

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）

大檐帽

大檐帽

1 范围

本文件规定了综合行政执法制式大檐帽的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输与贮存。

本文件适用于综合行政执法制式大檐帽的订购、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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- GB/T 398 棉本色纱线
- GB/T 420 纺织品 色牢度试验 颜料印染纺织品耐刷洗色牢度
- GB/T 1033.1 塑料 非泡沫塑料密度的测定 第1部分:浸渍法、液体比重瓶法和滴定法
- GB/T 1040.2 塑料 拉伸性能的测定 第2部分: 模塑和挤塑塑料的试验条件
- GB/T 1222 弹簧钢
- GB/T 2520 冷轧电镀锡薄钢板和钢带
- GB/T 3880.1 一般工业用铝及铝合金板材带材 第1部分:一般要求
- GB/T 2910 (所有部分) 纺织品定量化学分析方法
- GB/T 3917.2 纺织品织物撕破性能 第2部分: 裤型试样 (单缝撕破强力的测定)
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 3921 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度
- GB/T 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度
- GB/T 3923.1 纺织品 织物拉伸性能 第1部分: 断裂强度和断裂伸长率的测定 (条样法)
- GB/T 4340.1 金属材料 维氏硬度试验 第1部分: 试验方法
- GB/T 4668 机织物密度的测定
- GB/T 4669 纺织品 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 4802.1 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分: 圆轨迹法
- GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐干洗色牢度
- GB/T 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
- GB/T 6836 缝纫线
- GB/T 8427 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度: 氙弧
- GB/T 8628 纺织品 测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量
- GB/T 8629 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定
- GB 8808 软质复合塑料材料剥离试验方法
- GB/T 8949 聚氨酯干法人造革

GB/T 13758 粘胶长丝
GB/T 17031.1 纺织品 织物在低压下的干热效应 第1部分:织物的干热处理程序
GB/T 17031.2 纺织品 织物在低压下的干热效应 第2部分:受干热的织物尺寸变化的测定
GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
GB/T 26382 精梳毛织品
GB/T 29256.5 纺织品 机织物结构分析方法 第5部分: 织物中拆下纱线线密度的测定
GB/T 29862 纺织品纤维含量的标识
FZ/T 01057 (所有部分)纺织纤维鉴别试验方法
FZ/T 20009 毛织物尺寸变化的测定 静态浸水法
FZ/T 20021 织物经汽蒸后尺寸变化试验方法
FZ/T 20022 织物褶裥持久性试验方法
FZ/T 20008 毛织物单位面积质量的测定
FZ/T 63006 松紧带
GA 317 警帽 大檐帽
QB/T 1646 聚氨酯合成革
QB/T 2709 皮革 物理和机械试验 厚度的测定

3 要求

3.1 款式

3.1.1 大檐帽款式按图1。

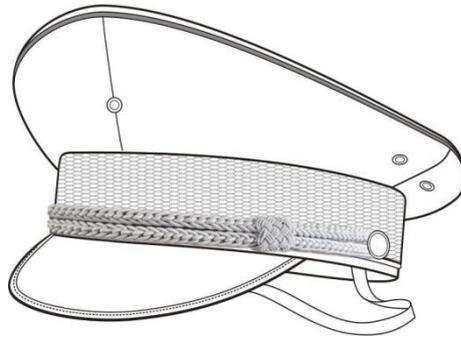


图1 款式

3.2 颜色

3.2.1 面料颜色

大檐帽面料颜色为藏青色,潘通色号: PANTONE19-4013TPX 其颜色按实物标样。

3.2.2 里料颜色

大檐帽里料颜色为藏青色。潘通色号: PANTONE19-4013TPX。

3.2.3 帽顶牙颜色

帽顶牙颜色为藏青色。潘通色号：PANTONE19-4013TPX。

3.2.4 帽口革、帽顶垫颜色

帽口革、帽顶垫颜色为黑色。

3.2.5 帽墙丝带颜色

帽墙丝带颜色为黑色。

3.2.6 帽饰带颜色

帽饰带颜色为金黄色。潘通色号：PANTONG 14-0957 TPX

3.2.7 帽檐颜色

帽檐为黑色。

3.2.8 防风松紧带颜色

防风松紧带颜色为黑色。

3.2.9 帽钉颜色

帽钉颜色为仿24K亚光金黄色。

3.2.10 铝气眼颜色

铝气眼颜色为藏青色，顺面料色。

3.2.11 缝纫线颜色

缝纫线颜色应与面料、里料等各部位颜色相匹配，只接受深于本料色，不得浅于本料色。

3.3 色差

3.3.1 面、里料色差

面料表面颜色与标样对比，色差应不低于4级；里料颜色与标样对比，色差应不低于3-4级；非表面部位颜色与表面部位对比，色差应不低于3-4级；每项颜色应一致。色差评定级别应符合GB/T250规定。

3.3.2 辅料颜色

帽墙丝带、帽饰带等辅料颜色与实物标样对比，色差应不低于4级；缝纫线颜色与面料标样对比，色差应不低于3-4级，只允许深，不允许浅。色差评定级别应符合GB/T 250规定。

3.4 材料

材料规格、要求及用途按表1规定。

表1 材料规格

材料名称	规格	要求	用途
毛涤哔叽	90°/2×90°/2 羊毛80%；涤纶19.5%（其中弹力纤维10%）； 导电纤维0.5%；单位面积质量：195g/m ²	附录A	帽顶面、前瓦面、后瓦面、帽 墙面
羽纱	13.2tex 人造丝与 28tex 棉纱交织 单位面积质量：156g/m ²	附录 B	帽顶里、帽前瓦里、后瓦里、顶 瓦包条、帽墙包布、丝带垫布
聚乙烯塑料板	厚：1.1mm±0.1mm	附录 C	帽墙衬板
帽墙丝带	300D涤纶长丝与底经28tex×2棉线（预缩后） 宽：43.0mm+1.0mm	附录 D	帽墙装饰带
人造丝帽饰带	包络芯线：13.2tex 人造丝 芯线：28tex 棉纱 30 根	按标样	帽装饰带
超细纤维合成革	厚：0.65 mm±0.1mm	按标样	帽口革、帽顶垫
3D 经编网眼布	厚度：5.0mm±0.5 mm 单位面积质量：330g/m ² ±15g/m ²	按标样	帽口衬
海绵	白色，厚：2.2mm ±0.2mm	安标样	复合帽顶面、帽瓦面
涤棉混纺府绸	14tex×2/28tex	按标样	帽口革垫布、帽口革复合底布
涤纶松紧带	宽：12.0mm±1.0mm（内衬氨纶橡筋）	附录 E	帽防风带
铝气眼	4 号	附录 F	帽微孔、帽瓦气孔
铝铆钉	φ6.5mm	按标样	固定前瓦托
塑料前瓦托	聚丙烯	按标样	帽前撑
钢条	60Si2MnA 厚：0.4mm 宽：4.0mm	附录 G	撑帽顶
接头箍	厚：0.4mm，长：20.0mm，宽：4.0mm	按标样	连接钢条
锦纶棕丝网管	黑色，φ14.0mm±1.0mm 夹乳胶橡筋编织头数32根，乳胶丝头数8路	附录 H	套装钢条
帽檐（ABS与超纤 纤维合成革复 合）	大号	附录 H	60 号及以上
	中号		56 号~59 号帽
	小号		55 号帽及以下
帽钉	φ15.0mm	按标样	钉帽风带、帽饰带
涤纶编织带	带宽：9.0mm±1.0mm，线宽：3.0mm±0.3mm	按标样	帽顶牙
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫
	11.8tex×2		环缝
透明胶条	宽：20.0mm	-	包网管接口
自封口塑料袋	降解聚乙烯薄膜，厚：0.03mm~0.04mm 长：42.0cm±1.0cm 自封口5.0cm，宽：40.0cm±1.0cm	GB/T 4456	内包装

3.5 号码与规格

3.5.1 号码

大檐帽号码分为9个号：54号、55号、56号、57号、58号、59号、60号、61号、62号。

3.5.2 规格

3.5.2.1 大檐帽规格尺寸及极限偏差应符合表2规定。

3.5.2.2 大檐帽规格尺寸测量位置见图2a)~图2c)，图中所注数字为表2中成品各测量部位编号。

表2 规格尺寸及极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	54号	55号	56号	57号	58号	59号	60号	61号	62号	极限偏差
图2a)	1	帽前瓦高 ^a	6.0									±0.2
	2	帽瓦侧高	4.2									
	3	帽后瓦高	4.0									
	4	帽墙高	5.2									
	5	松紧带长	38.0			39.0			40.0			±1.0
图2b)	6	帽顶纵长	27.4	27.7	28.0	28.3	28.6	28.9	29.2	29.5	29.8	±0.3
	7	帽顶横宽	24.4	24.7	25.0	25.3	25.6	25.9	26.2	26.5	26.8	
图2c)	8	帽口内围 ^a	54.5	55.5	56.5	57.5	58.5	59.5	60.5	61.5	62.5	+0.2 -0.4
	9	帽口条宽	4.5									±0.2
	10	帽顶垫长	16.0									±0.3
	11	帽顶垫宽	12.0									
	12	帽饰带长	28.0			29.5			31.0			±0.5
	13	帽饰带宽	1.6									±0.1

注：^a为主要部位。

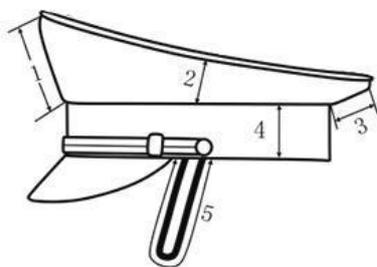


图2a)

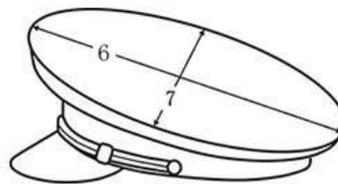


图 2b)

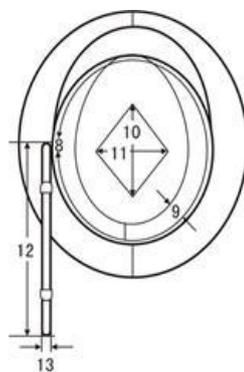


图 2c)

3.6 裁剪

裁片下料方向应符合表3规定。帽顶面、帽瓦面在下料前须先复合海绵。要求复合平整、牢固，水洗、干洗后不起泡，表面不透胶。

表3 裁片下料方向及要求

单位为厘米

类别	裁片名称	下料方向	允斜极限	要求
帽面	帽顶面	经	-	-
	左前瓦面	纬	下口两点与纬纱平	左、右帽瓦面纹路对正，呈“V”字形， 右前瓦面斜度见样板标识线
	右前瓦面	斜	-	
	帽墙面	经、纬	-	-
帽里	帽顶里	经	-	-
	帽前瓦里	纬	3.0	-
	帽后瓦里			
	帽墙包布	纬	3.0	-
	丝带垫布	经、纬	-	-
其它	帽口革	经、纬	-	-
	帽顶垫	经、纬	-	-
	帽口革垫布	45°斜	3.0	-
	帽墙衬	不限	-	-
	帽口衬	不限	-	-

3.7 缝制

3.7.1 针距

各种缝纫针距应符合表4规定。

表4 针距

类别		针距	质量要求
平缝	明线	12 针/3 cm~14 针/3 cm	缝纫线路顺直，首尾回针，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适度
	暗线	11 针/3 cm~13 针/3 cm	
环缝		9 针/3 cm~11 针/3 cm	环缝宽不小于 0.4 cm，切边宽不大于 0.2 cm
曲折缝		12 针/3 cm~14 针/3 cm	缝线宽 0.4 cm~0.5 cm，缝线牢固，松紧适度，不许跳线、开线
缝塑料板		7 针/3 cm~8 针/3 cm	-
缝帽檐		6 针/3 cm~9 针/3 cm	距边宽窄一致
包帽檐		9 针/3 cm~11 针/3 cm	线路顺直，距边宽窄一致
扞缝		1 针/1.5cm	松紧适度
绱帽檐、帽口条		9 针/3 cm~11 针/3 cm	首尾回扎
帽墙丝带打结		0.2 cm~0.3 cm	6 针打结，结长 0.3 cm，结宽 0.1~0.2 cm

3.7.2 缝制

缝制要求应符合表5 规定。

表5 缝制要求

单位为厘米

部位名称		缝制形式及缝线道数	外观要求		内在要求	
			明线距边	要求	缝头	要求
帽顶、帽瓦	绱帽顶垫	明线一周	0.2	帽顶里正中，菱形长端对准前、后中线，字体向前（帽檐）	-	缝线颜色与顶垫匹配
	帽顶面与里结合	扎线一周	-	-	0.2	帽顶面、里中线对正
	绱帽顶牙	扎线一周	-	牙线接口对准帽顶后中印	0.5	首尾交接 1.0
	合帽瓦面前、后缝	暗线一道	-	前瓦缝不许偏斜	0.6	劈缝，在前瓦缝气眼位置回针三道，回针长 1.2
	帽瓦面、里结合	扎线一周	-	-	0.2	前、后瓦分别围扎
	合帽瓦侧缝	暗线一道	-	-	0.6	劈缝
	帽顶、瓦结合	暗线一周	-	牙净宽：0.3	0.6	帽顶中印与帽瓦前、后缝对正，帽牙倒向帽顶
	包、扞帽顶瓦缝头	-	-	缝线帽顶、瓦面不露针迹、松紧适度、牢固、规整	-	缝头向帽顶倒，包条两边折净，将缝头包住，距边0.1 缝线一道，将包条与帽顶里手针单线扞缝，采用 11.8tex×2 涤纶线，缝线颜色与帽里布匹配，首尾打结，缝线帽顶面不露针迹、松紧适度、牢固、规整
钉气眼	-	-	前瓦缝正中，距下口 2.4 钉气眼一个，前后帽瓦距侧缝 2.0，距下口 2.2 各钉气眼一个	-	-	
帽墙	环缝帽墙面上、下口	-	-	-	-	线迹平展、均匀
	帽墙面下口与经编网眼布结合	扎线一道	-	-	0.6	将经编网眼布搭缝在帽墙面下口前面正中处
	合帽墙面后缝	暗线一道	-	-	0.7	劈缝
	扎帽墙面下口凸牙	明线一周	0.15 ~ 0.2	-	-	-
	帽瓦与帽墙面结合	暗线一周	-	帽瓦后缝与帽墙面后缝对正	0.6	-
	缝帽墙衬板	扎线一道	-	孔径、孔距见样品	搭缝 2.0 ~ 3.0	搭缝处经“Z”字形，缝过搭头 2~3 针
	绱帽墙衬板包布	扎线两周	0.6	-	-	距帽墙衬板上口 2.5 扎线一周，将包布反转后包紧墙衬，距墙衬边 0.6 扎线一周
	帽墙面下口与帽墙衬结合	暗线一周	-	凸牙距帽墙下口 0.8	0.6	墙衬搭头避开墙面后缝
钉前瓦托	铆钉 3 个	-	-	-	将前瓦托上端与帽顶瓦处对正、比齐，将前瓦托下端分别与帽墙衬前中处钉铆钉 3 个，距墙衬上口 1.0，间距 2.0，钉铆钉两个；距墙衬上口 3.5 居中钉铆钉一个，铆钉固定牢固	

表5 (续) 缝制要求

单位为厘米

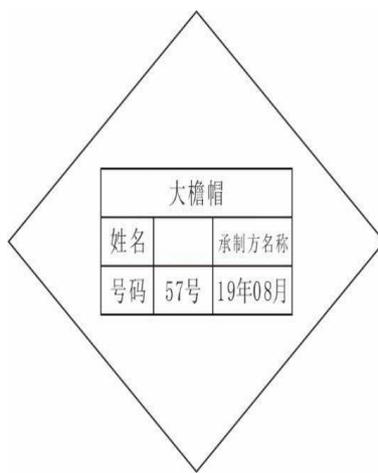
部位名称	缝制形式及缝线道数	外观要求		内在要求		
		明线距边	要求	缝头	要求	
缙松紧带	扎线各三道	-	-	松紧带两端1.0	松紧带分别对准帽瓦侧缝, 缝在帽墙衬上口里面, 距墙衬上口0.6~0.8, 回针三道	
帽口革	缙帽口革垫布	曲折缝一道	-	-	缝线颜色与帽口革匹配, 垫布外露0.3, 帽口革两端拼缝, 反面加双层垫布, 帽口垫布接头不露毛茬, 不应断线、跳线	
	缙帽口革与缙帽檐	明线一周	-	-	0.5 缝线颜色与面料和垫布颜色匹配, 明线首尾重合, 重线长1.5~2.0, 帽口革垫布距墙衬边0.4~0.5, 帽檐两端各回扎2~3针, 帽檐与帽口经编网眼布平齐, 帽檐不许压住帽口经编网眼布	
附件装配与整理	合帽墙丝带后缝、缙帽墙丝带垫布	暗线一道 明线两道	距缝0.6 上下距边0.2	明线不许偏斜	1.0	劈缝, 反面加垫布一层, 垫布上下折光, 丝带缝头与表面平齐, 不得外露
	钉帽墙丝带	打结	-	徽托中线与前瓦缝对正, 丝带后缝与帽墙面后缝对正, 在帽瓦后缝、两侧缝、后缝与两侧缝1/2处及海军徽托下口两端处, 距丝带上口0.4各打结一个, 共五个, 结线颜色同帽墙丝带	-	-
	缙帽钉、装帽风带	-	-	帽钉对准帽瓦侧缝, 距帽墙下口1.2, 将帽饰带、帽墙丝带和塑料板一起钉住, 螺母靠塑料板, 螺钉拧到位, 帽钉正面图案端正	-	-
	钉帽墙丝带	打结	-	丝带后缝与帽墙面后缝对正, 在帽瓦后缝、侧瓦, 距丝带上口0.4各打结一个, 共三个	-	反面不许扎断帽墙衬板包布暗线
	缝接尼龙网管	-	-	网管接口用胶条包紧	-	网管接口与钢条接口对正, 用双线撩缝一周, 撩线不少于10针, 首尾打结
	装帽圈与整理	-	-	帽圈松紧适度, 帽顶丰满圆顺	-	帽圈接口对准后瓦缝
	帽口定型	-	-	帽口圆顺	-	帽口条平服
	套帽口线	-	-	用双线套在帽钉上, 线长19~22, 套帽口线后帽口要圆顺	-	-
注1: 外观要求指不需进行破坏, 可从外观、目视或测量进行检验的缝制要求。						
注2: 内在要求指需进行破坏, 才可检验的缝制要求。本规范中缝头均列入内在要求中。						

3.8 洗涤标识

3.8.1 标识章

大檐帽标识为压印标识章，标识章压印在帽顶垫正中，标识章压印字迹清晰、完整、端正，排列整齐。标识章长度为 5.5cm，宽度为 2.5cm。标识章中“产品名称、姓名、号码、号、年、月”为加粗三号宋体字，“号、年、月”前的数字为宋体3号字，“月”前阿拉伯数字可用盖章方式，盖章数字为白色。“承制方名称”为宋体，字号以表格中能将单位名称写入为宜。样式见示例 1。

示例 1:



3.8.2 检验章

产品经检验合格后应加盖检验章。检验章规格、式样不限，位置在标识背面，印色为红色，字迹应清晰、不沾色。

3.9 成品外观质量

帽口要整烫定型，定型时间充分。产品整洁美观、平服，圆顺挺括，线路顺直，左右对称。无开断线、线头，无烫黄、水渍、亮光。

4 安全性能

应符合GB 18401《国家纺织产品基本安全技术规范》B类要求。

5 检验规则

对照第3章及本技术规范要求规定逐项检验，检验规则应符合GA 317中检验规则的规定。

6 包装、运输及贮存

每顶装入一个塑料袋，具体要求按订购合同约定执行。

附 录 A
(规范性)
毛涤哔叽技术要求

A.1 材料规格

毛涤哔叽材料规格应符合表A.1。

表 A.1 材料规格

项目		标准值	最大允差	试验方法
织物组织		2/2	-	观察
幅宽, cm		152.0	≥-2	GB/T 4666
单位面积质量, g/m ²		197.0	-5~+7	FZ/T 20008
纱支, tex	经向	12.5×2	-	FZ/T 01093
	纬向	12.5×2		
密度, 根/10cm	经向	380.0	±10.0	GB/T 4668
	纬向	344.0		
纤维含量, %	羊毛	70.0	≥-3.0	GB/T 2910
	涤纶	24.5	-	
	弹性纤维	5.0	-	
	导电纤维	0.5	-	

A.2 物理性能

毛涤哔叽物理性能应符合表A.2。

表 A.2 物理性能

项 目		标准值	实验方法
断裂强力, N	经向	≥450.0	GB/T 3923.1
	纬向	≥300.0	
撕破强力, N	经向	≥20.0	GB/T 3917.2
	纬向	≥15.0	
弹性伸长率, %	纬向	≥7.0	FZ/T 70005
起毛起球, 级		≥4	GB/T 4802.1
干热尺寸变化率, %		-1.5~+1.5	GB/T 17031

A.3 色牢度

色牢度应符合表A.3规定。

表 A.3 色牢度

项目		指标	实验方法
耐光色牢度/级≥		5	GB/T 8427方法3
耐水洗色牢度/级≥	变色	4	GB/T 12490
	毛布沾色		
	涤纶沾色		
耐汗渍色牢度/级≥	变色	4	GB/T 3922
	毛布沾色		
	涤纶沾色		
耐摩擦色牢度/级≥	干摩	4	GB/T 3920
	湿摩	3-4	
耐热压色牢度/级≥	变色	4	GB/T 6152 (潮压法)
	沾色		

附录 B
(规范性)
羽纱技术要求

B.1 材料规格

羽纱材料规格应符合表 B.1 规定。

表B.1 材料规格

名称		标准值	允差	试验方法
单位面积质量, g/m ²		156.0	±5.0	GB/T4669
密度, 根/10cm	经向	538.0	±10	GB/T 4668
	纬向	265.0	±5	

B.2 理化性能

羽纱理化性能应符合表 B.2 规定。

表B.2 理化性能

项目		指标	试验方法
断裂强度, N	经向	≥450	GB/T 3923.1
	纬向	≥350	
水洗尺寸变化率, %	经向	-5.0~1.0	GB/T 8628 GB/T 8629(4N洗涤, 悬挂晾干) GB/T 8630
	纬向	-1.0~1.0	

B.3 色牢度

羽纱色牢度应符合表 B.3 规定。

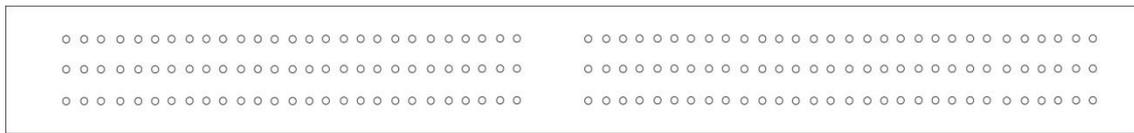
表B.3 色牢度

项目		指标	试验方法
耐皂洗色牢度, 级≥	变色	4	GB/T 3921 (C3)
	沾色	3	
耐摩擦色牢度, 级≥	干摩	4	GB/T 3920
	湿摩	3-4	
耐汗渍色牢度, 级≥	变色	4	GB/T 3922
	沾色	3	

附录 C
(规范性)
聚乙烯塑料帽墙衬技术要求

C.1 样式

聚乙烯塑料帽墙衬样式见图 C.1，其中孔径、孔距见样品。



图C.1 样式

C.2 材料规格

聚乙烯塑料帽墙衬材料规格应符合表 C.1 规定。

表C.1 材料规格

名称	标准值	允差	试验方法
宽, cm	6.0	±0.1	测量
厚度, mm	1.2	±0.1	QB/T 2709
表观密度, kg/m ³	920.0	±35.0	QB/T 1033.1

C.3 理化性能

聚乙烯塑料帽墙衬理化性能应符合表 C.2 规定。

表C.2 理化性能

项目	指标	试验方法
拉伸强力, MPa	≥16	GB/T 1040.2
低温耐折, 次	50 次不断裂	低温 (-20℃±2℃) 4h, 两端接触机械弯曲

C.4 外观质量

外观颜色为深蓝色，表面光滑平整，无泡、裂纹、凹痕、色痕，两面有密布均匀的凹凸感。墙衬打孔部分孔眼距离排列均匀，无毛刺、飞边等。

附录 D
(规范性)
帽墙丝带技术要求

D.1 材料规格

帽墙丝带材料规格应符合表 D.1 规定。

表D.1 材料规格

名称		标准值	允差	试验方法	
宽度, mm		43.0	±1.0	测量	
组织结构		纬重平	-	观察	
纬向涤纶长丝, D		300	按GB/T 13758执行		
经向棉线, tex	底经	28×2	按GB/T 398执行		
	边经	9.7×3×3			
密度	经向, 根/4cm	底经	90.0	±4	GB/T 4668
		边经	10.0	±1	
	纬向, 根/10cm		-	≥400	

D.2 物理性能

帽墙丝带的理化性能应符合表 D.2 规定。

表D.2 理化性能

项目	指标	试验方法
水洗尺寸变化率, %	-3.5~1.5	GB/T 8628 GB/T 8629 (4N, 悬挂晾干) GB/T 8630

D.3 色牢度

帽墙丝带色牢度应符合表D.3规定。

表D.3 色牢度

项目		指标	试验方法
耐光色牢度, 级		≥5	GB/T 8427方法3
耐皂洗色牢度, 级	变色	≥4	GB/T 3921 (C3)
	沾色	≥4	
耐汗渍色牢度, 级	变色	≥4	GB/T 3922
	沾色	≥3	
耐摩擦色牢度, 级	干摩	≥4	GB/T 3920
	湿摩	≥3	
耐热压色牢度, 级	变色	≥4	GB/T 6152 (潮压法)
	干压	≥4	
	潮压	≥4	
耐刷洗色牢度, 级	变色	≥4	GB/T 420

D.4 外观质量

D.4.1 色差

帽墙丝带色差应不低于4级, 色差评定级别应符合GB/T 250规定。

D.4.2 疵点

帽墙丝带在10m长度内表面疵点不超过3处, 疵点评定应符合表D.4规定。

表D.4 外观疵点

疵点名称	指标	试验方法
单根断经, cm/10m	<30	观察、测量、计算
锯齿边, cm/10m	<30	
单根油经, cm/10m	<20	
单根跳花, mm/10m	<5	
弯弓, cm/1m	<5	
稀弄, 梭/50cm	<3	
局部束腰, mm	<1	
单面线圈, mm	<3	
油纬经向量, mm	<5	
双纬, 梭	<3	
杂物织入	不允许	
露经露纬	不允许	

附录 E
(规范性)
涤纶松紧带要求

E.1 材料规格

涤纶松紧带的材料要求应符合表 E.1 规定。

表E.1 材料规格

名称	指标	试验方法
氨纶丝, dtex	820.0 (±5%)	GB/T 29256.5
涤纶网络丝, dtex	294.0 (±5%)	

E.2 理化性能

涤纶松紧带的理化性能应符合表 E.2 规定。

表E.2 理化性能

名称	指标	试验方法
组织结构	平织 2 间 1 氨纶丝	观察
宽度, mm	12.0±1.0	测量
单位长度质量, g/m	≥7.5	GB/T 4669
伸长比, %	1:1.9~1:2.8	FZ/T 63006
耐光色牢度, 级	≥5	GB/T 8427方法3
耐洗色牢度, 级	≥3-4	GB/T 3921 (C3)
耐汗渍色牢度, 级	≥3-4	GB/T 3922

