

中华人民共和国公共安全行业标准

辅警鞋 女单皮鞋

Auxiliary police shoes — Leather shoes for women

(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 要求.....	2
4.1 标样.....	2
4.2 结构及样式.....	2
4.3 号型规格.....	2
4.4 主要材料.....	3
4.5 感官质量.....	4
4.6 标识.....	4
4.7 物理性能.....	4
4.8 安全要求.....	5
5 试验方法.....	5
5.1 结构及样式检验.....	5
5.2 号型规格检验.....	5
5.3 主要材料检验.....	5
5.4 感官质量检验.....	5
5.5 标识检验.....	5
5.6 物理性能检验.....	6
5.7 安全要求检验.....	6
5.8 包装检验.....	6
6 检验规则.....	6
6.1 检验分类.....	6
6.2 型式检验.....	6
6.3 交收检验.....	6
6.4 检验项目.....	6
6.5 缺陷分类.....	7
6.6 组批和抽样.....	8
6.7 合格判定.....	8
7 工艺及后整饰.....	9
7.1 重点加工设备.....	9
7.2 制帮.....	9
7.3 制底.....	10
7.4 后整饰.....	10
8 包装、运输和贮存.....	10
8.1 包装.....	10
8.2 运输.....	10

8.3 贮存..... 10

附录 A(规范性) 鞋楦尺寸技术要求..... 11

附录 B(规范性) 外底技术要求..... 12

附录 C(规范性) 涤纶网眼布技术要求..... 14

附录 D(规范性) 包装技术要求..... 15

附录 E(资料性) 重点加工设备..... 17

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 女单皮鞋

1 范围

本文件规定了辅警鞋女单皮鞋的要求、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女单皮鞋的生产、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 2411—2008 塑料和硬橡胶 使用硬度计测定压痕硬度（邵氏硬度）
- GB/T 2910.24—2009 纺织品 定量化学分析 第24部分：聚酯纤维与某些其他纤维的混合物（苯酚/四氯乙烷法）
- 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 3903.3—2011 鞋类 整鞋试验方法 剥离强度
- 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 3903.34—2019 鞋类 勾心试验方法 纵向刚度
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 3922—2013 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度
- GB/T 4669—2008 纺织品 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 6343—2009 泡沫塑料及橡胶 表观密度的测定
- GB/T 6543—2008 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱
- GB/T 14837.1—2014 橡胶和橡胶制品 热重分析法测定硫化胶和未硫化胶的成分 第1部分：丁二烯橡胶、乙烯—丙烯二元和三元共聚物、异丁烯—异戊二烯橡胶、异戊二烯橡胶、苯乙烯—丁二烯橡胶
- GB/T 19976—2005 纺织品 顶破强力的测定 钢球法
- GB/T 21196.2—2007 纺织品 马丁代尔法织物耐磨性的测定 第2部分：试样破损的测定
- GB/T 29613.1—2013 橡胶 裂解气相色谱分析法 第1部分：聚合物（单一及并用）的鉴定
- GB/T 29613.2—2014 橡胶 裂解气相色谱分析法 第2部分：苯乙烯/丁二烯/异戊二烯比率的测定
- GB 25038—2024 鞋类通用安全要求
- GB/T 38408—2019 皮革 材质鉴别 显微镜法
- GB/T 39371—2020 皮革 物理和机械试验 柔软度的测定
- GB/T 43293—2022 鞋号
- QB/T 1472—2013 鞋用纤维板屈挠指数
- GB/T 3903.34—2019 鞋类 勾心试验方法 纵向刚度
- QB/T 1873—2023 铬鞣鞋面用皮革
- QB/T 2422 封箱用 BOPP 压敏胶粘带

GA × × × × — × × × ×

- QB/T 2675—2013 鞋带扯断力试验方法
- QB/T 2676 鞋用主跟和包头材料
- QB/T 2680 鞋里用皮革
- QB/T 2695 鞋类用线
- QB/T 2888 聚氨酯束状超细纤维合成革
- QB/T 3811 塑料打包带

