

2017 式渔业行政执法制服 及服饰技术指引 (装具类)

2017 年 11 月

目录

1 渔政制服 大檐帽技术指引	2
2 渔政制服 卷檐帽技术指引	12
3 渔政制服 栽绒帽技术指引	20
4 渔政制服 执勤帽技术指引	25
5 渔政制服 大檐凉帽技术指引	32
6 渔政制服 卷檐凉帽技术指引	43
7 渔政制服 雨衣技术指引	51
8 渔政制服 男女执勤皮鞋技术指引	74
9 渔政制服 夏执勤鞋技术指引	85
10 渔政制服 春秋执勤鞋技术指引	97
11 渔政制服 冬执勤靴技术指引	108
12 渔政制服 男式系带单皮鞋技术指引	120
13 渔政制服 女式系带单皮鞋技术指引	130
14 渔政制服 男式单皮鞋技术指引	139
15 渔政制服 女式圆口单皮鞋技术指引	149

16	渔政制服	男式皮凉鞋技术指引	157
17	渔政制服	女式皮凉鞋技术指引	167
18	渔政制服	男式棉皮鞋技术指引	177
19	渔政制服	女式系带棉皮鞋技术指引	185
20	渔政制服	男式毛皮鞋技术指引	195
21	渔政制服	女式系带毛皮鞋技术指引	203
22	渔政制服	衣帽箱技术指引	212
23	渔政制服	执勤包技术指引	219

1. 渔政制服 大檐帽技术指引

1 技术要求

1.1 结构和尺寸

1.1.1 大檐帽样式结构见图 1,

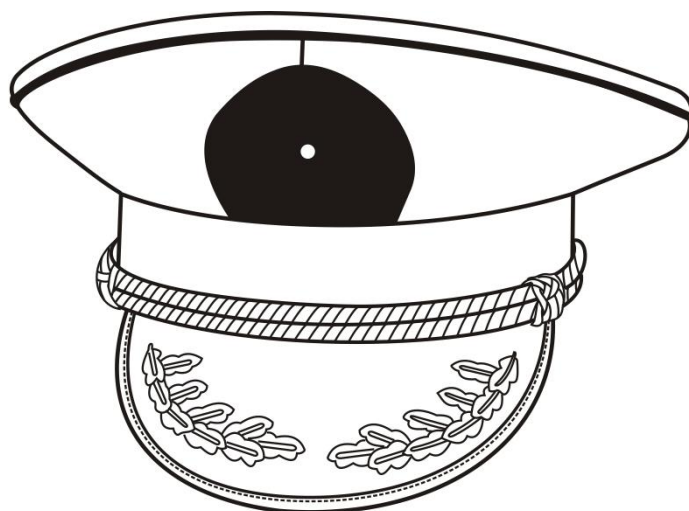


图 1 大檐帽样式

1.1.2 大檐帽帽檐花的刺绣图案见图 2.

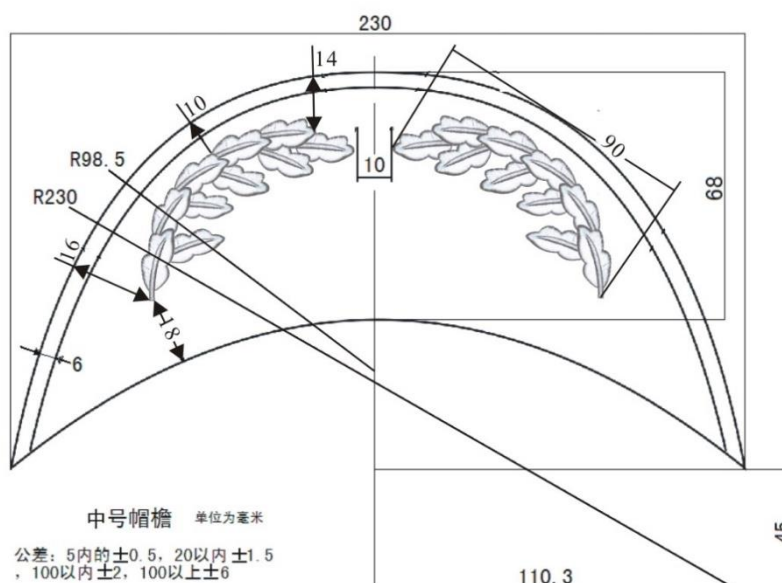


图 2 大檐帽帽檐花刺绣样式

1.2 号型规格

大檐帽号型规格分为7个号, 其测量位置图见图3, 成品尺寸极限偏差按表1规定。

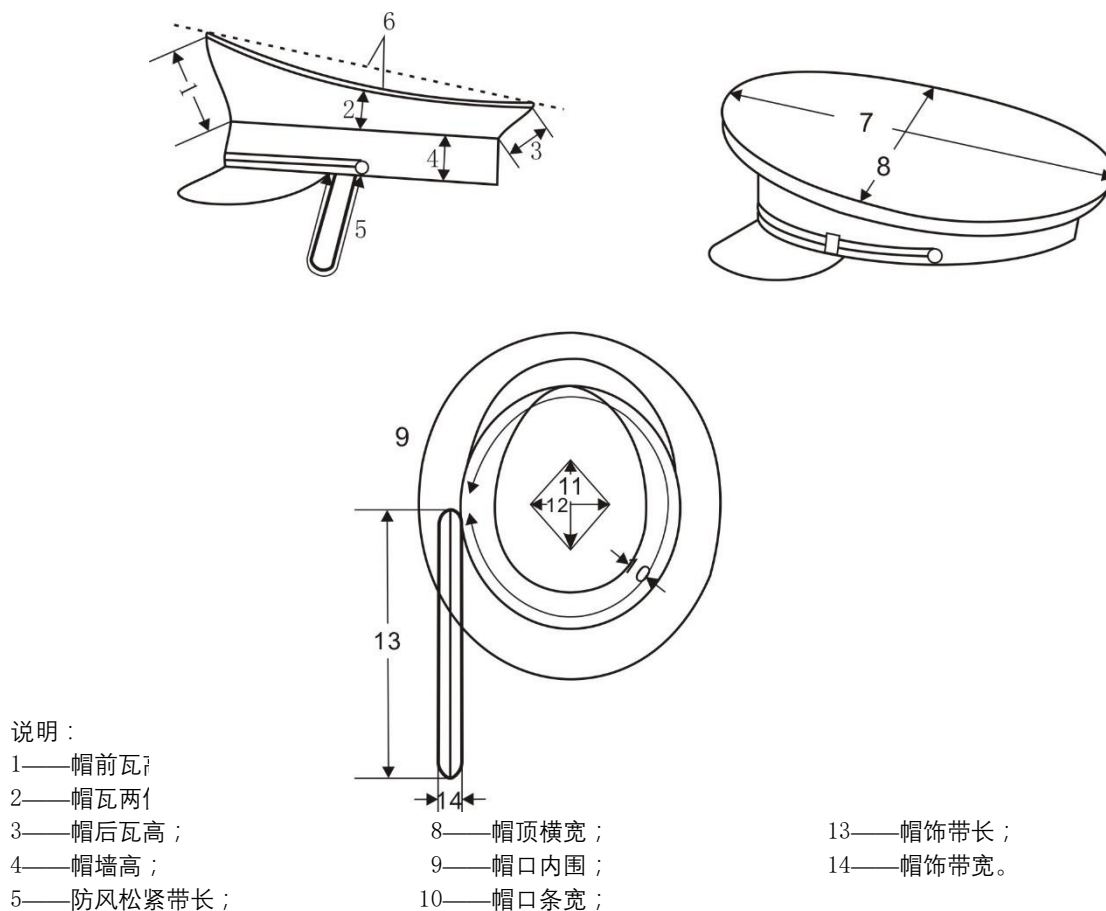


图 3 大檐帽测量图

表1 大檐帽号型规格

序号	部位名称	54 号 cm	55 号 cm	56 号 cm	57 号 cm	58 号 cm	59 号 cm	60 号 cm	极限偏差 cm
1	帽前瓦高	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	±0.2
2	帽瓦两侧高	4.7	4.7	4.7	4.7	4.7	4.7	4.7	±0.2
3	帽后瓦高	5.2	5.2	5.2	5.2	5.2	5.2	5.2	±0.2
4	帽墙高	5.2	5.2	5.2	5.2	5.2	5.2	5.2	±0.2
5	防风松紧带长	36	36	36	36	36	36	36	±1
6	帽顶翘度	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	±0.2
7	帽顶纵长	28.2	28.5	28.8	29.1	29.4	29.7	30	±0.3
8	帽顶横宽	25.2	25.5	25.8	26.1	26.4	26.7	27.0	±0.3
9	帽口内围	54	55	56	57	58	59	60	±0.4
10	帽口条宽	4.3	4.3	4.3	4.3	4.3	4.3	4.3	±0.2
11	帽垫长	16	16	16	16	16	16	16	±0.3
12	帽垫宽	12	12	12	12	12	12	12	±0.3
13	帽饰带长	30.5	30.5	32	32	33.5	33.5	33.5	±0.5
14	帽饰带宽	1.6	1.6	1.6	1.6	1.6	1.6	1.6	±0.2

1.3 颜色

1.3.1 帽瓦为本白色，帽徽底托、帽墙丝带、帽檐、防风松紧带为黑色，帽檐上绣的橄榄叶为银白色，帽饰带为银灰色，帽徽气眼及两侧气眼为白色，各部位/件颜色应符合上级主管部门批准的标样。色差应达到 GB/T250 的 4-5 级及以上。

1.3.2 帽墙面料为藏青色。

1.3.3 缝纫线颜色应与缝合部位材料颜色相匹配。

1.4 材料

材料规格和用途见表 2。

表 2 材料规格和用途

材料名称	规格	用途
涤毛哔叽	17.9tex×2/17.9tex×2	帽顶、帽瓦、帽牙, 帽墙面藏青色
羽纱	13.2tex 人造丝与 28tex 棉纱交织 (预缩)	帽里、帽簧托包布、帽墙包布、帽墙丝带垫布
帽墙丝带	300D 涤纶长丝与底经 28tex×2 棉线 宽: 41mm±1.0mm (预缩后)	帽墙装饰带
帽装饰带	银灰色人造丝编织绳 300D 人造丝, 包芯 28tex 棉纱	前墙装饰丝带
松紧带 (黑色)	宽 1.2 cm±0.1cm	防风带
聚乙烯改良塑料板	厚 0.6mm	前瓦衬
聚乙烯改良塑料板	厚 1.2mm, 宽 58mm	墙衬
聚乙烯改良塑料板	厚 12mm	前撑托
复合铝气眼	4 号	帽徽孔瓦两侧顶垫、帽口条
缝纫线	11.8tex×3 (50s/3)	缝纫、环缝
	24.6tex×2	绗帽檐
	29.5tex×3	套帽口线
结合鞣羊皮帽口革	厚: 0.65mm±0.15mm	帽口条、顶垫
银灰色仿金属丝线	120D	帽檐面绣花
纯毛麦尔登呢	质量: 420g/n ² ±20g	帽檐面、帽徽衬托
超细纤维合成革	质量: 420g/n ² ±20g	帽檐里
仿金属丝线	厚度: 1.0 mm±0.1 mm	帽檐花
改性聚丙烯	120 D	帽檐衬芯
PVC 压延薄膜	—	帽檐包边
圆钢丝	Φ 1.1mm±0.1mm, 长: 80.0mm±1.0mm	撑帽簧托

续表 2 材料规格和用途

材料名称	规格	用途
钢条	62Si ₂ MnA 钢型号或 65Mn Hr600±30 厚：0.4mm±0.1mm, 宽：4.0mm±1.0mm	撑帽顶
接头箍	厚度：0.3mm±0.1mm, 长度：25.0mm, 宽度：5.0mm	连接钢条
金属帽钉	金黄色外 φ15mm	钉装饰带
锦纶丝网管	φ18.0mm±1.0mm	套装钢条
涤纶网眼布	50D/24f×50D/24f, 73g/m ² ±5 g/m ²	海绵复合衬布
海绵	厚 2.5mm	帽顶、帽瓦
	厚 5mm (复合涤纶网眼布)	帽口衬
涤纶编织带	牙带宽：12.0mm±1.0mm 牙线宽：2.5mm±0.3mm	帽口牙线
透明胶条	宽：20mm	包网管接口
白棉线绳	70×6×3	帽顶牙条内衬

1.5 纱向与拼接规定

裁片纱向及拼接按表 3 的规定。

表 3 纱向与拼接规定

类别	裁片名称	下料方向	允斜极限	拼接		要求
				道数极限 (道)	拼口极限	
帽面	帽顶面	经	—	—	—	—
	左前瓦	纬	下口两点与纬纱平	—	—	左右帽瓦面 纹路对正
	右瓦面	标识线对准 纬纱	帽瓦面斜度见样板	—	—	
	后瓦面	纬	下口两点与纬纱平	—	—	—
	帽墙面	经、纬	—	—	—	—
	帽顶牙条	斜	3°	—	—	15°
帽里	帽顶里	经	3.0	—	—	—
	帽前、后瓦里	纬	3.0	—	—	—
	帽簧托包布	经、纬	—	—	—	—
	帽簧托衬布	—	—	—	—	—
	帽墙衬包布	经	3.0	2	7.0	—
	丝带垫布	经、纬	—	—	—	—
其他	帽口条	经、纬	—	—	—	—
	帽顶垫	经、纬	—	—	—	—
	帽口海绵	—	—	—	—	—

1.6 敷衬

1.6.1 渔政大檐帽复合要求：海绵复合涤纶网眼布，要求表面平整，厚度、弹性均匀，复合的要牢固，水洗、干洗后不起泡，表面不透胶。

1.6.2 帽顶、帽瓦在下料前需先复合海绵；复合后面料表面要平整，厚度、弹性均匀，复合的要牢固，水洗、干洗后不起泡，表面不透胶

1.7 缝制

1.7.1 大檐帽缝制及整烫的各种设备要求应符合表 4 规定。

1.7.2 大檐帽的各种缝纫针距应符合表 5 规定。

表 4 大檐帽缝制及整烫设备要求

设备名称	部位、部件
平缝机	各部件缝制

三线环缝机	环缝帽墙面
同步机	绗帽檐、帽墙衬、帽墙包布、帽口条
高架机	
打眼机	钉帽徽气眼、帽瓦气眼
打孔机	打气眼孔
花针机	帽口条牙边与松紧带结合、帽口条后缝结合
专用定型机	帽口条弧度定型
打结机	钉帽墙丝带

表 5 大檐帽缝纫针距

类 别	针 距	质量要求
平缝	明线	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	
曲折缝	12 针/3cm~14 针/3cm	缝纫线路顺直，距边、缝宽窄一致，收尾处针迹要到位，不许断线、跳针，针迹宽度不得小于 0.4cm
绗帽顶垫	9 针/3cm~11 针/3cm	缝纫线路顺直，首尾重合 4~5 针，距边宽窄一致
缝塑料板、帽口海绵	7 针/3cm~8 针/3cm	—
绗帽檐	4 针/3cm~5 针/3cm	首尾回扎 2~3 针
打结	0.2cm~0.3cm	6 针打结，结长 0.3cm，结宽 0.1cm~0.2cm
扞缝	1 针/0.3cm~0.5cm	松紧适度
绗帽口条、帽檐包边	9 针/3cm~11 针/3cm	缝纫线路顺直，距边宽窄一致，收尾处针迹要到位
环缝	9 针/3cm~11 针/3cm	环缝宽 0.4cm~0.6cm，切边不大于 0.2cm

1.7.3 缝制工艺按表 6 规定。

表 6 缝制工艺

部位	工序名称	缝头 cm	缝线形式及缝线 道数	明线边距 cm	要求
帽 顶 、 瓦 结 合	绗帽顶垫	—	明线一周	0.2	—
	帽顶面、里结合	0.2	扎线一周道	—	帽顶面、里中线对正
	缝帽顶牙线	0.7	扎线一道	—	帽顶牙内衬棉线绳
	绗帽顶牙条	0.5	扎线一周道	—	牙线接口对准帽顶后中印，首尾交接 1.0
	绗帽前瓦衬	0.2	扎线一道	—	衬托放在前瓦里中间围扎线一道
	合帽瓦前、后缝， 里后缝	0.6	暗线一道	—	劈缝，在前瓦缝气眼位置回针 3 道，回针长 1.0
	帽瓦面、里结合	0.2	—	—	前、后瓦分别围扎
	合帽瓦侧缝	0.6	暗线一道	—	劈缝
	帽顶、瓦结合	0.6	暗线一道	—	帽顶面、里中线对正，帽顶、帽瓦缝头修至 0.5，在左边距帽瓦后缝 5.0，留 10.0 口，首尾回针
	扞帽顶里	—	手针单线扞缝	—	帽顶里缝头折净，手针单线扞缝，首尾回针打结，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 3.3 钉气眼一个，前后帽瓦距侧缝 2.0，距下口 2.2 处各钉气眼一个
帽 瓦 、 墙 结 合	环缝帽墙面上、下 口	—	—	—	线迹平展、均匀
	合帽墙面后缝	0.7	暗线一道	—	劈缝
	帽墙下口与海绵结 合	0.6	扎线一道	—	将海绵搭缝在帽墙下口前面正中处，网眼布靠帽口 革
	帽瓦与帽墙面结合	0.6	暗线一周	—	帽瓦后缝与帽墙缝对正
帽 瓦 、 墙	缝帽墙衬板	搭缝 3.0~4.0	扎线一周	0.6	搭缝处缉“Z”形两端距边 0.6，缝过搭头 2~3 针
	绗帽墙衬板包布	—	扎线两周	—	距帽墙衬板上口 2.5 扎线一周，将包布翻转后包紧 墙衬，距墙衬边 0.6 扎线一周

部位	工序名称	缝头 cm	缝线形式及缝线 道数	明线边距 cm	要求
结 合	帽墙面下口与帽墙 衬结合	—	暗线一周	0.6	墙衬搭头避开墙面后缝 1~2
帽 口	绱帽口条垫布	—	曲折缝一道扎线 两道	—	帽口条两端对拼, 起止针处要回针3~4针, 反面加垫布, 缝线不许断线、跳线, 距中缝0.6各扎线一道
	绱帽檐	—	明线一道	—	帽檐中印对准帽墙前中印, 明线距帽墙边0.8~0.9, 两端各回扎2~3针, 帽檐与帽口海绵平齐, 帽檐不许压住帽口海绵
	绱帽口条	—	明线一周	0.7	帽口条后缝与帽墙后缝对正, 左右偏差 0.2, 明线距帽墙边 0.7~0.8, 扎线一周, 首尾重合, 重线长 1.5~2.0, 帽口条牙边距帽墙边 0.3~0.4
	绱防风带	防风带 两端 1.0	扎线各三道	距衬板上口 0.6~0.8	分别对准帽顶横宽设计线, 缝在帽墙衬上口里面, 两端缝头 0.5 后端搭接 2.0~3.0, 搭口上端打结一个, 结线颜色同帽墙
帽 簧 托	包衍帽簧托	—	钢丝周围扎环行 线路	—	簧托衬革距下口 0.8 距侧边 0.6 各固定钢丝一根在钢丝上贴衬布一层, 四周用布包光上端包布探出 0.6 距钢丝边 0.1 围扎线一周, 钢丝一侧靠帽墙, 簧托模压成“S”形
	钉帽簧托上端	—	扎线一道	0.2~0.3	帽簧托正中对准帽前瓦缝, 钢丝靠帽瓦, 距帽顶瓦缝 0.2, 在帽瓦缝头上线一道, 首尾回针三道
	定帽簧托下端	—	横线三道 竖线三道	—	扎“⊥”型线, 在簧托下端正中扎 1.5 长竖线, 距簧托下端边 0.4~0.7 扎横线, 首尾回针三道。
	打帽簧托气眼孔	—	—	—	将帽瓦上的气眼孔与帽簧托对正, 在帽簧托上打一个长 0.8 宽 0.6 的椭圆形孔
附件装 配与整 理	合帽墙丝带后缝	0.8	暗线一道明线二 道	距缝 0.6 上 下距边 0.2	劈缝, 反面加垫布一层, 垫布上下折光, 丝带缝头与表面平齐, 不的外露
	绱帽徽托	0.8	明线一道	0.2	将帽徽托缝在帽墙带上口前面正中处, 首尾回针, 衬托徽孔与帽徽眼对正
	固定帽墙丝带、装 饰带	—	打结	—	丝带后缝与帽墙面后缝对正, 对准帽瓦后缝、两侧缝及后缝与侧缝的中间位置, 在距丝带上口 0.4 各打结一个 (共 5 个) 结线颜色同帽墙丝带, 用帽钉将饰带帽墙丝带、帽墙一起钉住, 帽钉对准帽瓦侧后缝, 距帽墙下口 1.5, 图案对正
	逢接尼龙网管	—	—	网管对接	网管两端向里折 1.5~2.0、装入钢条, 钢条接口冲牢, 网管接口与钢条接口对正, 用双线撩缝一周 (不少于 10 针) 首尾回针, 网管接口用胶条包紧
	装帽圈与整理	—	—	—	帽圈接口对准后瓦缝, 帽圈弯度与帽顶翘度一致, 帽子与帽圈配合的要松紧适度, 丰满圆顺, 帽顶、帽瓦不能过紧, 帽深尺寸要符合标准要求, 丰满圆顺; 帽顶牙线不许上下滚条, 从帽顶上方不许看到帽瓦, 前瓦缝牙线处露帽顶不超过 0.6
	定型	—	—	—	帽口用专用机器进行定型
	套帽口拉线	—	—	—	用双线套在帽钉上, 线长 18.0~20.0

1.8 内在质量

内在质量要求见表 7。

表 7 内在质量要求

部件名称	检验项目	指标	试验方法
帽墙丝带、帽装饰带	耐光色牢度, 级	≥5-6	GB/T8427-2008 方法 2
	耐皂洗色牢度, 级	≥4	GB/T3921-2008 方法 3
帽檐	低温耐折性	20 次	帽檐低温耐折性的检验: 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, 立即夹住帽檐两尖, 顺弯曲方向对弯至两尖接触为止, 观察是否断裂。

	剥离强力, N	15	GB/T 80007.1
	耐水性	不分层	25℃±2℃连续浸泡 24h 时

1.9 外观质量

成品应整洁、美观、平服、圆顺、挺括，盔烫定型充分，无亮光，线路规整，左右对称，无疵点，刺绣标志定位准确。

1.10 安全性要求

1.10.1 成品游离甲醛含量不得大于 75mg/kg。

1.10.2 成品 pH 值应在 4.0~8.5 之间。

2 试验方法

2.1 外观的检验

2.1.1 检验条件：自然光或光的照度不得低于 750lx(相当于 3 支 40W 日光灯下 500mm 处的光照度)。

2.1.2 检验方法：比照主管部门批准的标样以目视观感和手感检验。

2.2 尺寸检验

尺寸的检验用精度为 1mm 的钢卷尺检验。

2.3 理化性能试验方法

2.3.1 理化性能的测定按表 7 中规定的试验方法执行。

2.4 检验项目、检验方法及缺陷分类

2.4.1 检验项目、检验方法及缺陷分类见表 8。

表 8 检验项目、检验方法及缺陷分类表

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	成品尺寸	测量	主要部位超出公差≥50%， 非主要部位超出公差≥100%	主要部位超出公差≥ 80%，非主要部位超出 公差≥150%	主要部位超出公差≥ 100%，非主要部位超 出公差≥200%影响产 品制式
2	色差	与 GB250 样卡对比，被 测部位须纱向一致，视 线与被测物成 45°角， 距离 60CM 目测	面料同顶色差低与 4 级，明 显部位线与面料部位低于 3~4 级同规格金属帽钉低于 4 级，里料低于 3 级	面料同顶线与面料色差 ≤3~4 级同规格金属帽 钉≤3~4 级，	面料同顶线与面料色差 ≤3 级
3	材质及加工 致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵不易 看出，表面非明显部位残疵 <1CM 明显看出，针眼 1CM 内里面部位扎断线 4 根，表 面部位扎断线 2 根，金属帽 钉有轻度擦痕，纹路不清	面料表面明显部位残疵 ≥1CM 明显看出，表面 非明显部位残疵 >1CM 或 1CM 内两处以上明显 看出，表面明显部位扎 断线 3—4 根，里面部 位破洞，对坚固有严重 影响，金属帽钉锈 3MM	面料表面明显部位残疵 ≥2CM 以上明显看出， 扎断线 5 根以上，表面 部位破洞，金属帽钉锈 超 3MM 以上
4	下料	观察、对比	纱向错对使用制式无影响	纱向错对使用制式有影 响，用错辅料，对使 用、制式、美观、坚固 影响不大	纱向错对使用制式有严 重影响，用错辅料，严 重影响使用、制式、美 观、坚固
5	缝制 质量	观察、测量	明显不顺直，宽窄稍有不 均，稍不平服接线处明显双 扎≥1CM，起落针处无回针， 30CM 有两次单跳和连续跳 1 针，上下线稍有不和，明线 不到头，双道线、不承受拉 力开断线 2 针以上，打结错 位，表面部位明线下炕不影 响牢固，未按规定使用专 用设备不影响牢固	表面明线、单道线路、 承受拉力部位开断线 1 针打结不牢固，明线严 重不归整，上下线不合 影响牢固，未按规定使 用专用设备影响牢固	表面明线、单道线路、 承受拉力部位开断线 2 针以上，表面部位毛 漏，里面部位开断线、 毛漏影响使用

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
6	缝制质量	观察、测量	针距低于规定 2 针以内 (含 2 针)	针距低于规定 3 针以上	—
7	缝制质量	观察、测量	帽型轻微偏斜、帽子成型欠缺	帽型偏歪, 帽牙条严重上下翻牙, 帽子成型较差	严重走型影响使用
8	缝制质量	装帽徽后观察、测量	帽顶抻吃不均、不圆顺帽顶中心凹度 1.1~1.4cm	帽顶抻吃明显不均、不圆顺帽顶中心凹度超过 1.5cm 以上	—
9	缝制质量	观察、测量	帽瓦抻吃不均、无明显起扭	帽瓦抻吃严重、明显起扭	—
10	缝制质量	观察、测量	帽檐两端与帽瓦侧缝对比歪斜 ≥ 0.4 cm	帽檐两端与帽瓦侧缝对比歪斜 ≥ 0.6 CM	—
11	缝制质量	观察、测量	帽口条距帽口边 ≥ 0.5 cm 帽口条明显松	帽口条距帽口边 ≥ 0.7 cm 帽口条严重松	—
12	缝制质量	观察、测量	帽徽孔位置偏歪 ≥ 0.3 cm 气眼轻微松动气眼稍有残缺	帽徽孔位置偏歪 ≥ 0.5 cm 气眼严重松动气眼残缺	帽徽孔位置严重偏歪, 帽徽螺钉无法插入
13	缝制质量	观察、测量	帽墙带明显松或紧	帽墙带严重松或紧, 帽墙带下落, 帽墙变形	帽墙带装反
14	缝制质量	观察、测量	帽徽托盖气眼位一半、气眼位置偏歪气眼明显松动	帽徽托与气眼位置严重偏歪、气眼位置严重偏歪, 气眼松动严重	—
15	线头	观察	表面部位有线头, 里面部位线头多于 4 根	表面部位线头多于 5 根	—
16	污迹	观察测量	表面明显部位 ≥ 0.5 cm 不易看出, 表面非明显部位 ≥ 1 cm 不易看出, 里面 ≥ 2 cm	表面明显部位 ≥ 1 cm 较明显, 表面非明显部位 ≥ 2 cm 较明显	表面明显部位 ≥ 2 cm 且醒目
17	敷衬	观察	轻度渗胶	敷衬不平, 渗胶明显	—
18	标识、检验章	观察	标识不清尚可辨认, 标识歪斜, 位置偏	标识不清无法辨认号型, 标识订错位置, 标识规格标志与标准不符无检验章	无标识
19	熨烫	观察	面料熨烫有极光, 熨烫不平有抽皱	熨烫极光严重。造成线熔影响牢固, 熨烫严重不平影响外观	面料烫糊 ≥ 1 cm
20	甲醛含量	按 4.7.1 检测	—	不符合要求	—
21	pH 值	按 4.7.2 检测	—	不符合要求	—

2. 渔政制服 卷檐帽技术指引

1 技术要求

1.1 结构和尺寸

1.1.1 卷檐帽样式结构见图 1,

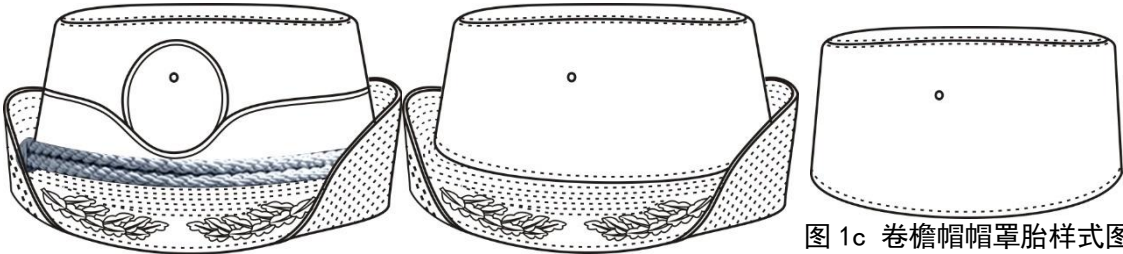


图 1c 卷檐帽帽罩胎样式图

1.1.2 卷檐绣花图案见图 2

1.2 号型规格

卷檐帽号型规格分为7个号，其测量位置图见图3，成品尺寸极限偏差按表1规定。

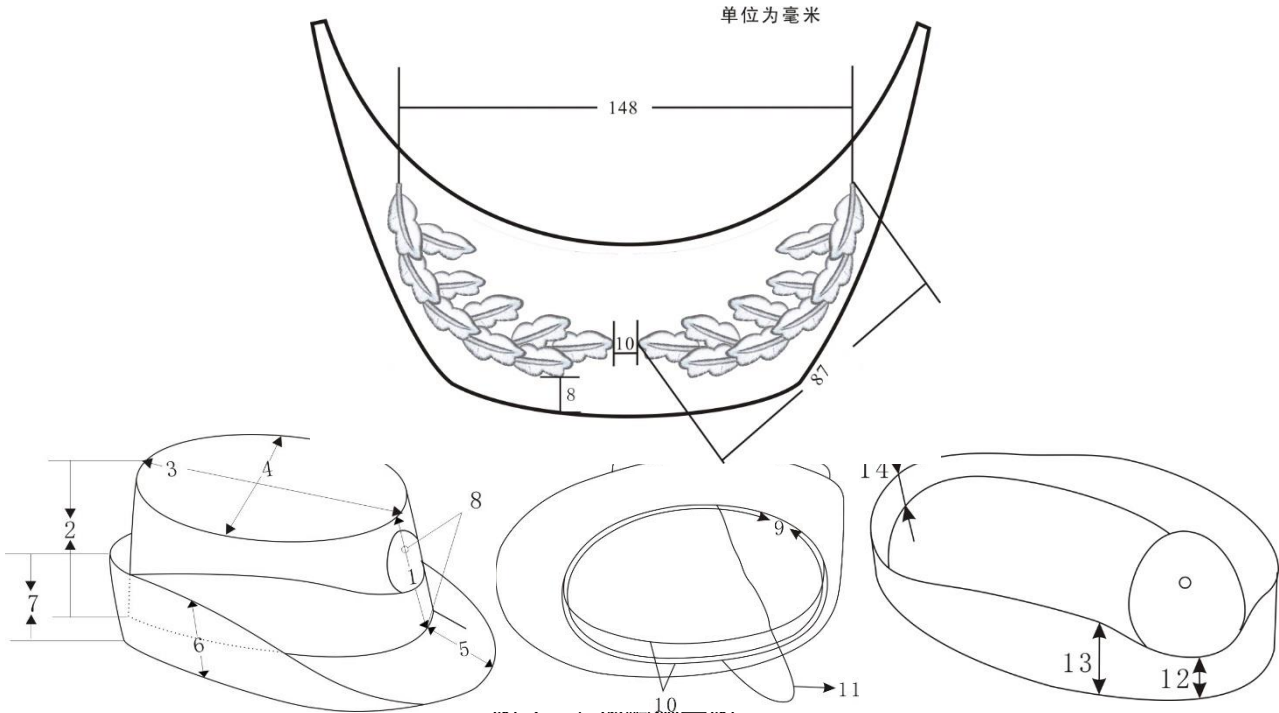


图 3 卷檐帽测量图

说明：

- 1——帽墙前高；

2——帽墙后高；

3——帽顶纵长；

4——帽顶横宽；

5——帽檐前宽；
- 6——帽檐侧高；

7——帽檐后高；

8——气眼距帽墙下口；

9——帽口内围；

10——帽口革条宽；
- 11——松紧带长；

12——帽墙饰带前宽；

13——帽墙饰带侧宽；

14——帽墙饰带后宽。

表 1 卷檐帽号型规格

序号	部位名称	53 号 cm	54 号 cm	55 号 cm	56 号 cm	57 号 cm	58 号 cm	59 号 cm	极限偏差 cm
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	±0.3

序号	部位名称	53 号 cm	54 号 cm	55 号 cm	56 号 cm	57 号 cm	58 号 cm	59 号 cm	极限偏差 cm
4	帽顶横宽	14.7	15.0	15.3	15.6	15.9	16.2	16.5	±0.3
5	帽檐前宽	5.0							±0.2
6	帽檐侧高	6.0							±0.3
7	帽檐后高	5.0							±0.3
8	气眼距帽墙下口	4.8							±0.1
9	帽口内围	53.5	54.5	55.5	56.5	57.5	58.5	59.5	±0.4
10	帽口革条宽	3.0							±0.2
11	松紧带长	33			34		35		±0.8
12	帽墙饰带前宽	2.5							±0.2
13	帽墙饰带侧宽	4.5							±0.2
14	帽墙饰带后宽	3.0							±0.2

1.3 颜色

- 1.3.1 帽顶、帽墙面料为白色，卷檐为藏青色；
- 1.3.2 帽墙围饰带为黑色；
- 1.3.3 帽装饰带为银灰色；
- 1.3.4 卷檐里绣花为银白色；
- 1.3.5 帽里为白色；
- 1.3.6 粘合衬为白色
- 1.3.7 帽口条为黑色
- 1.3.8 帽徽气眼为白色。
- 1.3.9 防风带松紧带为黑色
- 1.3.10 以上各部位/件颜色应符合上级主管部门批准的标样。色差应达到 GB/T250 的 4-5 级及以上。

1.4 材料

材料规格和用途见表 2。

表2 材料规格和用途

材料名称	规格	用途
涤毛哔叽	17.9tex×2/17.9tex×2 涤 30% 毛 70%	卷檐面、里、帽顶面、帽墙面
羽纱	13.2tex 人造丝与 28tex 棉纱交织（预缩）	帽胎、帽里
纯毛麦尔登	质量：420g/m ² ±20g	帽墙围饰带
帽装饰带	银灰色人造丝编织绳 300D 人造丝，包芯 28tex 棉纱	前墙装饰丝带
涤纶网眼布	厚：1.3mm±0.1mm	帽顶、帽墙衬
超细纤维合成革	厚：0.65mm±0.1mm	帽口条
五爪扣	H68 铜	固定帽墙装饰带
复合气眼	4 号	帽徽孔
粘合衬	PA21S*10S	帽墙、帽顶衬
	PA10S×10S	帽檐、网眼布衬条
复合衬布	300D 涤纶网络长丝	帽顶面、帽墙面、装饰带复合
松紧带	φ 1.5mm 内衬胺纶细橡筋	防风带
印刷标签	----	标志尺码标
缝纫线	11.8tex×3	缝纫
	高弹涤纶线 300D	环缝帽饰带
仿金属丝线	120D	卷檐面绣花
聚乙烯薄膜	厚：0.06mm~0.08mm	塑料袋

1.5 纱向与拼接规定

裁片纱向及拼接按表 3 的规定。

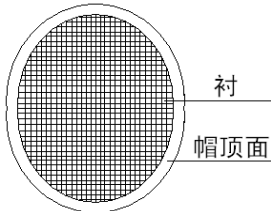
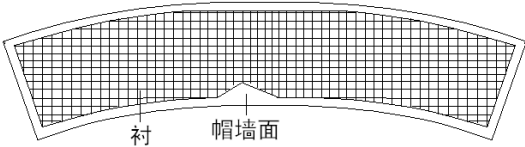
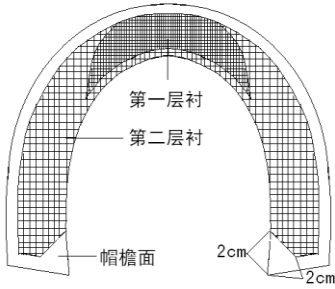
表 3 纱向与拼接规定

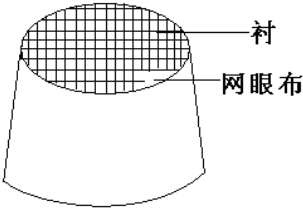
类别	裁片名称	下料方向	允斜极限	拼接		要求
				道数极限 (道)	拼口极限	
帽面	帽顶面	经	—	—	—	—
	帽墙面	纬	—	—	—	—
	帽卷檐面、里	经	—	—	—	—
帽胎	帽顶胎面	经	—	—	—	—
	帽墙胎面	纬	—	—	—	—
帽里	帽顶里	经	—	—	—	—
	帽墙里	纬	—	—	—	—
帽口条	帽口条	经	—	—	—	—
粘合衬	帽顶衬	经	—	—	—	—
	帽墙衬	纬	—	—	—	—
	帽卷檐衬	经	—	—	—	—
	卷檐前衬					
	网眼布衬条	经	—	—	—	—
网眼布	帽顶里	经	—	—	—	—
	帽墙里	纬	—	—	—	—
其他	帽墙围饰带	经	—	—	—	—
	丝带垫布	经、纬	—	—	—	—

1.6 敷衬

敷衬应符合表 4 的规定。

表 4 敷衬

类别	敷衬要求	图 示
面料、帽胎面	300D 涤纶网络长丝	在下料、敷衬和缝纫前需要复合衬布，要求复合平整、牢固、水洗、干洗后不起泡，表面不透胶
毛麦 尔登	300D 涤纶网络长丝	绣花后需要复合衬布，要求复合平整、牢固、水洗、干洗后不起泡，表面不透胶
帽顶面	敷 21s×10s 衬	
帽墙面	敷 21s×10s 衬	
帽卷檐面	敷 10s×10s 衬一层	

类别	敷衬要求	图 示
网眼布	帽顶敷 21s×10s 衬一层	

1.7 缝制

1.7.1 卷檐帽缝制及整烫的各种设备要求应符合表 5 规定。

表 5 卷檐帽缝制及整烫设备要求

设备名称	部位、部件
平缝机	各部件缝制
三线环缝机	环缝帽墙饰带
曲折缝机	合网眼布后缝、帽墙饰带后缝
高台机	绱卷檐
双针机	压帽顶、帽墙后缝明线
打眼机	钉帽徽气眼
打孔机	打气眼孔
粘合机	粘衬
专用定型机	卷檐帽定型
打结机	帽口革、帽墙饰带前后

1.7.2 卷檐帽的各种缝纫针距应符合表 6 规定。

表 6 卷檐帽缝纫针距

类 别	针 距	质量要求
平缝	明线 12针/3cm~14针/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	
环缝	26 针/3cm~32 针/3cm	环缝宽 0.2cm~0.3cm，首尾搭头
扞缝	1 针/小于 0.5cm	松紧适度
曲折缝	9 针/3cm~11 针/3cm	缝纫线路顺直，距边、缝宽窄一致，收尾针迹要到位，不许断线、跳针，针迹宽度不得小于 0.4cm
打结	0.2cm~0.3cm	6 针打结，结长 0.3cm，结宽 0.1cm~0.2cm

1.7.3 缝制工艺按表 7 规定。

表 7 缝制工艺

部位	工序名称	缝头 cm	缝线形式及缝 线道数	明线边距 cm	要求
帽罩	合帽墙面后缝	0.8	暗线一道 明线二道	距缝 0.15	劈缝
	帽顶面与帽墙面 结合	0.6	暗线一道 明线二道	0.15	劈缝，帽顶中印与帽墙后缝对正
	绱底口条	—	暗线一道	0.3	距帽罩底口 0.6 缝线一道，底口条宽 0.6，距后 缝右侧 2.0 处夹绱帽子分号标签（见标样）
	下口环缝	—	—	—	连底口条一起绱缝，线迹平展、均匀
	钉帽徽气眼	—	—	—	帽墙前面正中，距帽墙下口 5.2 钉气眼一个
	下口锁眼	—	—	—	距帽墙下口 1.0，后缝两侧向前 15.0 各锁眼一个
帽 胎 顶 、 帽	合帽胎墙里后缝	0.6	暗线一道 明线二道	距缝 0.15	劈缝
	合帽墙里后缝	0.6	明、暗线各一 道	0.15	缝头向右上倒，明线扎在右边帽墙上
	帽胎顶与帽胎墙	0.6	明、暗线各两	距缝	劈缝

