

ICS 61.060

CCS A 94

GA

中华人民共和国公共安全行业标准

GA ×××××—×××××

警鞋 女机关执勤鞋

Police shoes — Women's office duty shoes

(草案)

×××××—××—××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 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 5

 5.7 安全要求检验 5

 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 6

 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 成型 9

 7.4 后整饰 9

8 包装、运输和贮存 9

 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) 旋扣系带系统技术要求..... 13

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：

警鞋 女机关执勤鞋

1 范围

本文件规定了警鞋女机关执勤鞋的要求、试验方法、检验规则、工艺及后整饰，标识、包装、运输和贮存。

本文件适用于警鞋女机关执勤鞋的生产、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 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 6543 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 15107—2013 旅游鞋
- 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 25038—2024 鞋类通用安全要求
- GB/T 33393—2023 鞋类 整鞋试验方法 热阻和湿阻的测定
- GB/T 38408—2019 皮革 材质鉴别 显微镜法
- GB/T 43293—2022 鞋号
- GB/T 44939—2024 消费品质量分级导则 鞋类
- GA 311—2021 警鞋 男棉皮鞋
- GA 420—2021 警用防暴服
- 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 1002—2015 皮鞋
- 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 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 2881—2013 鞋类和鞋类部件 抗菌性能技术条件

GA ××××—××××

QB/T 2888 聚氨酯束状超细纤维合成革
QB/T 2955—2017 休闲鞋

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

经批准的警鞋女机关执勤鞋（以下简称“女机关执勤鞋”）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

女机关执勤鞋样式为低腰素头式，颜色为黑色，鞋口为软口；配备旋扣系带系统，开合方式为“拔/按旋转式”，由旋盖、车缝底座、绳带与鞋耳导扣4个部件构成；帮底结合采用胶粘工艺。女机关执勤鞋外观样式应符合图1及经批准的实物标样。



图1 女机关执勤鞋外观样式

4.3 号型规格

4.3.1 女机关执勤鞋规定了从 220~260 共 9 个常用的号型尺寸，楦型为二型。以 235 号为例，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减。各号型楦型尺寸按附录 A。

4.3.2 女机关执勤鞋常用号型成品尺寸应符合表 1 与图 2 的规定。

表1 女机关执勤鞋成品尺寸 单位为毫米

鞋 号	前帮长 (L)	后帮高 (H)
220	82	63
225	84	64
230	86	65
235	88	66
240	90	67
245	92	68
250	94	69
255	96	70
260	98	71
公差	±2	±2
互差	2	2

注：前帮长为紧贴前帮，测量前帮子口鞋头端点至鞋耳口门边沿端点的曲线长度；后帮高为紧贴后帮，测量后帮子口端点至统口后端点的曲线长度。

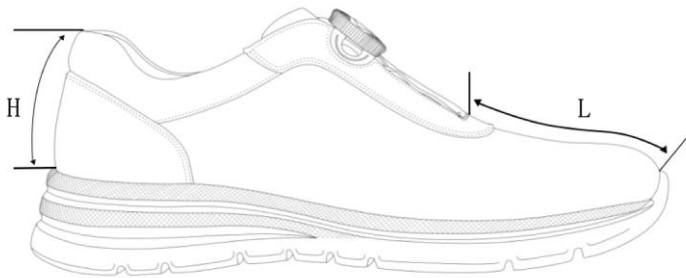


图2 女机关执勤鞋成品尺寸测量部位

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
全粒面黄牛帮面革	黑色，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 4.8.2 的规定	前帮、后帮、后包跟、鞋舌、鞋耳、后帮统口
鞋里革	深灰色，厚度0.6mm~0.8mm，冲孔直径0.8mm，间距2.0mm	后帮里、鞋舌里使用猪、牛、羊皮革均可，内垫面应使用牛皮革。应符合 QB/T 2680 的规定，化学物质限量要求应符合 4.8.2 的规定	后帮里、鞋舌里
超细纤维透气革	黑色，厚度0.8mm~1.0mm	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 4.8.2 的规定；其余指标应符合 QB/T 2888 中 IV 类的规定	包跟里
针织布	黑色，涤棉混纺，厚度 0.8mm~1.0mm	摩擦色牢度应大于或等于 4 级；化学物质限量要求应符合 4.8.2 的规定	前帮里
热熔片	厚度 0.5mm~0.7mm	应符合 QB/T 2676 的规定	内包头
	厚度 0.5mm~0.7mm		主跟
内垫	前掌厚度为 6mm，后跟厚度为 9mm；发泡材料试片硬度（邵尔 C）为 30 度~40 度	抗菌性能应大于或等于 GB/T 44939—2024 中 AAA 质量等级的要求，化学物质限量要求应符合 4.8.2 的规定	鞋垫
外底	黑色，发泡橡胶主体+防滑片	应符合附录 B 的规定	鞋底部位
旋盖	黑色，盖体直径 29.0mm，总厚 13.0mm，盖厚 9.0mm	应符合附录 C 的规定	旋扣系带系统
车缝底座	黑色，座体直径 38.0mm，内径 28.0mm，厚度 9.0mm		
绳带	黑色，直径 0.8mm~0.9mm，长度 0.85m(通用)		
鞋耳导扣	黑色		
织带	黑色，宽 (10.0±1.0)mm	—	穿绳带
聚氨酯海绵	厚度 4.0mm~5.0mm	—	鞋舌软口
	厚度 8.0mm~9.0mm	—	后帮软口
涤纶线	黑色，210dtex×3×1	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
	黑色，150dtex×3		缝帮底线

