

中华人民共和国公共安全行业标准

GA ××××—××××

警鞋 一线执勤鞋

Police shoes — 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..... 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 5

 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 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 下载 9

 7.3 片边 9

 7.4 缝帮 9

 7.5 成型 10

 7.6 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.....	11
附录 A(规范性) 鞋楦尺寸技术要求.....	12
附录 B(规范性) 平纹提花布技术要求.....	14
附录 C(规范性) 鞋里布技术要求.....	15
附录 D(规范性) 鞋底技术要求.....	16
附录 E(规范性) 包装技术要求.....	19
附录 F(资料性) 重点加工设备.....	21

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 一线执勤鞋

1 范围

本文件规定了警鞋一线执勤鞋的要求、试验方法、检验规则、工艺及后整饰，标识、包装、运输和贮存。

本文件适用于警鞋一线执勤鞋的生产、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 420—2009 纺织品 色牢度试验 颜料印染纺织品耐刷洗色牢度
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 529—2008 硫化橡胶或热塑性橡胶撕裂强度的测定（裤形、直角形和新月形试样）
GB/T 533—2008 硫化橡胶或热塑性橡胶 密度的测定
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 3920 纺织品 色牢度实验 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 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 10652—2001 高聚物多孔弹性材料 弹性的测定
GB/T 10654—2001 高聚物多孔弹性材料 拉伸强度和拉断伸长率的测定
GB/T 10808—2006 高聚物多孔弹性材料 撕裂强度的测定
GB/T 15107—2013 旅游鞋
GB/T 19976—2005 纺织品 顶破强力的测定 钢球法
GB/T 21196.2—2007 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 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 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
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

GA ××××—××××

- 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 2695 鞋类用线
- QB/T 2881—2013 鞋类和鞋类部件 抗菌性能技术指标
- 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

经批准的警鞋一线执勤鞋（以下简称“一线执勤鞋”）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

一线执勤鞋男女结构样式相同，颜色为黑色，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，内侧可设透汽孔。一线执勤鞋外观样式应符合图1及经批准的实物标样。



图1 一线执勤鞋外观样式

4.3 号型规格

4.3.1 一线执勤鞋规定了从 220~290 共 15 个常用的号型尺寸，楦型为二型半和三型。以 255 号为例，255 二型半表述为“255/二型半”，255 三型表述为“255/三”。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 一线执勤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 一线执勤鞋成品尺寸 单位为毫米

鞋 号	鞋头长（L1）	后帮高（L2）	外统口高（H1）	内统口高（H2）
220	18	67	51	53
225	18	68	52	54
230	18	69	53	55
235	18	70	54	56
240	18	71	55	57
245	20	72	56	58
250	20	73	57	59
255	20	74	58	60
260	20	75	59	61

表1 一线执勤鞋成品尺寸（续）

单位为毫米

鞋 号	鞋头长（L1）	后帮高（L2）	外统口高（H1）	内统口高（H2）
265	20	76	60	62
270	20	77	61	63
275	22	78	62	64
280	22	79	63	65
285	22	80	64	66
290	22	81	65	67
公差	±2	±2	±2	±2
互差	2	2	2	2

注：鞋头长使用鞋用带尺紧贴鞋头测量前帮子口鞋头端点至前帮围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；外统口高、内统口高使用钢直尺测量去除内垫后，内底至外、内统口最低点的直线长度。