墙	结合		道	0.15	
	帽顶里与帽墙里结合	0.6	明、暗线各一道	0.15	缝头向帽顶倒，明线压在帽顶上
	合帽墙网眼布后缝	—	曲折缝一道	—	对缝处里面垫 1.0 宽衬条
	帽顶与墙网眼布结合	0.4	搭缝两道	—	帽顶压帽墙
	帽胎顶与网眼布顶面粘合	—	—	—	网眼布放在里面，面和网眼布前后中印对正，粘合牢固、平整
	帽墙胎、里结合	—	扎线一周	0.4	帽墙胎、里后缝对正，在帽墙下口扎线
	钉帽徽孔	—	—	—	将帽胎墙与帽罩前墙徽眼对正，在帽胎墙前面正中，距帽胎墙下口 5.2 打孔一个，孔 ϕ 0.4
	钉五爪扣下件	—	—	—	距帽墙下口 1.3，后缝两侧向前 15.0 各钉五爪扣下件一个

表 7（续） 缝制工艺

部位	工序名称	缝头 cm	缝线形式及缝 线道数	明线边距 cm	要求
卷檐、帽口	勾缝帽檐外口边	0.6	暗线一周	—	帽卷檐面、里后缝对正。沿外口衬边扎线，卷檐面里。吃度一致，外口齐子口，卷檐里花位置正中
	合帽卷檐后缝（面、里）	0.8	暗线一道 明线两道	0.15	劈缝
	纳帽卷檐扎卷檐外口线	—	环形扎线	0.5	避开卷檐里绣花，纳环型线路，在帽后部起针，扎线间距 0.5，前檐不许接线
	卷檐、帽墙结合	0.8	缝线一周	—	帽墙后缝下口边与帽卷檐里口边，后缝对正，距墙下口边 0.4~0.6 缝线，距后缝右侧向前 4.0 处连标签一起扎住，号码外露
	压卷檐里口缝头	—	缝线一周	0.4	—
	绱帽口革	0.6	明线一道 打结一个	0.2	将卷檐、帽墙和松紧带一起扎住，松紧带两头打结，位置在帽口横宽线上，帽口革下口与帽卷檐后缝比齐，帽口革后缝搭接 1.5~2.0，搭口上端打结一个，线颜色同帽口革
专用机器定型		—	—	—	平服、圆顺
帽饰带	合帽墙饰带后缝	—	曲折缝一道	—	两端对接，反面垫布一层
	环缝帽墙饰带上、下口	—	—	—	线迹平展、均匀、不许接线，接头必须热熔
	钉帽饰带五爪扣上件	—	—	—	距帽饰带下口 1.3，后缝两侧向前 15.0 各钉五爪扣上件一个
	装帽墙饰带	—	—	—	墙带平展，带下口与墙下口平齐五爪扣上、下件对正按牢

1.8 内在质量

内在质量要求见表 8。

表 8 内在质量要求

部件名称	检验项目	指标	试验方法
帽墙丝带、帽装饰带	耐光色牢度，级	$\geq 5-6$	GB/T8427-2008 方法 2
	耐皂洗色牢度，级	≥ 4	GB/T3921-2008 方法 3

1.9 外观质量

成品应整洁、美观、平服、圆顺、挺括，熨烫定型充分，无亮光，线路规整，左右对称，无疵点，刺绣标志定位准确。

1.10 安全性要求

1.10.1 成品游离甲醛含量不得大于 75mg/kg。

1.10.2 成品 pH 值应在 4.0~8.5 之间。

2 试验方法

2.1 外观的检验

2.1.1 检验条件：自然光或光的照度不得低于 750lx(相当于 3 支 40W 日光灯下 500mm 处的光照度)。

2.1.2 检验方法：比照主管部门批准的标样以目视观感和手感检验。

2.2 尺寸检验

尺寸的检验用精度为 1mm 的钢卷尺检验。

2.3 理化性能试验方法

1.7.1 理化性能的测定按表7中规定的试验方法执行。

2.4 检验项目、检验方法及缺陷分类

2.4.1 检验项目、检验方法及缺陷分类见表 9。

表 9 检验项目、检验方法及缺陷分类表

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	成品尺寸	测量	主要部位超出公差 $\geq 50\%$, 非主要部位超出公差 $\geq 100\%$	主要部位超出公差 $\geq 80\%$, 次要部位超出公差 $\geq 150\%$	主要部位超出公差 $\geq 100\%$, 次要部位超出公差 $\geq 200\%$, 影响产品制式
2	色差	与 GB 250 样卡对比, 被测部位须纱向一致, 视线与被测物成 45°角, 距离 60cm 目测	面料同顶色差低于 4 级, 明显部位线与面料部位低于 3-4 级; 里料低于 3 级	面料同顶线与面料色差 $\leq 3-4$ 级;	面料同顶线与面料色差 ≤ 3 级
3	材质及加工致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵不易看出; 表面非明显部位残疵 $< 1\text{cm}$, 明显看出; 针眼 $< 1\text{cm}$ 内; 里面部位扎断线 4 根; 表面部位扎断线 2 根	面料表面明显部位残疵 $\geq 1\text{cm}$, 明显看出; 表面非明显部位残疵 $> 1\text{cm}$ 或 1cm 内两处以上明显看出; 表面明显部位扎断线 3-4 根; 里面部位破洞, 对坚固有严重影响	面料表面明显部位残疵 $\geq 2\text{cm}$ 以上, 明显看出, 扎断线 5 根以上, 表面部位破洞
4	下料	观察、对比	纱向错, 对使用、制式无影响	纱向错, 对使用、制式有影响; 用错辅料, 对使用、制式、美观、坚固影响不大	纱向错, 对使用、制式有严重影响; 用错辅料, 严重影响使用、制式、美观、坚固
5	缝制质量	观察、测量	明线不顺直, 宽窄有不均, 稍不平服, 接线处明显双扎 $\geq 1\text{cm}$, 超落针处无回针; 30 cm 有两处单跳和连续跳针, 上下线稍有不合; 明线不到头; 双道线、不承受拉力部位开断线 2 针以上, 打结错位; 表面部位明线下炕不影响牢固, 未按规定使用专用设备不影响牢固	表面明线、单道线路、承受拉力部位开断线 1 针, 打结不牢固, 明线严重不规整, 上下线不合影响牢固; 未按规定使用专用设备影响牢固	表面明线、单道线路承受拉力部位开断线 2 针以上, 表面部位毛漏; 里面部位开断线、毛漏影响使用
6	缝制质量	观察、测量	针距低于规定 2 针以内 (含 2 针)	针距低于规定 3 针以上	—
7	缝制质量	观察、测量	帽顶抻吃不均、不圆顺	帽顶抻吃严重不均、不圆顺	—
8	缝制质量	观察、测量	帽墙饰带明显松或紧	帽墙饰带严重松或紧	帽墙饰带装反
9	缝制质量	观察、测量	帽徽孔位置偏 $\geq 0.3\text{ cm}$, 气眼轻微松动, 气眼稍有残缺	帽徽孔位置偏 ≥ 0.5 , 气眼严重松	—

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
				动，气眼残缺	
10	缝制质量	观察、测量	帽型偏歪，帽卷檐左右不对称	帽型明显偏歪，帽卷檐左右明显不对称	帽型严重偏歪，帽卷檐左右严重不对称
11	线头	观察	表面部位有线头，里面部位线头多于4根	表面部位有线头，里面部位线头多于5根	—
12	污迹	观察、测量	表面明显部位 $\geq 0.5\text{cm}$ ，不易看出，表面非明显部位 $\geq 1\text{cm}$ 不易看出，里面 $\geq 2\text{cm}$	表面明显部位 $\geq 1\text{cm}$ ，较明显，表面非明显部位 $\geq 2\text{cm}$ ，较明显	表面明显部位 $\geq 2\text{cm}$ 且醒目
13	敷衬	处理观察、理化检测、剥离后观察胶粒转移情况	胶粒转移不均匀，剥离强度较差，非表面部位；轻度渗胶，敷衬稍有不平	敷衬严重不平，渗胶明显，剥离强度未达标，胶粒多数未转移，有小气泡	起泡 $\geq 0.2\text{cm}$ ，胶粒全部未转移
14	标识、检验章	观察	标识不清尚可辨认号型标识歪斜，位置偏	标识不清，无法辨认号型；标识钉错位；标识规格、标志与标准不符，无检验章	无标识
15	熨烫	观察	面料熨烫有极光	熨烫极光严重造成线熔，影响牢固	面料烫糊 $\geq 1\text{cm}$

3. 渔政制服 栽绒帽技术指引

1 技术要求

1.1 结构和尺寸

1.1.1 栽绒帽样式结构见图 1,

1.2 号型规格

1.2.1 栽绒帽号型规格分为6个号, 其测量位置图见图3, 成品尺寸极限偏差按表1规定。图中标注的数字为表1规定所必须测量的部位编号。

1.3 颜色

1.3.1 面料为藏兰色; 帽里为藏青色; 里料颜色为藏青色; 帽带颜色为黑色; 栽绒颜色为深棕色; 帽徽气眼颜色为铝本色; 缝纫线颜色应与面料相匹配。各部位/件颜色应符合上级主管部门批准的标样。色差应达到 GB/T250 的 4-5 级及以上。

1.3.2 衬帽颜色应与里料颜色相匹配; 缝纫线颜色应与缝合部位材料颜色相匹配。

1.4 材料

材料规格和用途见表 2。

1.5 纱向与拼接及下料规定

1.5.1 裁片纱向及拼接按表 3 的规定。

1.5.2 栽绒帽各部位的絮棉量按表 4 规定。

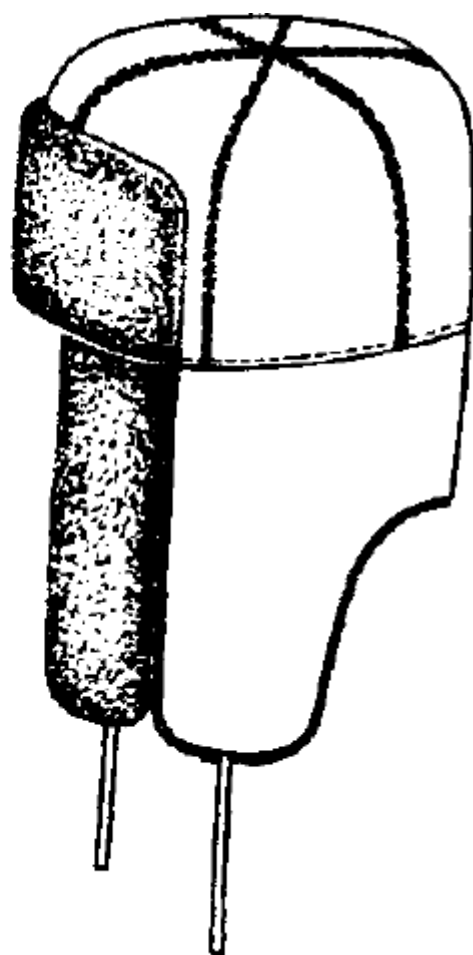
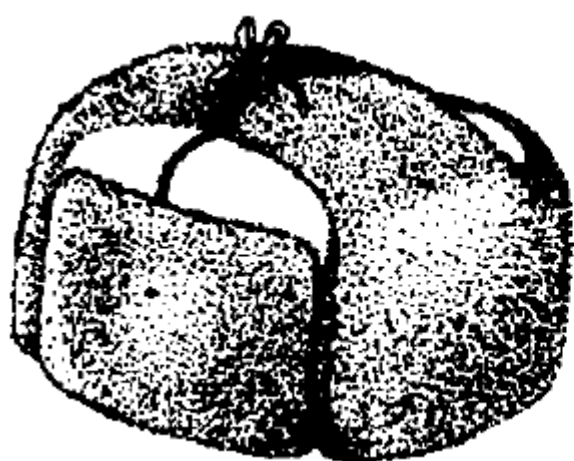


图 1 栽绒帽样式

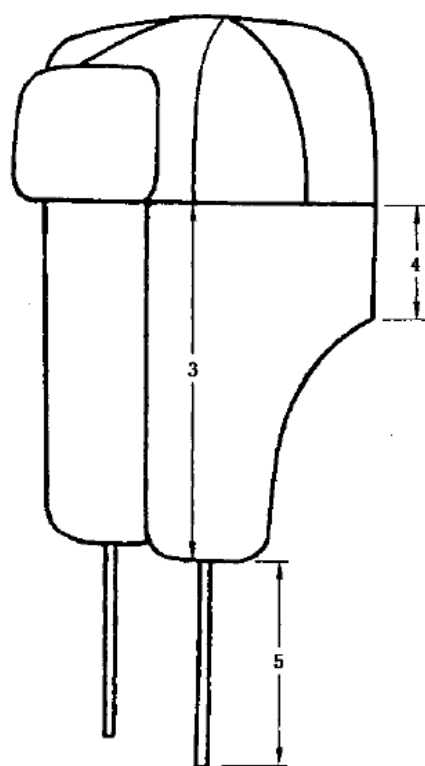
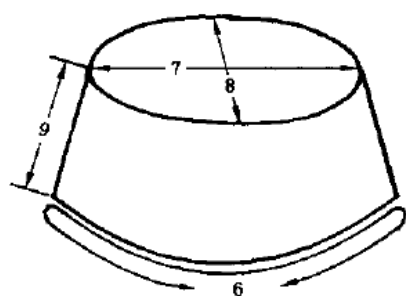
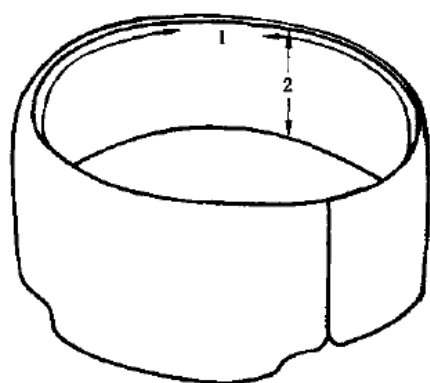


表 1 栽绒帽号型规格

图号	编号	部位名称	A	B	C	D	E	F	极限偏差
2	1	帽口内围	62.0	61.0	60.0	59.0	58.0	57.0	± 0.5
	2	帽墙里高	10.6	10.5	10.4	10.3	10.2	10.1	± 0.2
3	3	帽耳前中高	20.4	20.1	19.8	19.5	19.2	18.9	± 0.3
	4	帽耳后中高	10.2	10.1	10.0	9.9	9.8	9.7	± 0.2
	5	帽带长	16.5						± 0.5
4	6	衬帽口大	61.7	60.7	59.7	58.7	57.7	56.7	± 0.3
	7	衬帽顶纵长	17.3	17.0	16.7	16.4	16.1	15.8	
	8	衬帽顶横宽	16.9	16.6	16.3	16.0	15.7	15.4	
	9	衬帽墙高	10.6	10.5	10.4	10.3	10.2	10.1	± 0.2

表 2 材料规格和用途

材料名称	规格	用途
涤毛哔叽	17.9tex×2/17.9tex×2	帽面
栽绒	密度 12 撮/cm ² ；毛长 7~7.5mm (含毛 70%)	帽前档、毛耳
棉平布	25×28 (硫化兰色棉平布可代用)	帽里、衬帽；帽耳、前档衬布
混合涤、棉、晴、羊毛针刺絮片	380~400g/m ² (棉花 3~4 级可代用) 针刺密度(羊毛絮片含毛 30%)	帽耳、前档、帽顶絮料、浮棉
混合羊毛毡	厚 6±1mm (含毛 30%)	帽墙、帽顶毡盔
涤纶缝纫线	11.5×3(50s/3)	缝纫
棉丝光线	9.7×3×3	塞衬帽、前档
涤棉编织带	宽 11.5±1.5mm 纱支密度	帽耳带
铝气眼	1 号	帽徽孔
无纺布	厚 0.5±0.1mm 克重/m ²	帽顶、帽墙
醋酸(或硝酸)纤维胶片	-	帽耳带头粘胶

表 3 纱向与拼接规定

cm

部位	裁片名称	下料方向	允斜极限	拼接极限		要求
				道数极限(道)	拼口(大小)	
帽面	帽瓦	经	-	-	-	-
	帽耳	纬	-	1	-	直拼在帽耳后部正中
	帽前档	经、纬	-	1	13.0	避开圆头和帽徽孔
帽里	帽顶	经	-	1	不限	-
	帽墙	纬	-	1	15.0	-
	衬帽墙	纬	-	1	15.0	-
	衬帽顶	经	-	-	-	-
	帽口滚条	经	-	1	不限	-
栽绒、衬、毡	帽前档	经、纬	-	-	-	-
	帽耳	经、纬	-	1	-	直拼在帽耳后部正中不准经纬相拼，对缝无毛坎
	帽前档衬	经、纬、斜	-	1	不限	搭拼(衬布需缩水处理)
	帽耳衬	经、纬、斜	-	3	不限	搭拼(衬布需缩水处理)
	帽墙毡	经、纬	-	1	14.0	搭口处保持一层厚

表 4 絮棉用量

单位为克

部位名称	A	B	C	D	E	F	极限偏差
帽顶里、帽墙	26		24		22		±2
帽前档、帽耳	24		22		20		
合计	50		46		42		±4

1.7.3 棉棉花弹熟，絮片均匀、平展，帽顶中间稍厚，周边稍薄。

1.6 缝制

1.6.1 缝制针距：明线针距 12~14 针/3cm；暗线针距 11~12 针/3cm；寨衬帽 2~3 针/3cm；绗棉 9~11 针/3cm。

1.6.2 缝纫线路顺直，定位准确、距边宽窄一致、结合牢固。松紧适度。

1.6.3 栽绒帽缝制工艺应符合表 5 规定。

表 5 栽绒帽缝制工艺

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要 求
帽耳	绗帽耳	—	绗线一道	—	帽耳衬絮棉花一层（或絮片一层），正中绗曲线
	帽耳面、衬结合	0.2~0.3	扎线一周	—	衬布靠帽耳面反面，帽耳两头正中夹上帽带，帽带头双折，外端涂胶沿帽耳外扎线
	钩帽耳	0.6	暗线一道	—	栽绒保有余度，帽带根部回折成双层回针三道
	扎帽耳下口线	0.3	扎线一道	—	下口面与栽绒比齐扎线
帽前档	帽前档	—	绗线一道	—	前档衬布絮棉花或（絮片一层）正中绗横线
	前档面、衬结合	0.2~0.3	扎线一周	—	衬布靠前档面反面，沿前档外边扎线
	钩前档	0.6	暗线一道	—	栽绒保有余度
	扎前档下口线	0.3	扎线一道	—	下口面与栽绒比齐扎线
	钉气眼	—	—	—	前档正中钉气眼一个，气眼钉在布面上
帽里	绗、圈帽顶里	0.2~0.3	绗斜线成菱形，围扎线一周	—	毡片四周片薄，敷无纺布一层，絮棉花或（絮片）一层，绗斜线帽顶中心点纵向对角 60°，绗线间距 3.5
	绗、圈帽墙里	0.3	绗竖线围扎线一周绗横线两道	—	毡片四周薄，敷无纺布一层，絮棉花或（絮片）一层，绗竖线，绗线间距 1.5。中间绗横线两道两线间距 3.0
	合帽墙后缝	0.7	暗线一道	—	劈缝
	上帽顶里	0.7	明、暗线各一道	距缝 0.3	明线压在帽墙上
	上帽口滚条	0.5	明、暗线各一道	距缝 0.15	滚边净宽 0.7，明线压在滚条上
帽瓦	合帽瓦面	0.6	暗线一道 明线两道	距缝 0.15	劈缝，扎双明线合暗线对帽顶正中重线 3.0
帽结合	上帽耳，帽前档	0.7	暗线一道	—	帽耳面与前档面靠紧，中间加布条。前档正中对准帽瓦前缝
	上帽里	—	明线一道	距缝 0.4	帽耳与前档之间布条折进压线，里侧压在滚条正中，面明线压在帽墙上，缝头上倒
	寨帽前档	—	4~5 针	—	距圆头顶端 1.0 用双线连里寨透，首尾打结
衬帽	上标志套上帽顶压帽墙后缝	0.7	扎“之”字明线一周 明线一道	0.15	标志套上在衬帽顶正中，U 字口留在帽后部，首尾回针帽墙上口缝头折光，明线压在帽墙上，后缝缝头折净压线
	扎帽墙下口明线	0.7	明线一周	0.4	帽墙下口缝头向外折，沿帽墙下口边扎线
	寨衬帽	—	扞线一周	—	衬帽后缝与帽里后缝对正，沿帽口边机器扞缝，针迹外露不大于 0.5，首尾打结
拼接	帽耳面	0.7	暗线一道	—	劈缝
	帽耳绒	0.7	暗线一道	—	劈缝
	衬帽墙	0.7	暗线一道	—	倒缝
	帽墙里	0.7	暗线一道	—	倒缝
	帽顶里	0.7	暗线一道	—	倒缝
	帽口滚条	0.7	暗线一道	—	倒缝
	衬布	1.5	正中扎线一道	—	搭缝
	帽墙毡	1.0	扎线两道	—	缝头片薄，搭缝

1.7.1 理化性能要求

1.7.1 帽面材料、栽绒耐光色牢度就不得低于 5 级。

1.8 外观质量

成品应整洁、美观、平服、圆顺、挺括，无亮光，线路规整，左右对称，无疵点。

1.9 安全性要求

1.9.1 成品游离甲醛含量不得大于 75mg/kg。

1.9.2 成品 pH 值应在 4.0~8.5 之间。

2 试验方法

2.1 外观的检验

2.1.1 检验条件：自然光或光的照度不得低于 750lx(相当于 3 支 40W 日光灯下 500mm 处的光照度)。

2.1.2 检验方法：比照主管部门批准的标样以目视观感和手感检验。

2.2 尺寸检验

尺寸的检验用精度为 1mm 的钢卷尺检验。

2.3 安全性试验方法

2.3.1 帽面材料、裁绒的耐光色牢度测定按 GB/T8427-2008 方法 2 的规定执行。

2.3.2 成品的甲醛含量测定按 GB/T2912.1-2009 的规定执行。

2.3.3 成品的 pH 值的测定按 GB/T7573-2009 的规定执行。

2.4 检验项目、检验方法及缺陷分类

2.4.1 检验项目、检验方法及缺陷分类见表 8。

表 8 检验项目、检验方法及缺陷分类表

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	规格尺寸	测量	主要部位超出公差 $\geq 50\%$ ， 非主要部位超出公差 $\geq 100\%$	主要部位超出公差 $\geq 80\%$ ，次要部位超出公差 $\geq 150\%$	主要部位超出公差 $\geq 100\%$ ，次要部位超出公差 $\geq 200\%$ ，影响产品制式
2	色差	与 GB 250 样卡对比，被测部位须纱向成一致，视线与被测物 45°角，距离 60 cm 目测	面料同顶色差低于 4 级，明显部位线与面料部位低于 3-4 级；	面料同顶线与面料色差 $\leq 3-4$ 级；	面料同顶线与面料色差 ≤ 3 级
3	材质及加工致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵不易看出；表面非明显部位残疵 <1 cm 明显看出；针眼 1cm 内；里面部位扎断纱 4 根；表面部位扎断纱 2 根；	面料表面明显部位残疵 ≥ 1 cm 明显看出；表面非明显部位残疵 >1 cm 或 1cm 内两处以上明显看出；表面明显部位扎断纱 3~4 根；里面部位破洞，对坚固有严重影响；	面料表面明显部位残疵 ≥ 2 cm 以上，明显看出，扎断纱 5 根以上，表面部位破洞。
4	下料	观察、对比	纱向错，对使用、制式无影响	纱向错，对使用、制式有影响；用错辅料，对使用、制式、美观、坚固影响不大	纱向错，对使用、制式有严重影响；用错辅料，严重影响使用、制式、美观、坚固
5	缝制质量	观察、测量	针距低于规定 2 针以内(含 2 针)	针距低于规定 3 针以上	—
6	缝制质量	观察、测量	明线不顺直，宽窄稍有不均；稍不平服；接线处明显双扎 ≥ 1 cm，起落针处无回针；30cm 有两处单跳和连续跳针；上下线稍有不合；明线不到头；双道线、不承受拉力部位开断线 2 针以上；打结错位；表面部位明线下炕不影响牢固，未按规定使用专用设备不影响牢固	表面明线、单道线路、承受拉力部位开断线 1 针；打结不牢固；明线严重不平整，上下线不合影响牢固；未按规定使用专用设备影响牢固	表面明线、单道线路承受拉力部位开断线 2 针以上；表面部位毛漏；里面部位开断线、毛漏影响使用
7	缝制质量	观察、测量	帽型轻微偏歪，帽子盔烫成	帽型偏歪，帽子盔烫成	严重走形，影响使用

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
			型欠佳	型较差	
8	缝制质量		帽顶抻吃不均、不圆顺	帽顶抻吃明显不均、不圆顺	—
9	缝制质量	观察、测量	帽口条距帽口边 $\geq 0.4\text{cm}$, 帽口条明显松	帽口条距帽口边 $\geq 0.6\text{cm}$, 帽口条严重松	—
10	缝制质量	观察、测量	帽徽位置偏歪 $\geq 0.3\text{cm}$	帽徽位置偏歪 $\geq 0.5\text{cm}$	—
11	缝制质量	观察、测量	帽侧气眼位置偏歪, 气眼明显松动	帽侧气眼位置严重偏歪, 气眼松动严重	—
12	线头	观察	表面部位有线头、里面部位线头多于1根	表面部位线头多于5根	—
13	污迹	观察、测量	表面明显部位 $\geq 0.5\text{cm}$, 不易看出; 表面非明显部位 $\geq 1\text{cm}$, 不易看出; 里面 $\geq 2\text{cm}$	表面明显部位 $\geq 1\text{cm}$, 较明显; 表面非明显部位 $\geq 2\text{cm}$, 较明显	表面明显部位 $\geq 2\text{cm}$ 且醒目
14	标识 检验章	观察	标识不清尚可辨认号型; 标识歪斜, 位置偏	标识不清, 无法辨认号型; 标识钉错位置; 标识规格、标志与标准不符, 无检验章	无标识
15	熨烫	观察	面料熨烫有极光; 熨烫不平有抽皱	熨烫极光严重, 造成线熔, 影响牢固; 熨烫严重不平, 影响外观	面料烫糊 $\geq 1\text{cm}$

4. 渔政制服 执勤帽技术指引

1 技术要求

1.1 结构和尺寸

1.1.1 执勤帽样式结构见图 1。

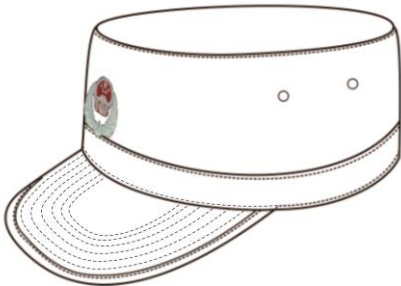
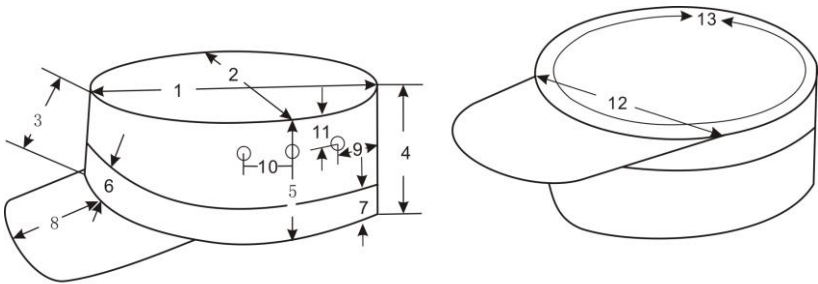


图 1 执勤帽样式

2.2 型规格

执勤帽号型规格分为7个号，其测量位置图见图3，成品尺寸极限偏差按表1规定。



说明：

- 1——帽顶纵长；

2——帽顶横宽；

3——帽墙前高；

4——帽墙后高；

5——帽墙侧高（第二气眼处）；
- 6——帽墙围前高；

7——帽墙围后高；

8——帽檐中宽；

9——第三气眼距离帽墙后缝；

10——气眼相距；
- 11——气眼距帽墙上口；

12——帽檐两尖相距；

13——帽口内围。

图 2 执勤帽测量图

表1 执勤帽号型规格

序号	部位名称	54 号	55 号	56 号	57 号	58 号	59 号	60 号	极限偏差 cm	
1	帽顶纵长	18.1	18.4	18.7	19.0	19.3	19.6	19.9	±0.2	
2	帽顶横宽	15.1	15.4	15.7	16.0	16.3	16.6	16.9		
3	帽墙前高	8.2			8.4		8.8			
4	帽墙后高	9.6			9.8		10.0			
5	帽墙侧高（第二气眼处）	9.6			9.8		10.0			
6	帽墙围前高	3.1			3.2		3.3			
7	帽墙围后高	3.0								
8	帽檐中宽	6.5								
9	第三气眼距离帽墙后缝	4.5								
10	气眼相距	5.0								
11	气眼距帽墙上口	2.0								
12	帽檐两尖相距	17.0								±0.4
13	帽口内围	54.0	55.0	56.0	57.0	58.0	59.0	60.0		

2.3 颜色

3.3.1 面料为藏青色；帽墙、顶面粘合衬布为漂白色；帽口条为藏青色；帽口条衬为灰色；软小帽徽的国徽和国徽下的飘带为红色，橄榄叶和松枝均为灰白色。各部位/件颜色应符合上级主管部门批准的标样。色差应达到 GB/T250 的 4-5 级及以上。

2.3.2 缝纫线颜色应与缝合部位材料颜色相匹配。

2.4 材料

材料规格和用途见表 2。

表2 材料规格和用途		
材料名称	规格	用途
精梳涤棉斜纹布（春秋）	线密度：经纱：(167dtex/48f)×3+13tex(T65/C35)×1, (81dtex/25f(导电纱))×2； 纬纱：167dtex/48f 纤维含量：涤纶 93.5%, 棉 6%, 导电纤维 0.5%； 密度(根/10cm)：450×275； 单位面积质量：240 g/m ² ； 组织：3/1 变化斜纹	帽面、里料、扞条
涤麻棉交织绸（夏）	纤维含量:涤 78%、麻 16%、棉 6%； 线密度:220dtex(111dtex+11tex×1)/220dtex(111dtex+11tex×1)； 克重：138g/m ² ； 密度(根/10cm):320×230；组织:1/1 平纹	
涤纶网眼布	167dtex(150D)涤长丝 145g/m ² ±10 g/m ²	前帽墙衬
聚乙烯塑料发泡板	厚：1.4mm±0.1mm	帽檐衬
铝气眼	4 号	帽墙汽眼
松紧带	宽：2.0cm	帽后开口
号型标签	3.5cm×3cm	标志
帽徽	—	帽徽
涤纶线	11.8tex×3	缝纫

2.5 纱向与拼接规定

裁片纱向及拼接按表 3 的规定。

表3 纱向与拼接规定

类别	裁片名称	下料方向	允斜极限	拼接		要求
				道数极限 (道)	拼口极限	
帽面	帽顶	经	—	—	—	—
	帽墙面	纬	—	—	—	—
	帽墙贴条	经	—	—	—	—
	帽檐面	纬	—	—	—	—
	帽檐包边	斜	—	—	—	—
帽里	帽墙里	纬	—	—	—	—
	帽檐里	经	0.5	—	—	—
	帽顶扞条	斜、纬	—	—	—	—
	网眼布扞条	斜、纬	—	—	—	—
其他	帽墙面衬布	纬	—	—	—	—
	帽顶面衬布	经	—	—	—	—

	帽檐衬	—	—	—	—	—
--	-----	---	---	---	---	---

2.6 缝制

2.6.1 执勤帽缝制及整烫的各种设备要求应符合表 4 规定。

表4 执勤帽缝制及整烫设备要求

设备名称	部位、部件
平缝机	帽墙面与帽顶结合等
包边机	帽檐包边
钉气眼机	钉帽墙气眼

2.6.2 执勤帽的各种缝纫针距应符合表 5 规定。

表5 执勤帽缝纫针距

类 别	针 距	质量要求
平缝	明线	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	

2.6.3 缝制工艺按表 6 规定。

表6) 缝制工艺

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝线形式及缝线道数	明线边距	要求
帽顶、帽墙	缝网眼布扞条	—	扎线两道	—	扞条与网眼布对正，扞条露出网眼布上口弧 1.0，在距网眼布上口边 0.3 和 0.6 处各扎线一道，平服不抻吃
	压帽墙下口贴条	—	明线一道 扎线一道	0.15	明线压在贴条上口，贴条与帽墙面平服，无抻吃波纹，贴条上口折进 0.6，贴条下口与帽墙面下口比齐，距贴条下口 0.3 扎线一道
	绱帽徽	—	扎线一周	—	帽徽位置按标印，沿帽徽包缝线里口边扎线，首尾重针牢固
	帽墙面、网眼布结合	—	扎线两道	—	网眼布与帽墙面敷平，网眼布扞条上口与帽墙面上口中印对正，比齐，距网眼布扞条上口边 0.3 和网眼布下口边 0.3 分别扎线一道
帽顶、帽墙	合、压帽墙面后缝	0.7	明、暗线各一道	0.15	劈缝，下端留口 2.5
	帽墙面与帽顶结合	0.5	暗线一道	—	帽墙面上口中印与帽顶中印对正，顶墙抻吃均匀
	合、压帽墙里后缝	0.7	明、暗线各一道	0.15	劈缝，号码标签对折后夹缝在帽墙里后缝处，距帽墙里下口 3.5，标签号码向外，劈缝，下端留口 2.5
	扎后开口松紧带	1.0	扎线各一道	—	位置按标印，松紧带毛段 6.0，扎透帽墙里
	绱帽墙里	0.6	暗线一道	—	帽墙里上口中印与帽顶中印对正，比齐，抻吃均匀
	绱帽顶扞条	0.5	暗线一道	—	扞条上在帽墙面上，扞条上口与顶、墙缝头比齐，上扞条时将顶、墙结合缝抻平并均匀轻拉扞条
帽檐	压帽顶明线	—	明线一周	0.15	明线压在帽墙面上，宽窄一致，圆顺对称，压明线时撩起帽墙里
	帽檐面、衬结合	—	扎线一道	—	距帽檐外口 0.3 扎线，帽檐衬光面靠面
	帽檐里、衬结合	—	扎线一道	—	距帽檐外口 0.3 扎线
	压帽檐明线	—	明线六道	距包边 0.6	明线间距 0.6，宽窄一致，弧线圆顺对称，看面扎线，不许接线
	缝帽檐里口	—	扎线一道	—	在帽檐里口沿帽檐衬扎线
帽口	帽檐包边	—	明线一道	0.15	包边宽窄一致，松紧适度
	绱帽檐	0.7	暗线一道	—	帽檐绱正，不许偏斜，帽墙面吃度均匀，丰满圆顺，帽檐缝在帽墙面上，帽檐缝头打剪口
	压帽口明线	—	明线一周	0.3	帽檐处明线压在帽墙和帽檐结合缝内，不应外露，帽墙里下口明线距边 0.15，帽墙面、里下口折进 0.7，面吐子口 0.1-0.2
附件装	钉气眼	—	—	—	帽墙两侧各钉气眼三粒，气眼反面不开花

表6 (续) 缝制工艺

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝线形式及缝线道数	明线边距	要求
配					

2.7 外观质量

成品应整洁、美观、平服、圆顺、挺括，熨烫定型充分，无亮光，线路规整，左右对称，无疵点，刺绣标志定位准确。

2.8 安全性要求

2.8.1 成品游离甲醛含量不得大于 75mg/kg。

2.8.2 成品 pH 值应在 4.0~8.5 之间。

3 试验方法

3.1 外观的检验

3.1.1 检验条件：自然光或光的照度不得低于 750lx(相当于 3 支 40W 日光灯下 500mm 处的光照度)。

3.1.2 检验方法：比照主管部门批准的标样以目视观感和手感检验。

3.2 尺寸检验

尺寸的检验用精度为 1mm 的钢卷尺检验。

3.3 理化性能试验方法

3.3.1 理化性能的测定按表 7 中规定的试验方法执行。

3.4 检验项目、检验方法及缺陷分类

3.4.1 检验项目、检验方法及缺陷分类见表 7。

表7 (续) 检验项目、检验方法及缺陷分类表

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	规格尺寸	测量	主要部位超出公差 $\geq 50\%$ ，非主要部位超出公差 $\geq 100\%$	主要部位超出公差 $\geq 80\%$ ，次要部位超出公差 $\geq 150\%$	主要部位超出公差 $\geq 100\%$ ，次要部位超出公差 $\geq 200\%$ ，影响产品制式
2	色差	与 GB 250 样卡对比，被测部位须纱向成一致，视线与被测物 45°角，距离 60 cm 目测	面料同顶色差低于 4 级，明显部位线与面料部位低于 3-4 级；	面料同顶线与面料色差 $\leq 3-4$ 级；	面料同顶线与面料色差 ≤ 3 级
3	材质及加工致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵不易看出；表面非明显部位残疵 $< 1\text{cm}$ 明显看出；针眼 1cm 内；里面部位扎断纱 4 根；表面部位扎断纱 2 根；	面料表面明显部位残疵 $\geq 1\text{cm}$ 明显看出；表面非明显部位残疵 $> 1\text{cm}$ 或 1cm 内两处以上明显看出；表面明显部位扎断纱 3~4 根；里面部位破洞，对坚固有严重影响；	面料表面明显部位残疵 $\geq 2\text{cm}$ 以上，明显看出，扎断纱 5 根以上，表面部位破洞。
4	下料	观察、对比	纱向错，对使用、制式无影响	纱向错，对使用、制式有影响；用错辅料，对使用、制式、美观、坚固影响不大	纱向错，对使用、制式有严重影响；用错辅料，严重影响使用、制式、美观、坚固
5	缝制质量	观察、测量	针距低于规定 2 针以内(含 2 针)	针距低于规定 3 针以上	—

表7 (续) 检验项目、检验方法及缺陷分类表

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
6	缝制质量	观察、测量	明线不顺直；宽窄稍有不均；稍不平服；接线处明显双扎 $\geq 1\text{cm}$ ，起落针处无回针；30cm 有两处单跳和连续跳针；上下线稍有不合；明线不到头；双道线、不承受拉力部位开断线 2 针以上；打结错位；表面部位明线下炕不影响牢固，未按规定使用专用设备不影响牢固	表面明线、单道线路、承受拉力部位开断线 1 针；打结不牢固；明线严重不规整，上下线不合影响牢固；未按规定使用专用设备影响牢固	表面明线、单道线路承受拉力部位开断线 2 针以上；表面部位毛漏；里面部位开断线、毛漏影响使用
7	缝制质量	观察、测量	帽型轻微偏歪；帽子盔烫成型欠佳	帽型偏歪，帽子盔烫成型较差	严重走形，影响使用
8	缝制质量		帽顶抻吃不均、不圆顺	帽顶抻吃明显不均、不圆顺	
9	缝制质量	观察、测量	帽口条距帽口边 $\geq 0.4\text{cm}$ ，帽口条明显松	帽口条距帽口边 $\geq 0.6\text{cm}$ ，帽口条严重松	—
10	缝制质量	观察、测量	帽徽位置偏歪 $\geq 0.3\text{cm}$	帽徽位置偏歪 $\geq 0.5\text{cm}$	—
11	缝制质量	观察、测量	帽侧气眼位置偏歪，气眼明显松动	帽侧气眼位置严重偏歪，气眼松动严重	—
12	线头	观察	表面部位有线头、里面部位线头多于 1 根	表面部位线头多于 5 根	—
13	污迹	观察、测量	表面明显部位 $\geq 0.5\text{cm}$ ，不易看出；表面非明显部位 $\geq 1\text{cm}$ ，不易看出；里面 $\geq 2\text{cm}$	表面明显部位 $\geq 1\text{cm}$ ，较明显；表面非明显部位 $\geq 2\text{cm}$ ，较明显	表面明显部位 $\geq 2\text{cm}$ 且醒目
14	标识检验章	观察	标识不清尚可辨认号型；标识歪斜，位置偏	标识不清，无法辨认号型；标识钉错位置；标识规格、标志与技术要求不符，无检验章	无标识
15	熨烫	观察	面料熨烫有极光；熨烫不平有抽皱	熨烫极光严重，造成线熔，影响牢固；熨烫严重不平，影响外观	面料烫糊 $\geq 1\text{cm}$

附 录 A

精梳涤棉斜纹布技术要求

A. 1 精梳涤棉斜纹布质量指标

A. 1. 1 精梳涤棉斜纹布的质量指标及试验方法见表A. 1。

表 A. 1 质量指标

序号	检验项目(单位)		指标	试验方法
1	纤维含量(%)	涤纶（含导电纤维）	93.5+0.5	GB/T 2910.11
		棉	≥6-2	
2	单位面积质量(g/㎡)		≥240-5	GB/T4669
3	密度 (根×10 cm)	经向	≥450-2%	GB/T4668
		纬向	≥275-2%	
4	断裂强力 (N/5cm)	纬向	≥800	GB/T3923.1
		经向	≥500	
5	水洗尺寸变化率(%)	经向	-1.5 ~ +1.0	GB/T8629-2001 4A 程序, C 法干燥
		纬向	-1.0 ~ +1.0	
6	缝绉损伤率(%)		≤5	FZ/T01032
7	缓折痕回复角(经+纬, 度)		≥260	GB/T3819
8	纬斜(%)		≤2.0	GB/T14801
9	pH 值		4.0 ~ 8.5	GB/T7573
10	游离甲醛含量		≤75	GB/T2912.1
染色牢度	耐光色牢度(级)		≥5-6	GB/T8427
	耐摩擦色牢度(级)	干摩	≥3-4	GB/T3920
		湿摩	≥3	
	耐皂洗色牢度(级)	变色	≥4	GB/T3921
		沾色	≥4	
	耐汗渍色牢度(级)	变色	≥4	GB/T3922
		沾色	≥4	
	耐热压色牢度(级)	变色	≥4	GB/T6152
		沾色	≥4	
	耐光汗复合色牢度（级）		≥4	GB/T14576-1993
注：染色牢度除耐光外，其它允许两项低半级。				

附 录 B

涤麻棉交织绸技术要求

B.1 涤麻棉交织绸质量指标

B.1.1 涤麻棉交织绸的质量指标及试验方法见表B.1。

表 B.1 质量指标

序号	检验项目(单位)		指标	试验方法
1	纤维含量(%)	涤	80	FZ/T 01026
		麻	≥15-3	
		棉	≥5-1	
2	单位面积质量(g/m ²)		≥138-5	GB/T4669
3	密度 (根×10 cm)	经向	≥320-2%	GB/T4668
		纬向	≥230-2%	
4	断裂强力 (N/5cm)	纬向	≥550	GB/T3923.1
		经向	≥350	
5	水洗尺寸变化率(%)	经向	-1.5~+1.0	GB/T8629-2001 4A 程序, C 法干燥
		纬向	-1.0~+1.0	
6	缝纫损伤率(%)		≤5	FZ/T01032
7	缓折痕回复角(经+纬, 度)		≥260	GB/T3819
8	纬斜(%)		≤2.0	GB/T14801
9	pH 值		4.0~8.5	GB/T7573
10	游离甲醛含量		≤75	GB/T2912.1
染色牢度	耐光色牢度(级)		≥5	GB/T8427
	耐摩擦色牢度(级)	干摩	≥4	GB/T3920
		湿摩	≥3-4	
	耐皂洗色牢度(级)	变色	≥4	GB/T3921
		沾色	≥3-4	
	耐汗渍色牢度(级)	变色	≥4	GB/T3922
		沾色	≥3-4	
	耐热压色牢度(级)	变色	≥4	GB/T6152
		沾色	≥3-4	
	耐光汗复合色牢度(级)		≥4	GB/T14576-1993
	注: 染色牢度除耐光外, 其它允许两项低半级。			

5. 渔政制服 大檐凉帽技术指引

1 技术要求

1.1 结构和尺寸

1.1.1 大檐凉帽样式结构见图 1,

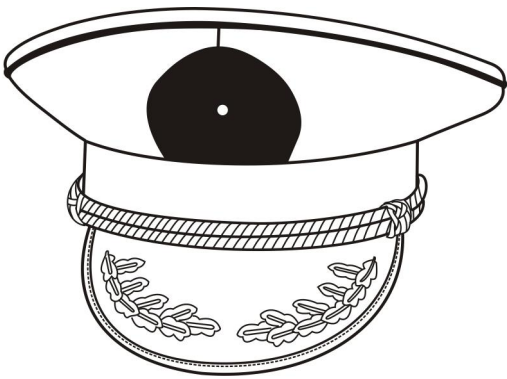


图 1 大檐凉帽样式

1.1.2 大檐凉帽帽檐花的刺绣图案见图 2.