4.5 感官质量

感官质量应符合GB/T 15107—2013、QB/T 1002—2015、QB/T 2955—2017与表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，内垫压花与冲孔应符合标样
	缝制线道符合要求，规整流畅
	旋扣系带系统感官质量应符合附录 C 的规定
帮面	同双鞋相同部位色泽一致；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
鞋底	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“执勤鞋”和英文“DUTY”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有产品名称印章，内容为“警鞋 女机关执勤鞋、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，用不易褪色的银白色色剂丝网印刷，字迹应清晰。以 235/二为例，示例见图 3。

警鞋 女机关执勤鞋	235/二
承制方名称	XXXX 年 XX 月

图3 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 4。



图4 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，帮底结合部位、鞋底部位无开胶，旋扣系带系统不应出现部件松脱、缝接部位断线或材料破损等缺陷。

4.7.2 耐磨性能

发泡橡胶外底磨痕长度应小于或等于14.0mm。

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55度～65度。

4.7.5 防滑性能

动摩擦系数应大于或等于0.20。

4.7.6 成品鞋质量

成品鞋（鞋号235）质量应小于或等于590g/双（含鞋垫、不含包装），鞋号质量等差应小于或等于30g/双。

4.7.7 透汽性能

成品鞋透汽性能应大于或等于GB/T 44939—2024中AAA质量等级的要求。

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、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 5 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。

5.3.2 内垫抗菌性能的测定按 QB/T 2881—2013 附录 A 的规定执行，判定结果是否符合 4.4 的规定。

5.3.3 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 的规定。

5.3.4 旋扣系带系统的测定按附录 C 的规定执行，判定结果是否符合附录 C 中 C.1、C.2 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，测试成品鞋，预割口 5mm，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的测定按 GB/T 3903.2—2017 的规定执行，连续磨耗 20min，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的测定按 GB/T 3903.4—2017 的规定执行，测试成品鞋，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 311—2021 附录 G 的规定执行，判定结果是否符合 4.7.5 的规定。

5.6.6 成品鞋质量的测定使用分度值为 1g 的计重称称量，判定结果是否符合 4.7.6 的规定。

5.6.7 透汽性能的测定按 GB/T 33393—2023 中第五章的规定执行，判定结果是否符合 4.7.7 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，取样部位为帮面、衬里、内垫、外底、旋盖，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 及附录 D 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

女机关执勤鞋存在的缺陷，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、后帮高超出差、互差大于 200%	前帮长、后帮高超出差、互差在100%~200%	前帮长、后帮高超出差、互差小于 100%

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	皮革材质鉴别不符合要求	—	—
	皮革性能不符合要求	—	—
	内垫性能不符合要求	—	—
	外底性能不符合要求	—	—
	旋扣系带系统性能不符合要求	—	—
感官质量	—	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
	裂浆、裂面	—	帮面与衬里出现轻微褶皱、破损、脏污、 伤残
	内底有钉尖	—	内底、内垫不平顺
	—	—	鞋底不平稳
	旋扣系带系统出现无法正常使用的缺陷	旋扣系带系统出现毛刺、变形、裂纹、破损、紧涩、松脱等影响正常使用的缺陷	旋扣系带系统旋盖旋紧方向不符合要求， 或出现不影响正常使用的缺陷
	—	前帮有针眼	除前帮外，其他部位针眼不超过 2 针
感官质量	—	—	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
	帮底粘合开胶	—	周边涂饰层未砂掉处，开胶深小于或等于 2.0mm，长小于或等于 3.0mm，露帮脚深 小于或等于 2.0mm，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	—	—