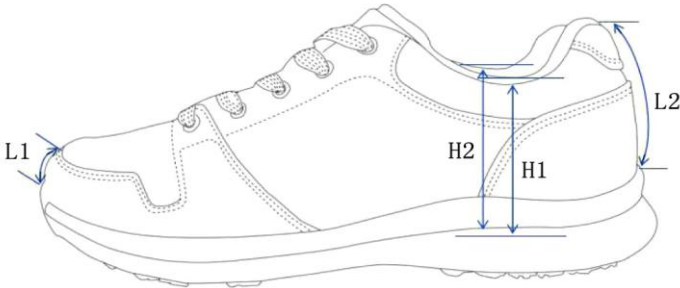


图2 一线执勤鞋成品尺寸测量部位

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~1.4mm	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	前帮围、前帮盖、鞋面内、鞋面外、后帮、后帮饰片、鞋舌饰片
平纹提花布	—	应符合附录 B 的规定	鞋舌面、统口面
鞋里布	颜色为黑色，三明治网布结构，或单层网布结构	应符合附录 C 的规定	鞋舌里、后跟里、前帮里
透汽孔	铜质黑色透汽网眼，铜质银白色+垫片，直径Φ9mm	—	鞋帮内侧透汽
内底	厚度 1.2mm	—	内底
超细纤维绒面革	黑色，厚度 0.8mm	耐摩擦色牢度、耐汗渍色牢度均大于或等于 4 级	后跟内衬里
内垫	前掌厚度为 4mm，后跟厚度为 6mm；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	鞋里垫
鞋眼	黑色，上眼Φ8mm×Φ5mm×4.2mm+下眼Φ9mm×Φ2.5mm×4.5mm	—	眼扣

表 2 主要材料（续）

材料名称	规 格	要 求	用 途
鞋带	黑色扁平鞋带，宽 6mm	含带头长（1200±50）mm，适配鞋号：220～245； 含带头长（1300±50）mm，适配鞋号：250～270； 含带头长（1400±50）mm，适配鞋号：275～290； 扯断力大于或等于 300N； 抗松脱性能大于或等于 12N	系鞋
鞋底	由发泡材料中底、橡胶外底粘合而成	应符合附录 D 的规定	鞋底部位
聚氨酯海绵	厚度 6mm	—	鞋舌海绵
	厚度 15mm	—	统口海绵
热熔胶片	厚度 0.8mm	应符合 QB/T 2676 的规定	内包头，支撑前护头
	厚度 1.0mm		后衬，支撑后包跟
缝纫线	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
	黑色，150dtex×3		拼缝

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，无刺激性汽味；子口整齐严实，无开胶现象；内底、内垫平顺，内底不露钉尖
	后帮与后帮饰片无明显歪斜，鞋眼无明显错位。缝制线条符合要求，规整流畅
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 D 的规定；中底不应缺料、变形；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“警察”和英文“POLICE”、鞋号，字体为黑体，排列应符合附录 D 的规定。

4.6.3 每只鞋的鞋舌里上口部位应热压白底黑字产品名称标志布，内容为“警鞋 一线执勤鞋、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，字迹应清晰。以 255/三为例，示例见图 3。

警鞋 一线执勤鞋	255/三
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

折后鞋底无裂纹，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

橡胶外底磨痕长度应小于或等于8.0mm。

4.7.3 硬度

橡胶外底硬度（邵尔A）为60度~70度，中底硬度（邵尔C）为55度~65度。

4.7.4 防滑性能

动摩擦系数应大于或等于0.20。

4.7.5 成品鞋质量

成品鞋（鞋号255）质量应小于或等于720g/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的鞋用带尺和钢直尺进行测量，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，帮面革材质鉴别按 GB/T 38408—2019 的规定执行，判定结果是否符合 4.4 的规定。

5.3.2 平纹提花布的测定按附录 B 的规定执行，送样规格大于或等于全幅宽 2m 长同材质试样 1 块，判定结果是否符合附录 B 中 B.2 的规定。

5.3.3 鞋里布的测定按附录 C 的规定执行，送样规格大于或等于全幅宽 2m 长同材质试样 1 块，判定结果是否符合附录 C 中 C.2 的规定。

5.3.4 超细纤维绒面革耐摩擦色牢度的测定按 GB/T 3920 的规定执行、耐汗渍色牢度的测定按 GB/T 3922—2013 的规定执行，送样规格大于或等于全幅宽 2m 长同材质试样 1 块，判定结果是否符合 4.4 的规定，

