

生态环境保护综合行政执法
制式服装和标志技术规范（试行）
（修订版I）

男皮凉鞋

男皮凉鞋

1 范围

本文件规定了生态环境保护综合行政执法制式男皮凉鞋（以下简称“男皮凉鞋”）的技术要求、试验方法、检验规则及包装、运输和贮存。

本文件适用于男皮凉鞋的生产、检验、验收与订购。

2 规范性引用文件

下列文件中的有关条款通过引用而成为本技术规范的条款。凡注日期或版次的引用文件，其后的任何修改单（不包括勘误的内容）或修订版本都不适用于本技术规范，但提倡使用本技术规范的各方探讨使用其最新版本的可能性。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

QB/T 1873 鞋面用皮革

QB/T 2675 鞋带扯断力试验方法

QB/T 2680 鞋里用皮革

QB/T 2695 鞋类用线

3 要求

3.1 结构及样式

男皮凉鞋颜色为黑色，鞋帮为围盖、软统口、系带式结构。鞋面为铬鞣黄牛黑色正面软革，鞋里为铬鞣黑色猪头层里革；鞋垫为铬鞣黑色猪头层里革与聚氨酯发泡材料热压复合而成；内底为中底布和成型半托；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。

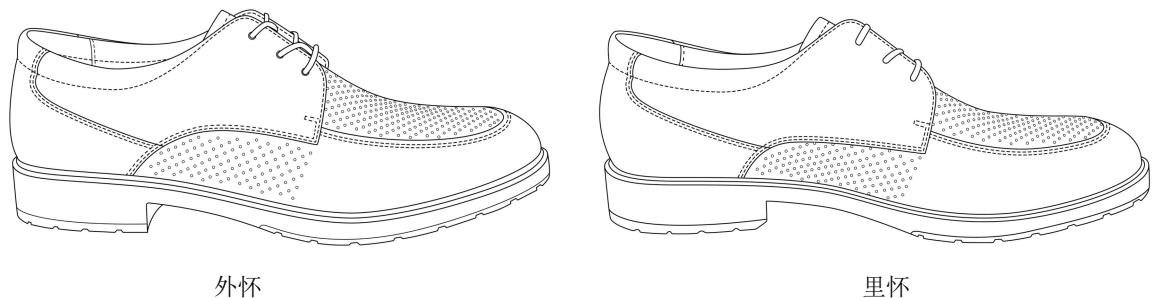


图1 男皮凉鞋

3.2 号型与规格

3.2.1 男皮凉鞋鞋号参照 GB/T 3293.1 的要求，号型设置为 9 个号，2 个型。鞋号分别为 240、245、250、255、260、265、270、275、280，鞋型分为二型半和三型。鞋楦尺寸应符合附录 A，超出常用号型，可根据需要按号型等差增加。

3.2.2 男皮凉鞋常用号型成品尺寸应按图 2 标示测量，应符合表 1 规定。

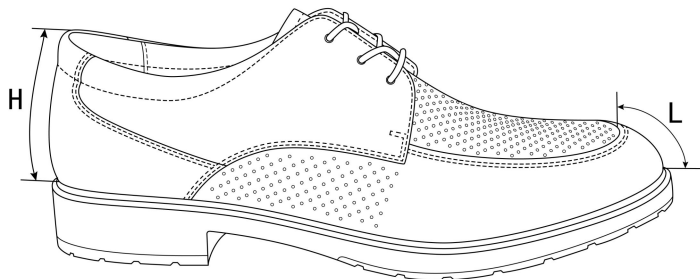


图 2 尺寸示意图

表 1 成品尺寸 单位为毫米

鞋号	240	245	250	255	260	265	270	275	280
前帮围长 (L)	28.5		30.0		31.5		33.0		34.5
后帮高(H)	65.00	66.00	67.00	68.00	69.00	70.00	71.00	72.00	73.00
公差 (±)	前帮围长: 2.0; 后帮高: 1.5								
互差	1.5								
注 1: 前帮围长, 贴紧鞋面, 子口至鞋围上边沿曲线测量。									
注2: 后帮高, 贴紧鞋面, 子口至统口上边沿曲线测量。									