表 5 缺陷分类（续）

项 目	质 量 缺 陷		
	严 重 缺 陷	重 缺 陷	轻 缺 陷
物理性能	防滑性能不符合要求	—	—
	成品鞋质量不符合要求	—	—
	透汽性能不符合要求	—	—
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
	—	—	无包装袋、保型纸团、干燥剂
	—	—	无穿用说明书、旋扣系带系统使用说明
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：

- a) 型式检验的交验数量为不少于 8 双成品鞋与相应材料，委托方应提供相应材料的检测样品，或提供经认可的省级以上第三方检验机构出具的相应材料合格检验报告；
- b) 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。主要材料内在质量的检验，委托方应提供材料检测样品，或提供经认可的省级以上第三方检验机构出具的相关材料符合要求的检验报告。

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。统口反折边处应放置加强带。帮面部件接缝处、反折处厚度应符合表7的规定。

表7 帮面部件片边厚度

单位为毫米

部 件	厚 度	公 差
接缝处	0.4	+0.1
反折处	0.6	

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
缝鞋舌车缝底座	距边缝线一圈	1.5	±0.5	7~8
缝统口与后帮	领口按标志线压后帮，缝线一道	1.5		
缝后包跟	后包跟按标志线压后帮，缝线二道	第一道 1.5		
缝鞋耳与前帮	鞋耳按标志线压前帮，缝线二道	第一道 1.5		
缝后帮里与包跟里	后帮里按标志线压包跟里，缝线一道	2.0		
缝后帮面与后帮里	后帮与后帮里反缝，缝线一道	1.5		
缝鞋耳	鞋耳距边缝线一道	1.5		
缝接鞋舌	按鞋舌标志线，缝线一道	1.5		
缝鞋舌车缝底座	距边缝线一圈	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 每面鞋耳应鞋耳导线扣一枚，鞋耳导线扣缝制牢固。

7.2.5 各处线头应剪净；里边修齐，不应超出面边。

7.3 成型

成型应符合表9的规定。

表9 成型

项 目	要 求
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 1/4
粘外底	外底刷处理剂 1 遍，外底、内底及帮脚均刷粘合剂（2~3）遍（每刷刷完需烘干再刷第二遍），待到指触干时粘外底，应粘正，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
系带	按旋扣系带系统使用说明，将绳带调至松紧度适中
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。鞋盒内应以显著方式提供旋扣系带系统的使用说明。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
二 型	220	230.0	30.5	43.6	33.5	43.1	33.8	53.2	215.5	25.5	22.2	30.5	75.3
	225	235.0	31.0	44.3	34.0	43.9	34.4	54.1	219.0	229.02	22.6	31.0	76.6
	230	240.0	31.5	45.0	34.5	44.7	35.0	55.0	222.5	229.5	23.0	31.5	77.9
	235	245.0	32.0	45.7	35.0	45.5	35.6	55.9	226.0	233.0	23.4	32.0	79.2
	240	250.0	32.5	46.4	35.5	46.3	36.2	56.8	229.5	236.5	23.8	32.5	81.8
	245	255.0	33.0	47.1	36.0	47.1	36.8	57.7	233.0	240.0	24.2	33.0	83.1
	250	260.0	33.5	47.8	36.5	47.9	37.4	58.6	236.5	243.5	24.6	33.5	84.4
	255	265.0	34.0	48.5	37.0	48.7	38.0	59.5	240.0	247.5	25.0	34.0	85.7
	260	270.0	34.5	49.2	37.5	49.5	38.6	60.4	243.5	250.5	25.4	34.5	87.0
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，还应符合经批准的鞋楦实物标样。

附 录 B
(规范性)

