足够低的程度，SCHER也同意禁止PFOS在电镀工业的应用。

4、为了保护人类健康和环境，因此，有必要禁止PFOS投放市场和使用。本指令目的是覆盖接触风险的主要部分。其它小部分PFOS使用不会构成危害，因此，在目前予以豁免。然

而，使用PFOS的电镀工序应引起特别注意。因此，那些工序中PFOS的排放量应采取最佳技术（以下称BAT）降低到最少。BAT应完全考虑到基于理事会1996年9月24日发布的96/61/EC指令“关于整合污染防治与控制”（IPPC指令）形成的金属和塑胶表面处理的BAT参考文件中含有的相关信息。另外，成员国应当对那些用途建立详细清单，以获得实际使用量与排放量的信息。

5、为了保护环境，含有PFOS的半成品和成品也应当予以禁止。范围包括所有故意添加PFOS的产品和成品，并考虑到PFOS可能只被使用到某些产品或成品的特殊部件或涂层，例如：纺织品。本指令只禁止新的产品，而不适用已经在使用或二手市场中的产品。然而，现有含PFOS的泡沫灭火剂的库存应予以清查，只允许继续使用一段有限的时间，防止使用此类产品时可能的进一步排放。

6、为了确保最终逐步停止使用PFOS，当有关用途和更安全的替代物新的信息形成并提供依据时，委员会应当对本指令下的每种减量使用予以审查。减量使用只允许对关键的使用继续，条件是在技术和经济上可行的更安全的物质或技术不存在，并采取BAT来降低PFOS的排放。

7、全氟辛酸(PFOA)和它的盐被怀疑具有PFOS相似的危害，因此，需要对当前正在进行的风险评估活动和获得更安全的替代物质的可能性继续审查，并制定降低风险措施，如果合适的话，措施应包括在欧盟范围内禁止销售和使用。

8、76/769/EEC指令应作相应的修订。

9、本指令的目标是导入PFOS的协调条款，从而维持内部市场的秩序并确保如《条约》第95条所要求的对人类健康和环境的高水平保护。

10、本指令与制定保障工人最低要求的法律并不相违背，如理事会1989年6月12日发布89/391/EEC指令“关于鼓励改善在职工人安全和健康的措施介绍”和基于上述指令的单独指令，特别是欧洲议会和欧盟理事会2004年4月29日发布的2004/37/EC指令“关于保障工人不受工作中暴露于致癌的和诱导有机体突变的物质的危害”（理事会指令）（修正版）和理事会1998年4月7日发布的98/24/EC指令“关于保障工人的健康和安，不受工作中相关的化学试剂的危害”（指令89/391/EEC第16（1）条的第十四个单独指令）

兹通过本指令：

第1条

79/769/EEC指令附录1应根据本指令的附录予以修订。

第2条

1、成员国最迟应于2007年12月27日前通过并颁布符合本指令所必需的法律法规和管理条

例。它们应当将那些措施的内容立即通知到欧盟委员会，并用表格显示措施与本指令的关系。

它们应从2008年6月27日执行这些措施。

各成员国采用这些措施时，应给出本指令的编号或在其正式公布时附上这一编号。各成员国应对给出编号的方法做出规定。

2、各成员国还应向欧洲联盟委员会通报在本指令范围内通过的所有现行法律、法规和行政条款。

第3条

本指令应在其于欧盟官方公报上公布之日起生效。

第4条

本指令送交各成员国。

2006年12月12日完成于斯特拉斯。

代表欧洲议会

代表欧盟理事会

主席

主席

J. BORRELL FONTELLES

M. PERKKARINEN

附录

以下内容增加至76/769/EEC指令附录1中：

<p>52 全氟辛烷磺 酰基化合物 (PFOS) C8F17SO2X (X=OH, 金属盐 (-M+-), 卤 化物、氨基化合 物和其它的衍生 物包括聚合物)</p>	<p>1) 使用其作为物质或制品的成分，若其浓度大于或等于0.005%，不得投放于市场。</p> <p>2) 在半成品或成品中，或它们的部件中，以含有PFOS的结构或微观结构的质量占总质量的百分比计算，其浓度不得等于或高于0.1%，对于纺织品和其它有涂层的材料，PFOS的量不得等于或高于1 μg/m²。</p> <p>3) 通过减量使用的方法，第1段和第2段不适用于以下的物品，也不得适用于制作它们的物质或制品： a) 照相平版印刷工序的光阻或抗反射涂层； b) 用于胶卷、相纸或印版的照相涂层； c) 非装饰性硬六价铬镀层的抗雾剂，或受控制的电镀系统的润湿剂，其中PFOS排放到环境中的量采用理事会1996年9月24日发布的96/61/EC指令“关于整合污染防治和控制”的基础上形成的相关的最佳技术来降到最低， d) 液压机液体。</p> <p>4) 通过第1节减量使用的方法，在2006年12月27日之前投放市场的泡沫灭火剂可使</p>
---	--

用到2011年6月27日。

- 5) 第1节和第2节的应用与欧洲议会和欧盟理事会2004年3月31日“关于清洁剂”的第648/2004号法规不相违背。
- 6) 最迟于2008年12月27日之前，成员国应建立详细清单并将它通知到欧盟委员会，内容包括：
 - a)第3(c)节中的减量使用所包括的工序，所使用的PFOS的量及排放量；
 - b)现有含PFOS的泡沫灭火剂的库存量。
- 7) 一旦获得有关更用途和安全的替代物质或技术详细的新信息，委员会应当对第3(a)至(d)节的每种减量方法予以审查，所以：
 - a) 当使用更安全的替代物质在技术上和经济上可行时，将尽快逐步停止PFOS的使用；
 - b) 减量使用只允许对关键的使用继续，当其更安全的替代物不存在且寻找更安全的替代物质所做的女里已经被报道；
 - c) 采用最佳技术将PFOS排放到环境中的量降低到最少；

委员会应当对当前正在进行的对全氟辛酸(PFOA)和相关的物质的风险评估活动和获得更安全的替代物质或技术的可能性予以继续审查，并提出所有必要的措施来降低风险，包括禁止销售和使用，特别是当技术和经济上可行的更安全的替代物或技术上已经找到。

第二节 2003/53/EC

欧洲议会和欧盟理事会第2003/53/EC号指令

(2003年6月18日)

第76/769/EC号指令《关于统一各成员国有关限制销售和使用某些危险物质及制剂制品的法律法规和管理条例》的第26次修订(壬基苯酚、壬基酚聚氧乙烯醚和水泥)

欧洲议会和欧盟理事会

鉴于建立的欧洲共同体条约，特别是其中第95条，

鉴于欧盟委员会的提案，

鉴于欧洲经济与社会委员会的意见，

执行《条约》第251条所规定的程序，

鉴于：

(1)按照欧洲经济共同体(EEC)1993年3月23日发布的第793/93号理事会管理规程

《关于现存物质危害的评估和控制》，评估了壬基苯酚（NP）和壬基酚聚氧乙烯醚（NPE）对环境构成的危害。此评估确认需要降低这些危害，并在 2001年 3月6-7日发表的意见当中，毒性、生态毒性及环境科学委员会（CSTEE）确认了这一结论。

(2)在欧洲议会和欧盟理事会 2000年 10月 23日发布的第 2000/60/EC号指令《为共同体在水领域的行政政策建立一个框架》中，壬基苯酚被归为“优先危害物质”一类。依照此指令的第 16（6）条款，欧盟委员将提交控制提案，停止或逐步停止这些有害物质的排放、辐射和流失。

(3)在 2001年 11月 7日发布的第 2001/838/EEC 号委员会建议《关于有害物质风险降低策略和风险评估结果》中，丙烯醛、硫酸二甲脂、4-壬基支链、甲基叔丁基醚这些有害物质被采纳到欧洲经济共同体第793/93号规程的框架中，并提出了对壬基苯酚和壬基酚聚氧乙烯醚的危害限制策略，特别建议对它们的销售和使用采取限制。

(4)为了保护环境，欧盟委员会受邀考虑对理事会于1986年 6月12日发布的第86/278/EEC指令《关于环境保护》进行修正，特别是对于土壤，当排放的污水被应用到农业当中，并考虑对浇灌到土地上的污水淤泥中的壬基苯酚和壬基酚聚氧乙烯醚建立浓度限值管制。

(5)为了进一步保护环境，某些会导致壬基酚和壬基酚聚氧乙烯醚排放、辐射或流失到环境中的应用，对这些用途和投放市场应予以禁止。然而，对农药和杀虫剂中相关的辅料的禁止，应当与当前经过国家授权的含有壬基酚聚氧乙烯醚作为辅料的农药和杀虫剂产品的有效性没有违背，这些农药和杀虫剂在此指令生效之前已经经过允许，除非是授权已经过期。

(6)科学研究表明水泥制作过程中含有六价铬在某些情况下可能会产生过敏反应，如果长时间与皮肤直接接触。水泥的所有用途都存在长时间与皮肤直接接触的风险，除了受控制的密闭的并完全自动化的过程。

(7)毒性、生态毒性及环境科学委员会（CSTEE）已经证实了水泥中存在的六价铬对健康的负面影响。

(8)个人保护措施是必需的，但并不能完全防止皮肤与胶粘剂的接触。此外，根据 1998年 4月 7日发布的理事会第98/24/EC号指令《关于保护工人的健康与安全，不受与工作相关的化学试剂的危害》所包含的保护措施的层次（依照 89/391/EEC指令第16条之(1)的第十四个单独的指令），当替代不可能的时候，应确保工人具有优先的权利，使与有害物质接触减少到最低程度，当通过其它的保护措施并不能防止接触时，应采取个人保护措施。

(9)为了保护人类的健康，因此，有必须禁止水泥的用途和投放市场。特别是，当水泥的使用和投放市场或其制作过程中含有超过2ppm的六价铬，而活动中可能会与皮肤产生接触，这些应当予以禁止。在受控制的密闭式和自动化的过程中不会出现这种情况，而应当予以豁免。

免。应可能在最早的阶段使用还原剂，例如：在生产水泥时。

(10)为进一步保护人类的健康，欧盟委员会受邀考虑修改98/24/EC指令中的附录1，以便于对灰尘建立一个具有约束力的职业接触限值。

(11)六价铬在欧洲议会和欧盟理事会在2000年9月18日发布的第2000/53/EC号指令《关于报废汽车》中和在欧洲议会和欧盟理事会在2003年1月24日发布的第2002/95/EC号指令《关于在电子电气设备中禁止使用某些有害物质》中被禁止使用。六价铬的其它用途在一个风险评估的主体内容中也被审查，并且欧盟委员会受邀尽快提出合适的法案来对付已经被确认到的风险。

(12)欧盟理事会于1976年7月27日发布的第76/769/EEC号指令《关于统一各成员国有关限制销售和使用某些有害物质及制剂的法律法规和管理条例》也应作相应修订。

(13)本指令的目的是为壬基酚、壬基酚聚氧乙烯醚和水泥引入协调的条款，由此维持内部市场的运作并按照共同体条约第95条的要求，确保高水平的健康和环境保护。

(14)关于水泥中的六价铬含量，采用一个协调的测试方法对于本指令的应用是比较理想的，但不得推迟本指令生效的时间。因此，根据第76/769/EEC号指令的第2a条。欧盟委员会应制订这样的一种方法。最好是建立一种欧盟范围内的标准，如果合适的话，可以由欧洲标准化委员会（CEN）制订。