E.3 外观疵点

涤纶松紧带的外观疵点应符合表 E.3 规定。

表E.3 外观疵点

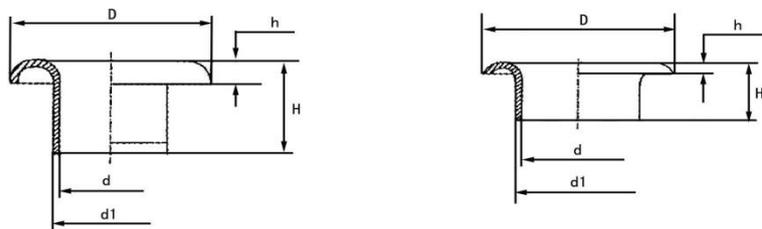
疵点名称	疵点范围
断吊经	不允许
断边经	不允许
松经	单根经线松弛长度不超过 200mm
紧经	单根经线抽紧长度不超过 200mm
错线	单根长度不超过 300mm
跳花	单根经线跳丝长度不超过 100mm
线结头	氨纶胶筋线结头不超过 3 个
注 1: 本表未包括的缺陷, 参照上述相似缺陷酌情定性。	
注 2: 出现于本技术要求严重不符的缺陷, 视为重缺陷。	

E.4 涤纶松紧带的其他要求应符合FZ/T63006的规定。

附录 F
(规范性)
铝气眼技术要求

F.1 结构尺寸

铝气眼结构见图F.1和图F.2。铝气眼尺寸应符合表F.1规定。尺寸测量位置见图F.1和图F.2。



图F.1 气眼 图F.2 垫片

表F.1 尺寸 单位为mm

部位		标准值	允差	试验方法
气眼	d	φ3.8	±0.2	精确度为 0.02mm 的游标卡尺或千分尺测量
	d1	φ4.7	±0.2	
	D	φ8.3	±0.2	
	H	3.3	±0.2	
	h	0.8	±0.1	
垫片	d	φ4.9	±0.2	
	D	φ8.5	±0.3	
	H	2.6	±0.2	
	h	0.7	±0.1	

F.2 材料规格

铝气眼材料规格应符合表 F.2 规定。

表F.2 材料规格

材料名称	材料规格	试验方法
L ₂ ~L ₃	0.5mm	GB/T 3880.1

F.3 外观质量

F.3.1 外观

铝气眼表面光滑，不许缺料、破口、破边、毛刺等缺陷。

F.3.2 疵点

允许疵点范围按表 F.3 规定。

表F.3 疵点范围

疵点	允许范围
轻微皱纹及麻点	表面允许因材质缺陷产生轻微皱纹及麻点
模具痕	脖颈表面有轻微模具痕
脖颈歪、口偏	脖颈歪、口偏不超过 0.2mm

附录 G
(规范性)
钢条技术要求

G.1 材料规格

钢条规格应符合表 G.1 规定。

G.1 材料规格

名称	标准值	允差	试验方法
60Si2MnA 钢	—	—	GB/T 1222
宽度, mm	3.0	±0.15	用精确度 0.02mm 长尺测量 3 点的 平均值
厚度, mm	0.60	±0.03	
接头箍镀锡薄钢板厚度, mm	0.40	±0.02	GB/T 2520
接头箍宽度, mm	4.0	±1.0	测量计算
接头箍长度, mm	20.0		

G.2 物理化性能

钢物理性能应符合表 G.2 规定。

G.2 物理性能

名称	标准值	允差	试验方法
钢条硬度, HV	600.0	±30.0	GB/T 4340.1
钢条成圆形扭曲成“8”字后变形	形状不变	—	观察测量

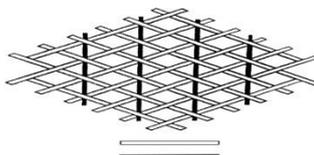
G.3 外观要求

- G.3.1 帽用钢条由钢条和接头箍组成, 钢条两端用接头箍对接而成型。
- G.3.2 钢条两侧面倒棱、光滑、成圆弧形, 表面无锈蚀和明细麻点等。
- G.3.3 钢条表面涂覆黑白色聚酯塑料, 覆膜表面应均匀, 无露底, 无堆漆现象。
- G.3.4 钢条翘度应符合规定要求。
- G.3.5 钢条接头箍一头应插入钢条一端不少于9mm, 冲压铆合牢固, 另一端应确保插入顺畅、可靠。

附录 H
(规范性)
锦纶棕丝网管技术要求

H.1 锦纶棕丝网管

锦纶棕丝网管的样式见图 H.1。



图H.1 样式

H.2 材料规格

锦纶棕丝网管的材料规格应符合表 H.1 规定。

H.1 材料规格

名称	标准值	允差	试验方法
锦纶6丝, mm	φ0.3	±0.05	精确度为 0.01mm 的千分尺测量
乳胶丝, mm	φ0.45	±0.05	精确度为 0.01mm 的千分尺测量
网管直径, mm	φ14	±1.0	钢尺压扁网管测量宽度、厚度、以 (宽×2+厚×2) / 3.14=直径
网管密度, 眼/5cm	35	±3	一个菱形为一眼, 用织物密度镜测定、计算
网管编织丝头数, 根	32 (左16、右16)	±1.0	观察、计算
网管夹乳胶丝头数, 路	8	±1.0	观察、计算

H.3 外观疵点

锦纶棕丝网管的外观疵点要求应符合表 H.2 规定。

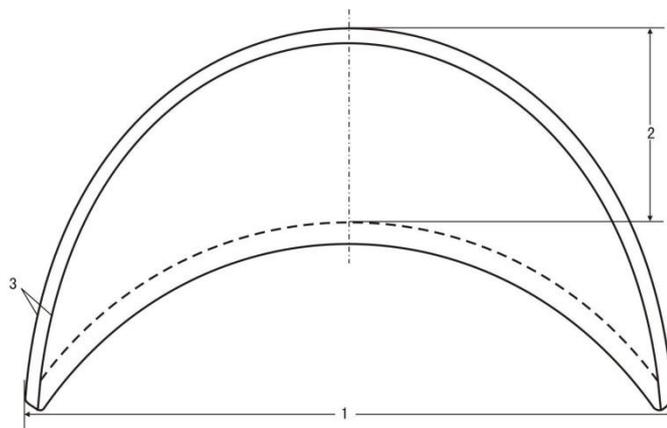
H.2 外观疵点

疵点名称	要求
涤棉线夹筋起圈	不明显
网管相邻疵点相距/m	>10
网管裁剪口棕丝冒头	不允许
网管直径粗细	基本一致
网管最短长度/cm	≥90

附录 I
(规范性)
帽檐技术要求

1.1 样式和尺寸

帽檐由ABS与超纤维合成革复合而成，样式见图I.1；尺寸应符合表I.1规定，尺寸测量位置见图I.1,图中所注数字为表I.1中各测量部位编号。帽檐芯样式见图I.2；尺寸应符合表I.2规定，尺寸测量位置见图I.2。



图I.1 帽檐样式

表 1.1 帽檐尺寸

单位为毫米

序号	部位	标准值			允差	试验方法
		大号	中号	小号		
1	帽檐长	177.0	171.0	165.0	±2.0	观察、测量
2	帽檐宽	62.0	60.0	58.0	±1.0	
3	帽檐包边宽	5.0	5.0	5.0	±0.5	

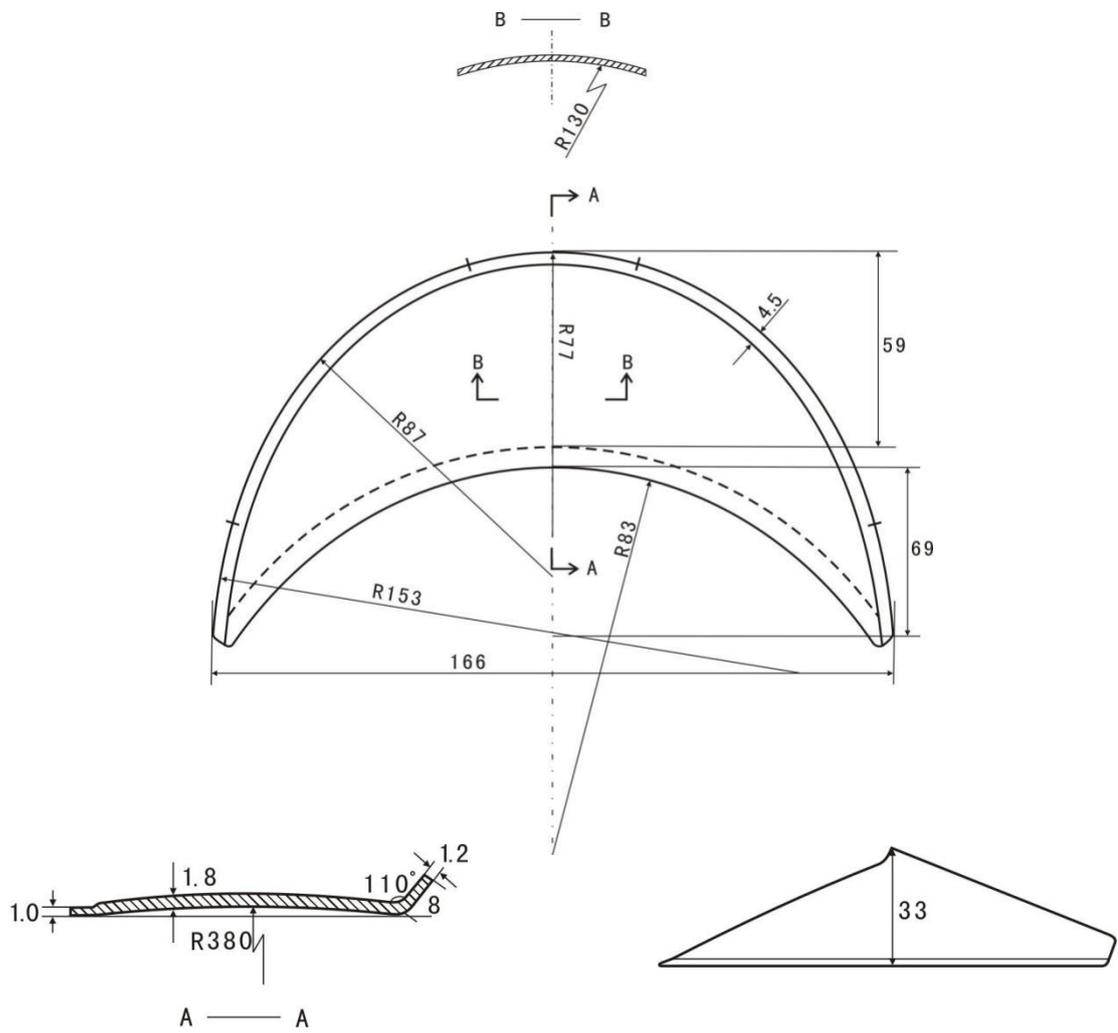


图 I.2 中号帽檐芯

表 I.2 帽檐芯尺寸

单位为毫米

序号	部位	标准值			允差	试验方法
		大号	中号	小号		
1	帽檐芯长	172.0	166.0	160.0	±2.0	观察、测量
2	帽檐芯宽	61.0	59.0	57.0	±1.0	
3	帽檐芯高	35.0	33.0	31.0	±1.0	
4	帽檐芯深	71.0	69.0	67.0	±1.0	
5	檐墙高度	8.0			±0.5	
6	檐边宽度	4.5			±0.3	

1.2 材料规格

帽檐材料规格：帽檐面、里为超细纤维合成革，帽檐包边为聚氯乙烯（PVC）压延薄膜，帽檐芯为ABS塑料。

1.3 理化性能

帽檐的规格、物理性能和色牢度应符合表1.3规定。

表1.3 理化性能

材料	项目	标准值	允差	试验方法
超细纤维 帽檐革	厚度, mm	1.0	±0.1	QB/T 2709
	表观密度, g/cm ³	0.45	±0.05	QB/T 1646
	剥离强力, N	≥65	—	GB/T 8949
	耐高温性能	无粘连		先将帽檐革放入40℃的人工汗液里浸泡2h, 取出晾干后再放入160℃高温的烘箱里加热10min, 取出后将帽檐革表面对折按压, 观察有无粘连
帽檐	低温耐折性	20次无断裂		将帽檐放入-15℃±2℃的低温箱内1h, 达到规定时间后, 在低温条件下, 立即将帽檐顺弯曲方向对弯至两尖接触为止, 观察是否断裂
	拉伸强力, N	≥600		GB/T 1040.2
	剥离强力, N	≥28		GB/T 8808
PVC压延膜	厚度, mm	0.4	±0.05	QB/T 2709
锦纶线	150D×3			

1.4 外观质量

帽檐表面粘合牢固、平展，两尖角留 1.0cm包边，内口面里清剪与芯平齐，帽檐内口距边 0.2cm~0.4cm缝线一道。

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）

卷檐帽

卷檐帽

1 范围

本文件规定了综合行政执法卷檐帽的要求、检验规则、包装、运输及贮存。
本文件适用于卷檐帽的订购、生产、检验、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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- GB/T2910（所有部分）纺织品定量化学分析方法
- GB/T 3917.2 纺织品 织物撕破性能 第2部分：裤型试样（单缝撕破强力的测定）
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 3921 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度
- GB/T 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度
- GB/T 3923.1 纺织品 织物拉伸性能 第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定（条样法）
- GB/T 4668 机织物密度的测定
- GB/T 4669 纺织品 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T4802.1 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法
- GB/T6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
- GB/T6836 缝纫线
- GB/T8427 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T8628 纺织品 测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量
- GB/T8629 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定
- GB/T 17031.1 纺织品 织物在低压下的干热效应 第1部分:织物的干热处理程序
- GB/T 17031.2 纺织品 织物在低压下的干热效应 第2部分:受干热的织物尺寸变化的测定
- GB18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 19976 纺织品 顶破强力的测定 钢球法
- GB/T 22701 职业服装检验规则
- GB/T 26382 精梳毛织品
- GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识
- FZ/T 01081 粘合衬热熔胶涂布量试验方法

FZ/T 01082 粘合衬干热尺寸变化试验方法
FZ/T 01083 粘合衬干洗后外观及尺寸变化试验方法
FZ/T 01084 粘合衬水洗后外观及尺寸变化试验方法
FZ/T20009 毛织物尺寸变化的测定静态浸水法
FZ/T20021 织物经汽蒸后尺寸变化试验方法
FZ/T20022 织物褶裥持久性试验方法
FZ/T 80007.1使用粘合衬服装剥离强度测试方法
GA 1373 警用 礼仪卷檐帽
QB/T 3637 不饱和聚酯树脂纽扣

3 要求

3.1 款式

卷檐帽款式见图1。

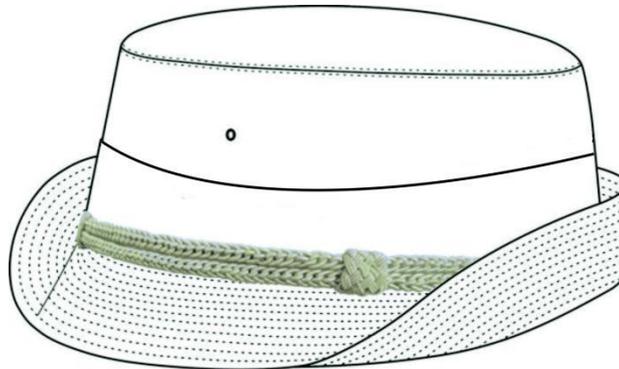


图1 款式

3.2 颜色

3.2.1 面料颜色

大檐帽面料颜色为藏青色。潘通色号：PANTONE19-4013TPX 其颜色按实物标样。

3.2.2 里料颜色

大檐帽里料颜色为藏青色。潘通色号：PANTONE19-4013TPX

3.2.3 帽口条颜色

帽口条颜色为黑色。

3.2.4 帽墙带颜色

帽墙带颜色为黑色。

3.2.5 帽饰带颜色

帽饰带颜色为金黄色。潘通色号：PANTONE14-0957TPX

3.2.6 松紧带颜色

松紧带颜色为黑色。

3.2.7 帽钉颜色

帽钉颜色为仿24K亚光黄金色。

3.2.8 铝气眼颜色

铝气眼颜色为藏青色，顺面料色。

3.2.9 缝纫线颜色

缝纫线颜色应与面料、里料等各部位颜色相匹配，只接受深于本料色，不得浅于本料色。

3.3 色差

3.3.1 面、里料色差

面料表面颜色与实物样品对比，色差应不低于4级；里料颜色与实物样品对比，色差应不低于3-4级；非表面部位颜色与表面部位对比，色差应不低于3-4级；每顶颜色应一致。色差评定级别应符合GB/T 250-2008规定。

3.3.2 辅料颜色

帽墙带、帽饰带等辅料颜色与实物样品对比，色差应不低于4级；缝纫线颜色与面料实物样品对比，色差应不低于3-4级，只允许深。色差评定级别应符合GB/T 250规定。

3.4 材料

材料规格、要求及用途按表1规定。

表1材料规格、要求及用途

材料名称	规格	质量要求	用途	
毛涤哔叽	羊毛70%，涤纶24.5%（其中弹力纤维5%） 导电纤维0.5% 单位面积质量：197g/m ²	按附录A	帽面	
羽纱	13.2tex人造丝与28tex棉纱交织（预缩） 单位面积质量：156g/m ²	按附录B	帽顶里、帽墙里、帽墙丝带垫布	
涤纶牵伸丝网眼布	网眼结构：三空一	按附录C	帽顶、墙衬	
帽墙带	纯毛麦尔登呢	质量：420±20g/m ²	-	帽墙装饰带
粘合衬	PA 58tex×58tex	按附录D	卷檐衬、网纱垫条	
涤纶松紧带	宽度：6.0mm±0.5mm，厚度： 1.5mm±0.5mm，内衬氨纶橡筋	按标样	防风带	
帽钉	φ15.0mm	按标样	固定帽墙带和帽饰带	
缝纫线	涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫
	高弹涤纶线	300D	-	环锁帽墙带
铝气眼	4号，高：6.5mm	按附录E	帽徽孔	
人造丝帽饰带	13.2tex人造丝包络芯线	按标样	帽装饰带	

表1 (续) 材料规格、要求及用途

材料名称	规格	质量要求	用途
	28tex 棉纱包芯线		
涤棉斜纹布	涤 65%，棉 35%，棉纱交织（预缩）	按标样	帽口条
无纺胶衬	PA, 30g/m ²	按标样	帽口条衬
涤纶复合衬布	300D 涤纶网络长丝	按附录F	帽顶面衬、帽墙面衬、卷檐面衬、卷檐里衬、帽墙带衬
3D 经编网眼布	180g/m ² ±15 g/m ²	按标样	帽徽底托
树脂四眼扣	φ1.0mm	QB/T 3637	固定扣
自封口塑料袋	降解聚乙烯薄膜，厚：0.03mm~0.04mm 长：42.0cm±1.0cm 自封口宽：5.0cm 宽：40.0cm±1.0cm 长：50cm±1.0cm 宽：40 cm±1.0 cm	GB/T 4456	内包装
号型洗涤标识	50mm×25mm 耐久性标签	-	产品名称、号型标注、洗涤说明

3.5 号码与规格

3.5.1 号码

卷檐帽号码分为八个号：53 号、54 号、55 号、56 号、57 号、58 号、59 号、60 号。

3.5.2 规格

3.5.2.1 卷檐帽规格尺寸及极限偏差应符合表 2 规定。

3.5.2.2 卷檐帽规格尺寸测量位置见图 2a) ~图2d)，图中所注数字为表 2 中成品各测量部位编号。

表2 规格尺寸及极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	53 号	54 号	55 号	56 号	57 号	58 号	59 号	60 号	极限偏差
图2a)	1	帽墙前高 ^a	8.0								±0.2
	2	帽墙后高 ^a	9.0								±0.2
	3	帽顶纵长	16.7	17.0	17.3	17.6	17.9	18.2	18.5	18.8	±0.2
	4	帽顶横宽	14.7	15.0	15.3	15.6	15.9	16.2	16.5	16.8	±0.2
	5	卷檐前宽	5.0								±0.2
	6	卷檐后高	5.0								±0.3
	7	气眼距帽墙下口	5.5								±0.1
图2b)	8	帽口内围 ^a	53.5	54.5	55.5	56.5	57.5	58.5	59.5	60.5	±0.4
	9	帽口条宽	3.0								±0.2
	10	松紧带长	33.0			34.0		35.0			±0.5
图2c)	11	帽饰带长	28.0			29.5		31.0			±0.5
图2d)	12	帽墙带前宽	2.9								±0.3
	13	帽墙带后宽	5.7								±0.3
注： ^a 为主要部位。											

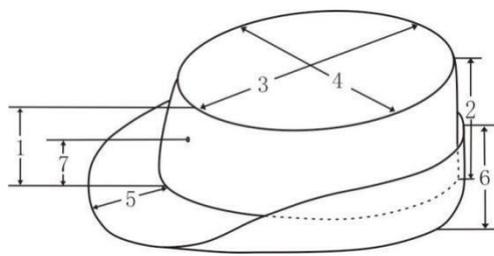


图2a)

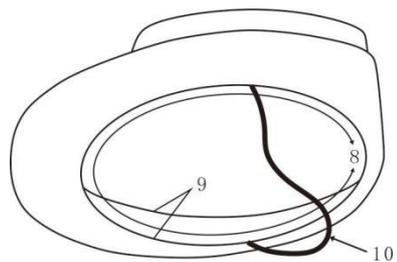


图2b)

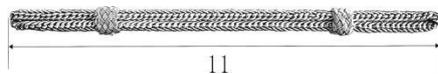


图2c)

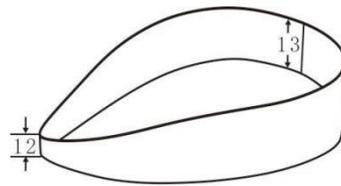


图2d)

3.6 裁剪

3.6.1 复合衬布及要求

帽面在下料、敷衬和缝纫前先复合衬布；再进行下料、缝纫，复合衬布时要求平整、牢固，水洗、干洗不起泡，表面不透胶。

3.6.2 下料

裁片下料方向应符合表 3 规定。

表3 裁片下料方向

单位为厘米

类别	裁片名称	下料方向	允斜极限	要求
帽面	帽顶面	经	-	-
	帽墙面	纬	-	-
	卷檐面、里	经	-	-
帽里	帽顶里	经	-	-
	帽墙里	纬	1.0	-
	帽墙带垫布	不限	-	-
	帽徽底托包条	45°斜	-	-
网眼布	帽顶衬	经	-	光面为正面
	帽墙衬	纬	-	
粘合衬	卷檐面	经	-	-
	前檐面			
	帽口条衬	不限	-	-
	网眼布垫条	经	-	-
其它	帽墙带	纬	-	-
	帽口条面	45°斜	-	-
	帽徽底托	不限	-	-

3.6.3 敷衬

敷衬部位和要求符合表4规定。

表4 敷衬部位和要求

部位	规格	要求	图示
卷檐面	第一层衬 PA 58tex× 58tex	平整牢固	
前檐面	第二层衬 PA 58tex× 58tex		
帽口条	PA, 30g/m ²		

3.7 缝制

3.7.1 针距

缝纫针距应符合表 5 规定。

表5 针距

类别		针距	质量要求
平缝	明线	12 针/3 cm~14 针/3 cm	缝纫线路顺直, 首尾回针, 定位准确, 距边宽窄一致, 结合牢固, 松紧适度
	暗线	11 针/3 cm~13 针/3 cm	
曲折缝		12 针/3 cm~14 针/3 cm	缝线宽不得小于 0.4 cm, 缝线牢固, 松紧适度, 不许跳线、开线
打结		0.3 cm	6 针打结, 结长 0.3 cm, 结宽 0.1~0.2 cm

3.7.2 缝制

缝制要求应符合表 6 规定。

表 6 缝制要求

单位为厘米

部位名称		缝制形式及缝线道数	外观要求		内在要求	
			明线距边	要求	缝头	要求
帽顶、帽墙	合帽墙面后缝	暗线一道 明线两道	距缝 0.15	-	0.8	劈缝
	帽顶面与帽墙面结合	暗线一道 明线两道	距缝 0.15	结合帽缝圆顺	0.6	劈缝，帽顶中印与帽墙后缝对正
	合帽墙里后缝	明、暗线各一道	0.15	-	0.6	缝头向右倒
帽墙	帽顶里与帽墙里结合	明、暗线各一道	0.15	明线扎在帽顶上	0.6	头倒向帽顶
	合帽墙网眼布后缝	曲折缝一道	-	-	-	对缝处里面垫 1.0 宽衬条
	帽顶、墙网眼布结合	搭缝两道	-	-	0.4	帽顶压帽墙
	帽墙面与网眼布结合	扎线一周	-	-	0.3	在帽墙下口扎线
	帽墙面、里结合	扎线一周	-	-	0.2	帽墙面、里后缝对正，在帽墙下口扎线
	钉帽徽气眼	-	-	-	-	-
帽口条	纳帽口条上口	纳“之”字型线一道	0.3	距边宽窄一致	0.8	帽口条上口缝头折净
	扎帽口条下口	明线一道	0.2	-	0.8	-
	钉标志	扎线一道	0.2	-	0.4	帽口条后缝向右 2.0，标志钉在帽口条上口里侧
卷檐	合卷檐面后缝	暗线一道 明线两道	距缝 0.15	-	0.6	劈缝
	合卷檐里后缝	暗线一道 明线两道	距缝 0.15	-	0.6	劈缝
	勾卷檐外口	暗线一周	-	外口齐子口	0.6	面、里后缝对正，面、里吃度一致
	纳卷檐明线	环形扎线	0.6	纳环形线路，在后缝处起针，扎线间距 0.6	-	-
帽口	卷檐、帽墙结合	缝线一周	-	-	0.8	帽墙下口边与卷檐里口边比齐，后缝对正，距帽墙下口边 0.6 缝线
	包帽徽底托	明线一道	0.15	包边宽窄一致	-	-
	纳帽徽底托	扎线一道	-	长：7.0 宽：5.0	-	-
	压卷檐帽里口缝头	缝线一周	-	-	0.4	-
	纳帽口条	扎线一周	0.1	-	-	将卷檐、帽墙和松紧带一起扎住，位置在帽口横宽设计线上，松紧带缝头 1.0，帽口条后缝与帽檐后缝比齐，帽口条后缝搭接 1.5~2.0
帽口	帽口条打结	-	-	打结位置距帽口条后缝和上口各 0.5	-	搭头上端打结一个
	模具定型	-	-	平服、圆顺	-	-

表 6 (续) 缝制要求

单位为厘米

部位名称	缝制形式及缝线道数	外观要求		内在要求		
		明线距边	要求	缝头	要求	
附件装配与整理	环缝帽墙带上下口	-	-	线迹平展、均匀, 不许接线; 接头必须热熔	-	-
	合帽墙带后缝	曲折缝一道	-	-	-	两端对接, 反面垫布一层
	装帽墙带	-	-	帽墙带要服帖、平展, 帽饰带下口与帽墙下口平齐; 帽墙带前中与帽徽孔对正	-	-
	固定帽墙饰带	-	-	在帽墙带前中距帽墙带下口 1.0 打结一个; 在距帽墙带后缝右侧 1.0、下口 2.0 打结一个	-	将帽墙与帽墙带一起钉住
	固定帽饰带	-	-	帽饰带中印对准帽徽孔中印, 确定帽饰带两端位置, 距帽墙下口 1.5 处, 将帽墙与帽墙带一起打孔, 用帽钉将帽饰带、帽墙带、帽墙一起钉住; 帽饰带松紧适度、服帖	-	-
钉扣	-	-	与防风带对正, 距帽顶里缝 1.0, 在帽墙里上左右各钉扣一粒	-	手工钉扣, 6 根/眼, 留余量 0.1~0.15, 缝线起尾打结	

