

中华人民共和国公共安全行业标准

辅警鞋 冬执勤靴

Auxiliary police shoes — Winter duty boots

(试用稿)

目 次

前言.....	I
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和定义.....	2
4 分类.....	2
5 要求.....	2
5.1 标样.....	2
5.2 结构及样式.....	2
5.3 号型规格.....	2
5.4 主要材料.....	3
5.5 感官质量.....	4
5.6 标识.....	4
5.7 物理性能.....	5
5.8 安全要求.....	5
6 试验方法.....	5
6.1 结构及样式检验.....	5
6.2 号型规格检验.....	5
6.3 主要材料检验.....	5
6.4 感官质量检验.....	6
6.5 标识检验.....	6
6.6 物理性能检验.....	6
6.7 安全要求检验.....	6
6.8 包装检验.....	6
7 检验规则.....	6
7.1 检验分类.....	6
7.2 型式检验.....	6
7.3 交收检验.....	6
7.4 检验项目.....	7
7.5 缺陷分类.....	7
7.6 组批和抽样.....	8
7.7 合格判定.....	9
8 工艺及后整饰.....	9
8.1 重点加工设备.....	9
8.2 制帮.....	9
8.3 成型.....	10
8.4 后整饰.....	11
9 包装、运输和贮存.....	11
9.1 包装.....	11

9.2 运输..... 11

9.3 贮存..... 12

附录 A(规范性) 鞋楦尺寸技术要求..... 13

附录 B(规范性) 外底技术要求..... 15

附录 C(规范性) 包装技术要求..... 17

附录 D(资料性) 重点加工设备..... 19

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由公安部装备财务局提出。

本文件由全国警用装备标准化技术委员会（SAC/TC 561）归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

辅警鞋 冬执勤靴

1 范围

本文件规定了辅警鞋冬执勤靴的要求、试验方法、检验规则及标识、包装、运输和贮存。
本文件适用于辅警鞋冬执勤靴的生产、检验和订购。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 191 包装储运图示标志

