

# 中华人民共和国公共安全行业标准

GA ××××—××××

## 辅警鞋 男单皮鞋

Auxiliary police shoes — Leather shoes for men

（试用稿）

××××—××—××发布

××××—××—××实施

中华人民共和国公安部 发布



## 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.....	5
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.....	6
5.5 标识检验.....	6
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.....	7
6.3 交收检验.....	7
6.4 检验项目.....	7
6.5 缺陷分类.....	7
6.6 组批和抽样.....	9
6.7 合格判定.....	9
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.....	11
8.1 包装.....	11
8.2 运输.....	11

8.3 贮存..... 11

附录 A(规范性) 鞋楦尺寸技术要求.....12

附录 B(规范性) 外底技术要求..... 13

附录 C(规范性) 黑色弹力超细纤维布技术要求.....15

附录 D(规范性) 包装技术要求.....16

附录 E(资料性) 重点加工设备..... 18

## 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 男单皮鞋

## 1 范围

本文件规定了辅警鞋男单皮鞋的要求、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男单皮鞋的生产、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 9867—2008 硫化橡胶或热塑性橡胶耐磨性能的测定（旋转辊筒式磨耗机法）

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 25038—2024 鞋类通用安全要求

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 39371—2020 皮革 物理和机械试验 柔软度的测定

GB/T 43293—2022 鞋号

GA 309—2021 警鞋 男单皮鞋

HG/T 2872—2009 橡塑鞋微孔材料视密度试验方法

HG/T 2876—2009 橡塑鞋微孔材料压缩变形试验方法

QB/T 1472—2013 鞋用纤维板屈挠指数

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

经批准的辅警鞋男单皮鞋（以下简称“男单皮鞋”）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

男单皮鞋采用胶粘工艺成型，帮面为素头外鞋耳、系带式结构，鞋口为软口。男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，外底为无味发泡橡胶（前掌贴防滑橡胶片、后跟贴耐磨橡胶片）。男单皮鞋外观样式应符合图1及主管部门批准的实物标样。

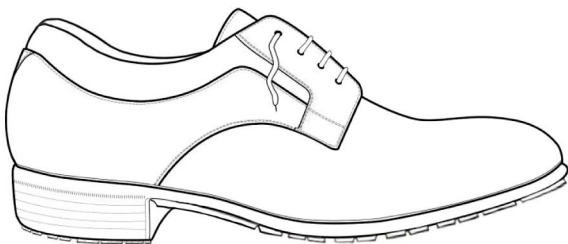


图 1 男单皮鞋外观样式

4.3 号型规格

4.3.1 男单皮鞋规定了从 240~290 共 11 个常用的号型尺寸，楦型为三型和四型。以 255 号为例，255 三型表述为“255/三”，255 四型表述为“255/四”。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 男单皮鞋常用号型成品尺寸应符合表 1 的规定。

表 1 男单皮鞋成品尺寸 单位为毫米

鞋 号	后帮高	后跟高
240	70	33
245	71	33
250	72	33
255	73	34
260	74	34
265	75	34
270	76	35



表 1 男单皮鞋成品尺寸（续）

单位为毫米

鞋 号	后帮高	后跟高
275	77	35
280	78	35
285	79	36
290	80	36
公差	±1	±1
互差	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 材料规格、要求及用途

材料名称	规 格	要 求	用 途	备 注
黑色全粒面黄牛帮面革	厚度 1.3mm~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、后条皮、鞋舌、鞋耳、鞋耳里、统口	见标样
黑色超细纤维革	厚度 0.5mm~0.7mm	撕裂力大于或等于 25N； 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	统口里	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	发泡橡胶主体+防滑片+耐磨片	应符合附录 B 的规定	鞋底部位	见标样
黑色弹力超细纤维布	—	应符合附录 C 的规定	前帮里	见标样
本色定型衬布	—	顶破强力大于或等于 500N	后帮衬、鞋耳衬、后跟衬	见标样
黑色棉质细布	—	—	锁口补强	见标样
白色细布	—	—	内包头衬	见标样
强力纤维衬	厚度 0.4mm~0.6mm	—	鞋眼补强	见标样
锦纶长丝织带	宽 3mm	—	鞋口补强	见标样
热熔片	厚度 0.5mm~0.7mm	应符合 QB/T 2676 的规定	内包头	见标样
	厚度 0.5mm~0.7mm		主跟	
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

