

皮革生产

[苏] И. Г. 馬斯洛夫 著

輕工業出版社

2.5

以上

皮 革 生 产

〔苏〕И. Г. 馬斯洛夫 著

中国人民解放军总后勤部
军需生产部原中南军需生产管理局译

呂緒庸 余鑫年 校訂

輕工業出版社

1958年·北京

內 容 介 紹

本書是蘇聯輕工業部教育局審定的制革工廠工藝徒學校教材。它介紹了制革原料皮，皮革生產中各工序的基本知識並將皮革的主要種類制作方法，生產中常用的計算，各種制革設備（器具、機器）的一般知識和使用方法，皮革質量的鑑別方法，以及副產品的利用等，都作了較全面的闡述，還附有蘇聯主要皮革成品的理化指標和制革生產中適用的參考附表。既有理論上的指導，也有實踐上的經驗，這些對制革工業頗有實用價值。文字敘述也做到了深入淺出，淺顯易懂，適合我國制革工廠徒工和技工業務學習之用，並可作制革技術人員、院校、技術訓練班師生的參考書籍。

И. Г. МАСЛОВ

КОЖЕВЕННОЕ ПРОИЗВОДСТВО

ИЗДАНИЕ 2-е

ПЕРЕРАБОТАННОЕ И ДОПОЛНЕННОЕ

ГОСУДАРСТВЕННОЕ НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО

ЛЕГКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

МОСКВА — 1952

本書根據蘇聯國家輕工業部出版莫斯科1952年版修訂第二版譯出

皮 革 生 產

〔蘇〕И. Г. 馬斯洛夫 著

中國人民解放軍總後勤部軍需生產部原中南軍需生產管理局編

輕工業出版社出版

（北京市廣安門內白廣路）

北京市書刊出版業營業許可證出字第999號

北京市印刷一廠印刷

新華書店發行

830×1168公厘 $\frac{1}{32}$ · 8 $\frac{20}{32}$ 印張 · 195,000字

1958年10月第1版第1次印刷

1958年11月北京第2次印刷

印數 2,501—3,500 定價 (10) 1.45元

統一書號: 15044·587

目 录

序 言.....	6
第一章 皮革的分类及用途.....	9
第一节 鞋用革.....	9
第二节 马具-鞍具革.....	14
第三节 工业革.....	15
第四节 衣服及服饰品用革.....	16
第五节 制革程序表.....	17
第二章 原料皮.....	18
第一节 原料皮的部位、结构及化学成份.....	18
第二节 原料皮的种类.....	23
第三节 牲畜屠宰、剥皮及清理.....	29
第四节 原料皮的防腐及贮藏.....	30
第五节 原料皮的各种缺陷.....	36
第六节 原料皮的用途.....	41
第三章 原料皮浸水.....	43
第一节 浸水操作的目的及影响浸水的因素.....	43
第二节 浸水的实际操作.....	45
第四章 脱毛.....	48
第一节 脱毛的目的与方法.....	48
第二节 浸灰.....	49
第三节 涂灰脱毛.....	52
第四节 浸灰车间的机械工序.....	53
第五节 浸灰车间中原料皮的加工规程.....	55
第六节 浸灰用材料的性质.....	59
第五章 灰皮的脱灰及酶柔.....	61
第一节 灰皮的脱灰.....	61
第二节 裸皮的酶柔.....	63
第六章 裸皮鞣制过程,一般概念及分类.....	65

第一节	鞣制操作的目的及实质	65
第二节	皮革按鞣制方法的分类	67
第七章	浸酸	73
第八章	铬鞣	78
第一节	铬鞣过程中所用的材料	78
第二节	铬鞣剂的制备	81
第三节	铬鞣一浴法	91
第四节	铬鞣二浴法	94
第五节	影响铬鞣的某些因素	97
第六节	铬鞣过程的化学及工艺检查	98
第九章	植物鞣制	99
第一节	植物鞣料	99
第二节	植物鞣液和浸膏的制备	106
第三节	鞣制浸膏的性能	113
第四节	溶化浸膏及鞣液的配制方法	115
第五节	植物鞣制过程	123
第十章	结合鞣制	132
第一节	结合鞣制的实质	132
第二节	结合鞣制应用的材料	134
第三节	铬鞣及植物鞣的结合鞣制法	136
第四节	铬鞣及亚硫酸化纤维浸膏的结合鞣制方法	140
第十一章	油鞣及明矾鞣制方法	142
第一节	油鞣法	142
第二节	明矾鞣法	144
第十二章	鞣制后的工序与操作	146
第一节	染色前的各工序	146
第二节	染色、加脂及填充	148
第十三章	皮革的干燥及整理	156
第一节	平展	157
第二节	干燥	159
第三节	修边	176
第四节	回潮	176