GB/T 2910.1—2009 纺织品 定量化学分析 第1部分：试验通则

GB/T 2910.4—2009 纺织品 定量化学分析 第4部分：某些蛋白质纤维与某些其他纤维的混合物（次氯酸盐法）

GB/T 3294 鞋楦尺寸检测方法

GB/T 3903.1—2017 鞋类 整鞋试验方法 耐折性能

GB/T 3903.2—2017 鞋类 整鞋试验方法 耐磨性能

GB/T 3903.4—2017 鞋类 整鞋试验方法 硬度

GB/T 3903.5—2011 鞋类 整鞋试验方法 感官质量

GB/T 6543—2008 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱

GB/T 22049 鞋类 鞋类和鞋类部件环境调节及试验用标准环境

GB/T 24218.1—2009 纺织品 非织造布试验方法 第1部分：单位面积质量的测定

GB 25038—2024 鞋类通用安全要求

GB/T 35762—2017 纺织品 热传递性能试验方法 平板法

GB/T 38013—2019 鞋类 鞋带试验方法 抗松脱性能

GB/T 38408—2019 皮革 材质鉴别 显微镜法

GB/T 38416—2019 毛皮 材质鉴别 显微镜法

GB/T 43293—2022 鞋号

GA 309—2021 警鞋 男单皮鞋

QB/T 1286 羊剪绒毛皮

QB/T 1873—2023 铬鞣鞋面用皮革

QB/T 2173—2014 尼龙拉链

QB/T 2422 封箱用 BOPP 压敏胶粘带

QB/T 2675—2013 鞋带扯断力试验方法

QB/T 2695 鞋类用线

QB/T 3811 塑料打包带

QB/T 5784 尼龙防水拉链

FZ/T 01057.2—2007 纺织纤维鉴别试验方法 第2部分：燃烧法

FZ/T 01057.3—2007 纺织纤维鉴别试验方法 第3部分：显微镜法

FZ/T 01057.4—2007 纺织纤维鉴别试验方法 第4部分：溶解法

FZ/T 25001—2012 工业用毛毡
FZ/T 64003—2011 喷胶棉絮片

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 分类

辅警鞋冬执勤靴（以下简称“冬执勤靴”）分为“辅警鞋冬执勤靴（寒区）”和“辅警鞋冬执勤靴（高寒区）”。

5 要求

5.1 标样

经批准的冬执勤靴实物样和材料样为该产品的实物标样和材料标样。

5.2 结构及样式

冬执勤靴男女结构样式相同，采用胶粘工艺成型，帮面为素头外鞋耳、系带式结构，内侧设有拉链，鞋口为软口。冬执勤靴外观样式应符合图1及主管部门批准的实物标样。

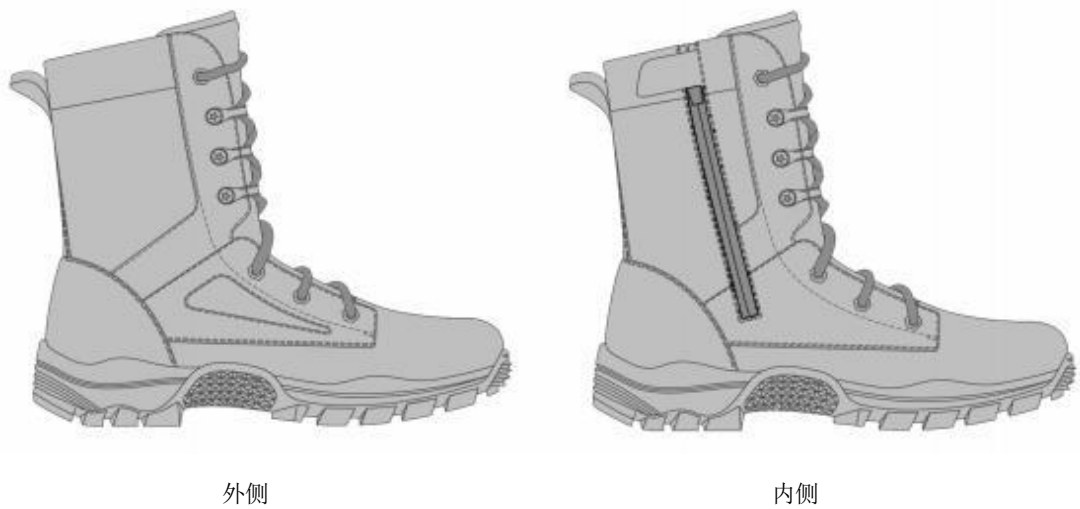


图 1 冬执勤靴外观样式

5.3 号型规格

5.3.1 冬执勤靴规定了从 230~280 共 11 个常用的号型尺寸，楦型为二型半和三型半。以 255 号为例，255 二型半表述为“255/二型半”，255 三型半表述为“255/三型半”。超出常用号型，可根据需要按号型等差增加。各号型楦型尺寸应符合附录 A 的规定。

5.3.2 冬执勤靴常用号型成品尺寸应符合表 1 的规定。

表 1 冬执勤靴成品尺寸 单位为毫米

鞋 号	前帮长	后帮高
230	111	175
235	113	177
240	115	179
245	117	181
250	119	183
255	121	185
260	123	187

表 1 冬执勤靴成品尺寸（续）

单位为毫米

鞋 号	前帮长	后帮高
265	125	189
270	127	191
275	129	193
280	131	195
公差	±2	±2
互差	2	2

5.4 主要材料

5.4.1 材料外观风格应符合材料标样。

5.4.2 材料规格、要求及用途应符合表 2 的规定。

表 2 主要材料

材料名称	规 格	要 求	用 途	备 注
黑色全粒面黄牛帮面革	厚度 1.8mm~2.0mm	应符合 QB/T 1873—2023 二型的规定，化学物质限量要求应符合 5.8 的规定	前帮	见标样
	厚度 1.6mm~1.8mm		后帮、鞋耳上、鞋耳下、领口、领口搭扣、后条皮、后包跟	见标样
	厚度 1.2mm~1.4mm		鞋舌上、鞋舌下、拉链挡片	见标样
	厚度 0.8mm~1.0mm		鞋耳里、舌翼、领口里	见标样
绵羊毛皮	毛被长度 13mm~16mm	应符合 QB/T 1286 的规定	高寒区款衬里、内垫	见标样
絮片复合鞋里布	厚度 7.5mm	单位面积质量 (730±40) g/m ² ； 压缩率大于或等于 10%； 回复率大于或等于 60%； 克罗值大于或等于 0.7； 保温率大于或等于 55% 厚度 7.5mm±0.5mm	寒区款与高寒区款前帮里、后帮里、鞋舌里	见标样
外底	EVA 中底+橡胶外底+橡胶防滑片	应符合附录 B 的规定	鞋底部位	见标样
鞋眼	H65 黄铜，电镀喷塑处理，颜色为黑色	—	穿鞋带	见标样
速拉环	H65 黄铜，材料厚度 0.7mm，颜色为黑色	—	穿鞋带	见标样
鞋带	黑色涤纶长丝材料	含带头长 (1800±50) mm，适配鞋号：230~255； 含带头长 (2000±50) mm，适配鞋号：260~280； 扯断力大于或等于 300N； 抗松脱性能大于或等于 12N	系鞋	见标样
拉链	7 号防水尼龙拉链，颜色为黑色	应符合 QB/T 5784 的要求	后帮内侧	见标样
全棉帆布	100%棉	—	前帮衬片、后包跟衬片	见标样

表 2 主要材料（续）

材料名称	规格	要求	用途	备注
聚氨酯海绵	厚度 4.0mm	厚度 4.0mm±1.0mm	鞋舌软衬	见标样
	厚度 8.0mm	厚度 8.0mm±1.0mm	领口软衬、鞋耳下软衬	见标样
聚氨酯垫片	100%聚氨酯，前掌厚度 4.0mm，后跟厚度 5.0mm	前掌厚度 4.0mm±0.5mm 后跟厚度 5.0mm±0.5mm	中底减震、支撑	见标样
缝纫线	黑色，防水邦迪线	应符合 QB/T 2695 的规定，单线断裂强力大于或等于 2450cN/50cm	缝帮线	见标样
	黑色，30/3 涤纶短丝线		拼缝线	见标样
毛毡内垫	毛毡内垫由织物与毛毡材料缝制而成。内垫织物为涤纶长丝经编平剪维罗绒，毛毡材料为本白色纯羊毛毛毡。毛毡材料应由洗净后的羊毛，经过混毛、梳毛（两道梳理）、成卷、汽蒸、机械缩绒、压毡、平卷、洗毡、防缩、晾干、烘干、裁片等工序制成，并经过防蛀防霉处理。	毛毡内垫厚度（5.0±1.0）mm； 毛毡材料净干含毛量：大于或等于 95%； 毛毡材料单位体积质量：大于或等于 0.20g/cm ³ 内垫织物化学物质限量要求应符合 5.8 的规定	鞋里垫	见标样

5.5 感官质量

感官质量应符合表3的规定。

表 3 感官质量

项 目	要 求
整鞋	整体感官端正，对称，平整，平稳；色泽一致，符合标样；清洁，无刺激性气味；子口整齐严实，无开胶现象；内底、内垫平顺，内底不露钉尖
	后条皮无明显歪斜，鞋眼无明显错位。缝制线道符合要求，规整流畅
帮面	同双鞋相同部位色泽、粒纹基本一致；帮面的内侧与后部允许有不明显的轻微缺陷，但不应有裂浆、裂面
外底	同双鞋相同部位色泽一致，符合标样；花纹应符合附录 B 的规定；不应欠硫、过硫、喷霜