注 1: 外观要求指不需进行破坏, 可从外观、目视或测量进行检验的缝制要求。
注 2: 内在要求指需进行破坏, 才可检验的缝制要求。本规范中缝头均列入内在要求中。

3.8 标识

3.8.1 洗涤标识

洗涤标识为耐久性标签形式。标识规格及内容应符合示例 1。

示例 1:



3.8.2 检验章

产品经检验合格后应加盖检验章。检验章规格、式样不限，位置在标识背面，印色为红色，字迹应清晰、不沾色。

3.9 成品外观质量

产品整洁，成型美观、平服，圆顺、挺括，线路顺直，左右对称，无开断线、线头。

4 安全性能

应符合GB 18401《国家纺织产品基本安全技术规范》B类要求。

5 检验规则

对照第3章及本技术规范要求规定逐项检验，检验规则应符合GA 1373中检验规则的规定。

6 包装、运输及贮存

每顶装入一个塑料袋，具体要求按订购合同约定执行。

附录 A
(规范性)
弹力哔叽面料技术要求

A.1 材料规格

毛涤哔叽材料规格应符合表A.1。

表 A.1 材料规格

项目		标准值	最大允差	试验方法
织物组织		2/2	-	观察
幅宽, cm		152.0	≥-2	GB/T 4666
单位面积质量, g/m ²		197.0	-5~+7	FZ/T 20008
纱支, tex	经向	12.5×2	-	FZ/T 01093
	纬向	12.5×2		
密度, 根/10cm	经向	380.0	±10.0	GB/T 4668
	纬向	344.0		
纤维含量, %	羊毛	70.0	≥-3.0	GB/T 2910
	涤纶	24.5	-	
	弹性纤维	5.0	-	
	导电纤维	0.5	-	

A.2 物理性能

毛涤哔叽物理性能应符合表A.2。

表 A.2 物理性能

项目		标准值	试验方法
断裂强力, N	经向	≥450.0	GB/T 3923.1
	纬向	≥300.0	
撕破强力, N	经向	≥20.0	GB/T 3917.2
	纬向	≥15.0	
弹性伸长率, %	纬向	≥7.0	FZ/T 70005
起毛起球, 级		≥4	GB/T 4802.1
干热尺寸变化率, %		-1.5~+1.5	GB/T 17031

A.2 色牢度

色牢度应符合表A.3规定。

表A.3 色牢度

项目		指标	实验方法
耐光色牢度/级≥		5	GB/T 8427方法3
耐水洗色牢度/级≥	变色	4	GB/T 12490
	毛布沾色		
	涤纶沾色		
耐汗渍色牢度/级≥	变色	4	GB/T 3922
	毛布沾色		
	涤纶沾色		
耐摩擦色牢度/级≥	干摩	4	GB/T 3920
	湿摩	3-4	
耐热压色牢度/级≥	变色	4	GB/T 6152 (潮压法)
	沾色		

附录 B
(规范性)
羽纱技术要求

B.1 材料规格

羽纱材料规格应符合表 B.1 规定。

表B.1 材料规格

名称		标准值	允差	试验方法
单位面积质量, g/m ²		156.0	±5.0	GB/T4669
密度, 根/10cm	经向	538.0	±10	GB/T 4668
	纬向	265.0	±5	

B.2 理化性能

羽纱理化性能应符合表 B.2 规定。

表B.2 理化性能

项目		指标	试验方法
断裂强度, N	经向	≥450	GB/T 3923.1
	纬向	≥350	
水洗尺寸变化率, %	经向	-5.0~1.0	GB/T 8628 GB/T 8629(4N洗涤, 悬挂晾干) GB/T 8630
	纬向	-1.0~1.0	

B.3 色牢度

羽纱色牢度应符合表 B.3 规定。

表B.3 色牢度

项目		指标	试验方法
耐皂洗色牢度, 级	变色	≥4	GB/T 3921 (C3)
	沾色	≥3	
耐摩擦色牢度, 级	干摩	≥4	GB/T 3920
	湿摩	≥3-4	
耐汗渍色牢度, 级	变色	≥4	GB/T 3922
	沾色	≥3	

附录 C
(规范性)
涤纶牵伸丝网眼布技术要求

C.1 材料规格

涤纶牵伸丝网眼布材料规格应符合表 C.1 规定。

表C.1 材料规格

项目	规格	网眼结构
纱支	经纱 300D/98f、纬纱 150D/38f	三空一

C.2 理化性能

涤纶牵伸丝网眼布理化性能应符合表 C.2 规定。

表C.2 理化性能

项目	允差	试验方法
单位面积质量, g/m ²	510±15	GB/T 4669
顶破强力, N	≥1000	GB/T 19976 (加注: 钢球直径φ38mm)
网眼密度, 眼/10cm	直向	直尺测量
	横向	

C.3 色牢度

涤纶牵伸丝网眼布色牢度按表 C.3 规定。

表C.3 色牢度

项目	指标	试验方法
耐皂洗色牢度, 级	变色	≥4
	沾色	
耐汗渍色牢度, 级	变色	≥4
	沾色	
耐光色牢度, 级	≥4	GB/T 3921 (C3)
		GB/T 3922
		GB/T 8427 方法3

附录 D
(规范性)
粘合衬技术要求

D.1 材料规格

粘合衬材料规格应符合表 D.1 规定。

表D.1 材料规格

项目	指标	试验方法
涂布量, g/m ²	23±3	FZ/T 01081

D.2 理化性能

粘合衬的理化性能应符合表 D.2 规定。

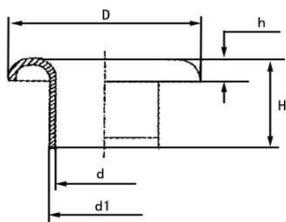
表D.2 理化性能

项目	指标	试验方法	
剥离强力, N	≥10	FZ/T 80007.1	
水洗尺寸变化率, %	经向	≥-2.0	FZ/T 01084
	纬向		
干洗尺寸变化率, %	经向	≥-1.0	FZ/T 01083
	纬向		
干热尺寸变化率, %	经向	≥-1.0	FZ/T 01082

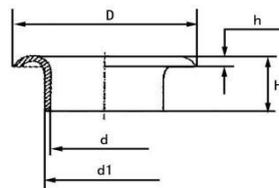
附录 E
(规范性)
铝气眼技术要求

E.1 结构尺寸

铝气眼结构见图 E.1 和图 E.2。铝气眼尺寸应符合表 E.1 规定。尺寸测量位置见图 E.1 和图 E.2。



图E.1气眼



图E.2 垫片

表E.1 规格尺寸

单位为毫米

部 位		标准值	允 差	试验方法
气眼	d	φ3.8	±0.2	精确度为0.02mm的游标卡尺或千分尺 测量
	d1	φ4.7	±0.2	
	D	φ8.3	±0.2	
	H	6.5	±0.2	
	h	0.8	±0.1	
垫片	d	φ4.9	±0.2	
	D	φ8.5	±0.3	
	H	2.6	±0.2	
	h	0.7	±0.1	

E.2 材料规格

铝气眼材料规格应符合表 E.2 规定。

表E.2 材料规格

材料名称	材料规格
L ₂ ~L ₃	0.5mm

E.3 外观质量

E.3.1 外观

铝气眼表面光滑，不许缺料、破口、破边、毛刺等缺陷。

E.3.2 疵点

允许疵点范围按表 E.3 规定。

表E.3 疵点范围

疵点	允许范围
轻微皱纹及麻点	表面允许因材质缺陷产生轻微皱纹及麻点
模具痕	脖颈表面有轻微模具痕
脖颈歪、口偏	脖颈歪、口偏不超过 0.2mm

附录 F
(规范性)
涤纶复合衬布技术要求

F.1 材料规格

涤纶复合衬布材料规格应符合表 F.1 规定。

表F.1 材料规格

名 称		标准值	允差	试验方法
单位面积质量, g/m ²		160	±10	GB/T 4669
密度, 根/10cm	经向	240	±6	GB/T 4668
	纬向	240	±6	

F.2 物理性能

涤纶复合衬布物理性能应符合表 F.2 规定。

表F.2 物理性能

项 目		标准值	允差	试验方法
断裂强力, N	经向	≥441	-	GB/T 3923.1
	纬向	≥343	-	
水洗尺寸变化率, %	经向	≤1	-	GB/T 8628 GB/T 8629 (4N, 悬挂晾干) GB/T 8630
	纬向	≤1	-	
干热尺寸变化率, %	经向	≤1	-	GB/T 17031
	纬向	≤1	-	
剥离强力, N/2.5cm	经向	≥10	-	FZ/T 80007.1
	纬向	≥10	-	
气泡, cm		≤0.1	0.05	测量

F.3 色牢度

涤纶复合衬布色牢度应符合表 F.3 规定。

表F.3 色牢度

项 目		标准值	试验方法
耐洗色牢度, 级	变色	≥ 4	GB/T 3921 (C3)
	沾色	≥ 3	
耐摩擦色牢度, 级	干摩	≥ 4	GB/T 3920
	湿摩	$\geq 3-4$	
耐汗渍色牢度, 级	变色	≥ 4	GB/T 3922
	沾色	≥ 3	

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）

大檐凉帽

大檐凉帽

1 范围

本文件规定了综合行政执法大檐凉帽的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本文件适用于大檐凉帽的订购、生产、检验、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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 398 棉本色纱线

GB/T 420 纺织品 色牢度试验 颜料印染纺织品耐刷洗色牢度

GB/T 1033.1 塑料非泡沫塑料密度的测定 第1部分:浸渍法、液体比重瓶法和滴定法

GB/T 1040.2 塑料拉伸性能的测定 第2部分:模塑和挤塑塑料的试验条件

GB/T 1222 弹簧钢

GB/T 2520 冷轧电镀锡薄钢板和钢带

GB/T 2910 (所有部分) 纺织品定量化学分析方法

GB/T 3880.1 一般工业用铝及铝合金板材带材 第1部分:一般要求

GB/T 3917.2 纺织品 织物撕破性能 第2部分:裤型试样(单缝撕破强力的测定)

GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 3921 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度

GB/T 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度

GB/T 3923.1 纺织品 织物拉伸性能 第1部分:断裂强力和断裂伸长率的测定(条样法)

GB/T 4340.1 金属材料 维氏硬度试验 第1部分:试验方法

GB/T 4668 机织物密度的测定

GB/T 4669 纺织品 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定

GB/T 4802.1 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分:圆轨迹法

GB/T 5711 纺织品 色牢度试验耐干洗色牢度

GB/T 6152 纺织品 色牢度试验耐热压色牢度

GB/T 6836 缝纫线

GB/T 8427 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧

GB/T 8628 纺织品 测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量

GB/T 8629 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序

GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定

GB 8808 软质复合塑料材料剥离试验方法

GB/T 8949 聚氨酯干法人造革

GB/T 13758 粘胶长丝

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 29256.5 纺织品 机织物结构分析方法 第5部分：织物中拆下纱线线密度的测定
FZ/T 63006 松紧带
GA 321 大檐凉帽
QB/T 1646 聚氨酯合成革
QB/T 2709 皮革物理和机械试验厚度的测定

3 要求

3.1 款式

3.1.1 大檐凉帽款式见图1。

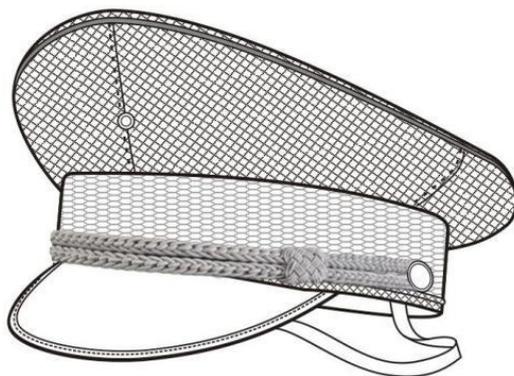


图1 款式

3.2 颜色

3.2.1 面料颜色

涤纶网纱颜色为藏青色。潘通色号：PANTONE19-4013TPX 其颜色按实物标样。

3.2.2 里料颜色

里料颜色为藏青色。潘通色号：PANTONE19-4013TPX

3.2.3 帽顶牙颜色

帽顶牙颜色为藏青色。顺面料色。

3.2.4 帽口革、帽顶垫颜色

帽口革、帽顶垫颜色为黑色。

3.2.5 帽墙丝带颜色

帽墙丝带颜色为黑色。

3.2.6 帽饰带颜色

帽饰带颜色为金黄色。潘通色号：PANTONE14-0957TPX

3.2.7 帽檐颜色

帽檐为黑色。

3.2.8 防风松紧带颜色

防风松紧带颜色为黑色。

3.2.9 帽钉颜色

帽钉颜色为仿24K亚光黄金色。

3.2.10 铝气眼颜色

铝气眼颜色为藏青色。顺面料色。

3.2.11 缝纫线颜色

缝纫线颜色应与面料、里料等各部位颜色相匹配，只接受深于本料色，不得浅于本料色。

3.3 色差

3.3.1 面、里料色差

面料表面颜色与实物样品对比，色差应不低于4级；里料颜色与实物样品对比，色差应不低于3-4级；非表面部位颜色与表面部位对比，色差应不低于3-4级；每顶颜色应一致。色差评定级别应符合GB/T 250-2008规定。

3.3.2 辅料颜色

帽墙丝带、帽饰带等辅料颜色与实物标样对比，色差应不低于4级；缝纫线颜色与面料实物样品对比，色差应不低于3-4级，只允许深。色差评定级别应符合GB/T 250规定。

3.4 材料

材料规格、要求及用途按表1规定。

表1 材料规格

材料名称	规格	要求	用途
涤纶网纱	单位面积质量：162g/m ² ±15g/m ²	附录A	帽顶面、前瓦面、后瓦面、帽墙面
涤纶长丝网纱布	经纱 50D/24f, 纬纱 50D/24f 单位面积质量：75g/m ² ±8g/m ²	按标样	帽顶里
3D 经编网眼布	厚度：5.0mm±0.5 mm 单位面积质量：330g/m ² ±15g/m ²	按标样	帽口衬
羽纱	13.2tex 人造丝与 28tex 棉纱交织	附录B	帽墙包布
聚乙烯塑料板	厚：1.1mm±0.1mm	附录C	帽墙衬板
帽墙丝带	300D 涤纶长丝与底经 28tex×2 棉线（预缩后） 宽：43.0mm±1.0mm	附录D	帽墙装饰带
人造丝帽饰带	包络芯线：13.2tex 人造丝 芯线：28tex 棉纱 30 根	按标样	帽装饰带
超细纤维合成革	厚：0.65 mm±0.1mm	按标样	帽口革、帽顶垫
涤棉混纺府绸	14tex×2/28tex	按标样	帽顶瓦包条、帽口革垫布
涤纶松紧带	宽：10.0mm±1.0mm（内衬氨纶橡筋）	附录E	帽防风带
铝气眼	4号	附录F	帽徽孔
塑料前瓦托	聚丙烯	按标样	帽前撑

表1 (续) 材料规格

材料名称	规格	要求	用途
钢条	60Si2MnA 厚: 0.4mm, 宽: 4.0mm	附录G	撑帽顶
接头箍	厚: 0.4mm, 长: 20.0mm, 宽: 4.0mm	按标样	连接钢条
锦纶棕丝网管	黑色, $\phi 14.0\text{mm} \pm 1.0\text{mm}$ 夹乳胶橡筋编织头数32根, 乳胶丝头数8路	附录H	套装钢条
帽檐	大号	附录I	60号及以上
	中号		56号~59号帽
	小号		55号帽及以下
帽钉	$\phi 15.0\text{mm}$	按标样	钉帽风带、帽饰带
涤纶编织带	带宽: $9.0\text{mm} \pm 1.0\text{mm}$, 线宽: $3.0\text{mm} \pm 0.3\text{mm}$	按标样	帽顶牙
缝纫线	11.8tex \times 3	GB/T 6836	缝纫
铝铆钉	$\phi 6.5\text{mm}$	按标样	固定前瓦托
自封口塑料袋	降解聚乙烯薄膜, 厚: $0.03\text{mm} \sim 0.04\text{mm}$ 长: $42.0\text{cm} \pm 1.0\text{cm}$ 自封口宽: 5.0cm 宽: $40.0\text{cm} \pm 1.0\text{cm}$ 长: $50\text{cm} \pm 1.0\text{cm}$ 宽: $40\text{cm} \pm 1.0\text{cm}$	GB/T 4456	内包装
透明胶条	宽: 20.0mm	-	包网管接口

3.5 号码与规格

3.5.1 号码

大檐凉帽号码分为9个号: 54号、55号、56号、57号、58号、59号、60号、61号、62号。

3.5.2 规格

3.5.2.1 大檐凉帽规格尺寸及极限偏差应符合表2规定。

3.5.2.2 大檐凉帽规格尺寸测量位置见图2a)~图2d), 图中所注数字为表2中成品各测量部位编号。

表2 规格尺寸及极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	54号	55号	56号	57号	58号	59号	60号	61号	62号	极限偏差
图2a	1	帽前瓦高 ^a	6.0									±0.2
	2	帽瓦侧高	4.2									
	3	帽后瓦高	4.0									
	4	帽墙高	5.2									
	5	松紧带长	34.0			35.0			36.0			
图2b	6	帽顶纵长	27.4	27.7	28.0	28.3	28.6	28.9	29.2	29.5	29.8	±0.3
	7	帽顶横宽	24.4	24.7	25.0	25.3	25.6	25.9	26.2	26.5	26.8	
图2c	8	帽口内围 ^a	54.5	55.5	56.5	57.5	58.5	59.5	60.5	61.5	62.5	+0.2 -0.4
	9	帽口革宽	4.5									±0.2
	10	帽顶垫长	16.0									±0.3
	11	帽顶垫宽	12.0									
	12	帽饰带长	28.0			29.5			31.0			±0.5
	13	帽饰带宽	1.6									±0.1

注: ^a为主要部位。

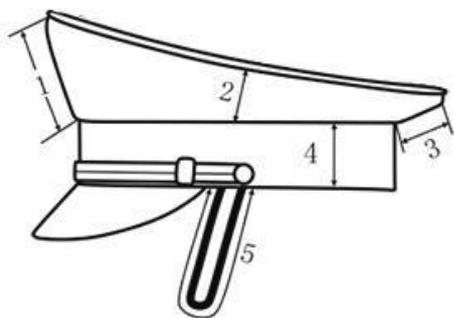


图 2a)

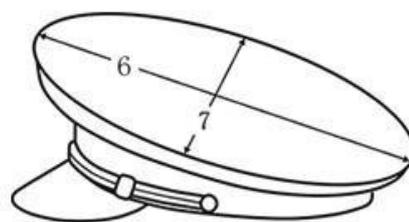


图2b)

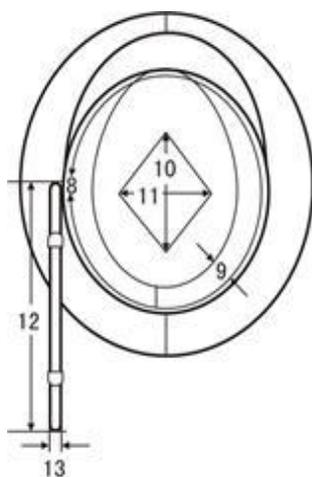


图 2c)

3.6 裁剪

裁片下料方向应符合表 3 规定。

表3 裁片下料方向及要求

单位为厘米

类别	裁片名称	下料方向	允斜极限	要求
帽面	帽顶面	经	-	-
	帽瓦面	纬	-	-
	帽墙面	经、纬	-	-
帽里	帽顶里	经	-	-
其它	帽墙包布	纬	3.0	-
	帽顶瓦包条	45°斜	±5°	-
	丝带垫布	经、纬	-	-
	帽顶垫、帽口革	经、纬	-	-
	帽口革垫布	45°斜	3.0	-
	帽墙衬	不限	-	-
	帽口衬	不限	-	-

3.7 缝制

3.7.1 针距

各种缝纫针距应符合表 4 规定。

表4 针距

类别		针距	质量要求
平缝	明线	12 针/3 cm~14 针/3 cm	缝纫线路顺直, 首尾回针, 定位准确, 距边宽窄一致, 结合牢固, 松紧适度
	暗线	11 针/3 cm~13 针/3 cm	
曲折缝		12 针/3 cm~14 针/3 cm	缝线宽 0.4 cm~0.5 cm, 缝线牢固, 松紧适度, 不许跳线、开线
缝塑料板		7 针/3 cm~8 针/3 cm	-
缝帽檐		6 针/3cm~9 针/3cm	距边宽窄一致
包帽檐		9 针/3 cm~11 针/3 cm	线路顺直, 距边宽窄一致
扞缝		1 针/1.5cm	松紧适度
淌帽檐、帽口革		9 针/3 cm~11 针/3 cm	首尾回扎
帽墙丝带打结		0.2 cm~0.3 cm	6 针打结, 结长 0.3 cm, 结宽 0.1~0.2 cm

3.7.2 缝制

缝制要求应符合表 5 规定。

表5 缝制要求

单位为厘米

部位名称	缝制形式及缝线道数	外观要求		内在要求		
		明线距边	要求	缝头	要求	
帽顶、帽瓦	绱帽顶垫	明线一周	0.2	帽顶里正中，菱形长端对准前、后中线，字体向前（帽檐）	-	缝线颜色与顶垫匹配
	帽顶面与里结合	扎线一周	-	-	0.2	帽顶面、里中线对正
	绱帽顶牙	扎线一周	-	牙线接口对准帽顶后中印	0.5	首尾交接 1.0
	合帽瓦前、后缝	明、暗线各一道	0.15	前瓦缝不许偏斜	0.6	缝头前瓦向左倒，后瓦向右倒
	合帽瓦侧缝	明、暗线各一道	0.15	-	0.6	倒缝，明线压在前瓦上
	帽顶、瓦结合	暗线一周	-	牙净宽：0.3	0.6	帽顶中印与帽瓦前、后缝对正
	包帽顶瓦缝头	扎线一道	0.1	-	0.6	缝头倒向帽顶，包条两边缝头折净
	钉帽徽气眼	-	-	前瓦缝正中，距下口2.4钉气眼一个	-	-
帽墙	帽墙面下口与经编网眼布结合	扎线一道	-	-	0.6	将经编网眼布搭缝在帽墙面下口前面正中处
	合帽墙面后缝	暗线一道	-	-	0.7	劈缝
	扎帽墙面下口凸牙	明线一周	0.15 ~ 0.2	-	-	-
	帽瓦与帽墙面结合	暗线一周	-	帽瓦后缝与帽墙面后缝对正	0.6	-
	缝帽墙衬板	扎线一道	-	帽墙衬样孔径、孔距见样品	搭缝 2.0 ~ 3.0	搭缝处衍“Z”字形，缝过搭头2~3针
	绱帽墙衬板包布	扎线两周	0.6	-	-	距帽墙衬板上口 2.5 扎线一周，将包布反转后包紧墙衬，距墙衬边0.6扎线一周
	帽墙面下口与帽墙衬结合	暗线一周	-	凸牙距帽墙下口 0.8	0.6	墙衬搭头避开墙面后缝
	钉前瓦托	铆钉三个	-	-	-	将前瓦托上端与帽顶瓦处对正、比齐，将前瓦托下端分别与帽墙衬前中处钉铆钉三个，距墙衬上口 1.0,间距 2.0，钉铆钉两个；距墙衬上口 3.5 居中钉铆钉一个，铆钉固定牢固
	绱松紧带	扎线各三道	距墙衬上口 0.6 ~ 0.8	-	松紧带 两端 1.0	松紧带分别对准帽瓦侧缝，缝在帽墙衬上口里面，回针三道

表5 (续) 缝制要求

单位为厘米

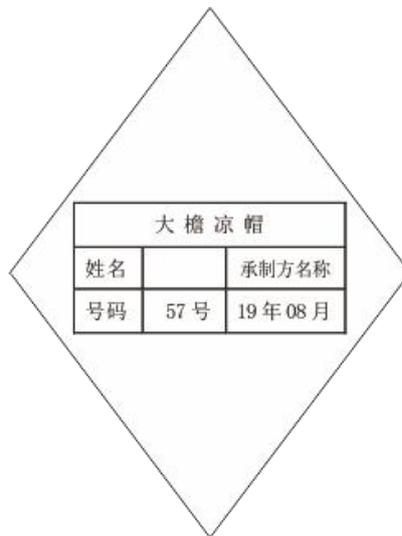
部位名称	缝制形式及缝线道数	外观要求		内在要求		
		明线距边	要求	缝头	要求	
帽口革	绱帽口革垫布	曲折缝一道	-	-	-	缝线颜色与帽口革匹配, 垫布外露0.3, 帽口革两端拼缝, 反面加双层垫布, 帽口垫布接头不露毛茬, 不应断线、跳线
	绱帽口革与绱帽檐	明线一周	-	-	0.5	缝线颜色与面料和垫布颜色匹配, 明线首尾重合, 重线长1.5~2.0, 帽口革垫布距墙衬边0.4~0.5, 帽檐两端各回扎2~3针, 帽檐与帽口经编网眼布平齐, 帽檐不许压住帽口经编网眼布
附件装配与整理	合帽墙丝带后缝、绱帽墙丝带垫布	暗线一道 明线两道	距缝0.6 上下距边0.2	明线不许偏斜	1.0	劈缝, 反面加垫布一层, 垫布上下折光, 丝带缝头与表面平齐, 不得外露
	钉帽墙丝带	打结	-	丝带后缝与帽墙面后缝对正, 在帽瓦后缝、两侧缝、后缝与两侧缝1/2处, 距丝带上口0.4各打结一个, 共五个, 结线颜色同帽墙丝带	-	-
	绱帽钉、装帽风带	-	-	帽钉对准帽瓦侧缝, 距帽墙下口1.2, 将帽饰带、帽墙丝带和塑料板一起钉住, 螺母靠塑料板, 螺钉拧到位, 帽钉正面图案端正	-	-
	钉帽墙丝带	打结	-	丝带后缝与帽墙面后缝对正, 在帽瓦后缝、侧瓦, 距丝带上口0.4各打结一个, 共三个	-	反面不许扎断帽墙衬板包布暗线
	缝接尼龙网管	-	-	网管接口用胶条包紧	-	网管接口与钢条接口对正, 用双线撩缝一周, 撩线不少于10针, 首尾打结,
	装帽圈与整理	-	-	帽圈松紧适度, 帽顶丰满圆顺	-	帽圈接口对准后瓦缝
	帽口定型	-	-	帽口圆顺	-	帽口条平服
	套帽口线	-	-	用双线套在帽钉上, 线长19.0~22.0, 套帽口线后帽口要圆顺	-	-
注1: 外观要求指不需进行破坏, 可从外观、目视或测量进行检验的缝制要求。						
注2: 内在要求指需进行破坏, 才可检验的缝制要求。本规范中缝头均列入内在要求中。						

3.8 洗涤标识

3.8.1 标识章

大檐凉帽标识为压印标识章，标识章压印在帽顶垫正中，标识章压印字迹清晰、完整、端正，排列整齐。标识章长度为5.5cm，宽度为2.5cm。标识章中“产品名称、姓名、号码、号、年、月”为加粗三号宋体字，“号、年、月”前的数字为宋体3号字，“月”前阿拉伯数字可用盖章方式，盖章数字为白色。“承制方名称”为宋体，字号以表格中能将单位名称写入为宜。样式参考见示例1。

示例 1:



3.8.2 检验章

产品经检验合格后应加盖检验章。检验章规格、式样不限，位置在标志背面，印色为红色，字迹应清晰、不沾色。

3.9 成品外观质量

帽口要整烫定型，定型时间充分。产品整洁美观、平服，圆顺挺括，线路顺直，左右对称。无开断线、线头，无烫黄、水渍、亮光。

4 安全性能

应符合GB 18401《国家纺织产品基本安全技术规范》B类要求

5 检验规则

对照第3章及本技术规范要求规定逐项检验，检验规则应符合GA 321中检验规则的规定。

6 包装、运输及贮存

每项装入一个塑料袋，具体要求按订购合同约定执行。

附录 A
(规范性)
涤纶网纱技术要求

A.1 理化性能

涤纶网纱理化性能应符合表A.1规定。

表A.1 理化性能

名 称		标准值	允差	试验方法
单位面积质量, g/m ²		162	±15	GB/T 4669
顶破强力, N		660	≥660	GB/T 19976
网眼密度, 眼/10cm	经向	23	±2	直尺测量
	纬向	41	±2	

A.2 色牢度

涤纶网纱色牢度应符合表A.2。

表A.2 色牢度

项 目		指标	试验方法
耐皂洗色牢度, 级	原样变色	≥4	GB/T 3921 (C3)
	棉布沾色	≥3	
耐摩擦色牢度, 级	干摩沾色	≥4	GB/T 3920
	湿摩沾色	≥2-3	
耐汗渍色牢度, 级	原样变色	≥4	GB/T 3922
	沾色	≥4	

附录 B
(规范性)
羽纱技术要求

B.1 材料规格

羽纱材料规格应符合表 B.1 规定。

表B.1 材料规格

名称		标准值	允差	试验方法
单位面积质量, g/m ²		156.0	±5.0	GB/T4669
密度, 根/10cm	经向	538.0	±10	GB/T 4668
	纬向	265.0	±5	

B.2 理化性能

羽纱理化性能应符合表 B.2 规定。

表B.2 理化性能

项 目		指标	试验方法
断裂强度, N	经向	≥450	GB/T 3923.1
	纬向	≥350	
水洗尺寸变化率, %	经向	-5.0~1.0	GB/T 8628 GB/T 8629(4N洗涤, 悬挂晾干) GB/T 8630
	纬向	-1.0~1.0	

B.3 色牢度

羽纱色牢度应符合表 B.3 规定。

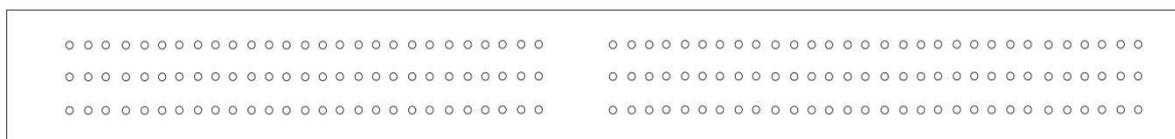
表B.3 色牢度

项 目		指标	试验方法
耐皂洗色牢度, 级	变色	≥4	GB/T 3921 (C3)
	沾色	≥3	
耐摩擦色牢度, 级	干摩	≥4	GB/T 3920
	湿摩	≥3-4	
耐汗渍色牢度, 级	变色	≥4	GB/T 3922
	沾色	≥3	

附录C
(规范性)
聚乙烯塑料帽墙衬技术要求

C.1 样式

聚乙烯塑料帽墙衬样式见图 C.1，其中孔径、孔距见样品。



图C.1 样式

C.2 材料规格

聚乙烯塑料帽墙衬材料规格应符合表 C.1 规定。

表C.1 材料规格

名 称	标准值	允差	试验方法
宽, cm	6.0	±0.1	测量
厚度, mm	1.2	±0.1	QB/T 2709
表观密度, kg/m ³	920.0	±35.0	QB/T 1033.1

C.3 理化性能

聚乙烯塑料帽墙衬理化性能应符合表 C.2 规定。

表C.2 理化性能

项 目	指标	试验方法
拉伸强力, MPa	≥16	GB/T 1040.2
低温耐折, 次	50 次不断裂	低温 (-20℃±2℃) 4h, 两端接触机械弯曲

C.4 外观质量

外观颜色为藏青色，表面光滑平整，无泡、裂纹、凹痕、色痕，两面有密布均匀的凹凸感。墙衬打孔部分孔眼距离排列均匀，无毛刺、飞边等。

附录 D
(规范性)
帽墙丝带技术要求

D.1 材料规格

帽墙丝带材料规格应符合表 D.1 规定。

表D.1 材料规格

名称		标准值	允差	试验方法	
宽度, mm		43.0	±1.0	测量	
组织结构		纬重平	-	观察	
纬向涤纶长丝, D		300	按GB/T 13758执行		
经向棉线, tex		底经	28×2	按GB/T 398执行	
		边经	9.7×3×3		
密度	经向, 根/4cm	底经	90.0	±4	GB/T 4668
		边经	10.0	±1	
	纬向, 根/10cm	-	≥400		

D.2 物理性能

帽墙丝带的理化性能应符合表 D.2 规定。

表D.2 理化性能

项目	标准值	试验方法
水洗尺寸变化率, %	-3.5~+1.5	GB/T 8628 GB/T 8629 (4N, 悬挂晾干) GB/T 8630

D.3 色牢度

帽墙丝带色牢度应符合表D.3规定。

表D.3 色牢度

项目	指标	试验方法
耐光色牢度, 级	≥5	GB/T 8427方法3
耐皂洗色牢度, 级	变色	GB/T 3921 (C3)
	沾色	
耐汗渍色牢度, 级	变色	GB/T 3922
	沾色	
耐摩擦色牢度, 级	干摩	GB/T 3920
	湿摩	
耐热压色牢度	变色	GB/T 6152 (潮压法)
	干压	
	潮压	
耐刷洗色牢度	变色	GB/T 420

D.4 外观质量

D.4.1 色差

帽墙丝带色差应不低于4级, 色差评定级别应符合GB/T 250规定。

D.4.2 疵点

帽墙丝带在10m长度内表面疵点不超过3处, 疵点评定应符合表D.4规定。

表D.4 外观疵点

疵点名称	指标	试验方法
单根断经, cm/10m	<30	观察、测量、计算
锯齿边, cm/10m	<30	
单根油经, cm/10m	<20	
单根跳花, mm/10m	<5	
弯弓, cm/1m	<5	
稀弄, 梭/50cm	<3	
局部束腰, mm	<1	
单面线圈, mm	<3	
油纬经向量, mm	<5	
双纬, 梭	<3	
杂物织入	不允许	
露经露纬	不允许	

附录 E
(规范性)
涤纶松紧带要求

E.1 材料要求

涤纶松紧带的材料要求应符合表 E.1 规定。

表E.1 材料要求

名称	标准值	试验方法
氨纶丝, dtex	820.0 (±5%)	GB/T 29256.5
涤纶网络丝, dtex	294.0 (±5%)	

E.2 理化性能

涤纶松紧带的理化性能应符合表 E.2 规定。

表E.2 理化性能

名称	指标	试验方法
组织结构	平织 2 间 1 氨纶丝	观察
宽度, mm	12.0±1.0	测量
单位长度质量, g/m	≥7.5	GB/T 4669
伸长比, %	1:1.9~1:2.8	FZ/T 63006
耐光色牢度, 级	≥5	GB/T 8427 方法3
耐洗色牢度, 级	≥3-4	GB/T 3921 (C3)
耐汗渍色牢度, 级	≥3-4	GB/T 3922

E.3 外观疵点

涤纶松紧带的外观疵点应符合表 E.3 规定。

表E.3 外观疵点

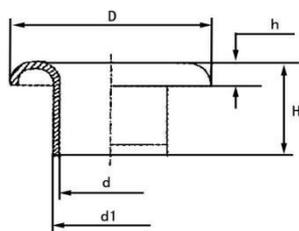
疵点名称	疵点范围
断吊经	不允许
断边经	不允许
松经	单根经线松弛长度不超过 200mm
紧经	单根经线抽紧长度不超过 200mm
错线	单根长度不超过 300mm
跳花	单根经线跳丝长度不超过 100mm
线结头	氨纶胶筋线结头不超过 3 个
注 1: 本表未包括的缺陷, 参照上述相似缺陷酌情定性。	
注 2: 出现于本技术要求严重不符的缺陷, 视为重缺陷。	

E.4 涤纶松紧带的其他要求应符合 FZ/T63006 的规定。

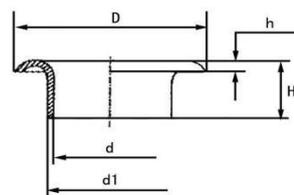
附录 F
(规范性)
铝气眼技术要求

F.1 结构尺寸

铝气眼结构见图 F.1 和图 F.2。铝气眼尺寸应符合表 F.1 规定。尺寸测量位置见图 F.1 和图 F.2。



图F.1 气眼



图F.2 垫片

表F.1 尺寸

单位为毫米

部位		标准值	允差	试验方法
气眼	d	φ3.8	±0.2	精确度为 0.02mm 的游标卡尺或千分尺测量
	d1	φ4.7	±0.2	
	D	φ8.3	±0.2	
	H	3.3	±0.2	
	h	0.8	±0.1	
垫片	d	φ4.9	±0.2	
	D	φ8.5	±0.3	
	H	2.6	±0.2	
	h	0.7	±0.1	

F.2 材料规格

铝气眼材料规格应符合表 F.2 规定。

表F.2 材料规格

材料名称	材料规格	试验方法
L ₂ ~L ₃	0.5mm	GB/T 3880.1

F.3 外观质量

F.3.1 外观

铝气眼表面光滑，不许缺料、破口、破边、毛刺等缺陷。

F.3.2 疵点

允许疵点范围按表 F.3 规定。

表F.3 疵点范围

疵 点	允许范围
轻微皱纹及麻点	表面允许因材质缺陷产生轻微皱纹及麻点
模具痕	脖颈表面有轻微模具痕
脖颈歪、口偏	脖颈歪、口偏不超过 0.2mm

附录 G
(规范性)
钢条技术要求

G.1 材料规格

钢条规格应符合表 G.1 规定。

G.1 材料规格

名称	标准值	允差	试验方法
60Si2MnA 钢	—	—	GB/T 1222
宽度, mm	3.0	±0.15	用精确度 0.02mm 长尺测量 3 点的 平均值
厚度, mm	0.60	±0.03	
接头箍镀锡薄钢板厚度, mm	0.40	±0.02	GB/T 2520
接头箍宽度, mm	4.0	±1.0	测量计算
接头箍长度, mm	20.0		

G.2 物理化性能

钢物理性能应符合表 G.2 规定。

G.2 物理性能

名称	标准值	允差	试验方法
钢条硬度, HV	600.0	±30.0	GB/T 4340.1
钢条成圆形扭曲成“8”字后变形	形状不变	-	观察测量

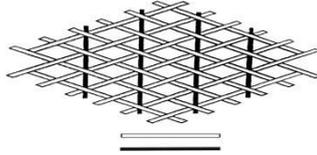
G.3 外观要求

- G.3.1 帽用钢条由钢条和接头箍组成, 钢条两端用接头箍对接而成型。
- G.3.2 钢条两侧面倒棱、光滑、成圆弧形, 表面无锈蚀和明细麻点等。
- G.3.3 钢条表面涂覆黑白色聚酯塑料, 覆膜表面应均匀, 无露底, 无堆漆现象。
- G.3.4 钢条翘度应符合规定要求。
- G.3.5 钢条接头箍一头应插入钢条一端不少于9.0mm, 冲压铆合牢固, 另一端应确保插入顺畅、可靠。

附录H
(规范性)
锦纶棕丝网管技术要求

H.1 锦纶棕丝网管

锦纶棕丝网管的样式见图 H.1。



图H.1 样式

H.2 材料规格

锦纶棕丝网管的材料规格应符合表 H.1 规定。

H.1 材料规格

名称	标准值	允差	试验方法
锦纶6丝, mm	φ0.3	±0.05	精确度为 0.01mm 的千分尺测量
乳胶丝, mm	φ0.45	±0.05	精确度为 0.01mm 的千分尺测量
网管直径, mm	φ14	±1.0	钢尺压扁网管测量宽度、厚度、以 (宽×2+厚×2) / 3.14=直径
网管密度, 眼/5cm	35	±3	一个菱形为一眼, 用织物密度镜测定、计算
网管编织丝头数, 根	32 (左16、右16)	±1.0	观察、计算
网管夹乳胶丝头数, 路	8	±1.0	观察、计算

H.3 外观疵点

锦纶棕丝网管的外观疵点要求应符合表 H.2 规定。

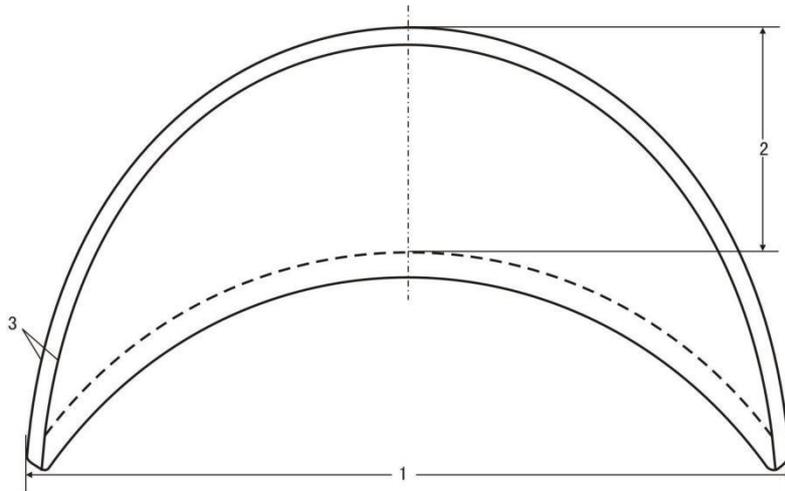
H.2 外观疵点

疵点名称	要求
涤棉线夹筋起圈	不明显
网管相邻疵点相距/m	>10
网管裁剪口棕丝冒头	不允许
网管直径粗细	基本一致
网管最短长度/cm	≥90

附录I
(规范性)
帽檐技术要求

1.1 样式和尺寸

帽檐由ABS与超纤维合成革复合而成，样式见图I.1；尺寸应符合表I.1规定，尺寸测量位置见图I.1,图中所注数字为表I.1中各测量部位编号。帽檐芯样式见图I.2；尺寸应符合表I.2规定，尺寸测量位置见图I.2。



图I.1 帽檐样式

表I.1 帽檐尺寸

单位为mm

序号	部位	标准值			允差	试验方法
		大号	中号	小号		
1	帽檐长	177.0	171.0	165.0	±2.0	观察、测量
2	帽檐宽	62.0	60.0	58.0	±1.0	
3	帽檐包边宽	5.0	5.0	5.0	±0.5	

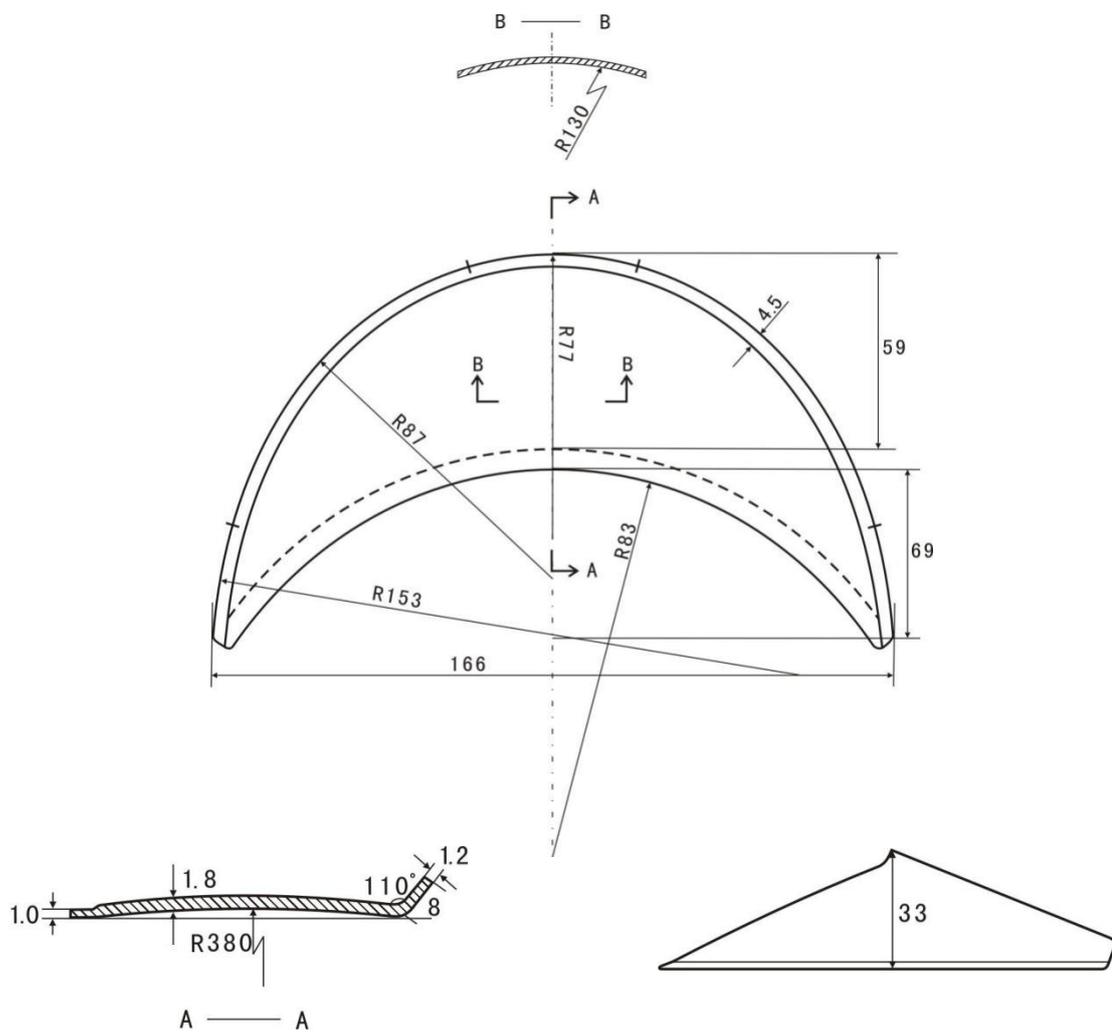


图 I.2 中号帽檐芯

表 I.2 帽檐芯尺寸

单位为mm

序号	部位	标准值			允差	试验方法
		大号	中号	小号		
1	帽檐芯长	172.0	166.0	160.0	±2.0	观察、测量
2	帽檐芯宽	61.0	59.0	57.0	±1.0	
3	帽檐芯高	35.0	33.0	31.0	±1.0	
4	帽檐芯深	71.0	69.0	67.0	±1.0	
5	檐墙高度	8.0			±0.5	
6	檐边宽度	4.5			±0.3	

1.2 材料规格

帽檐材料规格：帽檐面、里为超细纤维合成革，帽檐包边为聚氯乙烯（PVC）压延薄膜，帽檐芯为ABS塑料。

1.3 理化性能

帽檐的规格、物理性能和色牢度应符合表I.3规定。

表I.3 理化性能

材料	项目	标准值	允差	试验方法
超细纤维 帽檐革	厚度, mm	1.0	±0.1	QB/T 2709
	表观密度, g/cm ³	0.45	±0.05	QB/T 1646
	剥离强力, N	≥65	—	GB/T 8949
	耐高温性能	无粘连		先将帽檐革放入 40℃的人工汗液里浸泡 2h, 取出晾干后再放入 160℃高温的烘箱里加热 10min, 取出后将帽檐革表面对折按压, 观察有无粘连
帽檐	低温耐折性	20 次无断裂		将帽檐放入-15℃±2℃的低温箱内 1h, 达到规定时间后, 在低温条件下, 立即将帽檐顺弯曲方向对弯至两尖接触为止, 观察是否断裂
	拉伸强力, N	≥600		GB/T 1040.2
	剥离强力, N	≥28		GB/T 8808
PVC 压延膜	厚度, mm	0.4	±0.05	QB/T 2709
锦纶线	150D×3			

1.4 外观质量

帽檐表面粘合牢固、平展，两尖角留 1.0cm包边，内口面里清剪与芯平齐。帽檐内口距边 0.2cm~ 0.4cm缝线一道。

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）

卷檐凉帽

卷檐凉帽

1 范围

本文件规定了卷檐凉帽的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本文件适用于卷檐凉帽的订购、生产、检验、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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 3921 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度

GB/T 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度

GB/T 4666 纺织品 织物长度和幅宽的测定

GB/T 4669 纺织品 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定

GB/T 8427 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 19976 纺织品 顶破强力的测定 钢球法

GB/T 22701 职业服装检验规则

GA 1373 警用 礼仪卷檐帽

3 要求

3.1 款式

卷檐凉帽款式见图1。

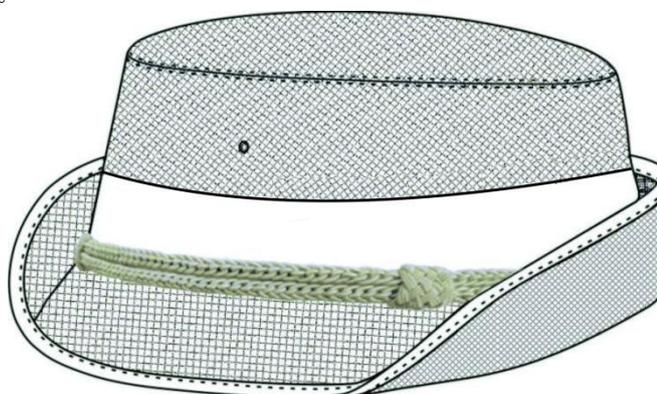


图1 款式

3.2 颜色

3.2.1 面料颜色

大檐帽面料颜色为藏青色。潘通色号：PANTONE19-4013TPX 其颜色按实物标样。

3.2.2 里料颜色

大檐帽面料颜色为藏青色。潘通色号：PANTONE19-4013TPX

3.2.3 帽口条颜色

帽口条颜色为黑色。

3.2.4 帽墙带颜色

帽墙带颜色为黑色。

3.2.5 帽饰带颜色

帽饰带颜色为金黄色。潘通色号：PANTONE14-0957TPX

3.2.6 松紧绳颜色

松紧绳颜色为黑色。

3.2.7 帽钉颜色

帽钉颜色为仿24K亚光金黄色。

3.2.8 铝气眼颜色

铝气眼颜色为藏青色，顺面料色。

3.2.9 缝纫线颜色

缝纫线颜色应与面料、里料等各部位颜色相匹配，只接受深于本料色，不得浅于本料色。

3.3 色差

3.3.1 面、里料色差

面料表面颜色与实物样品对比，色差应不低于4级；里料颜色与实物样品对比，色差应不低于3-4级；非表面部位颜色与表面部位对比，色差应不低于3-4级；每顶颜色应一致。色差评定级别应符合GB/T250规定。

3.3.2 辅料颜色

帽墙带、帽饰带等辅料颜色与实物样品对比，色差应不低于4级；缝纫线颜色与面料实物样品对比，色差应不低于3-4级，只允许深。色差评定级别应符合GB/T250规定。

3.4 材料

材料规格、要求及用途按表1规定。

表1 材料规格、要求及用途

材料名称	规格	质量要求	用途	
涤纶牵伸丝网眼布	经纱×纬纱：300D98f×150D/38f 质量：510g/m ² 网眼结构：三空一	附录 A	帽面	
涤纶长丝网纱布	经纱×纬纱：50D/24f×50D/24f	附录 B	帽墙里、帽顶里	
涤纶松紧带	宽度：6.0mm±0.5mm 厚度：1.5mm±0.5mm 内衬氨纶橡筋	按标样	防风带	
帽钉	φ15.0mm	按标样	固定帽墙丝带、帽饰带	
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫	
铝气眼	4 号，高：6.5m	附录 C	帽徽孔	
帽墙带	纯毛麦尔登呢	质量：420±20g/m ²	-	帽墙装饰带
人造丝帽饰带	13.2tex 人造丝包络芯线 28tex 棉纱芯线	按标样	帽装饰带	
3D 经编网眼布	180g/m ² ±15 g/m ²	按标样	帽徽底托	
涤棉斜纹布	涤：65%，棉：35%，棉纱交织（预缩）	按标样	帽口条	
无纺胶衬	PA，30g/m ²	按标样	帽口条衬	
自封口塑料袋	降解聚乙烯薄膜，厚：0.03mm~0.04mm 长：42.0cm±1.0cm自封口宽：5.0cm 宽：40.0cm±1.0cm长：50cm±1.0cm 宽：40 cm±1.0 cm	GB/T 4456-2008	内包装	
号型洗涤标志	50mm×25mm 耐久性标签	3.8	产品名称、号型标注、洗涤说明	

3.5 号码与规格

3.5.1 号码

卷檐凉帽号码分为 8 个号：53 号、54 号、55 号、56 号、57 号、58 号、59 号、60 号。

3.5.2 规格

3.5.2.1 卷檐凉帽规格尺寸及极限偏差应符合表 2 规定。

3.5.2.2 卷檐凉帽规格尺寸测量位置见图 2a) ~图 2d)，图中所注数字为表 2 中成品各测量部位编号。

表2 规格尺寸及极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	53号	54号	55号	56号	57号	58号	59号	60号	极限偏差
图2a)	1	帽墙前高*	8.0								±0.2
	2	帽墙后高*	9.0								±0.2
	3	帽顶纵长	16.7	17.0	17.3	17.6	17.9	18.2	18.5	18.8	±0.2
	4	帽顶横宽	14.7	15.0	15.3	15.6	15.9	16.2	16.5	16.8	±0.2
	5	卷檐前宽	5.0								±0.2
	6	卷檐后高	5.0								±0.3
	7	气眼距帽墙下口	5.5								±0.1
图2b)	8	帽口内围*	53.5	54.5	55.5	56.5	57.5	58.5	59.5	60.5	±0.4
	9	帽口条宽	3.0								±0.2
	10	松紧带长	33.0			34.0		35.0			±0.5
图2c)	11	帽饰带长	28.0			29.5		31.0			±0.5
图2d)	12	帽墙带前宽	2.9								±0.3
	13	帽墙带后宽	5.7								±0.3

注：*为主要部位。

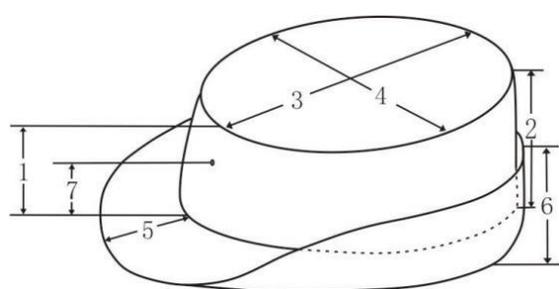


图2a)

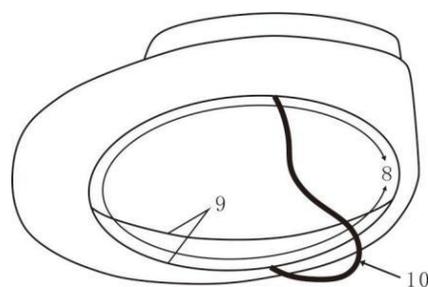


图2b)

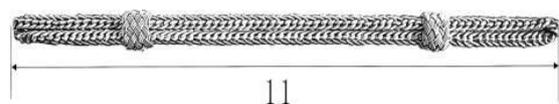


图2c)

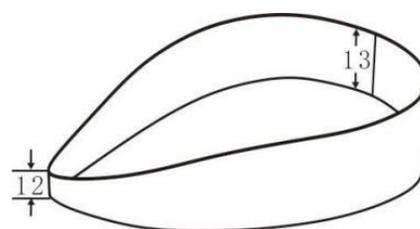


图2d)