表 2 主要材料（续）

材料名称	规 格	要 求	用 途	备 注
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
内鞋眼	H65 黄铜，电镀喷塑处理，颜色为哑光黑镍色，外直径 7.5mm，内直径 4.0mm	—	穿鞋带	见标样
鞋带	黑色棉线	含带头长（780±50）mm，适配鞋号：240~260； 含带头长（820±50）mm，适配鞋号：265~290； 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
聚氨酯海绵	厚度 9.0mm~11.0mm	表观密度：（35.0±5.0）kg/m <sup>3</sup>	后帮软口	见标样
钢勾心	I 型	纵向刚度大于或等于 400kN·mm <sup>2</sup>	支撑	见标样
内垫	欧斯莱材料粘合鞋里革材料，压花。前掌厚度 2.5mm，后跟后端厚度 5.0mm。前掌冲孔直径 1.8mm	前掌冲孔应符合标样	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 2450cN/50cm	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

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”及鞋号型，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“辅警鞋男单皮鞋、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 255/三为例，示例见图 2。

辅警鞋男单皮鞋	255/三
承制方名称	××××年××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8.0mm。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。
- 4.7.2 耐磨性能
- 发泡橡胶外底磨痕长度应小于或等于8.0mm，后跟耐磨橡胶片磨痕长度应小于或等于5.0mm。
- 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
- 发泡橡胶外底硬度（邵尔C）为65度~75度，前掌防滑橡胶片硬度（邵尔A）为57度~65度，后跟耐磨橡胶片硬度（邵尔A）为62度~70度。
- 4.7.5 防滑性能
- 动摩擦系数应大于或等于0.20。
- 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。

GA × × × × — × × × ×

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,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 100cm<sup>3</sup>,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.3 的规定。

5.3.10 黑色弹力超细纤维布的测定按附录 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,连续屈挠 5 万次,判定结果是否符合 4.7.1 的规定。

5.6.2 发泡橡胶外底耐磨性能、后跟耐磨橡胶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 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 发泡橡胶外底硬度、前掌防滑橡胶片硬度、后跟耐磨橡胶片硬度的测定按 GB/T 3903.4—2017 的规定执行,判定结果是否符合 4.7.4 的规定。

5.6.5 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 4.7.5 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

男单皮鞋存在的缺陷，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	—	—
	后帮高、后跟高超出公差、互差大于 200%	后帮高、后跟高超出公差、互差在100%~200%	后帮高、后跟高超出公差、互差小于 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	—	—
	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	—	—

表 5 缺陷分类 (续)

项 目	质 量 缺 陷		
	严 重 缺 陷	重 缺 陷	轻 缺 陷
主要材料	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%
	外底性能不符合附录 B 的规定	—	—
	黑色弹力超细纤维布性能不符合附录 C 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	内垫未冲孔, 或多处孔未冲透	内底、内垫不平顺; 内垫冲孔不符合标样
	—	—	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
	—	—	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
	—	衬里死褶	衬里不清洁
	外底花纹与标准不符	外底欠疏、过疏、喷霜	外底色泽不符合标样
	帮底粘开胶	—	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	—	—
	防滑性能不符合要求	—	—

表 5 缺陷分类（续）

项 目	质 量 缺 陷		
	严 重 缺 陷	重 缺 陷	轻 缺 陷
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
鞋耳上口	1.7	+0.1 0