(15)本指令不会影响到共同体法律规定的保障工人的最低要求。这些要求包含在欧盟理事会于1989年6月12日发布的第89/391/EEC号指令《关于鼓励改善在职工人的安全和健康的措施介绍》中和基于以上指令的独立指令中，特别是欧盟理事会1990年6月28日发布的第90/394/EEC号指令《保护工人不受致癌物质中的危害》（依据89/391/EEC指令第16(1)条和 98/24/EC号指令的第六个单独的指令）。

特通过本指令：

第1条

1、第76/769/EEC号指令的附录1应根据本指令的附录进行修订。

2、当前国家对于含有壬基酚聚氧乙烯醚儿为辅料的农药和杀虫剂作的授权的有效性，应当不会受到此指令的影响，直到授权作废。这些农药和杀虫剂在本指令生效前，已经经过授权的允许。

第2条

在应用76/769/EEC指令的附录1第47点时，依据上述指令第2条之a中制定的程序，欧盟委员会应采用一种水泥的协调测试方法。

第3条

至2004年7月17日，成员国应制订并公布符合本指令所必需的法律法规和管理条例，并立即通知欧盟委员会。

成员国应当从2005年1月17日执行这些条款。

各成员国通过这些措施时，应给出本指令的编号或在其正式公布时附上这一编号。各成员国应对给出编号的方法做出规定。

第4条

本指令应在其于欧盟官方公报上公布之日起生效。

第5条

本指令送交各成员国。

2005年12月14日完成卢森堡。

欧洲议会主席 欧盟理事会主席

P.COX G.DRYS

附录

以下第 46和47点将增加到76/769/EEC指令的附录1中：

<p>46.</p> <p>(1) 壬基苯酚</p> <p>C₆H₄(OH)C₉H₁₉</p> <p>(2) 壬基酚聚氧乙烯醚</p> <p>(C₂H₄O)_nC₁₅H₂₄O</p>	<p>当用作以下目的时，作为物质、制品的成份其最高浓度不得≥质量的 0.1%，否则不得投放市场。</p> <p>(1) 工业或公共的清洗剂，除了：</p> <p>— 在受控制的密闭式干洗系统中，清洗液被回收或焚烧，</p> <p>— 清洗系统经过特殊的处理，清洗液被回收或焚烧；</p> <p>(2) 家庭清洗剂</p> <p>(3) 纺织品和皮革的处理，除了：</p> <p>— 处理过程中不会被排放到废水中，</p> <p>— 系统经过特殊的处理，工艺用水在生物处理之前经过预处理完全除去有机成份；</p> <p>— 羊皮脱脂；</p> <p>(4) 在农业中，用在清洗或浸润动物乳头的乳化剂中；</p> <p>(5) 金属加工，除了： — 在受控制的密闭系统内使用，清洗液被回收或焚烧；</p> <p>(6) 用于纸浆或纸的制作；</p> <p>(7) 化妆品；</p>
---	--

	<p>(8) 其它个人护理品, 除了: —杀精子剂</p> <p>(9) 农药和杀虫剂中的辅料。</p>
47 水泥	<p>(1) 当水解时, 如果含有可溶性六价铬超过总干重的 0.0002%, 不得使用此水泥或含此水泥的制品, 或投放于市场。</p> <p>(2) 如果使用了还原剂, 应与共同体其它关于危害物质及制品的分类、包装和标识的条款的执行没有违背, 水泥和含水泥的制品应清楚地标识并不可被擦掉, 标识上应有包装日期、维持还原剂活性并保持可溶性六价铬浓度处于第一节中的限值之下的储存期限和储存条件。</p> <p>(3) 通过降低要求, 第 1段和第2段不适用于受控的密闭系统和完全自动化过程中的使用和投放市场。在此过程中, 水泥和含水泥的制品完全通过机器处理, 并且不存在与皮肤接触的可能性。</p>

第三节 2005/69/EC

欧洲议会和欧盟理事会第2005/69/EC号指令

(2005年11月16日)

第76/769/EC号指令《关于统一各成员国有关限制销售和使用某些危险物质及制剂制品的法律法规和管理条例》的第27次修订(填充油和轮胎中的多环芳香烃)

欧洲议会和欧盟理事会

鉴于建立的欧洲共同体条约, 特别是其中第95条,

鉴于欧盟委员会的提案,

鉴于欧洲经济与社会委员会的意见,

执行《条约》第251条所规定的程序,

鉴于:

1、制作轮胎时使用了填充油, 其中可能含有各种浓度的多环芳香烃(PAHs), 这些PAHs并非故意添加的。在制作过程中, PAHs会同橡胶基质混合在一起。因此, 在成品中, 会含有各种浓度的PAHs。

2、苯并(a)芘(BaP)可以作为存在PAHs的定性的和定量的标记。BaP和其它的PAHs被归为“致癌的、诱导有机体突变和生殖毒性”的物质。由于这些PAHs的存在, 多种填充油也被归到“致癌的、诱导有机体突变和生殖毒性”的物质。

3、PAHs对健康造成的负面影响, 毒性、生态毒性和环境科学委员会(CSTEE)已经证

实了这一科学发现。

4、应当尽量减少BaP和其它的PAHs被释放到环境中。为了对人类健康和环境提供高质量的保护，为了对PAHs的年度总排放量作出努力，因此，在生产轮胎时，有必要禁止使用含高浓度PAHs的填充油和其混合物作为填充油，并禁止这些产品投放市场。减少PAHs的释放在1979年发布的《长期的、跨国界的持久有机污染物对空气污染的公约》的《1998议定书》中所要求的。

5、欧盟理事会于1976年7月27日发布的第76/769/EEC号指令《关于统一各成员国有关限制销售和使用某些危害物质及制品的法律法规和管理条例》也需作相应修订。

6、本指涵盖了客车轮胎、轻卡车和重卡车轮胎，农用轮胎和摩托车轮胎，与其它的欧盟条款的要求并不相违背。

7、为了满足必要的安全要求，特别是确保轮胎在湿地上能被高度地控制，需要一个过渡阶段，在这段时期内，轮胎生产商将设计和测试不含有高浓度芳香填充油的新轮胎。根据目前获得的信息，设计和测试工作需要花费大量的时间，因为生产商必须进行多次测试后，才可以保证新的轮胎在湿地上能被牢牢地控制。因此，本指令在2010年1月1日才会从经济上去执行。

8、执行本指令中填充油和轮胎中的多环芳香烃含量的要求，有必要采取一个经过协调的测试方法。采用这种测试方法不会推迟本指令生效的时间。这种测试方法的制订最好是能适用欧盟范围或国际范围，当合适时，可以委托给欧洲标准化委员会（CEN）或国际标准组织（ISO）。欧盟委员会发布协调的欧洲标准或国际标准，或是当必要时，根据76/769/EEC指令的第2a条款制定这样一种方法。

9、本指令不会影响到共同体法律规定的保障工人的最低要求。这些要求包含在欧盟理事会于1989年6月12日发布的第89/391/EEC号指令《关于鼓励改善在职工人的安全和健康的措施介绍》中和基于以上指令的单独指令中，特别是欧洲议会和欧盟理事会于2004年4月29日发布的第2004/37/EC《关于保护工人工作中不受致癌物质和诱变剂的危害》（依据89/391/EEC指令第16(1)条的第六个单独的指令）和欧盟理事会1998年4月7日发布的第98/24/EC号指令《关于保护工人的健康与安全，不受工作中相关的化学试剂危害》。（依据89/391/EEC指令第16(1)条的第十四个单独的指令）。

10、在欧盟理事会于1967年6月27日发表的67/548/EEC指令《关于统一各成员国有关危害物质的分类、包装和标识的法律法规和管理条例》中所规定，本指令的目的并不是禁止在2010年1月1日之前生产的轮胎投放市场，在此日期后的库存品也可以出售，轮胎的生产日期通过当前有关在轮胎上标示生产日期的强制要求而可以容易辨认，这一要求制订于92/23/EEC指令中。所有在2010年1月1日后翻新的轮胎应当用含低浓度的PAH填充油的新轮胎面予以翻新。

兹通过本指令：

第1条

1、第76/769/EEC号指令的附录1应根据本指令的附录进行修订。

第2条

至2006年12月29日，成员国应通过并公布符合本指令所必需的法律法规和管理条例，并立即通知欧盟委员会。

成员国应当从2010年1月1日起执行这些条款。

当成员国执行这些措施时，它们应当包括对本指令的引用或在它们的官方出版物中附有引用本指令的内容。成员国应制订引用本指令的方法。

第3条

本指令应在其于欧盟官方公报上公布之后第20日开始生效起生效。

第4条

本指令送交各成员国。

2005年11月16日完成斯特拉斯堡。

欧洲议会主席斯 欧盟理事会主席

P. COX G. DRYS

附录

以下要点将增加到76/769/EEC指令的附录1中：

<p>50. 多环芳香烃</p> <p>1. 苯并 (a) 芘 (BaP) CAS编号 50-32-8</p> <p>2. 苯并 (e) 芘 (BeP) CAS编号 192-97-2</p> <p>3. 苯并 (a) 蒽 (BaA) CAS编号 56-55-3</p> <p>4. 屈 (CHR) CAS编号 218-01-9</p> <p>5. 苯并 (b) 荧蒽 (BbFA) CAS编号 205-99-2</p> <p>6. 苯并 (j) 荧蒽 (BjFA) CAS编号 205-82-3</p>	<p>1. 如果填充油含有PAHs超过以下浓度，则不得投放市场或使用它来生产轮胎或轮胎的部件： —BaP不能超过1mg/kg，或 —所列出的PAHs的总含量不得超过10mg/kg。</p> <p>根据石油学会的标准IP346：1998《测试废弃的润滑原油和不含沥青的石油馏分中的多环芳香族化合物—二甲基亚砷折射率法》测试，如果多环芳香族化合物提取物含量小于3%，这个限值被认为是保守的。只要是满足BaP和所列出的PAHs限值，并且所测得的值与PCA的相互关系，制造商或进口商每六个月进行一次控制，或是在每次作业变更后。</p> <p>2. 此外，在2010年1月1日后，用于翻新的轮胎或轮胎面，如果含有的填充油超过第一段中的限值，则不得投放市场。 根据ISO 21461《硫化橡胶—测试硫化橡胶化合物中的油的芳香性》测试和计算得到</p>
---	---

<p>7. 苯并 (k) 荧蒽 (BkFA) CAS编号 207-08-9</p>	<p>的硫化橡胶化合物不超过0.35%贝质子的限值, 这个限值被认为是保守的。</p>
<p>8. 二苯并 (a,h) 蒽 CAS编号 53-70-3</p>	<p>3. 通过降低要求, 如果被翻新的轮胎的轮胎面含有的填充油不超过第1段中的限值, 则第2段是不适用的。</p>

第四节 2005/84/EC

欧洲议会和欧盟理事会第2005/84/EC号指令

(2005年12月14日)