1.2 规格

大檐凉帽号型规格分为7个号，其测量位置图见图3，成品尺寸极限偏差按表1规定。

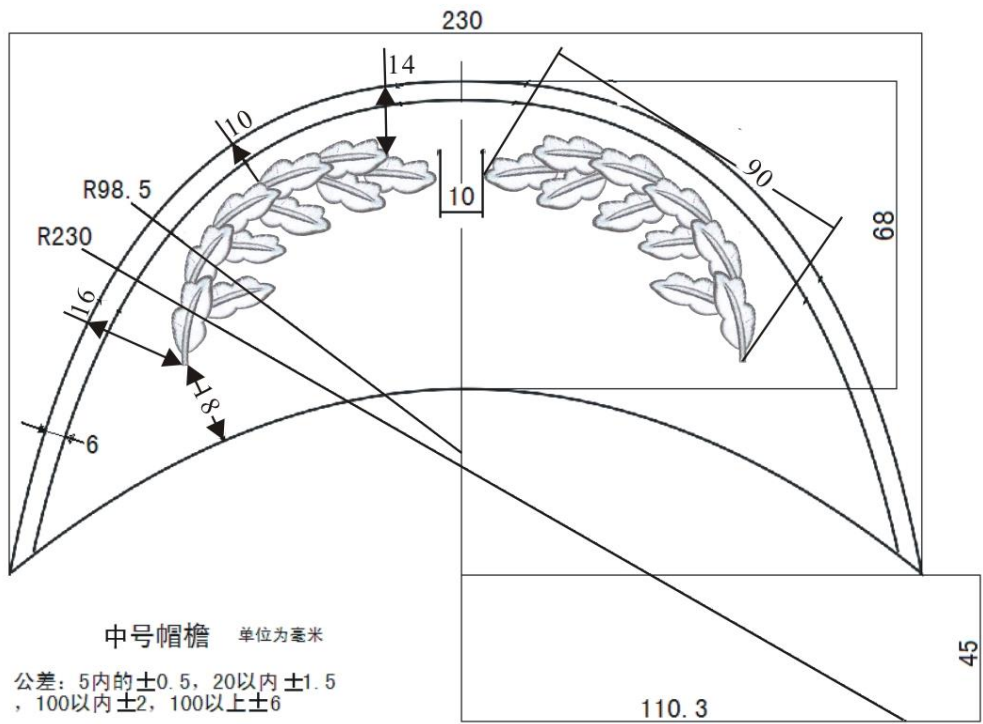
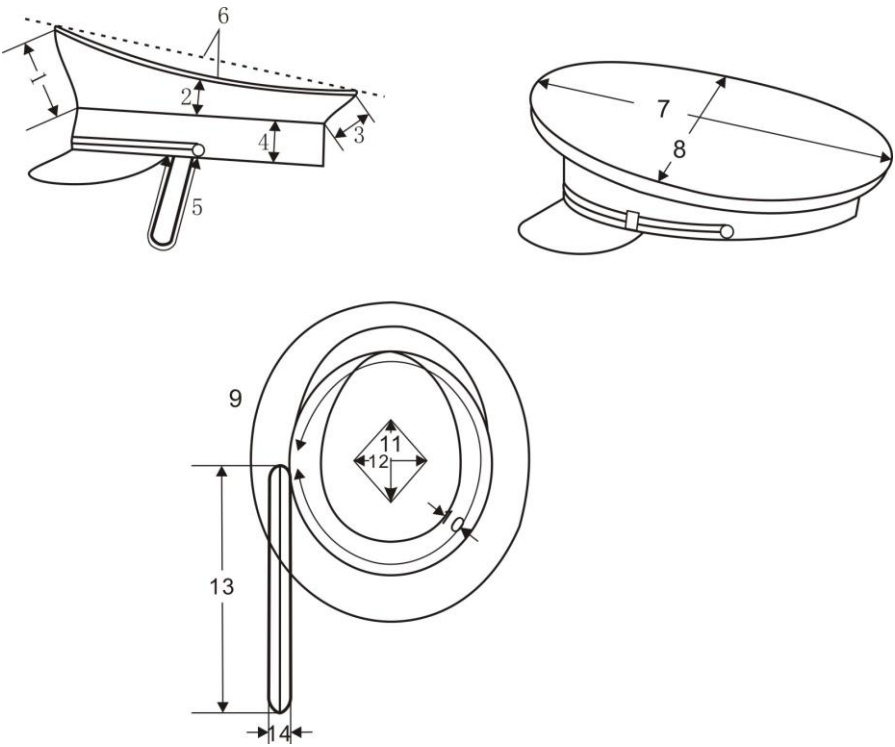


图 2 大檐凉帽帽檐花刺绣样式



- 说明：
- | | | |
|------------|-----------|-----------|
| 1——帽前瓦高； | 6——帽顶翘度； | 11——帽垫长； |
| 2——帽瓦两侧高； | 7——帽顶纵长； | 12——帽垫宽； |
| 3——帽后瓦高； | 8——帽顶横宽； | 13——帽饰带长； |
| 4——帽墙高； | 9——帽口内围； | 14——帽饰带宽。 |
| 5——防风松紧带长； | 10——帽口条宽； | |

图 3 大檐凉帽测量图

表 1 大檐凉帽号型规格

序号	部位名称	54 号 cm	55 号 cm	56 号 cm	57 号 cm	58 号 cm	59 号 cm	60 号 cm	极限偏差 cm
1	帽前瓦高	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	±0.2
2	帽瓦两侧高	4.7	4.7	4.7	4.7	4.7	4.7	4.7	±0.2
3	帽后瓦高	5.2	5.2	5.2	5.2	5.2	5.2	5.2	±0.2
4	帽墙高	5.2	5.2	5.2	5.2	5.2	5.2	5.2	±0.2
5	防风松紧带长	36	36	36	36	36	36	36	±1
6	帽顶翘度	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	±0.2
7	帽顶纵长	28.2	28.5	28.8	29.1	29.4	29.7	30	±0.3
8	帽顶横宽	25.2	25.5	25.8	26.1	26.4	26.7	27.0	±0.3
9	帽口内围	54	55	56	57	58	59	60	±0.4
10	帽口条宽	4.3	4.3	4.3	4.3	4.3	4.3	4.3	±0.2
11	帽垫长	16	16	16	16	16	16	16	±0.3
12	帽垫宽	12	12	12	12	12	12	12	±0.3
13	帽饰带长	30.5	30.5	32	32	33.5	33.5	33.5	±0.5
14	帽饰带宽	1.6	1.6	1.6	1.6	1.6	1.6	1.6	±0.2

1.3 颜色

1.3.1 帽瓦为本白色，帽徽底托、帽墙丝带、帽檐、防风松紧带为黑色，帽檐上绣的橄榄叶为银白色，帽饰带为银灰色，帽徽气眼及两侧气眼为白色，各部位/件颜色应符合上级主管部门批准的标样。色差应达到 GB/T250 的 4-5 级及以上。

1.3.2 帽墙面料为藏青色。

1.3.3 缝纫线颜色应与缝合部位材料颜色相匹配。

1.4 材料

材料规格和用途见表 2。

表 2 材料规格和用途

材料名称	规格	用途
涤毛哔叽	藏青色，17.9tex×2/17.9tex×2	帽顶、帽牙，帽墙面
涤纶网纱	本白色，160g/m ²	帽瓦、帽顶垫
羽纱	13.2tex 人造丝与 28tex 棉纱交织（预缩）	帽里、帽簧托包布、帽墙包布、帽墙丝带垫布
帽墙丝带	300D 涤纶长丝与底经 28tex×2 棉线 宽：41mm±1.0mm（预缩后）	帽墙装饰带
帽装饰带	银灰色人造丝编织绳 300D 人造丝，包芯 28tex 棉纱	前墙装饰丝带
松紧带（黑色）	宽 1.2 cm±0.1cm	防风带
聚乙烯改良塑料板	厚 0.6mm	前瓦衬
聚乙烯改良塑料板	厚 1.2mm，宽 58mm	墙衬
聚乙烯改良塑料板	厚 12mm	前撑托
复合铝气眼	4 号	帽徽孔瓦两侧顶垫、帽口条
缝纫线	11.8tex×3（50s/3）	缝纫、环缝
	24.6tex×2	绗帽檐
	29.5tex×3	套帽口线
结合鞣羊皮帽口革	厚：0.65mm±0.15mm	帽口条、顶垫
银灰色仿金属丝线	120D	帽檐面绣花
纯毛麦尔登呢	质量：420g/m ² ±20g	帽檐面、帽徽衬托
超细纤维合成革	质量：420g/m ² ±20g	帽檐里
仿金属丝线	厚度：1.0 mm±0.1 mm	帽檐花
改性聚丙烯	120 D	帽檐衬芯
PVC 压延薄膜	—	帽檐包边
钢条	62SiMnA 钢型号或 65Mn Hr600±30 厚：0.4 mm±0.1 mm，宽：4.0 mm±1.0mm	撑帽顶
圆钢丝	Φ 1.1mm±0.1mm，长：80.0mm±1.0mm	撑帽簧托
接头箍	厚度：0.3 mm±0.1 mm， 长度：25.0 mm，宽度：5.0 mm	连接钢条
金属帽钉	金黄色外 Φ 15mm	钉装饰带
锦纶丝网管	Φ 18.0 mm±1.0mm	套装钢条
涤纶网眼布	50D/24f×50D/24f，73g/m ² ±5 g/m ²	海绵复合衬布
海绵	厚 2.5mm	帽顶、帽瓦
	厚 5mm（复合涤纶网眼布）	帽口衬
涤纶编织带	牙带宽：12.0mm±1.0mm 牙线宽：2.5mm±0.3mm	帽口牙线
透明胶条	宽：20 mm	包网管接口
白棉线绳	70×6×3	帽顶牙条内衬

1.5 纱向与拼接规定

裁片纱向及拼接按表 3 的规定。

表 3 纱向与拼接规定

类别	裁片名称	下料方向	允斜极限	拼接		要求
				道数极限 (道)	拼口极限	
帽面	帽顶面	经	—	—	—	—
	左前瓦	纬	下口两点与纬纱平	—	—	左右帽瓦面 纹路对正
	右瓦面	标识线对准 纬纱	帽瓦面斜度见样板	—	—	
	后瓦面	纬	下口两点与纬纱平	—	—	—
	帽墙面	经、纬	—	—	—	—
	帽顶牙条	斜	3°	—	—	15°
帽里	帽顶里	经	3.0	—	—	—
	帽前、后瓦里	纬	3.0	—	—	—
	帽簧托包布	经、纬	—	—	—	—
	帽簧托衬布	—	—	—	—	—
	帽墙衬包布	经	3.0	2	7.0	—
	丝带垫布	经、纬	—	—	—	—
其他	帽口条	经、纬	—	—	—	—
	帽顶垫	经、纬	—	—	—	—
	帽口海绵	—	—	—	—	—

1.6 敷衬

1.6.1 渔政大檐凉帽复合要求：海绵复合涤纶网眼布，要求表面平整，厚度、弹性均匀，复合的要牢固，水洗、干洗后不起泡，表面不透胶。

1.6.2 帽顶、帽瓦在下料前需先复合海绵；复合后面料表面要平整，厚度、弹性均匀，复合的要牢固，水洗、干洗后不起泡，表面不透胶

1.7 缝制

1.7.1 大檐凉帽缝制及整烫的各种设备要求应符合表 4 规定。

1.7.2 大檐凉帽的各种缝纫针距应符合表 5 规定。

表 4 大檐凉帽缝制及整烫设备要求

设备名称	部位、部件
平缝机	各部件缝制
三线环缝机	环缝帽墙面
同步机	绗帽檐、帽墙衬、帽墙包布、帽口条
高架机	
打眼机	钉帽徽气眼、帽瓦气眼
打孔机	打气眼孔
花针机	帽口条牙边与松紧带结合、帽口条后缝结合
专用定型机	帽口条弧度定型
打结机	钉帽墙丝带

表 5 大檐凉帽缝纫针距

类 别	针 距	质量要求
平缝	明线 12针/3cm~14针/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	

类 别	针 距	质量要求
曲折缝	12 针/3cm~14 针/3cm	缝纫线路顺直，距边、缝宽窄一致，收尾处针迹要到位，不许断线、跳针，针迹宽度不得小于 0.4cm
绱帽顶垫	9 针/3cm~11 针/3cm	缝纫线路顺直，首尾重合 4~5 针，距边宽窄一致
缝塑料板、帽口海绵	7 针/3cm~8 针/3cm	—
绱帽檐	4 针/3cm~5 针/3cm	首尾回扎 2~3 针
打结	0.2cm~0.3cm	6 针打结，结长 0.3cm，结宽 0.1cm~0.2cm
扞缝	1 针/0.3cm~0.5cm	松紧适度
绱帽口条、帽檐包边	9 针/3cm~11 针/3cm	缝纫线路顺直，距边宽窄一致，收尾处针迹要到位
环缝	9 针/3cm~11 针/3cm	环缝宽 0.4cm~0.6cm，切边不大于 0.2cm

1.7.3 缝制工艺按表 6 规定。

表 6 缝制工艺

部位	工序名称	缝头 cm	缝线形式及缝线 道数	明线边距 cm	要求
帽 顶 、 瓦 结 合	绱帽顶垫	—	明线一周	0.2	—
	帽顶面、里结合	0.2	扎线一周道	—	帽顶面、里中线对正
	缝帽顶牙线	0.7	扎线一道	—	帽顶牙内衬棉线绳
	绱帽顶牙条	0.5	扎线一周道	—	牙线接口对准帽顶后中印，首尾交接 1.0
	绱帽前瓦衬	0.2	扎线一道	—	衬托放在前瓦里中间围扎线一道
	合帽瓦前、后缝， 里后缝	0.6	暗线一道	—	劈缝，在前瓦缝气眼位置回针 3 道，回针长 1.0
	帽瓦面、里结合	0.2	—	—	前、后瓦分别围扎
	合帽瓦侧缝	0.6	暗线一道	—	劈缝
	帽顶、瓦结合	0.6	暗线一道	—	帽顶面、里中线对正，帽顶、帽瓦缝头修至 0.5，在左边距帽瓦后缝 5.0，留 10.0 口，首尾回针
	扞帽顶里	—	手针单线扞缝	—	帽顶里缝头折净，手针单线扞缝，首尾回针打结，缝线帽顶面不露针迹、松紧适度、牢固、规整
帽 瓦 、 墙 结 合	钉气眼	—	—	—	前瓦缝正中，距下口 3.3 钉气眼一个，前后帽瓦距侧缝 2.0，距下口 2.2 处各钉气眼一个
	环缝帽墙面上、下口	—	—	—	线迹平展、均匀
	合帽墙面后缝	0.7	暗线一道	—	劈缝
	帽墙下口与海绵结合	0.6	扎线一道	—	将海绵搭缝在帽墙下口前面正中处，网眼布靠帽口革
	帽瓦与帽墙面结合	0.6	暗线一周	—	帽瓦后缝与帽墙缝对正
	缝帽墙衬板	搭缝 3.0~4.0	扎线一周	0.6	搭缝处缉“Z”形两端距边 0.6，缝过搭头 2~3 针
	绱帽墙衬板包布	—	扎线两周	—	距帽墙衬板上口 2.5 扎线一周，将包布翻转后包紧墙衬，距墙衬边 0.6 扎线一周
帽 口	帽墙面下口与帽墙衬结合	—	暗线一周	0.6	墙衬搭头避开墙面后缝 1~2
	绱帽口条垫布	—	曲折缝一道扎线 两道	—	帽口条两端对拼，起止针处要回针 3~4 针，反面加垫布，缝线不许断线、跳线，距中缝 0.6 各扎线一道
	绱帽檐	—	明线一道	—	帽檐中印对准帽墙前中印，明线距帽墙边 0.8~0.9，两端各回扎 2~3 针，帽檐与帽口海绵平齐，帽檐不许压住帽口海绵
	绱帽口条	—	明线一周	0.7	帽口条后缝与帽墙后缝对正，左右偏差 0.2，明线距帽墙边 0.7~0.8，扎线一周，首尾重合，重线长 1.5~2.0，帽口条牙边距帽墙边 0.3~0.4
帽 簧	绱防风带	防风带 两端 1.0	扎线各三道	距衬板上口 0.6~0.8	分别对准帽顶横宽设计线，缝在帽墙衬上口里面，两端缝头 0.5 后端搭接 2.0~3.0，搭口上端打结一个，结线颜色同帽墙
	包衍帽簧托	—	钢丝周围扎环行 线路	—	簧托衬革距下口 0.8 距侧边 0.6 各固定钢丝一根在

部位	工序名称	缝头 cm	缝线形式及缝线 道数	明线边距 cm	要求
托					钢丝上贴衬布一层,四周用布包光上端包布探出 0.6 距钢丝边 0.1 围扎线一周,钢丝一侧靠帽墙,簧托模压成“S”形
	钉帽簧托上端	—	扎线一道	0.2~0.3	帽簧托正中对准帽前瓦缝,钢丝靠帽瓦,距帽顶瓦缝 0.2,在帽瓦缝头上线一道,首尾回针三道
	定帽簧托下端	—	横线三道 竖线三道	—	扎“⊥”型线,在簧托下端正中扎 1.5 长竖线,距簧托下端边 0.4~0.7 扎横线,首尾回针三道。
	打帽簧托气眼孔	—	—	—	将帽瓦上的气眼孔与帽簧托对正,在帽簧托上打一个长 0.8 宽 0.6 的椭圆形孔
附件装 配与整 理	合帽墙丝带后缝	0.8	暗线一道明线二 道	距缝 0.6 上 下距边 0.2	劈缝,反面加垫布一层,垫布上下折光,丝带缝头与表面平齐,不的外露
	绱帽徽托	0.8	明线一道	0.2	将帽徽托缝在帽墙带上口前面正中处,首尾回针,衬托徽孔与帽徽眼对正
	固定帽墙丝带、装 饰带	—	打结	—	丝带后缝与帽墙面后缝对正,对准帽瓦后缝、两侧缝及后缝与侧缝的中间位置,在距丝带上口 0.4 各打结一个(共 5 个)结线颜色同帽墙丝带,用帽钉将饰带帽墙丝带、帽墙一起钉住,帽钉对准帽瓦侧后缝,距帽墙下口 1.5,图案对正
	逢接尼龙网管	—	—	网管对接	网管两端向里折 1.5~2.0、装入钢条,钢条接口冲牢,网管接口与钢条接口对正,用双线撩缝一周(不少于 10 针)首尾回针,网管接口用胶条包紧
	装帽圈与整理	—	—	—	帽圈接口对准后瓦缝,帽圈弯度与帽顶翘度一致,帽子与帽圈配合的要松紧适度,,丰满圆顺,帽顶、帽瓦不能过紧,帽深尺寸要符合技术要求要求,丰满圆顺;帽顶牙线不许上下滚条,从帽顶上方不许看到帽瓦,前瓦缝牙线处露帽顶不超过 0.6
	定型	—	—	—	帽口用专用机器进行定型
	套帽口拉线	—	—	—	用双线套在帽钉上,线长 18.0~20.0

1.8 内在质量

内在质量要求见表 7。

1.9 外观质量

成品应整洁、美观、平服、圆顺、挺括,盔烫定型充分,无亮光,线路规整,左右对称,无疵点,刺绣标志定位准确。

表 7 内在质量要求

部件名称	检验项目	指标	试验方法
帽墙丝带、帽装饰带	耐光色牢度, 级	≥5-6	GB/T8427-2008 方法 2
	耐皂洗色牢度, 级	≥4	GB/T3921-2008 方法 3
帽檐	低温耐折性	20 次	帽檐低温耐折性的检验: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,立即夹住帽檐两尖,顺弯曲方向对弯至两尖接触为止,观察是否断裂。
	剥离强力, N	15	GB/T 8808-1988
	耐水性	不分层	25℃±2℃连续浸泡 24h 时

1.10 安全性要求

1.10.1 成品游离甲醛含量不得大于 75mg/kg。

1.10.2 成品 pH 值应在 4.0~8.5 之间。

2 试验方法

2.1 外观的检验

2.1.1 检验条件：自然光或光的照度不得低于 750lx(相当于 3 支 40W 日光灯下 500mm 处的光照度)。

2.1.2 检验方法：比照主管部门批准的标样以目视观感和手感检验。

2.2 尺寸检验

尺寸的检验用精度为 1mm 的钢卷尺检验。

2.3 理化性能试验方法

2.3.1 理化性能的测定按表 7 中规定的试验方法执行。

2.4 检验项目、检验方法及缺陷分类

2.4.1 检验项目、检验方法及缺陷分类见表 8。

表 8 检验项目、检验方法及缺陷分类表

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	成品尺寸	测量	主要部位超出公差 $\geq 50\%$, 非主要部位超出公差 $\geq 100\%$	主要部位超出公差 $\geq 80\%$, 非主要部位超出公差 $\geq 150\%$	主要部位超出公差 $\geq 100\%$, 非主要部位超出公差 $\geq 200\%$ 影响产品制式
2	色差	与 GB250 样卡对比, 被测部位须纱向一致, 视线与被测物成 45°角, 距离 60CM 目测	面料同顶色差低与 4 级, 明显部位线与面料部位低于 3~4 级同规格金属帽钉低于 4 级, 里料低于 3 级	面料同顶线与面料色差 $\leq 3\sim 4$ 级同规格金属帽钉 $\leq 3\sim 4$ 级,	面料同顶线与面料色差 ≤ 3 级
3	材质及加工致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵不易看出, 表面非明显部位残疵 $< 1\text{CM}$ 明显看出, 针眼 1CM 内里面部位扎断线 4 根, 表面部位扎断线 2 根, 金属帽钉有轻度擦痕, 纹路不清	面料表面明显部位残疵 $\geq 1\text{CM}$ 明显看出, 表面非明显部位残疵 $> 1\text{CM}$ 或 1CM 内两处以上明显看出, 表面明显部位扎断线 3—4 根, 里面部位破洞, 对坚固有严重影响, 金属帽钉锈 3MM	面料表面明显部位残疵 $\geq 2\text{CM}$ 以上明显看出, 扎断线 5 根以上, 表面部位破洞, 金属帽钉锈超 3MM 以上
4	下料	观察、对比	纱向错对使用制式无影响	纱向错对使用制式有影响, 用错辅料, 对使用、制式、美观、坚固影响不大	纱向错对使用制式有严重影响, 用错辅料, 严重影响使用、制式、美观、坚固
5	缝制质量	观察、测量	明显不顺直, 宽窄稍有不均, 稍不平服接线处明显双扎 $\geq 1\text{CM}$, 起落针处无回针, 30CM 有两次单跳和连续跳 1 针, 上下线稍有不和, 明线不到头, 双道线、不承受拉力开断线 2 针以上, 打结错位, 表面部位明线下炕不影响牢固, 未按规定使用专用设备不影响牢固	表面明线、单道线路、承受拉力部位开断线 1 针打结不牢固, 明线严重不归整, 上下线不合影响牢固, 未按规定使用专用设备影响牢固	表面明线、单道线路、承受拉力部位开断线 2 针以上, 表面部位毛漏, 里面部位开断线、毛漏影响使用
6	缝制质量	观察、测量	针距低于规定 2 针以内 (含 2 针)	针距低于规定 3 针以上	—
7	缝制质量	观察、测量	帽型轻微偏斜、帽子成型欠缺	帽型偏歪, 帽牙条严重上下翻牙, 帽子成型较差	严重走型影响使用
8	缝制质量	装帽徽后观察、测量	帽顶抻吃不均、不圆顺帽顶中心凹度 1.1~1.4cm	帽顶抻吃明显不均、不圆顺帽顶中心凹度超过 1.5cm 以上	—
9	缝制质量	观察、测量	帽瓦抻吃不均、无明显起扭	帽瓦抻吃严重、明显起扭	—
10	缝制质量	观察、测量	帽檐两端与帽瓦侧缝对比歪斜 $\geq 0.4\text{ cm}$	帽檐两端与帽瓦侧缝对比歪斜 $\geq 0.6\text{CM}$	—
11	缝制质量	观察、测量	帽口条距帽口边 $\geq 0.5\text{cm}$ 帽	帽口条距帽口边 $\geq$	—

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
			口条明显松	0.7cm 帽口条严重松	
12	缝制质量	观察、测量	帽徽孔位置偏歪 $\geq 0.3\text{cm}$ 气眼轻微松动气眼稍有残缺	帽徽孔位置偏歪 $\geq 0.5\text{cm}$ 气眼严重松动气眼残缺	帽徽孔位置严重偏歪, 帽徽螺钉无法插入
13	缝制质量	观察、测量	帽墙带明显松或紧	帽墙带严重松或紧, 帽墙带下落, 帽墙变形	帽墙带装反
14	缝制质量	观察、测量	帽徽托盖气眼位一半、气眼位置偏歪气眼明显松动	帽徽托与气眼位置严重偏歪、气眼位置严重偏歪, 气眼松动严重	—
15	线头	观察	表面部位有线头, 里面部位线头多于 4 根	表面部位线头多于 5 根	—
16	污迹	观察测量	表面明显部位 $\geq 0.5\text{cm}$ 不易看出, 表面非明显部位 $\geq 1\text{cm}$ 不易看出, 里面 $\geq 2\text{cm}$	表面明显部位 $\geq 1\text{cm}$ 较明显, 表面非明显部位 $\geq 2\text{cm}$ 较明显	表面明显部位 $\geq 2\text{cm}$ 且醒目
17	敷衬	观察	轻度渗胶	敷衬不平, 渗胶明显	—
18	标识、检验章	观察	标识不清尚可辨认, 标识歪斜, 位置偏	标识不清无法辨认号型, 标识订错位置, 标识规格标志与技术要求不符无检验章	无标识
19	熨烫	观察	面料熨烫有极光, 熨烫不平有抽皱	熨烫极光严重。造成线熔影响牢固, 熨烫严重不平影响外观	面料烫糊 $\geq 1\text{cm}$
20	甲醛含量	按 4.7.1 检测	—	不符合要求	—
21	pH 值	按 4.7.2 检测	—	不符合要求	—

附录 A

涤纶网纱技术要求

A.1 理化指标

涤纶网纱理化性能应符合表A.1规定

表 A.1 涤纶网纱理化性能

项 目		标准值	允许偏差	试验方法
单位面积质量,g/m ²		162	±15	GB/T 4669—2009
顶破强力, N		660	±30	GB/T 19976—2005
网眼密度,眼/10cm	直向	23	—	FZ/T 70002—1999
	横向	41	—	

A.2 染色牢度

涤纶网纱染色牢度按表A.2 规定。

表 A.2 染色牢度

项 目	指 标		试验方法
耐洗色牢度, 级	变色	4	GB/T 3921 - 2008
	沾色		
耐汗渍色牢度, 级	变色	4	GB/T 3922 - 2013
	沾色		

附录 B

锦纶丝网管技术要求

B.1 花型

锦纶丝网管花型见图B.1。

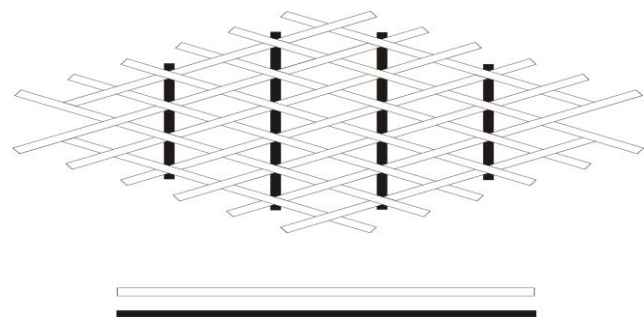


图 B.1 锦纶丝网管花型

B.2 材料规格

锦纶丝网管的材料规格应符合表B.1规定。

表 B.1 锦纶丝网管的材料规格

名 称	标 准 值	最大允差	试验方法
锦纶 6 丝	φ 0.3	—	精确度为 0.01mm 的千分尺测量
涤棉线, 支/股	27.8×2 (21/2)	—	—
网管直径, mm	15	—	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	40 (左 20、右 20)	—	观察 计算
网管夹筋涤棉线, 路	10	—	观察计算

B.3 外观疵点

锦纶丝网管的外观疵点范围应符合表 B.2 规定。

表 B.2 锦纶丝网管的外观疵点范围

疵点名称	要 求
棉线夹筋起圈	不明显
网管相邻疵点相距 米	> 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 C

钢条技术要求

C.1 材料规格

钢条材料规格应符合表 C.1 规定。

表 C.1 钢条材料规格

名称	标准值	最大允差	试验方法
62Si ₂ Mn65Mn	—	—	YB/T 5063-1993
宽度, mm	4	±0.1	用精确度 0.02mm 长尺 测量 3 点的平均值
厚度, mm	0.4	±0.02	
接头箍镀锡钢板 厚, mm	0.3	±0.02	GB/T 2520-2000
接头箍宽度, mm	5	±1	测量计算
接头箍长度, mm	25		

C.2 物理性能

钢条物理性能应符合表 C.2 规定。

表 C.2

名 称	标准值	最大允差	试验方法
钢条硬度, HV	600	±30	GB/T 1818-1994
钢条侧面直线度, mm/m	≤3	—	钢尺测量侧面
钢条放置平面上的平面度, mm	3	—	钢尺测量最大间隙
钢条成圆形扭曲成"8"字后形变	形状不变	—	观察测量

C.3 外观要求

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。

钢条两侧面倒棱、光滑、成圆弧形。

钢条表面涂敷白色聚酯塑料, 敷膜表面应均匀, 无露底, 无堆漆现象。

钢条翘度应符合规定要求, 表面无锈蚀和明显麻点。

钢条接头箍一头应插入钢条一端不少于10mm, 冲压铆和牢固, 另以端应确保插入、可靠。

6. 渔政制服 卷檐凉帽技术指引

1 技术要求

1.1 结构和尺寸

1.1.1 卷檐凉帽样式结构见图 1,

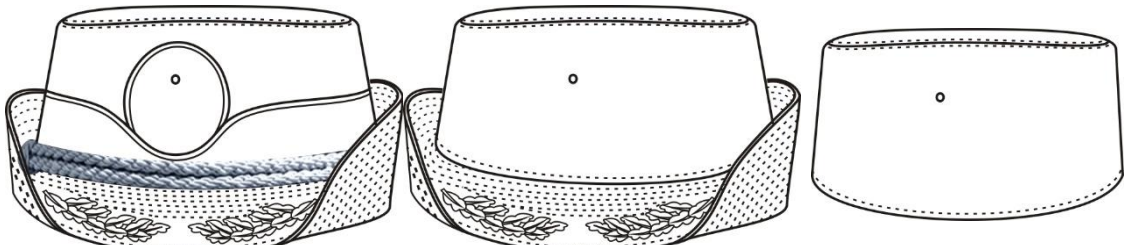


图 1a 卷檐凉帽样式图 图 1b 卷檐凉帽帽胎样式图 图 1c 卷檐凉帽帽罩胎样式图

1.1.2 卷檐绣花图案见图 2

1.2 号型规格

卷檐凉帽号型规格分为7个号，其测量位置图见图3，成品尺寸极限偏差按表1规定。

单位为毫米

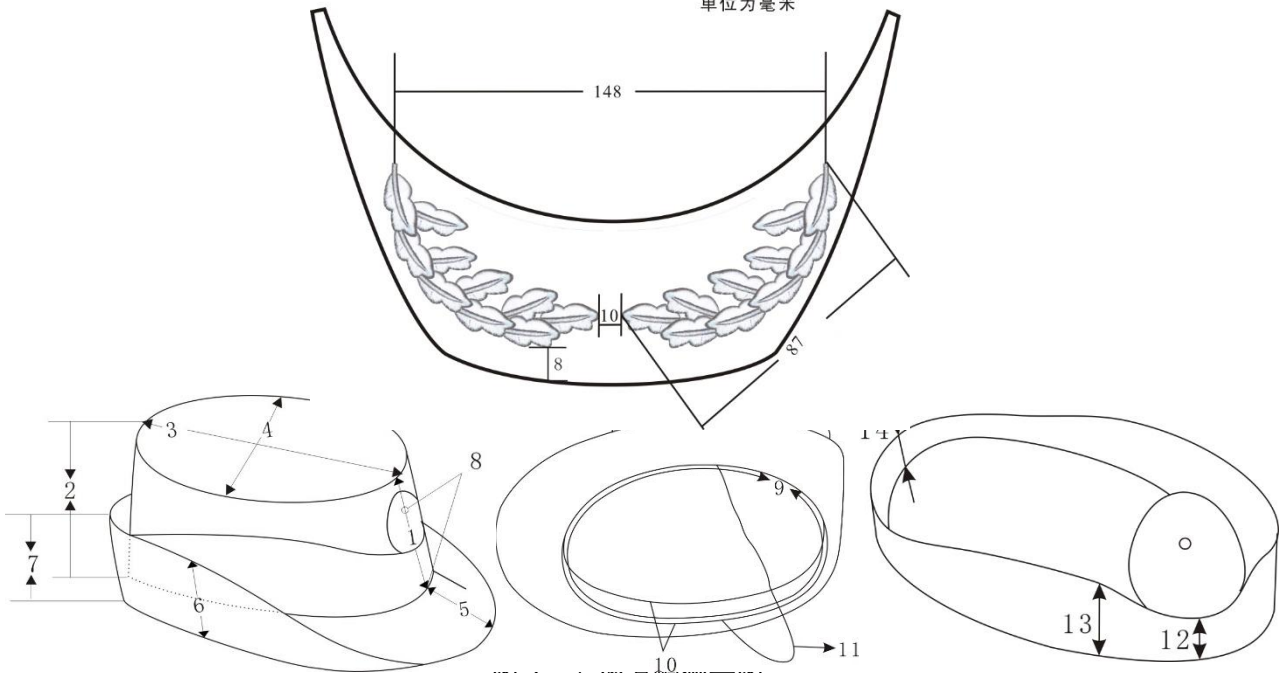


图 3 卷檐凉帽测量图

说明：

- 1——帽墙前高；

2——帽墙后高；

3——帽顶纵长；

4——帽顶横宽；

6——帽檐前宽；
- 6——帽檐侧高；

7——帽檐后高；

8——气眼距帽墙下口；

9——帽口内围；

10——帽口革条宽；
- 11——松紧带长；

12——帽墙饰带前宽；

13——帽墙饰带侧宽；

14——帽墙饰带后宽。

表 1 卷檐凉帽号型规格

序号	部位名称	53 号 cm	54 号 cm	55 号 cm	56 号 cm	57 号 cm	58 号 cm	59 号 cm	极限偏差 cm
1	帽墙前高	8.0							±0.2
2	帽墙后高	9.0							±0.2

序号	部位名称	53 号 cm	54 号 cm	55 号 cm	56 号 cm	57 号 cm	58 号 cm	59 号 cm	极限偏差 cm
3	帽顶纵长	16.7	17.0	17.3	17.6	17.9	18.2	18.5	±0.3
4	帽顶横宽	14.7	15.0	15.3	15.6	15.9	16.2	16.5	±0.3
5	帽檐前宽	5.0							±0.2
6	帽檐侧高	6.0							±0.3
7	帽檐后高	5.0							±0.3
8	气眼距帽墙下口	4.8							±0.1
9	帽口内围	53.5	54.5	55.5	56.5	57.5	58.5	59.5	±0.4
10	帽口革条宽	3.0							±0.2
11	松紧带长	33			34		35		±0.8
12	帽墙饰带前宽	2.5							±0.2
13	帽墙饰带侧宽	4.5							±0.2
14	帽墙饰带后宽	3.0							±0.2