3.3 鞋用主要材料规格及用途

男皮凉鞋鞋帮、鞋底主要材料规格及用途应符合表 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	厚度: (1.3~1.5)mm	撕裂强力, ≥45N; 应符合QB/T 1873要求		鞋盖、鞋围、后帮、包跟、鞋舌
铬鞣黑色冲孔猪头层里革	厚度: (0.6~0.8)mm	撕裂强力, ≥20N; 应符合QB/T 2680要求		前帮里、后帮里、鞋舌里
铬鞣黑色猪头层里革				鞋垫面
超细纤维绒面合成革	黑色, 厚度: (0.8~1.0)mm	拉伸负荷, ≥120N (径向), ≥90N (维向); 应符合标样		包跟里
聚氨酯海绵	厚度: (8.0±0.5)mm	表观密度: (0.180±0.005)g/cm³		统口海绵
鞋眼	内径: (3.5±0.2)mm	枪色, 圆形, 铜质鞋眼		穿鞋带
鞋带	直径: (1.8±0.1)mm; 适配鞋号 (240~260) 长度 (750±15)mm; 适配鞋号 (270~290) 长度 (770±15)mm	黑色, 圆形鞋带, 断裂强力≥350N, 应符合 QB/T 2675 要求		系鞋
缝纫线	黑色, 涤纶, 210D/3×1	单线断裂强力不小于2570cN	应符合QB/T 2695要求	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

表 2 (续) 材料技术要求

名 称	规 格	要 求		用 途
缝纫线	白色, 涤纶, 210D/3×1	单线断裂强力不小于2570cN	应符合 QB/T 2695 要求	缝中底线
热熔型化学片	厚度: (0.8~0.9) mm	按标样		内包头
	厚度: (1.0~1.1) mm			主跟
中底布	针扎棉, 厚度: (1.5±0.2) mm	按标样		中底
成型半托	成型尼龙半托	按标样		半托
成型鞋垫	铬鞣黑色猪头层里革复合聚氨酯发泡材料成型垫; 厚度 (4.0~4.5) mm	鞋垫背面显示鞋号, 按标样		活动鞋垫
鞋底	黑色, 橡胶 + 聚醚型聚氨酯	应符合标样及附录B要求		鞋底

3.4 一般要求

3.4.1 制帮

3.4.1.1 冲孔要求

鞋面冲孔位置如图 1, 冲孔直径为 1.0mm, 孔间距为 4.0mm。排列方式详见实物样鞋, 孔位排列应均匀、美观。

3.4.1.2 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		
缝接鞋舌里与前帮里	1.2	±0.2	8	±1.0	前帮里压鞋舌里缝线 1 道	
缝接后帮里和包跟里					后帮里压包跟里缝线 1 道	
缝接包跟与后帮					包跟下口合缝 1 道, 包跟压后帮缝线 2 道, 第一道线距边 1.2mm, 并线间距 (1.0~1.5) mm	
包软统口					后帮与后帮里合缝 1 道; 翻包统口, 按标志点冲孔, 直径 3.0mm, 鞋眼打穿; 按标线缝线 1 道, 鞋耳处距边 1.2mm	
缝接鞋舌和鞋盖					鞋盖压鞋舌缝线 1 道	
反缝鞋围	2.5	±0.5			鞋围反压鞋盖缝线 1 道; 反折后按标志线并线 2 道, 间距 (1~1.5) mm	
缝接鞋舌	4.0				将鞋舌与鞋舌里对正沿上口线缝线 1 道	
缝接前帮与后帮	1.2	±0.2				后帮压前帮并线缝 2 道; 第一道线距边 1.5, 并线间距 (1.5~2.0) mm; 按标志缝结子线, 上三针, 下两针
缝接前后帮里					后帮里压前帮里缝线 1 道	