5.3.5 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。

5.3.6 鞋底的测定按附录 D 的规定执行，判定结果是否符合附录 D 中 D.2 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。

5.4 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，无预割口，连续屈挠 6 万次，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 橡胶外底硬度、中底硬度的测定按 GB/T 3903.4—2017 的规定执行，测试成品鞋，判定结果是否符合 4.7.3 的规定。

5.6.4 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 4.7.4 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、鞋底，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 E 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	●	●

表 4 检验项目、要求和试验方法（续）

序 号	项 目 名 称		要 求	试 验 方 法	型 式 检 验	交 收 检 验
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

一线执勤鞋存在的缺陷，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	—	—
	鞋头长、后帮高、外统口高、内统口高超出公差、互差大于 200%	鞋头长、后帮高、外统口高、内统口高超出公差、互差在100%~200%	鞋头长、后帮高、外统口高、内统口高超出公差、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	—	—
	平纹提花布性能不符合要求	—	—
	鞋里布性能不符合要求	—	—
	内垫性能不符合要求	—	—
	超细纤维绒面革性能不符合要求	—	—
	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%
	鞋底性能不符合要求	—	—
感官质量	—	后帮与后帮饰片歪斜大于 2.0mm	后帮与后帮饰片歪斜小于或等于 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明显轻微差别
	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

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	—	—	重针：衬里、鞋舌部位不超过 4 针，连重不超过 2 处
	—	—	底边口有胶污
	—	衬里死褶	衬里不清洁
	鞋底花纹与标准不符	鞋底欠硫、过硫、喷霜	—
	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
	—	无检验章、合格证	检验章、合格证与标准不符
	鞋底无标识	—	鞋底标识与标准不符
物理性能	耐折性能不符合要求	—	—
	耐磨性能不符合要求	—	—
	硬度不符合要求	—	—
	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
	—	—	无纸团、干燥剂
	—	—	无穿用说明书
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F。

7.2 下载

各部件应核对材料规格后按要求合理下载，不应出现与样板不符、缺边少角和纱向错误。

7.3 片边

内包头、前帮盖、鞋面内外、后衬片边宽度5.0mm~7.0mm，片留厚度边沿0.6mm~0.7mm，削皮成均匀坡形。

7.4 缝帮

帮面皮革压茬宽度不应小于8mm，布里压茬宽度不应小于10mm。各处线头剪净，鞋内腔不应有超过3.0mm长的线头；鞋里料边缘修齐，不应超出面边。装鞋眼处按样板冲孔，冲孔直径为3.5mm，安装鞋眼间隔排列均匀，与鞋耳边平行。缝帮应符合表7规定。

表7 缝帮

部件	线道距边：mm		针码密度：针/20mm		缝制方法
	规定	公差	规定	公差	
缝接前帮盖与鞋面内外	6.0	±0.5	5	±0.5	用曲线机平缝之字线 1 道，首尾回 3 针~4 针
缝接鞋舌饰片	1.5	±0.3	6	±0.5	鞋舌饰片与鞋舌网布缝线 1 道
贴缝后帮饰片	1.5	±0.5	6	±0.5	后帮饰片与外滚口贴缝，缝双线 1 组，线距 1.8mm~2mm，首尾回 3 针~4 针
贴缝鞋面内外	1.5	±0.5	6	±0.5	鞋面内外与外滚口贴缝，缝双线 1 组，线距 1.8mm~2mm，首尾回 3 针~4 针
缝合后跟补丁	6.0	±0.5	5	±0.5	用曲线机平缝，上下对齐，首尾回 3 针~4 针
缝合前帮盖	6.0	±0.5	5	±0.5	用曲线机平缝，上下对齐，首尾回 3 针~4 针
缝钮穴衬里	1.5	±0.5	6	±0.5	缝线 1 道，首尾回 3 针~4 针

