

中华人民共和国公共安全行业标准

GA ××××—××××

警鞋 系带式女单皮鞋

Police shoes — Leather lace-up shoes for women

(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 3

 4.6 标识 4

 4.7 物理性能 4

 4.8 安全要求 4

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 5

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 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) 鞋里布技术要求..... 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：

警鞋 系带式女单皮鞋

1 范围

本文件规定了警鞋系带式女单皮鞋的要求、试验方法、检验规则、工艺及后整饰，标识、包装、运输和贮存。

本文件适用于警鞋系带式女单皮鞋的生产、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 528—2009 硫化橡胶或热塑性橡胶 拉伸应力应变性能的测定
GB/T 1689—2014 硫化橡胶 耐磨性能的测定（用阿克隆磨耗试验机）
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 6543 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱
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 15107—2013 旅游鞋
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 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
GB/T 44939—2024 消费品质量分级导则 鞋类
QB/T 1002—2015 皮鞋
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
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

经批准的警鞋系带式女单皮鞋（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，颜色为黑色，帮面为低腰系带式结构，鞋口为连舌设计，包跟为软性设计。女单皮鞋外观样式应符合图1及经批准的实物标样。



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，楦型分为一型半和二型。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减。各号型楦型尺寸应符合附录 A 规定。

4.3.2 女单皮鞋常用号型成品尺寸与测量部位应符合表 1 与图 2 的规定。

表1 女单皮鞋成品尺寸 单位为毫米

| 鞋 号 | 前帮长 (L) | 后帮高 (H1) | 后跟高 (H2) |
|-----|---------|----------|----------|
| 220 | 112 | 59 | 49 |
| 225 | 114 | 60 | 50 |
| 230 | 116 | 61 | |
| 235 | 118 | 62 | |
| 240 | 120 | 63 | 51 |
| 245 | 122 | 64 | |
| 250 | 124 | 65 | |
| 255 | 126 | 66 | 52 |
| 260 | 128 | 67 | |
| 公差 | ±3 | ±2 | ±2 |
| 互差 | 2 | 2 | 2 |

注：前帮长使用鞋用带尺紧贴鞋头测量前帮子口鞋头端点至前帮口门接缝中点的曲线长度；后帮高使用鞋用带尺测量后帮子口端点至统口后端点的曲线长度；后跟高使用高度游标卡尺测量鞋跟后部中线上端点至水平平台的垂直高度。

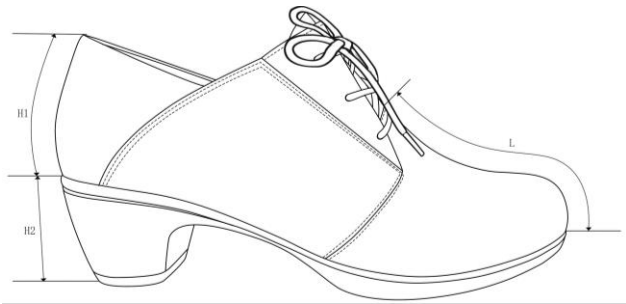


图2 女单皮鞋成品尺寸测量部位

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，皮革柔软度：4.5mm～5.5mm；化学物质限量要求应符合 4.8.2 的规定 | 前帮面、鞋舌、鞋耳、后帮面、包跟面 |
| 猪皮鞋里革 | 浅黄色，厚度 0.5～0.7mm | 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 | 鞋舌里、后帮里 |
| 超细纤维透气革 | 浅黄色，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 4.8.2 的规定；其余指标应符合 QB/T 2888 中 IV 类的规定 | 后跟里 |
| 外底 | 橡胶成型 | 应符合附录 B 的规定 | 鞋底部位 |
| 鞋里布 | — | 应符合附录 C 的规定 | 前帮里 |
| 鞋带 | 黑色 | 含带头长(800±50)mm，适配鞋号：220～240； 含带头长(860±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 |
| 内垫 | 厚度 3mm，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（仅限可水洗内垫材料），化学物质限量要求应符合 4.8.2 的规定 | 鞋垫 |
| 乳胶海绵 | 厚度 (2.0±0.5) mm | — | 上口海绵 |
| EVA 材料 | 厚度 (1.5±0.5) mm | — | 包跟衬 |
| 聚氨酯海绵 | 厚度 2mm | — | 提高舒适度 |
| 钢勾心 | I 型 | 纵向刚度大于或等于 400kN·mm ² | 支撑 |
| 热熔片 | 厚度 0.4mm～0.5mm | 应符合 QB/T 2676 的规定 | 包头 |
| 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 |
| | 杏黄，29.5tex×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、内垫粘合牢固平顺，内底不露钉尖 |
| | 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 |
| 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“警用皮鞋”和英文“POLICE”、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“警鞋系带式女单皮鞋、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 235/一型半为例，示例见图 3：

| | |
|------------|----------|
| 警鞋 系带式女单皮鞋 | 235/一型半 |
| 承制方名称 | ××××年××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。
- 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~70度。
- 4.7.5 成品鞋质量
- 成品鞋（鞋号 240）质量应小于或等于 585g/双（含鞋垫、不含包装），鞋号质量等差应小于或等于 30g/双。
- 4.7.6 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、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、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；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 NO.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 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。