第76/769/EC号指令《关于统一各成员国有关限制销售和使用某些危险物质及制剂制品的法律法规和管理条例》的第23次修订(玩具和儿童用品中的邻苯二甲酸酯)

欧洲议会和欧盟理事会

鉴于建立的欧洲共同体条约, 特别是其中第95条,

鉴于欧盟委员会的提案,

鉴于欧洲经济与社会委员会的意见,

执行《条约》第251条所规定的程序,

鉴于:

(1) 协约第14项条款建立了一个可以安全往来货物、人口、服务和资本的无国界区域。

(2) 进入国际市场需要进一步提高对生活质量、健康保障以及消费者安全的要求。此项指令遵从共同体政策及行动的定义和执行方针中对确保高水平的健康保障及消费者保障的要求。

(3) 避免在塑料、含塑料部件的玩具和儿童用品中使用此类对儿童健康造成危害或造成潜在危害的增塑剂。不论为何种目的而设计的塑料、含塑料部件的玩具和儿童用品, 如果能被放入口中, 那么存在此种增塑剂都会对儿童的健康造成危害。

(4) 经欧盟委员会协商, 毒理、生物毒理和环境委员会 (SCTEE) 发表观点认为增塑剂对健康的危害程度提高。

(5) 1998年7月1日通过的欧盟委员会98/485/EC建议书针对三岁以下儿童使用的与口接触的含增塑剂的软性PVC玩具和儿童用品, 邀请成员国制定相应措施, 以使在使用此类产品时儿童的健康能得到充分保障。

(6) 从1999年开始, 参照1992年6月29日通过的一般产品安全理事会92/59/EEC指令框架中的欧盟委员会1999/815/EC决议, 制定了针对三岁以下儿童使用的与口接触的玩具和儿童

用品中六种增塑剂使用的欧盟临时禁令。

(7) 由于增塑剂含量会直接影响产品在国际市场的竞争力，因此这项对投放市场的玩具和儿童用品的限制已经被欧盟成员国采用。这就表明有必要制定法律使各成员国在这一领域的标准趋于一致，同时要对76/769/EEC指令附录 I 部分进行修改。

(8) 作为科学评估中被要求为不能通过实际发生的情况来确定危险的领域，有必要引入预警机制，以达到充分保障人体、特别是儿童健康的目的。

(9) 处于生长发育期的儿童很容易受到再生有毒物质的侵害。因此应使儿童最大限度避免接触此类物质，特别是那些会被儿童放入口中的物质。

(10) 基于风险评估理论和（或）1967年6月27日通过的关于危险成分的分类、包装和标注的法律、法规和管理规定的理事会67/548/EEC指令，邻苯二甲酸二己酯（DEHP）、邻苯二甲酸二丁酯（DBP）和邻苯二甲酸苯基丁酯（BBP）被定义为再生有毒物质，并被划分为第二类有毒物质。

(11) 有关邻苯二甲酸二异壬酯（DINP）、邻苯二甲酸二异癸酯（DIDP）和邻苯二甲酸二辛酯（DNOP）的资料较少并存争议，但是不能排除它们在用于供儿童使用的玩具和儿童用品中时不存在潜在的危险。

(12) 对增塑剂危害的评估存在一定的不确定度，例如存在将塑料制品放入口中或通过其他途径释放出增塑剂的情况，这就要求务必充分重视对增塑剂的预警工作。因此需要引入对玩具、儿童用品以及投放市场的此类用品中增塑剂的限制要求。从适当的角度考虑，对DEHP、DBP和BBP的限制要求应比对DINP、DIDP和DNOP的限制更严格。

(13) 欧盟委员会回顾了其他可能会给人体带来危险的塑料制品或含有塑料组件的制品，特别是用于医疗器械的塑料材料的应用情况。

(14) 为了与通讯委员会的预警原则相一致，基于此原则的针对增塑剂的措施应遵从对新的科学知识的总结。

(15) 与欧盟成员国合作并与生产商及进口商的相关组织相互磋商的欧盟委员会，对玩具和儿童用品市场的监督和运营负有责任，因此务必对玩具和儿童用品中的增塑剂及其他类似塑化剂的成分的含量进行有效监督。

(16) 为了执行76/769/EEC指令，需要对“儿童用品”做出定义。

(17) 为与机构间协定中第34段关于更好的立法部分相符，鼓励成员国尽可能为了自身和共同体的利益起草各自的图表说明文件，用以阐明指令和转化措施之间的相互关系，并将他们公之于众。

(18) 欧盟委员会回顾了76/769/EC指令附录 I 中列出的其他产品中增塑剂，当风险评估

低于1993年3月23日关于评估和控制现有成分的风险的第793/93号理事会规章的要求时，即可结束评估。

(19) 本指令应公平的应用于共同体法律规定的工人保障的最低要求中，这些要求包括：1989年6月12日通过的关于促进工人劳动安全和健康改进的理事会89/391/EEC指令以及以此为基础制定的独立指令；1990年6月28日通过的关于暴露在致癌物质中工作的员工保护的理事会90/394/EEC指令；1998年4月7日通过的关于保护工人的健康和卫生，免受工作中的化学药剂带来的风险的理事会98/24/EC指令。

兹通过本指令：

第1条

对76/769/EEC指令作出如下修订：

1. 如下要点应当加入到条款1 (3) 中：

(c) “儿童用品”是指任何可以便于睡眠、放松、卫生、喂养儿童或可以让儿童吮吸的产品。

2. 附录 I 应按照本指令中的附录进行修订。

第2条

欧盟委员会最迟应在2010年1月16日前根据新的有关附录中所列增塑剂的科学信息对76/769/EEC指令做出重新评估，如果证明合法，则相应对相关措施进行修订。

第3条

1、各成员国应于2006年7月16日前使遵守本指令的法律、法规和管理规定生效，并立即告知欧盟委员会。

各成员国应自2007年1月16日起执行此措施。

各成员国通过这些措施时，应给出本指令的编号或在其正式公布时附上这一编号。各成员国应对给出编号的方法做出规定。

2、此外，各成员国还应向欧洲联盟委员会通报在本指令范围内通过的所有现行法律、法规和行政条款。

第4条

本指令应在其于欧盟官方公报上公布之后第20日起生效。

第5条

本指令送交各成员国。

2005年12月14日完成于斯特拉斯堡

欧洲议会主席

欧盟理事会主席

J.BORRELL FONTELLES

J.STRAW

附录

以下修订应加入到76/769/EEC指令的附录 I 中：

<p>[XX.]以下增塑剂（或者其它CAS-和EINECS文摘号中包含的物质）：</p> <p>邻苯二甲酸二己酯（DEHP） CAS文摘号：117-81-7 Einecs文摘号：204-211-0</p> <p>邻苯二甲酸二丁酯（DBP） CAS文摘号：84-74-2 Einecs文摘号：201-557-4</p> <p>邻苯二甲酸苯基丁酯（BBP） CAS文摘号：85-68-7 Einecs文摘号：201-622-7</p>	<p>对于玩具及儿童产品中的塑胶材料，此三类增塑剂作为成分或预加工产品中的组分，其重量百分比不得超过0.1%</p> <p>玩具及儿童产品中的此类增塑剂含量如超过最高限量，则不允许投放市场</p>
<p>[XXa.]以下增塑剂（或者其它CAS-和EINECS文摘号中包含的物质）：</p> <p>邻苯二甲酸二异壬酯（DINP） CAS文摘号：28553-12-0和68515-48-0 Einecs文摘号：249-079-5和271-090-9</p> <p>邻苯二甲酸二异癸酯（DIDP） CAS文摘号：26761-40-0和68515-49-1 Einecs文摘号：247-977-1和271-091-4</p> <p>邻苯二甲酸二辛酯（DNOP） CAS文摘号：117-84-0 Einecs文摘号：204-214-7</p>	<p>对于可被儿童放入口中的玩具及儿童产品中的塑胶材料，此三类增塑剂作为成分或预加工产品中的组分，其重量百分比不得超过0.1%</p> <p>玩具及儿童产品中的此类增塑剂含量如超过最高限量，则不允许投放市场</p>

第五节 94/27/EC

欧洲议会和欧盟理事会第94/27/EC号指令限制使用镍的欧盟指令

（1994年6月30日）

第76/769/EC号指令《关于统一各成员国有关限制销售和使用某些危险物质及制剂制品的法律法规和管理条例》的第12次修订

欧洲议会和欧盟理事会

鉴于建立的欧洲共同体条约，特别是其中第100a条，

鉴于欧盟委员会的提案，

鉴于欧洲经济与社会委员会的意见，

执行《条约》第189b条规定的程序

鉴于《条约》第8a条，建立了没有国界的区域，在此区域中保证了货物、人、服务和资金的自由流通；

鉴于国际市场工作应逐渐改善生活质量、保障健康和消费者安全；鉴于本指令所提供的方法与理事会的1989年11月9日关于重点启动未来消费者保护政策的决议；

鉴于当存在于一定的物品中的镍与皮肤直接和长期接触，可以引起人类对镍的过敏和导致过敏反应；鉴于这些原因应对镍的使用加以限制；

鉴于已有一个成员国在国内引入了一系列的措施防止镍反应和镍过敏，第二个成员国也计划在国内引入另外一套不同的控制措施；鉴于此会产生技术贸易壁垒的可能；

鉴于应确定与本指令相配套的方法标准并在本指令执行前出版；这些试验方法应是欧盟标准；

当某些成员国已经采用或计划采用限制使用镍的规定，会直接影响到国际市场的运做；

鉴于有必要在此领域中形成成员国相关的法律，因此修改76/769/EEC的附件1。

兹通过本指令：

第1条

补充76/769/EEC指令的附件1。

第2条

1、成员国应在委员会在欧洲共同体公报出版本指令后六个月内，或如果日期比前者晚，则在采用本指令后六个月采用和出版与本指令一致的本国的法律、法规和管理规定，欧洲标准化委员会（CEN）采用的本指令中用来验证产品符合本指令的所有方法标准，这样：

在有效期过后六个月内，仍然适用，制造商或进口商不允许把不符合本指令的产品投放市场；

在有效期过后十八个月，仍然适用，不符合本指令的产品不得销售或最终消费者得到；除非这些产品在在有效期期间投放市场。

并随即通报欧盟委员会。

2、各成员国通过这些措施时，应给出本指令的编号或在其正式公布时附上这一编号。各成员国应对给出编号的方法做出规定。

第3条

本指令送交各成员国。

在布鲁塞尔完成。1994年6月30日。

欧洲议会
E.KLEPSCH
主席

理事会
A.BALTAS
主席

附件

28. 镍 CAS No 7440-0-20 EINECS No 2311114及其化合物	不得使用以下产品:
1)	除非这些后组装物为单一成分和镍的含量一占总质量的百分比一低于0.05%，在扎孔产生的伤口的表皮中，不得使用穿入耳孔或人体其他扎孔部位，以后取下与否的穿孔配饰产品。
2)	如果产品中直接和长期与皮肤接触的部件，其释放速度大于0.5 g/cm ² /week，则不得使用，如： 耳环， 项链、手镯和手链、脚链和戒指， 手表壳，表带和系紧物， 服装用铆钉纽扣、系紧物、铆钉、拉链、金属标志。
3)	不得使用上述第2点中表面有镍涂层的产品，除非能确保这些产品中使用的直接或长期与皮肤接触的部件，其镍释放量不超过0.5 μg/cm ² ·week（模拟两年的穿戴时间）。
此外,为以上1、2、3点所指的产品，不符合以上规定者将不得在市场上销售。	