表7 缝帮（续）

部件	线道距边：mm		针码密度：针/20mm		缝制方法
	规定	公差	规定	公差	
缝后跟里	3	±0.5	6	±0.5	后跟里上口对齐，缝线1道，首尾回3针~4针
缝压统口线	—	—	6	±0.5	沿口门中帮护片上缘网布缝线1道，首尾回3针~4针
缝制鞋舌	2.5	±0.5	6	±0.5	鞋舌面与鞋舌里按样板标志位置缝线1道，首尾回3针~4针
缝接鞋舌	—	—	6	0.5	按钮穴标志点缝双线1组，线距1.8mm~2mm，首尾回3针~4针

7.5 成型

成型应符合表8的规定。

表8 成型

项 目	要 求
后包跟定型	后跟定型机安装对应的后跟模块，加热活化后包跟，温度 165℃~175℃，时间 35s~45s，使用冷模压出后跟弧形，温度 0℃±5℃，时间 25s
绷帮	主跟、内包头绷帮裕度不低于 5.0mm~10.0mm，绷正，符合楦型
画线	将画线机调到适当压力，用带植鞋压在专用画线模上画出刷胶线，画线应端正、准确
热定型	烘箱温度 80℃~90℃，时间 18min~25min（真空加硫 5min~8min）
帮底粘合	外底起毛，帮脚起毛，帮外底、内底及帮脚刷胶，帮脚复底时要平服，粘正，粘平，压合粘牢
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（每遍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
压合	压合压力为 2.5MPa，压合时间为（8~10）s。具体根据外部温度进行适当调整时间或压力的适配状态，以达到压合牢固的效果
冷定型	-5℃~4℃，时间不少于 30min~40min（快速冷冻时间不少于 5min~8min）
外观修饰	底边口胶污擦净，整体修饰整洁、自然。

7.6 后整饰

后整饰应符合表 9 的规定。

表9 后整饰

项 目	要 求
外观修饰	帮脚胶渍应擦净，合成革可用清洁剂擦拭，布面用软性毛刷干刷即可；对成品鞋整体进行整理，应做到内外整洁不变形，鞋带松紧适度
装鞋垫	鞋垫放置平整，不应移位起鼓，不应错脚、错号
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 1 袋。鞋盒内应有穿用说明书，应符合附录 E 中 E.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E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

一线执勤鞋鞋楦尺寸应符合表A.1、表A.2的规定。

表 A.1 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
220	239.0	222.30	226.30	33.00	49.50	31.00	49.00	81.10	17.04	53.20	53.60	26.96
225	244.0	225.80	229.80	33.50	50.25	31.50	49.75	82.35	17.31	53.80	54.40	27.34
230	249.0	229.30	233.30	34.00	51.00	32.00	50.50	83.60	17.58	54.40	55.20	27.72
235	254.0	232.80	236.80	34.50	51.75	32.50	51.25	84.85	17.85	55.00	56.00	28.10
240	259.0	236.30	240.30	35.00	52.50	33.00	52.00	86.10	18.12	55.60	56.80	28.48
245	264.0	239.80	243.80	35.50	53.25	33.50	52.75	87.35	18.39	56.20	57.60	28.86
250	269.0	243.30	247.30	36.00	54.00	34.00	53.50	88.60	18.66	56.80	58.40	29.24
255	274.0	246.80	250.80	36.50	54.75	34.50	54.25	89.85	18.93	57.40	59.20	29.62
260	279.0	250.30	254.30	37.00	55.50	35.00	55.00	91.10	19.20	58.00	60.00	30.00
265	284.0	253.80	257.80	37.5	56.25	35.50	55.75	92.35	19.47	58.60	60.80	30.38
270	289.0	257.30	261.30	38.00	57.00	36.00	56.50	93.60	19.74	59.20	61.60	30.76
275	294.0	260.80	264.80	38.50	57.75	36.50	57.25	94.85	20.01	59.80	62.40	31.14
280	299.0	264.30	268.30	39.00	58.50	37.00	58.00	96.10	20.28	60.40	63.20	31.52
285	304.0	267.80	271.80	39.50	59.25	37.50	58.75	97.35	20.55	61.00	64.00	31.90
290	309.0	271.30	275.30	40.00	60.00	38.0	59.50	98.60	20.82	61.60	64.80	32.28
等差	5.0	0.5	0.7	1.3	0.8	0.6	0.9	3.5	3.5	0.4	0.5	0.5
公差	±0.5	±0.2	±0.2	—	±0.2	±0.2	±0.2	±1.0	±1.0	±0.2	±0.2	±0.2