1.3 颜色

1.3.1 帽顶、帽墙面料为白色，卷檐为藏青色；

1.3.2 帽墙围饰带为黑色；

1.3.3 帽装饰带为银灰色；

1.3.4 卷檐里绣花为银白色；

1.3.5 帽里为白色；

1.3.6 粘合衬为白色

1.3.7 帽口条为黑色

1.3.8 帽徽气眼为白色。

1.3.9 防风带松紧带为黑色

1.3.10 以上各部位/件颜色应符合上级主管部门批准的标样。色差应达到 GB/T250 的 4-5 级及以上。

1.4 材料

材料规格和用途见表 2。

表2 材料规格和用途

材料名称	规格	用途
涤毛哔叽	17.9tex×2/17.9tex×2 涤 30% 毛 70%	卷檐面、里、帽顶面
涤纶网纱	本白色，160g/m ²	帽墙面、帽顶垫
羽纱	13.2tex 人造丝与 28tex 棉纱交织（预缩）	帽胎、帽里
纯毛麦尔登	质量：420g/m ² ±20g	帽墙围饰带
帽装饰带	银灰色人造丝编织绳 300D 人造丝，包芯 28tex 棉纱	前墙装饰丝带
涤纶网眼布	厚：1.3mm±0.1mm	帽顶、帽墙衬
超细纤维合成革	厚：0.65mm±0.1mm	帽口条
五爪扣	H68 铜	固定帽墙装饰带
复合气眼	4 号	帽徽孔
粘合衬	PA21S*10S	帽墙、帽顶衬
	PA10S×10S	帽檐、网眼布衬条
复合衬布	300D 涤纶网络长丝	帽顶面、帽墙面、装饰带复合
松紧带	Φ 1.5mm 内衬胶纶细橡筋	防风带
印刷标签	----	标志尺码标
缝纫线	11.8tex×3	缝纫
	高弹涤纶线 300D	环缝帽饰带
仿金属丝线	120D	卷檐面绣花
聚乙烯薄膜	厚：0.06mm~0.08mm	塑料袋

1.5 纱向与拼接规定

裁片纱向及拼接按表 3 的规定。

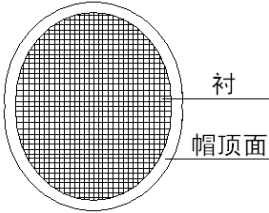
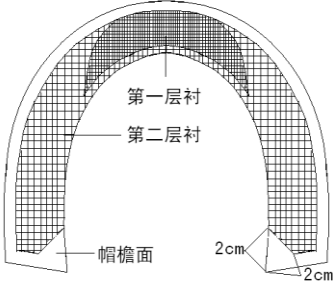
表 3 纱向与拼接规定

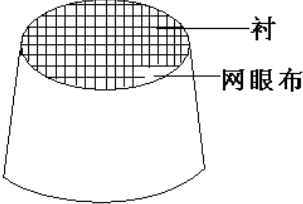
类别	裁片名称	下料方向	允斜极限	拼接		要求
				道数极限 (道)	拼口极限	
帽面	帽顶面	经	—	—	—	—
	帽墙面	纬	—	—	—	—
	帽卷檐面、里	经	—	—	—	—
帽胎	帽顶胎面	经	—	—	—	—
	帽墙胎面	纬	—	—	—	—
帽里	帽顶里	经	—	—	—	—
	帽墙里	纬	—	—	—	—
帽口条	帽口条	经	—	—	—	—
粘合衬	帽顶衬	经	—	—	—	—
	帽墙衬	纬	—	—	—	—
	帽卷檐衬	经	—	—	—	—
	卷檐前衬					
	网眼布衬条	经	—	—	—	—
网眼布	帽顶里	经	—	—	—	—
	帽墙里	纬	—	—	—	—
其他	帽墙围饰带	经	—	—	—	—
	丝带垫布	经、纬	—	—	—	—

1.6 敷衬

敷衬应符合表 4 的规定。

表8 表 4 敷衬

类别	敷衬要求	图 示
面料、帽胎面	300D 涤纶网络长丝	在下料、敷衬和缝纫前需要复合衬布，要求复合平整、牢固、水洗、干洗后不起泡，表面不透胶
毛麦 尔登	300D 涤纶网络长丝	绣花后需要复合衬布，要求复合平整、牢固、水洗、干洗后不起泡，表面不透胶
帽顶面	敷 21s×10s 衬	
帽卷檐面	敷 10s×10s 衬一层	

网眼布	帽顶敷 21s×10s 衬一层	
-----	-----------------	--

1.7 缝制

1.7.1 卷檐凉帽缝制及整烫的各种设备要求应符合表 5 规定。

表9 表 5 卷檐凉帽缝制及整烫设备要求

设备名称	部位、部件
平缝机	各部件缝制
三线环缝机	环缝帽墙饰带
曲折缝机	合网眼布后缝、帽墙饰带后缝
高台机	绱卷檐
双针机	压帽顶、帽墙后缝明线
打眼机	钉帽徽气眼
打孔机	打气眼孔
粘合机	粘衬
专用定型机	卷檐凉帽定型
打结机	帽口革、帽墙饰带前后

1.7.2 卷檐凉帽的各种缝纫针距应符合表 6 规定。

表10 表 6 卷檐凉帽缝纫针距

类 别	针 距	质量要求
平缝	明线 12针/3cm~14针/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	
环缝	26 针/3cm~32 针/3cm	环缝宽 0.2cm~0.3cm，首尾搭头
扞缝	1 针/小于 0.5cm	松紧适度
曲折缝	9 针/3cm~11 针/3cm	缝纫线路顺直，距边、缝宽窄一致，收尾针迹要到位，不许断线、跳针，针迹宽度不得小于 0.4cm
打结	0.2cm~0.3cm	6 针打结，结长 0.3cm，结宽 0.1cm~0.2cm

1.7.3 缝制工艺按表 7 规定。

表 7 缝制工艺

部位	工序名称	缝头 cm	缝线形式及缝 线道数	明线边距 cm	要求
帽罩	合帽墙面后缝	0.8	暗线一道 明线二道	距缝 0.15	劈缝
	帽顶面与帽墙面 结合	0.6	暗线一道 明线二道	0.15	劈缝，帽顶中印与帽墙后缝对正
	绱底口条	—	暗线一道	0.3	距帽罩底口 0.6 缝线一道，底口条宽 0.6，距后 缝右侧 2.0 处夹绱帽子分号标签（见标样）
	下口环缝	—	—	—	连底口条一起绱缝，线迹平展、均匀
	钉帽徽气眼	—	—	—	帽墙前面正中，距帽墙下口 5.2 钉气眼一个
	下口锁眼	—	—	—	距帽墙下口 1.0，后缝两侧向前 15.0 各锁眼一个
帽 胎 顶 、 帽	合帽胎墙里后缝	0.6	暗线一道 明线二道	距缝 0.15	劈缝
	合帽墙里后缝	0.6	明、暗线各一 道	0.15	缝头向右上倒，明线扎在右边帽墙上
	帽胎顶与帽胎墙	0.6	明、暗线各两	距缝	劈缝

部位	工序名称	缝头 cm	缝线形式及缝 线道数	明线边距 cm	要求
墙	结合		道	0.15	
	帽顶里与帽墙里 结合	0.6	明、暗线各一 道	0.15	缝头向帽顶倒，明线压在帽顶上
	合帽墙网眼布后 缝	—	曲折缝一道	—	对缝处里面垫 1.0 宽衬条
	帽顶与墙网眼布 结合	0.4	搭缝两道	—	帽顶压帽墙
	帽胎顶与网眼布 顶面粘合	—	—	—	网眼布放在里面，面和网眼布前后中印对正，粘 合牢固、平整
	帽墙胎、里结合	—	扎线一周	0.4	帽墙胎、里后缝对正，在帽墙下口扎线
	钉帽徽孔	—	—	—	将帽胎墙与帽罩前墙徽眼对正，在帽胎墙前面正 中，距帽胎墙下口 5.2 打孔一个，孔 ϕ 0.4
	钉五爪扣下件	—	—	—	距帽墙下口 1.3，后缝两侧向前 15.0 各钉五爪扣 下件一个
卷 檐 、 帽 口	勾缝帽檐外口边	0.6	暗线一周	—	帽卷檐面、里后缝对正。沿外口衬边扎线，卷檐 面里。吃度一致，外口齐子口，卷檐里花位置正 中
	合帽卷檐后缝 (面、里)	0.8	暗线一道 明线两道	0.15	劈缝
	纳帽卷檐扎卷檐 外口线	—	环形扎线	0.5	避开卷檐里绣花，纳环型线路，在帽后部起针， 扎线间距 0.5，前檐不许接线
	卷檐、帽墙结合	0.8	缝线一周	—	帽墙后缝下口边与帽卷檐里口边，后缝对正，距 墙下口边 0.4~0.6 缝线，距后缝右侧向前 4.0 处连标签一起扎住，号码外露
	压卷檐里口缝头	—	缝线一周	0.4	—
	绱帽口革	0.6	明线一道 打结一个	0.2	将卷檐、帽墙和松紧带一起扎住，松紧带两头打 结，位置在帽口横宽线上，帽口革下口与帽卷檐 后缝比齐，帽口革后缝搭接 1.5~2.0，搭口上端 打结一个，线颜色同帽口革
专用机器定型		—	—	—	平服、圆顺
帽 饰 带	合帽墙饰带后缝	—	曲折缝一道	—	两端对接，反面垫布一层
	环缝帽墙饰带 上、下口				线迹平展、均匀、不许接线，接头必须热熔
	钉帽饰带五爪扣 上件	—	—	—	距帽饰带下口 1.3，后缝两侧向前 15.0 各钉五爪 扣上件一个
	装帽墙饰带	—		—	墙带平展，带下口与墙下口平齐五爪扣上、下件 对正按牢

1.8 内在质量

内在质量要求见表 8。

表 8 内在质量要求

部件名称	检验项目	指标	试验方法
帽墙丝带、帽装饰带	耐光色牢度，级	$\geq 5-6$	GB/T8427-2008 方法 2
	耐皂洗色牢度，级	≥ 4	GB/T3921-2008 方法 3

1.9 外观质量

成品应整洁、美观、平服、圆顺、挺括，熨烫定型充分，无亮光，线路规整，左右对称，无疵点，刺绣标志定位准确。

1.10 安全性要求

1.10.1 成品游离甲醛含量不得大于 75mg/kg。

1.10.2 成品 pH 值应在 4.0~8.5 之间。

2 试验方法

2.1 外观的检验

2.1.1 检验条件：自然光或光的照度不得低于 750lx(相当于 3 支 40W 日光灯下 500mm 处的光照度)。

2.1.2 检验方法：比照主管部门批准的标样以目视观感和手感检验。

2.2 尺寸检验

尺寸的检验用精度为 1mm 的钢卷尺检验。

2.3 理化性能试验方法

2.3.1 理化性能的测定按表 7 中规定的试验方法执行。

2.4 检验项目、检验方法及缺陷分类

2.4.1 检验项目、检验方法及缺陷分类见表 9。

表11 表 9 检验项目、检验方法及缺陷分类表

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	成品尺寸	测量	主要部位超出公差 $\geq 50\%$, 非主要部位超出公差 $\geq 100\%$	主要部位超出公差 $\geq 80\%$, 次要部位超出公差 $\geq 150\%$	主要部位超出公差 $\geq 100\%$, 次要部位超出公差 $\geq 200\%$, 影响产品制式
2	色差	与 GB 250 样卡对比, 被测部位须纱向一致, 视线与被测物成 45°角, 距离 60cm 目测	面料同顶色差低于 4 级, 明显部位线与面料部位低于 3-4 级; 里料低于 3 级	面料同顶线与面料色差 $\leq 3-4$ 级;	面料同顶线与面料色差 ≤ 3 级
3	材质及加工致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵不易看出; 表面非明显部位残疵 $< 1\text{cm}$, 明显看出; 针眼 $< 1\text{cm}$ 内; 里面部位扎断线 4 根; 表面部位扎断线 2 根	面料表面明显部位残疵 $\geq 1\text{cm}$, 明显看出; 表面非明显部位残疵 $> 1\text{cm}$ 或 1cm 内两处以上明显看出; 表面明显部位扎断线 3-4 根; 里面部位破洞, 对坚固有严重影响	面料表面明显部位残疵 $\geq 2\text{cm}$ 以上, 明显看出, 扎断线 5 根以上, 表面部位破洞
4	下料	观察、对比	纱向错, 对使用、制式无影响	纱向错, 对使用、制式有影响; 用错辅料, 对使用、制式、美观、坚固影响不大	纱向错, 对使用、制式有严重影响; 用错辅料, 严重影响使用、制式、美观、坚固
5	缝制质量	观察、测量	明线不顺直, 宽窄有不均, 稍不平服, 接线处明显双扎 $\geq 1\text{cm}$, 超落针处无回针; 30 cm 有两处单跳和连续跳针, 上下线稍有不合; 明线不到头; 双道线、不承受拉力部位开断线 2 针以上, 打结错位; 表面部位明线下炕不影响牢固, 未按规定使用专用设备不影响牢固	表面明线、单道线路、承受拉力部位开断线 1 针, 打结不牢固, 明线严重不规整, 上下线不合影响牢固; 未按规定使用专用设备影响牢固	表面明线、单道线路承受拉力部位开断线 2 针以上, 表面部位毛漏; 里面部位开断线、毛漏影响使用
6	缝制质量	观察、测量	针距低于规定 2 针以内 (含 2 针)	针距低于规定 3 针以上	—
7	缝制质量	观察、测量	帽顶抻吃严重不匀、不圆顺	帽顶抻吃严重不匀、不圆顺	—
8	缝制质量	观察、测量	帽墙饰带明显松或紧	帽墙饰带严重松或紧	帽墙饰带装反
9	缝制质量	观察、测量	帽徽孔位置偏 $\geq 0.3\text{ cm}$, 气眼轻微松动, 气眼稍有残缺	帽徽孔位置偏 ≥ 0.5 , 气眼严重松动, 气眼残缺	—
10	缝制质量	观察、测量	帽型偏歪, 帽卷檐左右不对称	帽型明显偏歪, 帽卷檐左右明显不对称	帽型严重偏歪, 帽卷檐左右严重不对称
11	线头	观察	表面部位有线头, 里面部位	表面部位有线头, 里	—

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
			线头多于 4 根	面部位线头多于 5 根	
12	污迹	观察、测量	表面明显部位 $\geq 0.5\text{cm}$ ，不易看出，表面非明显部位 $\geq 1\text{cm}$ 不易看出，里面 $\geq 2\text{cm}$	表面明显部位 $\geq 1\text{cm}$ ，较明显，表面非明显部位 $\geq 2\text{cm}$ ，较明显	表面明显部位 $\geq 2\text{cm}$ 且醒目
13	敷衬	处理观察、理化检测、剥离后观察胶粒转移情况	胶粒转移不均匀，剥离强度较差，非表面部位；轻度渗胶，敷衬稍有不平	敷衬严重不平，渗胶明显，剥离强度未达标，胶粒多数未转移，有小气泡	起泡 $\geq 0.2\text{cm}$ ，胶粒全部未转移
14	标识、检验章	观察	标识不清尚可辨认号型标识歪斜，位置偏	标识不清，无法辨认号型；标识钉错位；标识规格、标志与标准不符，无检验章	无标识
15	熨烫	观察	面料熨烫有极光	熨烫极光严重造成线熔，影响牢固	面料烫糊 $\geq 1\text{cm}$

附录 A
(规范性附录)

涤纶网纱技术要求

A.1 理化指标

涤纶网纱理化性能应符合表A.1规定

表 A.1 涤纶网纱理化性能

项 目		标准值	允许偏差	试验方法
单位面积质量,g/m ²		162	±15	GB/T 4669—2009
顶破强力, N		660	±30	GB/T 19976—2005
网眼密度,眼/10cm	直向	23	—	FZ/T 70002—1999
	横向	41	—	

A.2 染色牢度

涤纶网纱染色牢度按表A.2 规定。

表 A.2 染色牢度

项 目	指 标		试验方法
耐洗色牢度, 级	变色	4	GB/T 3921 - 2008
	沾色		
耐汗渍色牢度, 级	试样变色	4	GB/T 3922 - 2013
	沾色		

7. 渔政制服 雨衣技术指标

1 要求

1.1 样式

1.1.1 男女雨衣按图 1 及主管部门批准的实物样品；

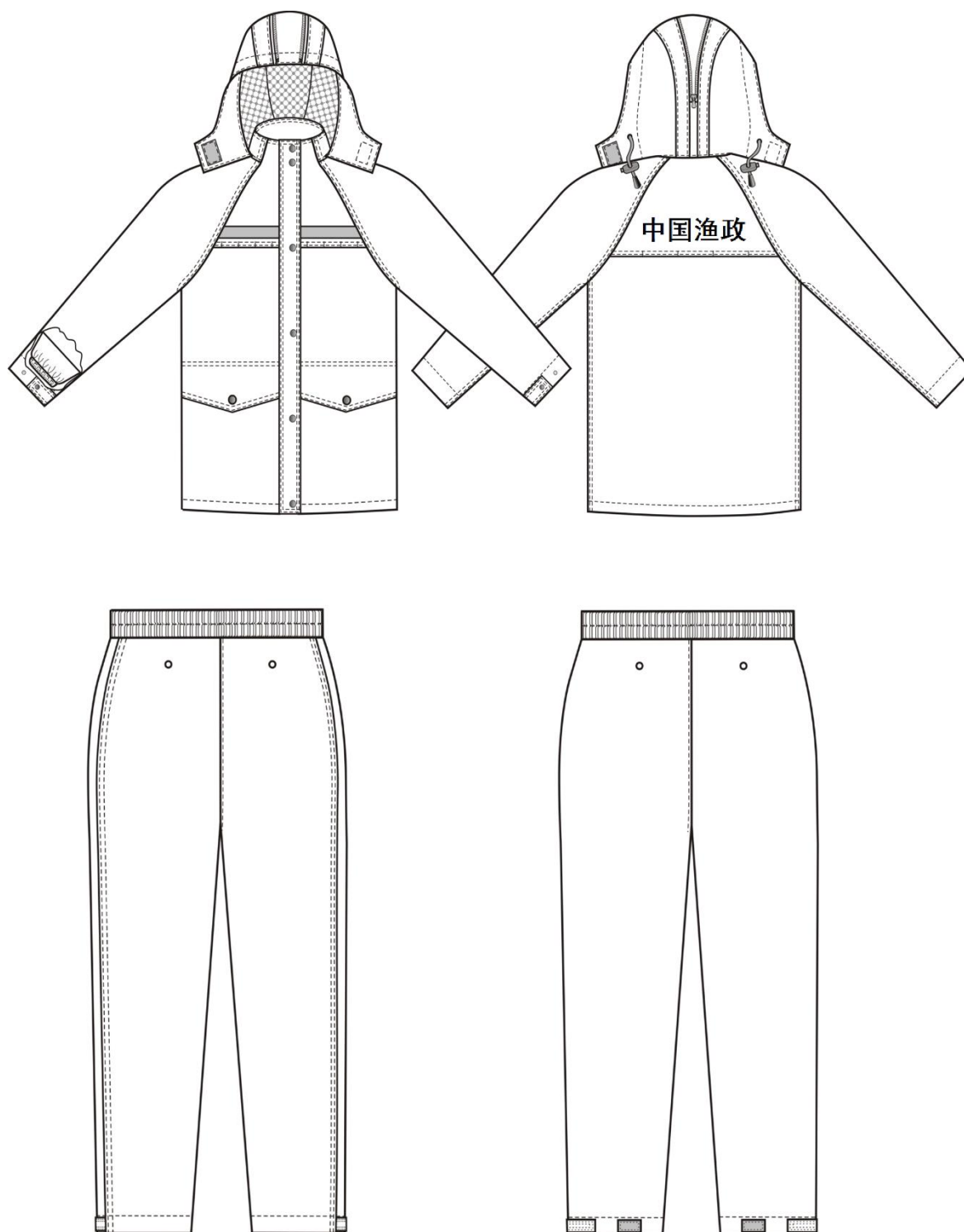


图 1 男女雨衣样式

1.2 号型与规格

1.2.1 雨衣的号型系列应符合 GA 250 规定的宽松式号型系列。以中间标准体为基础，相同身高时胸围以 6 cm、腰围以 7 cm 分档，不同身高按 5.4 系列组成。

1.2.2 雨衣常用号型各主要部位和通用部件的规格尺寸及允许偏差：男雨衣、见表 1，女雨衣、女见表 2。

1.2.3 规格尺寸测量位置：男女雨衣见图 2，图中所注数字为表 1、表 2 中成品各测量部位编号

1.3 颜色

1.3.1 面料颜色：藏蓝色，应符合渔政制服材料标样（以下简称“标样”）。

1.3.2 里料颜色：藏蓝色，与面料颜色相匹配。

1.3.3 缝纫线颜色：与面料颜色相匹配。

1.3.4 调节弹簧扣坠、拉链、锦纶绳、聚酯扣、塑料气眼、锦丝起绒搭扣带颜色为黑色，符合标样。

表 1 男雨衣规格尺寸与允许偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸																								允许 偏差 (±)	
		身高	165					170					175					180					185					
		净胸围	82	88	94	100	106	86	92	98	104	110	90	96	102	108	114	94	100	106	112	118	98	104	110	116		122
		净腰围	70	77	84	91	98	74	81	88	95	102	78	85	92	99	106	82	89	96	103	110	86	93	100	107		114
5	1	前身長	80					82.5					85					87.5					90					1.0
	2	前过肩长	24					24.5					25					25.5					26					0.5
	3	胸围	109	115	121	127	133	113	119	125	131	137	117	123	129	135	141	121	127	133	139	145	125	131	137	143	149	2.0
	4	下摆围	107	113	119	125	131	111	117	123	129	135	115	121	127	133	139	119	125	131	137	143	123	129	135	141	147	2.0
	5	肩袖长	78					80.5					83					85.5					88					0.8
	6	袖上肥	26.9	28.1	29.3	30.5	31.7	27.6	28.8	30.0	31.2	32.4	28.3	29.5	30.7	31.9	33.1	29.0	30.2	31.4	32.6	33.8	29.7	30.9	32.1	33.3	34.5	0.7
	7	袖口肥	15.2	16	16.8	17.6	18.4	15.7	16.5	17.3	18.1	18.9	16.2	17	17.8	18.6	19.4	16.7	17.5	18.3	19.1	19.9	17.2	18	18.8	19.6	20.4	0.5
	8	袖口袷长	8																								0.3	
	9	袷宽	2.6																								0.2	
	10	袋盖中宽	10.5																								0.3	
	11	袋盖侧宽	7																								0.3	
	12	上袋盖下线距下摆	30					31					32					33					34					0.8
	13	袋口长	18																								0.5	
	14	袋牙宽	1.4																								0.2	
	15	袋口距上袋盖结合线	3																								0.3	
	16	后身長	78.5					81					83.5					86					88.5					1.0
	17	后过肩长	28.5					29					29.5					30					30.5					0.5
	18	防风松紧袖头长	9																								0.5	
	19	防风袖头折边宽	1.5																								0.3	
	20	防风袖头距折边	3																								0.5	
	21	袖口、下摆折边宽	3																								0.2	
	22	领上口围 ^a	49	49	51	51	53	49	49	51	51	53	49	51	51	53	53	51	51	53	53	53	51	51	53	53	53	0.8
	23	领前宽	7																								0.2	

24	领后宽	7	0.2
25	掩门宽	7	0.3
26	掩襟宽	5.5	0.3
27	贴边宽	5	0.3

表 1（续） 男雨衣规格尺寸与允许偏差

单位为厘米

图 号	编 号	部位名称	规格尺寸																									允许 偏差 (±)
		身高	165					170					175					180					185					
		净胸围	82	88	94	100	106	86	92	98	104	110	90	96	102	108	114	94	100	106	112	118	98	104	110	116	122	
		净腰围	70	77	84	91	98	74	81	88	95	102	78	85	92	99	106	82	89	96	103	110	86	93	100	107	114	
6	28	帽墙高	37	37	37	37	38	37	37	37	37	38	37	37	37	37	38	37	37	37	37	38	37	37	37	37	38	0.5
	29	帽墙宽	18	18	18	18	19	18	18	18	19	19	18	18	19	19	19	18	18	19	19	19	18	19	19	19	19	0.5
	30	帽墙底口宽	25	25	25	25	26	25	25	25	26	26	25	25	26	26	26	25	25	26	26	26	25	26	26	26	26	0.5
	31	帽前挡高	10																									0.3
	32	帽口贴边宽	3																									0.2
	33	帽前挡贴边宽	14																									0.3
	34	帽顶拉链长	48																									0.5
	35	帽顶前宽	11																									0.5
	36	帽顶中宽	14																									0.3
	37	帽顶后宽	9																									0.3
	38	帽顶暗褶前宽	10.4																									0.3
	39	帽顶暗褶前中宽	14.6																									0.3
40	帽顶暗褶后中宽	14																									0.3	
7	41	裤长	102					105					108					111					114					1.5
	42	下裆长	71	70	69	68	67	73	72	71	70	69	75	74	73	72	71	77	76	75	74	73	79	78	77	76	75	1.0
	43	松腰围	99	106	113	120	127	103	110	117	124	131	107	114	121	128	135	111	118	125	132	139	115	122	129	136	143	2.0
	44	紧腰围	59	66	73	80	87	63	70	77	84	91	67	74	81	88	95	71	78	85	92	99	75	82	89	96	103	2.0
	45	臀围	105	111	117	123	129	109	115	121	127	133	113	119	125	131	137	117	123	129	135	141	121	127	133	139	145	2.0

46	脚口肥	23.2	24	24.8	25.6	26.4	23.8	24.6	25.4	26.2	27	24.4	25.2	26	26.8	27.6	25	25.8	26.6	27.4	28.2	25.6	26.4	27.2	28	28.8	0.5
47	裤腰宽	3.5																							0.3		
48	脚口折边宽	3																							0.2		
注 1:前门襟拉链下止距下摆 9.0 , 极限偏差±2.0																											
°领上口围: 净胸围 92 以下为 49.0; 94--104 为 51.0, 106 以上为 53.0。																											

表2 女雨衣规格尺寸与允许偏差

单位为厘米

图 号	编 号	部位名称	规格尺寸																									允许 偏差 (±)
		身高	155					160					165					170					175					
		净胸围	78	84	90	96	102	82	88	94	100	106	86	92	98	104	110	90	96	102	108	114	94	100	106	112	118	
		净腰围	62	69	76	83	90	66	73	80	87	94	70	77	84	91	98	74	81	88	96	102	78	85	92	99	106	
8	1	前身长	76					78.5					81					83.5					86					1.0
	2	前过肩长	23					23.5					24					24.5					25					0.5
	3	胸围	104	110	116	122	128	108	114	120	126	132	112	118	124	130	136	116	122	128	134	140	120	126	132	138	144	2.0
	4	下摆围	102	108	114	120	126	106	112	118	124	130	110	116	122	128	134	114	120	126	132	138	118	124	130	136	142	2.0
	5	肩袖长	71. 5					74. 0					76. 5					79. 0					81. 5					0.8
	6	袖上肥	25.6	26.8	28	29.2	30.4	26.3	27.5	28.7	29.9	31.1	27	28.2	29.4	30.6	31.8	27.7	28.9	30.1	31.3	32.5	28.4	29.6	30.8	32	33.2	0.7
	7	袖口肥	14.5	15.5	16.5	17.5	18.5	15	16	17	18	19	15.5	16.5	17.5	18.5	19.5	16	17	18	19	20	16.5	17.5	18.5	19.5	20.5	0.5
	8	袖口袷长	8.0																									0.3
	9	袖口袷宽	2.6																									0.2
	10	袋盖中宽	10.5																									0.3
	11	袋盖侧宽	7.0																									0.3
	12	上袋盖下 线 距下摆	29					30					31					32					33					0.8
	13	袋口长	16. 5																									0.5
	14	袋牙宽	1.4																									0.2

15	袋口距上 袋盖 结合线	3.0																								0.3	
16	后身長	74				76.5				79				81.5				84								1.0	
17	后过肩长	28				28.5				29				29.5				30								0.5	
18	防风松紧 袖头长	9.0																								0.5	
19	防风袖头 折边宽	1.5																								0.3	
20	防风袖头 袖口边	3.0																								0.5	
21	袖口、下 摆折边宽	3.0																								0.2	
22	领上口围 a	46	47.5	47.5	49	49	46	47.5	49	49	49	47.5	47.5	49	49	49	47.5	49	49	49	49	49	49	49	49	49	0.8
23	领前宽	7.0																								0.2	

表 2（续） 女雨衣规格尺寸与允许偏差

单位为厘米

图 号	编 号	部位名称	规格尺寸																								允许 偏差 (±)	
		身高	155					160					165					170					175					
		净胸围	78	84	90	96	102	82	88	94	100	106	86	92	98	104	110	90	96	102	108	114	94	100	106	112		118
		净腰围	62	69	76	83	90	66	73	80	87	94	70	77	84	91	98	74	81	88	95	102	78	85	92	99		106
8	24	领后宽	6.5																								0.2	
	25	掩门宽	7.0																								0.3	
	26	掩襟宽	5.5																								0.3	
	27	贴边宽	5.0																								0.3	
9	28	帽顶前宽	13.0																								0.3	
	29	帽顶后宽	8.0																								0.3	
	30	帽墙中宽	19.0				20.0	19.0			20.0	19.0		20.0			19.0		20.0			19.0	20.0				0.5	

	31	帽墙高	30.5				31.5	30.5				31.5	30.5	31.5				30.5	31.5				30.5	31.5				0.5			
	32	帽口贴边宽	3.0																												0.3
	33	帽前挡贴边宽	13.0																												0.3
	34	帽前挡高	9.0																												0.3
	35	帽顶长	49				51	49				51	49	51				49	51				49	51				0.5			
	36	帽墙底口宽	23				24	23				24	23	24				23	24				23	24				0.5			
10	37	裤长	100					103					106					109					112					1.5			
	38	下裆长	70	69	68	67	66	72	71	70	69	68	74	73	72	71	70	76	75	74	73	72	78	77	76	75	74	1.0			
	39	松腰围	94	101	108	115	122	98	105	112	119	126	102	109	116	123	130	106	113	120	127	134	110	117	124	131	138	2.0			
	40	紧腰围	54	61	68	75	82	58	65	72	79	86	62	69	76	83	90	66	73	80	87	94	70	77	84	91	98	2.0			
	41	臀围	100	106	112	118	124	104	110	116	122	128	108	114	120	126	132	112	118	124	130	136	116	122	128	134	140	2.0			
	42	脚口肥	21.8	22.6	23.4	24.2	25	22.4	23.2	24	24.8	25.6	23	23.8	24.6	25.4	26.2	23.6	24.4	25.2	26	26.8	24.2	25	25.8	26.6	27.4	0.5			
	43	裤腰宽	3.5																												0.3
	44	脚口折边宽	3.0																												0.2
注 1:前门襟拉链下止距下摆 9.0 , 极限偏差±2.0。																															
*领上口围: 净胸围 82 以下为 46.0; 84--92 为 47.5, 94 以上为 49.0。																															

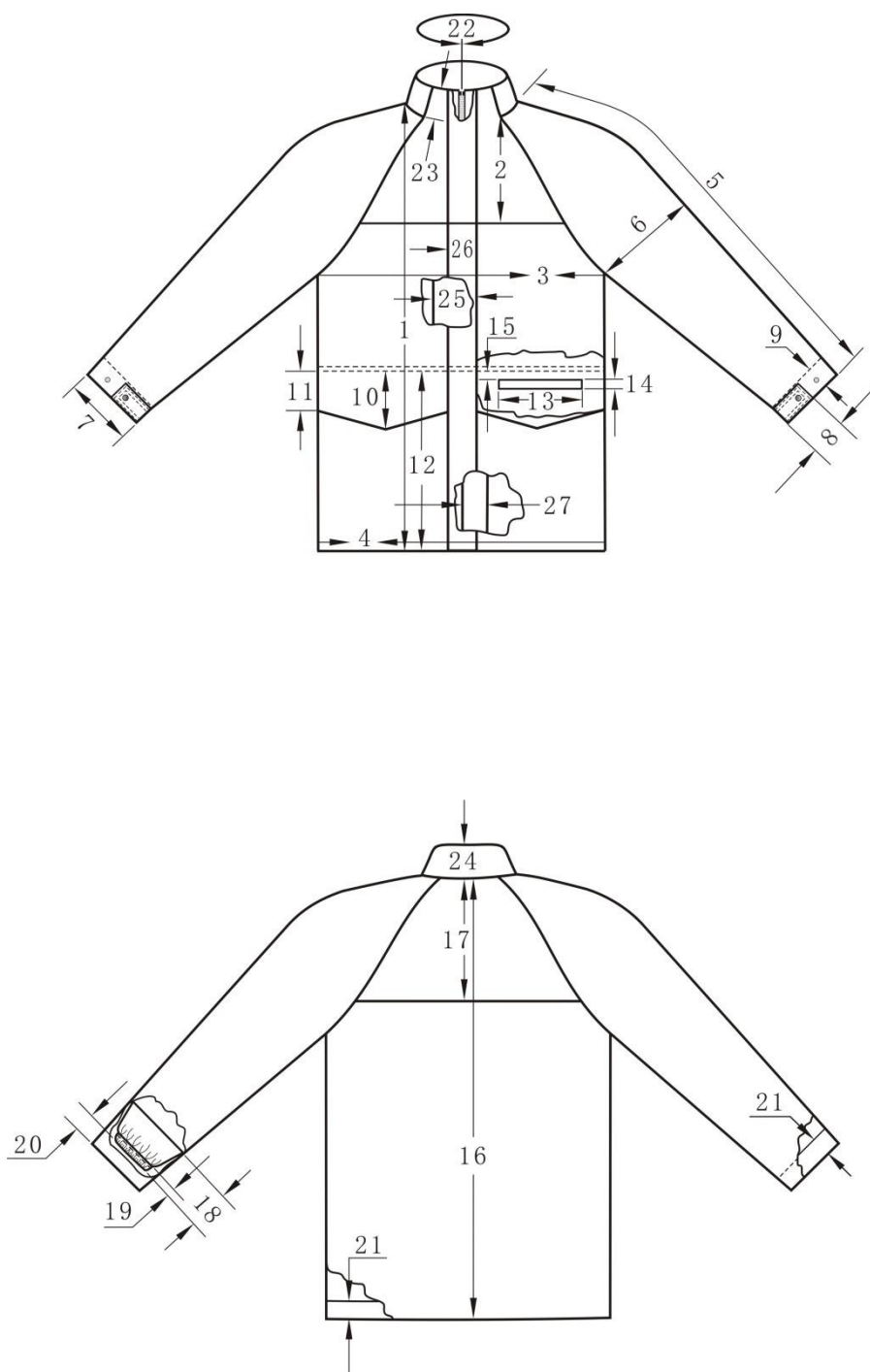


图2 男雨衣上衣测量位置

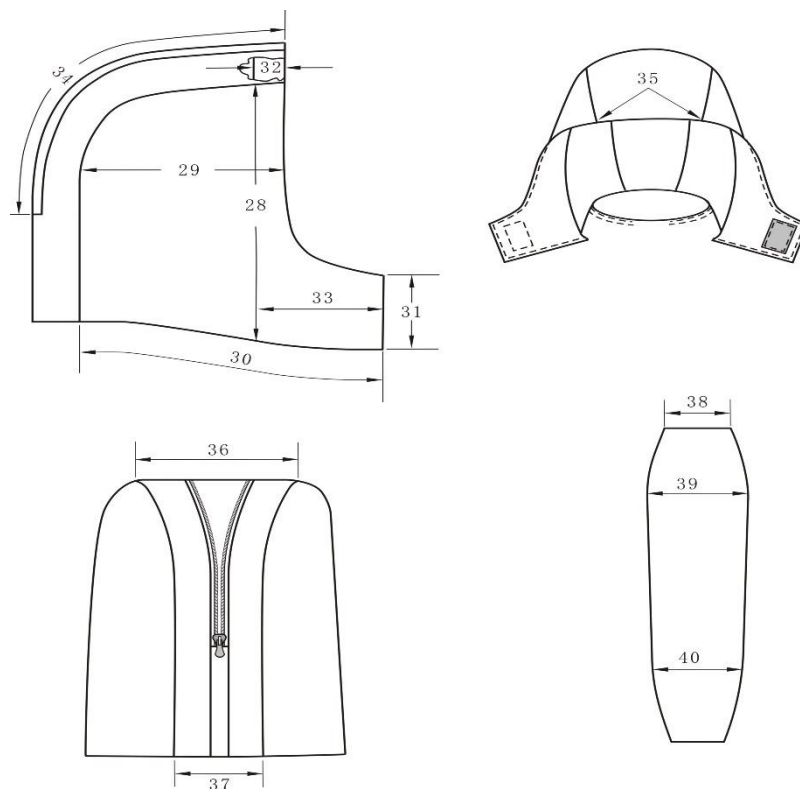


图3 男雨衣帽子测量位置

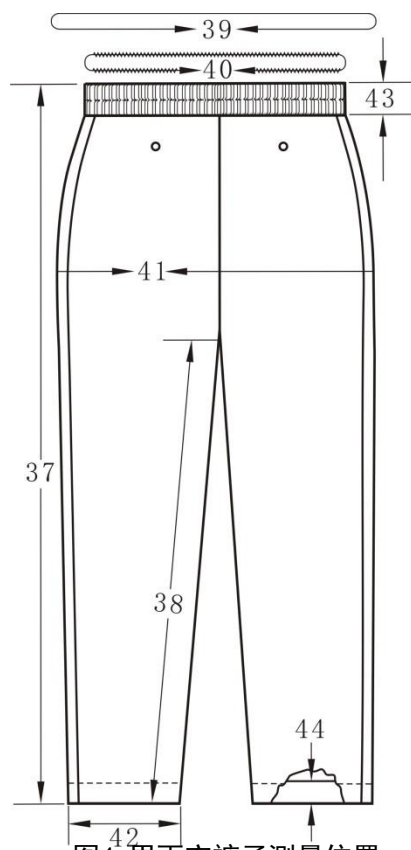


图4 男雨衣裤子测量位置

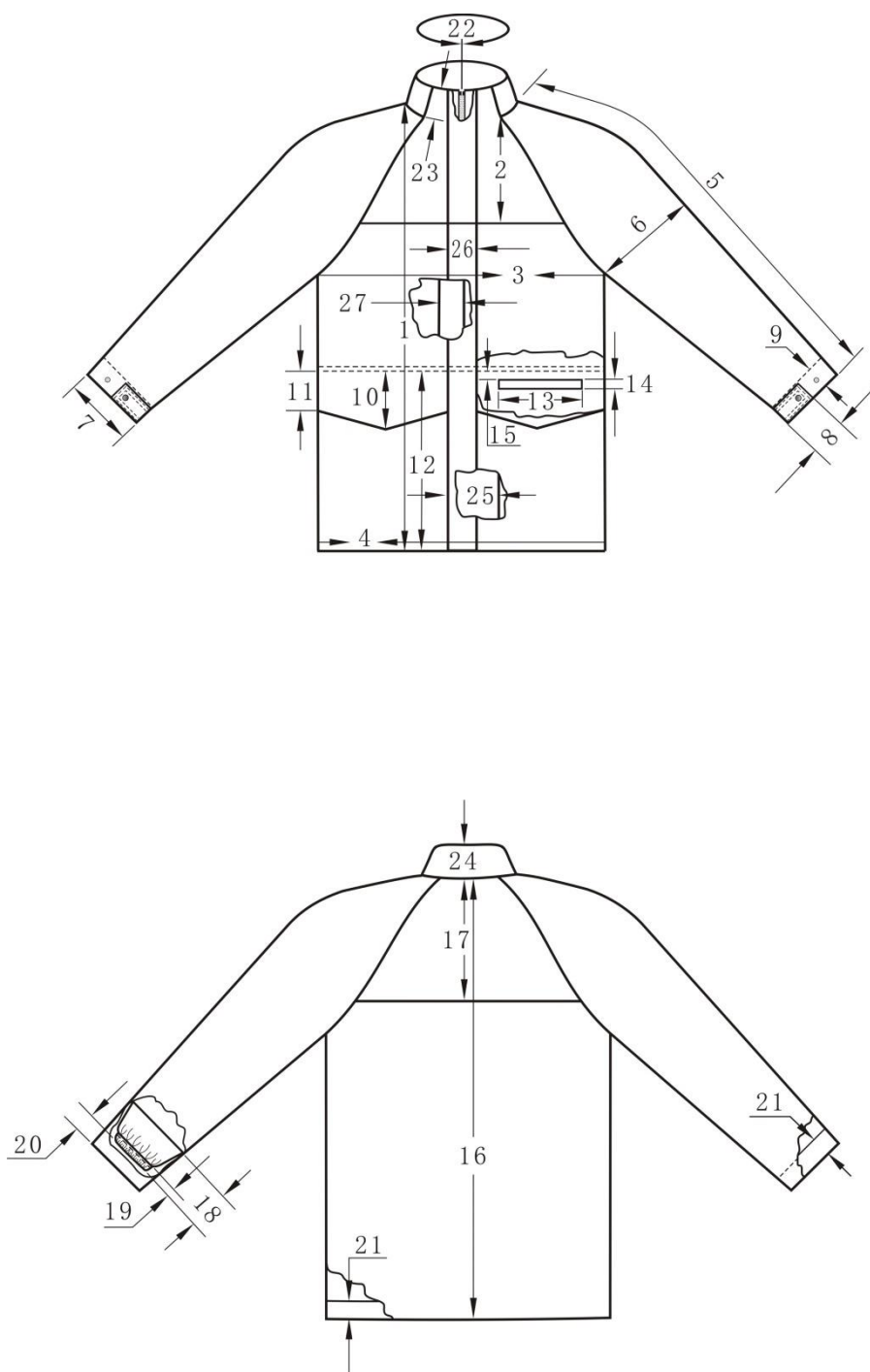


图5 女雨衣上衣测量位置

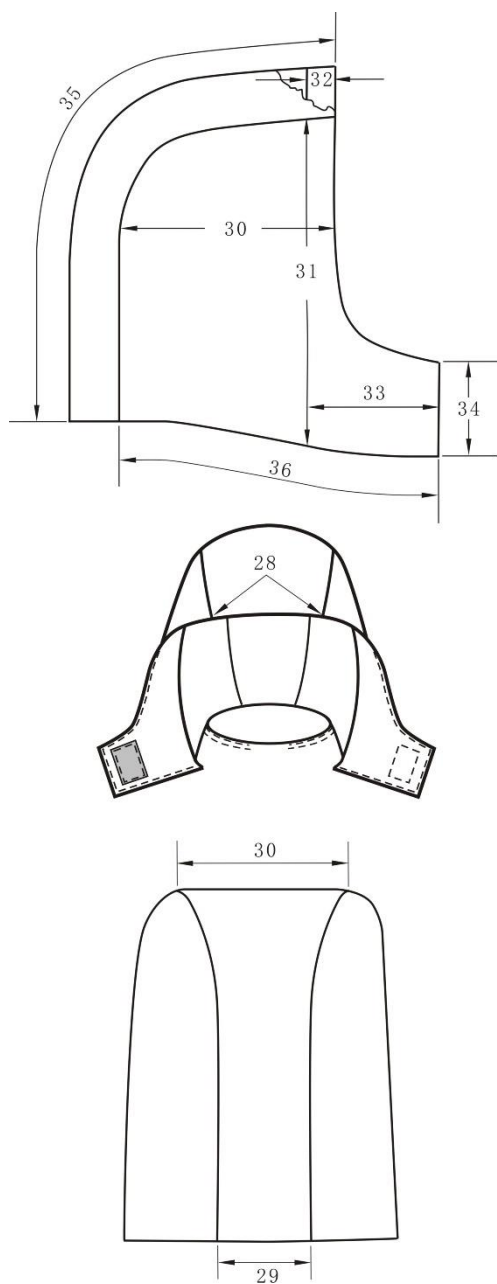


图6 女雨衣帽子测量位置

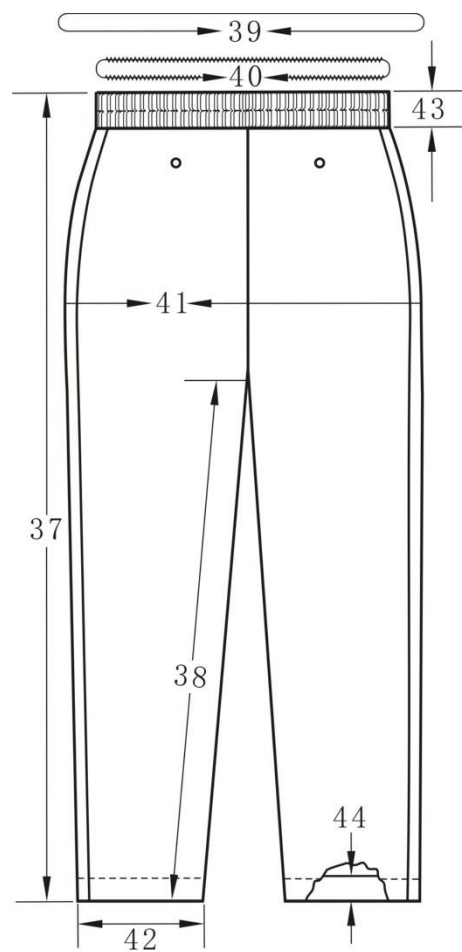


图7 女雨衣衣裤子测量位置

1.4 色泽偏差范围

1.4.1 表面颜色：与色泽标样对比，应符合 GB 250 规定的 4 级；每套应一致。

1.4.2 非表面部位与表面部位的色差对比应不低于 3 级，评定级别按 GB 250 规定。

1.5 材料

1.5.1 材料外观风格及手感应符合标样。

1.5.2 材料规格及用途按表 3 规定。

表 3 材料规格及用途

材料名称	规格	执行标准	用途
聚氨酯湿法涂层雨衣布	纱支 83dtex/36f×83dtex/72f 密度（根/10cm）经、纬 610×380 2/1 右斜纹，质量：165g/m ²	见附录 B	面料、贴边、领里、袖袷、松紧袖口、袋牙、领口贴边、扣垫布、帽口贴边、气眼垫布小包装袋、脚口袷