第六节 2004/96/EC

欧盟2004/96/EC指令

(2004年9月27日)

为了使76/769/EEC的附件I与技术进步相一致，修改限制镍在穿孔配饰上使用和该类产品在市场上销售的欧盟指令76/769/EEC

欧洲议会和欧盟理事会

鉴于建立的欧洲共同体条约，和

1976年7月27日的《关于统一各成员国有关限制销售和使用某些危险物质及制剂制品的法律法规和管理条例》的第76/769/EC号指令，尤其是2a条。

鉴于：

1、由于欧洲议会和欧盟理事会的 94/27/EC指令修订了76/769/EEC指令，如果不符合

76/769/EEC指令的要求，镍及其化合物在穿孔配饰和某些其他产品中不得使用。

2、在目的风险评估中，人类使用含镍的穿孔配饰而引致过敏反应进行了重新风险评估，认为以镍迁移量限制取代现行的镍含量限制更加恰当。

3、新的镍释放速度（迁移量限制）应与EN 1811规定乘数因子相对应，用来补偿实验室之间的差异和测定的不确定性。欧洲标准化委员会（CEN）应邀修订EN 1811标准，特别附加系数方面进行修订，如果可行，准备起草没有附加系数或附加系数很小的修订标准。

4、风险评估工作委托环境生态毒理学委员会（CSTEE）进行相互评议，和CSTEE得出的结论是：镍的迁移量限制与镍含量限制相比，可降低引致过敏反应的风险。

5、本指令的条款考虑到目前阶段的知识、科学水平和技术。

6、本指令的实施不应与共同体制定的关于工人保护最低要求的法律规定有冲突，特别是：理事会1989年6月12日通过的关于促进工人劳动安全和健康改进的89/391/EEC号指令和欧洲议会和欧盟理事会2004年4月29日的降低工作人员于工作场所接触致癌物质和诱导有机体突变的物质的风险2004/37/EC指令（关于89/391/EEC号指令中条款16（1）范围内的第6个单独指令）。

7、本指令中提供的措施与委员会关于在指令中采取技术进步以消除危险物质和制剂在贸易中的技术障碍的观点相一致。

兹通过本指令：

第1条

修订76/769/EEC号指令中的附件1，并列于本指令的附件中。

第2条

1、成员国应在2005年8月1日之前采用和出版与本指令一致的本国的法律、法规和管理规定。并向委员会递交这些条款的文本和这些条款与本指令之间的对应关系表。

成员国应当在2005年9月1日开始实施该条款。

各成员国通过这些措施时，应给出本指令的编号或在其正式公布时附上这一编号。各成员国应对给出编号的方法做出规定。

2、各成员国还应向欧洲联盟委员会通报在本指令范围内通过的所有现行法律、法规和行政条款。

第3条

本指令应在其于欧盟官方公报上公布之后第20日起生效。

第4条

本指令送交各成员国。

在布鲁塞尔完成。2004年9月27日。

委员会

Olli REHN

委员会成员

附 件

在76/769/EEC指令的附件I中，第28点，表中第二列第1点替换为：

1、穿入耳孔或身体其他穿孔部分的所有穿孔配饰，均不得使用镍和其化合物，除非其镍释释放量（迁移量限制）低于0.2 g/cm²/week（每星期每平方厘米0.2微克）。

第七节 2002/231/EC

委员会决议建立修订版共同体鞋类生态标签的授予和修订1999/179/EC决议(2002/231/EC)

2002年3月18日

欧洲共同体委员会，

鉴于建立的欧洲欧共体条约，

根据欧洲议会和欧共体委员会2000年7月17日关于修订版欧共体生态标签授予计划的1980/2000(EC)号条例，特别是其中的第4条和第6（1）条，

鉴于：

(1)根据1980/2000(EC)号条例的规定，对环境的主要方面做出重要的贡献的产品授予欧共体“生态标签”。

(2) 1980/2000(EC)号条例提供了针对产品类别组而制定的具体的生态标签指标。

(3) 本决议也规定了每个产品类别组所对应的指标有效期结束之前的适当时间内，对生态标签指标及与指标相关的评估与验证要求的修订，修订的结果可以是延续、取消或修订等提议。

(4)应对委员会1999年2月17日关于制定授予欧共体鞋类产品生态标签的生态指标的1999/179/EC号决议进行修订，以反映市场的发展。同时，应修改2001/832/EC号委员会决议关于延长欧共体1999/179/EC号决议的有效期。

(5)应采纳鞋类产品的具体生态指标的新委员会决议，有效期为5年。

(6) 为了使在本决议实施之前，已被授予或已经为他们的产品申请授予生态标签的公司，有足够的时间使那些产品采用新的指标，本决议新制定指标和1999/179/EC号决议制定的指标，应在不超过12个月的时间内适宜同时有效。

(7)本决议中的方法是在“欧洲联盟标签委员会”起草的标准草案的基础上提出的，该委员会根据1980/2000(EC)号决议的第13条建立。

(8)本决议制定的方法与1980/2000(EC)号决议第17条中的委员会意见相一致。

兹通过本决议：

第1条

按1980/2000(EC)号决议授予“生态标签”的鞋类必须是本决议中第2条中定义的“鞋类”，并满足本决议附件中规定的生态指标。

第2条

产品类别组中的“鞋类”包括：

为保护或覆盖包裹脚而设计的所有物体，包括与地面接触的固定外底。

第3条

为管理需要，产品类别组中的鞋类的代码为"017"。

第4条

1999/179/EC号决议第3条由以下替代：

“产品类别组定义和具体生态指标的有效期至2003年5月31日。”

第5条

本决议的实施时间：2002年4月1日起至2006年3月31日止。如果到2006年3月31日没有采用修订的标准，本决议延长到2007年3月31日。

2002年4月1日前已获得生态标签的鞋类制造商，可继续使用其生态标签至2003年5月31日。

对于2002年4月1日前已经申请了生态标签的鞋类制造商，可在1999/179/EC决议的有效期限内授予其生态标签至2003年3月31日。

自2002年4月1日起，产品类别组中的“鞋类”申请授予生态标签应满足本决议的指标。

第6条

本决议送交各成员国。

在布鲁塞尔完成。2002年3月18日

委员会

Margot WALLSTROM

委员会成员

附件

指标目的：

这些指标着重以下几点：

- 限制有毒残留物的含量；
- 限制挥发性有机物的释放；和，
- 提供更耐穿的产品。

将指标设定在授予生态标签的鞋类产品对环境影响降低的水平上。

评估和验证要求

评估和验证的具体要求在每项指标中列出。

当适合时，如果受理申请生态标签的合格验证机构认可等效，在评估时可以使用不在指标中列出的试验方法。

基本单位为一双鞋。要求鞋号为40（巴黎鞋号）。对儿童鞋，要求鞋号为32（巴黎鞋号），（或在最大鞋号小于32时取最大鞋号（巴黎鞋号））。

当适合时，合格验证机构可能要求支持文件和开展独立的验证。

当评估申请和验证与指标的一致性时，推荐合格验证机构考虑执行认可的环境管理体系，如EMAS或ISO 14001（注：不需要执行这样的管理体系）。

指 标

1、在最终产品中残留物的限量

(a) 在最终产品中Cr（VI）平均残留含量不应大于10ppm。在最终产品中检测不到砷、镉和铅（使用下列试验方法）。

评估和验证：申请者和/或提供者（们）应提供使用下列试验方法的检测报告：

Cr（VI）：CEN TC 309 WI 065-4.2或DS/EN 420 或DIN 53314：1996-04（注：当分析某些有色皮革由于干涉可以引起测定中的困难）；

Cd、Pb、As：CEN TC 309 WI 065-4.3 样品的准备：（1）将帮面部件从鞋底部件上分开。（2）将帮面部件和鞋底部件分开，分别进行研磨制备。（3）分析这两种制备物的样品。（4）在这两种样品中检测不出上述物质含量。

(b) 自由和部分水解甲醛含量：

鞋类中纺织品部件不大于75ppm，皮革部件中不大于150ppm。

评估和验证：申请者和/或提供者（们）应提供使用下列试验方法的检测报告：

纺织品：CEN TC 309 WI 065-4.4，皮革：CEN TC 309 WI 065-4.4。

2、材料生产中的排放物

(a) 从皮革鞣制地点和从纺织工厂中排放的废水应通过内部或政府废水处理工厂进行处理，降低COD含量至少85%。

评估和验证：申请者应提供使用以下试验方法的检测报告和补充数据：

COD：ISO 6060 水质，测定化学耗氧量。

(b) 在处理后的鞣制废水中：Cr（Ⅲ）含量应小于5mg/l。

评估和验证：申请者应提供使用以下试验方法的检测报告和补充数据：

Cr：ISO 9174 或EN 1233或EN ISO 11885。

3、有毒物质的使用（直到购买）

(a) 不应使用五氯苯酚（PCP）和四氯苯酚（TCP）和相应盐和衍生物。

评估和验证：申请者和/或提供者（们）应提供材料不含有这样氯酚的声明，如要对此声明进行验证，应使用以下试验方法：

CEN TC 309 WI 065-4.5

纺织品：极限值为0.05ppm；皮革：极限值为5ppm。

(b) 不可使用可分解成以下芳香胺的偶氮染料：

4-氨基联苯	92-67-1
对二氨基联苯	92-87-5
4-氯-o-甲苯胺	95-69-2
2-naphtylamine	91-59-8
o-氨基偶氮甲苯	97-56-3
2-氨基-4-硝基甲苯	99-55-8
p-氯苯胺	106-47-8
2, 4-二氨基苯甲醚	615-05-4
4, 4' -二氨基二苯甲烷	101-77-9
3, 3' -二氯联苯胺	91-94-1
3, 3' -二甲氧基联苯胺	119-90-4
3, 3' -二甲基联苯胺	119-93-7
3, 3' -二甲基-4, 4-二氨基二苯甲烷	838-88-0

2-甲氧基-5-甲基苯胺	120-71-8
4,4'-亚甲基-二-(2-氯苯胺)	101-14-4
4,4'-二氨基联苯醚	101-80-4
4,4'-二氨基二苯硫醚	139-65-1
邻甲基苯胺	95-53-4
2,4-二氨基甲苯	95-80-7
2,4,5-三甲基苯胺	137-17-7
4-氨基苯	60-09-3
邻氨基苯甲醚	90-04-0