表 A.2 三型鞋楦尺寸 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
220	239.0	225.8	229.8	33.5	50.25	31.5	49.75	82.35	17.31	53.8	54.4	27.34
225	244.0	229.3	233.3	34.0	51.0	32.0	50.5	83.60	17.58	54.4	55.2	27.72
230	249.0	232.8	236.8	34.5	51.75	32.5	51.25	84.85	17.85	55.0	56.0	28.1
235	254.0	236.3	240.3	35.0	52.5	33.0	52	86.1	18.12	55.6	56.8	28.48
240	259.0	239.8	243.8	35.5	53.25	33.5	52.75	87.35	18.39	56.2	57.6	28.86
245	264.0	243.3	247.3	36.0	54.0	34.0	53.5	88.6	18.66	56.8	58.4	29.24
250	269.0	246.8	250.8	36.5	54.75	34.5	54.25	89.85	18.93	57.4	59.2	29.62
255	274.0	250.3	254.3	37.0	55.5	35.0	55	91.1	19.2	58.0	60.0	30.0
260	279.0	253.8	257.8	37.5	56.25	35.5	55.75	92.35	19.47	58.6	60.8	30.38
265	284.0	257.3	261.3	38.0	57.0	36.0	56.5	93.6	19.74	59.2	61.6	30.76
270	289.0	260.8	264.8	38.5	57.75	36.5	57.25	94.85	20.01	59.8	62.4	31.14
275	294.0	264.3	268.3	39.0	58.5	37.0	58.0	96.1	20.28	60.4	63.2	31.52
280	299.0	267.8	271.8	39.5	59.25	37.5	58.75	97.35	20.55	61.0	64.0	31.9
285	304.0	271.3	275.3	40.0	60.0	38.0	59.5	98.6	20.82	61.6	64.8	32.28
290	309.0	274	278.8	40.5	60.75	38.5	60.25	99.85	21.09	62.2	65.6	32.66
等差	5.0	0.5	0.7	1.3	0.8	0.6	0.9	3.5	3.5	0.4	0.5	0.5
公差	±0.5	±0.2	±0.2	—	±0.2	±0.2	±0.2	±1.0	±1.0	±0.2	±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
(规范性附录)
平纹提花布技术要求

B.1 材料规格

平纹提花布颜色为黑色，单位面积质量为 360g/m²。

B.2 要求

B.2.1 感官质量

平纹提花布外观应无破洞，无开胶起泡，无明显影响外观的脏污。平纹提花布感官质量的测定按 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

平纹提花布的物理性能应符合表 B.1 规定。

表 B.1 物理性能

项 目		指 标	试验方法
顶破强力/N		≥2000	GB/T 19976—2005，38mm 钢球
耐磨性能		25600 次无破损	GB/T 21196.2—2007，名义压力为 12kPa，磨料为羊毛
耐刷洗色牢度/级		≥3-4	GB/T 420—2009
耐汗渍色牢度/级	变色	≥3-4	GB/T 3922—2013
	沾色		
耐摩擦色牢度/级	干摩擦	≥3-4	GB/T 3920
	湿摩擦		