表 3（续）材料规格及用途

材料名称	规格	执行标准	用途
涤纶网眼布	原料：56dtex/24f 涤纶长丝，网眼结构：三空一，质量≥45g/m ²	—	里料、裤腰
涤棉府绸	涤 80%棉 20%13tex/13tex	—	前后袖缝里、前后裆里牵条
四件按扣	Φ 15mm	SC XXXX-2012 渔政制服硬服饰件	上衣门襟、袋盖、袖袷、
ABS 塑料调节扣	—	按标样	帽口抽带
ABS 塑料吊坠	—		帽口抽带
塑料气眼	1 号	按标样	帽子、裤子前后身
尼龙螺旋拉链	3 号	按标样	（男）帽子、包装袋
单开尾注塑拉链	5 号		上衣门襟
藏青色涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836-2007	缝纫、打结、锁平眼
锦纶空芯绳	Φ 0.3mm	按标样	帽抽带
黑色松紧带	宽 3.5cm	按标样	裤腰
松紧带	宽 0.7cm		袖头
锦丝起绒搭扣带	宽 5.0cm	按标样	帽口
	宽 2.5cm		脚口
热封胶条	宽：20mm		结合缝热封

1.6 裁片纱向

裁片纱向按表 4 规定。

表 4 裁片纱向

类别	裁片名称	下料方向	允斜极限	要求
上衣面	前过肩	经	前襟边顺经纱	—
	前身上片	经	前襟边顺经纱	—
	前身下片	经	前襟边顺经纱	—
	后过肩	经	背中缝顺经纱	—
	后身	经	背中缝顺经纱	—
	掩门	经	整条 1.0	—
	掩襟	经	1.0	—
	贴边	经	1.0	—
	袖子	经	袖中线顺经纱 2.0	—
	领面	纬	2.0	—
	领里	纬	2.0	—
	领口贴条	经	2.0	—
	袖口袷	经	—	—

	袋牙	经	—	—
	松紧袖头	经、纬	2.0	左右一致
	袖头里	经、纬	袖中线顺经纱 3.0	左右一致
上衣里	前身	经	前襟边顺经纱	—
	后身	经	背中缝顺经纱	—
	袖子	经	袖中线顺经纱 3.0	—
	袖窿拉条	经	——	—
帽子里	帽墙	经	后缝顺经纱	—
	帽顶暗褶	经	帽顶中线顺经纱	—
	帽顶	经	前中缝顺经纱	—
	帽口贴边	经	里口直线顺经纱	—
小包装袋	袋面	经、纬	——	两片纱向一致
	袋墙	经、纬	——	—
	提带	经	——	—

表 4(续) 裁片纱向

类别	裁片名称	下料方向	允斜极限	要求
裤子里	裤子面	经	裤下裆顺经纱, 向后 2.0	—
	裤腰	经	——	—
	裤子里	经	裤下裆顺经纱	下裆可通拼一道, 左右对称

1.7 缝制

1.7.1 缝纫针距

各种缝纫针距应符合表 5 规定。

表5 针距密度

单位为厘米

项 目		针 距	质 量 要 求
平缝	明线	11 针/3cm~13 针/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, 松紧适宜
	暗线	10 针/3cm~12 针/3cm	
套结		42 针/结	结长按工艺要求, 宽度 0.1 cm~0.15cm

1.7.2 缝制工艺

缝制工艺按表6规定。

表 6 缝制工艺

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要 求
领子	钩压领子	1.0	暗线一道 明线两道	第一道 0.15 第二道 0.8	齐子口
	上领子	0.8	明、暗线各一道	0.15	面里分缂, 帽子与面一起缂, 面缝头向上倒, 里缝头向下倒, 明线压在帽底口上。
	领面里固定	——	明线一道	—	后领居中, 在领面上扎线 10.0, 居领口 0.2, 扎住领里缝头
过肩	扎前后过肩下口线	1.5	明线两道	第一道 0.15 第二道 0.8	折进扎线
	粘反光条、反光字	——	——	—	前过肩下口距边 1.3 粘反光条, 后过肩下

					口距边 1.3 粘反光字。
	前过肩与前身结合	前身 5.0	明线一道 打结四道	0.15	过肩压前身,留两个通气口,通气口两侧拐扎并各打竖结一个,结长齐明线,前结距门襟 2.0,后结距袖窿 2.8,中间两结均分
	后过肩与后身结合	后身 5.0	明线一道 打结四道	0.15	过肩压后身,留两个通气口,通气口两侧拐扎并各打竖结一个,结长齐明线,四结均分
袋盖 袋口	钩、压袋盖	1.0	暗线一道 明线两道	第一道 0.15 第二道 0.8	齐子口
	绱袋牙	0.8	扎线各一道	0.15	袋牙夹在面里之间一起绱,袋口上下按袋牙距边 0.15 扎线一周
	开袋口、封三角剪口	—	—	—	按宽度取中剪开,两端开三角剪口,面里翻转后三角向两侧倒回针封牢
	扎袋口明线、封袋口结	—	明线一周 打套结各一道	0.1	在袋口两侧齐明线各打竖结一道,结长 0.8,上端与明线齐
	前身上下片结合	1.0	明线两道	—	按袋盖宽扎线两道,两线相距 0.65
贴边	贴边与里结合	0.8	明、暗线各一道	0.1	缝头向后倒,明线压在里上
	后领口贴边与领结合	0.8	明线一道	0.1	明线压在贴边上
	贴边与下摆边结合	0.8	暗线一道	—	缝头向下倒
门襟	钩压掩门、掩襟	0.6	暗线一道 明线两道	第一道 0.15 第二道 0.8	齐子口、掩襟外口向外回折 2.5,压 0.2 明线
	绱掩门、掩襟	0.6	暗线一道 明线两道	第一道 0.15 第二道 0.8	男服左掩门,右掩襟;女服右掩门,左掩襟。上至领外口,下止下摆边

表 6 (续) 缝制工艺

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及 缝线道数	明线 距边	要 求
门襟	夹绱左、右拉链	1.3	明线一道	前身 0.6 贴边 0.6	前身子口与链牙齐,拉链上止领边,下端前身与贴边缝头折净顺扎至下摆边,拉链下端回针 1.0
袖子	绱防风松紧袖头	0.8	暗线一道	—	袖头里、防风松紧袖头和袖里一起扎
	合防风松紧袖头底缝	0.8	暗线一道	—	倒缝,缝合处粘热熔胶条
	上防风松紧袖口松紧	0.8	明线一周	0.1	袖口缝头折净,松紧带搭接牢固,扎线首尾重合 3.0
	压袖口袷	0.6	明线两道	第一道 0.15 第二道 0.8	齐子口
	绱面袖子	1.0	暗线一道 明线两道	第一道 0.15 第二道 0.8	明线压在袖上
	绱里袖子	0.8	暗线一道	—	带拉条
	打袖口结	—	套结机套结	—	袖底缝距袖口 9.0,打横结一个,结长齐袖底缝双明线,结线不扎透袖头里
上衣	合面腰袖缝绱袖口袷	1.0	暗线一道	第一道 0.15	明线压在后身,夹住袖口袷一起合,袷边与

前后身结合			明线两道	第二道 0.8	袖口齐
	合里腰袖缝	0.8	暗线一道	—	倒缝，袖头里与袖片一起合
	扎袖口、下摆边	0.8	明线一道	0.1	下摆明线扎至掩门、掩襟处，面缝头扣净向下倒
男帽	帽顶与帽墙面结合	0.6	明、暗线各一道	0.1	缝头向上倒，明线压在帽顶上
	绗帽顶暗褶夹上拉链	0.6	明线一道	0.15	帽顶暗褶与帽顶左、右片缝头比齐中间夹上拉链，扎明线一周
	合帽里	0.8	暗线一道	—	倒缝
	贴边与面结合	0.6	明、暗线各一道	0.1	齐子口
	钉气眼	—	—	—	按标印在帽墙面上钉气眼，反面加垫布，内串锦纶空芯绳一根，两端长出气眼 8.0，装调节扣、坠各一个
	帽里与贴边结合	0.8	明暗线一道	0.1	明线压在帽里上
	压帽口明线	—	明线一道	—	上端 3.0，帽前挡 14
	绗锦丝起绒搭扣带	—	明线二周	0.2	前挡高取中，距前端子口 1.0，左前档里绗绒面，右前档面绗钩面。
女帽	帽顶面与帽墙面结合	0.6	明、暗线各一道	0.1	缝头向上倒，明线压在帽顶上
	帽顶里与帽墙里结合	0.8	暗线一道	—	倒缝
	贴边与面结合	0.8	明、暗线各一道	0.1	齐子口
	钉气眼	—	—	—	按标印在帽墙面上钉气眼，反面加垫布，内串锦纶空芯绳一根，两端长出气眼 8.0，装调节扣、坠各一个
	帽里与贴边结合	0.8	明、暗线一道	0.1	明线压在帽里上
	压帽口明线	—	明线一道	—	上端 3.0，帽前挡 13.0
	绗锦丝起绒搭扣带	—	明线二周	0.2	前挡高取中，距前端子口 1.0，右前档里绗绒面，左前档面绗钩面。
裤子	钉气眼	—	—	—	在前后身面上各钉气眼一个，距腰口 6.0，距裆缝 12.0，反面加垫布
	合面侧缝	1.0	明线两道	第一道 0.15 第二道 0.8	明线压在前身，脚口处夹上脚口袷
	合面前后裆	0.6	明、暗线各一道	0.15	明线压在左片
	合里侧缝	0.8	暗线一道	—	倒缝
	合里前后裆	0.8	暗线一道	—	扎住牵条，倒缝
	合裤腰	0.9	明线一道	—	腰面夹松紧带，居中扎线一道

表 6（续） 缝制工艺

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要 求
裤子	绗裤腰	1.0	暗线一道	—	接缝与前裆缝比齐，裤身面里夹上绗裤腰
	扎脚口明线	0.8	明线一道	0.1	面缝头扣净扎线，夹住裤里
	做脚口袷	0.6	暗线一道 明线两道	第一道 0.15 第二道 0.8	脚口袷长 8.0，宽 2.5，缝头居中，反面绗尼龙搭扣勾面，扎明线时一起扎住（可扣压）

	钉脚口袷		0.8	暗线一道	—	脚口明线居中，合侧缝时一起扎住
	绡锦丝起绒搭扣		—	明线二周	0.15	脚口明线居中，齐裤侧缝钉长 6.0 尼龙搭扣环面一块，向后 6.0，再钉长 5.0 尼龙搭扣环面一块
上 标 志	上衣	产品名称、号 型标志	—	曲折缝线一周	—	后领口贴边居中扎线一周，下端居中夹上 号型标志
		洗涤标志	—	暗线一道	—	左里腋下缝向上 15.0-20.0
	裤子	产品名称、号 型、洗涤标志	—	扎线一周	0.15	左腰里距前缝 3.0 取中，钉产品名称标志； 号型标与洗涤标叠加，夹在产品标下边
	包 装 袋	号型标志	—	扎线一周	—	按附录 A 图示，夹上在包提带根部
注：各结合缝须粘烫热封胶带（下摆、袖口、脚口、帽口除外）。						

1.7.3 锁钉工艺

锁钉工艺按表 7 规定。

表 7 锁钉工艺

单位为厘米

部位名称	要 求	
	锁眼（四件扣上件）	钉扣(四件扣下件)
前门襟	在掩门上（男左女右）距子口 2.0 铆合 6 粒四件扣母扣，上距边 2.0 钉一粒，再向下 5.0 为第二粒，距下摆 2.0 一粒，均分再钉三粒	与掩门扣对正，在掩襟上（男右女左）铆合 6 粒子扣
前身	袋盖尖取中距尖 2.0 铆合四件扣母按扣一粒	与袋盖扣对正，在前身下片面上铆合子扣一粒，反面加垫布，不钉透衣里
袖口	袖口袷宽取中，距前边 1.8 铆合四件按扣母扣一粒	与母扣对正，在袖口上铆合子扣一粒，向前 6.0 再铆合一粒

1.8 标志

1.8.1 渔政雨衣后身“中国渔政”标志

渔政雨衣后身“中国渔政”标志规格及式样应符合图8规定。

单位为mm

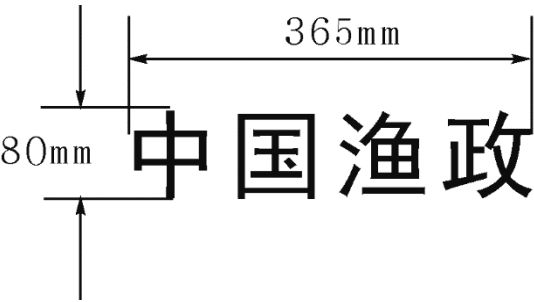


图8 雨衣后身反光标志

1.8.2 产品名称标志

1.1.1.1 产品名称标志采用织标形式，上衣标志规格为 70mm×46mm（长×宽），裤子标志规格为 60mm×20mm（长×宽），标注内容：男女雨衣上衣见图 9a、裤子见图 9b。缀钉位置按表 7 规定。



图9a 男女雨衣上衣产品名称标志

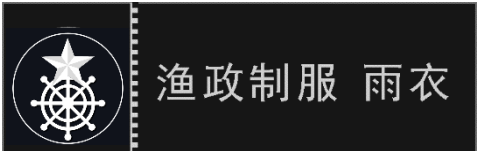
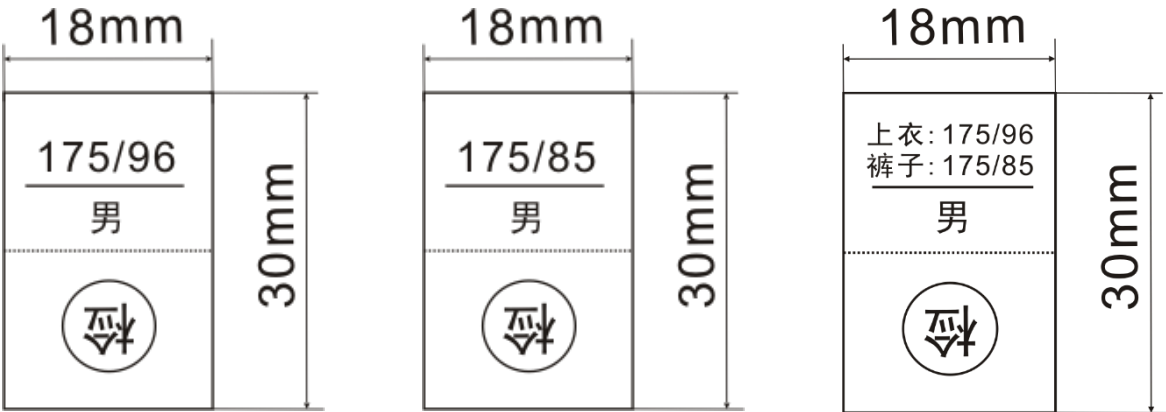


图9b 男女雨衣裤子产品名称标志

1.8.3 号型标志

产品号型标志采用胶条印刷形式，标志规格和标注内容应符合图 10 规定，缀钉位置按表 6 规定。



上衣号型标志

裤子号型标志

包装袋号型标志

图10 号型标志示意图

1.8.4 产品原料成分、含量和洗涤方法标志

产品原料成分、含量和洗涤方法标志采用胶条印刷形式，标志规格和内容应符合图11规定，缀钉位置按表6规定。

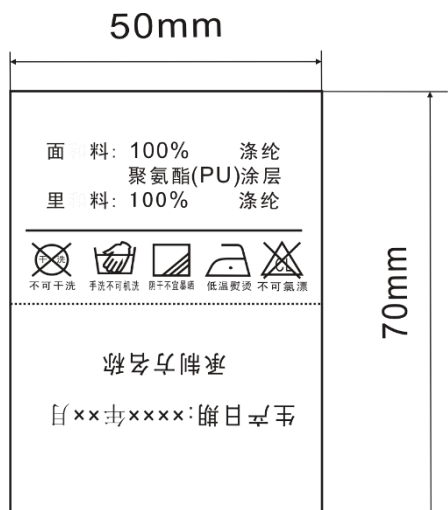


图11 雨衣产品的原料成分、含量和洗涤方法标志

1.8.5 检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、形式不限，须加盖在图14中的规定位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

1.8.6 其它

标志的其它技术要求应符合GA 251规定。

1.9 成品外观质量

1.9.1 外观疵点要求

产品表面各部位外观疵点允许存在程度按表8规定，部位划分按图12规定。每个独立部位只允许一处疵点。非表面部位比3号部位要求可放宽一倍。任何大小的破损，断经、断纬均不允许在任何裁片使用。

表8 外观疵点允许范围

疵点名称	1 号部位	2 号部位	3 号部位
粗、细纱、纱线异常	0.3cm~1.0cm	1.0cm~2.0cm	2.0cm~10.0cm
紧经、紧纬	不允许	不允许	轻微
经档（包括绞经档）、条干不匀、条花、色花	0.3cm~1.0cm	1.0cm~2.0cm	2.0cm~10.0cm
纬档（厚薄段、稀密路、纬影、搭头印）	不允许	不允许	1.0cm以内轻度
皱印、色泽深浅	4 级色差	3-4 级色差	3级色差
结头、毛粒、杂物	不允许	不明显	较明显
斑渍（油、锈、色斑）	不允许	小于 3.0mm ² ，不明显	小于 5.0mm ² ，不明显
跳花、弓纱、蛛网	不允许	不明显	较明显
擦毛、轧梭痕、折痕	不允许	1.0cm~2.0cm	2.0cm~5.0cm

注1：表内未列疵点，按其形态及对服用性能的影响程度参照表中类似疵点规定执行。

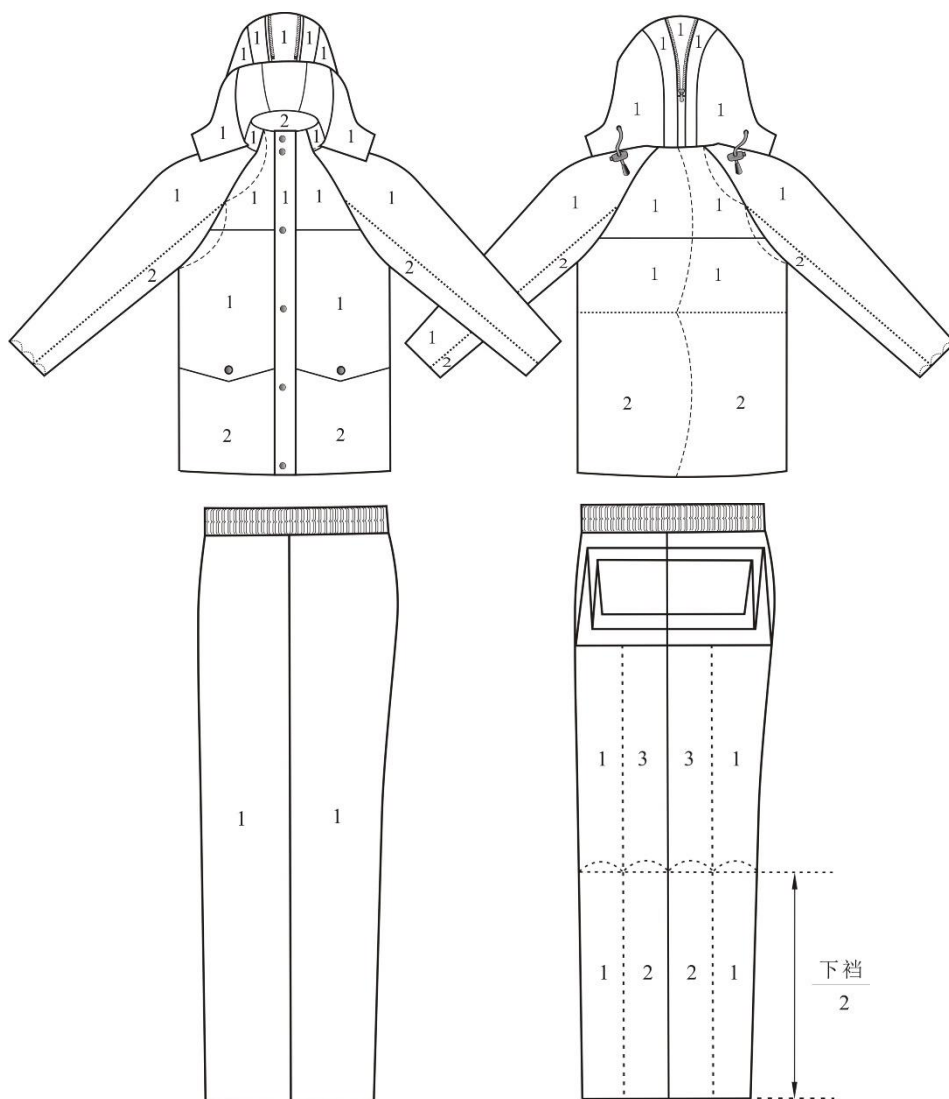


图12 雨衣部位划分示意图

1.9.2 成品整烫及外观质量

整烫后产品应平服，整洁美观、干燥，无烫光、水渍、变色、粘连；线路顺直、流畅，缝合粘胶部位平展、无抽皱。

1.10 成品理化性能

1.10.1 材料内在质量

材料内在质量应符合表3中执行标准的规定。

1.10.2 成品缝合部位耐静水压

成品缝合部位耐静水压大于等于 $18\text{kp}/\text{cm}^2$ 。

1.10.3 甲醛含量

成品游离甲醛含量： $\leq 200\text{mg}/\text{kg}$ 。

1.10.4 pH 值

成品pH值为：4.0~9.0。

1.10.5 反光标志粘合牢度

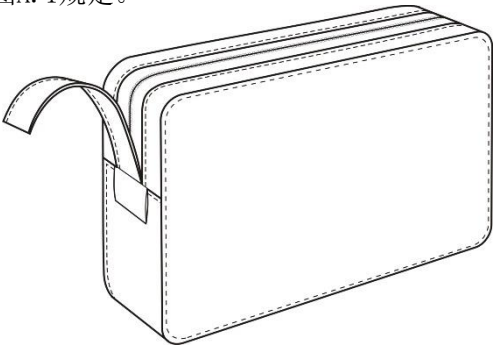
洗涤后，反光膜表面无起泡、脱层、翘边或脱落。

附 录 A

雨衣包装袋技术要求

B.1 A.1 样式

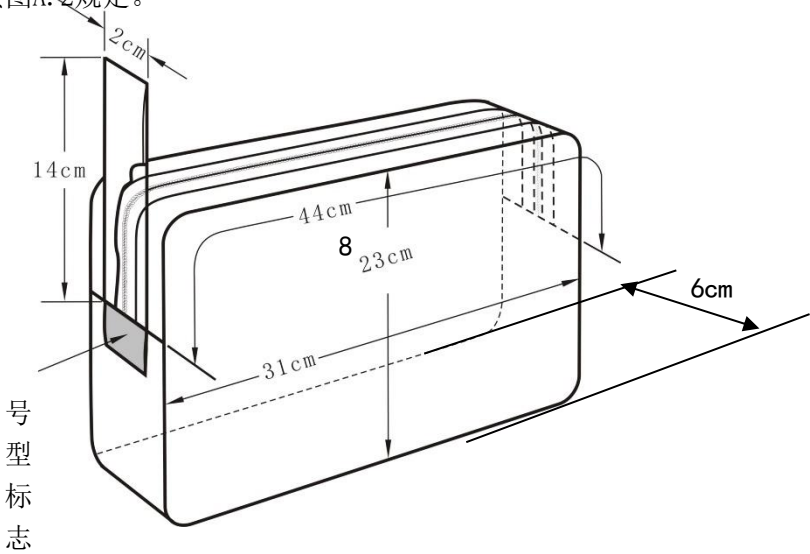
雨衣包装袋的样式按图A.1规定。



图A.1 雨衣包装袋样式

A.2 规格

雨衣包装袋的规格按图A.2规定。



图A.2 雨衣包装袋规格

A.3 缝制

雨衣包装袋缝制要求应符合表A.1规定。

表A.1 缝制要求

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及 缝线道数	明线 距边	要 求
小包 装袋	袋面与袋墙结合	0.8	明、暗线各一道	0.1	—
	钩提带	0.8	明线一道	0.1	缝头扣净
	绉提袋	提带	明、暗线各一道	0.1	拉链尾部一侧取中，夹绉提带和尺码带，回

部位	工序名称	缝头	缝制形式及 缝线道数	明线 距边	要 求
		0.8			针 5 道
	端拉链	0.6	明、暗线各一道	0.15	—

附录 B

聚氨脂湿法涂层雨衣布

B.1 聚氨脂湿法涂层雨衣布质量指标

B.1.1 聚氨脂湿法涂层雨衣布的质量指标及试验方法见表B.1。

表B.1 指标质量

序号	检验项目(单位)		指标	试验方法
1	幅宽 (cm)		≥150-2	GB/T4666-2009
2	单位面积质量 (g/m²)		≤165	GB/T4669-2008
3	断裂强力 (N/5cm)	经向	≥950	GB/T3923. 1-1997
		纬向	≥600	
4	撕破强力 (N)	经向	≥35	GB/T3917. 3-2009
		纬向	≥27	
5	表面抗湿性 (级)	初始	≥4	FZ/T01004-2008
		5 次水洗后	≥3	
6	透湿量 (g/m²·d)	初始	≥4000	GB/T12704. 1-2009 水洗条件为 40℃×3min×5 次
		5 次水洗后	≥4500	
7	耐老化性能 (70℃×96h)	外观	不发脆、不发黏 不分层、无裂痕	FZ/T01008-2008
		耐静水压 (kPa)	≥60	
8	耐静水压 (kPa)		≥60	GB/T3819-1997
9	粘附强度 (N/cm)		≥5	FZ/T01010-1991
10	耐磨性能 (次)		≥400, 无破损	GB/T21196-2007
11	抗粘连性		允许轻度粘连	FZ/T01063-2008
12	异味		无	GB 18401-2010/6. 7
13	pH 值		4. 0~8. 5	GB/T7573-2009
14	游离甲醛含量		≤75	GB/T2912. 1-2009
15	耐光色牢度 (级)		≥5-6	GB/T8427-2008 方法 2
16	耐洗色牢度 (级)	变色	4	GB/T3921-2008 方法 3
		沾色	4	
17	耐摩擦色牢度 (级)	干摩	4	GB/T3920-2008
		湿摩	3-4	
18	耐热压色牢度 (级)	变色	4	GB/T6152-1997
		沾色	4	
注：除耐光色牢度为保证指标外，允许两项色牢度低半级。				

8. 渔政制服 男女执勤皮鞋技术指标

2 要求

1.1 结构及样式

渔政男女式执勤皮鞋为黑色低腰系带式基本结构，鞋帮为软口，帮底结合采用胶粘工艺成型。鞋面为黑色黄牛鞋面革，鞋里、鞋垫面为深棕色黄牛鞋里革，鞋底为橡胶成型底。

渔政男女式执勤皮鞋样式应符合图 1 及主管部门批准的实物标样。



图 1 男女式执勤皮鞋外观样式

1.2 号型规格

1.2.1 渔政男女式执勤鞋分为男式执勤鞋和女式执勤鞋两个品种。男式执勤皮鞋规定了 235~290 共 12 个号，楦型为二型半，女式执勤皮鞋规定了 220~255 共 8 个号，楦型为一型半。超出常用号型范围，可根据需要按技术要求等差增加。

1.2.2 楦型尺寸应符合附录 A 规定。

1.2.3 男女式执勤皮鞋成品尺寸应符合表 1 规定，测量部位如图 2。



A—前帮长；B—后帮高

图 2 男女式执勤皮鞋成品尺寸测量部位

表 1 男女式执勤皮鞋成品尺寸

单位为毫米

鞋号	男式执勤皮鞋		女式执勤皮鞋	
	前帮长	后帮高	前帮长	后帮高
220	—	—	64.0	48.0
225	—	—	65.5	49.0
230	—	—	67.0	50.0
235	71.0	54.0	68.5	51.0
240	72.5	55.0	70.0	52.0
245	74.0	56.0	71.5	53.0
250	75.5	57.0	73.0	54.0
255	77.0	58.0	74.5	55.0
260	78.5	59.0	—	—
265	80.0	60.0	—	—
270	81.5	61.0	—	—
275	83.0	62.0	—	—
280	84.5	63.0	—	—
285	86.0	64.0	—	—
290	87.5	65.0	—	—
公差 (±)	1.5	1.0	1.5	1.0
互 差	1.5	1.5	1.5	1.5

1.3 鞋用主要材料

鞋帮、鞋底用料见表 2。

表 2 鞋帮、鞋底用料

材料名称	规 格	要 求	用 途	说 明
黑色头层黄牛皮	厚度 1.2mm ~ 1.5mm	应符合 QB/T 1873-2010 二型革要求	帮面	同双帮面皮厚度允差 0.1mm
深棕色头层牛皮	厚度 0.8mm ~ 1.0mm	应符合 QB/T 2680-2004 头层皮要求, 颜色应符合标样	前帮里、后帮里、鞋舌里、鞋垫面皮	—
深棕色超细纤维合成革	厚度 0.8mm-1.0mm	应符合 GB/T 8948-2008 要求	后跟里	绒面向外
热熔型化学片	厚度 1.2mm ~ 1.4mm	应符合 QB/T 2676-2004 中 4.3 要求	主跟	—
	厚度 1.0mm ~ 1.2mm		内包头	
涤纶线	29.5tex×3	应符合 QB/T 2695-2005, 单线断裂强力大于等于 2450cN/50cm	缝帮面线	黑色
	29.5tex×3		帮里拼接、缝帮底线	深棕色
鞋用纤维纸板	厚度 1.4mm ~ 1.6mm	应符合 QB/T1472-2013 要	半内底	置于内底之下

材料名称	规格	要求	用途	说明
汉麻纤维板	厚度 1.4mm ~ 1.6mm	求, 屈挠指数大于等于 2.9, 汉麻纤维板麻纤维含量大于等于 60%, 不应添加胶粘剂	内底	-
鞋带	长 1200mm±30mm, Φ2.5mm	鞋带扯断强力大于等于 300N	系鞋	黑色圆形蜡带
鞋垫	-	鞋里革、高丽棉复合, 粘贴牢固、平整。样式见附录 C	提高舒适度	按样板打孔
橡胶外底	前掌着地部位扣除花纹后的厚度大于 3.0mm, 后掌着地部位扣除花纹后的厚度大于 5.0 mm	见附录 B	鞋底	黑色, 同双鞋外底长度允差为 1.5mm, 宽度允差为 1.0mm, 厚度允差为+0.5 mm, 后跟高度允差为 1.0mm

1.4 一般要求

1.4.1 制帮

表 3 缝帮要求

部 位	缝 制 要 求	线道距边 (mm)		针码密度 (针/20mm)	
		要 求	公 差	要求	公差
合后缝	后帮、后包跟后缝合缝一道	1.0	±0.2	9.0	±0.5
缝后跟上口条	后跟上口条压后帮两侧各缝一道	1.2			
接缝后包跟	后包跟压后帮缝并线二道	第 1 道 1.2			
接缝前后帮	后帮压前帮缝并线二道				
缝前帮装饰条	装饰条按标志点压帮面缝并线二道				
接缝鞋里	后帮里压后跟里缝一道	1.2			
对缝鞋舌面里上口	鞋舌面里上口对缝一道				
对缝后帮面里上口	后帮面里上口对缝一道				
缝鞋舌里	鞋舌面与鞋舌里合缝一道	1.5			
缝后帮上口线	后帮按标志线压软口缝并线二道	第 1 道 1.2			
缝护耳皮下口	护耳皮压帮面缝一道	1.2			
缝护耳皮上口	护耳皮压鞋里、鞋舌缝一道				
注：并线为第二道线与第一道线间隔 1.0mm 平行缝制。					

1.4.1.1 接缝处被压部件片边, 成顺坡形。

1.4.1.2 帮面鞋眼处放置加强带。

1.4.1.3 缝帮要求见表 3。

1.4.1.4 鞋帮缝接宽度: 不小于 8mm。

1.4.1.5 打鞋眼: 每面鞋耳按样板各打直径 4mm 鞋眼 6 个, 排列均匀。

1.4.1.6 各处线头剪净, 里边修齐, 不得超出面边。

1.4.2 制底

制底应符合表 4 要求。

表 4 制底要求

部 位	要 求
片底料	主跟、内包头上口及半内底前端片顺坡形
固定钢勾心	勾心、半内底用铆钉铆牢，半内底、内底粘正粘牢，压合成型，内底修边
绷帮	主跟、内包头绷帮裕度不低于 15.0mm，绷正、符合楦型
复帮脚	复帮脚，修平褶皱
帮脚起毛	帮脚周边砂去涂饰层，砂平、砂匀、到位
粘外底	外底起毛，外底、内底及帮脚刷胶，帮脚复底时要平服，粘正粘平，压合粘牢
外观修饰	底边口胶污擦净，帮面修饰整洁、光亮
内置鞋垫	鞋垫放置平服

1.5 外观质量

成品外观质量应符合表 5 要求。

表 5 成品外观质量

项 目	缺 陷	合 格 品
成品尺寸	包头长短不一	不超过公差、互差范围
	后帮高低不一	
整体外观	前帮划痕、疤痕、鞭伤、松面	不应有
	污迹	面积不应超过 20 mm ² ，限 2 处，鞋面不应有
	破损	不应有
	鞋面褶皱	里怀部位允许有轻微褶皱但不影响美观，其它部位不应有
	鞋里死褶、脱壳	不应有
	鞋里透胶	包头部位允许有轻微透胶，面积不应超过 50 mm ² ，其它部位不应有
鞋帮缝线	翻线	不应超过 4 针，连翻不超过 3 针
	跳线	不应超过 3 针，不得连跳
	缝帮裂口、断线	不应有
鞋帮缝线	针眼	前帮部位不应有，鞋舌处不应超过 5 针，其它部位总计不超过 5 针
	针码过稀、过密	不超过公差，拐弯处可适当调整
	线道不齐	不超过公差
绷帮	后缝歪	不超过 3mm
	主跟、内包头不到位、脱壳	不应有
帮底粘合及其它	开胶	周边涂饰层未砂掉出开胶深不应超过 1.5mm，长不应超过 3mm
	露帮脚	不应超过 1mm，露出部位经过修饰后不应影响美观
	鞋底杂质	表面光洁，不影响美观
	鞋垫缺少	不应有

3.6 物理性能

3.6.1 耐折性能

成品鞋外底割口裂口长度小于等于 12mm，折后外底不应有新裂纹，折后帮面、沿条不应有裂纹，帮底不应开胶。

3.6.2 耐磨性能

成品鞋外底磨痕长度小于等于 8.0mm。

3.6.3 粘合强度

成品鞋帮底粘合强度大于等于 3N/mm 或中底材破。

3.6.4 硬度

外底硬度（邵尔 A）：55 度~65 度。

3.7 标志

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

3.7.2 每只鞋内怀后帮里上口部位印鞋号、鞋型标志，字迹必须清晰。形状见示例。

示例：

250 (2.5)