外底技术要求

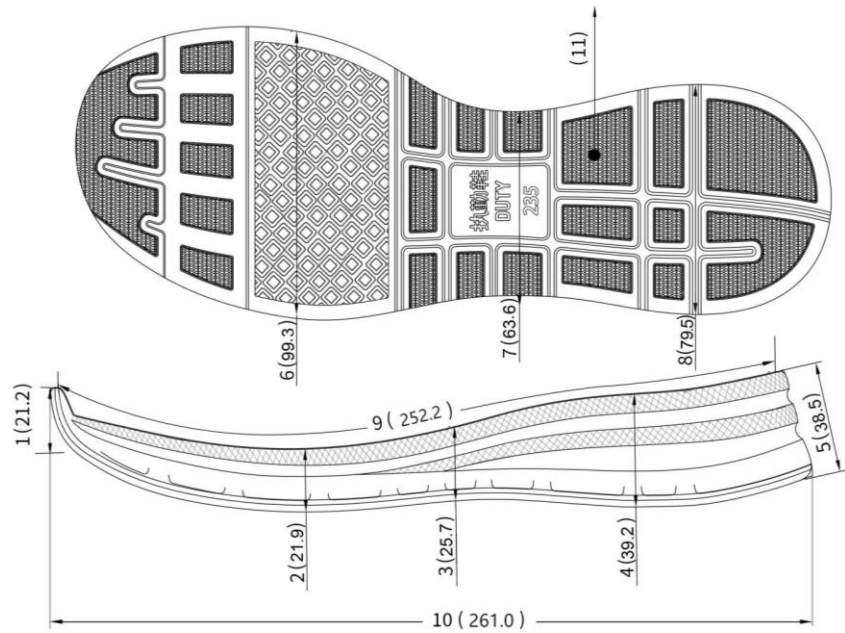
B.1 材料、样式与尺寸

女机关执勤鞋外底由发泡橡胶主体和前掌防滑片组成，外底后跟部位可增加耐磨片。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

鞋号	220	225	230	235	240	245	250	255	260	公差	互差
外底外底长	246	251	256	261	266	271	276	281	286	±2	2
后跟高	37.6	37.9	38.2	38.5	38.8	39.1	39.4	39.7	40.0	±1.0	1.5

单位为毫米



标引序号说明：

- 1——外底前头总厚度；

2——外底前掌厚度；

3——外底中腰厚度；

4——外底后腰厚度；

5——后跟高度；

11——外底硬度测量点
- 6——外底前掌宽度；

7——外底中腰宽度；

8——外底后腰宽度；

9——外底内仁弧长；

10——外底长(弧线长度)

图 B.1 外底花纹样式与尺寸

B.2 要求

B.2.1 感官质量

外底相同部位色泽应基本一致，颜色应符合标样，粘合应牢固、平整，粘合处应洁净、不露胶；外底橡胶材料不应欠硫、过硫、喷霜，外底底面、花纹、标识应清晰、洁净。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.2.2 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/（g/cm ³ ）	0.40±0.05	HG/T 2872—2009	送样规格至少为 150mm×100mm×10mm 同材质 平整试样至少 3 块
	压缩变形率/%	≤30	HG/T 2876—2009	送样规格至少为 150mm×100mm×10mm 同材质 平整试样至少 3 块
	磨耗体积（DIN）/mm ³	≤150	GB/T 9867—2008	送样规格至少为 80mm×80mm×7mm 同材质平整 试样至少 3 块

B.2.3 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)

旋扣系带系统技术要求

C.1 感观质量

旋扣系带系统各部件应完整，不应出现毛刺、变形、裂纹、破损等缺陷。旋扣系带系统同双鞋的安装应端正、对称、牢固，缝接部位不应出现断线或材料破损。旋扣系带系统开合应顺畅，不应出现部件紧涩、松脱等缺陷。旋盖旋紧方向：左脚应为逆时针，右脚应为顺时针。

C.2 物理性能

旋扣系带系统物理性能应符合表C.1 的规定。

表 C.1 物理性能

项 目	指 标
绳带直径/mm	0.8~0.9
拉伸性能/N	≥120
耐高低温老化	试验后，旋扣系带系统不应出现变形、裂纹、破损等缺陷；缝接部位不应出现断线或材料破损；开合应顺畅，不应出现部件紧涩、松脱等缺陷
耐冲击性能	承受 100J 的能量冲击后，旋扣系带系统不应出现变形、裂纹、破损等缺陷；缝接部位不应出现断线或材料破损；开合应顺畅，不应出现部件紧涩、松脱等缺陷

C.3 试验方法

C.3.1 感官质量的测定通过目视与手感的方式，判定结果是否符合C.1的规定。

C.3.2 绳带直径的测定使用游标卡尺，在1双成品鞋左右脚各测量2个点取算术平均值，保留1位小数，判定结果是否符合C.2的规定。

C.3.3 拉伸性能的测定，取1双成品鞋，完整裁取左右2套旋扣系带系统作为试样，试样的调节与试验环境应符合GB/T 22049中的标准环境，调节时间不少于24h。使用拉力试验机进行测试，试验机应符合QB/T 2675—2013中4的规定，试样夹持标距长度应符合QB/T 2675—2013中6.2.1弹性体试样的规定。剪断试样的绳带部件并旋紧旋扣，使绳带两端能牢固夹持在试验机上下夹具的中点位置并保持旋盖部件上下居中，按QB/T 2675—2013中6.3.1.1~6.3.1.4的步骤开始试验，当试验机记录的力峰值载荷下降至50%时停止试验，分别记录2个试样的最大力峰值为试验结果，保留至整数位，判定结果是否符合C.2的规定。