5.6 标识

5.6.1 鞋号的标识方法应符合 GB/T 43293—2022 与 5.3 的规定。

5.6.2 外底腰窝处应标有鞋号，字体为黑体，排列应符合附录 B 的规定。

5.6.3 每只鞋外侧统口里上口部位应印刷产品名称印章，内容为“产品名称、号型、承制方名称、生产日期”。印章规格为 48mm×15mm，位置为外侧统口里与鞋耳里接缝 10mm～15mm 处，上下居中，用不易褪色的白色色剂丝网印刷，字迹应清晰。以号型 255/三型半为例，示例见图 2。

辅警鞋冬执勤靴	255/三型半
承制方名称	××××年××月

图 2 产品名称印章

5.6.4 经检验合格的成品，在每双鞋左脚产品名称印章旁用不易褪色的色剂加盖检验章，亦可附合格证。检验章应用阿拉伯数字作为检验员代号，为直径 7mm 左右的圆形。以 6 号检验员为例，式样示例见图 3。



图 3 检验章式样

5.7 物理性能

5.7.1 低温老化后耐折性能

折后裂口长度应小于或等于 10.0mm。折后外底无新裂纹，帮面不应出现裂浆、裂面，帮底不应出现开胶。

5.7.2 湿热老化后感观质量

试验后成品鞋不应出现变色、变形、裂浆、裂面、开胶、断线、喷霜等缺陷。

5.7.3 耐磨性能

外底防滑片磨痕长度应小于或等于 8.0mm。

5.7.4 硬度

中底硬度（邵尔 C）为 50 度～60 度，外底防滑片硬度（邵尔 A）为 77 度～87 度。

5.7.5 防滑性能

动摩擦系数应大于或等于 0.30。

5.8 安全要求

5.8.1 成品鞋钉尖和断针要求应符合 GB 25038—2024 中 4.1 的规定。

5.8.2 成品鞋皮革、毛皮、衬里纺织品、毛毡材料、外底橡胶材料的化学物质限量要求应符合 GB 25038—2024 中 4.2 的规定

6 试验方法

6.1 结构及样式检验

按 GB/T 3903.5—2011 的规定执行，并与实物标样比照检验，判定结果是否符合 5.2 的规定。

6.2 号型规格检验

按 GB/T 3903.5—2011 的规定执行，使用分度值为 1mm 的鞋用带尺进行测量，判定结果是否符合 5.3 的规定。

6.3 主要材料检验

6.3.1 帮面革的测定应按 4.4 的规定执行，帮面革材质鉴别按 GB/T 38408—2019 的规定执行，送样规格大于或等于 200mm×300mm 同材质试样各 5 块，判定结果是否符合 5.4 的规定。

6.3.2 绵羊毛皮的测定按 4.4 的规定执行，送样规格大于或等于 200mm×300mm 的同材质试样 2 块，毛皮材质鉴别按 GB/T 38416—2019 的规定执行，判定结果是否符合 5.4 的规定。

6.3.3 絮片复合鞋里布厚度试验方法。设备压脚尺寸：200mm×200mm；施压：0.02kPa，示值误差±1%。在样品上选取 5 个部位进行测试，加压 10s 后读取数据，测试结果取算术平均值，保留一位小数。絮片复合鞋里布单位面积质量的测定按 GB/T 24218.1—2009 的规定执行，压缩率、回复率的测定按 FZ/T 64003—2011 附录 A 的规定执行，克罗值、保温率的测定按 GB/T 35762—2017 的规定执行，送样规格为同材质试样 1 块，幅宽大于或等于 1.2m、长度大于或等于 4m，判定结果是否符合 5.4 的规定。

6.3.4 外底的测定按附录 B 的规定执行，测试成品外底或成品鞋，判定结果是否符合附录 B 中 B.3 的规定。

6.3.5 鞋带长度使用分度值为 1mm 的钢直尺测量；鞋带扯断力的测定按 QB/T 2675—2013 中干样测定方法的规定执行；鞋带抗松脱性能的测定按 GB/T 38013—2019 中方法 2 的规定执行。试样可从成品鞋上提取，判定结果是否符合 5.4 的规定。

6.3.6 拉链的测定按 QB/T 5784 的规定执行，送样规格为同材质试样至少 20 条，单条长度大于或等于 200mm，判定结果是否符合 5.4 的规定。

6.3.7 毛毡内垫的厚度使用游标卡尺压实毛被测量 3 个点取算术平均值，保留一位小数。净干含毛量的测定按 FZ/T 01057.2—2007、FZ/T 01057.3—2007、FZ/T 01057.4—2007、GB/T 2910.1—2009、GB/T 2910.4—2009 的规定执行，试样可从内垫上提取，或送样规格大于或等于 250mm×100mm 的毛毡材料 1 块。单位体积质量的测定按 FZ/T 25001—2012 的规定执行，送样规格大于或等于 250mm×100mm 的毛毡材料 5 块，判定结果是否符合 5.4 的规定

6.4 感官质量检验

按GB/T 3903.5—2011的规定执行，并与实物标样比照检验，判定结果是否符合5.5的规定。

6.5 标识检验

按GB/T 3903.5—2011的规定执行，判定结果是否符合5.6的规定。

6.6 物理性能检验

6.6.1 低温老化后耐折性能试验方法。将试样在-40℃±5℃的低温环境中老化 2h 后取出，按 GB/T 3903.1—2017 的规定执行，预割口 5mm，连续屈挠 4 万次，判定结果是否符合 5.7.1 的规定。

6.6.2 湿热老化后感观质量的测定，将 1 双成品鞋置于温度为 70℃±2℃、相对湿度为 (95±3)% 的环境中 120 小时，按 GB/T 3903.5—2011 的规定执行，判定结果是否符合 5.7.2 的规定。