注：例中“250”为鞋号；“ (2.5) ”为鞋型。

3.7.3 每只鞋垫后跟部位标注承制方名称或商标。

3.7.4 经检验合格的成品，在鞋舌里部位，加盖检验章和检验员代号，亦可附合格证。

4 试验方法

4.1 外观检验

外观按 GB/T 3903.5-2011 的规定进行检验。

4.1.1 检验条件

应在自然散光或无反射光的白色透射光线下进行，光照度不应低于 300lx（相当于 40W 日光灯下距离 500mm 处的光照强度）。

4.1.2 检验用具

检验使用的量具须经计量认证合格的精度为 1.0mm 的鞋用带尺、精度为 0.05mm 的游标卡尺、精度为 1.0mm 钢直尺进行测量。

4.2 物理试验

4.2.1 成鞋耐折性能的测定按 GB/T 3903.1-2008 的规定执行，预割口 5mm，连续屈挠 4 万次。

4.2.2 成鞋外底耐磨性能的测定按 GB/T 3903.2-2008 的规定执行。

4.2.3 成鞋帮底粘合强度的测定按 GB/T 21396-2008 的规定执行。

- 4.2.4 外底硬度的测定按 GB/T 3903.4-2008 的规定执行。
- 4.2.5 鞋用纤维板屈挠指数的测定按 QB/T 1472-2013 的规定执行。
- 4.2.6 鞋楦测量按 GB/T 3294-1998 的规定执行。
- 4.2.7 鞋带扯断强力的测定按 QB/T 2675-2013（干样）的规定执行。

附 录 A

(规范性附录)

男女式执勤皮鞋鞋楦尺寸技术要求

A.1 鞋楦尺寸

A.1.1 男式执勤皮鞋鞋楦尺寸见表 A.1。

表 A.1 男式执勤皮鞋鞋楦尺寸

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 底	腰 窝外 宽	踵 心全 宽	总 前跷	头 厚
235	254.0	233.0	245.0	31.5	47.5	31.5	47.0	78.5	34.0	58.0	23.5	24.5
240	259.0	236.5	248.6	32.0	48.2	32.0	47.8	79.8	34.6	58.7	24.0	25.0
245	264.0	240.0	252.2	32.5	48.9	32.5	48.6	81.1	35.2	59.4	24.5	25.5
250	269.0	243.5	255.8	33.0	49.6	33.0	49.4	82.4	35.8	60.1	25.0	26.0
255	274.0	247.0	259.4	33.5	50.3	33.5	50.2	83.7	36.4	60.8	25.5	26.5
260	279.0	250.5	263.0	34.0	51.0	34.0	51.0	85.0	37.0	61.5	26.0	27.0
265	284.0	254.0	266.6	34.5	51.7	34.5	51.8	86.3	37.6	62.2	26.5	27.5
270	289.0	257.5	270.2	35.0	52.4	35.0	52.6	87.6	38.2	62.9	27.0	28.0
275	294.0	261.0	273.8	35.5	53.1	35.5	53.4	88.9	38.8	63.6	27.5	28.5
280	299.0	264.5	277.4	36.0	53.8	36.0	54.2	90.2	39.4	64.3	28.0	29.0
285	304.0	268.0	281.0	36.5	54.5	36.5	55.0	91.5	40.0	65.0	28.5	29.5
290	309.0	271.5	284.6	37.0	55.2	37.0	55.8	92.8	40.6	65.7	29.0	30.0
公差(±)	0.5	1.0	1.0	0.5	0.5	0.5	0.5	—	0.5	0.5	0.3	0.3
等差	5.0	3.5	3.6	0.5	0.7	0.5	0.8	1.3	0.6	0.7	0.5	0.5

A.1.2 女式执勤皮鞋鞋楦尺寸见表 A.2。

表 A.2 女式执勤皮鞋鞋楦尺寸

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	基本宽底	腰窝外宽	踵心全宽	总前跷	头厚
220	223.0	206.0	214.0	27.2	39.8	32.0	40.6	72.6	34.0	51.4	21.8	18.4
225	228.0	209.5	217.5	27.6	40.4	32.5	41.3	73.8	34.5	52.2	22.4	18.7
230	233.0	213.0	221.0	28.0	41.0	33.0	42.0	75.0	35.0	53.0	23.0	19.0
235	238.0	216.5	224.5	28.4	41.6	33.5	42.7	76.2	35.5	53.8	23.6	19.3
240	243.0	220.0	228.0	28.8	42.2	34.0	43.4	77.4	36.0	54.6	24.2	19.6
245	248.0	223.5	231.5	29.2	42.8	34.5	44.1	78.6	36.5	55.4	24.8	19.9
250	253.0	227.0	235.0	29.6	43.4	35.0	44.8	79.8	37.0	56.2	25.4	20.2
255	258.0	230.5	238.5	30.0	44.0	35.5	45.5	91.0	37.5	57.0	26.0	20.5
公差(±)	0.5	1.0	1.0	0.5	0.5	0.5	0.5	—	0.5	0.5	0.3	0.3
等差	5.0	3.5	3.5	0.4	0.6	0.5	0.7	1.2	0.5	0.8	0.6	0.3

A.2 要求

A.2.1 鞋楦测量按 GB/T3294-1998 规定执行。

A.2.2 生产用鞋楦除保证各部位尺寸外，还应符合楦型标样。

附录 B
(规范性附录)

男女式执勤皮鞋橡胶外底技术要求

B.1 鞋底花纹样式及鞋底主要尺寸见图B.1。

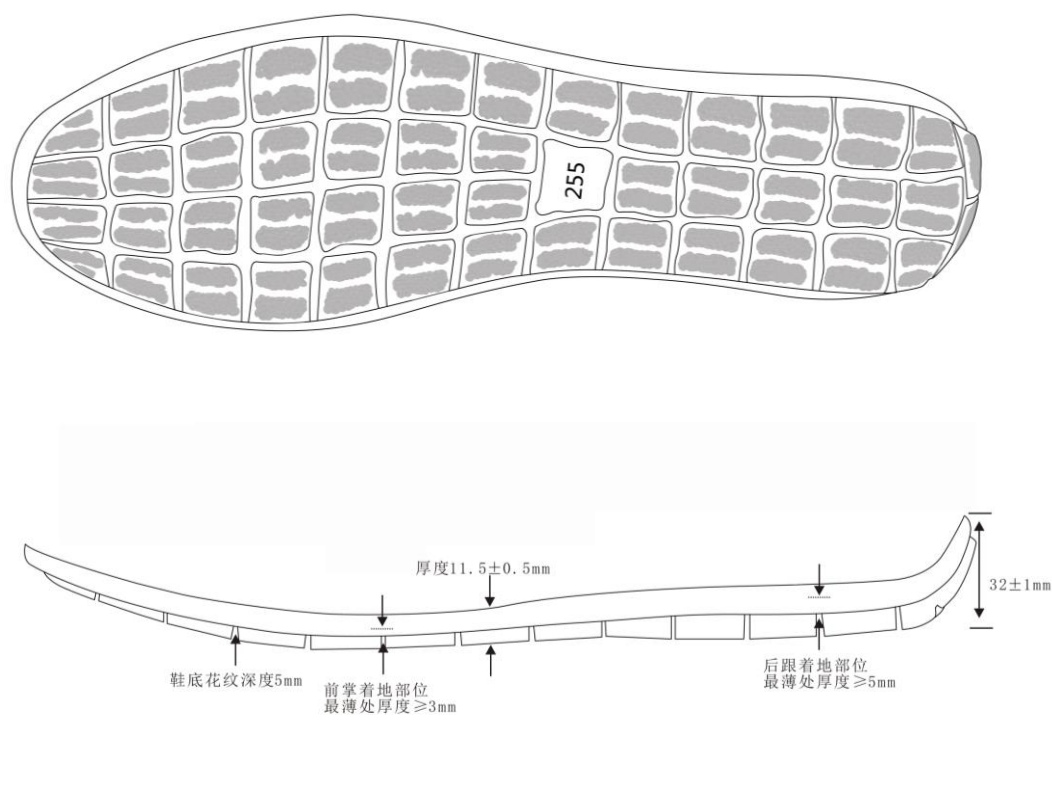


图 B.1 鞋底花纹样式及鞋底尺寸

B.2 材料

鞋底材料为橡胶。生产过程中所用化工原材料应符合国家技术要求和行业技术要求的要求。

B.3 要求

B.3.1 外观质量

B.3.1.1 不应欠硫、过硫、喷霜。

B.3.1.2 胶底花纹、鞋号应清晰、洁净。

附录 C

(规范性附录)

男女式执勤皮鞋的鞋垫样式技术要求

C.1 鞋垫样式见图 C.1

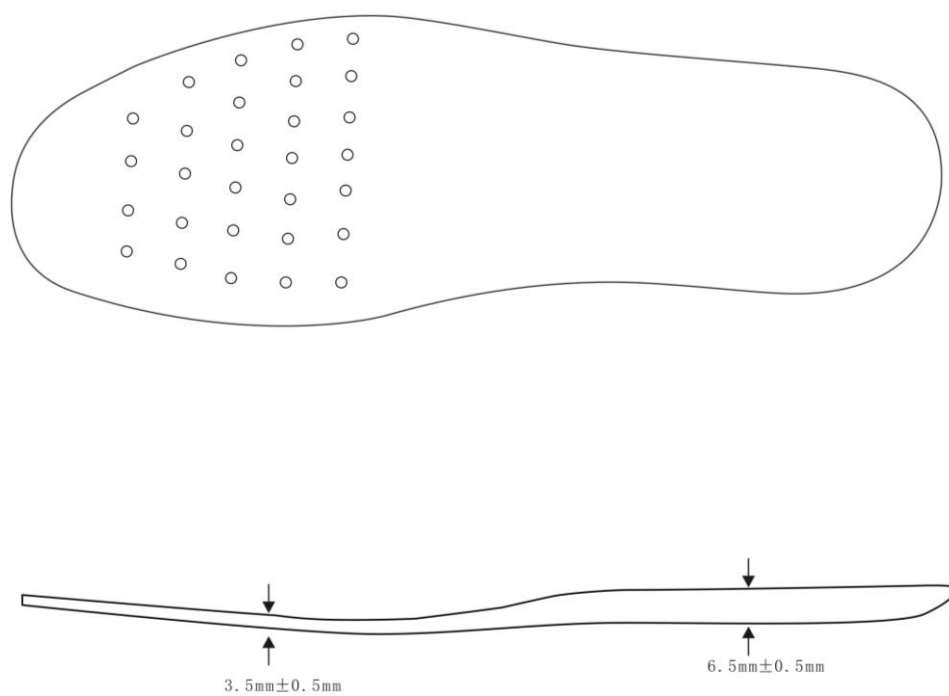


图 C.1 鞋垫样式

9. 渔政制服 夏执勤鞋技术指引

1 要求

1.1 结构及样式

渔政夏执勤鞋为低腰系带式基本结构，鞋帮为软口，帮底结合采用胶粘工艺成型。鞋面为涤纶织物，鞋里、鞋垫面为涤纶针织网布，鞋底为橡胶外底+EVA 发泡中底成型底。

渔政夏执勤鞋样式应符合图 1 及主管部门批准的实物标样。

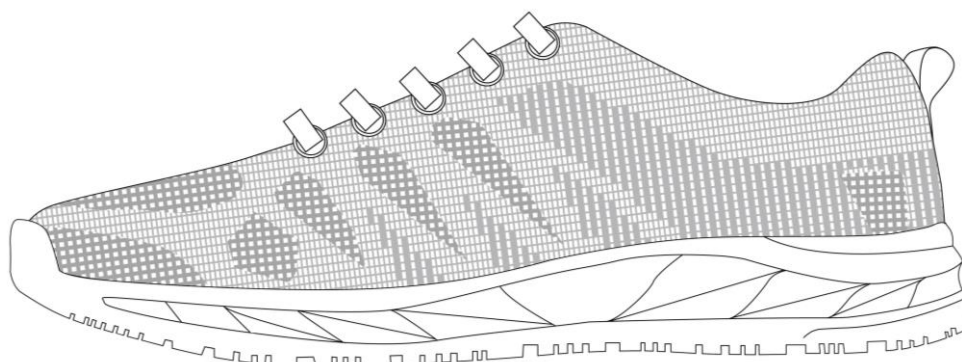


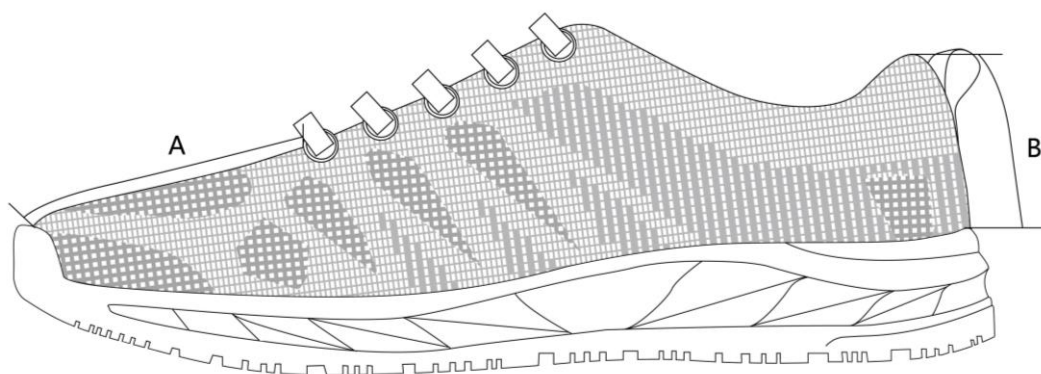
图 1 夏执勤鞋外观样式

1.2 号型规格

1.2.1 渔政夏执勤鞋分为男式夏执勤鞋和女式夏执勤鞋两个品种。男式夏执勤鞋规定了 235~290 共 12 个号，楦型为二型半，女式夏执勤鞋规定了 220~255 共 8 个号，楦型为一型半。超出常用号型范围，可根据需要按技术要求等差增加。

1.2.2 楦型尺寸应符合附录 A 规定。

1.2.3 夏执勤鞋成品尺寸应符合表 1 规定，测量部位如图 2。



A—前帮长；B—后帮高

图 2 夏执勤鞋成品尺寸测量部位

表 1 夏执勤鞋成品尺寸

单位为毫米

鞋号	男式夏执勤鞋		女式夏执勤鞋	
	前帮长	后帮高	前帮长	后帮高
220	—	—	74.0	58.0
225	—	—	75.5	59.0
230	—	—	77.0	60.0
235	75.5	62.0	78.5	61.0
240	77.0	63.0	80.0	62.0
245	78.5	64.0	81.5	63.0
250	80.0	65.0	83.0	64.0
255	81.5	66.0	84.5	65.0
260	83.0	67.0	—	—
265	84.5	68.0	—	—
270	86.0	69.0	—	—
275	87.5	70.0	—	—
280	89.0	71.0	—	—
285	90.5	72.0	—	—
290	92.0	73.0	—	—
公差 (±)	1.5	1.0	1.5	1.0
互 差	1.5	1.5	1.5	1.5

1.3 鞋用主要材料

鞋帮、鞋底用料见表 2。

表 2 鞋帮、鞋底用料

材料名称	规 格	要 求	用 途	说 明
涤纶织物	电脑编织, 参照实物标样	—	帮面	同双鞋不应有明显色差
涤纶针织网布	24 针纬编针织, 幅宽 1.45 米	—	后跟里、鞋耳里、鞋垫面、鞋耳滚边	浅蓝色
鞋眼	外径 6mm、内径 4mm	—	穿鞋带	深蓝色
棉帆布	2×1 全棉全工艺	—	前帮围里	黑色
蜂窝透孔式 EVA 成型垫贴网布	—	样式见附录 C	鞋垫	提高舒适性、透气性
鞋带	长 1030mm-1070mm, $\phi 8$	断裂强力大于等于 300N	系带	深蓝色、扁形

材料名称	规格	要求	用途	说明
涤纶线	29.5tex×3	应符合 QB/T 2695-2005, 单线断裂强力大于等于 2450cN/50cm	缝帮面、线帮里拼接、缝帮底线	深棕色
热溶胶片	厚度 0.6mm-0.8mm	应符合 QB/T 2676-2004 中 4.3 要求	主跟	鞋头、后跟定型
	厚度 0.4mm-0.6mm		内包头	
防穿刺内底	厚度 3.0mm ~ 3.5mm	高强高模聚丙烯 (或芳纶) 纤维层压, 抗刺穿应 ≥ 1300N	防穿刺	-
橡胶外底 +EVA 发泡中底	外底扣除花纹后的厚度大于 3.0mm	见附录 B	鞋底	黑色外底, 灰色中底, 同双鞋外底长度公差为 1.5mm, 宽度公差为 1.0mm, 厚度公差为 +0.5mm, 后跟高度公差为 1.0mm

1.3 一般要求

1.4.1 制帮

1.4.1.1 帮面鞋眼处放置加强带。

1.4.1.2 缝帮要求见表 3。

表 3 缝帮要求

部 位	缝 制 要 求	线道距边 (mm)		针码密度 (针/20mm)	
		要 求	公 差	要 求	公 差
缝鞋耳边缘	缝鞋耳边缘一道	1.5	±0.2	9.0	+0.5
鞋耳与鞋耳里	鞋耳贴合鞋耳里缝一道	2.0			
合后帮	后帮合后缝对缝一道	4.0			
缝后织带	距边各一道	1.2			
缝后帮里与后跟里	后跟里压后帮里一道				
翻缝上口	鞋帮上口与鞋帮里上口, 对缝一道	2.0			
缝鞋舌固定织带	缝鞋舌固定织带两端各一道	按样板线			
翻缝鞋舌	鞋舌贴合鞋舌里, 对缝一道	3.0			
鞋耳与鞋舌	鞋耳压鞋舌缝线一道	按样板线			

1.4.1.3 鞋帮缝接宽度: 不小于 8mm。

1.4.1.4 打鞋眼: 每面鞋耳按样板各打直径 4mm 鞋眼 5 个, 排列均匀。

1.4.1.5 各处线头剪净, 里边修齐, 不得超出面边。

1.4.2 制底

制底应符合表 4 要求。

表 4 制底要求

部 位	要 求
片底料	主跟、内包头上口及半内底前端片顺坡形
绷帮	主跟、内包头绷帮裕度不低于 15.0mm, 绷正、符合楦型

复帮脚	复帮脚，修平褶皱
帮脚起毛	帮脚周边砂去涂饰层，砂平、砂匀、到位
粘外底	外底起毛，外底、内底及帮脚刷胶，帮脚复底时要平服，粘正粘平，压合粘牢
外观修饰	底边口胶污擦净，帮面修饰整洁、光亮
内置鞋垫	鞋垫放置平服

表 5 成品外观质量

项 目	缺 陷	合 格 品
成品尺寸	包头长短不一	不超过公差、互差范围
	后帮高低不一	
整体外观	前帮划痕、疤痕、鞭伤、松面	不应有
	污迹	面积不应超过 20 mm ² ，限 2 处，鞋面不应有
	破损	不应有
	鞋面褶皱	里怀部位允许有轻微褶皱但不影响美观，其它部位不应有
	鞋里死褶、脱壳	不应有
	鞋里透胶	包头部位允许有轻微透胶，面积不应超过 50 mm ² ，其它部位不应有
鞋帮缝线	翻线	不应超过 4 针，连翻不超过 3 针
	跳线	不应超过 3 针，不得连跳
	断线	不应有
	针眼	前帮部位不应有，鞋舌处不应超过 5 针，其它部位总计不超过 5 针
	针码过稀、过密	不超过公差，拐弯处可适当调整
	线道不齐	不超过公差
绷帮	后条歪	不超过 3mm
	主跟、内包头不到位、脱壳	不应有
帮底粘合及其它	开胶	周边涂饰层未砂掉出开胶深不应超过 1.5mm，长不应超过 3mm
	露帮脚	不应超过 1mm，露出部位经过修饰后不应影响美观
	鞋底杂质	表面光洁，不影响美观
	鞋垫缺少	不应有

1.5 外观质量

成品外观质量应符合表 5 要求。

1.6 物理性能

1.6.1 耐折性能

成品鞋外底裂纹长度小于等于 12mm，折后外底不应有新裂纹，折后帮面、沿条不应有裂纹，帮底不应开胶。

1.6.2 耐磨性能

成品鞋外底磨痕长度小于等于 10mm。

1.6.3 粘合强度

成品鞋帮底粘合强度大于等于 3N/mm 或中底材破。

1.6.4 硬度

外底硬度（邵尔 A）：50～60 度。

1.6.5 抗刺穿性

穿透鞋底所需的力不应小于1300N。

1.6.6 耐油性

按照GB/T 20991-2007中8.6.1方法测试时，体积增大不应超过12%。

如果按照GB/T 20991-2007中8.6.1方法测试后，式样体积收缩超过0.5%，或者硬度增加超过10个邵尔A单位，则按照GB/T 20991-2007中8.6.2方法进一步取样和测试，连续屈挠150000次，切口增长不应超过6mm。

1.6.7 防滑性

湿态摩擦系数大于等于0.20(260号)，干态摩擦系数大于等于0.70(260号)。

1.7 标志

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

1.7.2 每只鞋内怀后帮里上口部位印鞋号、鞋型标志，字迹必须清晰。形状见示例。

示例：

250 (2.5)

注：例中“250”为鞋号；“（2.5）”为鞋型。

1.7.3 每只鞋垫后跟部位标注承制方名称或商标。

1.7.4 经检验合格的成品，在鞋舌里部位，加盖检验章和检验员代号，亦可附合格证。

2 试验方法

2.1 外观检验

外观按 GB/T 3903.5-2011 的规定进行检验。

2.1.1 检验条件

应在自然散光或无反射光的白色透射光线下进行，光照度不应低于 300lx（相当于 40W 日光灯下距离 500mm 处的光照强度）。

2.1.2 检验用具

检验使用的量具须经计量认证合格的精度为 1.0mm 的鞋用带尺、精度为 0.05mm 的游标卡尺、精度为 1.0mm 钢直尺进行测量。

2.2 物理试验

- 2.2.1 成鞋耐折性能（预割口 5mm，连续曲挠 4 万次，裂口长度）的测定按 GB/T 3903.1-2008 的规定执行。
- 2.2.2 成鞋外底耐磨性能的测定按 GB/T 3903.2-2008 的规定执行。
- 2.2.3 成鞋帮底粘合强度的测定按 GB/T 21396-2008 的规定执行。
- 2.2.4 外底硬度的测定按 GB/T 3903.4-2008 的规定执行。
- 2.2.5 成鞋防刺穿性能的测定按照 GB/T 20991-2007 中 5.8.2 的规定执行。
- 2.2.6 外底耐油性的测定按照 GB/T 20991-2007 中 8.6.1 及 8.6.2 的规定执行。
- 2.2.7 外底防滑性的测定按照 GB/T 28287-2012（干态：不锈钢板、水平向前滑动；湿态：不锈钢板、甘油介质，水平向前滑动）的规定执行。
- 2.2.8 鞋楦测量按 GB/T 3294-1998 的规定执行。
- 2.2.9 鞋带强力的测定按 QB/T 2675-2013 的规定执行。

附 录 A

(规范性附录)

夏执勤鞋鞋楦尺寸技术要求

A.1 鞋楦尺寸

A.1.1 男式夏执勤鞋鞋楦尺寸见表 A.1。

表 A.1 男式夏执勤鞋鞋楦尺寸

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 底	腰 窝 外 宽	踵 心 全 宽	总 前 跷	头 厚
235	254.5	231.0	236.5	36.5	47.5	36.5	44.0	80.5	32.0	59.5	23.5	24.5
240	259.5	234.5	240.1	37.0	48.2	37.0	44.8	81.8	32.6	60.2	24.0	25.0
245	264.5	238.0	243.7	37.5	48.9	37.5	45.6	83.1	33.2	60.9	24.5	25.5
250	269.5	241.5	247.3	38.0	49.6	38.0	46.4	84.4	33.8	61.6	25.0	26.0
255	274.5	245.0	250.9	38.5	50.3	38.5	47.2	85.7	34.4	62.3	25.5	26.5
260	279.5	248.5	254.5	39.0	51.0	39.0	48.0	87.0	35.0	63.0	26.0	27.0
265	284.5	252.0	258.1	39.5	51.7	39.5	48.8	88.3	35.6	63.7	26.5	27.5
270	289.5	255.5	261.7	40.0	52.4	40.0	49.6	89.6	36.2	64.4	27.0	28.0
275	294.5	259.0	265.3	40.5	53.1	40.5	50.4	90.9	36.8	65.1	27.5	28.5
280	299.5	262.5	268.9	41.0	53.8	41.0	51.2	92.2	37.4	65.8	28.0	29.0
285	304.5	266.0	272.5	41.5	54.5	41.5	52.0	93.5	38.0	66.5	28.5	29.5
290	309.5	269.5	276.1	42.0	55.2	42.0	52.8	94.8	38.6	67.2	29.0	30.0
公差(±)	0.5	1.0	1.0	0.5	0.5	0.5	0.5	—	0.5	0.5	0.3	0.3
等差	5.0	3.5	3.6	0.5	0.7	0.5	0.8	1.3	0.6	0.7	0.5	0.5

A.1.2 女式夏执勤鞋鞋楦尺寸见表 A.2。

表 A.2 女式夏执勤鞋鞋楦尺寸

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	基本宽底	腰窝外宽	踵心全宽	总前跷	头厚
220	232.0	211.0	218.0	31.2	33.8	31.0	42.6	73.6	32.0	52.4	16.8	21.4
225	237.0	214.5	221.5	31.6	34.4	31.5	43.3	74.8	32.5	53.2	17.4	21.7
230	242.0	218.0	225.0	32.0	35.0	32.0	44.0	76.0	33.0	54.0	18.0	22.0
235	247.0	221.5	228.5	32.4	35.6	32.5	44.7	77.2	33.5	54.8	18.6	22.3
240	252.0	225.0	232.0	32.8	36.2	33.0	45.4	78.4	34.0	55.6	19.2	22.6
245	257.0	228.5	235.5	33.2	36.8	33.5	46.1	79.6	34.5	56.4	19.8	22.9
250	262.0	232.0	239.0	33.6	37.4	34.0	46.8	80.8	35.0	57.2	20.4	23.2
255	267.0	235.5	242.5	34.0	38.0	34.5	47.5	82.0	35.5	58.0	21.0	23.5
公差(±)	0.5	1.0	1.0	0.5	0.5	0.5	0.5	—	0.5	0.5	0.3	0.3
等差	5.0	3.5	3.5	0.4	0.6	0.5	0.7	1.2	0.5	0.8	0.6	0.3

A.2 要求

A.2.1 鞋楦测量按 GB/T3294-1998 规定执行。

A.2.2 生产用鞋楦除保证各部位尺寸外，还应符合楦型标样。

附录 B
(规范性附录)

夏执勤鞋橡胶外底技术要求

B. 1 男式夏执勤鞋鞋底花纹样式及鞋底主要尺寸见图B. 1。

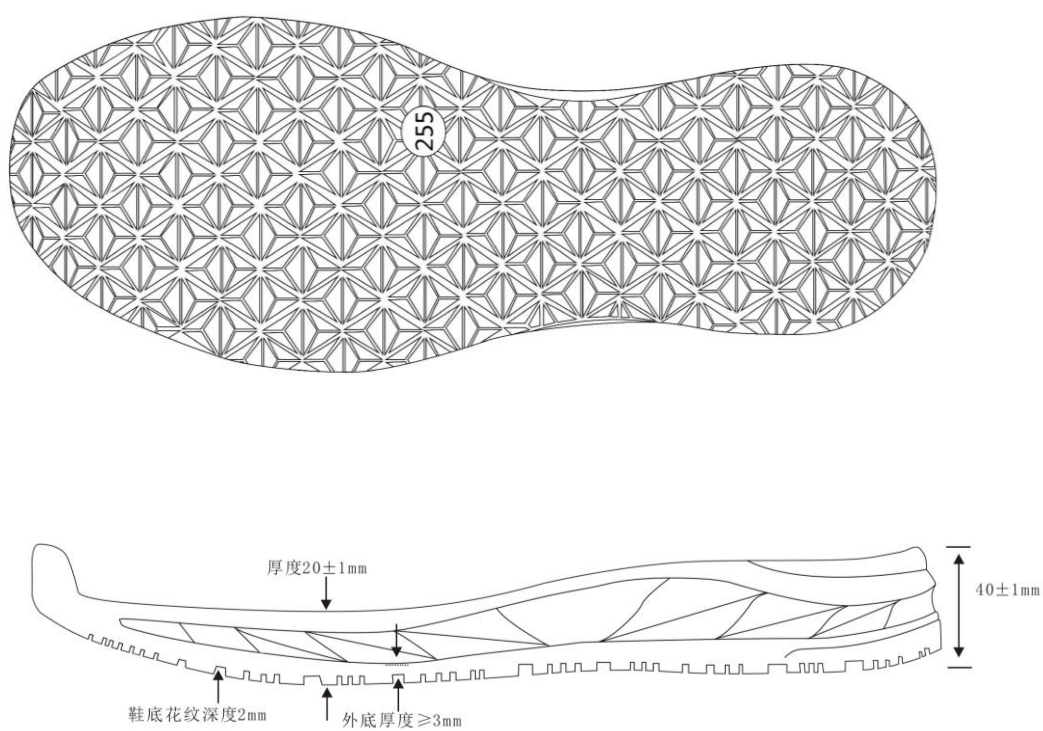


图 B. 1 男式夏执勤鞋鞋底花纹样式及鞋底尺寸

B. 2 女式夏执勤鞋鞋底花纹样式及鞋底主要尺寸见图B. 2。

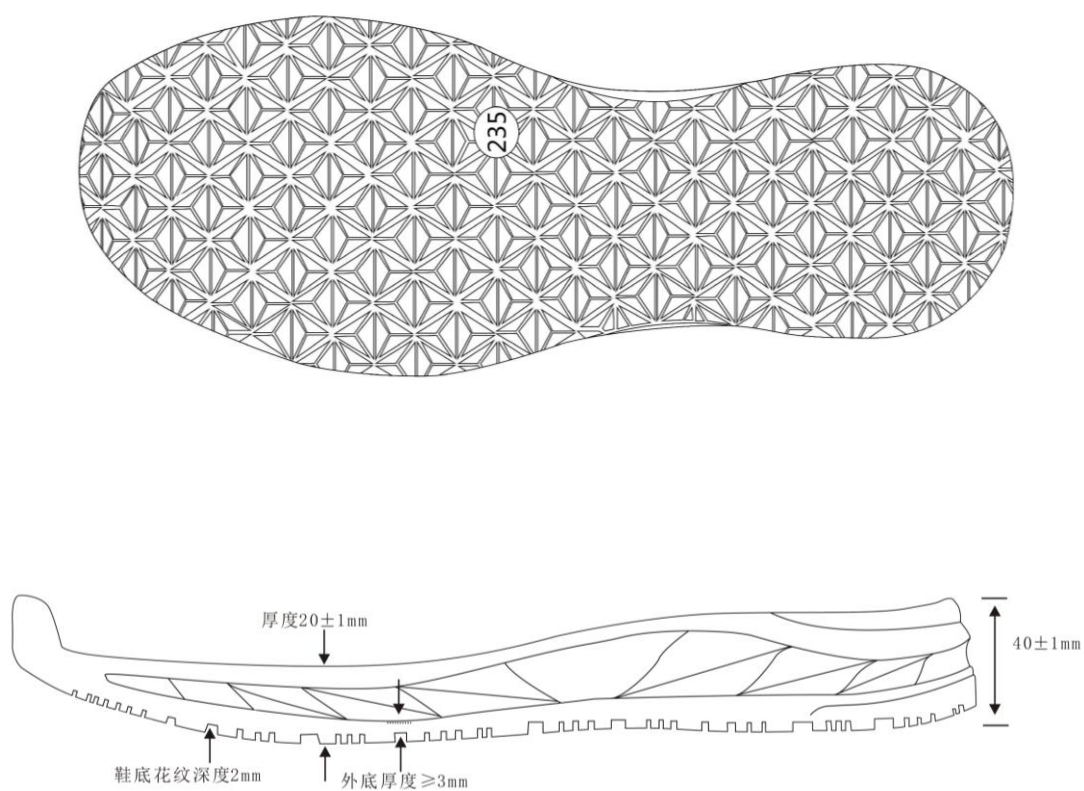


图 B.2 女式夏执勤鞋鞋底花纹样式及鞋底尺寸

B.3 材料

鞋底材料为橡胶。生产过程中所用化工原材料应符合国家技术要求和行业技术要求的要求。

B.4 要求

B.4.1 外观质量

B.4.1.1 不应欠硫、过硫、喷霜。

B.4.1.2 胶底花纹、鞋号应清晰、洁净。

附录 C

(规范性附录)

夏执勤鞋的鞋垫样式技术要求

C.1 鞋垫反面样式见图 C.1

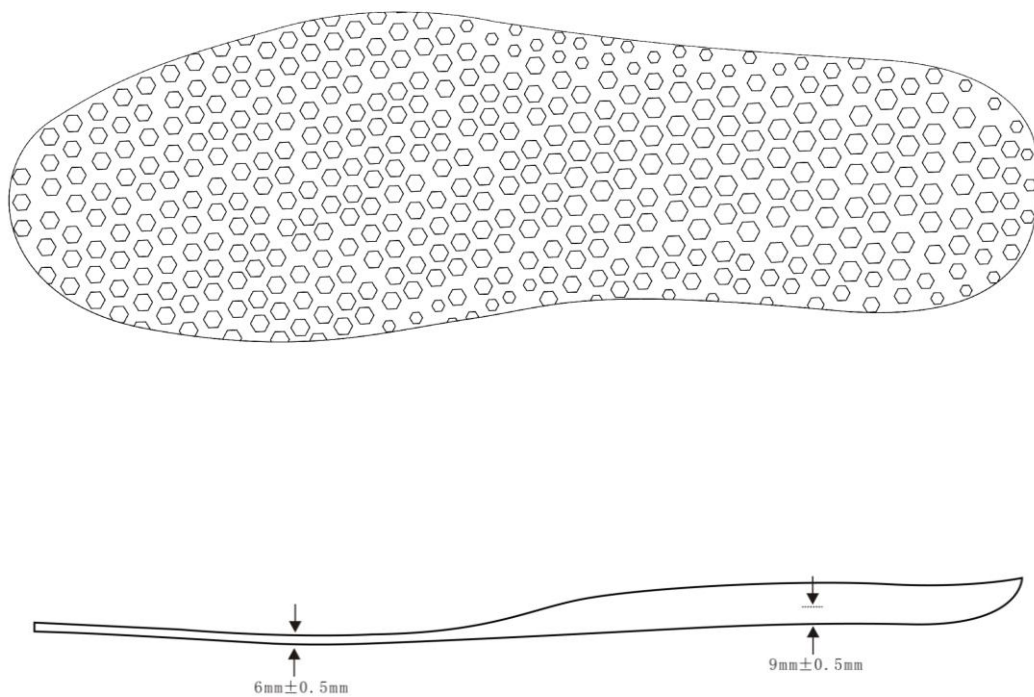


图 C.1 鞋垫反面样式

10. 渔政制服 春秋执勤鞋技术指引

1 要求

1.1 结构及样式

渔政春秋执勤鞋为低腰系带式基本结构，鞋帮为软口，帮底结合采用胶粘工艺成型。鞋面为深灰色磨砂自然摔头层黄牛鞋面革，鞋里、鞋垫面为浅灰色网布，鞋底为橡胶外底+EVA 发泡中底成型底。

渔政春秋执勤鞋样式应符合图 1 及主管部门批准的实物标样。



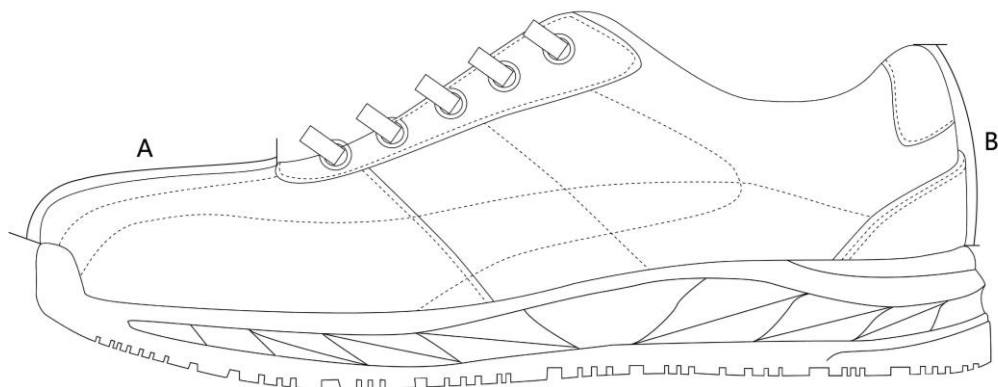
图 1 春秋执勤鞋外观样式

1.2 号型规格

1.2.1 渔政春秋执勤鞋分为男式春秋执勤鞋和女式春秋执勤鞋两个品种。男式春秋执勤鞋规定了 235~290 共 12 个号，楦型为二型半，女式春秋执勤鞋规定了 220~255 共 8 个号，楦型为一型半。超出常用号型范围，可根据需要按标准等差增加。

1.2.2 楦型尺寸应符合附录 A 规定。

1.2.3 春秋执勤鞋成品尺寸应符合表 1 规定，测量部位如图 2。



A—前帮长；B—后帮高

图 2 春秋执勤鞋成品尺寸测量部位

表 1 春秋执勤鞋成品尺寸

单位为毫米

鞋号	男式春秋执勤鞋		女式春秋执勤鞋	
	前帮长	后帮高	前帮长	后帮高
220	—	—	60.0	55.0
225	—	—	61.0	56.0
230	—	—	62.0	57.0
235	63.0	63.0	63.0	58.0
240	65.0	64.0	64.0	59.0
245	67.0	65.0	65.0	60.0
250	69.0	66.0	66.0	61.0
255	71.0	67.0	67.0	62.0
260	73.0	68.0	—	—
265	75.0	69.0	—	—
270	77.0	70.0	—	—
275	79.0	71.0	—	—
280	81.0	72.0	—	—
285	83.0	73.0	—	—
290	85.0	74.0	—	—
公差 (±)	2.0	1.0	1.0	1.0
互 差	2.0	1.5	1.5	1.5

1.3 鞋用主要材料

鞋帮、鞋底用料见表 2。

表 2 鞋帮、鞋底用料

材料名称	规 格	要 求	用 途	说 明
磨砂自然摔头层黄牛皮	厚度 1.2mm ~ 1.5mm	应符合 QB/T 1873-2010 二型革要求	帮面	深灰色
网布	300g/码	—	前帮里、后帮里、鞋舌里、鞋垫面皮	浅灰色
浅黄色超细纤维合成革	厚度 0.8mm~1.0mm	应符合 GB/T 8948-2008 要求	后跟里	绒面向外
热熔型化学片	厚度 1.0mm ~ 0.2mm	应符合 QB/T 2676-2004 中 4.3 要求	主跟	—
	厚度 0.8mm ~ 1.0mm		内包头	
防穿刺内底	厚度 3.0mm ~ 3.5mm	高强高模聚丙烯（或芳纶）纤维层压，抗穿刺应 $\geq 1300\text{N}$	防穿刺	—
涤纶线	29.5tex×3	应符合 QB/T 2695-2005,	缝帮面线	灰色

材料名称	规格	要求	用途	说明
		单线断裂强力大于等于 2450cN/50cm	帮里拼接、缝帮底线	
	29.5tex×6		装饰线	
鞋带	长 1100mm±30mm, 宽度 8mm	扯断强力大于等于 300N	系鞋	黑色扁形
蜂窝透孔式 EVA 成型垫	前掌厚 4.5mm-5.5mm 后跟厚 6.0mm-7.0mm	样式见附录 C	鞋垫	提高舒适性、透气性
高密度海绵成型垫复合浅灰色网布	前掌厚度 5.5-6.5(mm) 后跟厚度 6.5-7.5(mm)	网布、高密度海绵复合, 粘贴牢固、平整	提高舒适度	-----
橡胶外底+EVA 发泡中底	外底扣除花纹后的厚度大于 3.0mm	见附录 B	鞋底	黑色外底, 灰色中底, 同双鞋外底长度公差为 1.5mm, 宽度公差为 1.0mm, 厚度公差为+0.5mm, 后跟高度公差为 1.0mm

1.4 一般要求

1.4.1 制帮

表 3 缝帮要求

部 位	缝 制 要 求	线道距边 (mm)		针码密度 (针/20mm)	
		要 求	公 差	要求	公差
前帮与中帮	前帮压中帮并线二道	第 1 道 1.5	±0.2	9.0	±0.5
缝装饰线	缝前帮与中帮装饰线	按样板线			
鞋耳与前帮中帮	鞋耳压前帮中帮缝线一道	1.5			
后跟与中帮	后跟压中帮并线二道	第 1 道 1.5			
鞋帮上口与后跟	鞋帮上口压后跟, 缝线一道	1.5			
后跟里与后帮里	后跟里压后帮里, 缝线一道				
翻缝上口	后帮与后帮里对缝一道				
鞋舌与鞋舌里	鞋舌贴合鞋舌里, 缝线一道				
缝鞋舌固定织带	缝鞋舌固定织带两端各一道				
缝鞋耳	鞋耳贴合鞋耳里, 缝线一道				
鞋耳鞋舌	鞋耳压鞋舌缝线一道				
注： 并线为第二道线与第一道线间隔 1.0mm 平行缝制。					