7.2.2 缝帮应符合表 8 的规定。

表 8 缝帮

项 目	缝制方法	线道距边 mm		针码密度 针/20mm
		要求	公差	要求
缝外包跟	上口与净茬边对齐，缝线一道	1.2	±0.5	9~10
缝后帮与后帮软口	后帮压于后帮软口，缝线一道	1.2		
缝后帮与前帮	后帮压于前帮，缝并线二道	第 1 道 1.2		
缝鞋耳上口	鞋耳与衬里重叠，缝线一道	1.5		
缝鞋耳线	鞋耳下口压后帮软口、后帮、前帮，缝并线二道	第 1 道 1.2		
缝鞋舌	贴合鞋舌与鞋舌里，缝线一道	3.0		
接缝鞋舌	前帮压鞋舌，缝线一道	1.2		
缝后帮里	里、外怀后帮里压后跟里，缝一道线	1.5		
注：并线为第二道线与第一道线间隔 1.0mm 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 4 个圆孔鞋眼，距边及间隔排列均匀，内鞋眼安装牢固。
- 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，帮脚起毛，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
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
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。打一遍填充蜡、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
三 型	240	273.0	34.5	50.4	37.0	52.1	39.7	58.3	240.5	244.5	26.3	36.0	89.1
	245	278.0	35.0	51.1	37.5	52.9	40.3	59.2	244.0	248.0	26.7	36.5	90.4
	250	283.0	35.5	51.8	38.0	53.7	40.9	60.1	247.5	251.5	27.1	37.0	91.7
	255	288.0	36.0	52.5	38.5	54.5	41.5	61.0	251.0	255.0	27.5	37.5	93.0
	260	293.0	36.5	53.2	39.0	55.3	42.1	61.9	254.5	258.5	27.9	38.0	94.3
	265	298.0	37.0	53.9	39.5	56.1	42.7	62.8	258.0	262.0	28.3	38.5	95.6
	270	303.0	37.5	54.6	40.0	56.9	43.3	63.7	261.5	265.5	28.7	39.0	96.9
	275	308.0	38.0	55.3	40.5	57.7	43.9	64.6	265.0	269.0	29.1	39.5	98.2
	280	313.0	38.5	56.0	41.0	58.5	44.5	65.5	268.5	272.5	29.5	40.0	99.5
	285	318.0	39.0	56.7	41.5	59.3	45.1	66.4	272.0	276.0	29.9	40.5	100.8
四 型	290	323.0	39.5	57.4	42.0	60.1	45.7	67.3	275.5	279.5	30.3	41.0	102.1
	240	273.0	35.5	51.8	38.0	53.7	40.9	60.1	247.5	251.5	27.1	37.0	91.7
	245	278.0	36.0	52.5	38.5	54.5	41.5	61.0	251.0	255.0	27.5	37.5	93.0
	250	283.0	36.5	53.2	39.0	55.3	42.1	61.9	254.5	258.5	27.9	38.0	94.3
	255	288.0	37.0	53.9	39.5	56.1	42.7	62.8	258.0	262.0	28.3	38.5	95.6
	260	293.0	37.5	54.6	40.0	56.9	43.3	63.7	261.5	265.5	28.7	39.0	96.9
	265	298.0	38.0	55.3	40.5	57.7	43.9	64.6	265.0	269.0	29.1	39.5	98.2
	270	303.0	38.5	56.0	41.0	58.5	44.5	65.5	268.5	272.5	29.5	40.0	99.5
	275	308.0	39.0	56.7	41.5	59.3	45.1	66.4	272.0	276.0	29.9	40.5	100.8
	280	313.0	39.5	57.4	42.0	60.1	45.7	67.3	275.5	279.5	30.3	41.0	102.1
	285	318.0	40.0	58.1	42.5	60.9	46.3	68.2	279.0	283.0	30.7	41.5	103.4
	290	323.0	40.5	58.8	43.0	61.7	46.9	69.1	282.5	286.5	31.1	42.0	104.7
等差		5.0	0.5	0.7	0.5	0.8	0.6	0.9	3.5	3.5	0.4	0.5	1.3
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