3.6 裁剪

3.6.1 下料

裁片下料方向应符合表3规定。

表3 裁片下料方向

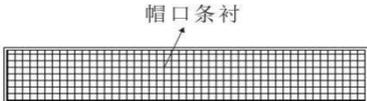
单位为cm

类别	裁片名称	下料方向	允斜极限	要求
帽面	帽顶面	经	-	-
	帽墙面	纬	-	-
	卷檐	经	-	-
帽里	帽顶里	经	-	-
	帽墙里	纬	1.0	-
粘合衬	帽口条衬	不限	-	-
其它	帽口条面	45°斜	-	-
	帽墙丝带垫布	经、纬	-	-
	帽顶、帽徽底托包条	45°斜	-	-
	帽徽底托	不限	-	-

3.6.2 敷衬

敷衬部位和要求符合表4规定。

表4 敷衬部位和要求

部位	规格	要求	图示
帽口条	PA, 30g/m ²	平整牢固	

3.7 缝制

3.7.1 针距

缝纫针距应符合表5规定。

表5 针距

类别	针距	质量要求
平缝	明线	12 针/3 cm~14 针/3 cm
	暗线	11 针/3 cm~13 针/3 cm
曲折缝	12 针/3 cm~14 针/3 cm	缝线宽不得小于 0.4 cm, 缝线牢固, 松紧适度, 不许跳线、开线
打结	0.3 cm	6 针打结, 结长 0.3 cm, 结宽 0.1~0.2 cm

3.7.2 缝制

缝制要求应符合表 6 规定。

表 6 缝制要求

单位为厘米

部位名称		缝制形式及缝线道数	外观要求		内在要求	
			明线距边	要求	缝头	要求
帽顶、帽墙帽墙	合帽墙面后缝	暗线一道 明线两道	距缝 0.2	-	0.8	劈缝
	合帽墙里后缝	暗线一道	-	-	0.8	劈缝
	帽墙面、里结合	扎线一周	0.3	平服、不起皱	-	帽墙面、里后缝对正
	帽顶面与帽顶里结合	扎线一周	0.3	平服、不起皱	0.6	-
	帽顶与帽墙结合	明、暗线各一道	距缝 0.2	结合帽缝圆顺，明线扎在帽墙上	0.6	倒缝，帽顶中印与帽墙后缝对正
	缩帽顶包条	扎线一道	0.1	宽窄一致	-	包条两边折净，宽窄一致，包条净宽 0.6
	钉帽徽气眼	-	-	帽墙前正中，距帽墙下口 5.5 钉气眼一个	-	连帽里一起扎住
帽口条	纳帽口条上口	纳“之”字型线一道	0.3	距边宽窄一致	0.8	帽口条上口缝头折净
	扎帽口条下口	明线一道	0.2	-	0.8	-
	钉标志	扎线一道	0.2	-	0.4	帽口条后缝向右 2.0，标志钉在帽口条上口里侧
卷檐	合卷檐后缝	暗线一道 明线两道	距缝 0.5	-	0.8	劈缝，反面垫布一层，垫布两边折净
	包卷檐外口	-	-	包条包紧，宽窄一致，明线不得下炕	-	包边宽 0.6，包条两边折净，将缝头包住，距边 0.1 缝线一道，包条收尾折净
帽口	卷檐、帽墙结合	缝线一周	-	-	0.8	帽墙下口边与卷檐里口边比齐，后缝对正，距帽墙下口边 0.8 扎线一周
	包帽徽底托	明线一道	0.15	包边宽窄一致	-	-
	缩帽徽底托	扎线一道	-	长：7.0 宽：5.0	-	-
	压卷檐凉帽里口缝头	缝线一周	-	-	0.4	-
	缩帽口条	扎线一周	0.1	-	-	将卷檐、帽墙和松紧带一起扎住，松紧带钉缀在帽口横宽设计线上，帽口条后缝与帽檐后缝错开 1.0~1.2，帽口条后缝搭接 1.5~2.0 打口上端打结一个，打结位置距帽口条后缝和上口各 0.5
	模具定型	-	-	平服、圆顺	-	-
	环缝帽墙带上下口	-	-	线迹平展、均匀，不许接线；接头必须热熔	-	-
	合帽墙带后缝	曲折缝一道	-	-	-	两端对接，反面垫布一层

表 6 (续) 缝制要求

单位为厘米

部位名称	缝制形式及缝线道数	外观要求		内在要求		
		明线距边	要求	缝头	要求	
附件装配与整理	装帽墙带	-	-	帽墙带要服帖、平展, 帽饰带下口与帽墙下口平齐; 帽墙带前中与帽徽孔对正	-	-
	固定帽墙饰带	-	-	在帽墙带前中距帽墙带下口 1.0 打结一个; 在距帽墙带后缝右侧 1.0、下口 2.0 打结一个	-	将帽墙与帽墙带一起钉住
	固定帽饰带	-	-	帽饰带中印对准帽徽孔中印, 确定帽饰带两端位置, 距帽墙下口 1.5 处, 将帽墙与帽墙带一起打孔, 用帽钉将帽饰带、帽墙带、帽墙一起钉住; 帽饰带松紧适度、服帖	-	-
	钉扣	-	-	与防风带对正, 距帽顶里缝 1.0, 在帽墙里上左右各钉扣一粒	-	手工钉扣, 6 根/眼, 留余量 0.1~0.15, 缝线起尾打结
<p>注 1: 外观要求指不需进行破坏, 可从外观、目视或测量进行检验的缝制要求。</p> <p>注 2: 内在要求指需进行破坏, 才可检验的缝制要求。本规范中缝头均列入内在要求中。</p>						

3.8 标识

3.8.1 洗涤标识

洗涤标识为耐久性标签形式。标识规格及内容应符合示例 1。

示例 1:



3.8.2 检验章

产品经检验合格后应加盖检验章。检验章规格、式样不限，位置在标识背面，印色为红色，字迹应清晰、不沾色。

3.9 成品外观质量

产品整洁，成型美观、平服，圆顺、挺括，线路顺直，左右对称，无开断线、线头。

4 安全性能

应符合GB 18401《国家纺织产品基本安全技术规范》B类要求。

5 检验规则

对照第3章及本技术规范要求规定逐项检验，检验规则应符合GA 1373中检验规则的规定。

6 包装、运输及贮存

每顶装入一个塑料袋，具体要求按订购合同约定执行。

附 录 A
(规范性)
涤纶牵伸丝网眼布技术要求

A.1 材料规格

涤纶牵伸丝网眼布材料规格应符合表 A.1 规定。

表A.1 材料规格

项目	规 格	网眼结构
纱支	经纱 300D/98f×纬纱 150D/38f	三空一

A.2 理化性能

涤纶牵伸丝网眼布理化性能应符合表 A.2 规定。

表A.2 理化性能

项目	允 差	试验方法
单位面积质量, g/m ²	510.0 (±15.0)	GB/T 4669
顶破强力, N	≥1000	GB/T 19976 (加注: 钢球直径φ38mm)
网眼密度, 眼/10cm	经向	直尺测量
	纬向	

A.3 色牢度

涤纶牵伸丝网眼布色牢度按表 A.3 规定。

表A.3 色牢度

项目	指 标	试验方法
耐洗色牢度, 级	变色	≥4
	沾色	
耐汗渍色牢度, 级	变色	≥4
	沾色	
耐光色牢度, 级	≥4	GB/T 8427方法3

附 录 B
(规范性)
涤纶长丝网纱布技术要求

B.1 材料规格

涤纶长丝网纱布材料规格应符合表 B.1 规定。

表B.1 材料规格

项目	纱支规格	网眼结构
纱支	经纱 50D/24f×纬纱 50D/24f	五空一

B.2 理化性能

涤纶长丝网纱布理化性能应符合表 B.2 规定。

表B.2 理化性能

项 目	允 差	试验方法
幅宽, cm	150±5	GB/T 4666
单位面积质量, g/m ²	73±8	GB/T 4669
顶破强力, N	≥300	GB/T 19976
网眼密度, 眼/10cm	径向	20~25
	纬向	31~36

B.3 染色牢度

涤纶长丝网纱布染色牢度按表 B.3 规定。

表B.3 色牢度

项 目	指 标	试验方法
耐洗色牢度, 级	变色	≥4
	沾色	
耐汗渍色牢度, 级	变色	≥4
	沾色	

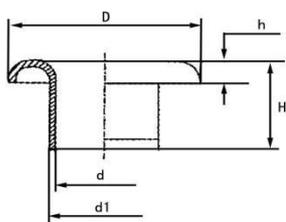
B.4 外观质量

涤纶长丝网纱布颜色为黑色, 应符合标样。黑色涤纶长丝网纱布的色差与标样对比不得低于4级; 左中右色差不低于4级, 评定级别按GB/T 250的规定。

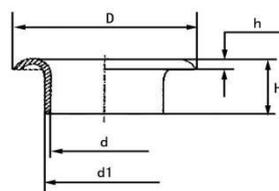
附录 C
(规范性)
铝气眼技术要求

C.1 结构尺寸

铝气眼结构见图 C.1 和图 C.2。铝气眼尺寸应符合表 C.1 规定。尺寸测量位置见图 C.1 和图 C.2。



图C.1气眼



图C.2垫片

表C.1 规格尺寸

单位为毫米

部位		标准值	允差	试验方法
气眼	d	φ3.8	±0.2	精确度为0.02mm的游标卡尺或千分尺 测量
	d1	φ4.7	±0.2	
	D	φ8.3	±0.2	
	H	6.5	±0.2	
	h	0.8	±0.1	
垫片	d	φ4.9	±0.2	
	D	φ8.5	±0.3	
	H	2.6	±0.2	
	h	0.7	±0.1	

C.2 材料规格

铝气眼材料规格应符合表 C.2 规定。

表C.2 材料规格

材料名称	材料规格
L ₂ ~L ₃	0.5mm

C.3 外观质量

C.3.1 外观

铝气眼表面光滑，不许缺料、破口、破边、毛刺等缺陷。

C.3.2 疵点

允许疵点范围按表 C.3 规定。

表C.3 疵点范围

疵点	允许范围
轻微皱纹及麻点	表面允许因材质缺陷产生轻微皱纹及麻点
模具痕	脖颈表面有轻微模具痕
脖颈歪、口偏	脖颈歪、口偏不超过 0.2mm

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）

防寒帽

防寒帽

1 范围

本文件规定了防寒帽的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本文件适用于防寒帽的订购、生产、检验、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/T250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- GB/T2910 (所有部分) 纺织品定量化学分析方法
- GB/T3820 纺织品和纺织制品厚度的测定
- GB/T 3917.2 纺织品织物撕破性能 第2部分裤形试样（单缝）撕破强力的测定
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 3921 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度
- GB/T 3922 纺织品 耐汗渍色牢度试验方法
- GB/T 3923.1 纺织品 织物拉伸性能 第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定条样法
- GB/T4456 包装用聚乙烯吹塑薄膜
- GB/T 4668 机织物密度的测定
- GB/T 4669 纺织品 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 4802.1 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法
- GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度
- GB/T 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
- GB/T 6836 缝纫线
- GB/T 8427 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 9995 纺织材料含水率和回潮率的测定烘箱干燥法
- GB/T 17031.1 纺织品 织物在低压下的干热效应 第1部分：织物的干热处理程序
- GB/T 17031.2 纺织品 织物在低压下的干热效应 第2部分：受干热的织物尺寸变化的测定
- GB18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T19976 纺织品 顶破强力的测定 钢球法
- GB 20400 皮革和毛皮有害物质限量
- GB/T22701 职业服装检验规则
- GB/T 24218.1 纺织品非织造布试验方法第1部分：单位面积质量的测定
- GB/T26382 精梳毛织品
- GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识
- FZ/T 01041 绒毛织物 绒毛长度和绒毛高度的测定
- FZ/T01057 (所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T20004 利用生物分析防虫蛀性能的方法
- FZ/T20008 毛织物单位面积质量的测定
- FZ/T20009 毛织物尺寸变化的测定 静态浸水法

FZ/T20021 织物经汽蒸后尺寸变化试验方法
FZ/T20022 织物褶裥持久性试验方法
FZ/T 64003 喷胶棉絮片
FZ/T 72002 毛条喂入式针织造毛皮
GA 318 警帽 剪绒帽
QB/T 1269 毛皮 物理和机械试验 抗张强度和伸长率的测定
QB/T 1271 毛皮 物理和机械试验 收缩温度的测定
QB/T 1273 毛皮 化学试验 挥发物的测定
QB/T 1274 毛皮 化学试验 总灰分的测定
QB/T 1276 毛皮 化学试验 四氯化碳萃取物的测定
QB/T 1277 毛皮 化学试验 pH 的测定
QB/T 1872 服装用皮
QB/T 2537 皮革 色牢度试验 往复式摩擦色牢度

3 产品分类

防寒帽产品按用途分为：布面平剪绒防寒帽、皮面羊剪绒防寒帽两类。

4 要求

4.1 款式

防寒帽款式见图 1。

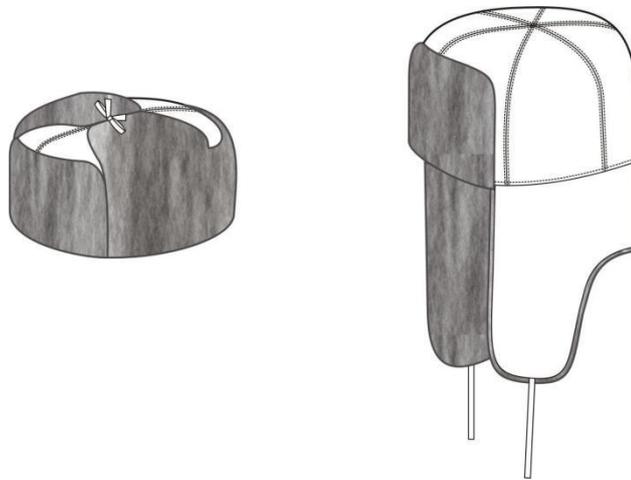


图1 款式

4.2 颜色

4.2.1 面料颜色

防寒帽面料颜色为藏青色，潘通色号：PANTONE19-4013TPX 其颜色按实物标样。

4.2.2 里料颜色

帽里料颜色为藏青色，潘通色号：PANTONE19-4013TPX。

4.2.3 平剪绒、铬鞣剪绒直毛羊皮颜色

平剪绒、铬鞣剪绒直毛羊皮颜色与面料相匹配。

4.2.4 羊毛毡颜色

羊毛毡颜色：不限。

4.2.5 涤棉平布颜色

涤棉平布颜色为藏青色。

4.2.6 铝气眼颜色

铝气眼颜色为铝本色。

4.2.7 缝纫线颜色

缝纫线颜色为藏青色。

4.2.8 色差

面料表面颜色与实物样品对比，色差应不低于 4 级，每顶颜色应一致；非表面部位与表面部位颜色色差对比应不低于 3—4 级。里料和衬帽颜色与实物样品对比，色差应不低于 3—4 级。平剪绒颜色与实物样品对比，色差应不低于 4 级，每顶颜色应一致。色差评定级别应符合 GB/T 250 规定。铬鞣剪绒直毛羊皮颜色应符合标样规定的色差范围，每顶颜色应基本一致，上、下色差不能并存。

4.3 材料

材料规格、要求及用途按表 1 规定。

表1 材料规格、要求及用途

材料名称	规格	要求	用途
毛涤哔叽	羊毛70%；涤纶24.5% (其中弹力纤维5%)；导电纤维0.5% 单位面积质量：197g/m ²	附录A	帽瓦面、帽耳面、帽前挡面
平剪绒	毛高：10.5mm±0.5mm	附录 B	布面栽绒防寒帽：帽前挡、帽耳
山羊皮革	厚：0.8mm~1.3mm	QB/T 1872	皮面直毛皮防寒帽：帽瓦面、帽耳面、帽前挡面
铬鞣剪绒直羊毛皮 (梳、剪、烫)	毛长：15.0mm±1.0mm	附录 C	皮面羊剪绒防寒帽：帽前挡、帽耳
涤棉平布	涤 80%，棉 20%，13tex/×13tex 密度 430 根×280 根/10cm	按实物标样	帽里、衬帽、羊剪绒帽帽耳、前挡缝垫布
羊毛毡	厚 6.0mm±0.5mm	附录 D	帽墙
涤纶压缩软棉	300g/m ² ±10g/m ²	附录 E	帽顶
	200g/m ² ±10g/m ²		帽顶、帽前挡、帽耳絮层
缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫
棉丝光线	9.7tex×3×3	GB/T 6836	擦帽前挡
	14.5tex×3		缝皮
涤棉线带	宽：10.0mm±1.0mm	按实物标样	帽耳带
醋酸（或硝酸）纤维胶片	-	-	帽耳带头粘胶
铝气眼	1 号	按实物标样	帽徽孔
号型洗涤标识	55.0mm×35.0mm 耐久性标签	4.8	产品名称、号型标注、洗涤说明
自封口塑料袋	降解聚乙烯薄膜 厚：0.06mm~0.08mm 长：43.0cm±1.0cm，自封口宽：5.0cm 宽：42.0cm±1.0cm	GB/T 4456	内包装

4.4 号码及规格尺寸

4.4.1 号码

防寒帽号码分为十个号：53号、54号、55号、56号、57号、58号、59号、60号、61号、62号。

4.4.2 规格尺寸

4.4.2.1 布面平剪绒防寒帽规格尺寸、极限偏差应符合表 2 规定。皮面直毛皮防寒帽规格尺寸、极限偏差应符合表 3 规定。

4.4.2.2 布面平剪绒防寒帽、皮面直毛皮防寒帽成品尺寸测量位置见图 2a) ~图 2c), 图中所注数字为表 2 和表 3 中成品各测量部位编号。

表2 布面平剪绒防寒帽规格尺寸及极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	53号	54号	55号	56号	57号	58号	59号	60号	61号	62号	极限偏差
图 2a)	1	帽口内围 ^a	55.3	56.3	57.3	58.3	59.3	60.3	61.3	62.3	63.3	64.3	±0.5
	2	帽墙里高 ^a	9.5	9.7	9.9	10.1	10.3	10.5	10.7	10.9	11.1	11.3	±0.2
图 2b)	3	衬帽顶纵长	15.3	15.6	15.9	16.2	16.5	16.8	17.1	17.4	17.7	18.0	±0.3
	4	衬帽顶横宽	14.4	14.7	15.0	15.3	15.6	15.9	16.2	16.5	16.8	17.1	
	5	衬帽墙高	8.8	9.0	9.2	9.4	9.6	9.8	10.0	10.2	10.4	10.6	
	6	衬帽口围	55.0	56.0	57.0	58.0	59.0	60.0	61.0	62.0	63.0	64.0	±0.5
图 2c)	7	帽耳前中高	16.6	16.9	17.2	17.5	17.8	18.1	18.4	18.7	19.0	19.3	±0.3
	8	帽耳后中高	8.1		8.1		8.5		8.7		8.9		±0.2
	9	帽前挡高 ^a	8.2	8.2	8.6	8.8	9.0	9.2	9.4	9.6	9.8	10.0	
	10	帽前挡宽	15.7	15.7	16.3	16.6	16.9	17.2	17.5	17.8	18.1	18.4	
	11	帽带长	16.5										±0.5

注：^a为主要部位。

表3 皮帽直毛皮防寒帽规格尺寸及极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	53号	54号	55号	56号	57号	58号	59号	60号	61号	62号	极限偏差
图 2a)	1	帽口内围 ^a	55.6	56.6	57.6	58.6	59.6	60.6	61.6	62.6	63.6	64.6	±0.5
	2	帽墙里高 ^a	9.2	9.4	9.6	9.8	10.0	10.2	10.4	10.6	10.8	11.0	±0.2
图 2b)	3	衬帽顶纵长	15.3	15.6	15.9	16.2	16.5	16.8	17.1	17.4	17.7	18.0	±0.3
	4	衬帽顶横宽	14.4	14.7	15.0	15.3	15.6	15.9	16.2	16.5	16.8	17.1	
	5	衬帽墙高	8.6	8.8	9.0	9.2	9.4	9.6	9.8	10.0	10.2	10.4	
	6	衬帽口围	55.3	56.3	57.3	58.3	59.3	60.3	61.3	62.3	63.3	64.3	±0.5
图 2c)	7	帽耳前中高	16.3	16.6	16.9	17.2	17.5	17.8	18.1	18.4	18.7	19.0	±0.3
	8	帽耳后中高	7.9		8.1		8.3		8.5		8.7		±0.2
	9	帽前挡高 ^a	7.9	8.1	8.3	8.5	8.7	8.9	9.1	9.3	9.5	9.7	
	10	帽前挡宽	15.8	16.1	16.4	16.7	17.0	17.3	17.6	17.9	18.2	18.5	
	11	帽带长	16.5										±0.5

注：^a为主要部位。

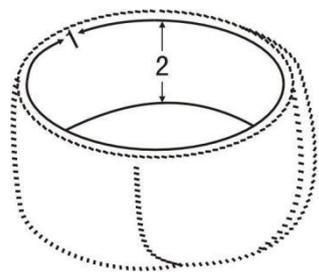


图2a)

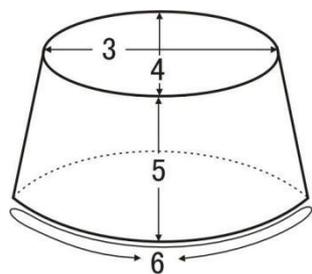


图2b)

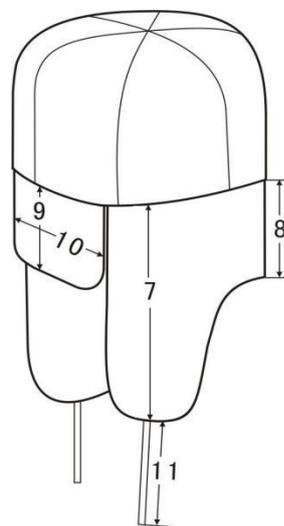


图2c)

图2 测量位置

4.5 絮料

防寒帽絮料按表 4 规定。

表4 絮料

部 位	涤纶压缩软棉 (300g/m ²)		涤纶压缩软棉 (200g/m ²)	
	布面栽绒防寒帽	皮面直毛皮防寒帽	布面栽绒防寒帽	皮面直毛皮防寒帽
帽顶	2层 (1层大片和1层小片)		1层 (中片)	
帽耳	-		1层	
帽前挡	-		1层	

4.6 裁剪

4.6.1 裁片下料

裁片下料方向应符合表 5 规定。

表5 裁片下料方向及要求

单位为厘米

类别	裁片名称	下料方向	允斜极限	要 求
帽面	帽瓦	经	-	-
	帽耳	纬	-	-
	帽前挡	纬	-	-
帽里	帽顶	经	-	-
	帽墙	纬	-	-
	衬帽顶	经	1.0	-
	衬帽墙	纬	1.0	-
	帽口滚条	经	1.0	-
长毛绒	帽前挡	纬	-	-
	帽耳	经	3~4	帽耳上口顺经纱
涤纶压缩软棉	帽顶	不限	-	-
	帽前挡	不限	-	-
	帽耳	不限	-	-
羊毛毡	帽墙毡	经、纬	1.5	-
	衬布	不限	-	-
垫布		经、纬	2.0	-

4.6.2 毛皮裁剪及拼接

帽耳、帽前挡的毛绒顺向上（指帽子翻叠好状态），毛绒顺向允斜15°。如使用的毛皮本身毛头不顺，保证帽耳、帽前挡毛绒顺向上，帽耳后边毛绒顺向可逐斜45°。互拼的皮板厚度要基本一致。缝头为0.2cm~0.25cm，各部位的缝头要刮平，不得起皱和有梭梗。缝口必须缝透，不得由切口斜缝，缝口处不得有夹毛，缝合要平展，需要抻吃的部位要抻吃均匀。各拼缝口和拼接间搭线处以及拼缝首尾处，缝缀要坚牢、严实、不得有缝缀不衔接、开口、开线和跳线。各拼缝处毛被必须平顺，不得分毛露底和毛坎不平，毛被长度和毛的顺向要一致。拼接道数，前挡不超过2道（不含挖补），大耳不超过5道（不含挖补），前挡拼接避开圆头和帽徽孔。

4.7 缝制

4.7.1 针距

缝纫针距应符合表6规定。

表6 针距

类 别		针 距	质量要求
平缝	明线	12 针/3cm~14/3cm	缝纫线路顺直，首尾回针，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适度
	暗线	11 针/3cm~13 针/3cm	
绗棉		7 针/3cm~9 针/3cm	-
扞缝		3 针/3cm~4 针/3cm	-

4.7.2 缝制

缝制要求应符合表7规定。

表7 缝制要求

单位为厘米

部位名称		缝制形式及缝线道数	外观要求		内在要求	
			明线距边	要求	缝头	要求
帽耳	缂帽耳带	回针 3~4 道	-	帽耳带外端涂胶	0.3	帽耳两头正中上帽耳带, 帽耳带根部向后折成双层将帽耳面包住
	平剪绒帽耳面、絮层结合	扎线一周	-	-	0.3~0.4	帽耳面敷涤纶压缩软棉一层, 帽耳周围扎线
	羊剪绒帽缂帽耳	缂线一圈	-	-	-	帽耳衬布敷涤纶压缩软棉一层, 正中缂曲线
	钩帽耳	暗线一道	-	不得夹绒毛	0.6	-
	扎帽耳上口线	扎线一道	-	-	0.3	上口面与绒比齐扎线, 绒毛理向帽耳
帽前挡	前挡面、絮层结合	扎线一周	-	-	0.3	-
	钩前挡	暗线一道	-	不得夹绒毛	0.6	-
	扎前挡下口线	扎线一道	-	-	0.3	-
	钉气眼	-	-	钉在帽前挡正中向上 0.5, 裁绒帽钉在前挡面和涤纶压缩软棉上; 直毛皮将前挡面、涤纶压缩软棉和皮板一起钉透, 气眼正面朝前挡面	-	-
帽里	缝帽顶里	缂菱形, 扎线一周	-	菱形对角线纵长 7.0, 横宽 4.5	0.3	帽顶里敷涤纶压缩软棉三层, 先将帽顶里、中片和小片缂菱形, 再将大片沿帽顶里边扎线
	缝帽墙里	扎线一道	-	-	0.3	帽墙里敷毡片一层, 毡片右端去短 0.7
	合帽墙后缝	暗线一道 明线一道	0.4	明线压在右边	0.7	向右倒缝
	缂帽顶里	明、暗线各一道	0.4	-	0.7	明线压在帽墙上, 帽顶中印对正, 抻吃均匀
	缂帽口滚条	明、暗线各一道	距缝 0.1	滚边净宽 0.7, 明线压在帽墙上	0.6	-
帽结合	合帽瓦面	暗线一道 明线两道	距缝 0.15	明线不许接线	0.6	劈缝, 扎双明线
	缂帽耳、帽前挡	暗线一道	-	前挡上正, 不得夹绒毛	1.0	帽耳面与前挡面靠紧, 中间加垫布
	缂帽里	明线一道	距缝 0.3	明线压在帽瓦面上, 不许接线	-	帽耳与前挡中间垫布折进压线, 里侧压在滚条正中, 缝头向上倒
	擦帽前挡	4~5 针	-	距圆头顶端 1.0, 两圆头平齐, 前挡下口与帽口平齐, 前挡与帽墙平服, 前挡与帽耳靠紧, 不留空隙	-	-
衬帽	缂帽顶	明线一周	0.1	明线压在帽墙上	0.7	帽墙压帽顶

