

综合行政执法制式服装和标志技术规范

男单皮鞋

男单皮鞋

1 范围

本文件规定了综合行政执法制式男单皮鞋的要求、试验方法、检验规则及包装、运输和贮存。
本文件适用于综合行政执法制式男单皮鞋的订购、生产、检验与验收。

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使用于本文件；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 3293.1 鞋号
GB/T 3294 鞋楦尺寸检测方法
GB/T 3903.1 鞋类 整鞋试验方法 耐折性能
GB/T 3903.2 鞋类 整鞋试验方法 耐磨性能
GB/T 3903.3 鞋类 整鞋试验方法 剥离强度
GB/T 3903.4 鞋类整鞋试验方法 硬度
GB/T 3903.5 鞋类整鞋试验方法 感官质量标准
GB/T 5453 纺织品织物透气性的测定
GB 20400 皮革和毛皮 有害物质限量
GB/T 21396 鞋类 成鞋试验方法 帮底粘合强度
QB/T 1187 鞋类检验规则及标志、包装、运输、贮存
QB/T 1873 鞋面用皮革
QB/T 2676 鞋用主跟和包头材料 热熔型、溶剂型
QB/T 2695 鞋类用线
QB/T 2709 皮革物理和机械试验厚度的测定
HG/T 2198 硫化橡胶物理试验方法的一般要求

3 要求

3.1 结构和样式

男单皮鞋颜色为黑色，素头、软口、系带式结构。鞋面为铬鞣黄牛黑色正面软革，鞋里为三层复合网布；鞋垫为涤长丝针织布与聚氨酯高密度发泡层热压复合而成；内底为涤麻成型内底；帮底结合工艺采用橡胶/聚醚型聚氨酯双密度连帮注射工艺。样式应符合图 1 及实物标样。



图1 男单皮鞋

3.2 号型与规格

男单皮鞋号型设置为 9 个号，1 个型。鞋号分别为 240、245、250、255、260、265、270、275、280，鞋型为二型半。鞋楦尺寸见附录 A。非常用号型，可根据需要按号型等差增加或减少。

男单皮鞋成品尺寸应符合表 1 规定，测量方法见图 2。

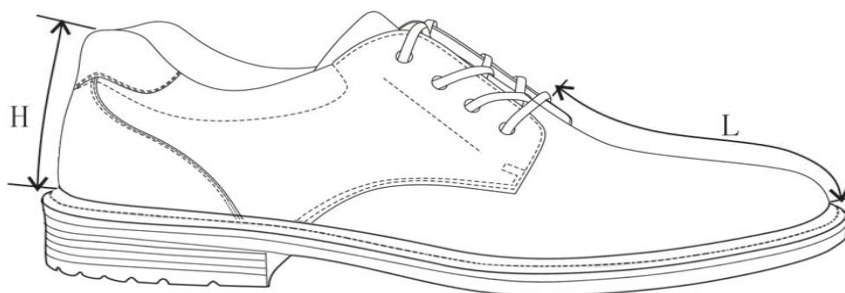


图2 尺寸示意图

表1 成品尺寸

单位为 mm

鞋号	前帮长 L	后帮高 H
240	123.0	63.0
245	126.0	64.0
250	129.0	65.0
255	132.0	66.0
260	135.0	67.0
265	138.0	68.0
270	141.0	69.0
275	144.0	70.0
280	147.0	71.0
公差 (±)	3.0	2.0
互差	2.5	1.5