第五节	刮软及滚压	178
第六节	磨革及剖面	178
第七节	塗饰	180
第八节	打光及压平	189
第九节	漆皮制造法	190
第十节	低级原料皮的加工及整饰	194
	人造粒面皮革的整饰(194) 肉面絨面革的制造 (195)	
第十一节	剖层革的加工	196
第十四章	制革设备	201
第一节	器具	201
第二节	机器	215
	去肉机 (215) 脱毛机 (222) 拔毛机 (222)	
	MDA 型剖层机 (223) 水压机 (227) 平展机及挤	
	水机 (228) 刨里机 (231) 刮软机 (234)	
	打光机 (237) 底革滚压机 (238) ПМА 型水力压	
	花压平机 (240) МШ型磨革机 (241) 絨面革烙花	
	机 (243) 量革机 (243)	
第三节	繁重劳动及运输的机械化	244
第十五章	皮革质量的鉴定方法	246
第一节	感官鉴定法	246
第二节	显微鉴定法	247
第三节	皮革的化学分析	247
第四节	物理机械检验	249
第五节	皮革的标准	252
第十六章	制革的副产品	254
第一节	毛的初步加工	254
第二节	猪鬃的初步加工	255
第三节	肉渣及铬鞣革刨屑的利用	256
附 表		259

序 言

苏联的皮革工業是靴鞋、馬具-鞍具、衣服-服飾品、整形外科、工業用革等皮革制品生产發展的基础。

革命前的皮革工業是分散在全国境內的手工業和半手工業工厂，也有几个規模大的皮革工厂，但仍然广泛采用着繁重的手工劳动。那时候的生产周期很長：制造某些种类皮革需时長达一年甚至二年。

十九世紀的30~40年代，在最好的俄罗斯皮革厂中，开始应用縮短时间的轉鼓鞣制方法，並采用經濃縮的鞣制材料（浸膏），而且在工厂中出現了蒸汽發动机。

那时候主要是制造底革及內底革、多脂軟革、生揉革及山羊革（摩罗哥革），还没有明确理解制革工艺过程的实质；一切工作是建立在行家的“秘方”及“經驗”基础上的。

沙皇俄国的皮革工業既缺乏鞣制材料，又缺乏制革机器。俄国的鉻鞣革在1911年~1912年才开始生产。

偉大的十月社会主义革命胜利之后，开始从技术上改造皮革生产，改善工艺过程並使其逐漸机械化。

只有在苏維埃政权下，才真正搞好了鉻鞣革的生产。在第一个五年計划中，鉻鞣革的产量几乎增長兩倍，因而停止了由国外輸入鉻鞣革。

由于取消了醃鞣法並改用較先进的轉鼓——鞣液鞣制法，使制革的总周期自几个月甚至于几年縮短为50~60晝夜，因此重革制造工厂的生产能力大大增加。这使我們可能縮減單位产品所佔用的巨大工厂生产面积並減少在制品的数量。

在轉鼓-鞣液鞣制方法發展的同时，建立了苏維埃的浸膏-鞣料工業，这样就使我們有可能停止从外国輸入鞣料。

在皮革生产中最繁重的操作机械化方面，也取得了巨大的成就。例如，用机器削肉来代替过去的手工削肉，使生产率几乎提高十二倍，而伸展及刮软工作的机械化使生产率提高四倍等等。

过去几年内，皮革制造厂的设备为许多制革机器所充实（去肉机、伸展机、刮软机、刨里机、剖层机、打光机、量革机、底革滚轧机等）；运转设备全部已用现代化转鼓（鞣制转鼓、加脂转鼓、水洗转鼓、染色转鼓）及划槽所增强；皮革干燥室业已改善；向皮革上塗着塗饰剂的操作已开始用喷雾设备。

在规模最大的工厂里輸送大批原料皮及半成品已使車間运输机械化（借助于傳送裝置、电动車、架高电索运搬車、桥樑式起重机等）。但是机械化实行得还是不够的，所以繼續扩大繁重手工劳动的机械化是制革工作者最重要任务之一。