3.4.1.3 鞋帮缝接宽度应大于 7.0mm, 帮面按样板折边, 宽度应不小于 5mm。

3.4.1.4 每面鞋耳应按样板各打内径 3.5mm、枪色、铜质、圆形暗眼 3 个, 排列均匀。

3.4.1.5 各处线头应剪净, 鞋里边缘修齐, 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
片底料	主跟、内包头上口片顺坡形
装主跟、内包头	主跟、内包头应贴合到位, 对正、放平

表 4（续） 制底技术要求

项目	要求
帮面定型	将鞋头、后跟进行热预成型
锁缝中底	将帮面底口与中底比齐，锁缝一周，针码密度（6±1）针/20mm，帮脚和中底不应重叠
套楦	口门端正，符合楦型，套正、套平、套服
热定型	热定型温度为（90～110）℃，时间为（30～40）min
冷定型	冷定型温度为（-5～-10）℃，时间为（10～20）min
鞋面喷涂	帮面皮革用清洁剂处理后，头尾喷液体填充蜡，再全身喷液体填充蜡，全身打理鞋乳，经抛光处理，要求整鞋光泽自然，打蜡抛光要求均匀、柔和
激光起毛	利用激光机起毛均匀一致
连帮注射胶料	子口和边墙花纹清晰，发泡充分，结合牢固，不缺胶
冷定型	冷定型温度为（-5～-15）℃，时间为（5～8）min
修水口胶	水口胶应剪净、修齐、不修伤
外观修饰	帮面抛擦干净，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	前帮围长短不一致	同双不应超过公差、互差范围
	后帮高低不一致	
整体外观	鞋面冲孔	孔径、孔间距符合 3.5.1.1 要求，清晰、美观
	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
	鞋面颗粒、杂质	鞋头处不应有，其他部位不应超过 3 处，每处面积不应超过 2mm ²
	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
	鞋里死褶、脱壳	不应有
	鞋里脱色	不应有
	主跟、内包头松软、脱壳	不应有
	鞋帮破口	
缝纫	翻线	不应超过 3 针，连翻不应超过 2 针
	并线	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	不超过公差
鞋底及其它	偏斜	不应有
	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

表 5 成品外观质量要求

项目	缺陷	合格品
鞋底及其它	露帮脚	不应超过 1.0mm，露出部位经修饰后不应影响美观
	过硫、欠硫、喷霜	不应有
	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
	缺胶	每只鞋每处缺胶面积不应超过 2mm ² ，累计不应超过 10mm ²
	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	标准值	检测方法
成鞋耐折性能	鞋底裂口/mm	GB/T 3903.1，预割口 5mm，屈挠 4 万次
	鞋面	
	帮底结合处	
外底耐磨长度/mm	≤10.0	GB/T 3903.2
剥离强度/(N/cm)	≥90	GB/T 3903.3 的规定执行，刀口宽度 10mm，测前尖部位
外底硬度/邵尔 A/度	60±5	GB/T 3903.4

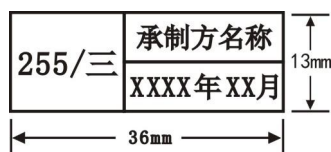
3.7 标志

3.7.1 鞋号的标识方法应符合 GB/T 3293.1 的规定。

3.7.2 橡胶外底腰窝处应标有鞋号、承制方名称，字体为黑体。

3.7.3 每只鞋的包跟里部位应丝网印白色标志，注明鞋号、生产年月和承制方名称，距外怀茬口（12～17）mm，统口上边沿（20～25）mm 处丝网印刷标志章。字迹应清晰，以 255 为例，标志章的样式和内容见示例 1。

示例 1：标志章



3.7.4 经检验合格的成品，在每双鞋的左脚鞋耳里外怀的第一个鞋眼与第二个鞋眼之间，用不易褪色的色剂盖印圆形检验章，检验章应用阿拉伯数字为检验员代号。以 2 号检验员为例，检验章样式及尺寸见示例 2。