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 要求

4.1 标样

经批准的辅警鞋女单皮鞋（以下简称“女单皮鞋”）实物样和材料样为该产品的实物标样和材料标样

4.2 结构及样式

女单皮鞋采用胶粘工艺成型，帮面为内鞋耳、系带式结构，鞋口为软口。女单皮鞋帮面为黑色全粒面黄牛帮面革，衬里为浅黄色鞋里革与浅黄色超细纤维透气革，内底为麻纤维板，外底为橡胶成型底。女单皮鞋外观样式应符合图1及主管部门批准的实物标样。



图 1 女单皮鞋外观样式

4.3 号型规格

4.3.1 女单皮鞋规定了从 220~260 共 9 个常用的号型尺寸，楦型为一型半和二型。以 235 号为例，235 一型半表述为“235/一型半”，235 二型表述为“235/二”。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。

4.3.2 女单皮鞋常用号型成品尺寸应符合表 1 的规定。

表 1 女单皮鞋成品尺寸 单位为毫米

鞋 号	前帮长	后帮高	后跟高
220	93	65	45
225	95	66	45
230	97	67	46
235	99	68	46
240	101	69	46
245	103	70	47
250	105	71	47
255	107	72	47
260	109	73	48
公差	±1	±1	±1
互差	2	2	2

4.4 主要材料

4.4.1 材料外观风格应符合材料标样。

4.4.2 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 1.2mm~1.5mm	应符合 QB/T 1873-2023 二型的规定, 化学物质限量要求应符合 4.8 的规定	前帮、后帮、鞋舌、沿口皮、统口里皮	见标样
浅黄色鞋里革	厚度 0.5mm~0.7mm	应符合 QB/T 2680 中头层革的规定, 化学物质限量要求应符合 4.8 的规定	后帮里、鞋舌里、内垫	猪、牛、羊皮革均可, 见标样
浅黄色超细纤维透气革	厚度 0.5mm~0.7mm	耐磨性能: 500 次无破损; pH: 4.0~8.5; 化学物质限量要求应符合 4.8 的规定, 其余指标应符合 QB/T 2888 中 IV 类的规定	后跟里	后跟里绒面向外, 见标样
外底	橡胶成型	应符合附录 B 的规定	鞋底部位	见标样
涤纶网眼布	100%涤纶	应符合附录 C 的规定	前帮里	见标样
热熔片	厚度 0.8mm~0.9mm	应符合 QB/T 2676 的规定	主跟	见标样
	厚度 0.4mm~0.5mm		包头	
鞋带	黑色棉线	含带头长 (740±50) mm, 适配鞋号: 220~240; 含带头长 (810±50) mm, 适配鞋号: 245~260; 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
强力纤维衬	厚度 0.3mm~0.4mm	—	鞋眼补强	见标样
白色细布	—	—	内包头衬	见标样
本色定型衬布	—	顶破强力大于或等于 500N	后帮衬	见标样
锦纶长丝织带	宽 3mm	—	鞋口补强	见标样
聚氨酯海绵	厚度 7.0mm~9.0mm	表观密度: (35.0±5.0) kg/m ³	后帮软口	见标样
内底前掌垫	欧斯莱材料, 厚度 1.9mm~2.1mm	—	内底前掌	见标样
鞋用纤维纸板	厚度 2.4mm~2.8mm	硬度 (D/15): 65 度~80 度	半内底, 置于内底之下	见标样
麻纤维板	厚度 1.8mm~2.2mm	屈挠指数大于或等于 2.9, 麻纤维含量大于或等于 50%, 不应添加胶粘剂	内底	见标样
钢勾心	I 型	纵向刚度大于或等于 400kN·mm ²	支撑	见标样

表2 主要材料（续）

材料名称	规 格	要 求	用 途	备 注
内垫	厚度 3.0mm~3.5mm 的 乳胶海绵上粘合鞋里 革材料	—	鞋里垫	见标样
涤纶线	黑色 29.5tex×3	应符合 QB/T 2695 的规定，单线 断裂强力大于或等于 2450 cN/50 cm	缝帮面线	见标样
	杏黄 29.5tex×3		后帮里拼接、缝帮 底线	