3.3 主要材料及规格

男单皮鞋鞋帮、鞋底主要材料规格要求及用途应符合表 2 规定。

表2 材料技术要求

名称	规格	要求	用途
铬鞣黄牛黑色 正面软革	黑色，厚度：(1.2~1.4)mm	应符合 QB/T 1873 要求	前帮、后帮、包跟、后跟上口皮、鞋舌面
三层复合网布	涤纶长丝针织布+聚氨酯海绵+佳积布复合	透气量：≥350mm/s（透气量应符合 GB/T 5453 要求）	前帮里、后帮里
铬鞣黑色猪头层里革	黑色，厚度（0.6~0.8）mm	应符合 QB/T 1873 要求	鞋舌里
超细纤维绒面合成革	黑色，厚度：(0.8~1.0)mm	应符合标样鞋	包跟里
聚氨酯海绵	厚度：（4.0±0.5）mm	表观密度：(0.030±0.004) g/cm ³	鞋口夹层
	厚度：（5.0±0.5）mm		鞋舌夹层
鞋眼	内径为：(4.0±0.2) mm	枪色，圆形，铜质鞋眼	穿鞋带
鞋带	直径：（2.5±0.1）mm；长度（850±15）mm	黑色，圆形鞋带，强度不低于 350N	系鞋
缝纫线	黑色，涤纶，210D/3×1	单线断裂强力不小于 2570cN	缝帮面线
	黑色，涤纶，150D/3×1	单线断裂强力不小于 1570cN	缝帮底线
	白色，涤纶，210D/3×1	单线断裂强力不小于 2570cN	缝中底线
热熔型主跟包头	厚度：（0.6~0.8）mm	按标样	内包头
	厚度：（1.0~1.1）mm		主跟
中底布	厚度：（0.8-1.0）mm	按标样	中底
涤麻合成内底	合成内底由涤麻+玻璃纤维二部分组成；厚度：(2.0±0.1)mm	按标样	内底
涤长丝针织布+聚氨酯发泡热压成型鞋垫	厚度：前掌(2.5~3.0) mm，后跟(4.5~5.0) mm	按标样	活动鞋垫
鞋底	橡胶/聚醚型聚氨酯双密度连帮注射大底	应符合标样及附录 B 要求	外底

3.4 一般要求

3.4.1 制帮

3.4.1.1 缝帮应符合表 3 要求。

表3 缝帮技术要求

单位为mm

部件	线道距边		针码密度		缝制方法
	mm		针/20mm		
	规定	公差	规定	公差	
缝接前帮与鞋舌	1.5	+0.5	8	±1.0	前帮压鞋舌缝线 2 道，并线间距（1.0~1.5）mm
缝接鞋舌里与前帮里					鞋舌里压前帮里缝线 1 道
缝接鞋舌与鞋舌里					翻包鞋舌棉；暗缝线 1 道，鞋舌与鞋舌里正面对齐，按标志点 内外怀两边压线 各 1 道
缝接包跟					包跟压后帮、领口缝线 2 道，并线间距（1.0~1.5）mm
缝接鞋口皮与后帮					后帮（内、外怀）压领口缝线 2 道，并线间距（1.0~1.5）mm
缝接后帮里与后跟里皮					皮跟里压后帮里内外怀两边各缝 1 道
翻缝鞋口里与面	3.0	+0.5	7	±1.0	后帮里后弧处合缝 1 道，劈缝敲平
缝接后帮面与里	1.5		8		后帮与后帮里正面对齐，从标志点处起针，缝线 1 道，首尾回 3-4 针
缝接前帮与后帮					缝线 2 道，并线间距（1.0~1.5）mm，结子处 3 针
缝接前帮里、后帮里	3.5		7		前帮里与后帮里锁缝缝线 1 道

3.4.1.2 每面鞋耳应按样板各打圆形暗眼 4 个，排列均匀。

3.4.1.3 各处线头应剪净，里边修齐，不得超出面边。

3.4.2 制底

制底应符合表4要求。

表4 制底技术要求

项 目	要 求
主跟	装主跟、内包头应贴合到位，对正、放平
片料	主跟、内包头上口及半内底前段片顺坡形
圈缝中底布	帮面折过楦底边（3.0±1.0）mm，针码密度（5±1）针/20mm，缝底口一周，帮脚和内底不应重叠
套楦	口门端正，符合楦型，绷正、绷平、绷符
热定型	热定型温度为（90~110）℃，时间（为 30~40）min，主跟、内包头应干透硬挺，脱楦后成鞋不变形
冷定型	冷定型温度为（-10~-5）℃，时间为（10~20）min
帮脚起毛	砂掉帮脚粒面皮青，应砂平、砂匀，不得砂伤帮脚
出楦	保持鞋不变形
套鞋	成型合成内底放入成帮，套上模具，不错号，套正、套符
连帮注射胶料	调整好模具温度及加注量，子口和边墙花纹清晰，不缺料
出模	模压到位，子口和边墙花纹清晰，发泡充分，结合牢固，不缺胶
修水口胶	将子口及底边多余料修净、修齐
外观修饰	擦净底边口胶污，成鞋内外整洁、平顺
装鞋垫	每只鞋放入成型鞋垫，不应顺脚、错号

