

综合行政执法制式服装和标志技术规范

女皮凉鞋

女皮凉鞋

1 范围

本文件规定了综合行政执法制式女皮凉鞋的技术要求、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女皮凉鞋订购、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
- GB20400 皮革和毛皮有害物质限量
- GB/21396 鞋类成鞋试验方法帮底粘合强度
- GB/T 28011 鞋类钢勾心标准
- QB/T 1187 鞋类检验规则及标志、包装、运输、贮存
- QB/T 2695 鞋类用线
- QB/T 1873 鞋面用皮革
- QB/T 2709 皮革物理和机械试验厚度测定
- FZ 66314 特种工业用松紧带

3 要求

3.1 结构及样式

女皮凉鞋颜色为黑色，式样为浅口式，包边口为织带包边设计。鞋面为铬鞣黑色黄牛正面革，鞋里为铬鞣米色猪头层里革，内底为涤麻成型内底，帮底结合工艺采用聚醚型聚氨酯连帮注射工艺。式样应符合图1及实物样品。

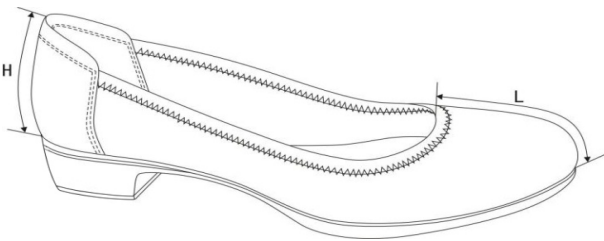


图1 式样

3.2 号型与规格

- 3.2.1 女皮凉鞋鞋号参照 GB/T3293.1 的要求，号型设置为 9个号，1个型。鞋号分别为 220、225、230、235、240、245、250、255、260，鞋型为一型半。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。
- 3.2.2 女皮凉鞋成品尺寸应符合表 1 规定，测量方法见图2。

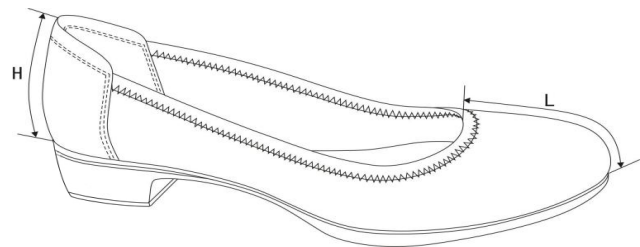


图2 尺寸示意图

表1 成品尺寸 单位为mm

鞋号	前帮长	后帮高
225	77.5	61.4
230	79.2	62.7
235	81.0	64.0
240	82.7	65.2
245	84.4	66.5
250	86.1	67.8
255	87.8	69.1
260	89.6	70.4
公差 (+-)	3.0	2.0
互差	前帮长：1.7；后帮高：1.2	

3.3 主要材料

女皮凉鞋鞋帮、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
铬鞣黑色黄牛正面革	厚度：（1.0-1.2）mm	应符合 QB/T 1873 要求	鞋面
铬鞣米色猪头层里革	米色，厚度：（0.6-0.8）mm	应符合 QB/T 1873 要求	前帮里、鞋垫面
超细纤维绒面合成革	米色，厚度（0.8±0.1）mm	颜色应符合实物样品	包跟里
热熔型主跟包头	厚度：（0.5-0.6）mm	按标样	内包头
	厚度：（0.8-0.9）mm		主跟
涤麻合成内底	由涤麻内底、钢纸板半内底和钢勾心三部分组成 GB/T 28011 钢勾心，厚度：（2.0±0.1）mm	应符合 GB/T 28011 要求	内底
中底布	厚度：（0.8-1.0）mm	按标样	中底
弹力织物	黑色，宽度：（15.0±0.5）mm，厚度：（1.2±0.1）mm，维密：（15.0±1.0）根/cm	应符合 FZ/T 66314 要求	鞋口包边
乳胶海绵	厚度（4.0±0.2）mm	表观密度：210.0±5.0kg/m	领口海绵

表2（续） 材料技术要求

名称	规格	要求	用途
缝纫线	黑色 167dtex×3×1（65s/3×1）涤纶线	应符合QB/T 2695要求	鞋面线、底线
	黄色 167dtex×3×1（65s/3×1）涤纶线		鞋里线、底线
鞋垫	乳胶海绵3.0mm	铬鞣米色猪头层里革复合乳胶海绵	鞋垫
鞋底	聚醚型聚氨酯连帮注射大底	应符合附录B要求	外底

3.4 一般要求

3.4.1 缝帮

3.4.1.1 缝帮技术应符合表 3 要求。

表3 缝帮技术要求

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	
合后缝	1.5	±0.2	10	±1.0	后帮后弧处对齐，劈缝缝线 1 道
缝接前帮、后帮					后帮压前帮缝线 1 道
缝接前帮里、后帮里	-				前帮里压后帮里缝线 1 道
前帮包边	3.0		6		用包边机缝交叉线 1 道
缝接包跟、包跟里			10		包跟、包跟里正面对齐缝线 1 道，翻包领口
缝接前帮、后包跟	1.0				后包跟压前帮缝线 2 道，并线间距为 1mm