4-aminodiphenyl	(92-67-1)
benzidine	(92-87-5)
4-chloro-o-toluidine	(95-69-2)
2-naphthylamine	(91-59-8)
o-amino-4-nitrotoluene	(97-56-3)
p-chloroaniline	(106-47-8)
2,4-diaminoanisol	(615-05-4)
4,4'-diaminodiphenylmethane	(101-77-9)
3,3'-dichlorobenzidine	(91-94-1)
3,3'-dimethoxybenzidine	(119-90-4)
3,3'-dimethylbenzidine	(119-93-7)
3,3'-dimethyl-4,4'-diaminodiphenylmethane	(838-88-0)
p-cresidine	(120-71-8)
4,4'-methylene-bis-(2-chloraniline)	(101-14-4)
4,4'-oxydianiline	(101-80-4)
4,4'-thiodianiline	(139-65-1)
o-toluidine	(95-53-4)
2,4-diaminotoluene	(95-80-7)
2,4,5-trimethylaniline	(137-17-7)
4-aminoazobenzene	(60-09-3)
o-aisidine	(90-04-0)

评估和验证：申请者和/或提供者（们）应提供没有使用此类偶氮染料的声明。如要对此声明进行验证，应使用以下试验方法：CEN TC 309 WI 065-4.5。

纺织品：极限值为30ppm。（注：对4-氨基偶氮苯可能呈假阳性，所以推荐对其进行确

认)。

皮革：极限值为30ppm。（注：对4-氨基偶氮苯、4-氨基联苯和2-naphtylamine可能呈假阳性，所以推荐对其进行确认）。

(c) 橡胶中检测不出以下N-亚硝胺。

N-nitrosodimethylamine 二甲基亚硝基代胺	NDMA
N-nitrosodiethylamine N-二乙基亚硝胺	NDEA
N-nitrosodipropylamine N-亚硝基二丙胺	NDPA
N-nitrosodibutylamine	NDBA
N-nitrosopiperidine	APIP
N-nitrosopyrrolidine N-亚硝基吡咯烷	NPYR
N-nitrosomorpholine N-亚硝基吗啉	NMOR
N-nitroso N-methyl N-phenylamine N-亚硝基	NMPhA
N-nitroso N-ethyl N-phenylamine N-亚硝基N-乙基N-苯胺	NEPhA

评估和验证：申请者应提供使用以下试验方法的检测报告，：

EN 12868 (1999-12)。

(d) 皮革，橡胶或纺织品部件中不应使用C10-C13 氯代烷烃。

评估和验证：申请者和/或提供者（们）应提供没有使用此类氯代烷烃的声明。

4、在鞋最后装配过程中使用挥发性有机化合物（VOCs）

在最后鞋类生产过程的总共使用的VOCs，以以下鞋类类别划分，不应超过：

普通运动鞋、学生鞋、职业用鞋、男式正装鞋、冬季鞋：25g VOC/双，

休闲鞋、女式正装鞋：25g VOC/双。

时装鞋、婴儿鞋、室内鞋：20 g VOC/双。

任何在293.15K，蒸汽压力为0.01kPa 或更高的有机物；或者任何在特殊使用条件下具有相应的挥发性的有机物。

评估和验证：申请者应提供最后鞋生产中的计算使用VOCs的总量；连同支持数据，试验结果和相应的文件，连同使用CEN TC 309 WI 065-4.7的计算得出的结果。

购买的皮革、粘合剂、涂饰剂和鞋类生产至少半年登记注册一次。

5、PVC的使用

鞋类不应包括PVC。可循环使用的PVC则可以外底中使用，当再利用PVC时，不应使用DEHP（邻苯二甲酸二乙基乙酯或二-2-乙基己基-苯二甲酸盐，bis(2-ethylhexyl)phthalate）、BBP（邻苯二甲酸丁苄酯、butyl benzyl phthalate）、或DBP（邻苯二甲酸二丁酯，dibutylphthalate）。

评估和验证：使用者应提供符合此指标的声明。

6、能量消耗

使用者应在自愿的基础上要求提供每双鞋的能量消耗的详细信息。

7、电子元件

鞋类不包括任何电气或电子元件。

评估和验证：申请者和/或提供者（们）应提供相应的符合此要求的声明。

8、最后产品的包装

当使用纸板盒作为鞋类包装时，纸板盒至少有80%的材料可以回收利用。

当使用塑料作为鞋类包装时，塑料应由可循环材料制成。

评估和验证：在申请时应提供产品包装的样品，和符合此指标的声明。

9、包装的信息

(1) 使用者说明

以下信息（或相同的文本）连同产品一同提供：

“这些鞋已经进行提高防水性能的处理。不需要进一步的处理。”（本指标只适用于经过防水处理的鞋类）。

“尽可能修理再穿用鞋，而不是将其扔掉。减少对环境的危害。”

“当处理鞋时，请使用合适的当地回收设备。”

(2) 生态标签的信息

包装上应有以下文本（或等效的文本）：

“更多的信息请访问EU 生态标签网站：<http://europa.eu.int/ecolabel>”

评估和验证：申请者应提供产品包装的样品，和产品附带的信息，同符合本指标每部分的声明。

10、生态标签上的信息

生态标签表的第二列应包括以下文字：

—低空气和水污染，

—没有使用有毒有害物质。

评估和验证：申请者应提供有标签产品包装的样品，和符合此指标的声明。

11、耐穿性参数

职业和安全用鞋应有EC标志（根据1989年11月21日理事会关于个人防护用品第89/686/EEC号指令，其作为成员国法律）。

其他所有的鞋类应满足下表的要求。

评估和验证：申请者应使用试验方法：CEN TC 309 WI 065-4.9，提供表中相应的参数的检测报告。

	普通运动鞋	学生鞋	休闲鞋	男式正装鞋	防寒鞋	女式正装鞋	时装鞋	婴儿	室内鞋
帮面耐折性能 (kc 没有可见损坏)	干态=100湿态=20	干态=100湿态=20	干态=80湿态=20	干态=80湿态=20	干态=100湿态=20-20℃=30	干态=50湿态=20	干态=15	干态=15	干态=15
帮面撕裂强度 (平均撕裂力, N)									
皮革	≥80	≥60	≥60	≥60	≥60	≥40	≥30	≥30	≥30
另外材料	≥40	≥40	≥40	≥40	≥40	≥40	≥30	≥30	≥30
外底耐折性能切口增长长度 (mm) Nsc=没有其他裂纹	≤4Nsc	≤4Nsc	≤5Nsc	≤6Nsc	≤6Nsc 在-10℃时	≤8Nsc			
外底耐磨性能									
D≥0.9g/cm ³ (mm ³)	≤200	≤250	≤200	≤350	≤200	≤400			≤450
D<0.9g/cm ³ (mm ³)	≤150	≤170	≤150	≤200	≤150	≤250			≤300
帮底粘合强度 (N/mm)	≥4.0	≥4.0	≥3.0	≥3.5	≥3.5	≥3.0	≥2.5	≥3.0	≥2.5
外底撕裂强度 (平均强度, N/mm)									
D≥0.9g/cm ³	8	8	8	6	8	6	5	6	5

D<0.9g/ cm ³	6	6	6	4	6	4	4	5	4
鞋内部的色牢度（衬里或帮面内面）在湿擦50来回后的毛毡的灰色样卡	≥2/3	≥2/3	≥2/3	≥2/3	≥2/3	≥2/3		≥2/3	≥2/3

另外，专业防寒鞋应满足以下防水性能要求：

帮面：渗透时间≥240min，吸收率<25%。

外底：渗透时间≥60min，在两个小时后吸收率<20%（高的耐水性能一只在一定的外底材料上使用）。

第八节 2005/783/EC

理事会决议

（2005年10月14日）

为延长一定产品授予的共同体生态标签的有效期，修订2001/689/EC、2002/231/EC和2002/272/EC号决议。

（2005/783/EC）

欧洲议会和欧盟理事会，

鉴于建立的欧洲欧共体条约，

鉴于欧洲议会和欧盟理事会2000年7月17日关于修订版共同体生态标签授予计划的1980/2000(EC)号条例，特别是其中第6（1）条中的第二段，

咨询欧洲联盟标签委员会，

鉴于：

1、产品类别组的定义和委员会2001年8月28日的关于洗碗机授予共同体生态标签的第2001/689/EC号决议制定的生态指标于2006年8月28日到期。

2、委员会2002年3月18日的关于建立修订版共同体鞋类生态标签的授予和修订1999/179/EC决议的2002/231/EC号决议于2007年3月31日到期。

3、委员会2002年3月25日的关于建立共同体坚硬铺地物生态标签的授予的2002/272/EC号

决议于2007年3月31日到期。

4、根据1980/2000 (EC) 号条例，应定期对上述决议制定生态指标和相应的评估和验证要求进行修订。

5、根据对这些指标和要求的修订，应当对上述三个决议中的生态指标和要求的有效期延长一年。

6、由于1980/2000 (EC) 号条例只对生态指标和相应的评估和验证要求进行修订，所以2002/231/EC号决议和2002/272/EC号决议适宜继续有效。

7、2001/689/EC号决议、2002/231/EC号决议和2002/272/EC号决议应在此后进行相应的修改。

8、本决议提供的方法与1980/2000 (EC) 号条例中的第17条的观点相一致。

兹通过本决议：

第1条

2001/689/EC号决议的第3条由以下代替：

第3条

产品类别组中洗碗机的生态指标和相应的评估和验证要求，继续有效至2007年8月28日。’

第2条

2002/231/EC号决议的第5条由以下代替：

‘第5条

产品类别组中鞋类的生态指标和相应的评估和验证要求，继续有效至2008年3月31日。’

第3条

2002/272/EC号决议的第4条由以下代替：

‘第4条

产品类别组中的坚硬铺地物的生态指标和相应的评估和验证要求，继续有效至2008年3月31日。’

第4条

本决议送交各成员国。

在布鲁塞尔完成。2005年10月14日

委员会

stavros DIMAS

委员会成员

第九节 2002/61/EC

欧洲议会和欧盟理事会第2002/61/EC号指令

(2002年7月19日)

第76/769/EC号指令《关于统一各成员国有关限制销售和使用某些危险物质及制剂制品的法律法规和管理条例》的第19次修改

欧洲议会和欧盟理事会，

鉴于建立的欧洲共同体条约，特别是其中第95条，

鉴于欧盟委员会的提案，

鉴于欧洲经济与社会委员会的意见，

执行《条约》第251条所规定的程序，

鉴于：

1、国际市场工作应逐步改善生活质量，健康保障和消费者安全。本指令提供措施以保证较高健康标准，和保护消费者。

2、含有一定偶氮染料的纺织品和皮革制品会释放出可致癌的某些芳香胺。

3、各成员国已经采用或计划限制使用含偶氮染料纺织品和皮革制品，这关系到国内市场的完善和运作。因此有必要参考成员国相关法律，修订理事会1976年7月27日的作为成员国法律、法规和管理条款的关于限制销售和使用一定危险物质和制剂的第76/769/EEC号指令。

4、委员会向环境生态毒理学委员会（CSTEE）咨询，CSTEE证实：某些偶氮染料染色的纺织品和皮革制品存在致癌危险。

5、为保护人体健康，应禁止使用危险的偶氮染料，不得将用此类染料染色的制品投放市场。

6、过渡期情况：在2005年1月1日以前，再生纤维制成的纺织品中残余染料释放的有害芳香胺（见76/769/EEC附表第43点）含量只要低于70ppm仍然可以在欧盟市场上销售。这将顾及纺织品的回收利用，对保护环境起积极作用。

7、实施本指令需要协调试验方法。委员会根据76/769/EEC号指令的2a条制定这些试验方法。最好是在欧盟水平上，推荐由欧洲标准化委员会（CEN）起草制定试验方法。