4.5 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、内垫粘合牢固平顺，内底不露钉尖
	后缝无明显歪斜，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

4.6 标识

4.6.1 鞋号型的标识方法应符合 GB/T 43293-2022 与 4.3 的规定。

4.6.2 外底腰窝处应标有汉字“辅警皮鞋”及鞋号，字体为黑体，排列应符合附录 B 的规定。

4.6.3 每只鞋的鞋舌里上口部位应印刷产品名称印章，内容为“辅警鞋女单皮鞋、号型、承制方名称、生产日期”。印章规格为 40mm×20mm，位置为距鞋舌上端 12mm~15mm，两侧居中，用不易褪色的黑色色剂丝网印刷，字迹应清晰。以 235/二为例，示例见图 2：

辅警鞋女单皮鞋	235/二
承制方名称	X X X X 年 X X 月

图 2 产品名称印章

4.6.4 每只鞋内垫后跟部位应标注承制方名称或商标。

4.6.5 经检验合格的成品，在每双鞋左脚鞋舌里外侧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

4.7 物理性能

4.7.1 耐折性能

折后裂口长度应小于或等于6.5mm。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。

4.7.2 耐磨性能

外底磨痕长度应小于或等于 8.0mm。

4.7.3 帮底剥离强度

帮底剥离强度应大于或等于 70N/cm。

4.7.4 硬度

橡胶外底硬度（邵尔A）前掌应为60度～65度，后跟应为75度～80度。

4.8 安全要求

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

4.8.2 成品鞋帮面革、鞋里革、超细纤维革、衬里纺织品、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。

5 试验方法

5.1 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4.2的规定。

5.2 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、分度值为0.02mm的高度游标卡尺进行测量，判定结果是否符合4.3的规定。

5.3 主要材料检验

5.3.1 帮面革、鞋里革、黑色超细纤维革、浅黄色超细纤维透气革的测定按 4.4 的规定执行，送样规格大于或等于 200mm×300mm 同材质试样各 6 块，判定结果是否符合 4.4 的规定。帮面革、鞋里革材质鉴别按 GB/T 38408—2019 的规定执行；浅黄色超细纤维透气革耐磨性能的测定按 GB/T 21196.2-2007 的规定执行，摩擦负荷参数 C，标准磨料为 N0.600 水砂纸。

5.3.2 帮面革皮革柔软度的测定按 GB/T 39371-2020 的规定执行，送样规格为大于或等于 200mm×300mm 同材质试样 2 块，该试样包含在 5.3.1 的 6 块帮面革试样中，判定结果是否符合 4.4 的规定。

5.3.3 本色定型衬布顶破强力的测定按 GB/T 19976—2005 的规定执行，选取直径 38mm 钢球，送样规格为全幅宽、长度大于或等于 1m 的同材质试样 1 块，判定结果是否符合 4.4 的规定。

5.3.4 麻纤维板的厚度使用游标卡尺测量，测量 3 个点取算术平均值，保留一位小数；麻纤维含量的测定按 GB/T 2910.24—2009 的规定执行；屈挠指数的测定按 QB/T 1472—2013 的规定执行，送样规格大于或等于 200mm×300mm 同材质试样 4 块，判定结果是否符合 4.4 的规定。

5.3.5 鞋用纤维纸板的厚度使用游标卡尺测量，测量 3 个点取算术平均值，保留一位小数；硬度的测定按 GB/T 2411—2008 的规定执行，送样规格大于或等于 200mm×300mm 同材质试样 1 块，判定结果是否符合 4.4 的规定。

5.3.6 钢勾心纵向刚度的测定按 GB/T 3903.34-2019 的规定执行，送样规格为同型、同材质试样至少 2 只，判定结果是否符合 4.4 的规定。

5.3.7 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 4.4 的规定。

5.3.8 聚氨酯海绵表观密度的测定按 GB/T 6343—2009 的规定执行，送样规格为同材质试样至少 5 块，每块体积大于或等于 100cm³，判定结果是否符合 4.4 的规定。