3.4.1.2 鞋帮缝接宽度应大于7.0mm。

3.4.1.3 鞋帮上口鞋里余茬修剪均匀，不应剪伤帮面或剪断缝线；各处线头剪净，鞋内腔线头不应超过2.0mm。

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	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，深度不超过革厚的 1/4
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	污迹	鞋舌里部位限 1 处，面积不应超过 50mm²，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
	鞋面碰伤	里怀部位限 1 处，面积不找个 5mm²不应破坏皮革粒面，其它
	鞋里破损	不应有
	主跟、内包头松软、脱壳	不应有
	内包头长短不一、歪斜	同双长短应基本一致
	鞋里脱色	不应有
缝纫	翻线	不应超过 3 针，连翻不应超过 2 针
	跳线	不应超过 3 针，不应连跳
	并线	不应超过 3 针
	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
	过疏、欠疏、喷霜	不应有
	缺胶	不应有
	气泡	每处面积不应超过 5mm²，累计面积不超过 15mm²，胶底周边
	鞋底杂质	表面光滑，不影响美观

3.6 物理性能

成鞋物理性能应符合表6的规定。

表6 成鞋物理性能

项目		标准值
成鞋耐折性能	鞋底裂口，mm	≤8，不应出现新裂纹
	鞋面	折后无裂纹且不应出现裂面
	帮底结合处	不应出现开胶现象
外底耐磨长度，mm		≤14
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/T3293.1的规定。
- 3.7.2 每只鞋内怀后帮里上口部位应丝印鞋号、鞋型、承制方名称，字体为白色，字迹应清晰。
- 3.7.3 经过检验合格的成品，应附上合格证，合格证上应加盖检验章和检验员代号。

4 检测方法

- 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 剥离强度按 GB/T 3903.3 进行试验
- 4.6 粘合强度按 GB/ 21396 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 检验

所有产品出厂时必须做出厂检验。出厂检验项目为：成品外观质量和主要尺寸。

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 规定，该批量产品应判定为合格。

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	检测方法	检验项目
1	结构样式		应符合 3.1	目测	●
2	规格尺寸		应符合 3.2		○
3	主要材料	铬鞣黑色黄牛正面革	应符合 3.4.1	目测	○
		铬鞣米色猪头层里革		目测	○
		超细纤维绒面合成革		按标样	○
		橡胶/聚醚型聚氨酯		按标样及附录 B	○
		热熔型化学片		按标样	○
		涤麻成型内底		按标样	○
		中底布		按标样	○
		弹力织物		按标样	○
		乳胶海绵		按标样	○
		缝纫线		应符合 QB/T 2695	○
		鞋垫		按标样	○
4	一般要求		应符合 3.5	目测	○
5	成品外观质量		应符合 3.6		●
6	物理性能		应符合 3.7	检验方法按 4 规定	●
7	标识		应符合 3.8	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。

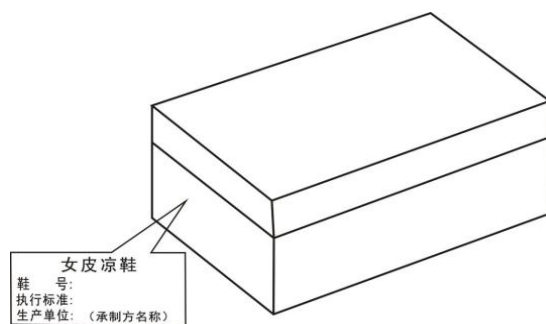


图3 纸盒

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。

表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
220	232.00	207.5	209.70	28.10	42.01	30.71	43.59	74.30	33.76	50.86	32.00	27.88
225	237.00	211.00	213.30	28.60	42.74	31.24	44.36	75.60	34.34	51.74	32.50	28.20
230	242.00	214.50	216.90	29.10	43.47	31.77	45.13	76.90	34.92	52.62	33.00	28.52
235	247.00	218.00	220.50	29.60	44.20	32.30	45.90	78.20	35.50	53.50	33.50	28.84
240	252.00	221.50	224.10	30.10	44.93	32.83	46.67	79.50	36.08	54.38	34.00	29.16
245	257.00	225.00	227.70	30.60	45.66	33.36	47.44	80.80	36.66	55.26	34.50	29.48
250	262.00	228.50	231.30	31.10	46.39	33.89	48.21	82.10	37.24	56.14	35.00	29.80
255	267.00	232.00	234.90	31.60	47.12	34.42	48.98	83.40	37.82	57.02	35.50	30.12
260	272.00	235.50	238.50	32.10	47.85	34.95	49.75	84.70	38.40	57.90	36.00	30.44
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

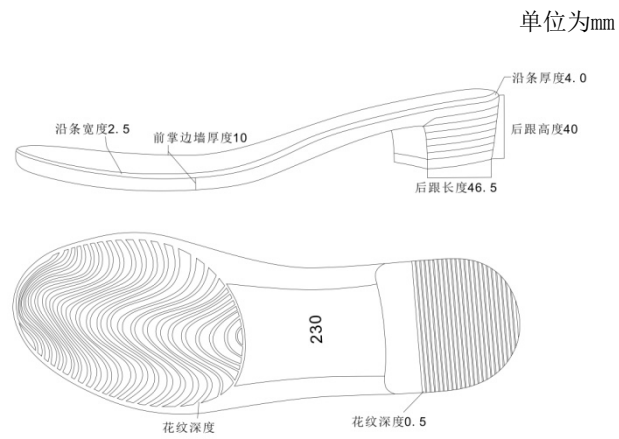
A.2 要求

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

鞋底由聚醚型聚氨酯连帮注射成型，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。



图B.1 鞋底样式

B.2 材料

鞋底材料应为聚醚型聚氨酯，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。