8、鉴于科学技术的不断更新，应对试验方法包括对4氨基偶氮苯分析的试验方法进行修订。

9、鉴于科学技术的不断更新，应对某些偶氮染料的规定进行修订，特别是关于是否需要包括本指令未涉及的其他材料、芳香胺的增删等，特别要关注可能对儿童造成的危害。

10、本指令的实施不会与理事会的89/391/EEC号指令对保护工人的最低要求，和以其为

基础的独立指令，尤其是理事会90/394/EEC号指令及欧洲议会和理事会98/24/EC号指令关于保护工人最低要求的规定产生冲突。

兹通过本指令：

第1条

76/769/EEC附录I已被修订，见本指令附录。

第2条

委员会应采用实施76/769/EEC号指令中附录I第43点所用的试验方法，与该指令中的2a条规定的程序一致。

第3条

1、成员国应在2003年9月11日之前采用和出版与本指令一致的本国的法律、法规和管理规定，并随即通报欧盟委员会。

应自2003年9月11日起实施。

2、各成员国通过这些措施时，应给出本指令的编号或在其正式公布时附上这一编号。各成员国应对给出编号的方法做出规定。

第4条

本指令应在其于欧盟官方公报上公布之日起生效。

第5条

本指令送交各成员国。

在布鲁塞尔完成，2002年7月19日

欧盟议会

主席

P. COX

理事会

主席

T. PEDERSEN

附录

对76/769/EEC的附录I修订如下：

1、应加入以下几点：

43. 偶氮染料	<p>1. 偶氮染料经还原可裂解出一种或多种偶氮基，可能会释放出可检测出浓度的附录中一种或多种芳香胺。可检测出浓度即根据本指令的2a条的试验方法，最终产品或最终产品的染色部分的芳香胺浓度高于30ppm。则不得用于与人体皮肤或口腔有直接和长期接触的纺织品和皮革制品，如：</p> <p>—衣服，床上用品，毛巾，假眉毛，假发，帽子，尿布和其他卫生用品、睡袋，</p> <p>—鞋类，手套，手表带，手提包，皮包/钱包，行李箱，座椅套，颈挂式钱包，</p> <p>—纺织品或皮革玩具和带有纺织或皮革衣物的玩具， —供最终消费者使用的纱线和织物。</p> <p>2. 而且，如上述第1点中所述的纺织品和皮革制品不符合规定要求，不得投放市场。如果胺由相同再生纤维残余染料中衍生残基释放，和所列胺的释放浓度低于70ppm，则2005年1月1日之前，本规定不适用于由再生纤维制成的纺织品。</p> <p>3. 由于新科学技术的出现，欧盟委员会应于2005年9月11日前（最迟）对偶氮染料的规定进行修订。</p>
----------	---

2、应在附表中添加以下几点：

	CAS号	索引号	EC编号	物质名称（中文）	物质名称（英文）
1	92-67-1	612-072-00-6	202-177-1	4-氨基联苯	biphenyl-4-ylamine 4-aminobiphenylxenylamine
2	92-87-5	612-042-00-2	202-199-1	联苯胺	Benzidine
3	95-69-2		202-441-6	4-氯邻甲苯胺	4-chloro-o-toluidine
4	91-59-8	612-022-00-3	202-080-4	2-萘胺	2-naphthylamine
5	97-56-3	611-006-00-3	202-591-2	邻氨基偶氮甲苯	o-aminoazotoluene 4-amino-2',3-dimethylazobenz-ene 4-o-tolylazo-o-toluidine
6	99-55-8		202-765-8	5-硝基邻甲苯胺	5-nitro-o-toluidine
7	106-47-8	612-137-00-9	203-401-0	对氯苯胺	4-chloroaniline
8	615-05-4		210-406-1	2,4-二氨基苯甲醚	4-methoxy-m-phenylenediamine
9	101-77-9	612-051-00-1	202-974-4	4,4'-二苯氨基甲烷 4,4'-二氨基二苯甲烷	4,4'-methylenedianiline 4,4'-diaminodiphenylmethane

10	91-94-1	612-068-00-4	202-109-0	3,3'-二氯联苯胺	3,3'-dichlorobenzidine 3,3'-dichlorobiphenyl-4,4'-ylenediamine
11	119-90-4	1612-036-00-X	204-355-4	3,3'-二甲氧基联苯胺	3,3'-dimethoxybenzidine o-dianisidine
12	119-93-7	612-041-00-7	204-358-0	3,3'-二甲基联苯胺	3,3'-dimethylbenzidine 4,4'-bi-o-toluidine
13	838-88-0	612-085-00-7	212-658-8	3,3'-二甲基-4,4'-二氨基二苯甲烷	4,4'-methylenedi-o-toluidine
14	120-71-8		204-419-1	3-氨基对甲苯甲醚	6-methoxy-m-toluidine p-cresidine
15	101-14-4	612-078-00-9	202-918-9	4,4'-次甲基双(2-氯苯胺)	4,4'-methylene-bis-(2-chloro-aniline)
16	101-80-4		202-977-0	4,4'-二氨基二苯醚	4,4'-oxydianiline
17	139-65-1		205-370-9	4,4'-二氨基二苯硫醚	4,4'-thiodianiline
18	95-53-4	612-091-00-X	202-429-0	邻甲苯胺-2-氨基甲苯	o-toluidine 2-aminotoluene
19	95-80-7	612-099-00-3	202-453-1	2,4-二氨基甲苯	4-methyl-m-phenylenediamine
20	137-17-7		205-282-0	2,4,5-三甲基苯胺	2,4,5-trimethylaniline
21	90-04-0	612-035-00-4	201-963-1	2-甲氧基苯胺	o-anisidine 2-methoxyaniline
22	60-09-3	611-008-00-4	200-453-6	4-氨基偶氮苯	4-amino azobenzene

第十节 94/11/EC

欧洲议会和理事会94/11/EC号指令

(1994年3月23日)

作为成员国法律、法规和管理条款的消费者用鞋类主要部件材料成分的标签指令

欧洲议会和欧盟理事会，

鉴于建立的欧洲共同体条约，特别是其中第100a条，

鉴于欧盟委员会的提案，

鉴于欧洲经济与社会委员会的意见，

执行《条约》第189b条所规定的程序，

鉴于在一些成员国中有旨在保护和告知公众、和确保行业合法利益的有关鞋类标签的法规；

鉴于这些法规的不同会造成共同体内贸易壁垒的风险，而损害国内市场的功能；

鉴于为避免不同标签系统导致的问题，应准确定义鞋类的通用标签体系；

鉴于理事会1989年11月9日关于重点启动未来消费者保护政策的决议，需要进一步提高消费者对产品信息的了解程度；

鉴于采用新的体系通过准确表示鞋类主要部件材料的方法以降低欺诈的风险，是消费者和鞋类企业共同的利益；

鉴于委员会1993年4月5日关于按消费者利益进行产品标识的未来行动的决议中，标签被认为是消费者获得更多信息和透明度，和确保国内市场发挥协调作用的一种重要途径；

鉴于协调国内法律是排除自由贸易障碍的恰当方式；鉴于单个成员国不能很好地达到此目的；鉴于本指令仅制定了本指令适用的产品自由流通必不可少的要求。

兹通过本指令：

第1条

1、该指令适用于消费用鞋类主要部件材料的标签。

为了应用本指令，“鞋类”是指所有具有固定外底，用于保护脚部或包裹脚部的物品，包括附件I所指的单独标记的部件。

附件II包含本指令所涵盖产品的非详尽的清单。

本指令不包括以下内容：

— 二手鞋，穿过的鞋，

—89/689/EEC指令涵盖的防护鞋，

—76/769/EEC指令涵盖的鞋类，

—玩具鞋。

2、鞋类成分信息应按第4条规定的标签表达。

(i) 标签应按附件I规定三个鞋类部位进行表达：

(a) 帮面；

(b) 衬里和内垫，和

(c) 外底。

(ii) 鞋类成分应按第4条的规定，根据附件I对规定材料以图示或文字的方法的任一种方法进行表达。

(iii) 对于鞋面，材料的分类按第4(1)条和附件I中的规定确定，不考虑附件或加强物，如：商标、滚边、饰物、鞋带扣、鞋眼垫或类似附着物。

(iv) 鞋底材料按第4条的规定，根据鞋底材料的体积比例进行分类。

第2条

1、与其它相关的共同体条款没有冲突的情况下，成员国应采取一切必要的措施，保证销售的所有鞋类满足本指令的标签要求。

2、当不符合标签规定的鞋类投入市场时，成员国主管部门应对其采取适当的国家法律。

第3条

1、与其它相关的共同体条款没有冲突的情况下，成员国不得就某类型鞋类或通用鞋类的标签管理而采用不协调的国家规定，禁止或阻止符合本指令标签要求的鞋类投入市场。

第4条

1、标签应按附件I规定，即材料至少应占帮面、衬里、内垫表面积的80%，至少应占鞋底体积的80%，提供材料信息。若没有一种材料达到80%，则标签应列出鞋类材料中的两种主要材料的信息。

2、信息应在鞋上表述。生产者或共同体内的授权机构按附件I说明和定义的图示或文字说明的方法进行信息的表述，文字应按条约规定由成员国决定的一种或几种文字。在确保不造成贸易壁垒的情况下，各成员国以法律条款的形式保证充分告知消费者图标的意义。

3、为执行本指令，标签应将必要的信息附在一双鞋的至少一只上。可以采用印刷、粘贴、压花或使用附标的方法实现。

4、标签应清晰可见、牢固贴附、易于理解、图示的尺寸应足够大，以易于理解其上的信息。标签不得误导消费者。

5、生产者或在共同体内授权代理机构应负责提供标签，并对标签上信息的准确性负责。若既无生产商又在共同体内没有授权代理机构，应由首先将鞋类投入共同体市场的人员承担此义务，零售商仍有义务确保其所售鞋类有按本指令规定的标签。

第5条

如果有需要，附加文本信息同本指令规定的必要信息同时标注在标签上。然而，按第3条规定，成员国不应禁止或阻止符合本指令要求的鞋类投入市场。

第6条

1、各成员国最迟应在1995年9月23日采用并出版与本指令一致的法律、法规及管理规定，并立即通知其委员会。

2、各成员国应从1995年3月23日起实施本指令第1段的条款。在此前已开据发票或已交给零售商的现货在1997年9月23日后实施上述条款。

3、各成员国通过这些措施时，应给出本指令的编号或在其正式公布时附上这一编号。各成员国应对给出编号的方法做出规定。

4、委员会应遵照理事会的要求，在本指令实施三年后，提供本指令在实施过程中，对实施人员遇到的困难进行评估的报告，当有必要时应修订本指令合理的提议。

第7条

本指令送交各成员国。

在布鲁塞尔完成。1994年3月23日。

欧洲议会

主席

K.KLEPSH




欧盟理事会

主席

TH.PANGALOS

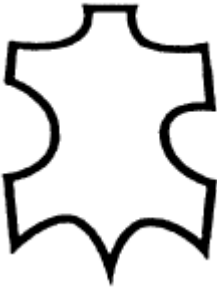

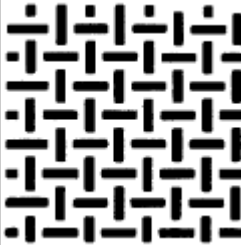
附件I


1、确定鞋类部件的定义和相应图示或文字说明

		图示	文字说明
(a)	鞋面：与鞋底相结合的结构部件的外表面		F Tige D Obermaterial IT Tomaia NL Bovendeel EN Upper DK Overdel GR ΕΠΙΛΑΝΩ ΜΕΡΟΣ ES Empeine P Parte superior
(b)	衬里和内垫：帮面的衬里和内底，由此构成鞋类的内部结构。		F Doublure et semelle de propreté D Futter und Decksohle IT Fodera e Sottopiede NL Voering en inlegzool EN Lining and sock DK Foring og bindsål GR ΦΟΔΡΕΣ ES Forro y plantilla P Forro e Palmilha
(c)	外底：鞋类的底部件，穿用中要经受摩擦并与鞋面结合。		F Semelle extérieure D Laufsohle IT Suola esterna NL Buitenzool EN Outer sole DK Ydersål GR ΣΟΛΑ ES Suela P Sola