表7 (续)缝制要求

单位为厘米

部位名称		缝制形式及缝线道数	外观要求		内在要求	
			明线距边	要求	缝头	要求
衬帽	压帽墙后缝	明线一道	0.1	衬帽墙右压左, 号码标志对折后夹缝在帽墙后缝处, 距帽墙下口 3.0, 标志号码向外	0.7	帽墙一端缝头折光
	扎帽墙下口线	明线一周	0.3	-	0.7	缝头向外折
	扞衬帽	扞线一周	-	衬帽后缝与帽里后缝对正, 机扞针迹外露小于 1.0, 线路规整、平服, 衬帽下口与帽里滚条平齐	-	-

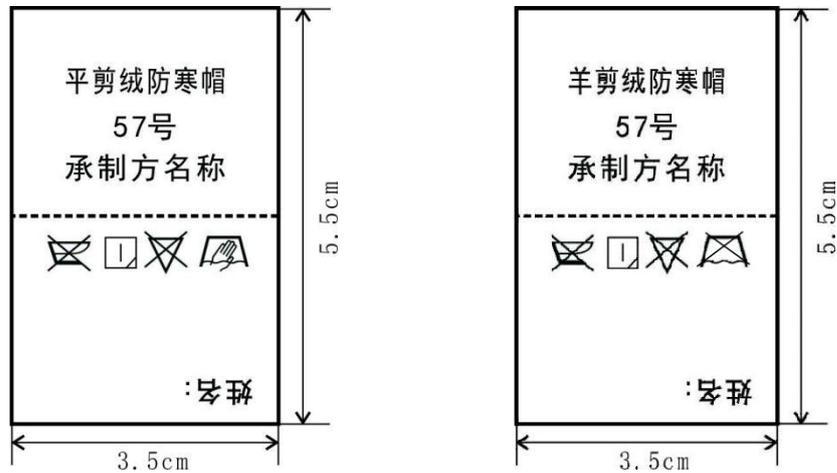
注 1: 外观要求指不需进行破坏, 即可从外观进行检验的缝制要求。
注 2: 内在要求指需进行破坏, 才可检验的缝制要求。本规范中缝头均列入内在要求中。

4.8 标识

4.8.1 洗涤标识

洗涤标识为耐久性标签形式。平剪绒防寒帽、羊剪绒防寒帽标识规格及内容, 见示例1。

示例1:



4.8.2 检验章

产品经检验合格后应加盖检验章。检验章规格、式样不限, 位置在帽墙里距后缝左侧 2.0, 距帽口 1.0 处。印色为红色, 字迹应清晰、不沾色。

4.9 成品外观质量

产品整洁，盔烫丰满、平服，圆顺、挺括，毛面平顺。线路顺直，左右对称，无烫光、变色，无开断线、毛露、线头、跳线和污渍。

5 安全性能

应符合GB 18401《国家纺织产品基本安全技术规范》、GB 20400《皮革和毛皮有害物质限量》要求。

6 检验规则

对照第4章及本技术规范要求规定逐项检验，检验规则应符合GA 318中检验规则的规定。

7 包装、运输及贮存

每顶帽子装入一个塑料袋，具体要求按订购合同约定执行。

附录 A
(规范性)
毛涤哔叽技术要求

A.1 材料规格

毛涤哔叽材料规格应符合表A.1。

表 A.1 材料规格

项目		标准值	最大允差	试验方法
织物组织		2/2	-	观察
幅宽, cm		152.0	≥-2	GB/T 4666
单位面积质量, g/m ²		197.0	-5~+7	FZ/T 20008
纱支, tex	经向	12.5×2	-	FZ/T 01093
	纬向	12.5×2		
密度, 根/10cm	经向	380.0	±10.0	GB/T 4668
	纬向	344.0		
纤维含量, %	羊毛	70.0	≥-3.0	GB/T 2910
	涤纶	24.5	-	
	弹性纤维	5.0	-	
	导电纤维	0.5	-	

A.2 物理性能

毛涤哔叽物理性能应符合表A.2。

表 A.2 物理性能

项目		标准值	试验方法
断裂强力, N	经向	≥450.0	GB/T 3923.1
	纬向	≥300.0	
撕破强力, N	经向	≥20.0	GB/T 3917.2
	纬向	≥15.0	
弹性伸长率, %	纬向	≥7.0	FZ/T 70005
起毛起球, 级		≥4	GB/T 4802.1
干热尺寸变化率, %		-1.5~+1.5	GB/T 17031

A.3 色牢度

毛涤哔叽色牢度应符合表A.3规定。

表 A.3 色牢度

项目	指标	实验方法	
耐光色牢度, 级	≥5	GB/T 8427方法3	
耐水洗色牢度, 级	变色	≥4	GB/T 12490
	毛布沾色		
	涤纶沾色		
耐汗渍色牢度, 级	变色	≥4	GB/T 3922
	毛布沾色		
	涤纶沾色		
耐摩擦色牢度, 级	干摩	≥4	GB/T 3920
	湿摩		
耐热压色牢度, 级	变色	≥4	GB/T 6152 (潮压法)
	沾色		

附录 B
(规范性)
平剪绒技术要求

B.1 材料规格

平剪绒地纱为167dtex/48F涤纶低弹丝；起绒纱为28公支超柔晴纶规格应符合表B.1规定。

表B.1 材料规格

检验项目	标准值	允差	试验方法
绒毛高度, mm	10.5	±0.5	FZ/T 01041

B.2 理化性能

平剪绒理化性能应符合表B.2规定。

表B.2 理化性能

检验项目		指标	试验方法
断裂强力, N	经向	≥550	GB/T 3923.1
	纬向	≥350	
水洗尺寸变化率, %	经向	-3.0~+2.0	FZ/T 72002
	纬向	-2.0~+2.0	
单位面积质量, g/m ²		≥680	GB/T 4669
弹子顶破强力, N		≥500	GB/T 19976 (钢球直径 φ 38mm)

B.3 色牢度

平剪绒色牢度应符合表 B.3 规定。

表B.3 色牢度

项目		指标	试验方法
耐光色牢度, 级		≥5	GB/T 8427 方法3
耐皂洗色牢度, 级	变色	≥3-4	B/T 3921 (C3)
	沾色	≥3	
耐汗渍色牢度, 级	变色	≥3-4	GB/T 3922
	沾色	≥3-4	
耐摩擦色牢度, 级	干摩	≥3	GB/T 3920
	湿摩	≥3	
耐水色牢度, 级	变色	≥3-4	GB/T 5713
	沾色	≥3	

附录 C
(规范性)
铬鞣剪绒直毛羊皮技术要求

C.1 材料规格

铬鞣剪绒直毛羊皮规格应符合表C.1规定。

表C.1 材料规格

项目	标准值	允差
皮板厚度, mm	1.0	±0.3
毛被长度, mm	15.0	±1.0

C.2 理化性能

铬鞣剪绒直毛羊皮理化性能应符合表C.2规定。

表C.2 理化性能

项目	指标	试验方法
抗张强度, N/mm ²	≥6	QB/T 1269
断裂伸长率, %	≥20	QB/T 1269
收缩温度, °C	≥85	QB/T 1271
总灰分, %	≤7	QB/T 1274
pH 值	3.5-6.0	QB/T 1277

C.3 色牢度

铬鞣剪绒直毛羊皮色牢度应符合表 C.3 规定。

表C.3 色牢度

项目	指标	试验方法
耐摩擦色牢度, 级	干摩 (50次)	QB/T 2537
	湿摩 (30次)	

C.4 外观质量

毛被平整、洁净、有光泽、无浮色；毛绒丰满、坚牢、无结毛。皮板柔软、平展、不裂面、不断面、无浮肉、无浮油。

附录 D
(规范性)
羊毛毡技术要求

D.1 材料规格

羊毛毡规格应符合表D.1规定。

表D.1 材料规格

项目	标准值	允差	试验方法
厚度, mm	6.0	±0.5	GB/T 3820
羊毛含量, %	100.0	-	GB/T 2910
单位面积质量, g/m ²	950.0	±30.0	GB/T 4669
回潮率, %	14.0	±1.0	GB/T 9995

D.2 外观质量

D.2.1 羊毛毡不允许有脏污、砂土、杂物、不平和凹洞, 周边松软不超过2cm。

D.2.2 羊毛毡必须经过防虫防霉处理, 应符合FZ/T20004的规定。

附录 E
(规范性)
涤纶压缩软棉技术要求

E.1 材料规格

涤纶压缩软棉由涤纶短纤维、低熔点纤维、远红外纤维、滑棉等材料以一定比例经特殊的工艺成型，其规格按表 E.1 规定。

表E.1 材料规格

项目	标准值	允差	试验方法
单位面积质量, g/m^2	300	± 10	GB/T 24218.1
	200		

E.2 理化性能

涤纶压缩软棉理化性能按表 E.2 规定，其它性能按 FZ/T 64003 要求。

表E.2 理化性能

项目	标准值		允差	试验方法
	$300\text{g}/\text{m}^2$	$200\text{g}/\text{m}^2$		
蓬松度, cm^3/g	≥ 65	≥ 60	-5	FZ/T 64003
压缩弹性回复率, %	≥ 75	≥ 75	-5	

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）

男单皮鞋

男单皮鞋

1 范围

本规范规定了生态环境执法制式男单皮鞋的技术要求、试验方法、检验规则及包装、运输和贮存。

本规范适用于生态环境执法制式男单皮鞋的生产、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。凡不注日期或版次的引用文件，其最新版本适用于本技术规范。

- GB/T 3293.1-1998 鞋号
- GB/T 3294-2018 鞋楦尺寸检测方法
- GB/T 3903.1-2017 鞋类 通用试验方法 耐折性能
- GB/T 3903.2-2017 鞋类 通用试验方法 耐磨性能
- GB/T 3903.3-2011 鞋类整鞋试验方法剥离强度
- GB/T 3903.4-2017 鞋类 通用试验方法 硬度
- GB/T 5354-1997 纺织品织物透气性的测定
- QB/T 1873-2010 鞋面用皮革
- QB/T 2675-2013 鞋带扯断力试验方法
- QB/T 2680-2004 鞋里用皮革
- QB/T 2695-2013 鞋类用线

3 要求

3.1 结构及样式

生态环境执法制式男单皮鞋颜色为黑色，素头、软领口、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和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

3.2.1 生态环境执法制式男单皮鞋鞋号参照 GB/T 3293.1-1998 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 生态环境执法制式男单皮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 1 尺寸测量示意图

表 1 成品尺寸

单位为毫米

鞋号	240	245	250	255	260	265	270	275	280
前帮长(L)	141.00	144.00	147.00	150.00	153.00	156.00	159.00	162.00	165.00
后帮高(H)	65.00	66.00	67.00	68.00	69.00	70.00	71.00	72.00	73.00
公差(±)	前帮长: 3.0; 后帮高: 1.5								
互差	前帮长: 2.5; 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, 子口至领口上边沿曲线测量。									

3.3 加工要求

主要设备应符合表 2 规定。

表 2 主要设备

设备名称	用途
下载机	皮革、纺织品机器下载
缝纫机(高速机、高脚机)	缝纫
圆盘式双密度连帮注射机	鞋底注射

3.4 鞋用主要材料规格及用途

生态环境执法制式男单皮鞋鞋帮、鞋底主要材料规格及用途应符合表 3 规定。

表 3 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	撕裂强力, $N \geq 45$; 应符合 QB/T 1873-2010 要求	前帮、后帮、包跟、领口、鞋舌
三层复合网布	涤纶长丝针织布+聚氨酯海绵+特丽可得点状复合	透气量: $\geq 350 \text{mm/s}$ (透气量应符合 GB/T 5354-1997 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	撕裂强力, $\geq 20.0N$; 应符合 QB/T 2680-2004 要求	皮口里、鞋舌里
超细纤维绒面合成革	黑色, 厚度: (0.8~1.0)mm	拉伸负荷, $N \geq 120$ (径向), $N \geq 90$ (维向); 应符合标样	包跟里
乳胶海绵	厚度: (4.0±0.5) mm	表观密度: (0.180±0.005) g/cm ³	领口海绵

表 3 (续) 材料技术要求

名称	规格	要求	用途	
聚氨酯海绵	厚度: (2.0±0.5) mm	表观密度: (0.030±0.004) g/cm ³	鞋舌海绵	
鞋眼	内径: (4.0±0.2) mm	枪色, 圆形, 铜质鞋眼	穿鞋带	
鞋带	直径: (2.0±0.1)mm; 适配鞋号(240~260) 长度(900±15) mm; 适配鞋号(265~280) 长度(920±15) mm	黑色, 圆形鞋带, 断裂强力≥350N, 应符合 QB/T 2675-2013 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 2695-2013 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
	白色, 涤纶, 210D/3×1	单线断裂强力不小于2570cN	缝中底线	
	黑色, 蜡线	按标样	后帮装饰线	
热熔型化学片	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	
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+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	黑色, 橡胶 + 聚醚型聚氨酯	应符合标样及附录B要求	鞋底	

3.5 一般要求

3.5.1 制帮

3.5.1.1 缝帮应符合表 4 要求。

表 4 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	
缝后帮装饰线	-	-	5	-	按标志线缝线 1 道
缝接前帮与鞋舌	1.5	+0.5	7	±1.0	前帮按标志线压鞋舌缝线 1 道,
缝接包跟与后帮					包跟按标志线压后帮(里、外怀)缝线 2 道, 并线间距(1.0~1.5) mm, 包跟下口合缝
缝接领口与后帮					领口按标志线压后帮(里、外怀)、包跟缝线 2 道, 并线间距(1.0~1.5) mm
缝接鞋舌里与前帮里					鞋舌里按标志线压前帮里缝线 1 道
缝合后帮里	5.0	+0.5	8	±1.0	后帮里后弧处合缝 1 道, 劈缝敲平
缝接包跟里与后帮里	1.5				包跟里按标志线压后帮里缝线 1 道
缝接皮口里与后帮里					皮口里按标志线压后帮里缝线 1 道
缝接鞋舌与鞋舌里	2.0				7
缝接后帮与后帮里		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; 翻包领口, 领口处按标志线缝线 1 道, 鞋耳处距边 1.5mm		
缝接前帮与后帮		1.5	7	前帮按标志线压后帮缝线 2 道, 并线间距(1.0~1.5) mm	

表 4 (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	
缝接前帮里与后帮里	3.0	+0.5	6	±1.0	前帮里与后帮里锁缝缝线 1 道

3.5.1.2 鞋帮缝接宽度应大于 7.0mm。

3.5.1.3 每面鞋耳应按样板各打内径 4.0mm、枪色、铜质、圆形暗眼 4 个，排列均匀。

3.5.1.4 各处线头应剪净，鞋里边缘修齐，不得超出面边。

3.5.2 制底

制底应符合表5要求。

表 5 制底技术要求

项目	要求
片底料	主跟上口片留宽度为 (8.0~10.0) mm，内包头上口片片留宽度为 (5.0~7.0) mm，主跟、内包头片留厚度为 (0.3~0.5) mm
装主跟、内包头	主跟、内包头应贴合到位，对正、放平
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，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 (-10~-5) °C，时间为 (10~20) min
帮脚起毛	砂掉帮脚粒面皮青，深度不超过革厚的 1/4，应砂平、砂匀，不得砂伤帮脚
出楦	保持鞋不变形
套鞋	套上铁脚，不错号，套正、套服
连帮注射胶料	发泡均匀、充分，子口花纹清晰、不开胶、不缺料，聚氨酯发泡层与橡胶外底结合牢固
出模	子口清晰、不开胶、不缺料
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

3.6 成品外观质量

成品外观质量应符合表6要求。

表 6 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
	鞋里透浆	前尖允许轻微透浆，面积不应超过 50mm ² ，其它部位不应有
鞋里死褶	不应有	

表 6 (续) 成品外观质量要求

项目	缺陷	合格品
整体外观	鞋里脱色	不应有
套帮	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
	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
	过疏、欠疏、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	

3.7 成鞋物理性能

成鞋物理性能应符合表7要求。

表 7 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 3903.1-2017, 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, 不应出现新裂纹 折后无裂纹且不应出现裂面 不应出现开胶现象	GB/T 3903.2-2017
剥离强度, N/cm	≥90	GB/T 3903.3-2011 的规定执行, 刀口宽度 10mm, 测前尖部位
外底硬度, 邵尔 A	60±5	GB/T 3903.4-2017

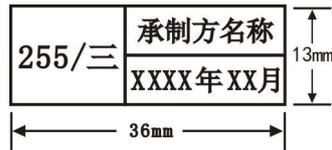
3.8 标志

3.8.1 鞋号的标识方法应符合 GB/T 3293.1-1998 的规定。

3.8.2 橡胶外底腰窝处应标有鞋号、承制方名称, 字体为黑体。

3.8.3 每只鞋鞋舌里部位应丝网印刷白色标志, 注明鞋号、生产年月和承制方名称, 在鞋舌里上距上口 (10~12) mm, 左右居中处丝网印刷标志章。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



3.8.4 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 判定标准

抽样产品全部符合表 8 合格品判定条件，该批量产品应判定为合格。

表 8 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 3.4.1	按标样，厚度应符合QB/T 1873-2010要求	○
		三层复合网布		按标样	○
		铬鞣黑色猪头层里革		按标样	○
		超细纤维绒面合成革		按标样	○
		乳胶海绵		按标样	○
		聚氨酯海绵		按标样	○
		鞋眼		按标样	○
		鞋带		按标样	○
		缝纫线		按标样，应符合QB/T 2695-2013要求	○
		热熔型化学片		按标样	○
		中底布		按标样	○
		成型内底		按标样	○
		成型鞋垫		按标样	○
	鞋底	应符合 3.4.1	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 2)。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。

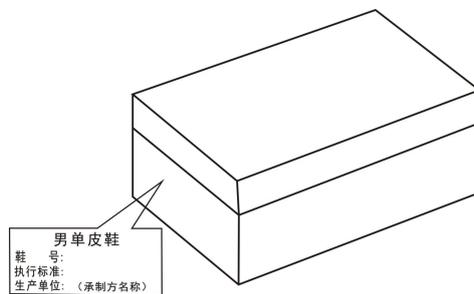


图 2 纸盒

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。

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 3294-2018 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。鞋底花纹样式见图B.1。

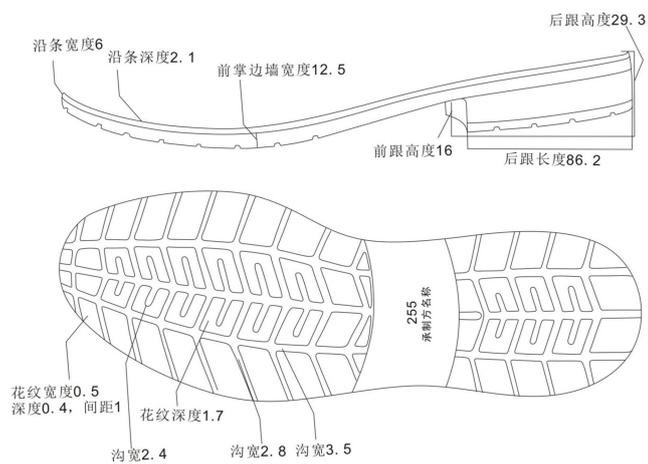


图 B.1 鞋底

B.2 材料

鞋底材料应为橡胶/聚醚型聚氨酯，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。鞋底花纹样式可根据各厂商自行制定。

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）

女单皮鞋

女单皮鞋

1 范围

本规范规定了生态环境执法制式女单皮鞋的技术要求、试验方法、检验规则及包装、运输和贮存。本规范适用于生态环境执法制式女单皮鞋的生产、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。凡不注日期或版次的引用文件，其最新版本适用于本技术规范。

- GB/T 3293.1-1998 鞋号
- GB/T 3294-2018 鞋楦尺寸检测方法
- GB/T 3903.1-2017 鞋类通用试验方法 耐折性能
- GB/T 3903.2-2017 鞋类 通用试验方法 耐磨性能
- GB/T 3903.3-2011 鞋类 通用检验方法 剥离强度试验方法
- GB/T 3903.4-2017 鞋类 通用试验方法 硬度
- GB/T 3923.1—2013 纺织品 织物拉伸性能 第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定（条样法）
- GB/T 5354-1997 纺织品织物透气性的测定
- QB/T 1873-2010 鞋面用皮革
- QB/T 2675-2013 鞋带扯断力试验方法
- QB/T 2680-2004 鞋里用皮革
- QB/T 2695-2013 鞋类用线

3 要求

3.1 结构及样式

生态环境执法制式女单皮鞋颜色为黑色，素头、软领口、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发泡材料热压复合而成；内底为成型内底；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 女单皮鞋

3.2 号型与规格

3.2.1 生态环境执法制式女单皮鞋鞋号参照 GB/T 3293.1-1998 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 生态环境执法制式女单皮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							
	225	230	235	240	245	250	255	260
前帮长(L)	125	127.5	130	132.5	135.0	137.5	140.0	142.5
后帮高(H)	64.0	65.0	66.0	67.0	68.0	69.0	70.0	71.0
公差(±)	前帮长: 3.0; 后帮高: 1.5							
互差	前帮长: 2.5; 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, 子口至领口上边沿曲线测量。								

3.3 加工要求

主要设备应符合表 2 规定。

表 2 主要设备

设备名称	用途
下载机	皮革、纺织品机器下载
缝纫机(高速机、高脚机)	缝纫
圆盘式双密度连帮注射机	底注射

3.4 鞋用主要材料规格及用途

生态环境执法制式女单皮鞋鞋帮、鞋底主要材料规格及用途应符合表 3 规定。

表 3 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: (1.0~1.2)mm	撕裂强力, $N \geq 40$; 应符合 QB/T 1873-2010 要求	前帮、后帮、包跟、鞋舌
三层复合网布	涤纶长丝针织布+聚氨酯海绵+特丽可得点状复合	透气量: $\geq 350\text{mm/s}$ (透气量应符合 GB/T 5354-1997 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	撕裂强力, $\geq 20.0\text{N}$; 应符合 QB/T 2680-2004 要求	皮口里、鞋舌里
超细纤维绒面合成革	黑色, 厚度: (0.8~1.0)mm	拉伸负荷, $N \geq 120$ (径向), $N \geq 90$ (维向); 应符合标样	包跟里
乳胶海绵	厚度: (4.0±0.5) mm	表观密度: (0.180±0.005)g/cm ³	领口海绵
聚氨酯海绵	厚度: (2.0±0.5) mm	表观密度: (0.030±0.004)g/cm ³	鞋舌海绵
鞋眼	内径: (3.5±0.2) mm	枪色, 圆形, 铜质鞋眼	穿鞋带

表 3 (续) 材料技术要求

名称	规格	要求		用途
鞋带	直径: (2.0±0.1) mm; 适配鞋号 (225~240) 长度 (750±15) mm; 适配鞋号 (245~260) 长度 (770±15) mm	黑色, 圆形鞋带, 强度不低于 350N, 应符合 GB/T 3923.1-2013 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 2695-2013 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
	白色, 涤纶, 210D/3×1	单线断裂强力不小于 2570cN		缝中底线
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
成型半托	成型尼龙半托	按标样		半托
中底布	厚度: (0.8~1.0) mm	按标样		中底
成型鞋垫	涤长丝针织布复合聚氨酯发泡热压成型鞋垫; 厚度: 前掌 (3.0~3.5) mm, 后跟 (3.5~4.0) mm	按标样		活动鞋垫
鞋底	黑色, 橡胶 + 聚醚型聚氨酯	按标样		鞋底

3.5 一般要求

3.5.1 制帮

3.5.1.1 缝帮应符合表 4 要求。

表 4 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	
缝接前帮与鞋舌	1.5	+0.5	8	±1.0	前帮按标志线压鞋舌缝线 1 道
缝接包跟与后帮					包跟按标志线压后帮 (里、外怀) 缝线 2 道, 并线间距 (1.0~1.5) mm, 包跟下口合缝
缝接鞋舌里与前帮里					鞋舌里按标志线压前帮里缝线 1 道
缝合后帮里	5.0				后帮里后弧处合缝 1 道, 劈缝敲平
缝接包跟里与后帮里	1.5				包跟里按标志线压后帮里缝线 1 道
缝接后帮里与皮口里					皮口里按标志线压后帮里缝线 1 道
缝接鞋舌与鞋舌里	2.0				鞋舌与鞋舌里正面对齐, 按标志点缝线 1 道, 翻包鞋舌海绵; 鞋舌两侧各缝线 1 道, 距边 1.5mm
缝接后帮与后帮里					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; 翻包领口, 领口处按标志线缝线 1 道, 鞋耳处距边 1.5mm
缝接前帮与后帮	1.5				前帮按标志线压后帮缝线 2 道, 并线间距 (1.0~1.5) mm
缝接前帮里与后帮里	3.0	6	前帮里与后帮里锁缝缝线 1 道		

3.5.1.2 鞋帮缝接宽度应大于 7.0mm。

3.5.1.3 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。

3.5.1.4 各处线头应剪净, 鞋里边缘修齐, 不得超出面边。

3.5.2 制底

制底应符合表 5 要求。

表 5 制底技术要求

项目	要求
片底料	主跟上口片留宽度为 (8.0~10.0) mm, 内包头上口片片留宽度为 (5.0~7.0) mm, 主跟、内包头片留厚度为 (0.3~0.5) mm
装主跟、内包头	主跟、内包头应贴合到位, 对正、放平
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, 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 (-10~-5) °C, 时间为 (10~20) min
帮脚起毛	砂掉帮脚粒面皮青, 深度不超过革厚的 1/4, 应砂平、砂匀, 不得砂伤帮脚
出楦	保持鞋不变形
套鞋	套上铁脚, 不错号, 套正、套服
连帮注射胶料	发泡均匀、充分, 子口花纹清晰、不开胶、不缺料, 聚氨酯发泡层与橡胶外底结合牢固
出模	子口清晰、不开胶、不缺料
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

3.6 成品外观质量

成品外观质量应符合表6要求。

表 6 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
	鞋里透浆	前尖允许轻微透浆, 面积不应超过 50mm ² , 其它部位不应有
	鞋里死褶 鞋里脱色	不应有
套帮	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
线条不齐	不应超过公差	
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
	露帮脚	不应超过 1.0mm, 露出部位经修饰后不应影响美观

表 6 (续) 成品外观质量要求

项目	缺陷	合格品
鞋底及其它	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

3.7 物理性能

成鞋物理性能应符合表 7 要求。

表 7 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	≤10.0, 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	≤10.0	GB/T 3903.2—2017
剥离强度, N/cm	≥70	GB/T 3903.3—2011 的规定执行, 刀口宽度 10mm, 测前尖部位
外底硬度, 邵尔 A	60±5	GB/T 3903.4—2017

3.8 标志

3.8.1 鞋号的标识方法应符合 GB/T 3293.1—1998 的规定。

3.8.2 橡胶外底腰窝处应标有鞋号、承制方名称, 字体为黑体。

3.8.3 每只鞋鞋舌里部位应丝网印刷白色标志, 注明鞋号、生产年月和承制方名称, 在鞋舌里上距上口 (10~12) mm, 左右居中处丝网印刷标志章。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



3.8.4 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 判定标准

抽样产品全部符合表 8 合格品判定条件，该批量产品应判定为合格。

表 8 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	应符合 3.4.1	铬鞣黄牛黑色正面软革	按标样，厚度应符合QB/T 1873-2010要求	○
			三层复合网布	按标样	○
			铬鞣黑色猪头层里革	按标样	○
			超细纤维绒面合成革	按标样	○
			乳胶海绵	按标样	○
			聚氨酯海绵	按标样	○
			鞋眼	按标样	○
			鞋带	按标样	○
			缝纫线	按标样，应符合QB/T 2695-2013要求	○
			热熔型化学片	按标样	○
			成型内底	按标样	○
			中底布	按标样	○
			成型鞋垫	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 2)。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。