示例 2：检验章



4 检验规则

4.1 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。

4.2 检验数量

抽样检验数量应符合订购方规定的要求。

4.3 判定规则

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	铬鞣黄牛黑色正面软革	应符合 3.4	QB/T 1873	○
		铬鞣黑色冲孔猪头层里革		QB/T 2680	○
		铬鞣黑色猪头层里革			○
		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		应符合 QB/T 2695	○
		热熔型化学片		按标样	○
		成型半托		按标样	○
		中底布		按标样	○
		鞋垫		按标样	○
		鞋底		按实物样品及附录 B	○
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	检测	●
7	标志		应符合 3.8	目测、测量	○
注：●为必须检项目；○为抽检项目。					

5 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。

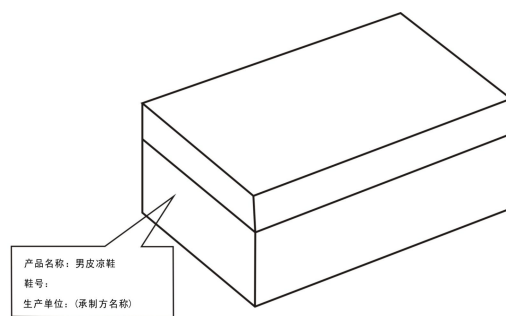


图3 纸盒

附录 A
(规范性附录)
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

单位为毫米

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
二型半	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
三型	240	262.00	240.00	244.80	32.60	47.81	34.91	50.49	85.40	38.36	57.86	30.50	30.21
	245	267.00	243.50	248.40	33.10	48.54	35.44	51.26	86.70	38.94	58.74	31.00	30.53
	250	272.00	247.00	252.00	33.60	49.27	35.97	52.03	88.00	39.52	59.62	31.50	30.85
	255	277.00	250.50	255.60	34.10	50.00	36.50	52.80	89.30	40.10	60.50	32.00	31.17
	260	282.00	254.00	259.20	34.60	50.73	37.03	53.57	90.60	40.68	61.38	32.50	31.49
	265	287.00	257.50	262.80	35.10	51.46	37.56	54.34	91.90	41.26	62.26	33.00	31.81
	270	292.00	261.00	266.40	35.60	52.19	38.09	55.11	93.20	41.84	63.14	33.50	32.13
	275	297.00	264.50	270.00	36.10	52.92	38.62	55.88	94.50	42.42	64.02	34.00	32.45
	280	302.00	268.00	273.60	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
(规范性附录)
鞋底技术资料

B.1 结构与样式

鞋底由橡胶/聚醚型聚氨酯连帮注射成型。鞋底结构与样式见图B.1。

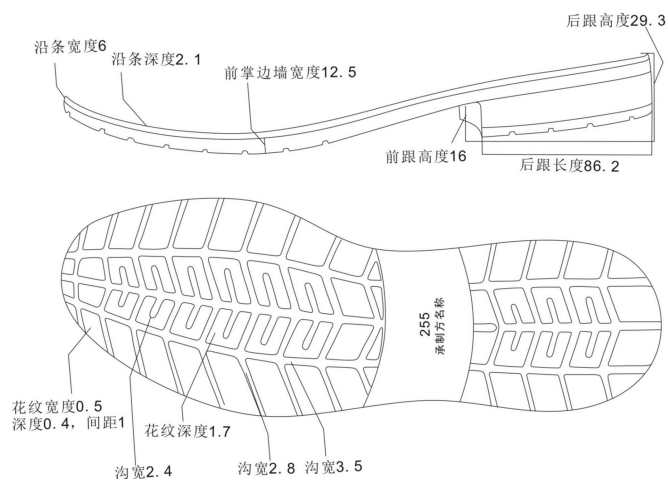


图 B.1 结构与样式

B.2 材料

鞋底材料应为橡胶/聚醚型聚氨酯,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。鞋底花纹样式可根据各厂商自行制定。