B.2.3 化学物质限量

平纹提花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 C
(规范性附录)
鞋里布技术要求

C.1 材料规格

三明治网布结构鞋里布单位面积质量为 320g/m²，单层网布结构鞋里布单位面积质量为 160g/m²。

C.2 要求

C.2.1 感官质量

鞋里布外观应无破洞，无开胶起泡，无明显影响外观的脏污。鞋里布感官质量的测定按 GB/T 3903.5—2011 的规定执行，并与实物标样比照检验。

C.2.2 物理性能

鞋里布的物理性能应符合表 C.1 规定

表 C.1 物理性能

项 目		指 标	试验方法
顶破强力/N		三明治网布结构≥1000	GB/T 19976—2005，38mm 钢球
		单层网布结构≥750	
耐磨性能		三明治网布结构 25600 次 无破损	GB/T 21196.2—2007，名义压力为 12kPa， 磨料为羊毛
		单层网布结构 25600 次无 破损	
耐刷洗色牢度/级		≥3-4	GB/T 420—2009
耐汗渍色牢度/级	变色	≥3-4	GB/T 3922—2013
	沾色		
耐摩擦色牢度/级	干摩擦	≥3-4	GB/T 3920
	湿摩擦		

C.2.3 化学物质限量

鞋里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)
鞋底技术要求

D.1 材料、样式与尺寸

一线执勤鞋鞋底由发泡材料中底、橡胶外底粘合而成，颜色为黑色。按照鞋底花纹样式，鞋底分为通用型鞋底与防湿滑型鞋底，鞋底尺寸应符合表D. 1、表D. 2的规定, 鞋底花纹样式与尺寸应符合图D. 1、图D. 2的规定。

表 D. 1 通用型鞋底尺寸 单位为毫米

鞋号	220	225	230	235	240	245	250	255	260	265	270	275	280	285	290	公差	互差
鞋底外长	259.0	264.0	269.0	274.0	279.0	284.0	289.0	294.0	299.0	304.0	309.0	314.0	319.0	324.0	329.0	±5.0	2.0
后跟高	30.5	30.5	30.5	30.5	31.0	31.0	31.0	31.5	31.5	31.5	32.0	32.0	32.0	32.5	32.5	±1.0	2.0