在苏維埃政权下建立的科学研究院和實驗室，对于皮革生产工艺过程的发展，过去起了現在仍然起着巨大作用。

皮革生产的工艺过程，就其化学方面来說是極其复杂的，只因現代物理化学及膠体化学的成就才使得我們有可能开始深入地研究它們。

皮革生产的工艺过程获得了理論根据，我們就可能有意識地去管理这些过程，並大大地縮減皮革生产的周期（重革縮減到25~30天，多脂軟革到30天，鉻鞣革到20天）。

皮革生产技术发展的同时，皮革生产中的劳动条件也根本改善了。

在偉大的衛国战争时期，皮革工業用一切力量来完成生产軍用革的重大任务，以保証苏軍对鞋靴、各种裝备及工業制品用革的需要，並光荣地完成了自己的爱国主义生产任务。

偉大的衛国战争胜利结束后不久，皮革工業广泛开展斯达哈諾夫运动及运用新的社会主义竞赛的形式（为爭取优良的产品質量、節約原材料、提高原料及設備的利用率）的基础上，將民

用皮革生产提高到高度的水平。

現在皮革工業的基本任务是：繼續扩大繁重操作的机械化；改善生产的工艺过程，以便尽量保証工序进行的連續性，並縮減半成品的轉运工作；生产的流水作業化；以在生产中运用先进技术的方法来提产品質量，特別是皮革的整飾質量；生产中广泛运用發明者及合理化者的新成就；繼續不断提高劳动生产率，並广泛地开展社会主义竞赛。

在已往的年代里，苏維埃皮革工作者的成就，表明我国皮革工業具有繼續向前發展的莫大可能。

第一章 皮革的分类及用途

皮革是原料皮(生皮)加工后的产物,用以制作靴鞋、馬具-鞍具、工業用品及服飾品。

皮革根据其用途可分为数类: 1. 鞋用革, 2. 馬具-鞍具用革, 3. 工業革, 4. 衣服及服飾品用革。

皮革按照專門用途可分为各种类型, 但是按原料皮及工艺特征又可分为不同的种类。

第一节 鞋用革

鞋用革中包括两种主要皮革: 1. 底革: 甲、螺絲木釘縫釘方法的重鞋用革; 乙、用線(沿条及透縫)及膠粘縫釘方法的輕鞋用革; 2. 鞋面革: 重鞋用革是多脂軟革, 輕鞋用革是銘鞣革。

底革 鞋底可分为大底及內底。据此, 鞋底用革分为底革及內底革。

根据縫釘方法的不同, 鞋底用革可分为下列几种。

螺絲木釘縫釘方法的鞋底用革(国定全苏标准461-51)。这种皮革用于重鞋、重鞋的大底和內底或鞋面是用金屬螺絲或木釘縫釘的。为了能牢固地夾住螺絲木釘, 这种皮革應該具有足够的厚度、紧密度以及小的吸水性。这种皮革系用大牛皮(阉牛皮、公牛皮、母牛皮)或馬皮后身制造的。

用線縫釘的鞋底用革(国定全苏标准 1010-41)。这样的皮革用于輕鞋。輕鞋的大底同內底和鞋面是用線縫合的。

皮革又分为沿条縫縫方法的及透縫方法的两种。第一种革是用于制作帶沿条的、比較輕便的、美觀而又貴重的鞋类, 这类鞋的穿用条件比螺絲縫釘方法的鞋类的穿用条件輕便些。第二种革也用于制輕鞋, 但比較是便宜的、帶有季节性的(夏季穿用

的)或家庭用鞋。

根据縫釘方法及穿用条件,沿条及透縫鞋类的底革應該比螺絲木釘縫釘方法的底革薄一些,並較有彈性。沿条鞋类的底革是用牛皮制造的;透縫鞋类的底革是用猪皮、駝駱皮、海兽皮及馬皮后身制造的。

、膠粘方法的底革(国定全苏标准 1010-41)。这种皮革是用于鞋底,系用專門的膠粘于底上。为了能粘得结实起見,应特別仔細地將这种皮革的皮下組織除去(用刨里的方法)。

