

综合行政执法制式服装和标志技术规范

男棉皮鞋与毛皮靴

男棉皮鞋与毛皮靴

1 范围

本文件规定了综合行政执法制式男棉皮鞋与毛皮靴的技术要求、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 3820 纺织品和纺织制品厚度的测定
GB/T 3903.1 鞋类 通用试验方法 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 3923.1 纺织品 织物拉伸性能
GB/T 5453 纺织品织物透气性的测定
GB/T 11048 纺织品生理舒适性稳态条件下热阻和湿阻的测定
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 1280 羊毛皮
QB/T 2695 鞋类用线
QB/T 2709 皮革 物理和机械试验 厚度测定

3 要求

3.1 结构和样式

男棉皮鞋与毛皮靴颜色为黑色，素头、软领口、高腰系带式结构。鞋面为铬鞣黄牛黑色正软面革，

内底为涤麻合成内底，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。男棉皮鞋与毛皮靴分为男棉皮鞋和男毛皮靴，其中男棉皮鞋鞋里为深棕色平剪绒复合保暖絮片，男毛皮靴鞋里为白色铬鞣羊毛皮。样式应符合图 1 及实物标样。



图1 男棉皮鞋与毛皮靴

3.2 号型与规格

3.2.1 男棉皮鞋与毛皮靴鞋号参照 GB/T 3293.1 的要求，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，鞋型为三型。鞋楦尺寸如附录 A。非常用号型，可根据需要按号型等差增加或减少。

3.2.2 男棉皮鞋与毛皮靴成品尺寸应符合表 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	113.0	94.0
245	115.5	95.5
250	118.0	97.0
255	120.5	98.5
260	123.0	100.0
265	125.5	101.5
270	128.0	103.0
275	130.5	104.5
280	133.0	106.0
公差 (+-)	3.5	3.0
互差	前帮长: 2.5; 后帮高: 1.5	

3.3 主要材料

男棉皮鞋与毛皮靴鞋帮、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
铬鞣黄牛黑色正软面革	厚度: (1.2-1.4)mm	应符合 QB/T 1873 要求	鞋面
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	领口里、鞋舌里上
深棕色平剪绒	平剪绒织物和海绵型絮片复合而成	保温性 $\geq 0.35\text{clo}$ (采用 GB/T 11048 检测)	前帮里、后帮里、鞋舌里下 (棉里)
铬鞣白色羊毛皮	白色 皮板厚度: (0.5-1.0) mm; 毛长: (12.0-14.0) mm	采用 GB/T 3820 检测, 应符合 QB/T 1280 要求	前帮里、后帮里、鞋舌里下 (毛里)
超细纤维绒面合成革	厚度: (0.8-1.0) mm	颜色应符合实物样品	包跟里 (男棉鞋包跟里)
乳胶海绵	厚度: (5.0 $\pm$ 0.5) mm	表观密度: (0.030 $\pm$ 0.004) g/cm ³	内领口
	厚度: (2.0 $\pm$ 0.5) mm		填充鞋舌
鞋眼	内径: (5.0 $\pm$ 0.2) mm	枪色, 圆形, 铜质鞋眼	穿鞋带
鞋带	直径: (3.0 $\pm$ 0.1) mm; 长度: (1000 $\pm$ 15) mm	黑色, 圆形鞋带, 强度不低于 350N	系鞋

表 2（续） 材料技术要求

缝纫线	黑色，涤纶，210D/3×1	单线断裂强力 不小于 2570cN	缝帮面
	棕色，涤纶，150D/3×1	单线断裂强力 不小于 1570c	缝帮底线(棉里)
	白色，涤纶，210D/3×1	单线断裂强力 不小于 2570cN	缝帮底线（毛里）
热熔型主跟包头	厚度：（0.8-0.9）mm	按标样	内包头
	厚度：（1.0-1.1）mm		主跟
涤麻合成内底	由涤麻内底+玻璃纤维，厚度： （2.0±-0.1）mm	按标样	内底
中底布	厚度：（0.8-1.0）mm	按标样	中底
平剪绒里复合聚醚发泡 成型鞋垫	厚度：前掌（4.5-5.0）mm，后跟 （7.0-7.5）mm	按标样	活动内底垫
鞋底	橡胶/聚醚型聚氨酯双密度连帮注射 大底天然橡胶含量不低于 45%	应符合附录 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

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	
缝接上、下鞋舌里		1.5	±0.5	8	±1.0	上鞋舌里压下鞋舌里缝线 1 道
缝接鞋舌里与前帮里		3.0				鞋舌里与前帮里锁缝缝线 1 道
缝接前帮与鞋舌		1.5		7		前帮压鞋舌缝线 2 道，并线间距（1.0-1.5）mm
缝接鞋舌与鞋舌里		4.0				鞋舌与鞋舌里正面对齐，按标志点缝线 1 道，翻包鞋舌棉；两侧各缝线 1 道
缝接后帮里外怀		2.5		6		后帮（里、外怀）对齐交叉缝缝线 1 道
缝接领口与后帮		1.5		7		后帮压领口（后条皮按标志点压于后帮上）缝线 2 道，并线间距（1.0-1.5）mm
缝接鞋耳与后帮						鞋耳按标志线压后帮与领口缝线 2 道
缝接包跟与后帮						包跟压后帮缝线 2 道，并线间距（1.0-1.5）mm
缝合后帮里	棉里	4.0	8	后帮里后弧处对齐，合缝缝线 1 道		
	毛里	3.5		后帮里后弧处对齐，交叉缝线 1 道		