6.6.3 外底防滑片耐磨性能的测定按 GB/T 3903.2—2017 的规定执行，判定结果是否符合 5.7.3 的规定。

6.6.4 中底硬度、外底防滑片硬度的测定按 GB/T 3903.4—2017 的规定执行，判定结果是否符合 5.7.4 的规定。

6.6.5 防滑性能的测定按 GA 309—2021 附录 G 的规定执行，判定结果是否符合 5.7.5 的规定。

6.7 安全要求检验

6.7.1 钉尖和断针的测定按 GB 25038—2024 中 5.1 的规定执行，判定结果是否符合 5.8.1 的规定。

6.7.2 化学物质限量的测定按 GB 25038—2024 中 5.2~5.8 的规定执行，判定结果是否符合 5.8.2 的规定。

6.8 包装检验

按GB/T 3903.5—2011的规定执行，判定结果是否符合9.1的规定。

7 检验规则

7.1 检验分类

检验分为型式检验和交收检验。

7.2 型式检验

在下列情况之一，应进行型式检验：

- a) 新产品设计定型或生产定型时；
- b) 材料、结构、生产工艺有重大改变时；
- c) 产品首次生产、停产 1 年后恢复生产时；
- d) 累计一定产量后应周期性检验时；
- e) 主管部门提出型式检验要求时。

型式检验的检验项目、要求和试验方法应符合表 4 的规定。

7.3 交收检验

交收产品时，依据抽样方案，对交收批采用随机抽样的方法抽取样本进行检验。

7.4 检验项目

检验项目、要求和试验方法应符合表4的规定。

表4 检验项目、要求和试验方法

序 号	项 目 名 称		要 求	试 验 方 法	型 式 检 验	交 收 检 验
1	结构及样式		5.2	6.1	●	●
2	号型规格		5.3	6.2	●	●
3	主要材料		5.4	6.3	●	○
4	感官质量		5.5	6.4	●	●
5	标识		5.6	6.5	●	●
7	物理性能		5.7	6.6	●	●
8	安全要求		5.8	6.7	●	●
6	包装	内包装	9.1	6.8	○	○
		外包装			○	—
注 1：“●”为必检项目						
注 2：“○”为选择检验项目，委托方根据需要对检验项目进行抽检或不检						
注 3：“—”为不检项目						

7.5 缺陷分类

冬执勤靴存在的缺陷，按对使用性能、感官影响程度分为严重缺陷、重缺陷和轻缺陷三类，见表5。

表5 缺陷分类

项 目	质 量 缺 陷		
	严 重 缺 陷	重 缺 陷	轻 缺 陷
结构及样式	结构及样式不符合要求	—	—
号型规格	错号	—	—
	前帮长、后帮高超出公差、互差大于200%	前帮长、后帮高超出公差、互差在100%~200%之间	前帮长、后帮高超出公差、互差小于或等于100%
主要材料	皮革、毛皮材质鉴别不符合要求	—	—
	皮革、毛皮性能不符合要求	—	—
	絮片复合鞋里布性能不符合要求	—	—
	拉链性能不符合要求	—	—
	鞋带扯断力、抗松脱性能不符合要求	鞋带长度超出公差大于200%	鞋带长度超出公差在100%~200%之间
	毛毡内垫性能不符合要求	—	—
	外底性能不符合附录B的规定	—	—
感官质量	—	后条皮歪斜大于2.0mm	后条皮歪斜小于或等于2.0mm
	裂浆、裂面	同双鞋帮面相同部位皮革的色泽、粒纹有明显差别	同双鞋帮面相同部位皮革的色泽、粒纹有不明显轻微差别
	—	—	衬里、内垫毛皮感观不符合要求

表 5 缺陷分类 (续)

项 目	质 量 缺 陷		
	严 重 缺 陷	重 缺 陷	轻 缺 陷
感官质量	内底有钉尖	—	内底、内垫不平顺
	—	—	鞋底不平稳
	—	前帮有针眼	除前帮外, 其它部位针眼不超过 2 针
	—	鞋眼错位大于 3.0mm	鞋眼错位在 1.5mm~3.0mm 之间
	—	—	跳线: 衬里、鞋舌部位不超过 3 针, 不出现连跳
	—	—	重针: 衬里、鞋舌部位不超过 4 针, 连重不超过 2 处
	缝帮断线、裂口	严重缝线越轨、线道不齐。 针码密度超出规定范围大于 或等于 3 针	轻微缝线越轨、线道不齐。针码密度超出规定范围小于或等于 2 针
	—	—	底边口有胶污, 衬里不清洁
	外底花纹与标准不符	外底欠疏、过疏、喷霜	—
	帮底粘合开胶	—	—
标识	—	无产品名称印章	产品名称印章与标准不符
	—	无检验章、合格证	检验章、合格证与标准不符
	外底无标识	—	外底标识与标准不符
物理性能	低温老化后耐折性能不符合要求	—	—
	湿热老化后感观质量不符合要求	—	—
	耐磨性能不符合要求	—	—
	硬度不符合要求	—	—
	防滑性能不符合要求	—	—
安全要求	钉尖和断针不符合要求	—	—
	化学物质限量不符合要求	—	—
包装	—	—	鞋盒颜色、印刷内容与标准不符
	—	无备用内垫	无包装纸、穿用说明书
	—	—	无纸团、防蛀防霉剂、干燥剂
注 1: 本表未包括的缺陷, 可参照上述相似缺陷酌情定性。			
注 2: 出现与本文件要求严重不符的缺陷, 视为严重缺陷。			

7.6 组批和抽样

7.6.1 组批规则

以一次交验的成品鞋或材料为一检验批, 以每双成品鞋或每种材料为一个单位产品。

7.6.2 抽样规则

抽样规则为:

- 型式检验的交验数量为 8 双成品鞋与相应材料;
- 交收检验应采用随机抽样方法, 根据成品鞋批量大小, 抽样数量应符合表 6 的规定。

7.7 合格判定

7.7.1 型式检验：单位产品严重缺陷数量等于 0、重缺陷数量等于 0、轻缺陷数量小于或等于 3 或严重缺陷数量等于 0、重缺陷数量小于或等于 1、轻缺陷数量小于或等于 1 时，判定单位产品为合格品，否则为不合格品。交验的成品鞋与材料均为合格品，判定型式检验合格。