膠粘方法的底革是用牛皮制作的,並專門用来制作輕便而美觀的女鞋。

底革是制成全張革、半張革(沿背脊線对分)、全背革和全肩背革等出售的。底革还可以分別制成总名为杂件革的头肩部革和腹部革(国定全苏标准 1903-42)。

耐热的腹部及頸肩部皮革(暂行技术条例516-50)用作內底部件,此部件是用热硫化法制鞋所用的內底革。此种皮革以牛皮的頸肩部及腹部制造。

底革按照标准点上^①的厚度分等級(参照第一表)。

底革應該是:顏色一致,整个面积及厚度都應該鬆透,整个面积包括腹部、腿部及頸肩部都經過很好的修整,肉面肉要干淨。

各种类型的底革按其缺点及缺点的性質分为一、二、三、四級。

鞋面革 鞋面革按其專門用途分为重鞋鞋面用的多脂軟革、輕鞋鞋面用的鉻鞣革。上述类型的皮革,每种又可按原料皮种类划分。

用牛皮(母牛皮、中牛皮及小公牛皮)制造的重鞋鞋面用多脂軟革,叫做牛皮多脂軟革;用馬皮制造的叫馬皮多脂軟革;

① 用以測定厚度的标准点是离背脊線和下边緣一定距离的点,这些距离对于各种皮都有規定。

用猪皮制造的叫做猪皮多脂軟革。制造多脂軟革采用植物鞣料或与非植物鞣料及鉻鹽的結合鞣制。牛皮多脂軟革及猪皮多脂軟革通常是整張制造的,而馬皮多脂軟革除整張制造外,还有仅用馬皮的前身制造的。

表 1 底 革 的 分 級

等 級	底 革 在 标 准 点 上 的 厚 度 (以 毫 米 計)				
	用 鋼 絲 及 木 釘 縫 釘 方 法 的 皮 革	線 縫 皮 革	膠 粘 皮 革	杂 件 革	腹 部 及 頸 肩 部 耐 熱 內 底 革
1	5.0 以 上	5.0 以 上	3.5—4.0	4.0 以 上	2.4—3.0
2	4.6—5.0	4.5—5.0	3.0—3.5	3.5—4.0	1.75—2.4
3	4.1—4.5	4.0—4.5	—	3.0—3.5	—
4	3.6—4.0	3.5—4.0	—	1.75—3.0	—
5	3.1—3.5	3.0—3.5	—	—	—
6	2.6—3.0	2.5—3.0	—	—	—

多脂軟革用于重鞋鞋面(前帮皮、靴革及靴腰)及涼鞋鞋面。

多脂軟革按其标准点上的厚度可分为三个組: 1.5~1.8 毫米; 1.8以上到 2.2 毫米; 2.2以上到 3.0 毫米。經過剖層的多脂軟革的厚度不应低于 2.2 毫米。

重鞋用多脂軟革按其整理方法可分为天然粒面革、人造粒面革、磨面革及肉面整飾多脂軟革; 涼鞋鞋面用多脂軟革分为天然粒面革及人造粒面革。多脂軟革按其整理的性質又分为光面革或粒面压花的多脂軟革。重鞋用多脂軟革通常是染成黑色, 有时制成本色的; 涼鞋用多脂軟革分有色多脂軟革及本色多脂軟革。

多脂軟革應該完全鞣透, 整个皮革面积包括腹部、頸肩部、腿部及头部(頸的前面部位)都应經過很好地平展及整理。用手摸时應該很柔軟並且飽滿, 粒面上不应有污点、松面及裂面。涼鞋多脂軟革應該有彈性, 但不僵硬。多脂軟革上的人造花紋应

該明显，不得有条紋或遺漏的地方。

涼鞋多脂軟革的染色應該經得起干、湿、耐磨擦試驗。如果將皮革疊成四折，人造粒面不應產生裂面，也不得起絨毛。

鞋用多脂軟革根據其缺點的性質及其多少可分為一、二、三、四、四級。

輕鞋鞋面用鉻鞣革(國定全蘇標準939-41)。多半是用牲畜的小號原料皮製造的，鞣制時採用鹽基性鉻鹽。

根據原料皮種類，鞋面用鉻鞣革可分為鉻鞣犢革、鉻鞣小牛皮、鉻鞣中牛皮、鉻鞣母牛皮、鉻鞣山羊皮(山羊軟革)、鉻鞣綿羊皮(綿羊軟革)、鉻鞣豬皮、鉻鞣馬皮等。

一般鉻鞣革是全張製造的，而馬皮鉻鞣革是用前身及半前身製造的。

鉻鞣革按其整理方法可分為天然粒面革(光面或壓花)、人造粒面革(多半是壓花面革)、粒面絨面革(只有犢皮、小牛皮和中牛皮才可用於製造粒面絨面革)。整飾肉面的皮革叫做肉面絨面革，這種皮是用犢皮、小牛皮、中牛皮、山羊皮和綿羊皮製造的。