5.3.9 外底的测定按附录 B 的规定执行，判定结果是否符合附录 B 中 B.2、B.3 的规定。

5.3.10 涤纶网眼布的测定按附录 C 的规定执行，送样规格为全幅宽，长度大于或等于 3m 的同材质试样 1 块，判定结果是否符合附录 C 中 C.2、C.3 的规定。

5.4 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4.5的规定。

5.5 标识检验

按GB/T 3903.5—2011的规定执行，判定结果是否符合4.6的规定。

5.6 物理性能检验

5.6.1 耐折性能的测定按 GB/T 3903.1—2017 的规定执行，预割口 5mm，判定结果是否符合 4.7.1 的规定。

5.6.2 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 4.7.2 的规定。

5.6.3 帮底剥离强度的测定按 GB/T 3903.3—2011 中刀口宽度 10mm±0.2mm 的规定执行，判定结果是否符合 4.7.3 的规定。

5.6.4 橡胶外底硬度的测定按 GB/T 3903.4—2017 的规定执行，判定结果是否符合 4.7.4 的规定。

5.7 安全要求检验

5.7.1 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 4.8.1 的规定。

5.7.2 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 4.8.2 的规定。

5.8 包装检验

按 GB/T 3903.5—2011 的规定执行，判定结果是否符合 8.1 的规定。

6 检验规则

6.1 检验分类

检验分为型式检验和交收检验。

6.2 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。

6.3 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。

6.4 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		4.2	5.1	●	●
2	号型规格		4.3	5.2	●	●
3	主要材料		4.4	5.3	●	○
4	感官质量		4.5	5.4	●	●
5	标识		4.6	5.5	●	●
6	物理性能		4.7	5.6	●	●
7	安全要求		4.8	5.7	●	●
8	包装	内包装	8.1	5.8	○	○
		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						

6.5 缺陷分类

女单皮鞋存在的缺陷，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、后跟高超出公差、互差大于 200%	前帮长、后帮高、后跟高超出公差、互差在100%~200%之间	前帮长、后帮高、后跟高超出公差、互差小于或等于 100%
主要材料	皮革材质鉴别不符合要求	—	—
	皮革性能不符合要求	—	—
	超细纤维透气革性能不符合要求	—	—
	麻纤维板麻纤维含量、屈挠指数不符合要求	—	—
	纤维纸板硬度不符合要求	—	—
	钢勾心纵向刚度不符合要求	—	—
	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
	外底性能不符合附录 B 的规定	—	—
	涤纶网眼布性能不符合附录 C 的规定	—	—
感官质量	—	后缝歪斜大于 2.0mm	后缝歪斜小于或等于 2.0mm
	裂浆、裂面	同双鞋帮面相同部位皮革的色泽有明显差别	同双鞋帮面相同部位皮革的色泽有不明 显轻微差别
	—	—	鞋里革、内垫皮革颜色不符合标样
	钢勾心歪、松动	—	—
	内底有钉尖	—	内底、内垫粘合不牢，不平顺
	—	—	鞋底不平稳
	—	前帮有针眼	除前帮外，其他部位针眼不超过 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
	—	—	翻线：衬里、鞋舌部位不超过 3 针，不超过 2 处
	—	—	重针：衬里、鞋舌部位不超过 4 针，连重不超过 2 处

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	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
	—	衬里死褶	衬里不清洁
	外底花纹与标准不符	外底欠硫、过硫、喷霜	外底色泽不符合标样
	帮底粘合开胶	—	周边涂饰层未砂掉处，开胶深小于或等于1.0mm，长小于或等于3.0mm；露帮脚深小于或等于1.0mm，长小于或等于3.0mm
标识	—	无产品名称印章	产品名称印章与标准不符
	外底无标识	—	外底标识与标准不符
	—	—	无内垫后跟部位标识
	—	无检验章、合格证	检验章、合格证与标准不符
物理性能	耐折性能不符合要求	—	—
	耐磨性能不符合要求	—	—
	帮底剥离强度不符合要求	—	—
	硬度不符合要求	—	—
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
	—	—	无包装袋、穿用说明书
	—	—	无保型纸团、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。			