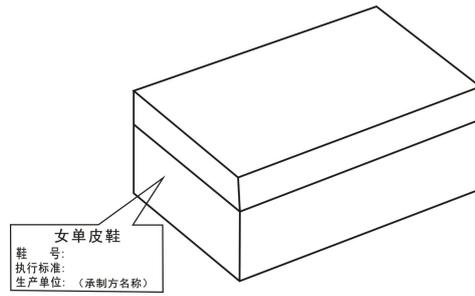


图2 纸盒

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。

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	213.50	217.20	28.50	42.81	30.21	44.19	74.40	33.76	51.36	25.50	26.22
	225	237.00	216.00	217.80	29.00	43.54	30.74	44.96	75.70	34.34	52.24	26.00	26.64
	230	242.00	219.50	221.40	29.50	44.27	31.27	45.73	77.00	34.92	53.12	26.50	26.96
	235	247.00	223.00	225.00	30.00	45.00	31.80	46.50	78.30	35.50	54.00	27.00	27.28
	240	252.00	226.50	228.60	30.50	45.73	32.33	47.27	79.60	36.08	54.88	27.50	27.60
	245	257.00	230.00	232.20	31.00	46.46	32.86	48.04	80.90	36.66	55.76	28.00	27.92
	250	262.00	233.50	235.80	31.50	47.19	33.39	48.81	82.20	37.24	56.64	28.50	28.24
	255	267.00	237.00	239.40	32.00	47.92	33.92	49.58	83.50	37.82	57.52	29.00	28.56
	260	272.00	240.50	243.00	32.50	48.65	34.45	50.35	84.80	38.40	58.40	29.50	28.88
二 型	220	232.00	216.00	217.20	28.50	42.81	30.21	44.19	74.40	33.76	51.36	25.50	26.22
	225	237.00	219.50	217.80	29.00	43.54	30.74	44.96	75.70	34.34	52.24	26.00	26.64
	230	242.00	223.00	221.40	29.50	44.27	31.27	45.73	77.00	34.92	53.12	26.50	26.96
	235	247.00	226.50	225.00	30.00	45.00	31.80	46.50	78.30	35.50	54.00	27.00	27.28
	240	252.00	230.00	228.60	30.50	45.73	32.33	47.27	79.60	36.08	54.88	27.50	27.60
	245	257.00	233.50	232.20	31.00	46.46	32.86	48.04	80.90	36.66	55.76	28.00	27.92
	250	262.00	237.00	235.80	31.50	47.19	33.39	48.81	82.20	37.24	56.64	28.50	28.24
	255	267.00	240.50	239.40	32.00	47.92	33.92	49.58	83.50	37.82	57.52	29.00	28.56
	260	272.00	244.00	243.00	32.50	48.65	34.45	50.35	84.80	38.40	58.40	29.50	28.88
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

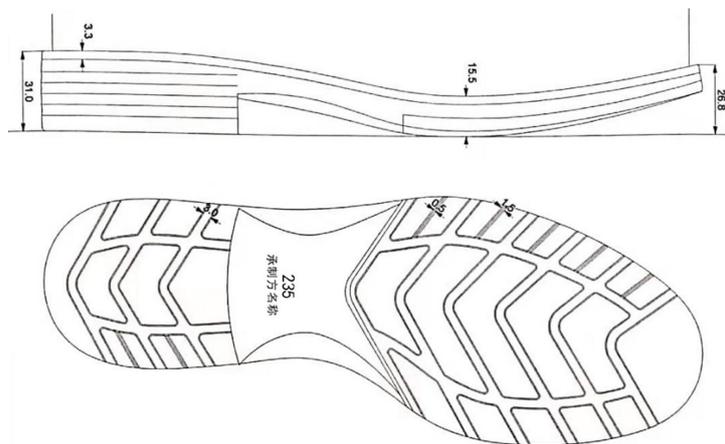
A.2 要求

鞋楦测量按GB/T 3294-2018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

鞋底为双密度注射大底。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，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。鞋底花纹样式可根据各厂商自行制定。

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）

男皮凉鞋

男皮凉鞋

1 范围

本规范规定了生态环境执法制式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。本规范适用于生态环境执法制式男皮凉鞋的生产、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。凡不注日期或版次的引用文件，其最新版本适用于本技术规范。

- GB/T 3293.1-1998 鞋号
- GB/T 3294-2018 鞋楦尺寸检测方法
- GB/T 3903.1-2017 鞋类 通用试验方法 耐折性能
- GB/T 3903.2-2017 鞋类 通用试验方法 耐磨性能
- GB/T 3903.3-2011 鞋类整鞋试验方法剥离强度
- GB/T 3903.4-2017 鞋类 通用试验方法 硬度
- QB/T 1873-2010 鞋面用皮革
- QB/T 2675-2013 鞋带扯断力试验方法
- QB/T 2680-2004 鞋里用皮革
- QB/T 2680-2004 鞋里用皮革
- QB/T 2695-2013 鞋类用线

3 要求

3.1 结构及样式

生态环境执法制式男皮凉鞋颜色为黑色，鞋帮为围盖、软领口、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。

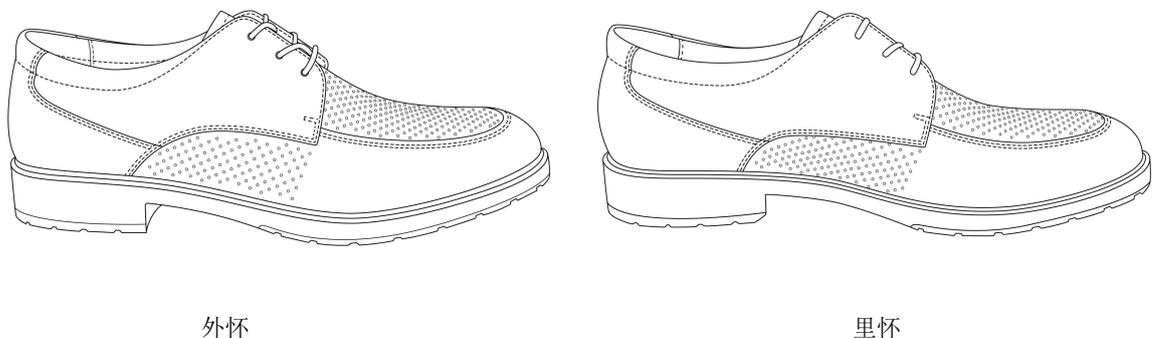


图1 男皮凉鞋

3.2 号型与规格

3.2.1 生态环境执法制式男皮凉鞋鞋号参照 GB/T 3293.1-1998 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 生态环境执法制式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。

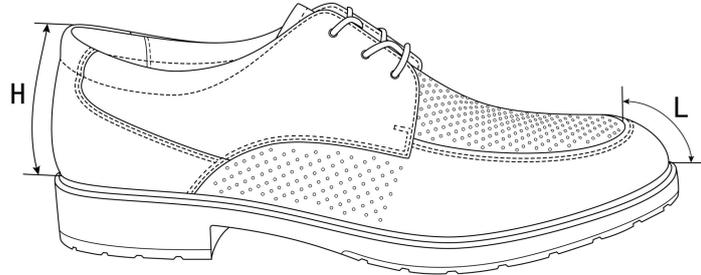


图 2 尺寸示意图

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, 子口至领口上边沿曲线测量。									

3.3 加工要求

主要设备应符合表 2 规定。

表 2 主要设备

设备名称	用途
下载机	皮革、纺织品机器下载
缝纫机 (高速机、高脚机)	缝纫
圆盘式双密度连帮注射机	鞋底注射

3.4 鞋用主要材料规格及用途

生态环境执法制式男皮凉鞋鞋帮、鞋底主要材料规格及用途应符合表 3 规定。

表 3 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: (1.2~1.4)mm	撕裂强力, $N \geq 45$; 应符合 QB/T 1873-2010 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, $\geq 20.0N$; 应符合 QB/T 2680-2004 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, $N \geq 120$ (径向), $N \geq 90$ (维向); 应符合标样	包跟里

表 3 (续) 材料技术要求

名称	规格	要求	用途	
乳胶海绵	厚度: (4.0±0.5) mm	表观密度: (0.180±0.005)g/cm ³	领口海绵	
鞋眼	内径: (4.0±0.2) mm	枪色, 圆形, 铜质鞋眼	穿鞋带	
鞋带	直径: (2.0±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 2675-2013 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 2695-2013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
	白色, 涤纶, 210D/3×1	单线断裂强力不小于2570cN		缝中底线
热熔型化学片	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	
成型半托	成型尼龙半托	按标样	半托	
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	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	

3.5 一般要求

3.5.1 制帮

3.5.1.1 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。

3.5.1.2 缝帮应符合表 4 要求。

表 4 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	
缝接包跟与后帮	1.5	+0.5	7	±1.0	包跟按标志线压后帮(里、外怀)缝线 2 道; 并线间距(1.0~1.5) mm, 包跟下口合缝
缝接鞋舌和鞋盖					鞋盖按标志线压鞋舌缝线 1 道
反缝鞋围					鞋围反压鞋盖缝线 1 道; 反折后按标志线缝线 2 道, 间距(1.0~1.5) mm
缝接鞋舌里与前帮里			鞋舌里按标志线压前帮里缝线 1 道		
缝接后帮里和包跟里	2.0		8		后帮里(里、外怀)按标志线压包跟里缝线 1 道
缝接后帮与后帮里					后帮与后帮里正面对齐, 按标志位置缝线 1 道; 翻包领口, 领口处按标志线缝线 1 道, 鞋耳处距边 1.5mm
缝接鞋舌与鞋舌里	5.0		7		鞋舌与鞋舌里中心对齐, 缝线 1 道
缝接前、后帮	1.5				后帮按标志线压前帮缝线 2 道; 并线间距(1.0~1.5) mm

3.5.1.3 鞋帮缝接宽度应大于 7.0mm。

3.5.1.4 每面鞋耳应按样板各打内径 4.0mm、枪色、铜质、圆形暗眼 3 个，排列均匀。

3.5.1.5 各处线头应剪净，鞋里边缘修齐，不得超出面边。

3.5.2 制底

制底应符合表 5 要求。

表 5 制底技术要求

项目	要求
片底料	主跟上口片留宽度为 (8.0~10.0) mm，内包头上口片片留宽度为 (5.0~7.0) mm，主跟、内包头片留厚度为 (0.3~0.5) mm
装主跟、内包头	主跟、内包头应贴合到位，对正、放平
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，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 (-10~-5) °C，时间为 (10~20) min
帮脚起毛	砂掉帮脚粒面皮青，深度不超过革厚的 1/4，应砂平、砂匀，不得砂伤帮脚
出楦	保持鞋不变形
套鞋	套上铁脚，不错号，套正、套服
连帮注射胶料	发泡均匀、充分，子口花纹清晰、不开胶、不缺料，聚氨酯发泡层与橡胶外底结合牢固
出模	子口清晰、不开胶、不缺料
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

3.6 成品外观质量

成品外观质量应符合表6要求。

表 6 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、孔间距复合 3.5.1 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
	鞋里透浆	前尖允许轻微透浆，面积不应超过 50mm ² ，其它部位不应有
	鞋里死褶、脱壳	不应有
套帮	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

表 6 (续) 成品外观质量要求

项目	缺陷	合格品
缝纫	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
	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

3.7 物理性能

成鞋物理性能应符合表7要求。

表 7 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	≤10.0, 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	≤10.0	GB/T 3903.1-2017, 预割口 5mm, 屈挠 4 万次
剥离强度, N/cm	≥90	GB/T 3903.2-2017
外底硬度, 邵尔 A	60±5	GB/T 3903.3-2011 的规定执行, 刀口宽度 10mm, 测前尖部位
		GB/T 3903.4-2017

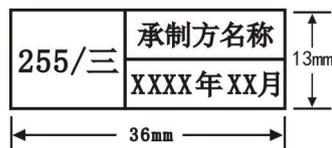
3.8 标志

3.8.1 鞋号的标识方法应符合 GB/T 3293.1-1998 的规定。

3.8.2 橡胶外底腰窝处应标有鞋号、承制方名称, 字体为黑体。

3.8.3 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, 领口上边沿(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



3.8.4 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 判定标准

抽样产品全部符合表 8 合格品判定条件，该批量产品应判定为合格。

表 8 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	应符合 3.4.1	铬鞣黄牛黑色正面软革	QB/T 1873-2010	○
			铬鞣黑色冲孔猪头层里革	QB/T 2680-2004	○
			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 2695-2013	○
			热熔型化学片	按标样	○
			成型内底	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。

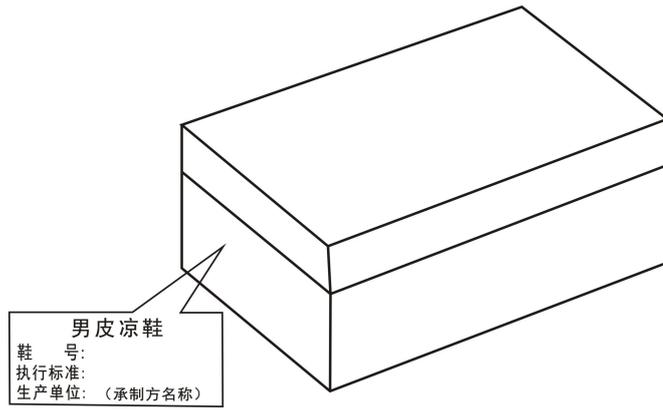


图3 纸盒

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 3294-2018 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。

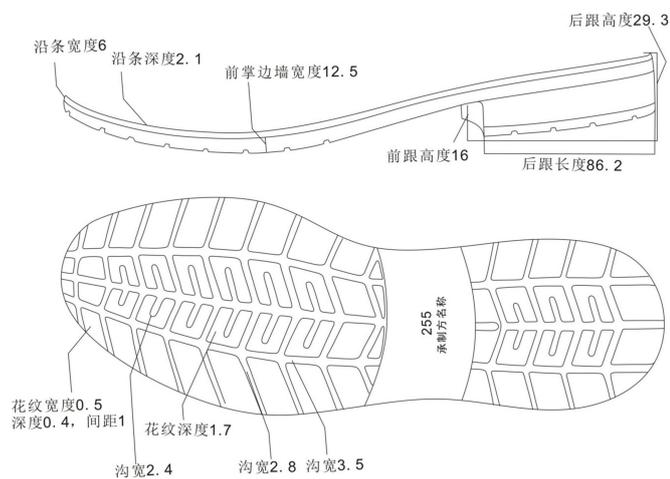


图 B.1 结构与样式

B.2 材料

鞋底材料应为橡胶/聚醚型聚氨酯，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。鞋底花纹样式可根据各厂商自行制定。

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）

女皮凉鞋

女皮凉鞋

1 范围

本规范规定了生态环境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。本规范适用于生态环境执法制式女皮凉鞋生产、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。凡不注日期或版次的引用文件，其最新版本适用于本技术规范。

GB/T 3293.1-1998 鞋号
GB/T 3294-2018 鞋楦尺寸检测方法
GB/T 3903.1-2017 鞋类 整鞋试验方法 耐折性能
GB/T 3903.2-2017 鞋类 通用试验方法 耐磨性能
GB/T 3903.3-2011 鞋类 通用检验方法 剥离强度试验方法
GB/T 3903.4-2017 鞋类 通用试验方法 硬度
QB/T 1873-2010 鞋面用皮革
QB/T 2680-2004 鞋里用皮革
QB/T 2695-2013 鞋类用线
QB/T 2709-2005 皮革 物理和机械试验 厚度测定
FZ 66314-1995 特种工业用松紧带

3 要求

3.1 结构及样式

生态环境执法制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。

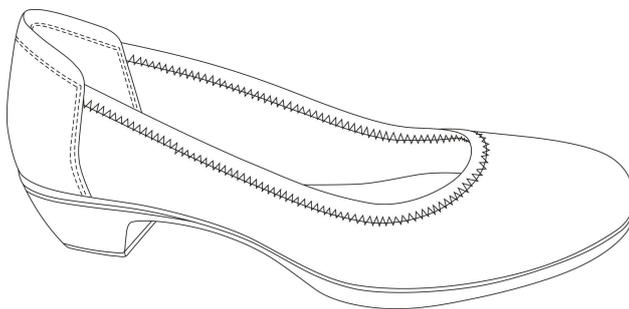


图1 女皮凉鞋

3.2 号型与规格

3.2.1 生态环境执法制式女皮凉鞋鞋号参照 GB/T 3293.1-1998 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 生态环境执法制式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。

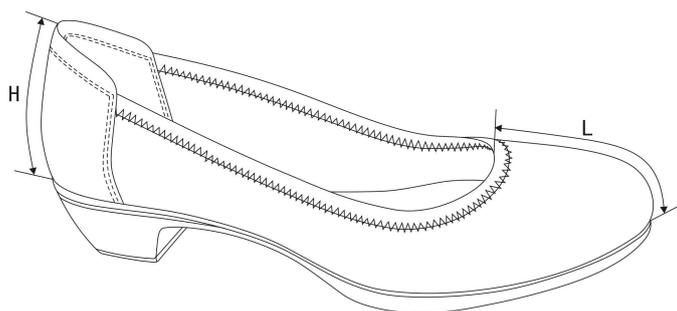


图2 尺寸示意图

表1 成品尺寸

单位为毫米

项目	鞋号							
	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
后帮高(H)	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 加工要求

主要设备应符合表2规定。

表2 主要设备

设备名称	用途
下载机	皮革、纺织品机器下载
缝纫机(高速机、高脚机)	缝纫
圆盘式双密度连帮注射机	大底注射

3.4 鞋用主要材料规格及用途

生态环境执法制式女皮凉鞋鞋帮、鞋底主要材料规格及用途应符合表3规定。

表3 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: (1.0~1.2) mm	撕裂强力, $N \geq 40$; 应符合 QB/T 1873-2010 要求	前帮、后帮、包跟	
铬鞣米色猪头层里革	米色, 厚度: (0.6~0.8) mm	撕裂强力, $\geq 20.0N$; 应符合 QB/T 2680-2004 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	拉伸负荷, $N \geq 120$ (径向), $N \geq 90$ (维向); 应符合标样	包跟里	
弹力织带	黑色, 宽度: (15.0±0.5) mm, 厚度: (1.2±0.1) mm	应符合 FZ 66314-1995 要求	鞋口包边	
乳胶海绵	厚度 (3.0±0.2) mm	表观密度: (0.180±0.005) g/cm ³	领口海绵	
缝纫线	黑色 167dtex×3×1(65°/3×1)涤纶线	单线断裂强力不小于2570cN	应符合QB/T 2695-2013要求	缝帮面线

表 3 (续) 材料技术要求

名称	规格	要求		用途
缝纫线	米色 167dtex×3×1(65°/3×1)涤纶线	单线断裂强力不 小于1570cN	应符合QB/T 2695-2013 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	厚度: (0.8~1.0) 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±0.1) mm	按标样		内底
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

3.5 一般要求

3.5.1 缝帮

3.5.1.1 缝帮技术应符合表 4 要求。

表 4 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	1.5	+0.5	8	±1.0	前帮按标志线压后帮缝线 1 道, 在后帮处紧 贴前帮缝线 1 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
缝接包跟与包跟里	2.0		8		包跟与包跟里正面对齐, 缝线 1 道, 包跟下 口合缝, 翻包海绵
缝接包跟与后帮、前帮	1.5		包跟按标志线压前帮、后帮缝线 2 道 (领口 处按标志线缝线 2 道), 修剪包跟里		

3.5.1.2 鞋帮缝接宽度应大于 7.0mm。

3.5.1.3 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。

3.5.2 制底

制底应符合表5要求。

表 5 制底技术要求

项目	要求
片底料	主跟上口片留宽度为 (8.0~10.0) mm, 内包头上口片片留宽度为 (5.0~7.0) mm, 主跟、 内包头片留厚度为 (0.3~0.5) mm
装主跟、内包头	主跟、内包头应贴合到位, 对正、放平
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, 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 (-10~ -5) °C, 时间为 (10~20) min

表 5（续） 制底技术要求

项目	要求
帮脚起毛	砂掉帮脚粒面皮青，深度不超过革厚的 1/4，应砂平、砂匀，不得砂伤帮脚
出楦	保持鞋不变形
套鞋	套上铁脚，不错号，套正、套服
连帮注射胶料	发泡均匀、充分，子口花纹清晰、不开胶、不缺料，聚氨酯发泡层与橡胶外底结合牢固
出模	子口清晰、不开胶、不缺料
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

3.6 成品外观质量

成品外观质量应符合表6要求。

表 6 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	不应有
	鞋里破损	不应有
	鞋里透浆	前尖允许轻微透浆，面积不应超过 50mm ² ，其它部位不应有
	鞋里死褶	不应有
鞋里脱色		
套帮	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
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	不应超过公差
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
	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	

3.7 成鞋物理性能

成鞋物理性能应符合表7的规定。

表 7 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	≤10.0, 不应出现新裂纹	GB/T 3903.1-2017
	鞋面	折后无裂纹且不应出现裂面	
	鞋底	不应出现开胶现象	
外底耐磨性能, mm	鞋底	≤10.0	GB/T 3903.2-2017
	跟面	≤4.0	
剥离强度, N/cm		≥70	GB/T 3903.3-2011
外底硬度(前掌), 邵氏 A		60±5	GB/T 3903.4-2017

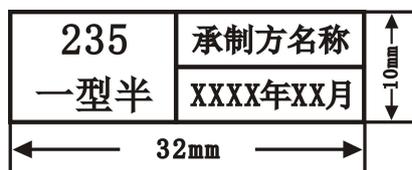
3.8 标志

3.8.1 鞋号的标识方法应符合 GB/T 3293.1-1998 的规定。

3.8.2 橡胶外底腰窝处应标有鞋号、承制方名称, 字体为黑体。

3.8.3 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



3.8.4 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 判定标准

抽样产品全部符合表8规定, 该批量产品应判定为合格。

表 8 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 3.4.1	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	○

表 8 (续) 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	
3	主要材料	应符合 3.4.1	弹力织带	按标样	○
			乳胶海绵	按标样	○
			缝纫线	按标样, 应符合QB/T 2695-2013	○
			热熔型化学片	按标样	○
			中底布	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。

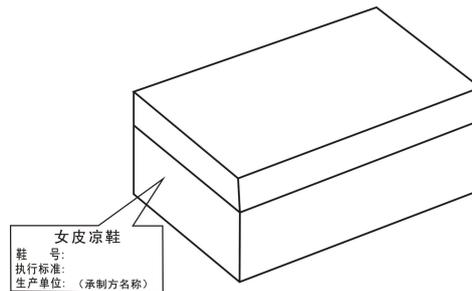


图 3 纸盒

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 3294-2018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。

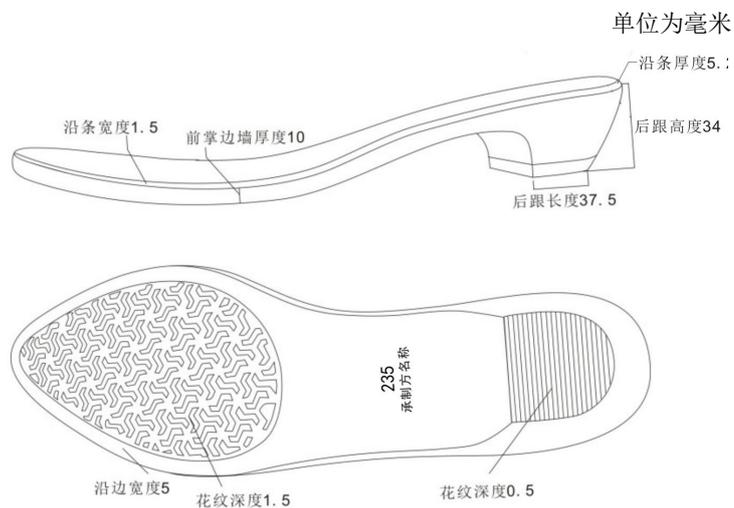


图 B.1 鞋底样式

B.2 材料

鞋底材料应为橡胶/聚醚型聚氨酯，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。鞋底花纹样式可根据各厂商自行制定。

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）

男棉皮鞋与毛皮靴

男棉皮鞋与毛皮靴

1 范围

本规范规定了生态环境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。

本规范适用于生态环境执法制式男棉皮鞋与毛皮靴的生产、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。凡不注日期或版次的引用文件，其最新版本适用于本技术规范。

GB/T 3293.1-1998 鞋号

GB/T 3294-2018 鞋楦尺寸检测方法

GB/T 3903.1-2017 鞋类 通用试验方法 耐折性能

GB/T 3903.2-2017 鞋类 通用试验方法 耐磨性能

GB/T 3903.3-2011 鞋类 整鞋试验方法 剥离强度

GB/T 3903.4-2017 鞋类 通用检验方法 硬度

GB/T 11048-2018 纺织品生理舒适性稳态条件下热阻和湿阻的测定

QB/T 1873-2010 鞋面用皮革

QB/T 2675—2013 鞋带扯断力试验方法

QB/T 2680-2004 鞋里用皮革

QB/T 2695-2013 鞋类用线

3 要求

3.1 结构及样式

生态环境执法制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面软革，鞋垫为深棕色绒面布复合羊毛毡；内底为成型内底；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。男棉皮鞋鞋里为深棕色平剪绒，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。

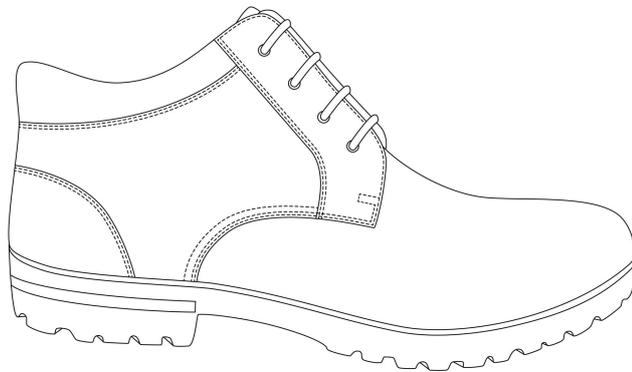


图1 男棉皮鞋与毛皮靴

3.2 号型与规格

3.2.1 生态环境执法制式男棉皮鞋与毛皮靴鞋号参照 GB/T 3293.1-1998 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，鞋型分为三型和三型半。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 生态环境执法制式男棉皮鞋与毛皮靴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								
	240	245	250	255	260	265	270	275	280
前帮长(L)	147.0	149.5	152.0	154.5	157.0	159.5	162.0	164.5	167.0
后帮高(H)	93.5	95.0	96.5	98.0	99.5	101.0	102.5	104.0	105.5
公差(±)	前帮长: 3.0; 后帮高: 2.0								
互差	前帮长: 2.5; 后帮高: 2.0								
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, 子口至领口上边沿曲线测量。									

3.3 加工要求

主要设备应符合表 2 规定。

表 2 主要设备

设备名称	用途
下载机	皮革、纺织品机器下载
缝纫机(高速机、高脚机)	缝纫
圆盘式双密度连帮注射机	鞋底注射

3.4 鞋用主要材料规格及用途

生态环境执法制式男棉皮鞋与毛皮靴鞋帮、鞋底主要材料规格及用途应符合表 3 规定。

表 3 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: (1.2~1.4) mm	撕裂强力, $N \geq 45$; 应符合 QB/T 1873-2010 要求	前帮、后帮、鞋耳、包跟、鞋舌、领口
铬鞣黑色猪头层里革	黑色, 厚度: (0.6~0.8) mm	撕裂强力, $\geq 20.0N$; 应符合 QB/T 2680-2004 要求	领口里、鞋舌里、皮口里
深棕色平剪绒	平剪绒织物和海绵型絮片复合而成	保温性 $\geq 0.35cl_0$ (保温性应符合 GB/T 11048-2018 要求)	前帮里、后帮里、(男棉皮鞋)
铬鞣羊毛皮	白色, 皮板厚度: (0.5~1.0) mm; 毛长: (12.0-14.0) mm	撕裂力, $N \geq 20$, 按标样	前帮里、后帮里 (男毛皮靴)