7.7.2 交收检验：根据成品鞋批量大小，交收检验的抽样与判定方案应符合表 6 的规定。不合格品数量小于或等于允许量时，判定批产品合格；不合格品数量大于或等于不允许量时，判定批产品不合格。不合格品的判定同型式检验。

表 6 交收检验抽样与判定方案

单位为双

批 量	抽样数量	不合格品数量	
		允许量	不允许量
≤300	8	0	1
301~1000	10	0	1
1001~3000	12	1	2
3001~5000	15	1	2
5001~10000	20	2	3
10001~30000	30	3	4
30001~50000	40	4	5
50001~70000	50	5	6
70001~100000	70	7	8

8 工艺及后整饰

8.1 重点加工设备

重点加工设备参见附录D。

8.2 制帮

8.2.1 各部件应核对材料规格后按要求下载，不应出现与样板不符、缺边少角和纱向错误。接缝处片边，应成均匀坡形。

8.2.2 帮面压茬宽度应大于或等于 8.0mm。

8.2.3 缝帮主要工序应符合表 7 的规定。

表 7 缝帮

单位为毫米

项 目	线道距边 mm		针码密度 针/20mm		缝制方法
	要求	公差	要求	公差	
合后帮后缝	3.0	±0.5	6.0	±0.5	用曲线机平缝 Z 字线一道,首尾回 3 针~4 针
魔术勾与领口缝接	1.5	±0.5	7.0	±0.5	魔术勾压领口缝线 1 道,尾重 3 针~4 针
魔术毛与领口搭扣里缝接	1.8	±0.5	7.0	±0.5	领口搭扣压魔术毛缝线 1 道,尾重 3 针~4 针
领口与后帮反缝接	5.0	±0.5	8.0	±0.5	两口对齐缝线一道,首尾回 3 针~4 针
缝接后条皮	1.5	±0.5	7.0	±0.5	后条皮压后帮按标志印缝线 2 道,线距 2mm,首尾回 3 针~4 针
缝鞋耳下饰线	1.5	±0.5	7.0	±0.5	按标志印缝线 1 道,尾重 5 针~6 针
鞋耳上、下缝接	1.5	±0.5	7.0	±1.0	鞋耳下压鞋耳上按标志印缝线 1 道,首尾回 3 针~4 针

表 7 缝帮 (续)

单位为毫米

项 目	线道距边 mm		针码密度 针/20mm		缝制方法
	要求	公差	要求	公差	
鞋耳上与后帮缝接	1.5	±0.5	7.0	±1.0	鞋耳上压后帮按标志印缝线 1 道, 首尾回 3 针~4 针
缝鞋耳上、下饰线	—	—	7.0	±0.5	按标志印缝线 1 道
拉链与拉链挡片缝接	1.5	±0.5	7.0	±0.5	拉链压拉链皮条按标志印缝线 1 道, 首尾回 3 针~4 针
缝接拉链	1.5	±0.5	7.0	±0.5	后帮内侧压拉链缝线 1 道, 首尾回 3 针~4 针
后帮里反缝接	5.0	±0.5	8.0	±1.0	后帮对齐缝线 1 道, 首尾回 3 针~4 针
合前帮里前缝	3.0	±0.5	6.0	±0.5	用曲线机平缝 Z 字线一道, 首尾回 3 针~4 针
领口里与后帮里缝接	1.5	±0.5	7.0	±1.0	领口里压后帮里缝线 1 道, 首尾回 3 针~4 针
鞋舌上、下反缝接	3.0	±0.5	8.0	±1.0	两端对齐缝线 1 道, 首尾回 3 针~4 针
缝接鞋舌固定襻	1.8	±0.5	7.0	±1.0	鞋舌固定襻压鞋舌按标志印缝线 1 道, 首尾回 3 针~4 针
鞋舌里上、下反缝接	3.0	±0.5	8.0	±1.0	两端对齐缝线 1 道, 首尾回 3 针~4 针
鞋舌面、里反缝接	2.5	±0.5	8.0	±1.0	鞋舌面与鞋舌里上口对齐缝线 1 道, 首尾回 3 针~4 针
舌翼与舌翼里缝接	1.8	±0.5	7.0	±1.0	两端对齐缝线 1 道, 首尾回 3 针~4 针
鞋舌与舌翼缝接	1.5	±0.5	7.0	±1.0	鞋舌压舌翼两侧各缝线 1 道, 首尾回 3 针~4 针
鞋耳里与舌翼、后帮里缝接	1.5	±0.5	7.0	±1.0	鞋耳里压舌翼和后帮里缝线 1 道, 首尾回 3 针~4 针
领口面、里反缝接	2.5	±0.5	8.0	±1.0	领口面、里对齐缝线 1 道, 首尾回 3 针~4 针
鞋耳面、里缝接	1.5	±0.5	7.0	±1.0	鞋耳面、里对齐缝线 1 道, 首尾回 3 针~4 针
鞋舌前端与前帮里缝接	2.0	±0.5	7.0	±1.0	鞋舌前端压前帮里缝线一道, 首尾回 3 针~4 针
前帮与鞋舌前端缝接	1.5	±0.5	7.0	±1.0	前帮压鞋舌缝线 2 道, 线距 2mm, 首尾回 3 针~4 针
鞋耳下与前帮缝接	1.5	±0.5	7.0	±1.0	鞋耳下压前帮缝线 2 道, 线距 2mm, 首尾回 3 针~4 针
缝接后包跟	1.5	±0.5	7.0	±0.5	后包跟压后帮中心对正, 缝线 2 道, 线距 2mm, 首尾回 3 针~4 针
拉链与后帮里缝接	3.5	±0.5	7.0	±1.0	拉链压后帮里缝线一道, 首尾回 3~4 针

8.2.4 鞋里余茬距边 2.0mm, 修边平齐, 不应修伤、修歪。各处线头剪净, 鞋内腔线头不应超过 3.0mm。

8.2.5 每双鞋耳按样板冲孔, 4 个鞋眼冲孔直径为 5.0mm, 3 个速拉环冲孔直径为 4.0mm。安装鞋眼与速拉环时应距边一致, 间隔排列均匀, 装正, 装牢。