鉻鞣革通常染成黑色、褐色、淺色及鮮艷色，有時制成本色。

鉻鞣革根據整理時所採用塗飾劑的種類，可分為乳鉻素塗飾革(水溶性塗飾劑)、硝化纖維塗飾革及丙烯酸塗飾革(有防水性的塗飾劑)或丙烯酸塗飾劑與硝化纖維塗飾劑混合修飾的鉻鞣革。

鉻鞣革的鞣制及加脂應該正常，染色均勻，全張面積平整並必須是柔軟、丰满的皮革。該皮革的粒面上不應該有皺面、裂面、斑點、摺疊和條紋。

有人造粒面的皮革，其薄膜不得有黏性或易脆裂，如果疊成四折，不應起絨毛。壓花應該清晰，不得有遺漏的地方及錯綜現象。染色後塗有乳鉻素的有色皮革在干、湿磨擦試驗時，不應掉

色。皮革在塗染后不应現古銅色(金屬光澤)。

整理时起了絨的鉻鞣革(粒面絨面革, 肉面絨面革), 應該具有很密的短絨, 整个皮革面积上都应均匀一致(腿窩除外)。

鉻鞣革按照厚度可分为薄革、中等厚度革、厚革及特厚革(參照表 2); 按照面积的大小可分为六个組。

表 2

鉻鞣革的厚度(以毫米計)

鉻鞣革种类	薄革	中等厚度革	厚革	特厚革
覆皮	0.5—0.8	0.8—1.1	1.1—1.4	1.4
小牛皮和中牛皮	0.7—0.9	0.9—1.2	1.2—1.6	1.6
山羊軟革和山羊革	0.4—0.7	0.7—1.0	1.0—1.3	1.3
綿羊軟革	0.6—0.9	0.9—1.2	1.2	—
豬皮	0.6—0.9	0.9—1.2	1.2—1.6	1.6
馬皮前身	0.7—0.9	0.9—1.2	1.2—1.6	1.6

鉻鞣革按質量等級可分为一、二、三、四、五、六、七、七級。

鞋面用里革(国定全苏标准 940-41)。这种皮革是用各种牲畜的小塊皮或剖層后的小塊皮, 采用鉻鞣、植物鞣或結合鞣法制造的, 制成整張, 馬皮前身及半前身, 有时制成半張皮, 而剖層革則制成塊皮。

里革可整理粒面(打光或不打光)或制成絨面。里革有未染色的(本色的)或用苯胺染料染色的(有色皮革), 有时塗硝化纖維塗飾劑。禁止使用乳酪素塗飾劑, 因为用这种塗飾劑的皮革会染袜子的。

里革根据厚度可分为薄革、中等厚度革及厚革; 又可根据質量等級分为一、二、三、四、四級。

鞋用剖層革(国定全苏标准 1838-42)是从皮子上剖層下来的肉面加工后的产物。根据專門用途及整理方法的不同, 有下列的剖層革: 压花剖層革、絨面革、烙花剖層革及塗飾剖層革。剖層革有本色或染成各种其他顏色的。

絨面用剖層革應該是完全鬆透的、柔軟的、整理良好並染色均勻的皮革。

剖層革的人造粒面必須是光滑的，或帶有均勻清晰的壓花，而不應該裂面。

絨面剖層革的絨毛應該是短而平整，色調一致。

剖層革根據其厚度可分為：重鞋用革，厚度自1.5毫米至2.2毫米，輕鞋用革，厚度自1.0至1.8毫米。

絨面剖層革的厚度自0.8至1.5毫米。

第二節 馬具-鞍具革

馬具-鞍具革分為人、馬裝备用革（國定全蘇標準 1904-46）及駕轡用的生絨革（國定全蘇標準 1562-42）。

人馬裝备用馬具-鞍具革，有植物鞣制的或鉻鞣與植物鞣結合鞣制的。

根據用途，馬具-鞍具革可分為下列幾種：

“坐身皮”及“大葉罩”（馬鞍兩邊的皮革）（KC）是用牛皮的背部革或全肩背革和用成張的豬皮製造；標準點處的厚度是4~5毫米。

制馬蹬帶用的馬具-鞍具革（П）是以牛皮的背部革或全肩背革製造的；厚度不得少於4.5毫米。

製造人的裝備的部件所用馬具-鞍具革（Л）是用牛皮的背部革或全肩背革製造的，豬皮則是用成張的；厚度2.3~3毫米。
制馬具部件的馬具-鞍具革（K）是以牛皮的背部革或全肩背革製造的，厚度2.5~3.2毫米。