表3（续） 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		
缝合包跟里（棉里）	1.5		8	±1.0	包跟里按标志线压后帮里缝线 1 道	
缝接领口里与后帮里					领口里按标志线压后帮里缝线 1 道	
缝接皮口里与后帮里					皮口里压后帮里、领口里缝线 1 道	
缝接领口与领口里			7		领口与领口里正面对齐，缝线 1 道，首尾回 3-4 针，翻包领口	
缝后帮口线					缝线 1 道，上口边不应翻翘，舒展平直，起始回针（2-3）针，在领口处缝暗线 1 道	
缝接前帮与后帮	3.0		8		后帮按标志线压前帮缝线 3 道，并线间距（1.0-1.5）mm，结子处 3 针	
缝接前帮里、后帮里					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直径 5.0mm、枪色、铜质、圆形鞋眼 4 个，排列均匀。

3.4.1.3 鞋帮缝接宽度应大于 7.0mm。

3.4.1.4 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	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	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
整体外观	鞋里破损	不应有
	鞋里脱色	同双不应超过公差、互差范围
绷帮	主跟、内包头松软、脱壳	不应有
	鞋帮破口	不应有
缝纫	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
	水口胶	顺滑、平整，每只鞋深度不应超过 1.5mm，长度不应超过 15mm，每双鞋不应超过 2 处
	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		指 标
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 每只鞋的鞋舌里上口应丝印鞋号、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

所有产品出厂时必须做出厂检验。出厂检验项目应符合表 7 要求。

6.2 检验数量

- 6.2.1 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，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	铬鞣黄牛黑色正软面革	应符合 3.4.1	按标样，厚度应符合 QB/T 2709 要求	○
		铬鞣黑色猪头层里革		按标样，厚度应符合 QB/T 2709 要求	○
		深棕色平剪绒		按标样，保温性应符合 GB/T 11048 要求	○
		铬鞣白色羊毛皮		QB/T 1280	○
		超细纤维绒面合成革		按标样	○
		乳胶海绵		按标样	○
		鞋眼		按标样	○
		鞋带		按标样	○
		缝纫线		按标样，应符合 QB/T 2695 要求	○
		热熔型主跟包头		按标样	○
		涤麻合成内底		按标样	○
		中底布		按标样	
		平剪绒里复合聚醚发泡成型鞋垫		按标样	○
4	一般要求		应符合 3.4	目测	○
5	成品外观质量		应符合 3.5	目测	●
6	成鞋物理性能		应符合 3.6	见附录 B	●
7	标识		应符合 3.7	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。

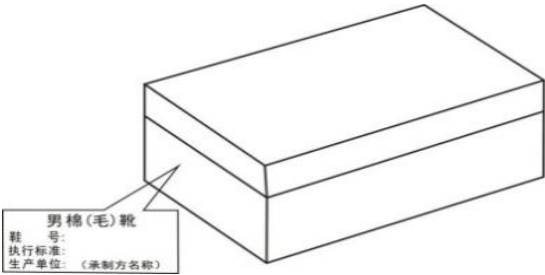


图 3 纸盒

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

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	263.00	241.50	247.20	33.10	48.51	35.41	51.29	86.70	38.96	58.76	30.50	31.37
245	268.00	245.00	250.80	33.60	49.24	35.94	52.06	88.00	39.54	59.64	31.00	31.69
250	273.00	248.50	254.40	34.10	49.97	36.47	52.83	89.30	40.12	60.52	31.50	32.01
255	278.00	252.00	258.00	34.60	50.70	37.00	53.60	90.60	40.70	61.40	32.00	32.33
260	283.00	255.50	261.60	35.10	51.43	37.53	54.37	91.90	41.28	62.28	32.50	32.65
265	288.00	259.00	265.20	35.60	52.16	38.06	55.14	93.20	41.86	63.16	33.00	32.97
270	293.00	262.50	268.80	36.10	52.89	38.59	55.91	94.50	42.44	64.04	33.50	33.29
275	298.00	266.00	272.40	36.60	53.62	39.12	56.68	95.80	43.02	64.92	34.00	33.61
280	303.00	269.50	276.00	37.10	54.35	39.65	57.45	97.10	43.60	65.80	34.50	33.93
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

鞋底应具有一定防滑作用，鞋底由橡胶/聚醚型聚氨酯双密度连帮注射成型。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。

单位为 mm

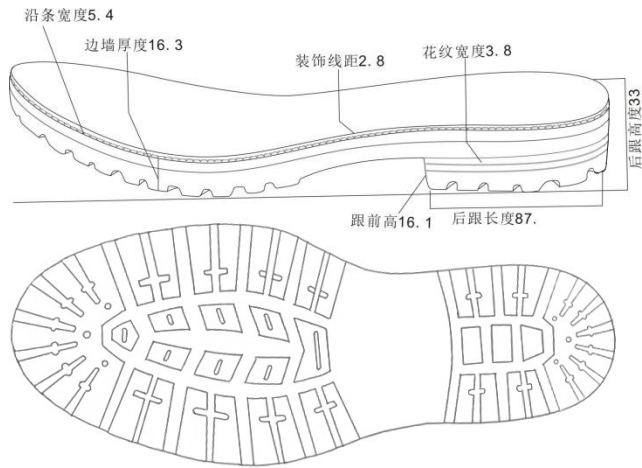


图 B.1 结构与样式

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，天然橡胶含量不应低于45%，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。