3.5 成品外观质量

成品外观质量应符合表 5 要求。

表5 成品外观质量要求

项目	缺陷	合格品
成品尺寸	前帮长短不一致	同双不应超过公差、互差范围
	后帮高低不一致	
整体外观	鞋面碰伤	里怀部位限 1 处，面积不应超过 5mm ² ，不应破坏皮革粒面，其它部位不应有
	鞋面皱褶	里怀部位基本平坦不影响美观，其它部位不应有
	污迹	鞋舌里部位限 1 处，面积不应超过 50mm ² ，其它部位不应有
	鞋里破损	不应有
	鞋里脱色	不应有
	鞋帮破口	不应有
主跟、内包头	松软、脱壳	不应有
缝帮	翻线	不应超过 3 针，连翻不应超过 2 针
	开线	不应超过 3 针
	跳线	不应超过 3 针，不应连跳
	缝帮裂口	不应有
	断线	不应有，交叉线扎断不超过 1 针
	针眼	鞋头处不应有，鞋舌处不应超过 3 针，其它部位总计不超过 5 针
	针码过稀、过密	不应超过公差，拐弯处可以适当调整
	线道不齐	不应超过公差
鞋底及其它	开胶	周边涂饰层未砂掉处开胶深不应超过 1.5mm，长不应超过 3mm
	露帮脚	不应超过 1.0mm，露出部位经修饰后不应影响美观
	气泡	每处面积不应超过 5mm ² ，累计面积不超过 15mm ² ，胶底周边不应有
	鞋底杂质	表面光滑，不影响美观
	鞋垫缺双、缺只	不应有

3.6 物理性能

成鞋物理性能应符合表6要求。

表 6 成鞋物理性能

项目		要 求
成鞋耐折性能	鞋底裂口, mm	≤8, 不应出现新裂纹
	鞋面	折后不应出现裂浆裂面
	帮底结合处	不应出现开胶现象
外底耐磨长度, mm		≤10
外底硬度, 邵尔 A		60±5
粘合强度 N/mm		≥2.5 或材破
剥离强度 N/cm		≥70

3.7 标识

- 3.7.1 鞋号的标识方法应符合 GB/T 3293.1 的规定。
- 3.7.2 每只鞋鞋舌里部位应丝印, 内容包括鞋号、鞋型、承制方名称、年月标志, 字体为白色, 字迹应清晰。
- 3.7.3 经检验合格的成品, 应附上合格证, 合格证上应加盖检验章和检验员代号。

4 检验方法

- 4.1 外观质量按 GB/T 3903.5 检验。
- 4.2 成鞋耐折性能按 GB/T 3903.1 进行试验 (预割口 5mm, 屈挠 4 万次)。
- 4.3 外底耐磨长度按 GB/T 3903.2 进行试验。
- 4.4 外底硬度按 GB/T 3903.4 进行试验。
- 4.5 粘合强度按 GB/T 21396 进行试验
- 4.6 剥离强度按 GB/ 3903.3 进行试验。

5 安全性能

应符合 GB 20400 《皮革和毛皮有害物质限量》要求。

6 检验规则

6.1 验收检验

承制方在产品出厂前, 应按批次, 相对集中向订购方指定的检验机构报检, 订购方根据需要可对产
品进行破坏性检验。

6.2 检验数量

抽样检验数量应符合 QB/T 1187 中相关要求。

6.3 产品合格判定

抽样产品全部符合表 7 合格品判定条件，则该批产品判定为合格。

表7 检验项目、要求和试验方法

序号	项目名称		合格判定条件	检验方法	检验项目
1	结构样式		应符合 3.1 要求	目测	●
2	规格尺寸		应符合 3.2 要求	目测、测量	●
3	主要材料	铬鞣黄牛黑色正面软革	应符合 3.3 要求	厚度按 QB/T 2709	○
		三层复合网布		透气量按 GB/T 5453	○
		铬鞣黑色猪头层里革		按 QB/T 1873	○
		超细纤维绒面合成革		目测、测量	○
		聚氨酯海绵		目测、测量	○
		鞋眼		目测、测量	○
		鞋带		目测、测量	○
		缝纫线		按 QB/T 2695	○
		热熔型主跟包头		目测、测量	○
		涤麻成型内底		目测、测量	
		中底布		目测、测量	○
		涤长丝针织布+聚氨酯发泡热压成型鞋垫		目测、测量	
4	一般要求		应符合 3.4 要求	目测、测量	○
5	成品外观质量		应符合 3.5 要求		●
6	物理性能		应符合 3.6 要求	检验方法按 4.1-4.6 规定	●
7	标识		应符合 3.7 要求	目测、测量	○
8	包装		应符合 7 要求	目测、测量	○

注：●为必须检项目；○为抽检项目。

7 包装、运输及贮存

纸盒印字应清晰、端正(见图 3)。应使用环保树脂类粘合剂粘合牢固，折叠成型后外观应方正，盒面清洁无胶污。每双鞋颠倒方向平放入纸盒内，纸盒尺寸应适合每双鞋的大小。具体包装要求按订购合同约定执行。运输时物品应有遮盖物，严禁与油、酸、碱类或其他腐蚀性化学物品混放。