人馬裝備的部件用馬具-鞍具多脂軟革是用成張的牛皮及豬皮和馬皮前身製造的，厚度2.2~2.8毫米。

馬具-鞍具革必須按整個面積的厚度鬆透，加脂均勻並經過精細洗滌。染色的皮革應該染色均勻，無斑點，塗飾劑必須在潮

湿的状态下耐磨。KC、П、Л、K等皮革必须是紧密度高的、有彈性的。馬具-鞍具多脂軟革應該是柔軟而摸起来具有丰潤之感的。KC、П、Л、K馬具鞍具革共分一、二、三、三級；馬具-鞍具多脂軟革分一、二、三、四、四級。

生揉革 即所謂未揉革，系裸皮經過鹽类处理后又加油的皮革。这种皮革是用牛皮、猪皮、駱駝皮的全張或半張制造的。

生揉革按其專門用途可分为：皮帶生揉革，厚度 2~3.5 毫米以上；軛索生揉革，厚度2~3毫米以上；縫綴生揉革，厚度不得少于 1.4 毫米。

生揉革應該有可塑性，不疏松，並經良好揉制，整个面积及厚度必須均匀地油透，表面是純本色的，不得有硬化部分。

皮帶生揉革的肉面必須徹底去肉，而背部必須刨里；軛索生揉革必須去肉干淨，而縫綴用生揉革則必須整个面积刨里。

第三节 工業革

工業革(国定全苏标准1898-48)根据用途有各种不同类型：傳动帶用革、机器零件用革及其他各种工業用革。为制造工業用革多半是用大牛皮，而某些种类的工業用革也可用小牛皮制造(犢皮、小牛皮)。制造工業革采用植物鞣、鉻及植物結合鞣，以及鉻鞣等鞣制方法。工業用革多半是用背部革制造的。

工業革根据其用途有各种不同的厚度：傳动帶用革的厚度需 3 毫米以上；离合器及梭帶用革——4 毫米以上；紡織机皮結用革——4 毫米以上；軸圈和襯垫用革——2.5 毫米以上；皮軛革——0.5~0.9毫米；高度抽气器用皮碗革——1.5毫米以上。

⑧ 傳动帶、軸圈、襯垫及其他工業制品用革是皮革的重要种类之一，所以質量必須优良，有防水性並須有很大的抗張强度。工業用革應該是緊密的，但不僵硬，有可塑性，容易压型，不易破裂並能保持所給予它的形狀；这种皮革应很好地鞣透，不得有皺紋

或摺疊現象。

工業用革分为一、二、三、三級。

第四节 衣服及服飾品用革

衣服及服飾品用革共分兩类。衣服用革——包括衣服和皮帽用革(国定全苏标准 1875——42); 服飾品用革——包括服飾品、旅行用具及手套用革(国定全苏标准 3349——46)。

衣服用革是用綿羊皮制造的, 采用鉻鞣方法。衣服用革的厚度是 0.6~1.2 毫米。皮革面积不小于 60 平方分米。衣服用革一般都染成黑色或褐色。染色必須均匀, 且無斑点, 能耐 180°C 以下温度的熨燙。要有牢固的及对于干、湿都耐磨的塗飾剂。衣服用革用手摸时, 應該柔軟而飽滿, 完全鞣透並經正常加脂, 沒有油斑, 整个面积要平整, 不得有裂面和松面等現象。

該皮革肉面應該是光滑、經過仔細刨里的。

衣服用革分为一、二、三、四、五、五級。

航空皮帽用革是以具有面积 40~45 平方分米的俄罗斯綿羊皮, 而且是鉻鞣革制作。該皮革的厚度在任何部分都不得少于 0.5 毫米, 厚度的差別不得超过 $\pm 10\%$ 。皮帽用革可染黑色或其他顏色。

服飾品及旅行用具用革系用各种牲畜的原料皮(犢皮、小牛皮、中牛皮、綿羊皮、山羊皮、馬駒皮、猪皮和崽猪皮等)制造的。制造服飾品用革可采用鉻鞣、植物鞣与結合鞣。

服飾品用革可制成本色或染成各种顏色。这种皮革在整理中制成天然粒面或人造粒面, 用作粒面絨面革或肉面絨面革。服飾品用革采用有防水性的塗飾剂。皮革的厚度为 0.3~1.6 毫米或更厚些。皮革面积, 自 20 至 200 平方分米。

对其質量的要求与鞋用鉻鞣革同。服飾用革可分为一、二、三、四、五、五級。