

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)

女皮凉鞋

# 女皮凉鞋

## 1 范围

本文件规定了生态环境保护综合行政执法制式女皮凉鞋（以下简称“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。

本文件适用于女皮凉鞋生产、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 通用试验方法 耐磨性能  
GB/T 3903.3 鞋类 通用检验方法 剥离强度  
GB/T 3903.4 鞋类 通用试验方法 硬度  
QB/T 1873 鞋面用皮革  
QB/T 2680 鞋里用皮革  
QB/T 2695 鞋类用线  
FZ/T 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，为浅口式结构，鞋口为织带包边设计。鞋面为铬鞣黄牛黑色正面软革，鞋里为铬鞣米色猪头层里革；鞋垫为铬鞣米色猪头层里革复合聚氨酯发泡材料成型鞋垫；内底为中底布和成型内底；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。式样应符合图1及实物样品。

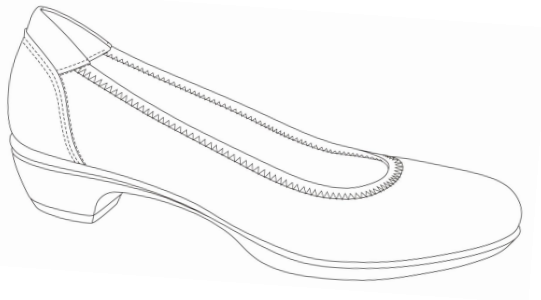


图1 女皮凉鞋

### 3.2 号型与规格

3.2.1 女皮凉鞋鞋号参照 GB/T 3293.1 的要求，号型设置为 9 个号，2 个型。鞋号分别为 220、225、230、235、240、245、250、255、260，鞋型分为一型半和二型。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 女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。

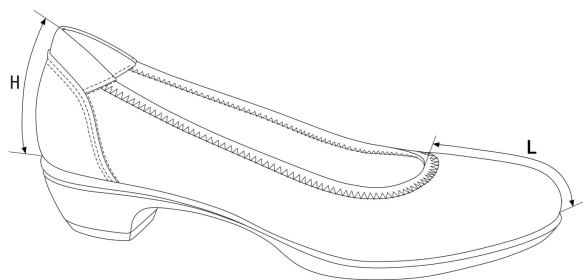


图 2 尺寸示意图

表 1 成品尺寸

单位为毫米

项目	鞋号								
	220	225	230	235	240	245	250	255	260
前帮长(L)	72.0	73.5	75.0	76.5	78.0	79.5	81.0	82.5	84.0
后帮高(H)	60.0	61.0	62.0	63.0	64.0	65.0	66.0	67.0	68.0
公差(±)	前帮长: 2.0; 后帮高: 1.5								
互差	前帮长: 2.0; 后帮高: 1.5								
注1: 前帮长, 贴紧鞋面, 子口至前帮上边沿曲线测量。									
注2: 后帮高, 贴紧鞋面, 子口至包跟面上边沿曲线测量。									