C.3.4 耐高低温老化的测定，将1双成品鞋先置入70℃±2℃的环境中2h，再置入-40℃±2℃的环境中2h后，在GB/T 22049规定的标准环境下静置1h。通过目视与手感的方式，判定结果是否符合C.2的规定。

C.3.5 耐冲击性能的测定，将按C.3.4测试后的1双成品鞋，完整裁取左右2套旋扣系带系统作为试样，分别置于面积大于或等于试样面积、厚度为150mm的1#模型胶泥之上，保持旋盖部件锁紧并水平居中，并整体置于试验装置中。1#模型胶泥应符合GA 420—2021中附录A.4.1.2的规定，试验装置应符合GA 420—2021中附录A.4.2的规定。试验装置对准试样的旋盖部件各自由下落冲击1次，通

过目视与手感的方式，判定结果是否符合C.2的规定。若耐高低温老化试验后，旋扣系带系统不符合C.2的规定，则不再测试耐冲击性能。

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。鞋盒内应以显著方式提供旋扣系带系统的使用说明。

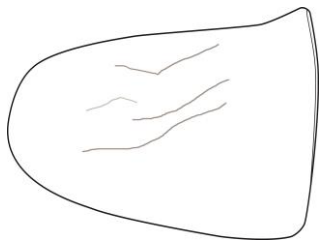


图 D.1 纸团示意图

D.1.2 鞋盒结构见图D.2，鞋盒侧面可开透气孔。

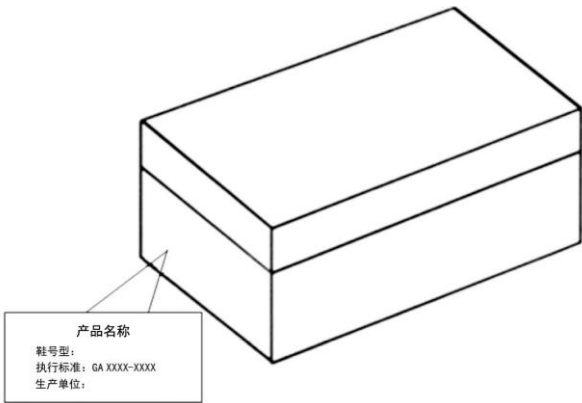


图 D.2 鞋盒结构

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。

警鞋 机关执勤鞋穿用说明书

- 1、警鞋 机关执勤鞋帮面选用黑色全粒面黄牛帮面革，穿着时请勿碰擦以防鞋面损坏，影响美观。
- 2、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。
- 3、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。
- 4、穿后存放时先清洁鞋面，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。
- 5、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 纸箱与包装材料

纸箱尺寸根据实际自定，纸箱性能应符合GB/T 6543的规定，箱型代号0201，堆垛高度按5m计算。纸箱与包装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	外包装
塑料打包带	—	—	外包装
封箱胶带	—	—	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。两端面注明警鞋用品、向上和怕雨图示。其中，产品名称、承制方名称、警鞋用品为黑体字，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。

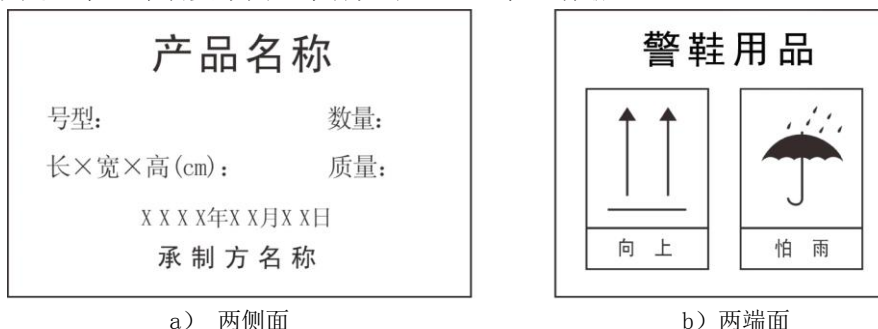


图 D.4 包装标志

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
缝纫机（高台机、单双针机）	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