6.6 组批和抽样

6.6.1 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。

6.6.2 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。

6.7 合格判定

6.7.1 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。

6.7.2 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

7 工艺及后整饰

7.1 重点加工设备

重点加工设备参见附录E。

7.2 制帮

7.2.1 接缝处片边，应成顺坡形。帮面折边及鞋眼处应放置加强带，按样板折边，宽度应大于或等于4.0mm。帮面部件折边厚度应符合表7的规定。

表 7 帮面部件折边厚度

单位为毫米

部 件	厚 度	公 差
前帮	0.8	+0.1 0
鞋耳、鞋舌	0.8	+0.1 0

7.2.2 缝帮应符合表8的规定。

表 8 缝帮

项 目	缝制要求	线道距边 mm		针码密度 针/20mm
		要 求	公 差	要 求
里外扇合缝	里外扇合缝线一道	1.2	±0.5	9~10
护口皮与后帮合缝	护口皮与后帮上口对齐缝线一道	1.2		
鞋口	鞋口缝线一道	1.2，海绵处按划线		
外侧后帮保险皮	外侧后帮保险皮压里侧后帮缝线一道	1.2		
里外鞋耳装饰线	里外鞋耳装饰线缝线一道	按划线		
前帮与后帮	前帮压后帮缝并线二道	第一道 1.0		
缝鞋舌	鞋舌缝线一道	1.2		
缝中扇里	中扇里压后跟里缝线一道	1.2		
注：并线为第二道线与第一道线间隔1.8mm平行缝制。				

7.2.3 帮面缝线压茬宽度大于或等于8.0mm。

7.2.4 每面鞋耳应按样板各打5个圆孔鞋眼，距边及间隔排列均匀。

7.2.5 各处线头应剪净；里边修齐，不应超出面边。

7.3 制底

制底应符合表9的规定。

表 9 制底

项 目	要 求
片底料	主跟、内包头上口及半内底前端片顺坡形
固定钢勾心	钢勾心、半内底用铆钉铆牢。半内底、内底粘正，粘牢，压合成型。内底修边
绷帮	主跟、内包头绷帮裕度 5.0mm~10.0mm，绷正，符合楦型
帮脚起毛	帮脚周边砂去涂饰层，砂平，砂匀，不应砂伤帮脚，起毛深度不超过皮革厚度的 1/3
粘外底	外底起毛，外底、内底及帮脚刷胶，帮脚复底时应平服，粘正粘平，压合粘牢
外观修饰	底边口胶污擦净，帮面修饰整洁、光亮

7.4 后整饰

后整饰应符合表 10 的规定。

表 10 后整饰

项 目	要 求
粘合内垫	将内垫粘合于内底之上，粘牢，粘正，粘平整，不错号
整鞋清洁	帮面、衬里、内垫清洗干净
喷涂饰剂	手涂一遍黑色扩充剂，喷两遍黑色填充剂，再喷一遍黑色鞋乳水，再手涂一遍鞋乳，头尾加重，喷、涂均匀。再打一遍填充蜡、一遍抛光蜡，最后用布轮抛出亮度
系鞋带	“一”字型系法
塞充子	将大小合适的保型纸团塞入鞋前部内腔，纸团示意图应符合附录 D 中 D.1.1 的规定
包装	将鞋装入无纺布袋中，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 1 袋。鞋盒内应有穿用说明书，应符合附录 D 中 D.1.6 的规定