### 3.3 鞋用主要材料规格及用途

女皮凉鞋鞋帮、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: (1.1~1.3)mm	撕裂强力, $\geq 35\text{N}$ ; 应符合 QB/T 1873 要求	前帮、后帮、包跟、统口
铬鞣米色猪头层里革	米色, 厚度: (0.6~0.8)mm	撕裂强力, $\geq 20\text{N}$ ; 应符合 QB/T 2680 要求	前帮里、鞋垫面
超细纤维绒面合成革	米色, 厚度 (0.8~1.0)mm	拉伸负荷, $\geq 120\text{N}$ (径向), $\geq 90\text{N}$ (维向); 应符合标样	包跟里
弹力织带	黑色, 宽度: (15.0 $\pm$ 0.5)mm, 厚度: (1.2 $\pm$ 0.1)mm	应符合 FZ/T 66314 要求	鞋口包边
乳胶	厚度 (3.0 $\pm$ 0.2)mm	表观密度: (0.180 $\pm$ 0.005)g/cm <sup>3</sup>	统口软包
缝纫线	黑色, 涤纶, 210D/3 $\times$ 1	单线断裂强力不小于2570cN; 应符合 QB/T 2695要求	缝帮面线
缝纫线	米色, 涤纶, 150D/3 $\times$ 1	单线断裂强力不小于1570cN; 应符合 QB/T 2695要求	缝帮底线
热熔型化学片	厚度: (0.5~0.6)mm	按标样	内包头
	厚度: (0.8~0.9)mm		主跟
中底布	双针丽新中底布, 厚度: (0.8 $\pm$ 0.1)mm	按标样	中底
成型内底	成型内底由内底材料、半内底、2.0mm厚发泡材料和钢勾心组合而成; 前掌厚度: (2.0 $\pm$ 0.1)mm	按标样	内底

表 2 (续) 材料技术要求

名称	规格	要求	用途
成型鞋垫	铬鞣米色猪头层里革复合聚氨酯发泡成型鞋垫；鞋垫厚度：(3.0~3.5)mm，前掌厚度：(4.0~4.5)mm，腰窝处厚度：(5.5~6.0)mm，后跟踵心处厚度：(7.0~7.5)mm	按标样	鞋垫
鞋底	黑色，橡胶 + 聚醚型聚氨酯	应符合附录B要求	鞋底

### 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	
缝接前帮、后帮	1.2	±0.2	8	±1.0	前帮按标志线粘贴后帮，粘贴处后帮缝线 2 道
鞋口包边	3.5		6		前帮、后帮与前帮里刷胶贴合，弹力织带包缝鞋口
缝接统口	1.2		8		统口按标线压后帮，缝线 1 道
缝接包跟	1.2				包跟下口合缝 1 道，包跟按标线压后帮缝线 2 道，第 1 道线距边 1.2 mm，两线间距 1.5 mm
缝接统口与包跟里	1.5				9
固定包跟里	—	—	8		沿包跟与统口边沿缝线 1 道

3.4.1.2 鞋帮缝接宽度应大于 7.0mm。

3.4.1.3 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
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
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) °C，时间为 (30~40) min
冷定型	冷定型温度为 (-5~-10) °C，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) °C，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
粘鞋垫	按标志线粘贴成型乳胶垫、鞋垫，应粘正、粘牢、粘平服，不应错号

### 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 <sup>2</sup> 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 <sup>2</sup>
	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	不应有
	鞋里破损	不应有
	鞋里死褶	不应有
	鞋里脱色	
	主跟、内包头松软、脱壳	不应有
缝纫	内包头长短不一、歪斜	同双长短应基本一致
	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
鞋底及其它	线道不齐	不应超过公差
	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
	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 <sup>2</sup> ，累计不应超过 10mm <sup>2</sup>
	气泡	每处面积不应超过 5mm <sup>2</sup> ，累计面积不超过 15mm <sup>2</sup> ，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 成鞋物理性能

成鞋物理性能应符合表6的规定。

表 6 成鞋物理性能

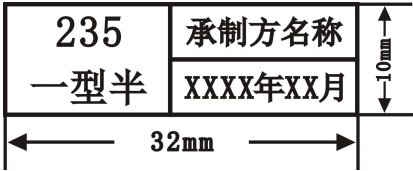
项目	标准值	检测方法
成鞋耐折性能/mm	鞋底裂口	GB/T 3903.1
	鞋面	
	鞋底	
外底耐磨性能/mm	鞋底	GB/T 3903.2
	跟面	
剥离强度/(N/cm)	≥70	GB/T 3903.3
外底硬度（前掌）/邵氏 A/度	60±5	GB/T 3903.4