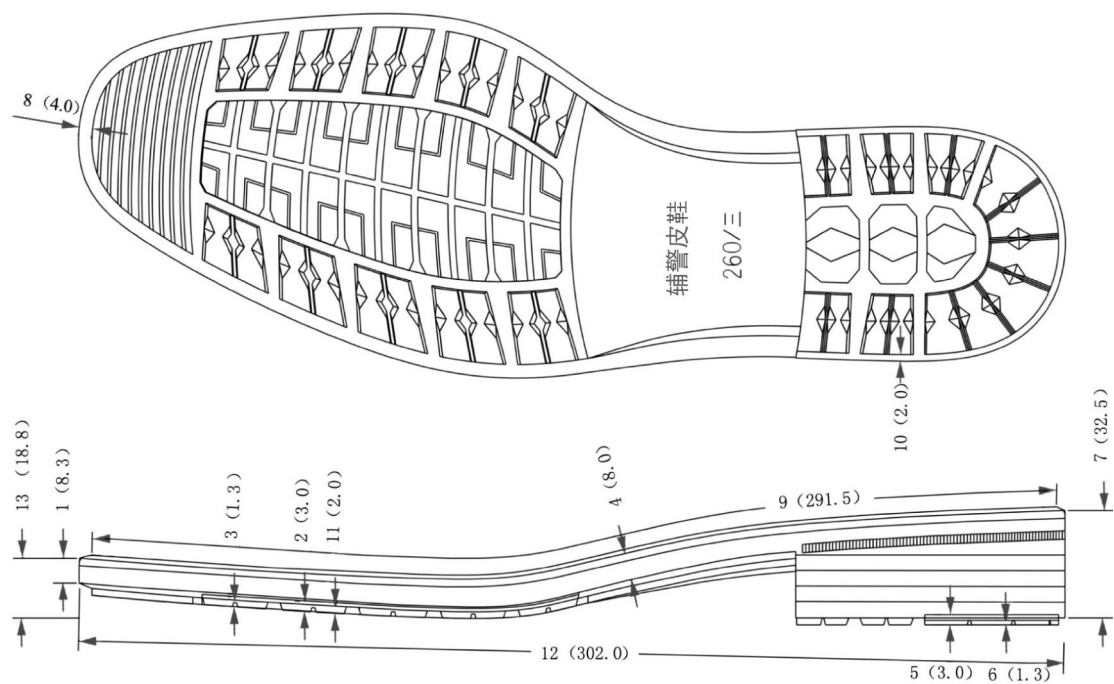
B.1 结构与样式

男单皮鞋外底由无味发泡橡胶和前掌防滑橡胶片及后跟耐磨橡胶片组成，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	240/ 三 240/ 四	245/ 三 245/ 四	250/ 三 250/ 四	255/ 三 255/ 四	260/ 三 260/ 四	265/ 三 265/ 四	270/ 三 270/ 四	275/ 三 275/ 四	280/ 三 280/ 四	285/ 三 285/ 四	290/ 三 290/ 四	公差	互差
外底长	282.0	287.0	292.0	297.0	302.0	307.0	312.0	317.0	322.0	327.0	332.0	±2.0	2.0
后跟高	31.3	31.6	31.9	32.2	32.5	32.8	33.1	33.4	33.7	34.0	34.3	±1.0	1.5

单位为毫米



- 标引序号说明：
- 1——外底前头总厚度；

2——防滑橡胶片厚度；

3——防滑橡胶片花纹深度；

4——外底中腰厚度；

5——耐磨橡胶片厚度；

6——耐磨橡胶片花纹深度；

7——后跟高度；

8——前掌花纹距边宽度；

9——外底内仁弧长；

10——耐磨橡胶片距边宽度；

11——防滑橡胶片外露高度；

12——外底长(弧线长度)；

13——前翘高度。

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发泡材料，前掌防滑片为溴化丁基橡胶材料，后跟耐磨片为高耐磨橡胶材料。

B.3 要求

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。外底应为双色效果（后跟耐磨橡胶片为咖啡色，其余为黑色），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 物理性能