8 包装、运输和贮存

8.1 包装

包装材料规格、方法要求应符合附录D的规定。

8.2 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。

8.3 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

鞋楦尺寸应符合表A.1的规定。

表 A.1 鞋楦尺寸

单位为毫米

号 型		部位名称											
		楦底 样长	拇趾 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	跖趾 围长	前跗 骨围 长	头厚	总前 跷	基本 宽度
一 型 半	220	240.0	29.0	41.2	32.5	43.9	31.7	48.6	211.0	210.0	20.1	39.8	76.4
	225	245.0	29.5	41.8	33.0	44.6	32.3	49.4	214.5	213.5	20.4	40.7	77.6
	230	250.0	30.0	42.4	33.5	45.3	32.9	50.2	218.0	217.0	20.7	41.6	78.8
	235	255.0	30.5	43.0	34.0	46.0	33.5	51.0	221.5	220.5	21.0	42.5	80.0
	240	260.0	31.0	43.6	34.5	46.7	34.1	51.8	225.0	224.0	21.3	43.4	81.2
	245	265.0	31.5	44.2	35.0	47.4	34.7	52.6	228.5	227.5	21.6	44.3	82.4
	250	270.0	32.0	44.8	35.5	48.1	35.3	53.4	232.0	231.0	21.9	45.2	83.6
	255	275.0	32.5	45.4	36.0	48.8	35.9	54.2	235.5	234.5	22.2	46.1	84.8
	260	280.0	33.0	46.0	36.5	49.5	36.5	55.0	239.0	238.0	22.5	47.0	86.0
二 型	220	240.0	29.0	41.2	32.5	43.9	31.7	48.6	214.5	213.5	20.1	39.8	76.4
	225	245.0	29.5	41.8	33.0	44.6	32.3	49.4	218.0	217.0	20.4	40.7	77.6
	230	250.0	30.0	42.4	33.5	45.3	32.9	50.2	221.5	220.5	20.7	41.6	78.8
	235	255.0	30.5	43.0	34.0	46.0	33.5	51.0	225.0	224.0	21.0	42.5	80.0
	240	260.0	31.0	43.6	34.5	46.7	34.1	51.8	228.5	227.5	21.3	43.4	81.2
	245	265.0	31.5	44.2	35.0	47.4	34.7	52.6	232.0	231.0	21.6	44.3	82.4
	250	270.0	32.0	44.8	35.5	48.1	35.3	53.4	235.5	234.5	21.9	45.2	83.6
	255	275.0	32.5	45.4	36.0	48.8	35.9	54.2	239.0	238.0	22.2	46.1	84.8
	260	280.0	33.0	46.0	36.5	49.5	36.5	55.0	242.5	241.5	22.5	47.0	86.0
等差	5.0	0.5	0.6	0.5	0.7	0.6	0.8	3.5	3.5	0.3	0.9	1.2	
公差	±0.5	±0.2	±0.2	±0.2	±0.2	±0.2	±0.2	±1.0	±1.0	±0.2	±0.2	—	