表 3 (续) 材料技术要求

名称	规格		要求	用途		
超细纤维绒面合成革	深棕色, 厚度: (0.8~1.0) mm		拉伸负荷, $N \geq 120$ (径向), $N \geq 90$ (维向); 颜色应符合实物样品	包跟里(男棉皮鞋)		
	白色, 厚度: (0.8~1.0) mm			包跟里(男毛皮靴)		
乳胶海绵	厚度: (5.0±0.5) mm		表观密度: (0.030±0.004) g/cm ³	领口海绵		
聚氨酯海绵	厚度: (2.0±0.5) mm			鞋舌海绵		
鞋眼	内径: (4.0±0.2) mm		枪色, 圆形, 铜质鞋眼	穿鞋带		
鞋带	直径: (3.0±0.1)mm; 适配鞋号(240~260) 长度: (950±20) mm; 适配鞋号(270~290) 长度: (980±20) mm		黑色, 圆形鞋带, 断裂强力 $\geq 800N$, 应符合 QB/T 2675-2013 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 2695-2013要求	缝帮面线	
	棕色	涤纶, 150D/3×1	单线断裂强力不小于 1570cN		缝帮底线	男棉皮鞋
	白色					男毛皮靴
白色, 涤纶, 210D/3×1		单线断裂强力不小于 2570cN	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	厚度: (0.8~1.0) 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	鞋垫为深棕色绒面布复合羊毛毡成型鞋垫; 厚度: (4.5±0.5) mm		按标样	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		

3.5 一般要求

3.5.1 制帮

3.5.1.1 缝帮应符合表 4 要求。

表 4 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		
缝接前帮与鞋舌	1.5	+0.5	7	±1.0	前帮按标志线压鞋舌缝线 1 道	
缝接后帮里、外怀	2.0		8		后帮里、外怀后弧处正面对齐, 合缝缝线 1 道, 劈缝捶平	
缝接包跟与后帮	1.5		7		±1.0	包跟按标志线压后帮缝线 2 道, 并线间距 (1.0~1.5) mm
缝接领口与后帮						后帮按标志线压领口缝线 2 道, 并线间距 (1.0~1.5) mm
缝接鞋耳与后帮、领口						鞋耳按标志线压后帮、领口缝线 2 道, 并线间距 (1.0~1.5) mm
缝接鞋舌里与前帮里						鞋舌里按标志线压前帮里缝线 1 道
缝接鞋舌与鞋舌里	2.0		8		鞋舌与鞋舌里正面对齐缝线 1 道, 翻包鞋舌海绵, 鞋舌两侧各缝线 1 道, 距边 1.5mm	
缝合后帮里	男棉皮鞋		4.0		6	后帮里后弧处对齐, 合缝缝线 1 道
	男毛皮靴		3.5			后帮里后弧处对齐, 交叉缝线 1 道
缝接包跟里与后帮里	1.5		8		包跟里按标志线压后帮里缝线 1 道	

表 4 (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	
缝接领口里与后帮里	1.5	+0.5	8	±1.0	领口里按标志线压后帮里缝线 1 道
缝接皮口里与后帮里、 领口里					皮口里按标志线压后帮里、领口里缝线 1 道
缝接领口与领口里	2.0		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，领口处缝暗线 1 道，鞋耳处距边 1.5mm
缝接前帮与后帮	1.5		6		后帮按标志线压前帮缝线 3 道，第 1 道与第 2 道并线间距 (1.0~1.5) mm，第 3 道按标志线缝线 1 道
缝接前帮里、后帮里	3.0				前帮里与后帮里锁缝缝线 1 道

3.5.1.2 鞋帮缝接宽度应大于 7.0mm。

3.5.1.3 每面鞋耳应按样板各打内径 4.0mm、枪色、铜质、圆形暗眼 4 个，排列均匀。

3.5.1.4 各处线头应剪净，鞋里料边缘修齐，不得超出面边。

3.5.2 制底

制底应符合表5要求。

表 5 制底技术要求

项目	要求
片底料	主跟上口片留宽度为 (8.0~10.0) mm，内包头上口片片留宽度为 (5.0~7.0) mm，主跟、内包头片留厚度为 (0.3~0.5) mm
装主跟、内包头	主跟、内包头应贴合到位，对正、放平
圈缝中底布	帮面折过植底边 (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
套植	口门端正，符合植型，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 (-10~ -5) °C，时间为 (10~20) min
帮脚起毛	砂掉帮脚粒面皮青，深度不超过革厚的 1/4，应砂平、砂匀，不得砂伤帮脚
出植	保持鞋不变形
套鞋	套上铁脚，不错号，套正、套服
连帮注射胶料	发泡均匀、充分，子口花纹清晰、不开胶、不缺料，聚氨酯发泡层与橡胶外底结合牢固
出模	子口清晰、不开胶、不缺料
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

3.6 成品外观质量

成品外观质量应符合表6要求。

表 6 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

表 6（续） 成品外观质量要求

项目	缺陷	合格品
整体外观	鞋里透浆	前尖允许轻微透浆，面积不应超过 50mm ² ，其它部位不应有
	鞋里脱色	不应有
	鞋里绒毛长短不一	同双长短应一致
	鞋里缺毛，漏洞	不应有
套帮	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
	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	不应超过公差
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
	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
	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

3.7 物理性能

成鞋物理性能应符合表7要求。

表 7 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	≤10.0，不应出现新裂纹	GB/T 3903.1—2017，预割口 5mm，屈挠 4 万次
	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		≤10.0	GB/T 3903.2—2017
剥离强度，N/cm		≥90	GB/T 3903.3—2011 的规定执行，刀口宽度 10mm，测前尖部位
外底硬度，邵尔 A		60±5	GB/T 3903.4—2017

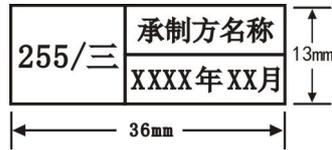
3.8 标志

3.8.1 鞋号的标识方法应符合 GB/T 3293.1—1998 的规定。

3.8.2 橡胶外底腰窝处应标有鞋号、承制方名称，字体为黑体。

3.8.3 每只鞋鞋舌里部位应丝网印刷白色标志，注明鞋号、生产年月和承制方名称，在鞋舌里上距上口（15~20）mm，左右居中处丝网印刷标志章。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



3.8.4 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 判定标准

抽样产品全部符合表 8 合格品判定条件，该批量产品应判定为合格。

表 8 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 3.4.1	按标样，厚度应符合QB/T 1873-2010 要求	○
		铬鞣黑色猪头层里革		按标样，厚度应符合QB/T 2680-2004 要求	○
		深棕色平剪绒		按标样，保温性应符合 GB/T 11048-2018 要求	○
		铬鞣羊毛皮		按标样	○
		超细纤维绒面合成革		按标样	○
		乳胶海绵		按标样	○
		聚氨酯海绵		按标样	○
		鞋眼		按标样	○
		鞋带		按标样	○
		缝纫线		按标样，应符合QB/T 2695-2013要求	○
热熔型化学片	按标样	○			

表 8 (续) 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
3	中底布	应符合 3.4.1	按标样	○
	成型内底		按标样	○
	成型鞋垫		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	目测	●
6	成鞋物理性能	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。

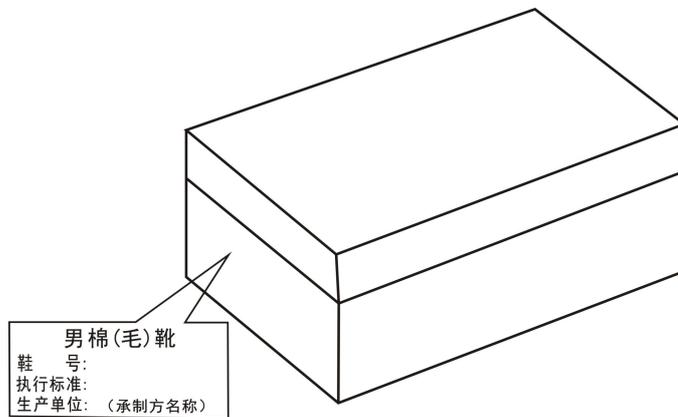


图 3 纸盒

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。

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
三型	240	263.00	238.00	247.20	33.10	48.51	35.41	51.29	86.70	38.96	58.76	30.50	31.37
	245	268.00	241.50	250.80	33.60	49.24	35.94	52.06	88.00	39.54	59.64	31.00	31.69
	250	273.00	245.00	254.40	34.10	49.97	36.47	52.83	89.30	40.12	60.52	31.50	32.01
	255	278.00	248.50	258.00	34.60	50.70	37.00	53.60	90.60	40.70	61.40	32.00	32.33
	260	283.00	252.00	261.60	35.10	51.43	37.53	54.37	91.90	41.28	62.28	32.50	32.65
	265	288.00	255.50	265.20	35.60	52.16	38.06	55.14	93.20	41.86	63.16	33.00	32.97
	270	293.00	259.00	268.80	36.10	52.89	38.59	55.91	94.50	42.44	64.04	33.50	33.29
	275	298.00	262.50	272.40	36.60	53.62	39.12	56.68	95.80	43.02	64.92	34.00	33.61
	280	303.00	266.00	276.00	37.10	54.35	39.65	57.45	97.10	43.60	65.80	34.50	33.93
三型半	240	263.00	241.50	250.80	33.10	48.51	35.41	51.29	86.70	38.96	58.76	30.50	31.37
	245	268.00	245.00	254.40	33.60	49.24	35.94	52.06	88.00	39.54	59.64	31.00	31.69
	250	273.00	248.50	258.00	34.10	49.97	36.47	52.83	89.30	40.12	60.52	31.50	32.01
	255	278.00	252.00	261.60	34.60	50.70	37.00	53.60	90.60	40.70	61.40	32.00	32.33
	260	283.00	255.50	265.20	35.10	51.43	37.53	54.37	91.90	41.28	62.28	32.50	32.65
	265	288.00	259.00	268.80	35.60	52.16	38.06	55.14	93.20	41.86	63.16	33.00	32.97
	270	293.00	262.50	272.40	36.10	52.89	38.59	55.91	94.50	42.44	64.04	33.50	33.29
	275	298.00	266.00	276.00	36.60	53.62	39.12	56.68	95.80	43.02	64.92	34.00	33.61
	280	303.00	269.50	279.60	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 3294-2018 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。鞋底花纹样式及鞋底主要尺寸见图B.1。

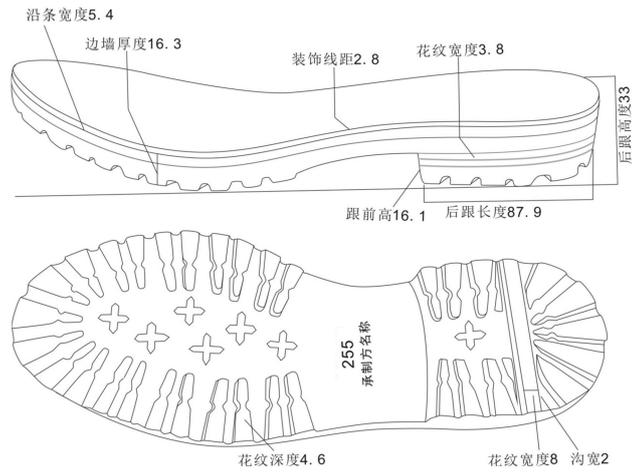


图 B.1 结构与样式

B.2 材料

鞋底材料应为橡胶/聚醚型聚氨酯，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。鞋底花纹样式可根据各厂商自行制定。

生态环境保护综合行政执法制式服饰和标志 技术规范（试行）

女棉皮鞋与毛皮靴

女棉皮鞋与毛皮靴

1 范围

本规范规定了生态环境执法制式女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。

本规范适用于生态环境执法制式女棉皮鞋与毛皮靴的生产、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。凡不注日期或版次的引用文件，其最新版本适用于本技术规范。

GB/T 3293.1-1998 鞋号

GB/T 3294-2018 鞋楦尺寸检测方法

GB/T 3903.1-2017 鞋类 通用试验方法 耐折性能

GB/T 3903.2-2017 鞋类 通用试验方法 耐磨性能

GB/T 3903.3-2011 鞋类 整鞋试验方法 剥离强度

GB/T 3903.4-2017 鞋类 通用试验方法 硬度

GB/T 11048-2018 纺织品生理舒适性稳态条件下热阻和湿阻的测定

QB/T 1873-2010 鞋面用皮革

QB/T 2675—2013 鞋带扯断力试验方法

QB/T 2680-2004 鞋里用皮革

QB/T 2695-2013 鞋类用线

3 要求

3.1 结构及样式

生态环境执法制式女棉皮鞋与毛皮靴颜色为黑色，素头、高腰、系带式结构。鞋面为铬鞣黄牛黑色正面软革，鞋垫为深棕色绒面布复合羊毛毡；内底为成型内底；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。女棉皮鞋鞋里为深棕色平剪绒，女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 式样

3.2 号型与规格

3.2.1 生态环境执法制式女棉皮鞋与毛皮靴鞋号参照 GB/T 3293.1-1998 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 生态环境执法制式女棉皮鞋与毛皮靴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							
	225	230	235	240	245	250	255	260
前帮长(L)	125.0	127.5	130.0	132.5	135.0	127.5	140.0	142.5
后帮高(H)	126.0	128.0	130.0	132.0	134.0	136.0	138.0	140.0
公差(±)	前帮长: 3.0; 后帮高: 2.0							
互差	前帮长: 2.5; 后帮高: 2.0							
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, 子口至领口上边沿曲线测量。								

3.3 加工要求

主要设备应符合表 2 规定

表 2 主要设备

设备名称	用途
下载机	皮革、纺织品机器下载
缝纫机(高速机、高脚机)	缝纫
圆盘式双密度连帮注射机	大底注射

3.4 鞋用主要材料规格及用途

生态环境执法制式女棉皮鞋与毛皮靴鞋帮、鞋底主要材料规格及用途应符合表 3 规定。

表 3 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: (1.2~1.4) mm	撕裂强力, $N \geq 45$; 应符合 QB/T 1873-2010 要求	前帮、后帮、包跟、鞋舌、鞋耳(里怀)、后条皮、拉链皮、鞋舌祥
铬鞣黑色猪头层里革	厚度 (0.6~0.8) mm	撕裂强力, $\geq 20.0N$; 应符合 QB/T 2680-2004 要求	领口里、上鞋舌里、皮口里

表 3 (续) 材料技术要求

名称	规格	要求	用途
深棕色平剪绒	平剪绒织物和海绵型絮片复合而成	保温性 $\geq 0.35\text{clo}$ (保温性应符合 GB/T 11048-2018 要求)	前帮里、后帮里、下鞋舌里 (女棉皮鞋)
铬鞣羊毛皮	白色, 皮板厚度: (0.5~1.0) mm; 毛长: (12.0~14.0) mm	撕裂力, $N \geq 20$, 按标样	前帮里、后帮里、下鞋舌里 (女毛皮靴)
超细纤维绒面合成革	深棕色, 厚度: (0.8~1.0) mm	拉伸负荷, $N \geq 120$ (径向), $N \geq 90$ (维向); 颜色应符合实物样品	包跟里 (女棉皮鞋)
	白色, 厚度: (0.8~1.0) mm		包跟里 (女毛皮靴)
聚氨酯海绵	厚度: (2.0 \pm 0.5) mm	表观密度: (0.030 \pm 0.004) g/cm ³	领口海绵、鞋舌海绵
鞋眼	内径: (4.0 \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; 适配鞋号 (225~240) 长度: (1200 \pm 20) mm; 适配鞋号 (245~260) 长度: (1500 \pm 20) mm	黑色, 圆形鞋带, 断裂强力 $\geq 800\text{N}$, 应符合 QB/T 2675-2013 要求	系鞋
拉链	黑色, 5 号 B 型单闭尾尼龙拉链, 长度 (140 \pm 5) mm 用于 225~230 号, 长度 (155 \pm 5) mm 用于 235~245 号, 长度 (170 \pm 5) mm 用于 250~260 号	按标样	固定穿脱
缝纫线	黑色, 涤纶, 210D/3 \times 1	单线断裂强力不小于 2570cN	缝帮面线
	棕色	单线断裂强力不小于 1570cN	
	白色		涤纶, 150D/3 \times 1
	白色, 涤纶, 210D/3 \times 1	单线断裂强力不小于 2570cN	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	厚度: (0.8~1.0) 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	鞋垫为深棕色绒面布复合羊毛毡成型鞋垫; 厚度: (3.5 \pm 0.5) mm	按标样	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

3.5 一般要求

3.5.1 制帮

3.5.1.1 缝帮应符合表 4 要求。

表 4 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	上鞋舌里按标志线压下鞋舌里缝线 1 道
缝接鞋舌里与前帮里	3.0		6		鞋舌里与前帮里锁缝线 1 道

表 4 (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			
缝合后帮里	女棉皮鞋	4.5	+0.5	8	±1.0	后帮里后弧处对齐, 合缝缝线 1 道		
	女毛皮靴	3.0		6		后帮里后弧处对齐, 交叉缝线 1 道		
缝接包跟里与后帮里		1.5		8		包跟里按标志线压后帮里缝线 1 道		
缝接皮口里与后帮里						皮口里按标志线压后帮里缝线 1 道		
缝接领口里与后帮里、皮口里						领口里按标志线压后帮里、皮口里缝线 1 道		
缝接上鞋舌与下鞋舌						7	鞋舌祥按标志线压下鞋舌缝线 1 道, 起止回针 (2~3) 针; 上鞋舌按标志线压下鞋舌、鞋舌祥带缝线 1 道	
缝接前帮与下鞋舌							前帮按标志线压下鞋舌缝线 1 道	
缝接鞋舌与鞋舌里						2.0	8	鞋舌与鞋舌里正面对齐, 按标志点缝线 1 道, 翻包鞋舌海棉; 鞋舌两侧各缝线 1 道, 距边 1.5mm
缝接后帮里怀与后帮(下)		1.5		7		后帮里怀按标志线压后帮(下)缝线 2 道, 并线间距 (1.0~1.5) mm		
缝接后帮里、外怀				8		后帮按标志线缝装饰线 1 道; 后帮里怀、后帮外怀后弧处上半部分正面对齐缝线 1 道, 劈缝捶平		
				6		后帮里怀、后帮外怀后弧处下半部分对齐, 交叉缝线 1 道		
缝接后条皮与后帮		1.5		7		后条皮按标志线压后帮缝线 2 道, 并线间距 (1.0~1.5) mm		
缝接鞋耳与前帮		1.5				鞋耳处按标志线缝装饰线 1 道; 鞋耳按标志线压前帮缝线 2 道, 并线间距 (1.0~1.5) mm		
缝接拉链与拉链皮		1.5				后帮里怀、后帮(下)压拉链、拉链皮缝线 1 道; 鞋耳、前帮压拉链、后帮(下)缝线 1 道; 底口处缝线 2 道, 按标志点起针, 并线间距 (1.0~1.5) mm		
缝接后帮、鞋耳与领口里		2.0		8		后帮外怀、后帮里怀、鞋耳与领口里正面对齐, 缝线 1 道, 首尾回 (3~4) 针, 翻包领口		
缝后帮口线		1.5		7		缝线 1 道, 起始回针 (2~3) 针; 后帮里怀处缝结子线; 拉链处缝第 2 道线, 并线间距 (1.0~1.5) mm, 修剪鞋里		
缝接后帮外怀与前帮		1.5				后帮外怀按标志线压前帮缝线 2 道, 并线间距 (1.0~1.5) mm		
缝接前帮里、后帮里		3.0		6		前帮里、后帮里对齐, 锁缝缝线 1 道		
缝接包跟与后帮		1.5		7		包跟按标志线压后帮缝线 2 道, 并线间距 (1.0~1.5) mm		

3.5.1.2 鞋帮缝接宽度应大于 7.0mm。

3.5.1.3 每面鞋耳应按样板各打直径 5.0mm、枪色、铜质、圆形平面暗眼 5 个, 排列均匀。

3.5.1.4 各处线头应剪净, 鞋里料边缘修齐, 不得超出面边。

3.5.2 制底

制底应符合表5要求。

表 5 制底技术要求

项目	要求
片底料	主跟上口片留宽度为 (8.0~10.0) mm, 内包头上口片片留宽度为 (5.0~7.0) mm, 主跟、内包头片留厚度为 (0.3~0.5) mm
装主跟、内包头	主跟、内包头应贴合到位, 对正、放平
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, 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 (-10~ -5) °C, 时间为 (10~20) min
帮脚起毛	砂掉帮脚粒面皮青, 深度不超过革厚的 1/4, 应砂平、砂匀, 不得砂伤帮脚
出楦	保持鞋不变形
套鞋	套上铁脚, 不错号, 套正、套服

表 5 (续) 制底技术要求

项目	要求
连帮注射胶料	发泡均匀、充分, 子口花纹清晰、不开胶、不缺料, 聚氨酯发泡层与橡胶外底结合牢固
出模	子口清晰、不开胶、不缺料
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

3.6 成品外观质量

成品外观质量应符合表6要求。

表 6 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
	鞋里透浆	前尖允许轻微透浆, 面积不应超过 50mm ² , 其它部位不应有
	鞋里脱色	不应有
	鞋里绒毛长短不一	同双长短应一致
	鞋里缺毛, 漏洞	不应有
套帮	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
	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	不应超过公差
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
	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

3.7 物理性能

成鞋物理性能应符合表7要求。

表7 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	≤10.0, 不应出现新裂纹	GB/T 3903.1—2017, 预割口 5mm, 屈挠 4 万次
	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		≤10.0	GB/T 3903.2—2017
剥离强度, N/cm		≥70	GB/T 3903.3—2011 的规定执行, 刀口宽度 10mm, 测前尖部位
外底硬度, 邵尔 A		60±5	GB/T 3903.4—2017

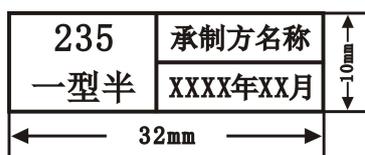
3.8 标志

3.8.1 鞋号的标识方法应符合 GB/T 3293.1—1998 的规定。

3.8.2 橡胶外底腰窝处应标有鞋号、承制方名称, 字体为黑体。

3.8.3 每只鞋鞋舌里部位应丝网印刷白色标志, 注明鞋号、生产年月和承制方名称, 在鞋舌里上距上口(10~12)mm, 左右居中处丝网印刷标志章。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



3.8.4 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 判定标准

抽样产品全部符合表 8 合格品判定条件, 该批量产品应判定为合格。

表 8 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	应符合 3.4.1	铬鞣黄牛黑色正面软革	按标样，厚度应符合QB/T 1873-2010要求	○
			铬鞣黑色猪头层里革	按标样，厚度应符合QB/T 2680-2004要求	○
		应符合 3.4.1	深棕色平剪绒	按标样，保温性应符合 GB/T 11048-2018 要求	○
			铬鞣羊毛皮	按标样	○
			超细纤维绒面合成革	按标样	○
			聚氨酯海绵	按标样	○
			鞋眼	按标样	○
			鞋带	按标样	○
			拉链	按标样	○
			缝纫线	按标样，应符合QB/T 2695-2013要求	○
			热熔型化学片	按标样	○
			中底布	按标样	
			成型内底	按标样	○
			成型鞋垫	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	目测	●	
6	成鞋物理性能	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 2)。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。

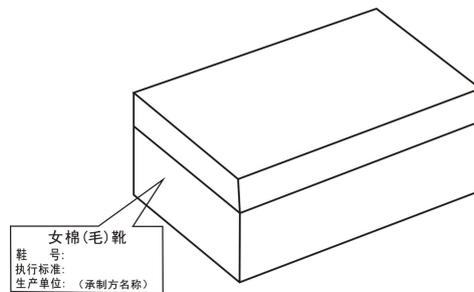


图 2 纸盒

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	213.50	217.20	28.50	42.81	30.21	44.19	74.40	33.76	51.36	25.50	26.32
	225	237.00	217.00	220.80	29.00	43.54	30.74	44.96	75.70	34.34	52.24	26.00	26.64
	230	242.00	220.50	224.40	29.50	44.27	31.27	45.73	77.00	34.92	53.12	26.50	26.96
	235	247.00	224.00	228.00	30.00	45.00	31.80	46.50	78.30	35.50	54.00	27.00	27.28
	240	252.00	227.50	231.60	30.50	45.73	32.33	47.27	79.60	36.08	54.88	27.50	27.60
	245	257.00	231.00	235.20	31.00	46.46	32.86	48.04	80.90	36.66	55.76	28.00	27.92
	250	262.00	234.50	238.80	31.50	47.19	33.39	48.81	82.20	37.24	56.64	28.50	28.24
	255	267.00	238.00	242.40	32.00	47.92	33.92	49.58	83.50	37.82	57.52	29.00	28.56
	260	272.00	241.50	246.00	32.50	48.65	34.45	50.35	84.80	38.40	58.40	29.50	28.88
二型	220	232.00	217.00	220.80	28.50	42.81	30.21	44.19	74.40	33.76	51.36	25.50	26.32
	225	237.00	220.50	224.40	29.00	43.54	30.74	44.96	75.70	34.34	52.24	26.00	26.64
	230	242.00	224.00	228.00	29.50	44.27	31.27	45.73	77.00	34.92	53.12	26.50	26.96
	235	247.00	227.50	231.60	30.00	45.00	31.80	46.50	78.30	35.50	54.00	27.00	27.28
	240	252.00	231.00	235.20	30.50	45.73	32.33	47.27	79.60	36.08	54.88	27.50	27.60
	245	257.00	234.50	238.80	31.00	46.46	32.86	48.04	80.90	36.66	55.76	28.00	27.92
	250	262.00	238.00	242.40	31.50	47.19	33.39	48.81	82.20	37.24	56.64	28.50	28.24
	255	267.00	241.50	246.00	32.00	47.92	33.92	49.58	83.50	37.82	57.52	29.00	28.56
	260	272.00	245.00	249.60	32.50	48.65	34.45	50.35	84.80	38.40	58.40	29.50	28.88
公差	0.50	1.00	1.00	0.25	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	0.32

A.2 要求

鞋楦测量按GB/T 3294-2018规定执行。

附录 B
(规范性附录)
鞋底技术资料

A.3 结构与样式

鞋底由橡胶、聚醚型聚氨酯连帮注射成型。鞋底花纹样式及鞋底主要尺寸见图B.1。

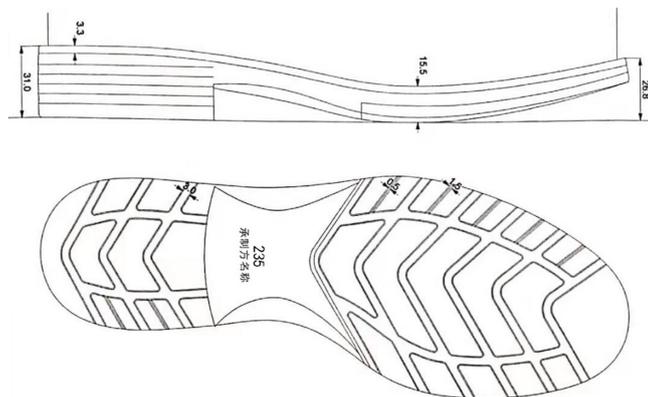


图 B.1 鞋底样式

A.4 材料

鞋底材料应为橡胶/聚醚型聚氨酯，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。鞋底花纹样式可根据各厂商自行制定。