2、材料的定义及相关图示

按第4条和本附件第1部分中规定，标签上材料的图示应标注鞋类3个部件的相应图示旁。

	图示	文字说明
<p>(a) (i) 皮革</p> <p>具有或多或少完整纤维结构，鞣制后具有防腐性的皮革总称。无论去毛/去绒是否。皮革也由在鞣制前或鞣制后片剖层或分块的动物皮制成。</p> <p>然后，如果已鞣制的皮革经机械和/或化学手段分解成纤维颗粒、小碎片、粉末等，无论是否使用粘合剂粘合，由此制成的片状或其他形状均不属于皮革范畴。若皮革表面施有涂层或贴膜层，其层厚度不得大于0.15mm。这样的定义，所有的皮革均被涵盖，与其他法律责任没有冲突，例：华盛顿会议（washington convention）。</p> <p>如果在第5条中所指的可选文字说明中要使用“全粒面皮革”术语，则该术语是指去除表皮后呈现出原始粒纹的皮革，原始粒纹在抛光、磨鞋和片层工序中没有去除。</p>		<p>F Cuir</p> <p>D Leder</p> <p>IT Cuoio</p> <p>NL Leder</p> <p>EN Leather</p> <p>DK Læder</p> <p>GR ΔΕΡΜΑ</p> <p>ES Cuero</p> <p>P Couros e peles curtidas</p>
	图示	文字说明
<p>(a) (ii) 贴膜皮革：</p> <p>皮革使用的涂层厚度不超过总厚度的1/3，但大于0.15mm的皮革。</p>		<p>F Cuir enduit</p> <p>D Beschichtetes Leder</p> <p>IT Cuoio rivestito</p> <p>NL Gecoat leder</p> <p>EN Coated leather</p> <p>DK Overtrukket læder</p> <p>GR ΕΠΙΝΔΕΔΥΜΕΝΟ ΔΕΡΜΑ</p> <p>ES Cuero untado</p> <p>P Couro revestido</p>
<p>(b) 天然纺织品材料和合成纺织材料或无纺材料：</p> <p>“纺织品”是指由71/307/EEC及其修订版涵盖的所有产品。</p>		<p>F Textile</p> <p>D Textil</p> <p>IT Tessili</p> <p>NL Textiel</p> <p>EN Textile</p> <p>DK Tekstil-materialer</p> <p>GR ΥΦΑΣΜΑ</p> <p>ES Textil</p> <p>P Têxteis</p>

(c) 所有其它材料		<p>F Autres matériaux D Sonstiges Material IT Altre materie NL Overige materialen EN Other materials DK Andre materialer GR ΆΛΛΑ ΥΛΙΚΑ ES Otros materiales P Outros materiais</p>
------------	---	---

附件II

本指令涵盖的鞋类产品示例：

“鞋”涵盖了从仅有简单可调节的鞋带或条帮面的凉鞋，到帮面能包裹腿和大腿的高筒靴。这些产品包括：

- (i) 室内外日常穿用的平底或高跟鞋；
- (ii) 短靴、半筒靴、高筒靴、特高筒靴；
- (iii) 各款式的凉鞋，“麻底布鞋”（用帆布做帮面，植物编织材料作鞋底的鞋），网球鞋、运动钉鞋和其它运动鞋，浴室拖鞋和其它便鞋；

(iv) 运动专用鞋，为专门运动而设计，具备或能提供附件装备，如：鞋钉、掌铁、止滑块、皮带扣、扣带或类似物，和滑冰靴、滑雪靴，或越野滑雪鞋类、摔跤靴、拳击靴、自行车运动靴。也包括装配带有滑冰附件（如冰刀或滚轮）鞋类的附件。

- (v) 舞蹈鞋；
- (vi) 连体鞋类，尤其是指模压橡胶或塑料制成的鞋类，但不包括片状材料（如纸张、塑料片等，无固定鞋底）制成的简易产品；
- (vii) 穿于其他鞋类中的套鞋，在一些情况下是无跟的；
- (viii) 有固定鞋底的简易鞋，通常为一次性使用而设计；
- (ix) 外科整型鞋。

为了统一和透明，以及符合本指令涵盖产品的有关规定，综合术语（‘CN’）中第64章所涵盖的产品通常被认为属于本指令的涵盖范围。

第十一节 94/62/EC

包装物和废弃包装物的94/62/EC指令

第1条 目的

1、本指令旨在协调各国有关包装物和废弃包装物管理的措施，一方面是为了防止由此对

各成员国和第三国环境产生任何影响，或减小这类影响，从而提供高水平环境保护；另一方面是为了确保内部市场的正常运行并且避免在欧洲共同体内产生贸易壁垒、不正当竞争和使竞争受到限制。

2、为此，本指令规定这类措施的首要目的是防止产生废弃包装物，其次作为附加的基本原则，对包装物再使用、再循环和实现其他形式的废弃包装物回收以及由此减少对这类废弃物的最终处理量。

第2条 范围

1、本指令适用于投放欧洲共同体市场的所有包装物和所有废弃包装物，不管它们是工业、商业、办公室、商店、服务业、家庭或其他场所使用的或废弃的，也不管使用的是什么材料。

2、实施本指令不应损害对包装物现有的质量要求，诸如有关包装产品的安全、健康保护和卫生等要求，或损害现行运输要求，或损害欧洲联盟理事会1991年12月12日关于有害废弃物的91/689/EEC指令要求。

第3条 定义

1、在本指令中，“包装物”是指由任何性质的任何材料制成的所有产品，它们用来容纳、保护、搬运、交付和提供商品，其范围从原材料到加工成的商品，从生产者到使用者或消费者。用于相同用途的“不可回收”的物品也应该被视为包装物。

“包装物”只包括：

(a) 销售包装物或初次包装物，即被认为是在采购地点构成某个向最终使用者或消费者提供的销售单元的包装物；

(b) 组合的包装物或二次包装物，即被认为是在采购地点构成一组一定数量的销售单元的包装物，不管这些销售单元是以这种方式向最终使用者或消费者销售的还是仅仅作为补充销售地点货架的一种方式；从产品上拿掉这类包装物并不影响该产品的特性；

(c) 运输包装物或三次包装物，即被认为是为了便于搬运和运输若干销售单元或组合的包装物，以防止在搬运和运输过程中遭到物理损坏的包装物。运输包装物不包括公路、铁路、海运和空运集装箱。

2、“废弃包装物”是指75/442/EEC指令中对“废弃物”的定义所涉及的任何包装物或包装材料，生产的剩余物不包括在内。

3、“废弃包装物管理”是指75/442/EEC指令所定义的废弃物管理。

4、“预防”是指通过开发清洁产品和技术而减少：

——包装物和废弃包装物中所含的材料和物质；

——在生产过程中以及销售、批发、使用和清除阶段的包装物和废弃包装物的数量及其对环境的危害。

5、“再使用”是指被设想和预定在其寿命周期内完成最少循环次数的包装物，在有或没有市场现有辅助产品帮助其再次装填的情况下出于与原设想相同的目的使包装物重新装填或得到使用的任何操作；这种再使用包装物，当其不再需要被再使用时即为废弃包装物。

6、“回收”是指75/442/EEC指令的附录Ⅱ.B中规定的任何适用的操作。

7、“再循环”是指为了原来的目的或其他目的，在废弃材料的生产过程中再次进行加工，包括有机再循环，但是不包括能量回收。

8、“能量回收”是指利用可燃的废弃包装物，通过加入或不加入其他废弃料直接焚化而产生能量，但热能回收情形除外。

9、“有机再循环”是指在可控条件下，利用微生物对废弃包装物的可生物降解部分进行需氧(堆肥)或厌氧(生物甲烷化)处理，这种处理产生稳定的有机残留物或甲烷。土埋不应视为有机再循环的一种形式。

10、“处理”是指75/442/EEC指令附录Ⅱ第A部分规定的任何适用的操作。

11、与包装物相关的“经营者”是指包装材料的供货商、包装物生产商和改装商、装填者和使用者、进口商、贸易商和批发商、主管当局和法定组织。

12、“自愿性协议”是指成员国政府主管当局与相关经济部门签订的正式协议。这些协议必须对所有为实现本指令目的而工作希望、履行本协议条件的合作方公开。

第4条 预防

1、除了按照本指令第9条采取措施防止产生废弃包装物外，各成员国还应保证实施其他预防措施。此类预防措施可包括与经营者协商后通过的各国计划或采取的行动，其目的是汇集和利用各成员国采取的众多预防性措施。这些措施应该符合本指令第1条第1款规定的目标。

2、欧洲联盟委员会应按照本指令第10条的规定，通过鼓励制定欧洲标准来推动采取预防的措施。

第5条 包装物再使用系统：

各成员国可按照《欧洲共同体条约》规定鼓励采用包装物再使用系统。这种再使用系统能以对环境安全的方式再次利用包装物。

第6条 回收和再循环

1、为了实现本指令的目标，各成员国应采取必要措施，在其境内实现以下目标：

(a) 自本指令必须在国家法律中实施之日起5年内，按其重量计算，废弃包装物的回收率最低应达到50%，最高至的65%；

(b) 在这一总目标和相同时限内，按废弃包装物中所含的包装材料总重量计算，再循环率应达到最低25%和最高45%，而对每一种包装材料按重量计算的再循环率最低为15%。

(c) 自本指令必须在国家法律中实施之日起10年内，废弃包装物的回收和再循环将达到一定的百分比，这个百分比必须由欧洲联盟理事会根据本条第3款(b)确定，以大幅度提高(a)和(b)所述的目标。

2、各成员国应鼓励使用从再循环的废弃包装物中得到的材料制造包装物和其他产品。

3、(a) 欧洲议会和欧洲联盟理事会应在欧洲联盟委员会阶段性报告的基础上，并自本条第1款(a)所述的日期起4年内，在最终报告基础上，对各成员国在实现本条第1款(a)、(b)和第2款规定的目标和目的中获得的实际经验以及科研成果和评定技术(如生态平衡)进行检验。