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

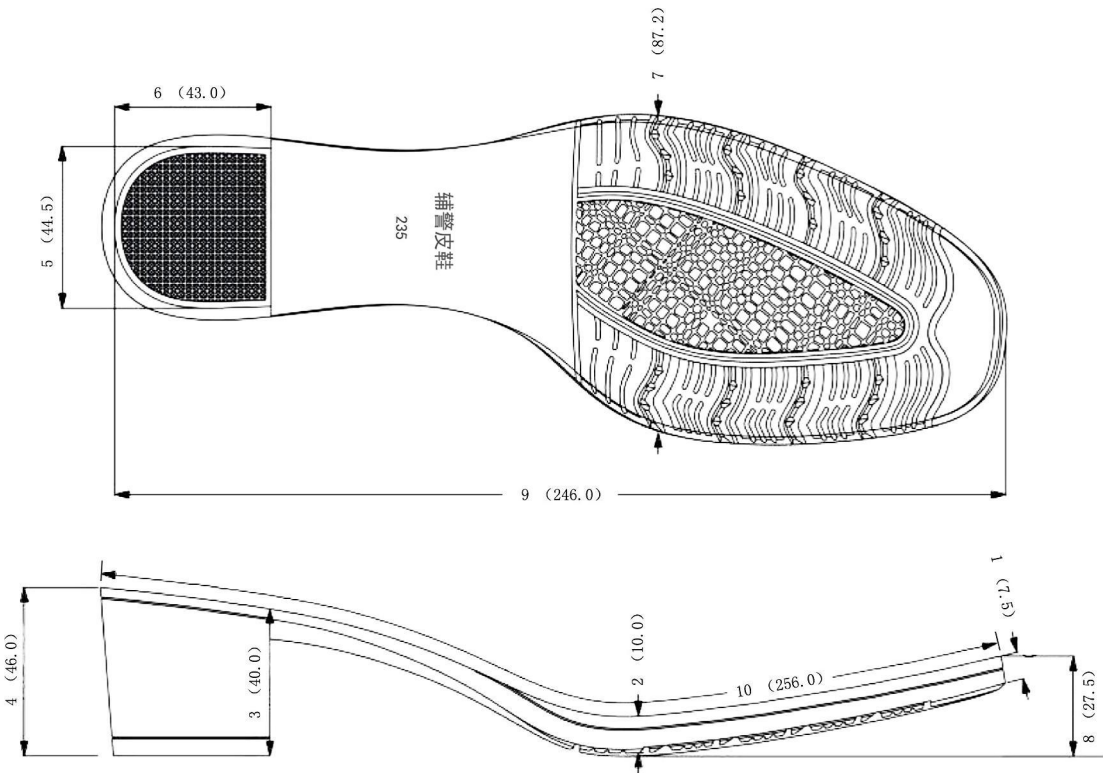
B.1 结构与样式

女单皮鞋外底为橡胶成型底，外底尺寸应符合表 B.1 的规定，外底花纹样式与尺寸应符合图 B.1 的规定。

表 B.1 外底尺寸 单位为毫米

号型	220/一 型半	225/一 型半	230/一 型半	235/一 型半	240/一 型半	245/一 型半	250/一 型半	255/一 型半	260/一 型半	公差	互差
	220/二	225/二	230/二	235/二	240/二	245/二	250/二	255/二	260/二		
外底长	231.0	236.0	241.0	246.0	251.0	256.0	261.0	266.0	271.0	±2.0	2.0
后跟高	45.1	45.4	45.7	46.0	46.3	46.6	46.9	47.2	47.5	±1.0	1.5

单位为毫米



标引序号说明：

- 1——外底前头总厚度；

2——外底厚度；

3——后跟前高；

4——后跟高度；

5——后跟宽度；
- 6——后跟长度；

7——外底宽度；

8——前翘高度；

9——外底长（弧线长度）；

10——外底内仁弧长。

图 B.1 外底花纹样式与尺寸

B.2 材料

外底材料为橡胶材料，天然橡胶含量应大于或等于30%。天然橡胶含量的测定按GB/T 29613.1—2013、GB/T 29613.2—2014、GB/T 14837.1—2014的规定执行，试样可从成品鞋上提取。

B.3 要求

B.4 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。外底颜色应符合标样。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.5 物理性能

外底物理性能应符合4.7.2、4.7.4的规定，物理性能的测定按5.6.2、5.6.4的规定执行。

B.6 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)

涤纶网眼布技术要求

C.1 材料规格

涤纶网眼布为100%涤纶，线密度为100dtex，见标样。

C.2 物理性能

涤纶网眼布物理性能应符合表C.1 的规定。

表 C.1 物理性能

项 目		指 标	试验方法
单位面积质量/（g/m ² ）		≥120	GB/T 4669—2008，方法 5
顶破强力/N		≥500	GB/T 19976—2005，直径 38mm 钢球
耐摩擦色牢度/级	干摩	≥4	GB/T 3920
	湿摩	≥3	
耐汗渍色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3922—2013
	沾色	≥3	

C.3 化学物质限量

涤纶网眼布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 5.3~5.6、5.8 的规定执行。

附录 D
(规范性)