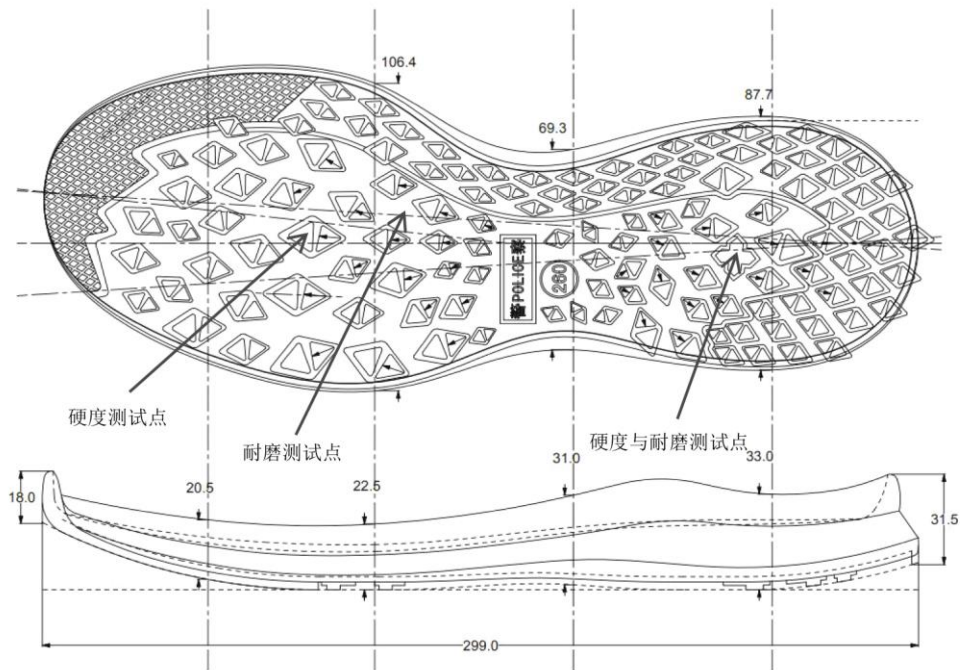


图 D. 1 通用型鞋底花纹样式与尺寸

表 D.2 防湿滑鞋底尺寸

单位为毫米

鞋号	220	225	230	235	240	245	250	255	260	265	270	275	280	285	290	公差	互差
鞋底外长	252.	257.	262.	267.	272.	277.	282.	287.	292.	297.	302.	307.	312.	317.	322.	±5.0	2.0
后跟高	36.5	36.5	36.5	36.5	37.0	37.0	37.0	37.5	37.5	37.5	38.0	38.0	38.0	38.0	38.0	±1.0	2.0

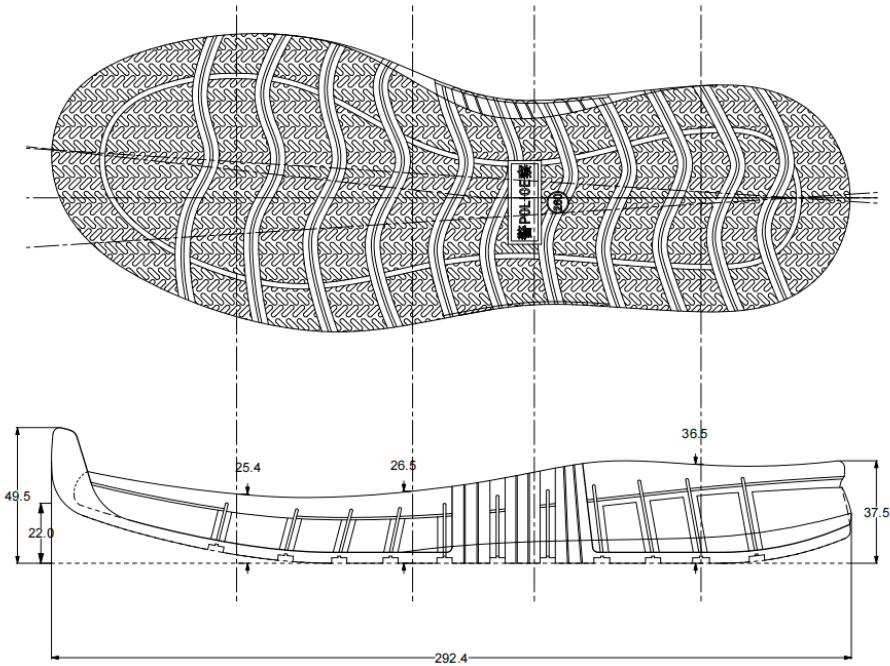


图 D.2 防湿滑型鞋底花纹样式与尺寸

D.2 要求

D.2.1 感官质量

鞋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；发泡材料中底不应缺料、变形；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。

D.2.2 物理性能

鞋底物理性能应符合表D.3的规定。

表 D.3 物理性能

项 目			指 标	试验方法
外底试片	拉伸强度/MPa	老化后(70℃±2℃, 72h)	≥10.5	GB/T 528—2009
	拉断伸长率/%	老化后(70℃±2℃, 72h)	≥320	
	裤形撕裂强度/(kN/m)	老化后(70℃±2℃, 72h)	≥30	GB/T 529—2008 方法 A
	橡胶密度/(g/cm ³)		1.15±0.02	GB/T 533—2008
	磨耗体积(DIN)/mm ³		≤100	GB/T 9867—2008