(b) 欧洲联盟理事会应在不迟于本条第1款(a)所述的第一个5年阶段结束前的6个月，按特定多数并根据欧洲联盟委员会的提议确定本条第1款(c)所述的第二个5年阶段的目标。以后每5年重复一次该进程。

4、各成员国应公布本条第1款(a)和(b)所述的措施和目标，并将其作为对公众和经营者开展信息活动的主题。

5、由于希腊、爱尔兰和葡萄牙三国的特殊情况，即，有大量的小岛屿、有农村和山区以及目前包装物消耗水平低等原因，可决定：

(a) 自本指令实施之日起5年内达到低于本条第1款(a)和(b)规定的回收目标，但至少应达到25%的回收率。

(b) 同时推迟本条第1款(a)和(b)规定的目标期限，但不应晚于2005年12月31日。

6、应该允许已经制定了或将要制定超过本条第1款(a)和(b)规定目标的计划，并且为此提供适当的再循环和回收能力的成员国，为了达到高水平环保而继续实施这些目标，条件是这些措施不会对内部市场造成损害，也不会妨碍其他成员国遵守本指令。这些成员国应就此通报欧洲联盟委员会。欧洲联盟委员会应在与各成员国合作，证实这些措施与上述考虑相一致，并且不会对成员国之间的贸易构成任何歧视和掩饰性限制之后确认这些措施。

第7条 退回、收集和回收系统

1、为了达到本指令规定的目的，各成员国应该采取必要措施确保建立退回、收集和回收系统，以规定：

(a) 从消费者、其他最终使用者或从废弃物流中退回和/或收集用过的包装物和/或废弃包装物，以便找到最合适的废物管理方法；

(b) 对收集的包装物和/或废弃包装物进行再使用或回收，包括再循环。

这些系统应向有关行业的经营者和政府主管当局开放，以便其参与进来。它们应在无歧视

条件下适用于进口产品，包括详细协议和对准入这些系统的征税，并且在设计上要符合《欧洲共同体条约》的规定，以避免产生贸易壁垒和使竞争受到影响。

2、本条第1款所述的措施应是所有包装物和废弃包装物政策的一部分，并且应该考虑有关保护环境和消费者健康、安全和卫生；保护包装商品及使用材料的质量、可靠性和技术特性；以及保护工业和商业产权等要求。

第8条 标志和识别系统

1、欧洲联盟理事会应根据《欧洲共同体条约》规定的条件，自本指令生效之后2年内对包装物的标志做出决定。

2、为了便于收集、再使用和回收(包括再循环)，包装物上应指明所用包装材料的性质，以便有关工业部门对其识别和分类。

为此，欧洲联盟委员会应在本指令生效之后的12个月内根据附录 I，按照本指令第21条规定的程序确定作为识别系统依据的编号和缩写，并规定哪些材料应该按照该程序接受该识别系统。

3、应在包装物上或其标签上加贴适用的标志。标志应清晰可辨、易于识别，并且不易擦掉，包括包装物被打开后。

第9条 基本要求

1、各成员国应确保自本指令生效之日起的3年内，包装物只有在符合本指令，包括附录 II 规定的所有基本要求时才可以投放市场。

2、各成员国应自本指令第22条第1款规定之日起，符合以下标准的包装物可被推定为符合本指令，包括附录 II 规定的所有基本要求：

(a) 其编号已在欧共体官方公报上发布的协调标准。各成员国应公布将协调标准转换为国家标准的编号；

(b) 在其所适用的领域内没有协调标准的情况下，本条第3款所述的有关国家标准。

3、各成员国应将其认为符合本条第2款(b)项所述的国家标准文本通报欧洲联盟委员会。欧洲联盟委员会应将该文本立即发送给其他成员国。各成员国应公布这些标准的编号。欧洲联盟委员会应确保这些编号公布在欧共体官方公报上。

4、如果某个成员国或欧洲联盟委员会认为本条第2款所述的标准没有完全符合本条第1款所述的基本要求，欧洲联盟委员会或该成员国应将这一问题提交给根据83/189/EEC指令成立的常设委员会，并说明其理由。常设委员会应及时提出意见。根据常设委员会的意见，欧洲联盟委员会应通知各成员国是否有必要从本条第2款和第3款所述的公告中撤消这些标准。

第10条 标准化

适当时，欧洲联盟委员会应推动制定与附录 II 中所述基本要求相关的欧洲标准。

欧洲联盟委员会尤其应该推动以下方面的欧洲标准的制定工作：

- 关于包装物寿命周期分析的准则和方法；
- 关于包装物中重金属和其他危险物质含量及其从包装物和废弃包装物向环境中释放的测量和验证方法；
- 关于适当类型的包装物中再循环材料的最小含量准则；
- 关于再循环方法准则；
- 关于堆肥方法和堆肥生成准则；
- 关于包装物标志准则。

第11条 包装物中所含重金属的浓度值

1、各成员国应确保包装物或包装物成分中铅、镉、汞和六价铬的浓度值总和不超过以下标准：

- 本指令第22条第1款所述日期之后2年，按质量计 600×10^{-6} ；
- 本指令第22条第1款所述日期之后3年，按质量计 250×10^{-6} ；
- 本指令第 22条第1款所述日期之后5年，按质量计 100×10^{-6} ；

2、本条第1款所述的浓度值不适用于69/493/EEC指令规定的完全由铅晶体玻璃制造的包装物；

3、欧洲联盟委员会应按本指令第21条规定的程序确定：

- 上述浓度值不适用再循环材料以及处于闭合和可控链的产品循环条件；
- 不在本条第1款第3项所述要求之内的包装物类型。

第12条 信息系统

1、各成员国应采取必要措施确保在协调的基础上建立包装物和废弃包装物数据库(如果尚未建立)，以有助于各成员国和欧洲联盟委员会能够监督实现本指令规定目标的情况。

2、为此，这些数据库应在各成员国一级提供包装物和废弃包装物物流的数量、特性和演变方面的信息(包括有关制造所使用的包装材料和成分的毒性或危险性的信息)；

3、为了协调所生成的数据的特性和提供方式，以及使各成员国的数据兼容，各成员国应从本指令生效之日起 1年后依据附录 III，并按照本指令第21条规定的程序采用欧洲联盟委员会通过的格式，向其提供所获得的数据；

- 4、各成员国在提供详细资料时应考虑中小企业的特殊问题；
- 5、应提供所获得数据及本指令第17条所述的各国报告，并应在以后的报告中予以更新；
- 6、各成员国应要求所有的经营者依据本条的要求向主管当局提供其行业的可靠数据。

第13条 向包装物用户提供的信息

各成员国应在本指令第22条第1款所述日期2年内采取措施确保包装物的使用者，特别包括消费者，获得以下内容的必要信息：

- 他们可得到的退回、收集和回收系统；
- 他们在促进包装物和废弃包装物再使用、回收和再循环方面所起的作用；
- 市场上现有包装物上标志的含义；
- 本指令第14条所述包装物和废弃包装物管理方案的适当要素。

第14条 管理方案

依照本指令所述的目标和措施，各成员国应将有关包装物和废弃包装物的一个具体章节，包括依照本指令第4条和第5条采取的措施，纳入依据75/442/EEC指令第17条要求的废弃物管理方案中。

第15条 经济手段

欧洲联盟理事会根据《欧洲共同体条约》的有关规定行动时应通过经济手段推动本指令规定目标的实现。如果没有通过这些措施，各成员国可以按照欧洲共同体环境方针管理原则，特别是谁污染谁治理的原则以及《欧洲共同体条约》所规定的义务，采取措施实现这些目标。

第16条 通报

1、在不影响83/189/EEC指令的前提下，各成员国应在通过这些措施之前向欧洲联盟委员会通报他们拟在本指令的框架内通过的措施草案，这些措施不包括财政性质的措施，但包括与财政措施相关的技术规范，因为财政措施鼓励符合这种技术规范，从而使欧洲联盟委员会可以根据在各种情况下都必须实施上述指令规定程序的现行条款检查这些措施。

2、如果所建议的措施也是83/189/EEC指令范围内的一个技术问题，则有关成员国在实施本指令所述的通报程序时可以表明该通报对83/189/EEC指令同样有效。

第17条 报告义务

各成员国应按照欧洲联盟理事会1991年12月23日关于某些使环境指令的实施报告标准化和合理化的91/692/EEC指令第5条的规定，向欧洲联盟委员会报告本指令的实施情况。第一次报告应包括1995年至1997年期间的情况。

第18条 投放市场的自由度

各成员国不应阻止符合本指令条款的包装物在其境内投放市场。

第19条 适应科学和技术进步

应按照本指令第2条规定的程序通过必要的修改，使本指令第8条第2款、附录 I 和第10条最后一项所述的识别系统以及第12条第3款和附录 III 所述的有关数据库系统格式适应科技进

步。

第20条 具体措施

1、欧洲联盟委员会应按照本指令第21条规定的程序规定必要的技术措施，以解决在实施本指令时，医疗器械和药品的一次性包装物、小的包装物和奢侈品包装物所遇到的任何困难。

2、欧洲联盟委员会还应向欧洲议会和理事会提交有关拟采取的任何其他措施的报告，适当时，附上一个议案。

第21条 常设委员会的工作程序

1、欧洲联盟委员会应设有一个常设委员会协助其工作，该委员会由各成员国的代表组成，欧洲联盟委员会的代表任主席。

2、欧洲联盟委员会代表应向常设委员会提交拟采取的措施草案。常设委员会应在主席根据问题的紧急程度确定的时限内提出它的意见。当要求欧洲联盟理事会对欧洲联盟委员会提交的议案通过决议时，常设委员会应根据《欧洲共同体条约》第148条第2款规定的多数原则提出意见。常设委员会内各成员国代表投票时应按该条款规定的方式加权。主席不投票。

3、(a) 如果设想的措施与常设委员会的意见一致，欧洲联盟委员会应给予通过。

(b) 如果设想的措施与常设委员会的意见不一致，或未提出意见，欧洲联盟委员会应立即向欧洲联盟理事会提交拟采取措施的议案。欧洲联盟理事会应按特定多数采取行动。

第22条 在国家法律中的实施

1、各成员国应在1996年6月30日之前使实施本指令所必需的法律、法规和行政条款生效，并应立即将上述内容通报给欧洲联盟委员会。

2、各成员国通过这些措施时，应给出本指令的编号或在其正式公布时附上这一编号。各成员国应对给出编号的方法做出规定。

3、此外，各成员国还应向欧洲联盟委员会通报在本指令范围内通过的所有现行法律、法规和行政条款。

4、在本指令生效之日前，制造包装物的要求不适用于某一规定产品所使用的包装物。

5、各成员国应在本指令生效之日起5年内，允许在生效日前制造的并符合其现行国内法律的包装物投放市场。

第23条

85/339/EEC指令自第22条第1款所述日期起特此废除。

第24条

本指令应在其于欧洲共同体官方公报上公布之日起生效。

第25条

本指令送交各成员国。

文中术语和定义索引

标准standard	17
标准化standardization	17
技术性贸易壁垒 TBT	22
技术法规: technical regulations	23
合格评定程序conformity assessment procedure	24
条例regulations	24
指令directives	24
决定decisions	24
欧盟新方法指令new approach directive	24
生产者 producer	25