包装技术要求

D.1 内包装要求

D.1.1 每只成品鞋内应采用保型纸团支撑，纸团示意图见图D.1，并放置干燥剂1袋。每只成品鞋应采用无纺布袋包装。

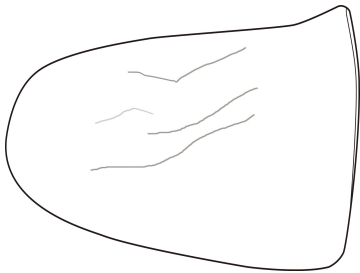


图 D.1 纸团示意图

D.1.2 鞋盒结构见图D.2，鞋盒侧面可开透气孔。

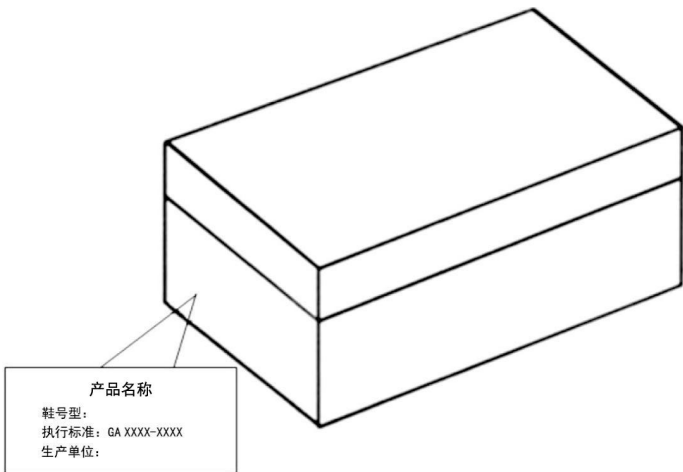


图 D.2 鞋盒结构

D.1.3 鞋盒表面应为黑色。

D.1.4 鞋盒材料规格应符合表 D.1 的规定。

表 D.1 鞋盒材料

材料规格	部件名称及用途
110g/m ² 特型纸	面纸
110g/m ² 普通白板纸	里纸
900g/m ² 普通草板纸	鞋盒板
油墨（银色）	印刷

D.1.5 鞋盒印刷内容及要求

鞋盒端面应用银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D.2。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。

D.1.6 穿用说明书印刷内容及要求

- 1、辅警鞋 单皮鞋帮面选用全粒面黄牛革，穿着时请勿碰擦以防鞋面损坏，影响美观。
- 2、定期使用鞋油可保持皮鞋柔软、光亮如新。擦拭皮鞋时，建议使用固体鞋油，也可使用液体鞋油。
- 3、勿受潮、雨浸、水刷，不慎遇水应尽快以干布擦净，鞋腔用纸团撑起，放通风干燥处晾干。
- 4、请勿在烈日下曝晒、火烤，或接触酸、碱等化学物，以防鞋面变形或损坏。
- 5、穿后存放时先清洁鞋面，然后用鞋油均匀擦拭一遍，鞋腔用纸团撑起，放入干燥剂。将鞋装入无纺布袋中，存放于鞋盒内。鞋盒应存放在通风干燥处，不应受重压放置。
- 6、质量保证期为三年。

图 D.3 穿用说明书

D.2.1 纸箱

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D.2规定

表 D.2 纸箱材料规格、要求及用途

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 D.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

D.2.2 装箱

每箱 10 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

D.2.3 包装标志

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 D.4 规定，字迹印刷要牢固，字体大小适宜，字迹清晰工整。

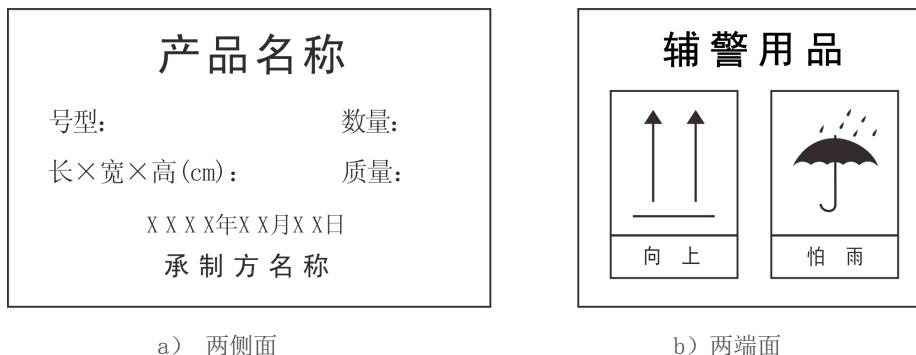


图 D.4 包装标志

附录 E
(资料性)

重点加工设备

重点加工设备参见表E. 1。

表 E. 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
单针缝纫机	缝纫
后跟定型机	热熔片定型
绷前帮机	绷前帮
热定型机	半成品干燥定型
砂轮机	帮脚起毛
压合机	帮底压合