1.4.1.1 接缝处被压部件片边, 成顺坡形。

1.4.1.2 帮面鞋眼处放置加强带。

1.4.1.3 缝帮要求见表 3。

1.4.1.4 鞋帮缝接宽度: 不小于 8mm。

1.4.1.5 打鞋眼: 每面鞋耳按样板各打直径 4mm 鞋眼 5 个, 排列均匀。

1.4.1.6 各处线头剪净, 里边修齐, 不得超出面边。

1.4.2 制底

制底应符合表 4 要求。

表 4 制底要求

部 位	要 求
片底料	主跟、内包头上口及半内底前端片顺坡形
绷帮	主跟、内包头绷帮裕度不低于 15.0mm，绷正、符合楦型
复帮脚	复帮脚，修平褶皱
帮脚起毛	帮脚周边砂去涂饰层，砂平、砂匀、到位
粘外底	外底起毛，外底、内底及帮脚刷胶，帮脚复底时要平服，粘正粘平，压合粘牢
外观修饰	底边口胶污擦净，帮面修饰整洁、光亮
内置鞋垫	鞋垫放置平服

1.5 外观质量

成品外观质量应符合表 5 要求。

1.6 物理性能

1.6.1 耐折性能

成品鞋外底割口裂口长度小于等于 12mm，折后外底不应有新裂纹，折后帮面、沿条不应有裂纹，帮底不应开胶。

1.6.2 耐磨性能

成品鞋外底磨痕长度小于等于 10mm。

1.6.3 粘合强度

成品鞋帮底粘合强度大于等于 3N/mm 或中底材破。

1.6.4 硬度

外底硬度（邵尔 A）：50~60 度。

1.6.5 抗刺穿性

穿透鞋底所需的力不应小于 1300N。

表 5 成品外观质量

项 目	缺 陷	合 格 品
成品尺寸	包头长短不一	不超过公差、互差范围
	后帮高低不一	
整体外观	前帮划痕、疤痕、鞭伤、松面	不应有
	污迹	面积不应超过 20 mm ² ，限 2 处，鞋面不应有

项 目	缺 陷	合 格 品
	破损	不应有
	鞋面褶皱	里怀部位允许有轻微褶皱但不影响美观，其它部位不应有
	鞋里死褶、脱壳	不应有
	鞋里透胶	包头部位允许有轻微透胶，面积不应超过 50 mm ² ，其它部位不应有
鞋帮缝线	翻线	不应超过 4 针，连翻不超过 3 针
	跳线	不应超过 3 针，不得连跳
	缝帮裂口、断线	不应有
	针眼	前帮部位不应有，鞋舌处不应超过 5 针，其它部位总计不超过 5 针
	针码过稀、过密	不超过公差，拐弯处可适当调整
	线道不齐	不超过公差
绷帮	主跟、内包头不到位、脱壳	不应有
帮底粘合及 其它	开胶	周边涂饰层未砂掉出开胶深不应超过 1.5mm，长不应超过 3mm
	露帮脚	不应超过 1mm，露出部位经过修饰后不应影响美观
	鞋底杂质	表面光洁，不影响美观
	鞋垫缺少	不应有

1.6.6 耐油性

按照GB/T 20991-2007中8.6.1方法测试时，体积增大不应大于12%。

如果按照GB/T 20991-2007中8.6.1方法测试后，试样体积收缩超过0.5%，或者硬度增加超过10个邵尔A单位，则按照GB/T 20991-2007中8.6.2方法进一步取样和测试，连续屈挠150000次，切口增长不应超过6mm。

1.6.7 防滑性

湿态摩擦系数大于等于0.20(260号)，干态摩擦系数大于等于0.70(260号)。

1.7 标志

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

1.7.2 每只鞋内怀后帮里上口部位印鞋号、鞋型标志，字迹必须清晰。形状见示例。

示例：

250 (2.5)

注：例中“250”为鞋号；“ (2.5) ”为鞋型。

1.7.3 每只鞋垫后跟部位标注承制方名称或商标。

1.7.4 经检验合格的成品，在鞋舌里部位，加盖检验章和检验员代号，亦可附合格证。

2 试验方法

2.1 外观检验

外观按 GB/T 3903.5-2011 的规定进行检验。

2.1.1 检验条件

应在自然散光或无反射光的白色透射光线下进行，光照度不应低于 300lx（相当于 40W 日光灯下距离

500mm 处的光照强度)。

2.1.2 检验用具

检验使用的量具须经计量认证合格的精度为 1.0mm 的鞋用带尺、精度为 0.05mm 的游标卡尺、精度为 1.0mm 钢直尺进行测量。

2.2 物理试验

2.2.1 成鞋耐折性能（预割口 5mm，连续曲挠 4 万次，裂口长度）的测定按 GB/T 3903.1-2008 的规定执行。

2.2.2 成鞋外底耐磨性能的测定按 GB/T 3903.2-2008 的规定执行。

2.2.3 成鞋帮底粘合强度的测定按 GB/T 21396-2008 的规定执行。

2.2.4 外底硬度的测定按 GB/T 3903.4-2008 的规定执行。

2.2.5 成鞋防刺穿性能的测定按照 GB/T 20991-2007 中 5.8.2 的规定执行。

2.2.6 外底耐油性的测定按照 GB/T 20991-2007 中 8.6.1 及 8.6.2 的规定执行。

2.2.7 外底防滑性的测定按照 GB/T 28287-2012（湿态：不锈钢板、甘油介质，水平向前滑动；干态：不锈钢板，水平向前滑动）的规定执行。

2.2.8 鞋楦测量按 GB/T 3294-1998 的规定执行。

2.2.9 鞋带扯断强力的测定按 QBT 2675-2013 的规定执行。

附 录 A

春秋执勤鞋鞋楦尺寸技术要求

A.1 鞋楦尺寸

A.1.1 男式春秋执勤鞋鞋楦尺寸见表 A.1。

表 A.1 男式春秋执勤鞋鞋楦尺寸

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	基本宽底	腰窝外宽	踵心全宽	总前跷	头厚
235	255.0	236.5	246.0	33.5	50.5	35.5	51.0	86.5	39.0	59.5	29.5	29.5
240	260.0	240.0	249.6	34.0	51.2	36.0	51.8	87.8	39.6	60.2	30.0	30.0
245	265.0	243.5	253.2	34.5	51.9	36.5	52.6	89.1	40.2	60.9	30.5	30.5
250	270.0	247.0	256.8	35.0	52.6	37.0	53.4	90.4	40.8	61.6	31.0	31.0
255	275.0	250.5	260.4	35.5	53.3	37.5	54.2	91.7	41.4	62.3	31.5	31.5

260	280.0	254.0	264.0	36.0	54.0	38.0	55.0	93.0	42.0	63.0	32.0	32.0
265	285.0	257.5	267.6	36.5	54.7	38.5	55.8	94.3	42.6	63.7	32.5	32.5
270	290.0	261.0	271.2	37.0	55.4	39.0	56.6	95.6	43.2	64.4	33.0	33.0
275	295.0	264.5	274.8	37.5	56.1	39.5	57.4	96.9	43.8	65.1	33.5	33.5
280	300.0	268.0	278.4	38.0	56.8	40.0	58.2	98.2	44.4	65.8	34.0	34.0
285	305.0	271.5	282.0	38.5	57.5	40.5	59.0	99.5	45.0	66.5	34.5	34.5
290	310.0	275.0	285.6	39.0	58.2	41.0	59.8	100.8	45.6	67.2	35.0	35.0
公差(±)	0.5	1.0	1.0	0.5	0.5	0.5	0.5	—	0.5	0.5	0.3	0.3
等差	5.0	3.5	3.6	0.5	0.7	0.5	0.8	1.3	0.6	0.7	0.5	0.5

A.1.2 女式春秋执勤鞋鞋楦尺寸见表 A.2。

表 A.2 女式春秋执勤鞋鞋楦尺寸

单位为毫米

鞋号	部 位											
	楦底样长	跖趾围长	前跖骨围长	拇趾里宽	小趾外宽	第一跖趾里宽	第五跖趾外宽	基本宽底	腰窝外宽	踵心全宽	总前跷	头厚
220	235.0	222.5	231.0	31.7	47.8	33.5	47.6	81.1	36.0	56.4	26.8	27.4
225	240.0	226.0	234.5	32.1	48.4	34.0	48.3	82.3	36.5	57.2	27.4	27.7
230	245.0	229.5	238.0	32.5	49.0	34.5	49.0	83.5	37.0	58.0	28.0	28.0
235	250.0	233.0	241.5	32.9	49.6	35.0	49.7	84.7	37.5	58.8	28.6	28.3
240	255.0	236.5	245.0	33.3	50.2	35.5	50.4	85.9	38.0	59.6	29.2	28.6
245	260.0	240.0	248.5	33.7	50.8	36.0	51.1	87.1	38.5	60.4	29.8	28.9
250	265.0	243.5	252.0	34.1	51.4	36.5	51.8	88.3	39.0	61.2	30.4	29.2
255	270.0	247.0	255.5	34.5	52.0	37.0	52.5	89.5	39.5	62.0	31.0	29.5
公差(±)	0.5	1.0	1.0	0.5	0.5	0.5	0.5	—	0.5	0.5	0.3	0.3

等差	5.0	3.5	3.5	0.4	0.6	0.5	0.7	1.2	0.5	0.8	0.6	0.3
----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

A.2 要求

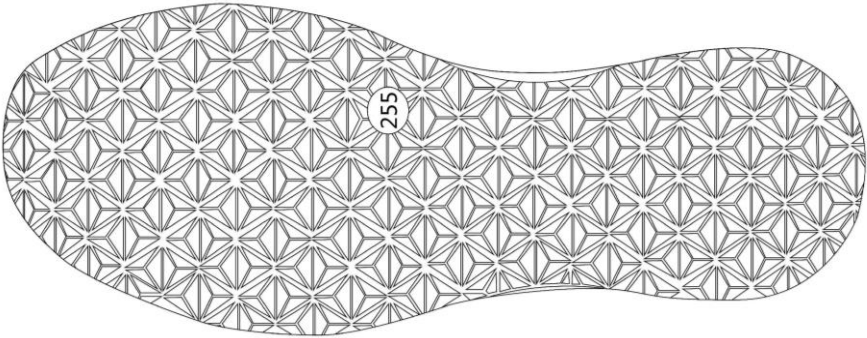
A.2.1 鞋楦测量按 GB/T3294-1998 规定执行。

A.2.2 生产用鞋楦除保证各部位尺寸外，还应符合楦型标样。

附 录 B

春秋执勤鞋橡胶外底技术要求

B.1 男式春秋鞋底花纹样式及鞋底主要尺寸见图B.1。



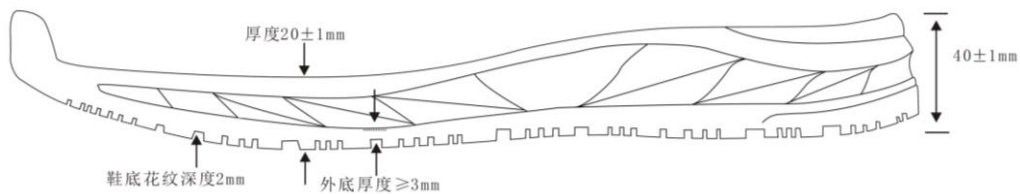


图 B. 1 男式春秋鞋底花纹样式及鞋底主要尺寸

B. 2 女式春秋执勤鞋鞋底花纹样式及鞋底主要尺寸见图B. 2。

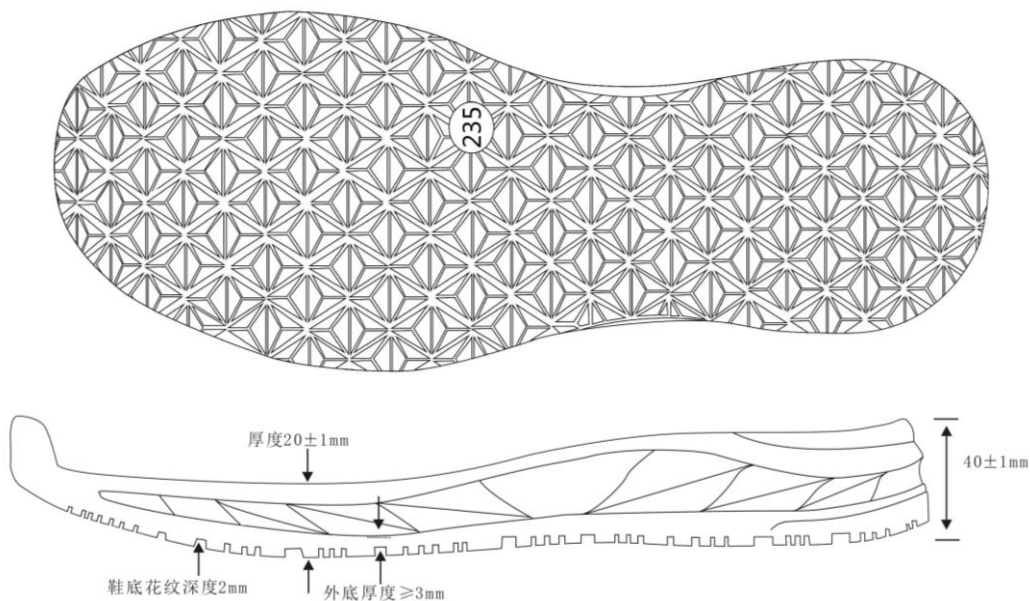


图 B. 2 女式春秋执勤鞋鞋底花纹样式及鞋底尺寸

B. 3 材料

鞋底材料为橡胶。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。

B. 4 要求

B. 4. 1 外观质量

B. 4. 1. 1 不应欠硫、过硫、喷霜。

B. 4. 1. 2 胶底花纹、鞋号应清晰、洁净。

附 录 C
(规范性附录)
春秋执勤鞋的鞋垫样式技术要求

C.1 鞋垫反面样式见图 C.1

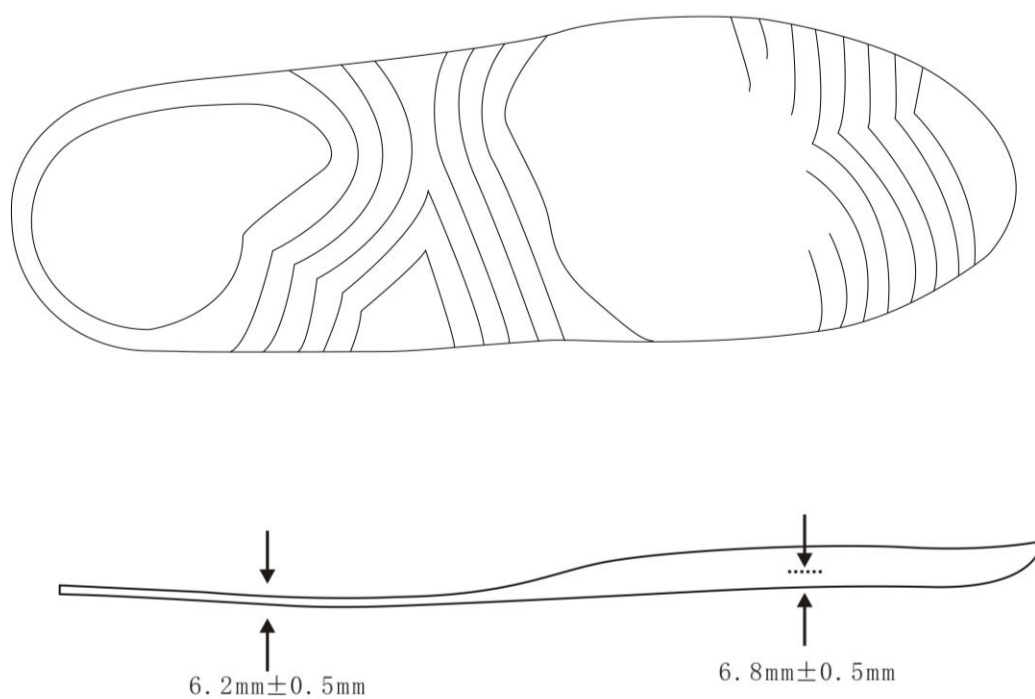


图 C.1 鞋垫反面样式

11. 渔政制服 冬执勤靴

1 要求

1.1 结构及样式

渔政冬执勤靴为高腰系带式基本结构，鞋帮为软口，帮底结合采用胶粘工艺成型。鞋面为深灰色磨砂自然摔头层黄牛鞋面革，鞋里、鞋垫面为灰色针织短绒或驼色羊剪绒毛皮，鞋底为橡胶外底+EVA 发泡中底成型底。

渔政冬执勤靴样式应符合图 1 及主管部门批准的实物标样。



图 1 冬执勤靴外观样式

1.2 号型规格

1.2.1 渔政冬执勤靴分为男式寒区执勤靴（绒里材料）、男式高寒区执勤靴（毛里材料）、女式寒区执勤靴（绒里材料）和女式高寒区执勤靴（毛里材料）四个品种。男式冬执勤靴规定了 235~290 共 12 个号，男式寒区执勤靴楦型为三型，男式高寒区执勤靴楦型为三型半；女式冬执勤靴规定了 220~255 共 8 个号，女式寒区执勤靴楦型为二型，女式高寒区执勤靴楦型为二型半。超出常用号型范围，可根据需要按标准等差增加。

1.2.2 楦型尺寸应符合附录 A 规定。

1.2.3 冬执勤靴成品尺寸应符合表 1 规定，测量部位如图 2。



A—前帮长；B—后帮高

图 2 冬执勤靴成品尺寸测量部位

表 1 冬执勤靴成品尺寸

单位为毫米

鞋号	男式冬执勤靴		女式冬执勤靴	
	前帮长	后帮高	前帮长	后帮高
220	—	—	78.0	106.0
225	—	—	80.0	108.0
230	—	—	82.0	110.0
235	91.0	99.0	84.0	112.0
240	93.0	101.0	86.0	114.0
245	95.0	103.0	88.0	116.0
250	97.0	105.0	90.0	118.0
255	99.0	107.0	92.0	120.0
260	101.0	109.0	—	—
265	103.0	111.0	—	—
270	105.0	113.0	—	—
275	107.0	115.0	—	—
280	109.0	117.0	—	—
285	111.0	119.0	—	—
290	113.0	121.0	—	—
公差 (±)	2.0	2.0	2.0	2.0
互 差	2.0	2.0	2.0	2.0

1.3 鞋用主要材料

鞋帮、鞋底用料见表 2。

表 2 鞋帮、鞋底用料

材料名称	规 格	要 求	用 途	说 明
磨砂自然摔头层黄牛皮	厚度 1.3mm ~ 1.5mm	应符合 QB/T 1873-2010 二型革要求	帮面	深灰色
灰色针织短绒	220g/码	—	前帮里、后帮里、后跟里、鞋垫面	男女寒区执勤鞋鞋里材料，绒面向外
驼色羊剪绒毛皮	厚 度 1.3mm ~ 1.7mm， 毛长 10mm ~ 12mm	应符合 QB/T 1286-2007 要求	前帮里、后帮里、后跟里、鞋垫面	男女高寒区执勤鞋鞋里材料，绒面向外
网布	300g/码	—	上口里、鞋舌上口里	黑色
热熔型化学片	厚度 1.2mm ~ 1.4mm	应符合 QB/T 2676-2004 中 4.3 要求	主跟	—
	厚度 1.0mm ~ 1.2mm		内包头	
防穿刺内底	厚度 3.0mm ~ 3.5mm	高强高模聚丙烯(或芳纶)纤维层压，抗穿刺应 $\geq 1300\text{N}$	防穿刺	—
涤纶线	29.5tex×3	应符合 QB/T 2695-2005，单线断裂强力大于等于	缝帮面线	灰色
			帮里拼接、缝帮底	

材料名称	规格	要求	用途	说明
		2450cN/50cm	线	
	29.5tex×6		装饰线	
鞋带	长 1250mm±30mm, Φ 4mm	扯断强力大于等于 300N	系鞋	黑色圆形
鞋垫	厚度 5mm	羊毛毡贴缝短绒或毛皮	提高舒适度	—
橡胶外底+EVA 发泡中底	外底扣除花纹后的 厚度大于 3.0mm	见附录 B	鞋底	黑色外底, 灰色中底, 同 双鞋外底长度允差为 1.5mm, 宽度允差为 1.0mm, 厚度允差为+0.5 mm, 后跟高度允差为 1.0mm

1.4 一般要求

1.4.1 制帮

1.4.1.1 接缝处被压部件片边, 成顺坡形。

1.4.1.2 帮面鞋眼处放置加强带。

1.4.1.3 缝帮要求见表 3。

表 3 缝帮要求

部 位	缝 制 要 求	线道距边 (mm)		针码密度 (针 /20mm)	
		要 求	公 差	要求	公差
接缝前后帮	前帮压后帮缝并线二道	1.5	±0.2	9.0	±0.5
缝帮面装饰线	按装饰线缝制	按装饰线			
接缝护耳里与毛（绒）里	护耳里压毛（绒）里缝一道	1.5			
接缝上口布里与毛（绒）里	上口布里与毛（绒）里对缝一道				
缝鞋舌里	鞋舌面压鞋舌毛里缝一道	2.0			
缝护耳皮	护耳皮压帮面、鞋舌、护耳里缝一道	1.5			
缝后包跟	后包跟压后帮两侧各缝并线二道	第1道1.5			
缝后跟上口条	后跟上口条压后帮缝一道	1.5			
对缝后帮上口	后帮上口面里对缝一道				
注：并线为第二道线与第一道线间隔 1.0mm 平行缝制。					

1.4.1.4 鞋帮缝接宽度: 不小于 8mm。

1.4.1.5 打鞋眼: 每面鞋耳按样板各打直径 4mm 鞋眼 5 个, 排列均匀。

1.4.1.6 各处线头剪净, 里边修齐, 不得超出面边。

1.4.2 制底

制底应符合表 4 要求。

表 4 制底要求

部 位	要 求
片底料	主跟、内包头上口及半内底前端片顺坡形
绷帮	主跟、内包头绷帮裕度不低于 15.0mm, 绷正、符合楦型
复帮脚	复帮脚, 修平褶皱

帮脚起毛	帮脚周边砂去涂饰层，砂平、砂匀、到位
粘外底	外底起毛，外底、内底及帮脚刷胶，帮脚复底时要平服，粘正粘平，压合粘牢
外观修饰	底边口胶污擦净，帮面修饰整洁、光亮
内置鞋垫	鞋垫放置平服

1.5 外观质量

成品外观质量应符合表 5 要求。

表 5 成品外观质量

项 目	缺 陷	合 格 品
成品尺寸	包头长短不一	不超过公差、互差范围
	后帮高低不一	
整体外观	前帮划痕、疤痕、鞭伤、松面	不应有
	污迹	面积不应超过 20 mm ² ，限 2 处，鞋面不应有
	破损	不应有
	鞋面褶皱	里怀部位允许有轻微褶皱但不影响美观，其它部位不应有
	鞋里死褶、脱壳	不应有
	鞋里透胶	包头部位允许有轻微透胶，面积不应超过 50 mm ² ，其它部位不应有
鞋帮缝线	翻线	不应超过 4 针，连翻不超过 3 针
	跳线	不应超过 3 针，不得连跳
	缝帮裂口、断线	不应有
	针眼	前帮部位不应有，鞋舌处不应超过 5 针，其它部位总计不超过 5 针
	针码过稀、过密	不超过公差，拐弯处可适当调整
	线道不齐	不超过公差
绷帮	主跟、内包头不到位、脱壳	不应有
帮底粘合及其它	开胶	周边涂饰层未砂掉出开胶深不应超过 1.5mm，长不应超过 3mm
	露帮脚	不应超过 1mm，露出部位经过修饰后不应影响美观
	鞋底杂质	表面光洁，不影响美观
	鞋垫缺少	不应有

1.5 物理性能

1.6.1 耐折性能

成品鞋外底裂纹长度小于等于 12mm，折后外底不应有新裂纹，折后帮面、沿条不应有裂纹，帮底不应开胶。

1.6.2 耐磨性能

成品鞋外底磨痕长度小于等于 10mm。

1.6.3 帮底粘合强度

成品鞋帮底粘合强度大于等于 3N/mm 或中底材破。

1.6.4 硬度

外底硬度（邵尔 A）：50～60 度。

1.6.5 抗刺穿性

穿透鞋底所需的力不应小于1300N。

1.6.6 耐油性

按照GB/T 20991-2007中8.6.1方法测试时，体积增大不应超过12%。

如果按照GB/T 20991-2007中8.6.1方法测试后，式样体积收缩超过0.5%，或者硬度增加超过10个邵尔A单位，则按照GB/T 20991-2007中8.6.2方法进一步取样和测试，连续屈挠150000次，切口增长不应超过6mm。

1.6.7 防滑性

湿态摩擦系数大于等于0.20(260号)，干态摩擦系数大于等于0.70(260号)。

1.7 标志

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

1.7.2 每只鞋内怀后帮里上口部位印鞋号、鞋型标志，字迹必须清晰。形状见示例。

示例：

250 (3.5)

注：例中“250”为鞋号；“（3.5）”为鞋型。

1.7.3 每只鞋垫后跟部位标注承制方名称或商标。

1.7.4 经检验合格的成品，在鞋舌里部位，加盖检验章和检验员代号，亦可附合格证。

2 试验方法

2.1 外观检验

外观按 GB/T 3903.5-2011 的规定进行检验。

2.1.1 检验条件

应在自然散光或无反射光的白色透射光线下进行，光照度不应低于 300lx（相当于 40W 日光灯下距离 500mm 处的光照强度）。

2.1.2 检验用具

检验使用的量具须经计量认证合格的精度为 1.0mm 的鞋用带尺、精度为 0.05mm 的游标卡尺、精度为 1.0mm 钢直尺进行测量。

2.2 物理试验

- 2.2.1 成鞋耐折性能（预割口 5mm，连续曲挠 4 万次，裂口长度）的测定按 GB/T 3903.1-2008 的规定执行。
- 2.2.2 成鞋外底耐磨性能的测定按 GB/T 3903.2-2008 的规定执行。
- 2.2.3 成鞋帮底粘合强度的测定按 GB/T 21396-2008 的规定执行。
- 2.2.4 外底硬度的测定按 GB/T 3903.4-2008 的规定执行。
- 2.2.5 成鞋防刺穿性能的测定按照 GB/T 20991-2007 中 5.8.2 的规定执行。
- 2.2.6 外底耐油性的测定按照 GB/T 20991-2007 中 8.6.1 及 8.6.2 的规定执行。
- 2.2.7 外底防滑性的测定按照 GB/T 28287-2012（湿态：不锈钢板、甘油介质，水平向前滑动；干态：不锈钢板，水平向前滑动）的规定执行。
- 2.2.8 鞋楦测量按 GB/T 3294-1998 的规定执行。
- 2.2.9 鞋带强力的测定按 QB/T 2675-2013 的规定执行。

附 录 A

冬执勤靴鞋楦尺寸技术要求

A.1 鞋楦尺寸

A.1.1 男式寒区执勤靴鞋楦尺寸见表 A.1。

表 A.1 男式寒区执勤靴鞋楦尺寸

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 底	腰 窝 外 宽	踵 心 全 宽	总 前 跷	头 厚
235	261.0	238.0	250.6	32.0	51.2	30.5	50.2	80.7	38.6	57.8	27.0	32.0
240	266.0	241.5	254.2	32.5	51.9	31.0	50.9	81.9	39.2	58.6	27.5	32.5
245	271.0	245.0	257.8	33.0	52.6	31.5	51.6	83.1	39.8	59.4	28.0	33.0
250	276.0	248.5	261.4	33.5	53.3	32.0	52.3	84.3	40.4	60.2	28.5	33.5
255	281.0	252.0	265.0	34.0	54.0	32.5	53.0	85.5	41.0	61.0	29.0	34.0
260	286.0	255.5	268.6	34.5	54.7	33.0	53.7	86.7	41.6	61.8	29.5	34.5
265	291.0	259.0	272.2	35.0	55.4	33.5	54.4	87.9	42.2	62.6	30.0	35.0
270	296.0	262.5	275.8	35.5	56.1	34.0	55.1	89.1	42.8	63.4	30.5	35.5
275	301.0	266.0	279.4	36.0	56.8	34.5	55.8	90.3	43.4	64.2	31.0	36.0
280	306.0	269.5	283.0	36.5	57.5	35.0	56.5	91.5	44.0	65.0	31.5	36.5
285	311.0	273.0	286.6	37.0	58.2	35.5	57.2	92.7	44.6	65.8	32.0	37.0
290	316.0	276.5	290.2	37.5	58.9	36.0	57.9	93.9	45.2	66.6	32.5	37.5
公差(±)	0.5	1.0	1.0	0.5	0.5	0.5	0.5	—	0.5	0.5	0.3	0.3
等差	5.0	3.5	3.6	0.5	0.7	0.5	0.7	1.2	0.6	0.8	0.5	0.5

A.1.2 男式高寒区执勤靴鞋楦尺寸见表 A.2。

表 A.2 男式高寒区执勤靴鞋楦尺寸

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	基本宽底	腰窝外宽	踵心全宽	总前跷	头厚
235	259.0	241.0	253.6	33.0	52.2	31.0	51.2	82.2	39.6	58.8	27.0	32.0
240	264.0	244.5	257.2	33.5	52.9	31.5	51.9	83.4	40.2	59.6	27.5	32.5
245	269.0	248.0	260.8	34.0	53.6	32.0	52.6	84.6	40.8	60.4	28.0	33.0
250	274.0	251.5	264.4	34.5	54.3	32.5	53.3	85.8	41.4	61.2	28.5	33.5
255	279.0	255.0	268.0	35.0	55.0	33.0	54.0	87.0	42.0	62.0	29.0	34.0
260	284.0	258.5	271.6	35.5	55.7	33.5	54.7	88.2	42.6	62.8	29.5	34.5
265	289.0	262.0	275.2	36.0	56.4	34.0	55.4	89.4	43.2	63.6	30.0	35.0
270	294.0	265.5	278.8	36.5	57.1	34.5	56.1	90.6	43.8	64.4	30.5	35.5
275	299.0	269.0	282.4	37.0	57.8	35.0	56.8	91.8	44.4	65.2	31.0	36.0
280	304.0	272.5	286.0	37.5	58.5	35.5	57.5	93.0	45.0	66.0	31.5	36.5
285	309.0	276.0	289.6	38.0	59.2	36.0	58.2	94.2	45.6	66.8	32.0	37.0
290	314.0	279.5	293.2	38.5	59.9	36.5	58.9	95.4	46.2	67.6	32.5	37.5
公差(±)	0.5	1.0	1.0	0.5	0.5	0.5	0.5	—	0.5	0.5	0.3	0.3
等差	5.0	3.5	3.6	0.5	0.7	0.5	0.7	1.2	0.6	0.8	0.5	0.5

A.1.3 女式寒区执勤靴鞋楦尺寸见表 A.3。

表 A.3 女式寒区执勤靴鞋楦尺寸

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	基本宽底	腰窝外宽	踵心全宽	总前跷	头厚
220	241.0	220.0	258.0	30.5	42.4	32.0	45.6	77.6	34.8	53.2	35.2	29.9
225	246.0	223.5	261.5	31.0	43.2	32.5	46.3	78.8	35.4	54.1	35.6	30.2
230	251.0	227.0	265.0	31.5	44.0	33.0	47.0	80.0	36.0	55.0	36.0	30.5
235	256.0	230.5	268.5	32.0	44.8	33.5	47.7	81.2	36.6	55.9	36.4	30.8
240	261.0	234.0	272.0	32.5	45.6	34.0	48.4	82.4	37.2	56.8	36.8	31.1
245	266.0	237.5	275.5	33.0	46.4	34.5	49.1	83.6	37.8	57.7	37.2	31.4
250	271.0	241.0	279.0	33.5	47.2	35.0	49.8	84.8	38.4	58.6	37.6	31.7
255	276.0	244.5	282.5	34.0	48.0	35.5	50.5	86.0	39.0	59.5	38.0	32.0

公差(±)	0.5	1.0	1.0	0.5	0.5	0.5	0.5	—	0.5	0.5	0.3	0.3
等差	5.0	3.5	3.5	0.5	0.8	0.5	0.7	1.2	0.6	0.9	0.4	0.3

A.1.4 女式高寒区执勤靴鞋楦尺寸见表 A.4。

表 A.4 女式高寒区执勤靴鞋楦尺寸

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	基本宽底	腰窝外宽	踵心全宽	总前跷	头厚
220	239.0	224.0	259.0	31.0	43.4	33.0	46.6	79.6	35.8	54.2	35.2	29.9
225	244.0	227.5	262.5	31.5	44.2	33.5	47.3	80.8	36.4	55.1	35.6	30.2
230	249.0	231.0	266.0	32.0	45.0	34.0	48.0	82.0	37.0	56.0	36.0	30.5
235	254.0	234.5	269.5	32.5	45.8	34.5	48.7	83.2	37.6	56.9	36.4	30.8
240	259.0	238.0	273.0	33.0	46.6	35.0	49.4	84.4	38.2	57.8	36.8	31.1
245	264.0	241.5	276.5	33.5	47.4	35.5	50.1	85.6	38.8	58.7	37.2	31.4
250	269.0	245.0	280.0	34.0	48.2	36.0	50.8	86.8	39.4	59.6	37.6	31.7
255	274.0	248.5	283.5	34.5	49.0	36.5	51.5	88.0	40.0	60.5	38.0	32.0
公差(±)	0.5	1.0	1.0	0.5	0.5	0.5	0.5	—	0.5	0.5	0.3	0.3
等差	5.0	3.5	3.5	0.5	0.8	0.5	0.7	1.2	0.6	0.9	0.4	0.3

A.2 要求

A.2.1 鞋楦测量按 GB/T3294-1998 规定执行。

A.2.2 生产用鞋楦除保证各部位尺寸外，还应符合楦型标样。

附 录 B
(规范性附录)
冬执勤靴橡胶外底技术要求

B. 1 男式冬执勤靴鞋底花纹样式及鞋底主要尺寸见图B. 1。

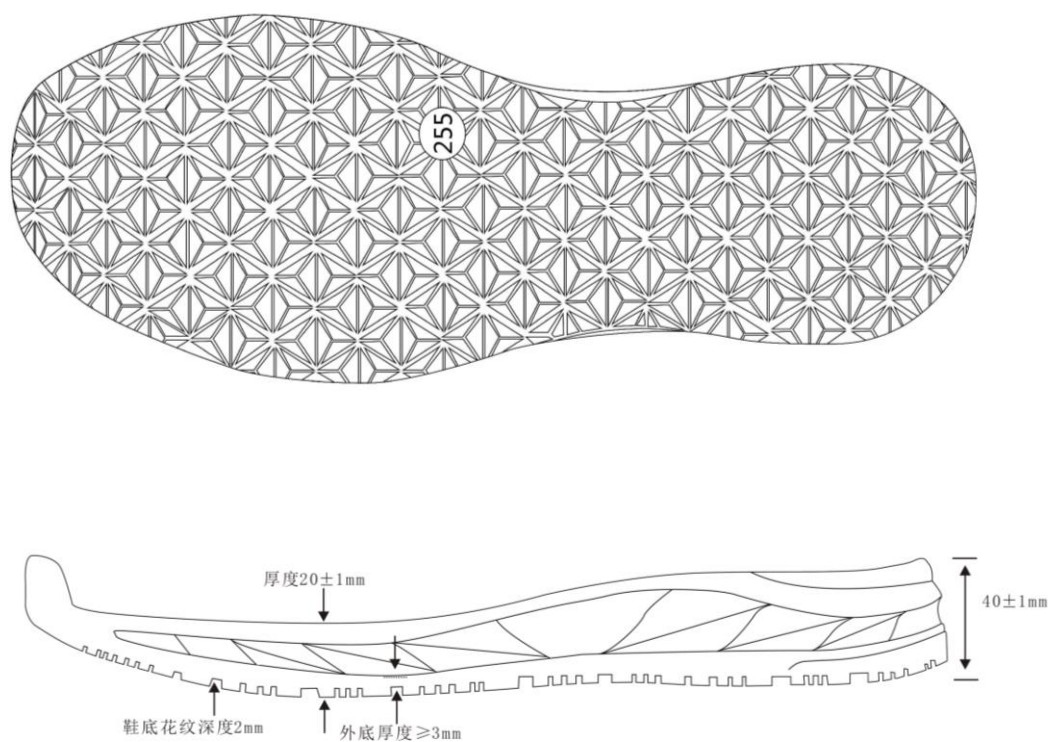


图 B. 1 男式冬执勤靴鞋底花纹样式及鞋底尺寸

B.2 女式冬执勤靴鞋底花纹样式及鞋底主要尺寸见图 B.2。

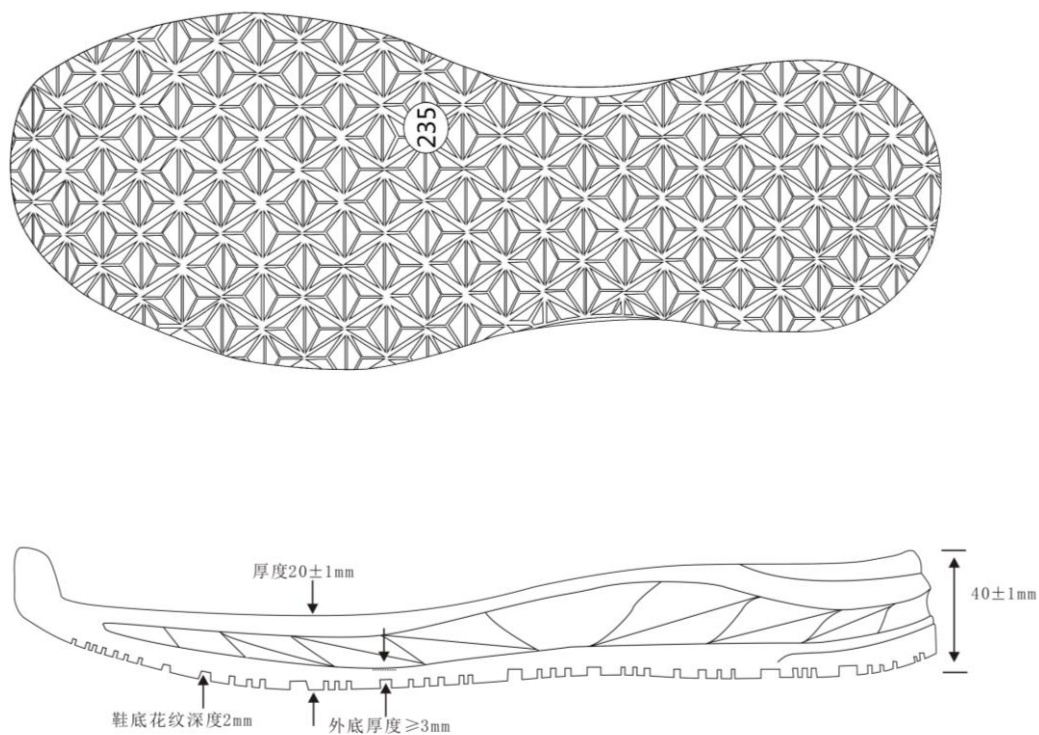


图 B.2 女式冬执勤靴鞋底花纹样式及鞋底尺寸

B.3 材料

鞋底材料为橡胶。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。

B.4 要求

B.4.1 外观质量

B.4.1.1 不应欠硫、过硫、喷霜。

B.4.1.2 胶底花纹、鞋号应清晰、洁净。

12. 渔政制服 男式系带单皮鞋技术指引

1 要求

1.1 结构及样式

渔政男式系带单皮鞋为黑色低腰系带式基本结构，鞋帮为软口，帮底结合采用胶粘工艺成型。鞋面为黑色黄牛鞋面革，鞋里、鞋垫为深棕色黄牛鞋里革，鞋底为橡胶发泡成型底。

渔政男式系带单皮鞋样式应符合图 1 及主管部门批准的实物标样。



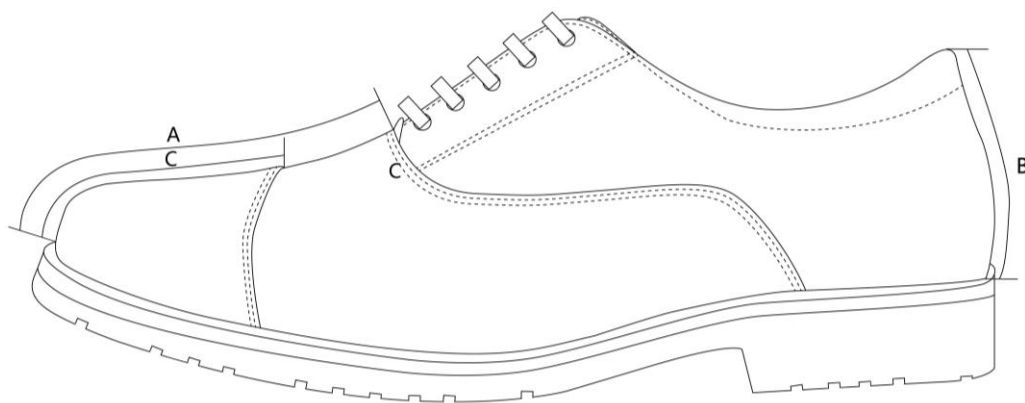
图 1 男式系带单皮鞋外观样式

1.2 号型规格

1.2.1 渔政男式系带单皮鞋规定了 235~290 共 12 个号，楦型为二型半。超出常用号型范围，可根据需要按标准等差增加。

1.2.2 楦型尺寸应符合附录 A 规定。

1.2.3 男式系带单皮鞋成品尺寸应符合表 1 规定，测量部位如图 2。



A—前帮长；B—后帮高；C—包头长

图 2 男式系带单皮鞋成品尺寸测量部位

表 1 男式系带单皮鞋成品尺寸

单位为毫米

鞋号	部位		
	前帮长	包头长	后帮高
235	100	67.0	68.0
240	102.5	68.5	69.0
245	105	70.0	70.0
250	107.5	71.5	71.0
255	110	73.0	72.0
260	112.5	74.5	73.0
265	115	76.0	74.0
270	117.5	77.5	75.0
275	120	79.0	76.0
280	122.5	80.5	77.0
285	125	82.0	78.0
290	127.5	83.5	79.0
公差 (±)	2.5	1.5	1.0
互 差	1.5	1.5	1.5