表 D.3 物理性能（续）

项 目		指 标	试验方法
中底试片	视密度/（g/cm ³ ）	0.20±0.02	HG/T 2872—2009
	拉伸强度/MPa	≥2.0	GB/T 10654—2001
	拉断伸长率/%	≥350	
	撕裂强度/（N/m）	≥2500	GB/T 10808—2006
	压缩变形率/%	≤33	HG/T 2876—2009
	回弹性/%	≥40	GB/T 10652—2001

D.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 E
(规范性)
包装技术要求

E.1 内包装要求

- E.1.1 每只成品鞋内应采用纸团支撑，加垫包装纸，并放置干燥剂1袋。
E.1.2 鞋盒结构见图E.1，鞋盒侧面可开透汽孔。

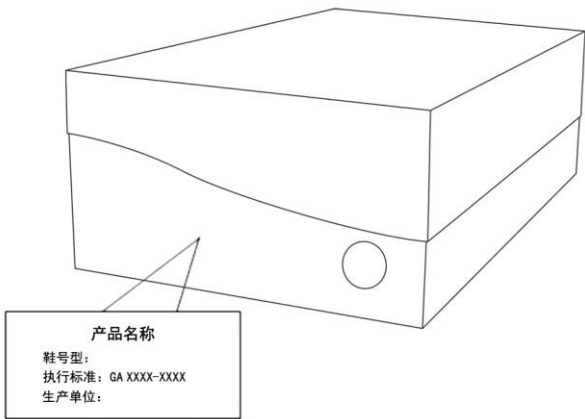


图 E.1 鞋盒结构

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

表 E.1 鞋盒材料

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

E.1.5 鞋盒印刷内容及要求

鞋盒端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E.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。

E.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 E.2。

警鞋 一线执勤鞋穿用说明书

1、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。

2、切勿与油、酸、碱、明火、高温等接触。

3、切勿在潮湿或高温处存放。

4、清洗时可使用软毛刷，不要用粗燥坚硬的刷大力刷蹭；使用洗洁用品刷洗后请用清水漂洗干净；切勿长时间曝晒。

5、质量保证期为三年。

图 E.2 穿用说明书

GA ××××—××××

E.2 外包装要求

E.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E.2规定。

表 E.2 纸箱与包装材料规格、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

E.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。

E.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 E.3 规定，字迹印刷要牢固，字体大小适宜，字迹清晰工整。

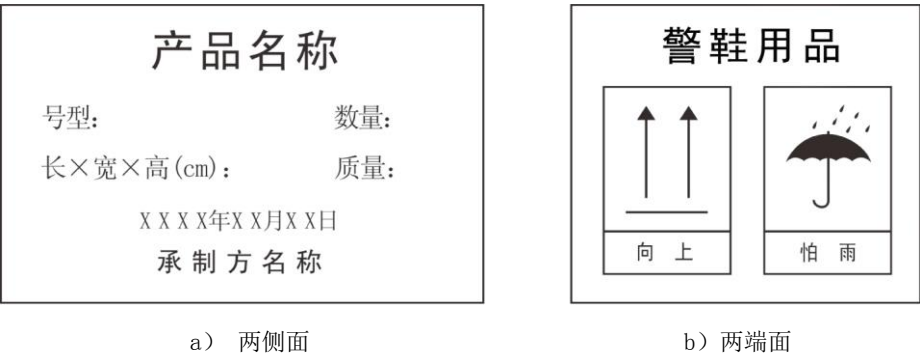


图 E.3 包装标志

附 录 F
(资料性)
重点加工设备

重点加工设备参见表 F. 1。

表 F. 1 重点加工设备

设备名称	用 途
裁断机	面料下载
片边机	面料片边
缝纫机（高台单针机、高台双针机、万能机）	缝帮
UV 照射机	鞋底粘合面处理
成型流水线	成型配底输送带
后帮机	后帮及内外统口高度定位
画线机	刷处理剂与胶水定位
热定型机	半成品干燥定型
墙式压合机	帮底压合
冷冻定型机	半成品定型
前帮机	前帮位攀帮
打粗机	胶着部位粗磨