### 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 每只鞋内怀后帮里上口部位应丝印咖啡色标志，注明鞋号、生产年月和承制方名称，在后帮里里怀距上口（8~15）mm，后端距包跟里斜茬（23~28）mm 处丝网印刷标志章。字迹应清晰，以 235 为例，标志章的样式和内容见示例 1。

示例 1：标志章



- 3.7.4 经过检验合格的成品，在每双鞋左脚里怀鞋口里处用不易褪色的黑色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 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	测量	●
3	主要材料	铬鞣黄牛黑色正面软革	应符合 3.4	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	○
		弹力织带		按标样	○
		海绵		按标样	○
		缝纫线		按标样，应符合QB/T 2695	○
		热熔型化学片		按标样	○
		成型内底		按标样	○
		成型鞋垫		按标样	○
		鞋底		按标样及附录 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	目测	●
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。

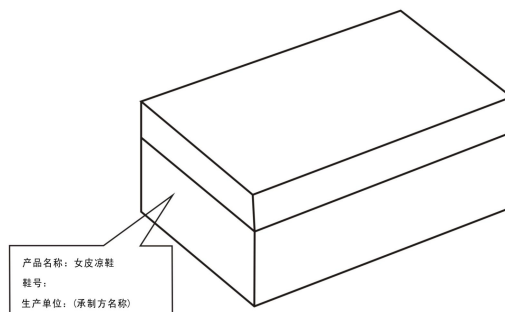


图 3 纸盒

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
一型半	220	232.00	207.50	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
二型	220	232.00	211.00	213.30	28.10	42.01	30.71	43.59	74.30	33.76	50.86	32.00	27.88
	225	237.00	214.50	216.90	28.60	42.74	31.24	44.36	75.60	34.34	51.74	32.50	28.20
	230	242.00	218.00	220.50	29.10	43.47	31.77	45.13	76.90	34.92	52.62	33.00	28.52
	235	247.00	221.50	224.10	29.60	44.20	32.30	45.90	78.20	35.50	53.50	33.50	28.84
	240	252.00	225.00	227.70	30.10	44.93	32.83	46.67	79.50	36.08	54.38	34.00	29.16
	245	257.00	228.50	231.30	30.60	45.66	33.36	47.44	80.80	36.66	55.26	34.50	29.48
	250	262.00	232.00	234.90	31.10	46.39	33.89	48.21	82.10	37.24	56.14	35.00	29.80
	255	267.00	235.50	238.50	31.60	47.12	34.42	48.98	83.40	37.82	57.02	35.50	30.12
	260	272.00	239.00	242.10	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,鞋跟的尺寸随着底长尺寸而增加,鞋底花纹样式见图B.1。

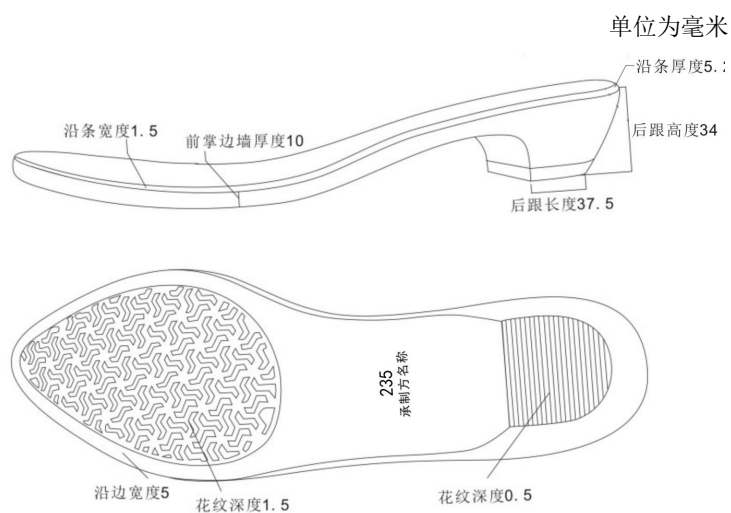


图 B.1 鞋底样式

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。