8.2.6 各处线头应剪净, 里边修齐, 不应超出面边。

8.3 成型

成型应符合表 8 的规定。

表 8 成型

项 目	要 求
绷帮	口门端正,符合楦型,帮脚平整不开胶,帮脚裕度不低于 12mm,内包头裕度不低于 5mm
热定型	热定型温度控制在 90℃~110℃,烘干时间为 10min~15min,主跟、内包头应干透硬挺
画线	将画线机调到适当压力,用套帮好带楦鞋面放入相对应专用画线模,放在画线机上,鞋帮放入画线模内,画出刷胶线。画线应与外底弧度吻合
帮脚起毛	帮面画线位以下区域砂去涂层,砂平、砂匀,不得砂伤外露位置,起毛深度不超过皮革厚度的 1/4
帮面粘合位刷处理剂	帮面按弧线刷处理剂,应刷均匀
外底刷照射处理剂	外底粘合面刷表面涂层照射处理剂,应刷均匀,不应溢、漏处理剂
过烘箱 UV 照射	烘箱温度 52℃±5℃,时间为 4min~5min,照射能量 0.56J/cm ² ~0.80J/cm ²
外底橡胶头、两侧磨粗、吹灰	将外底橡胶头、两侧表层磨掉,应磨粗到位,不可磨到 EVA 中底,磨粗后应将灰尘吹净
外底刷处理剂	外底橡胶头处刷处理剂,应刷均匀,不应溢、漏处理剂
帮底粘合位刷胶	鞋帮、外底粘合位刷胶 2 遍,刷胶应适量,均匀,不流不溢
粘外底	待帮面外底胶面指触干燥时及时粘合,外底应粘正、粘牢,粘合到位
压合	使用正确压模,鞋底受力均匀,压合压力 35kg/cm ² ~40kg/cm ² ,压合时间为 10s~15s
冷定型	冷定型温度为-15℃~-5℃,冷定型时间为 8min~15min,脱楦后成品鞋不应变形
脱楦	拔楦时应用力适中,出楦后保持成鞋不变形
外观修饰	底边口胶污擦净,帮面修饰整洁

8.4 后整饰

后整饰应符合表 9 的规定。

表 9 后整饰

项 目	要 求
放置内垫	将内垫置入鞋中,放正,放平整,不错号
整鞋清洁	帮面、衬里、内垫清洁干净
系鞋带	交叉系法
塞充子	将大小合适的纸团塞入鞋前部内腔
包装	将鞋加垫包装纸,颠倒方向放入鞋盒内,放置时应不错号,不顺脚。每只鞋内放干燥剂、防蛀防霉剂各 1 袋。配备 1 双备用内垫,连同 1 袋防蛀防霉剂透明塑封包装。鞋盒内应有穿用说明书,应符合附录 C 中 C.2.5 的规定

9 包装、运输和贮存

9.1 包装

包装材料规格、方法要求应符合附录C的规定。

9.2 运输

运输时应有遮盖物,不应重压、受潮、雨淋、曝晒,不应与油、酸、碱类或其他腐蚀性化学物品混放。

9.3 贮存

贮存时不应露天堆放、阳光直射。仓库堆码贮存时应距离地面 0.2m 以上、距离墙壁 0.5m 以上。应保持适当的环境温度、相对湿度与通风。

附 录 A

(规范性)

鞋楦尺寸技术要求

A.1 鞋楦尺寸

冬执勤靴鞋楦尺寸应符合表A.1、表A.2的规定。

表 A.1 三型半鞋楦尺寸

单位为毫米

鞋 号	部位名称											
	楦底 样长	跖趾 围长	前跗骨 围长	基本宽 度	拇指 里宽	小趾 外宽	第一 跖趾 里宽	第五 跖趾 外宽	腰窝 外宽	踵心 全宽	总前 跷	头厚
230	255.00	254.50	263.60	89.58	36.69	51.52	35.08	50.86	38.58	57.84	27.98	31.06
235	260.00	258.00	267.20	90.81	37.19	52.22	35.56	51.55	39.11	58.63	28.36	31.17
240	265.00	261.50	270.80	92.04	37.69	52.92	36.04	52.24	39.64	59.42	28.74	31.28
245	270.00	265.00	274.40	93.27	38.19	53.62	36.52	52.93	40.17	60.21	29.12	31.39
250	275.00	268.50	278.00	94.50	38.69	54.32	37.00	53.62	40.70	61.00	29.50	31.50
255	280.00	272.00	281.60	95.73	39.19	55.02	37.48	54.31	41.23	61.79	29.88	31.61
260	285.00	275.50	285.20	96.96	39.69	55.72	37.96	55.00	41.76	62.58	30.26	31.72
265	290.00	279.00	288.80	98.19	40.19	56.42	38.44	55.69	42.29	63.37	30.64	31.83
270	295.00	282.50	292.40	99.42	40.69	57.12	38.92	56.38	42.82	64.16	31.02	31.94
275	300.00	286.00	296.00	100.65	41.19	57.82	39.40	57.07	43.35	64.95	31.40	32.05
280	305.00	289.50	299.60	101.88	41.69	58.52	39.88	57.76	43.88	65.74	31.78	32.16
等差	5.00	3.50	3.60	1.23	0.50	0.70	0.48	0.69	0.53	0.79	0.38	0.11
公差(±)	1.00	1.00	1.00	—	0.50	0.50	0.50	0.50	0.50	0.50	0.50	0.50