外底物理性能应符合表B.2的规定。

表 B.2 物理性能

试样	项 目	指 标	试验方法	备 注
发泡橡胶 外底	视密度/（Mg/m <sup>3</sup> ）	0.40±0.05	HG/T 2872—2009	送样规格大于或等于20mm×20mm×10mm同材质平整试样至少3块
	硬度（邵尔C）/度	65~75	GB/T 3903.4—2017	测试成品外底或成品鞋
	压缩变形	≤30%	HG/T 2876—2009	送样规格大于或等于20mm×20mm×10mm同材质平整试样至少3块
	耐磨性能/mm	磨痕长度小于或等于8.0	GB/T 3903.2—2017	测试成品外底或成品鞋
	相对体积磨耗量/mm <sup>3</sup>	≤150	GB/T 9867—2008	送样规格大于或等于20mm×20mm×10mm同材质平整试样至少3块
组合 外底	防滑性能	动摩擦系数≥0.20	GA 309-2021附录G	测试成品外底或成品鞋
	耐折性能/mm	折后裂口长度小于或等于8.0，无新裂纹，无开胶	GB/T 3903.1—2017	测试成品外底或成品鞋
	后跟耐磨橡胶片耐磨性能/mm	磨痕长度小于或等于5.0	GB/T 3903.2—2017	测试成品外底或成品鞋
	前掌防滑橡胶片硬度（邵尔A）/度	57~65	GB/T 3903.4—2017	测试成品外底或成品鞋
	后跟耐磨橡胶片硬度（邵尔A）/度	62~70	GB/T 3903.4—2017	测试成品外底或成品鞋

B.3.3 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)

#### 黑色弹力超细纤维布技术要求

##### C.1 材料规格

黑色弹力超细纤维布为100%涤纶，线密度为80dtex，见标样。

##### C.2 物理性能

黑色弹力超细纤维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 <sup>2</sup> )		≥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

黑色弹力超细纤维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。

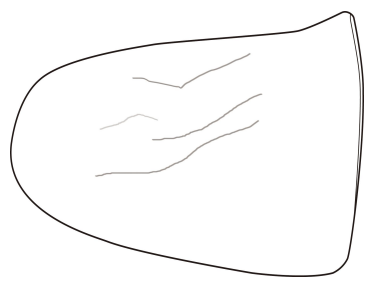


图 D.1 纸团示意图

D.1.2 鞋盒结构见图D.2，鞋盒侧面可开透气孔。

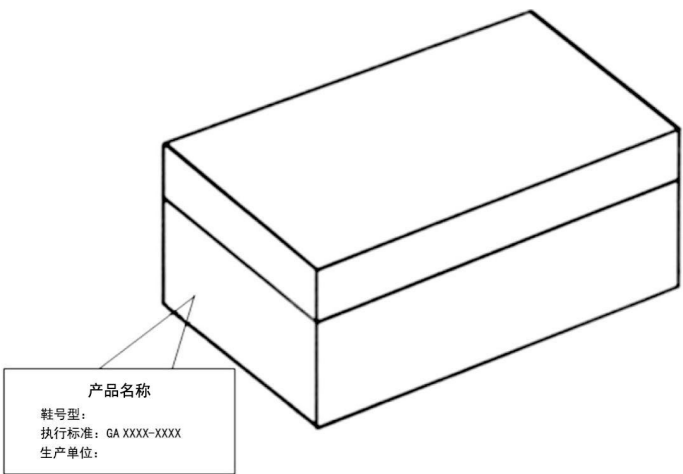


图 D.2 鞋盒结构

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 <sup>2</sup> 特型纸	面纸
110g/m <sup>2</sup> 普通白板纸	里纸
900g/m <sup>2</sup> 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

鞋盒侧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

穿用说明书尺寸为 180mm×100mm（长×宽），内容见图 D.3。

辅警鞋 单皮鞋穿用说明书

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、烘烤，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 外包装要求

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。

产品名称

号型：数量：

长×宽×高(cm)：质量：

XXXX年XX月XX日

承制方名称

辅警用品

↑↑

向上

☂

怕雨

a) 两侧面

b) 两端面

图 D.4 包装标志

17

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
缝纫机（高台机、单双针机、拼缝机）	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
UV 照射机	外底粘合面处理
压合机	帮底压合