每一条腰带将钎子装入塑料袋，具体要求按订购合同约定执行。

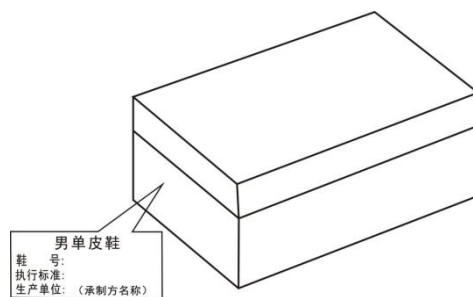


图 3 纸盒

附 录 A
(规范性)
鞋楦尺寸技术资料

A. 1 鞋楦尺寸
鞋楦尺寸见表A.1

A. 1 鞋楦尺寸 单位为 mm

鞋号	部 位											
	楦底 样长	跖趾 围长	前跗骨 围长	拇趾 里宽	小趾 外宽	第一跖 趾里宽	第五跖 趾外宽	基本 宽度	腰窝 外宽	踵心 全宽	总前跷	头厚
240	262.00	236.50	241.20	32.60	47.81	34.91	50.49	85.40	38.36	57.86	30.50	30.21
245	267.00	240.00	244.80	33.10	48.54	35.44	51.26	86.70	38.94	58.74	31.00	30.53
250	272.00	243.50	248.40	33.60	49.27	35.97	52.03	88.00	39.52	59.62	31.50	30.85
255	277.00	247.00	252.00	34.10	50.00	36.50	52.80	89.30	40.10	60.50	32.00	31.17
260	282.00	250.50	255.60	34.60	50.73	37.03	53.57	90.60	40.68	61.38	32.50	31.49
265	287.00	254.00	259.20	35.10	51.46	37.56	54.34	91.90	41.26	62.26	33.00	31.81
270	292.00	257.50	262.80	35.60	52.19	38.09	55.11	93.20	41.84	63.14	33.50	32.13
275	297.00	261.00	266.40	36.10	52.92	38.62	55.88	94.50	42.42	64.02	34.00	32.45
280	302.00	264.50	270.00	36.60	53.65	39.15	56.65	95.80	43.00	64.90	34.50	32.77
公差±	0.50	1.00	1.00	0.25	0.25	0.25	0.25	-	0.25	0.25	0.25	0.25
等差±	5.00	3.50	3.60	0.50	0.73	0.53	0.77	1.30	0.58	0.88	0.50	0.32

A. 2 要求
鞋楦测量按GB/T 3294规定执行。

附录 B
(规范性)
鞋底技术资料

B.1 结构与样式

鞋底由橡胶/聚醚型聚氨酯双密度连帮注射而成。鞋底花纹样式可根据各厂商自行制定，可参照图 B.1，鞋底开槽深度应确保鞋具有防滑性能。

单位为 mm

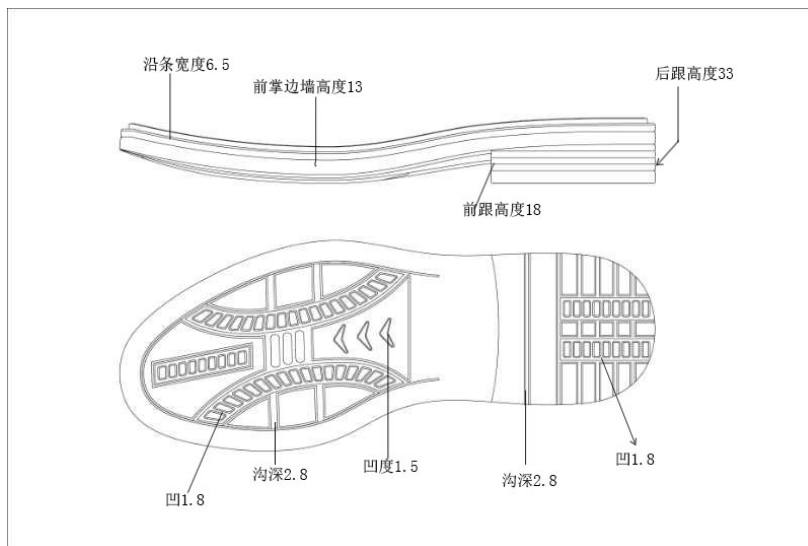


图 B.1 鞋底

B.2 材料

鞋底材料应为橡胶/聚醚型聚氨酯双密度连帮注射而成，生产过程中所用化工原材料应符合国家标准和行业标准的要求。