5.3.4 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。

5.3.5 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 4.4 的规定。

5.3.6 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。

5.3.7 鞋里布的测定按附录 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 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 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 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 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 4.7.5 的规定。

5.6.6 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 4.7.6 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，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% | 前帮长、后帮高、后跟高超 出公差、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 | — | — |
| | 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% |
| | 内垫性能不符合要求 | — | — |
| | 外底性能不符合附录 B 的规定 | — | — |
| | 鞋里布性能不符合附录 C 的规定 | — | — |
| 感官质量 | 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 |
| | — | — | 鞋里革颜色不符合标样 |
| | 钢勾心歪、松动 | — | — |
| | 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 |
| | — | — | 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 |
| | 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 |

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 | 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 | — | — |
| | 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、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：

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 |

表 6 交收检验抽样与判定方案（续）单位为双

| 批 量 | 抽样数量 | 不合格品数量 | |
|--------------|------|--------|------|
| | | 允许量 | 不允许量 |
| 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 帮面部件压茬处片边，应成顺坡形。上口暗合折边处应放置加强带。

7.2.2 帮面部件片边应符合表 7 的规定。

表 7 帮面部件片边单位为毫米

| 部 件 | 片边宽度 | 片留厚度 | 要 求 |
|----------------|---------|---------------------|----------|
| 后跟面、鞋耳面、鞋舌面压茬处 | 9.0±1.0 | 中间厚 0.4~0.6，片至边沿无厚度 | 片茬成坡形，均匀 |
| 上口暗合折边处 | 6.0±1.0 | 0.5~0.6 | |

7.2.3 缝帮应符合表 8 的规定。

表 8 缝帮

| 部 件 | 缝制方法 | 线道距边：mm | | 针码密度：针/20mm |
|------------------------------|----------------------------------|---------|------|-------------|
| | | 规定 | 公差 | 规定 |
| 暗合后跟面、里 | 后跟面里正面相对、两端比齐，缝线一道 | 1.2 | ±0.5 | 9~10 |
| 缝后帮面、鞋耳面、后跟面 | 后帮面压缝鞋耳面、后跟面，缝线一道，起止打回针2针~3针 | 1.2 | | |
| 缝后帮面、里 | 后帮面、里贴合缝并线一道，起止打回针2针~3针 | — | | |
| 缝前帮里、鞋舌里 | 鞋舌里压缝前帮里缝线一道，起止打回针2针~3针 | 1.2 | | |
| 缝鞋舌面、里 | 鞋舌面按标志印缝线一道，起止打回针2针~3针 | 4.0 | | |
| 暗合前后帮面、鞋舌面 | 前后帮面、鞋舌面正面相对、两端比齐缝线一道，起止打回针2针~3针 | 1.5 | | |
| 缝前、后帮合缝处明线 | 前后帮合缝处两侧缝明线一道 | 1.2 | | |
| 注：并线为第二道线与第一道线间隔 1.0mm 平行缝制。 | | | | |

7.2.4 每面鞋耳应按样板各打 3 个圆孔鞋眼，距边一致、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 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 |
| 热定型 | 干燥定型后帮面平整，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 |