表 A.2 二型半鞋楦尺寸

单位为毫米

鞋 号	部位名称											
	楦底 样长	跖趾 围长	前跗骨 围长	基本 宽度	拇指 里宽	小趾 外宽	第一 跖趾 里宽	第五 跖趾 外宽	腰窝 外宽	踵心 全宽	总前 跷	头厚
215	230	237	245.6	80.05	34.19	48.02	32.68	47.41	35.93	53.89	26.08	29.23
220	235	240.5	249.2	81.23	34.69	48.72	33.16	48.1	36.46	54.68	26.46	29.66
225	240	244	252.8	82.41	35.19	49.42	33.64	48.79	36.99	55.47	26.84	30.09
230	245	247.5	256.4	83.59	35.69	50.12	34.12	49.48	37.52	56.26	27.22	30.52
235	250	251	260	84.77	36.19	50.82	34.6	50.17	38.05	57.05	27.6	30.95

表 A.2 二型半鞋楦尺寸 (续)

单位为毫米

鞋 号	部位名称											
	楦底 样长	跖趾 围长	前跗骨 围长	基本 宽度	拇指 里宽	小趾 外宽	第一 跖趾 里宽	第五 跖趾 外宽	腰窝 外宽	踵心 全宽	总前 跷	头厚
240	255	254.5	263.6	85.95	36.69	51.52	35.08	50.86	38.58	57.84	27.98	31.38
245	260	258	267.2	87.13	37.19	52.22	35.56	51.55	39.11	58.63	28.36	31.81
250	265	261.5	270.8	88.31	37.69	52.92	36.04	52.24	39.64	59.42	28.74	32.24
255	270	265	274.4	89.49	38.19	53.62	36.52	52.93	40.17	60.21	29.12	32.67
260	275	268.5	278	90.67	38.69	54.32	37	53.62	40.7	61	29.5	33.1
265	280	272	281.6	91.85	39.19	55.02	37.48	54.31	41.23	61.79	29.88	33.53
等差	5.00	3.50	3.60	1.18	0.50	0.70	0.48	0.69	0.53	0.79	0.38	0.43
公差(±)	1.00	1.00	1.00	—	0.50	0.50	0.50	0.50	0.50	0.50	0.50	0.50

A.2 要求

A.2.1 鞋楦测量应符合GB/T 3294的规定。

A.2.2 生产用鞋楦除保证各部位尺寸外,还应符合主管部门批准的鞋楦实物标样。

附录 B
(规范性)

外底技术要求

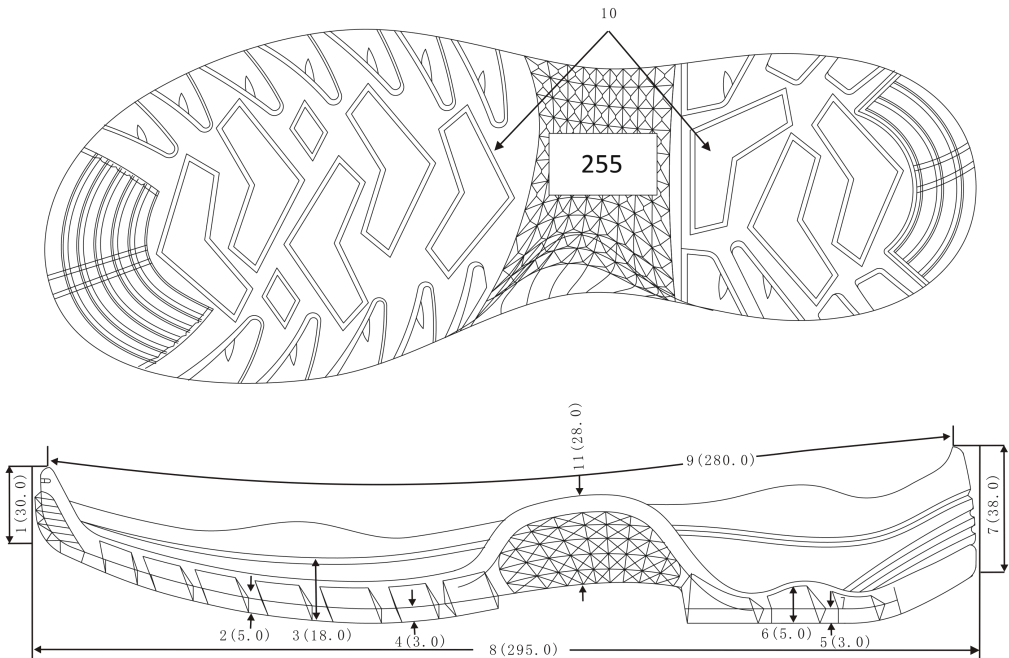
B.1 结构与样式

冬执勤靴外底由EVA中底、橡胶外底与橡胶防滑片组合，外底花纹样式见图B.1。

表 B.1 外底尺寸 单位为毫米

号型	230/ 三型半	235/ 三型半	240/ 三型半	245/ 三型半	250/ 三型半	255/ 三型半	260/ 三型半	265/ 三型半	270/ 三型半	275/ 三型半	280/ 三型半	公差	互差
外底长	270	275	280	285	290	295	300	305	310	315	320	±2.0	2.0
后跟高	35.5	35.8	37.1	37.4	37.7	38.0	38.3	38.6	38.9	39.2	39.5	±1.0	1.5

单位为毫米



标引序号说明：

- 1—外底前头总厚度；

2—外底前掌花纹深度；

3—外底前掌厚度；

4—前掌防滑橡胶片厚度；

5—后跟防滑橡胶片厚度；

6—外底防滑橡胶片花纹深度；
- 7—后跟高度；

8—外底长(弧线长度)；

9—外底内仁弧长；

10—外底防滑橡胶片；

11—外底中腰厚度。

图 B.1 外底花纹样式与尺寸

B.2 材料

主体外底材料为橡胶材料，前掌、后跟防滑片为溴化丁基橡胶（含陶瓷粉）材料。

B.3 要求

GA ××××—××××

B.3.1 感官质量

外底不应欠硫、过硫、喷霜。外底底面、花纹、标识应清晰、洁净。外底相同部位色泽基本一致，颜色应符合标样。组合外底粘合应牢固、平整，粘合处应洁净，不露胶。外底感官质量的测定按GB/T 3903.5—2011的规定执行，并与实物标样比照检验。

B.3.2 化学物质限量

外底橡胶材料的化学物质限量要求应符合GB 25038—2024中4.2的规定，化学物质限量的测定按GB 25038—2024中5.7～5.8的规定执行。

附录 C
(规范性)

包装技术要求

C.1 内包装要求

- C.1.1 每只鞋内应采用纸团支撑，并放置干燥剂、防蛀防霉剂各1袋。鞋放置在鞋盒内时应加垫包装纸。鞋盒内应配备1双备用内垫，连同1袋防蛀防霉剂透明塑封包装。
- C.1.2 鞋盒结构见图C.1，鞋盒侧面可开透气孔。

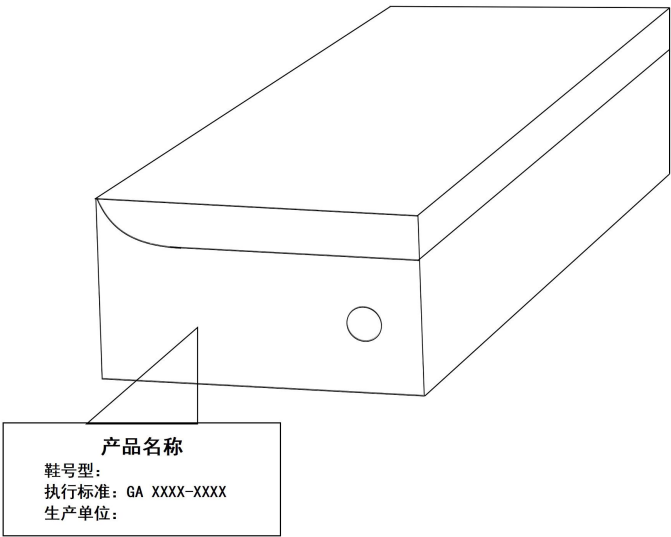


图 C.1 鞋盒结构

- C.1.3 鞋盒表面应为棕黄色。
- C.1.4 鞋盒材料规格应符合表C.1的规定。

表 C.1 鞋盒材料

材料规格	部件名称及用途
250g/m2 牛皮卡纸	面纸
140g/m2 牛皮卡纸	里纸
140g/m2 高强瓦楞纸	夹层
油墨（黑色）	印刷

C.1.5 鞋盒印刷内容及要求

鞋盒侧面应用黑色印油印刷产品名称、鞋号型、生产单位名称及执行标准，印字应清晰、端正，印刷样式见图 C.1。图中的产品名称为黑体 20 号字，居中印刷（产品名称应标注完整）；“鞋号型”、“执行标准：GA XXXX-XXXX”、“生产单位”及填入其后的内容为黑体 13.5 号字，“鞋号型”后的填入内容允许采用贴标签的方式。

C.1.6 穿用说明书印刷内容及要求

穿用说明书尺寸为 180mm×100mm（长×宽），内容见图 C.2。

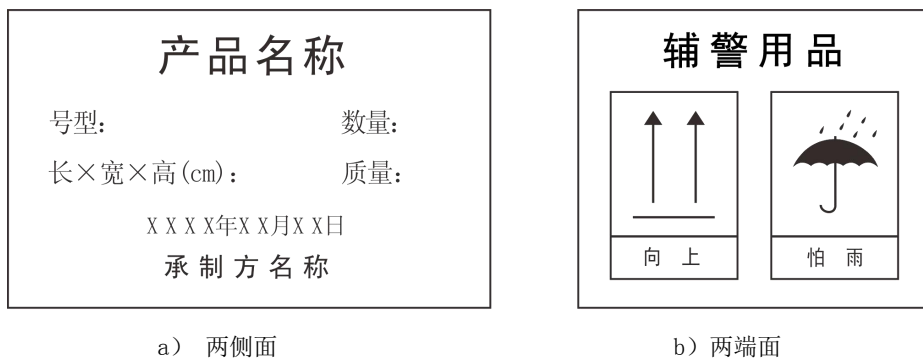
C.2 外包装要求

纸箱外径尺寸为长60cm×宽45cm×高（根据实际自定）。极限偏差长、宽为-1.0cm~0cm，高为-0.5cm~0.5cm。纸箱性能应符合GB/T 6543—2008的规定，箱型代号0201，堆垛高度按5m计算。纸箱材料规格及用途应符合表C.2规定。

材料名称	规 格	要 求	用 途
瓦楞纸箱	BD-1.2	GB/T 6543—2008	外包装
包装检验单	—	按 C. 2.2 规定	外包装
塑料打包带	PP12008J（机械打包）	QB/T 3811	外包装
封箱胶带	宽：60mm	QB/T 2422	封箱

每箱 6 双。箱顶放入承制方“包装检验单”，“包装检验单”应包括产品名称，号型，承制方名称、数量、检验员、检验日期。

纸箱外两侧面均需标注产品名称、号型、数量、长、宽、高、质量、生产日期和承制方名称。两端面注明辅警用品、向上和怕雨图示。其中，产品名称、承制方名称、辅警用品为黑体字，其他文字为宋体字。文字、图案颜色均为黑色，向上和怕雨图示应符合 GB/T 191 规定。标志与内容应符合图 C.4 规定，字迹印刷要牢固，字体大小适宜，字迹清晰工整。



18

附 录 D

(资料性)

重点加工设备

重点加工设备参见表 D. 1。

表 D. 1 重点加工设备

设备名称	用 途
裁断机	面、辅材料下载
片边机	面料片边
缝纫机（高台机、单双针机、拼缝机）	缝帮
喷胶机	帮面、里贴合
钉鞋眼机	鞋眼、速拉环
UV 照射机	鞋底粘合面处理
前帮机	鞋头绷帮
后帮机	后跟绷帮
画线机	面、底配合位标志线
热定型机	半成品干燥、整理、定型
砂轮机	面帮角、底橡胶起毛
压合机	加强面底粘合面强度
冷定型机	半成品冷定型保型