表 9 成型（续）

| 项 目 | 要 求 |
|------|---|
| 粘鞋底 | 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），待到指触干时粘合外底，应粘正，粘平，压合粘牢 |
| 冷定型 | 脱楦后成鞋不变形 |
| 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，不应移位起鼓，不应错脚、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。再打一遍填充蜡、一遍抛光蜡，最后用布轮抛出亮度 |
| 系鞋带 | 交叉系法 |
| 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 | 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 |
| 一 型 半 | 220 | 229.00 | 209.00 | 209.92 | 71.90 | 24.66 | 41.34 | 28.78 | 43.12 | 32.14 | 48.46 | 37.88 | 22.12 |
| | 225 | 234.00 | 212.50 | 213.44 | 73.10 | 25.07 | 42.03 | 29.26 | 43.84 | 32.68 | 49.27 | 38.51 | 22.49 |
| | 230 | 239.00 | 216.00 | 216.96 | 74.30 | 25.48 | 42.72 | 29.74 | 44.56 | 33.22 | 50.08 | 39.14 | 22.86 |
| | 235 | 244.00 | 219.50 | 220.48 | 75.50 | 25.89 | 43.41 | 30.22 | 45.28 | 33.76 | 50.89 | 39.77 | 23.23 |
| | 240 | 249.00 | 223.00 | 224.00 | 76.70 | 26.30 | 44.10 | 30.70 | 46.00 | 34.30 | 51.70 | 40.40 | 23.60 |
| | 245 | 254.00 | 226.50 | 227.52 | 77.90 | 26.71 | 44.79 | 31.18 | 46.72 | 34.84 | 52.51 | 41.03 | 23.97 |
| | 250 | 259.00 | 230.00 | 231.04 | 79.10 | 27.12 | 45.48 | 31.66 | 47.44 | 35.38 | 53.32 | 41.66 | 24.34 |
| | 255 | 264.00 | 233.50 | 234.56 | 80.30 | 27.53 | 46.17 | 32.14 | 48.16 | 35.92 | 54.13 | 42.29 | 24.71 |
| | 260 | 269.00 | 237.00 | 238.08 | 81.50 | 27.94 | 46.86 | 32.62 | 48.88 | 36.46 | 54.94 | 42.92 | 25.08 |
| 二 型 | 220 | 229.00 | 212.50 | 213.71 | 72.86 | 24.89 | 41.89 | 29.14 | 43.71 | 32.79 | 49.18 | 38.25 | 22.46 |
| | 225 | 234.00 | 216.00 | 217.23 | 74.06 | 25.30 | 42.58 | 29.62 | 44.43 | 33.33 | 49.99 | 38.88 | 22.83 |
| | 230 | 239.00 | 219.50 | 220.75 | 75.26 | 25.71 | 43.27 | 30.10 | 45.15 | 33.87 | 50.80 | 39.51 | 23.20 |
| | 235 | 244.00 | 223.00 | 224.27 | 76.46 | 26.12 | 43.96 | 30.58 | 45.87 | 34.41 | 51.61 | 40.14 | 23.57 |
| | 240 | 249.00 | 226.50 | 227.79 | 77.66 | 26.53 | 44.65 | 31.06 | 46.59 | 34.95 | 52.42 | 40.77 | 23.94 |
| | 245 | 254.00 | 230.00 | 231.31 | 78.86 | 26.94 | 45.34 | 31.54 | 47.31 | 35.49 | 53.23 | 41.40 | 24.31 |
| | 250 | 259.00 | 233.50 | 234.83 | 80.06 | 27.35 | 46.03 | 32.02 | 48.03 | 36.03 | 54.04 | 42.03 | 24.68 |
| | 255 | 264.00 | 237.00 | 238.35 | 81.26 | 27.76 | 46.72 | 32.50 | 48.75 | 36.57 | 54.85 | 42.66 | 25.05 |
| | 260 | 269.00 | 240.50 | 241.87 | 82.46 | 28.17 | 47.41 | 32.98 | 49.47 | 37.11 | 55.66 | 43.29 | 25.42 |
| 公差 | | ±1.00 | ±1.00 | ±1.00 | — | ±0.50 | ±0.50 | ±0.50 | ±0.50 | ±0.50 | ±1.00 | ±0.50 | ±0.50 |
| 等差 | | 5.00 | 3.50 | 3.52 | 1.20 | 0.41 | 0.69 | 0.48 | 0.72 | 0.54 | 0.81 | 0.63 | 0.37 |

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

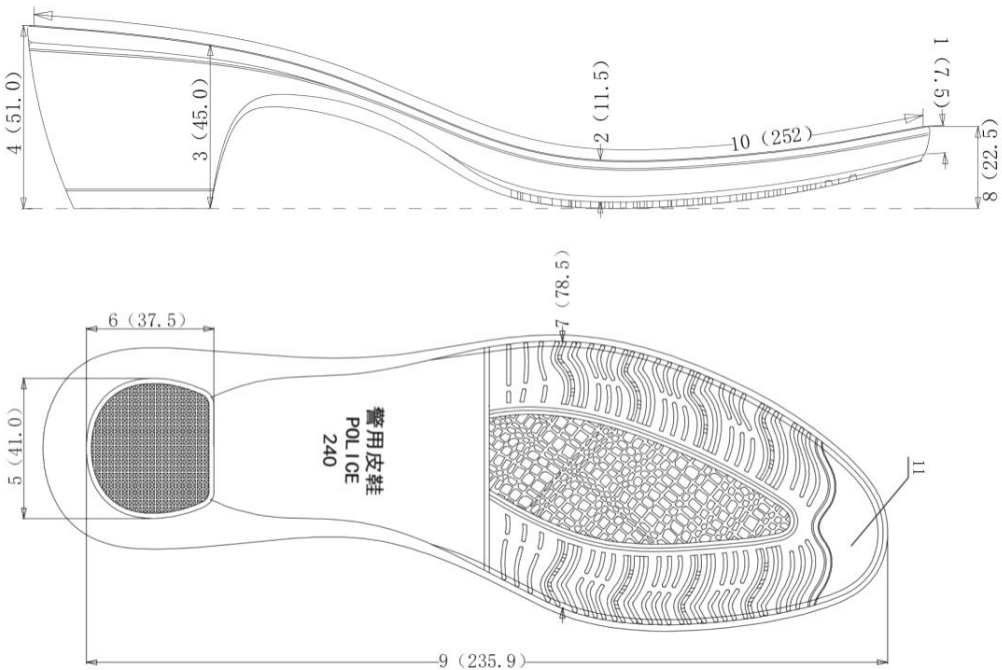
B.1 材料、样式与尺寸

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

| 鞋号 | 220 | 225 | 230 | 235 | 240 | 245 | 250 | 255 | 260 | 公差 | 互差 |
|-----|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|------|-----|
| 外底长 | 232.0 | 237.0 | 242.0 | 247.0 | 252.0 | 257.0 | 262.0 | 267.0 | 272.0 | ±2.0 | 2.0 |
| 后跟高 | 49.0 | 50.0 | | | 51.0 | | | 52.0 | | ±1.0 | 2.0 |

单位为毫米



- 标引序号说明：
- | | |
|------------|---------------|
| 1——外底前头总厚度 | 7——外底宽度 |
| 2——外底厚度 | 8——前跷高度 |
| 3——后跟前高 | 9——外底长（弧线长度） |
| 4——后跟高度 | 10——外底内仁弧长 |
| 5——后跟宽度 | 11——前掌硬度测量部位点 |
| 6——后跟长度 | |

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.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 |
|--------|-----------------------------|-------------|----------------|--|
| 橡胶外底试片 | 视密度（g/cm ³ ） | 1. 15±0. 03 | 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 |
| | 相对体积磨耗量 /cm ³ | ≤0. 35 | GB/T 1689-2014 | 送样规格大于或等于20mm×20mm×10mm 同材质平整试样至少3块 |
| | 拉伸强度/MPa | ≥13. 0 | GB/T 528—2009 | 送样规格大于或等于20mm×20mm×10mm 同材质平整试样至少3块 |
| | 拉断伸长率/% | ≥380 | GB/T 528—2009 | 送样规格大于或等于20mm×20mm×10mm 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)

鞋里布技术要求

C.1 材料规格

鞋里布单位面积质量为120g/m²。

C.2 要求

C.2.1 物理性能

鞋里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 |
|----------|-----|------|----------------------------|
| 顶破强力/N | | ≥500 | GB/T 19976—2005，直径 38mm 钢球 |
| 耐摩擦色牢度/级 | 干摩擦 | ≥4 | GB/T 3920 |
| | 湿摩擦 | ≥3 | |
| 耐汗渍色牢度/级 | 变色 | ≥4 | GB/T 3922—2013 |
| | 沾色 | ≥3 | |

C.2.2 化学物质限量

鞋里布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。

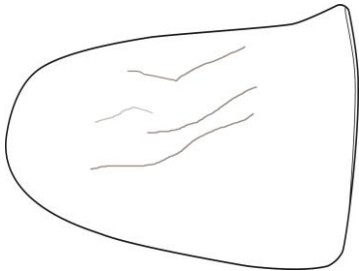


图 D.1 纸团示意图

D.1.2 鞋盒结构见图D.2，鞋盒侧面可开透气孔。

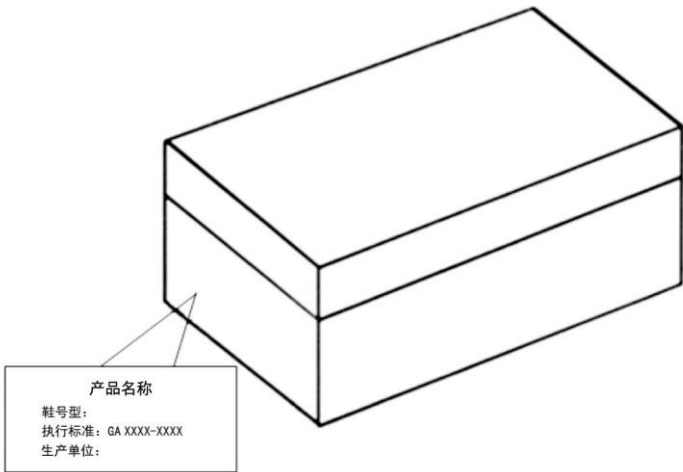


图 D.2 鞋盒结构

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

附 录 E
(资料性)

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 |
| 绷前帮机 | 绷前帮 |
| 热定型机 | 半成品干燥定型 |
| 冷定型机 | 半成品冷定型处理 |
| 砂轮机 | 帮脚起毛 |
| 压合机 | 帮底压合 |