1.3 鞋用主要材料

鞋帮、鞋底用料见表 2。

表 2 鞋帮、鞋底用料

材料名称	规 格	要 求	用 途	说 明
黑色头层黄牛皮	厚度 1.2mm ~ 1.5mm	应符合 QB/T 1873-2010 二型革要求	帮面	同双帮面皮厚度允差 0.1mm
头层牛皮	厚度 0.8mm ~ 1.0mm	应符合 QB/T 2680-2004 要求	前帮里、中帮里、鞋舌里、鞋垫面皮	深棕色
超细纤维合成革	厚度 0.8mm-1.0mm	应符合 GB/T 8948-2008 要求	后跟里	深棕色，绒面向外
强力纤维衬	厚度 0.6mm	-	鞋耳衬	-
热熔型化学片	厚度 1.1mm ~ 1.3mm	应符合 QB/T 2676-2004 中 4.3 要求	主跟	-
	厚度 0.7mm ~ 0.9mm		内包头	
鞋用纤维纸板	厚度 2.4mm ~ 2.6mm	应符合 QB/T1472-2013 要求，屈挠指数大于等于 2.9，汉麻纤维板麻纤维含量大于等于 60%，不应添加胶粘剂	半内底	置于内底之下
汉麻纤维板	厚度 1.3mm ~ 1.5mm		内底	-
涤纶线	29.5tex×3	应符合 QB/T 2695-2005，单线断裂	缝帮面线	黑色

材料名称	规格	要求	用途	说明
	29.5tex×3	强力大于等于 2450cN/50cm	帮里拼接、缝帮底线	深棕色
鞋带	长 850mm±30mm Φ2.5	断裂强力大于等于 300N	系鞋	黑色蜡带
钢勾心	一字型	应符合 GB/T 28011-2011 要求	支撑	-
鞋垫	-	鞋里革、高丽棉复合, 粘贴牢固、平整, 样式见附录 C	提高舒适度	按样板打孔
橡胶发泡外底	前掌着地部位扣除花纹后的厚度大于 3.0mm, 后掌着地部位扣除花纹后的厚度大于 5.0 mm	见附录 B	鞋底	黑色, 同双鞋外底长度允差为 1.5mm, 宽度允差为 1.0mm, 厚度允差为+0.5 mm, 后跟高度允差为 1.0mm

1.4 一般要求

1.4.1 制帮

1.4.1.1 接缝处被压部件片边, 成顺坡形。

1.4.1.2 帮面折边按样板折边, 宽度不小于 4mm。

1.4.1.3 帮面折边厚度为 1.6~1.8mm。

1.4.1.4 帮面鞋眼处放置加强带。

1.4.1.5 缝帮要求见表 3。

表 3 缝帮要求

部 位	缝 制 要 求	线道距边 (mm)		针码密度 (针/20mm)	
		要 求	公 差	要求	公差
合后帮	后帮合后缝对缝一道	1.0	±0.2	9.0	+0.5
缝后条皮	距边各一道	1.2			
缝鞋耳装饰线	内外怀鞋耳缝并二道,	按样板线			
缝后帮里与后跟里	后帮里压于后跟里, 缝线一道	1.2			
翻缝上口	后帮与后帮里对缝一道				
缝后帮软口	缝后帮软口、鞋耳一道	按样板线			
前帮与中帮	前帮面压于中帮并线二道	第一道 1.2			
中帮与鞋耳	中帮压于鞋耳并线二道				
鞋舌与鞋舌里	贴合鞋舌与鞋舌里缝线一道	2.0			
注：并线为第二道线与第一道线间隔 1.0mm 平行缝制。					

1.4.1.6 鞋帮缝接宽度: 不小于 8mm。

1.4.1.7 打鞋眼: 每面鞋耳按样板各打直径 4mm 鞋眼 5 个, 排列均匀。

1.4.1.8 各处线头剪净, 里边修齐, 不得超出面边。

1.4.2 制底

制底应符合表 4 要求。

表 4 制底要求

部 位	要 求
-----	-----

片底料	主跟、内包头上口及半内底前端片顺坡形
固定钢勾心	勾心、半内底用铆钉铆牢，半内底、内底粘正粘牢，压合成型，内底修边
绷帮	主跟、内包头绷帮裕度不低于 15.0mm，绷正、符合楦型
复帮脚	复帮脚，修平褶皱
帮脚起毛	帮脚周边砂去涂饰层，砂平、砂匀、到位
粘外底	外底起毛，外底、内底及帮脚刷胶，帮脚复底时要平服，粘正粘平，压合粘牢
外观修饰	底边口胶污擦净，帮面修饰整洁、光亮
内置鞋垫	鞋垫放置平服

1.5 外观质量

成品外观质量应符合表 5 要求。

表 5 成品外观质量

项 目	缺 陷	合 格 品
成品尺寸	前帮长短不一	不超过公差、互差范围
	包头长短不一	
	后帮高低不一	
整体外观	前帮划痕、疤痕、鞭伤、松面	不应有
	污迹	面积不应超过 20 mm ² ，限 2 处，鞋面不应有
	破损	不应有
	鞋面褶皱	里怀部位允许有轻微褶皱但不影响美观，其它部位不应有
	鞋里死褶、脱壳	不应有
	鞋里透胶	包头部位允许有轻微透胶，面积不应超过 50 mm ² ，其它部位不应有
鞋帮缝线	翻线	不应超过 4 针，连翻不超过 3 针
	跳线	不应超过 3 针，不得连跳
	缝帮裂口、断线	不应有
	针眼	前帮部位不应有，鞋舌处不应超过 5 针，其它部位总计不超过 5 针
	针码过稀、过密	不超过公差，拐弯处可适当调整
	线道不齐	不超过公差
绷帮	后缝歪	不超过 3mm
	主跟、内包头不到位、脱壳	不应有
帮底粘合及 其它	开胶	周边涂饰层未砂掉出开胶深不应超过 1.5mm，长不应超过 3mm
	露帮脚	不应超过 1mm，露出部位经过修饰后不应影响美观
	鞋底杂质	表面光洁，不影响美观
	鞋垫缺少	不应有

1.6 物理性能

1.6.1 耐折性能

成品鞋外底割口裂口长度小于等于 12mm，折后外底不应有新裂纹，折后帮面、沿条不应有裂纹，帮底不应开胶。

1.6.2 耐磨性能

成品鞋外底磨痕长度小于等于 8mm。

1.6.3 剥离强度

成品鞋帮底剥离强度大于等于 100N/cm。

1.6.4 硬度

外底硬度（邵尔 A）：55～65 度。

1.7 标志

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

1.7.2 每只鞋内怀后帮里上口部位印鞋号、鞋型标志，字迹必须清晰。形状见示例。

示例：

250 (2.5)

注：例中“250”为鞋号；“ (2.5) ”为鞋型。

1.7.3 每只鞋垫后跟部位标注承制方名称或商标。

1.7.4 经检验合格的成品，在鞋舌里部位，加盖检验章和检验员代号，亦可附合格证。

2 试验方法

2.1 外观检验

外观按 GB/T 3903.5-2011 的规定进行检验。

2.1.1 检验条件

应在自然散光或无反射光的白色透射光线下进行，光照度不应低于 300lx（相当于 40W 日光灯下距离 500mm 处的光照强度）。

2.1.2 检验用具

检验使用的量具须经计量认证合格的精度为 1.0mm 的鞋用带尺、精度为 0.05mm 的游标卡尺、精度为 1.0mm 钢直尺进行测量。

2.2 物理试验

- 2.2.1 成鞋耐折性能（预割口 5mm，连续曲挠 4 万次，裂口长度）的测定按 GB/T 3903.1-2008 的规定执行。
- 2.2.2 成鞋外底耐磨性能的测定按 GB/T 3903.2-2008 的规定执行。
- 2.2.3 成鞋帮底剥离强度的测定按 GB/T 3903.3-2011 的规定执行。
- 2.2.4 外底硬度的测定按 GB/T 3903.4-2008 的规定执行。
- 2.2.5 鞋用纤维板屈挠指数的测定按 QB/T 1472-1992 的规定执行。
- 2.2.6 钢勾心的测定按 GB/T 28011-2011 的规定执行。
- 2.2.7 鞋楦测量按 GB/T 3294-1998 的规定执行。
- 2.2.8 鞋带强力的测定按 QB/T 2675-2013 的规定执行。

附录 A

男式系带单皮鞋鞋楦尺寸技术要求

A.1 鞋楦尺寸

男式系带单皮鞋鞋楦尺寸见表 A.1。

表 A.1 男式系带单皮鞋鞋楦尺寸

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	基本宽底	腰窝外宽	踵心全宽	总前跷	头厚
235	258.0	238.0	246.1	25.0	44.7	37.5	49.8	87.3	36.6	59.7	32.0	22.0
240	263.0	241.5	249.7	25.5	45.4	38.0	50.6	88.6	37.2	60.4	32.5	22.5
245	268.0	245.0	253.3	26.0	46.1	38.5	51.4	89.9	37.8	61.1	33.0	23.0
250	273.0	248.5	256.9	26.5	46.8	39.0	52.2	91.2	38.4	61.8	33.5	23.5
255	278.0	252.0	260.5	27.0	47.5	39.5	53.0	92.5	39.0	62.5	34.0	24.0
260	283.0	255.5	264.1	27.5	48.2	40.0	53.8	93.8	39.6	63.2	34.5	24.5
265	288.0	259.0	267.7	28.0	48.9	40.5	54.6	95.1	40.2	63.9	35.0	25.0
270	293.0	262.5	271.3	28.5	49.6	41.0	55.4	96.4	40.8	64.6	35.5	25.5
275	298.0	266.0	274.9	29.0	50.3	41.5	56.2	97.7	41.4	65.3	36.0	26.0
280	303.0	269.5	278.5	29.5	51.0	42.0	57.0	99.0	42.0	66.0	36.5	26.5
285	308.0	273.0	282.1	30.0	51.7	42.5	57.8	100.3	42.6	66.7	37.0	27.0
290	313.0	276.5	285.7	30.5	52.4	43.0	58.6	101.6	43.2	67.4	37.5	27.5
公差(±)	0.5	1.0	1.0	0.5	0.5	0.5	0.5	—	0.5	0.5	0.3	0.3
等差	5.0	3.5	3.6	0.5	0.7	0.5	0.8	1.3	0.6	0.7	0.5	0.5

A.2 要求

A.2.1 鞋楦测量按 GB/T3294-1998 规定执行。

A.2.2 生产用鞋楦除保证各部位尺寸外，还应符合楦型标样。

附录 B

男式系带单皮鞋橡胶外底技术要求

B. 1 鞋底花纹样式及鞋底主要尺寸见图B. 1。

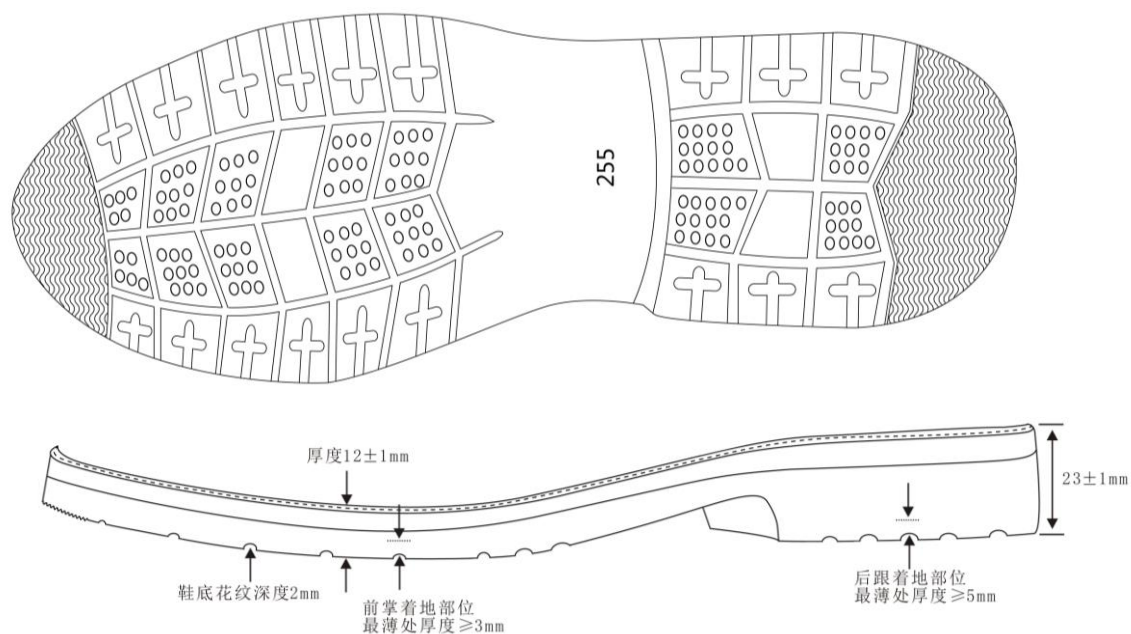


图 B. 1 鞋底花纹样式及鞋底尺寸

B. 2 材料

鞋底材料为橡胶。沿条材料为聚氯乙烯塑料。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。

B. 3 要求

B. 3.1 外观质量

B. 3.1.1 不应欠硫、过硫、喷霜。

B. 3.1.2 胶底花纹、鞋号应清晰、洁净。

B. 3.1.3 沿条接口在里怀腰窝处，应粘合平整、牢固、表面光滑。

附录 C

男式系带单皮鞋的鞋垫样式技术要求

C.1 鞋垫样式见图 C.1

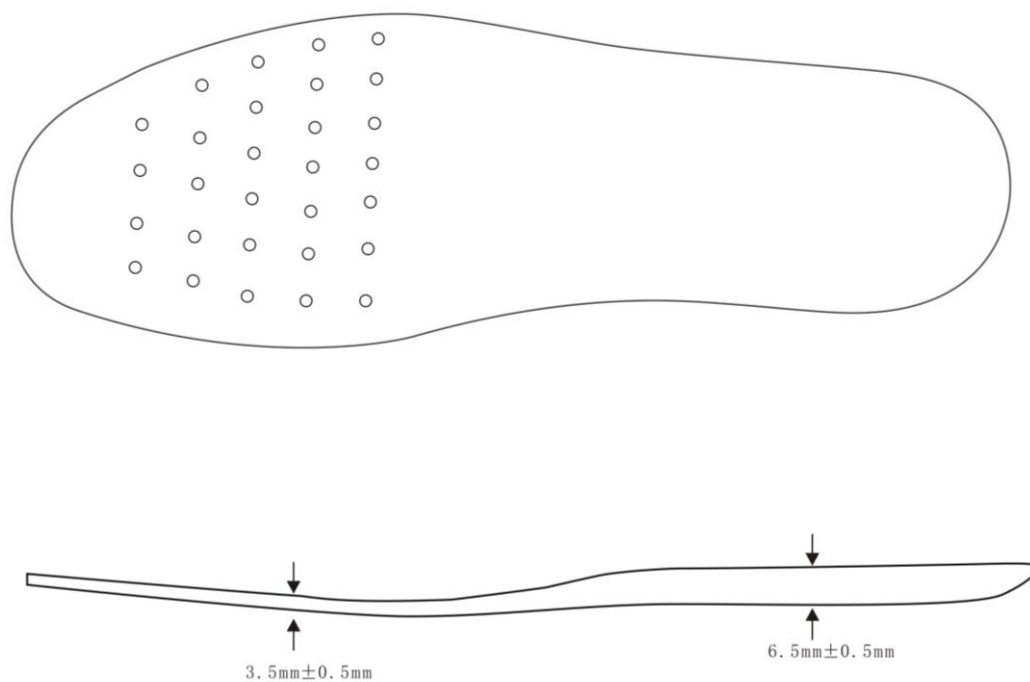


图 C.1 鞋垫样式

13. 渔政制服 女式系带单皮鞋技术指引

1 要求

1.1 结构及样式

渔政女式系带单皮鞋为黑色低腰系带式基本结构，鞋帮后端为软口，帮底结合采用胶粘工艺成型。鞋面为黑色小黄牛鞋面革，鞋里、鞋垫为深棕色黄牛鞋里革，鞋底为橡胶成型底。

渔政女式系带单皮鞋样式应符合图 1 及主管部门批准的实物标样。



图 1 女式系带单皮鞋外观样式

1.2 号型规格

1.2.1 渔政女式系带单皮鞋规定了 220~255 共 8 个号，楦型为一型半。超出常用号型范围，可根据需要按标准等差增加。

1.2.2 楦型尺寸应符合附录 A 规定。

1.2.3 女式系带单皮鞋成品尺寸应符合表 1 规定，测量部位如图 2。



A—前帮长；B—后帮高

图 2 女式系带单皮鞋成品尺寸测量部位

表1 女式系带单皮鞋成品尺寸

单位为毫米

鞋号	部 位	
	前帮长	后帮高
220	109.0	64.0
225	111.0	65.0
230	113.0	66.0
235	115.0	67.0
240	117.0	68.0
245	119.0	69.0
250	121.0	70.0
255	123.0	71.0
公差 (±)	2.0	1.0
互 差	2.0	1.5

3.1 鞋用主要材料

鞋帮、鞋底用料见表2。

表2 鞋帮、鞋底用料

材料名称	规 格	要 求	用 途	说 明
黑色头层小黄牛皮	厚度 0.9mm ~ 1.1mm	应符合 QB/T 1873-2010 三型革要求	帮面	同双帮面皮厚度允差 0.1mm
头层牛皮	厚度 0.8mm ~ 1.0mm	应符合 QB/T 2680-2004 要求	前帮里、中帮里、鞋舌里、鞋垫面皮	深棕色
超细纤维合成革	厚度 0.8mm~1.0mm	应符合 GB/T 8948-2008 要求	后跟里	深棕色，绒面向外
强力纤维衬	厚度 0.6mm	—	鞋耳衬	—
热熔型化学片	厚度 1.0mm ~ 1.2mm	应符合 QB/T 2676-2004 中 4.3 要求	主跟	—
	厚度 0.8mm ~ 1.0mm		内包头	
鞋用纤维纸板	厚度 2.4mm ~ 2.6mm	应符合 QB/T1472-2013 要求， 屈挠指数大于等于 2.9，汉麻纤维板麻纤维含量大于等于 60%，不应添加胶粘剂	半内底	置于内底之下
汉麻纤维板	厚度 1.3mm ~ 1.5mm		内底	—
涤纶线	29.5tex×3	应符合 QB/T 2695-2005，单线断裂强力大于等于 2450cN/50cm	缝帮面线	黑色
	29.5tex×3		帮里拼接、缝帮底线	深棕色
鞋带	长 710mm±20mm Φ2.5mm	断裂强力大于等于 300N	系鞋	黑色蜡带

材料名称	规格	要求	用途	说明
钢勾心	一字型	抗弯刚度应符合 GB 28011-2011 要求	支撑	—
鞋垫	—	2.0mm-3.0mm 乳胶海绵贴合鞋里皮	提高舒适度	—
橡胶外底	前掌着地部位扣除花纹后的厚度大于 3.0mm, 后掌着地部位扣除花纹后的厚度大于 5.0 mm	见附录 B	鞋底	黑色, 同双鞋外底长度允差为 1.5mm, 宽度允差为 1.0mm, 厚度允差为 +0.5 mm, 后跟高度允差为 1.0mm

1.3 一般要求

1.4.1 制帮

1.4.1.1 接缝处被压部件片边, 成顺坡形。

1.4.1.2 帮面折边按样板折边, 宽度不小于 4mm。

1.4.1.3 后帮、鞋舌上口折边厚度为 1.6~1.8mm。

1.4.1.4 帮面鞋眼处放置加强带。

1.4.1.5 缝帮要求见表 3。

表 3 缝帮要求

部 位	缝 制 要 求	线道距边（mm）		针码密度（针/20mm）	
		要 求	公 差	要求	公差
合后缝	后帮后缝合缝一道	1.0	±0.2	9.0	±0.5
缝鞋舌里	鞋舌面里合缝一道	1.2			
缝接鞋舌	前帮压鞋舌缝线一道				
接缝后帮里	后帮里压后跟里缝线一道				
缝上口线	后帮面里合缝一道,按标志线缝后端软口				
接缝前后帮	后帮压前帮缝并线二道	第 1 道 1.2			
注：并线为第二道线与第一道线间隔 1.0mm 平行缝制。					

1.4.1.6 鞋帮缝接宽度: 不小于 8mm。

1.4.1.7 打鞋眼: 每面鞋耳按样板各打直径 4mm 鞋眼 3 个, 排列均匀。

1.4.1.8 各处线头剪净, 里边修齐, 不得超出面边。

1.4.2 制底

制底应符合表 4 要求。

表 4 制底要求

部 位	要 求
片底料	主跟、内包头上口及半内底前端片顺坡形
固定钢勾心	勾心、半内底用铆钉铆牢, 半内底、内底粘正粘牢, 压合成型, 内底修边
绷帮	主跟、内包头绷帮裕度不低于 15.0mm, 绷正、符合楦型
复帮脚	复帮脚, 修平褶皱
帮脚起毛	帮脚周边砂去涂饰层, 砂平、砂匀、到位

粘外底	外底起毛，外底、内底及帮脚刷胶，帮脚复底时要平服，粘正粘平，压合粘牢
外观修饰	底边口胶污擦净，帮面修饰整洁、光亮
内置鞋垫	鞋垫放置平服

1.5 外观质量

成品外观质量应符合表 5 要求。

表 5 成品外观质量

项 目	缺 陷	合 格 品
成品尺寸	包头长短不一	不超过公差、互差范围
	后帮高低不一	
整体外观	前帮划痕、疤痕、鞭伤、松面	不应有
	污迹	面积不应超过 20 mm ² ，限 2 处，鞋面不应有
	破损	不应有
	鞋面褶皱	里怀部位允许有轻微褶皱但不影响美观，其它部位不应有
	鞋里死褶、脱壳	不应有
	鞋里透胶	包头部位允许有轻微透胶，面积不应超过 50 mm ² ，其它部位不应有
鞋帮缝线	翻线	不应超过 4 针，连翻不超过 3 针
	跳线	不应超过 3 针，不得连跳
	缝帮裂口、断线	不应有
	针眼	前帮部位不应有，鞋舌处不应超过 5 针，其它部位总计不超过 5 针
	针码过稀、过密	不超过公差，拐弯处可适当调整
	线道不齐	不超过公差
绷帮	后缝歪	不超过 3mm
	主跟、内包头不到位、脱壳	不应有
帮底粘合及其它	开胶	周边涂饰层未砂掉出开胶深不应超过 1.5mm，长不应超过 3mm
	露帮脚	不应超过 1mm，露出部位经过修饰后不应影响美观
	鞋底杂质	表面光洁，不影响美观
	鞋垫缺少	不应有

1.6 物理性能

1.6.1 耐折性能

成品鞋外底裂纹长度小于等于 12mm，折后外底不应有新裂纹，折后帮面、沿条不应有裂纹，帮底不应开胶。

1.6.2 耐磨性能

成品鞋外底磨痕长度小于等于 8mm。

1.6.3 粘合强度

成品鞋帮底粘合强度大于等于 3N/mm。

1.6.4 硬度

外底硬度（邵尔 A）：55~65 度。

1.7 标志

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

1.7.2 每只鞋内怀后帮里上口部位印鞋号、鞋型标志，字迹必须清晰。形状见示例。

示例：

235 (1.5)

注：例中“235”为鞋号；“（1.5）”为鞋型。

1.7.3 每只鞋垫后跟部位标注承制方名称或商标。

1.7.4 经检验合格的成品，在鞋舌里部位，加盖检验章和检验员代号，亦可附合格证。

2 试验方法

2.1 外观检验

外观按 GB/T 3903.5-2011 的规定进行检验。

2.1.1 检验条件

应在自然散光或无反射光的白色透射光线下进行，光照度不应低于 300lx（相当于 40W 日光灯下距离 500mm 处的光照强度）。

2.1.2 检验用具

检验使用的量具须经计量认证合格的精度为 1.0mm 的鞋用带尺、精度为 0.02mm 的游标卡尺、精度为 1.0mm 钢直尺进行测量。

2.2 物理试验

2.2.1 成鞋耐折性能（预割口 5mm，连续曲挠 4 万次）的测定按 GB/T 3903.1-2008 的规定执行。

2.2.2 成鞋外底耐磨性能的测定按 GB/T 3903.2-2008 的规定执行。

2.2.3 成鞋帮底粘合强度的测定按 GB/T 21396-2008 的规定执行。

2.2.4 外底硬度的测定按 GB/T 3903.4-2008 的规定执行。

- 2.2.5 鞋用纤维板屈挠指数的测定按 QB/T 1472-2013 的规定执行。
- 2.2.6 钢勾心的测定按 GB/T 28011-2011 的规定执行。
- 2.2.7 鞋楦测量按 GB/T 3294-1998 的规定执行。
- 2.2.8 鞋带扯断强力的测定按 QB/T 2675-2013 的规定执行。

附 录 A

(规范性附录)

女式系带单皮鞋鞋楦尺寸技术要求

A.1 鞋楦尺寸

女式系带单皮鞋鞋楦尺寸见表 A.1。

表 A.1 女式系带单皮鞋鞋楦尺寸

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 底	腰 窝 外 宽	踵 心 全 宽	总前 跷	头 厚
220	230.0	206.0	214.0	25.2	39.8	31.0	40.6	71.6	30.0	48.4	34.8	20.4
225	235.0	209.5	217.5	25.6	40.4	31.5	41.3	72.8	30.5	49.2	35.4	20.7
230	240.0	213.0	221.0	26.0	41.0	32.0	42.0	74.0	31.0	50.0	36.0	21.0
235	245.0	216.5	224.5	26.4	41.6	32.5	42.7	75.2	31.5	50.8	36.6	21.3
240	250.0	220.0	228.0	26.8	42.2	33.0	43.4	76.4	32.0	51.6	37.2	21.6
245	255.0	223.5	231.5	27.2	42.8	33.5	44.1	77.6	32.5	52.4	37.8	21.9
250	260.0	227.0	235.0	27.6	43.4	34.0	44.8	78.8	33.0	53.2	38.4	22.2
255	265.0	230.5	238.5	28.0	44.0	34.5	45.5	80.0	33.5	54.0	39.0	22.5
公差(±)	0.5	1.0	1.0	0.5	0.5	0.5	0.5	—	0.5	0.5	0.3	0.3
等差	5.0	3.5	3.5	0.4	0.6	0.5	0.7	1.2	0.5	0.8	0.6	0.3

A.2 要求

A.2.1 鞋楦测量按 GB/T3294-1998 规定执行。

A.2.2 生产用鞋楦除保证各部位尺寸外，还应符合楦型标样。

附 录 B
(规范性附录)
女式系带单皮鞋橡胶外底技术要求

B. 1 鞋底花纹样式及鞋底主要尺寸见图B. 1。

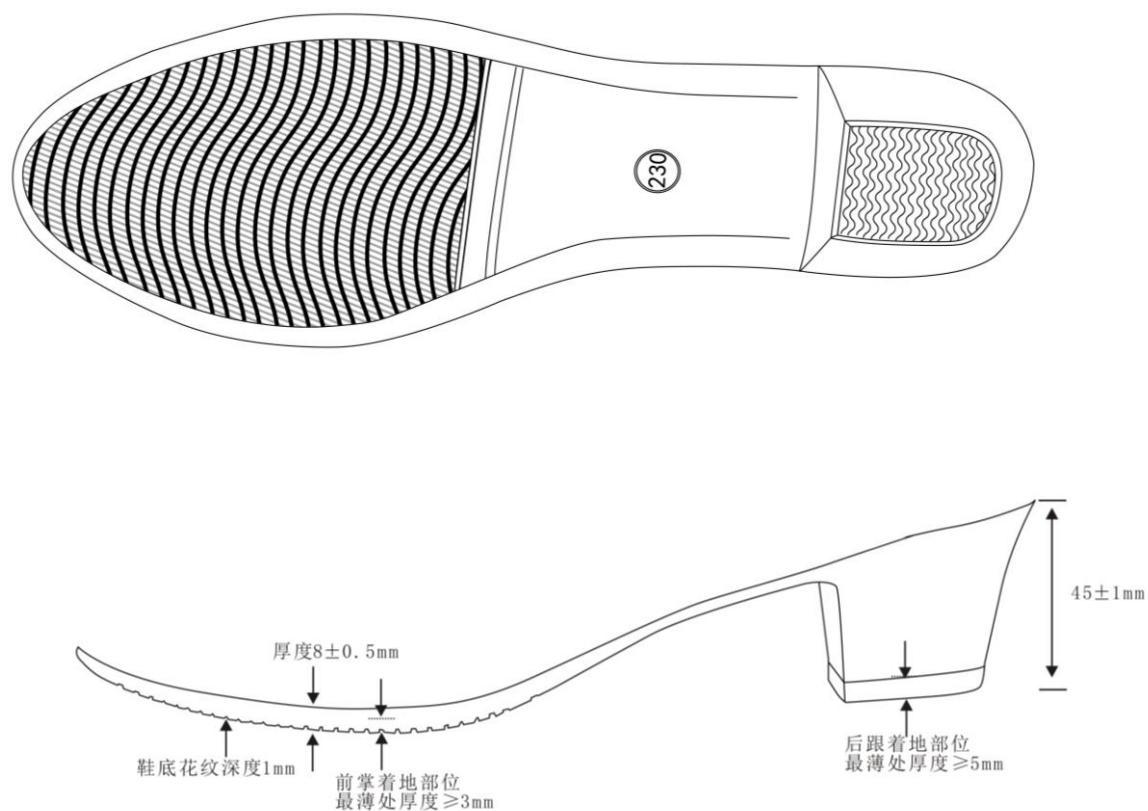


图 B. 1 鞋底花纹样式及鞋底尺寸

B. 2 材料

鞋底材料为橡胶。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。

B. 3 要求

B. 3.1 外观质量

B. 3.1.1 不应欠硫、过硫、喷霜。

B. 3.1.2 胶底花纹、鞋号应清晰、洁净。

14. 渔政制服 男式单皮鞋技术指引

1 要求

1.1 结构及样式

渔政男式单皮鞋为黑色低腰暗松紧口前帮起埂式基本结构，鞋帮为软口，帮底结合采用侧缝工艺成型。鞋面为黑色黄牛鞋面革，鞋里、鞋垫为深棕色黄牛鞋里革，鞋底为橡胶成型底。

渔政男式单皮鞋样式应符合图 1 及主管部门批准的实物标样。

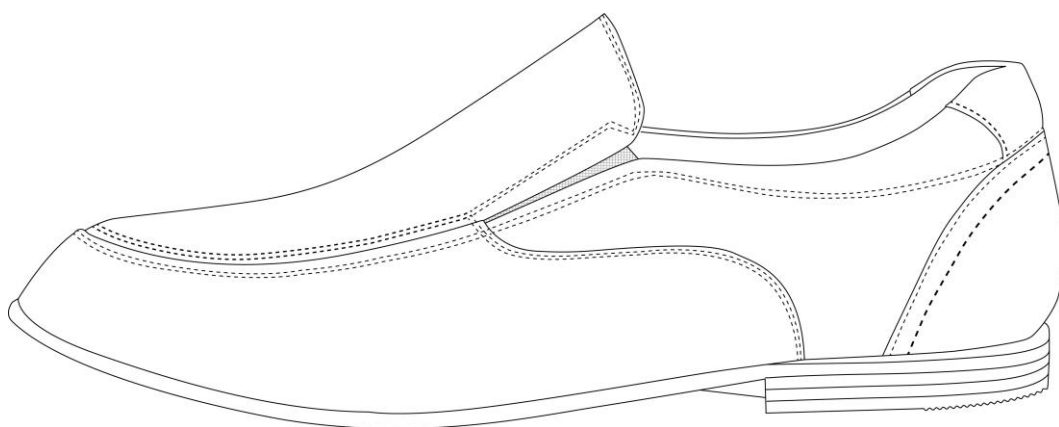


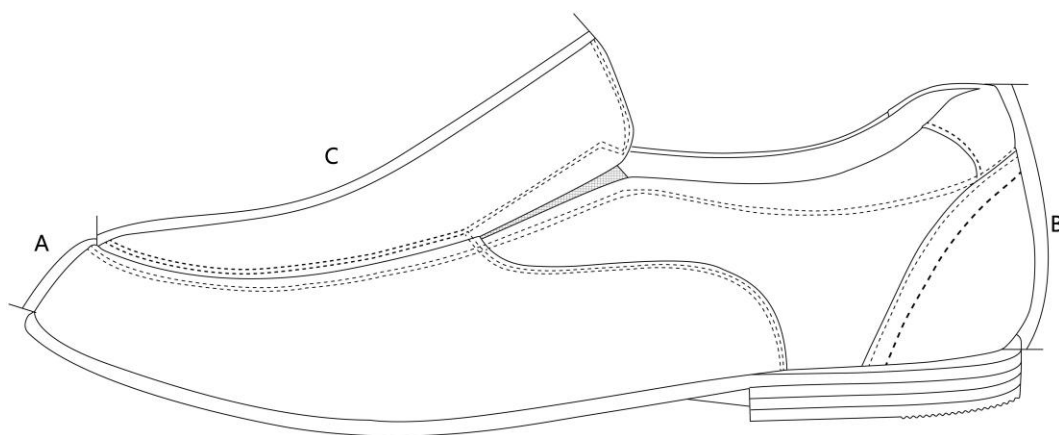
图 1 男式单皮鞋外观样式

1.2 号型规格

1.2.1 渔政男式单皮鞋规定了 235~290 共 12 个号，楦型为二型半。超出常用号型范围，可根据需要按标准等差增加。

1.2.2 楦型尺寸应符合附录 A 规定。

1.2.3 男式单皮鞋成品尺寸应符合表 1 规定，测量部位如图 2。



A—前帮埂高（前尖子口距埂上边缘）；B—后帮高；C—前帮长（前尖子口距鞋舌上口）

图 2 男式单皮鞋成品尺寸测量部位

表 1 男式单皮鞋成品尺寸

单位为毫米

鞋号	部 位		
	前帮长	前帮埂高	后帮高
235	180.0	20.0	68.0
240	182.0	22.0	69.0
245	184.0	24.0	70.0
250	186.0	26.0	71.0
255	188.0	28.0	72.0
260	190.0	30.0	73.0
265	192.0	32.0	74.0
270	194.0	34.0	75.0
275	196.0	36.0	76.0
280	198.0	38.0	77.0
285	200.0	40.0	78.0
290	202.0	42.0	79.0
公差 (±)	2.0	1.0	1.0
互 差	2.0	1.5	1.5

1.3 鞋用主要材料

鞋帮、鞋底用料见表 2。

表 2 鞋帮、鞋底用料

材料名称	规 格	要 求	用 途	说 明
黑色头层小黄牛皮	厚度 1.0mm ~ 1.2mm	应符合 QB/T 1873-2010 三型革要求	帮面	同双帮面皮厚度允差 0.1mm
头层牛皮	厚度 0.8mm ~ 1.0mm	应符合 QB/T 2680-2004 要求	前帮里、中帮里、鞋垫面皮	深棕色
超细纤维合成革	厚度 0.8mm~1.0mm	应符合 GB/T 8948-2008 要求	后跟里	深棕色，绒面向外
热熔型化学片	厚度 0.5mm ~ 0.7mm	应符合 QB/T 2676-2004 中 4.3 要求	主跟	—
	厚度 0.4mm ~ 0.6mm		内包头	
涤纶线	29.5tex×3	应符合 QB/T 2695-2005，单线断裂强力大于等于 2450cN/50cm	缝帮面线	灰色
	29.5tex×3		帮里拼接、缝帮底线	深棕色
	29.5tex×6		缝装饰线	灰色
麻线	直径 1.0mm	—	鞋帮与鞋底侧缝	—
鞋垫	—	见附录 C	提高舒适度	—

松紧带	—	伸长比 1:1.9~2.1, 应符合 FZ/T 63006-2010	调节口门	—
防静电橡胶外底	前掌着地部位扣除花纹后的厚度大于 3.0mm, 后掌着地部位扣除花纹后的厚度大于 5.0 mm	见附录 B	鞋底	同双鞋外底长度允差为 1.5mm, 宽度允差为 1.0mm, 厚度允差为+0.5 mm, 后跟高度允差为 1.0mm

1.4 一般要求

1.4.1 制帮

- 1.4.1.1 接缝处被压部件片边, 成顺坡形。
- 1.4.1.2 帮面折边按样板折边, 宽度不小于 4mm。
- 1.4.1.3 前帮上口、后帮口门处折边厚度为 1.6~1.8mm。
- 1.4.1.4 缝帮要求见表 3。

表 3 缝帮要求

部 位	缝 制 要 求	线道距边 (mm)		针码密度 (针/20mm)	
		要 求	公 差	要求	公差
合后缝	后包跟后缝合缝一道	1.0	±0.2	9.0	±0.5
缝后跟上口条	后跟上口条压后帮两侧各缝一道	1.2			
接缝后包跟	后包跟压后帮缝一道	1.2			
	后包跟压后帮缝装饰线一道	6.0			
接缝前帮围与后帮	前帮围压后帮缝并线二道	第 1 道 1.2			
缝前帮围与前帮盖	前帮围上口起埂压前帮盖缝并线二道	第 1 道距埂边缘 5.0			
缝前帮围装饰线	按标志线缝并线二道	按标志线			
接缝后帮里与后跟里	后跟里压后帮里缝线一道	1.5			
接缝后帮里与前帮里	后帮里、鞋舌里与前帮里接缝一道	1.5			
缝松紧布和鞋舌上口线	松紧布夹与面里中间缝并线二道	按标志线			
	鞋舌面压皮里缝并线二道	第 1 道 1.2			
对缝后帮上口	后帮面里对缝一道	1.0			
缝后帮上口线	松紧布夹与面里中间缝道	按标志线			
	按标志线缝后帮上口并线二道				
注：并线为第二道线与第一道线间隔 1.0mm 平行缝制。					

- 1.4.1.5 鞋帮缝接宽度: 不小于 8mm。
- 1.4.1.6 各处线头剪净, 里边修齐, 不得超出面边。
- 1.4.2 制底

制底应符合表 4 要求。

表 4 制底要求

部 位	要 求
鞋帮与鞋底侧缝	鞋帮与鞋底对缝一道, 针码密度为 4 针/20mm

外观修饰	帮面修饰整洁、光亮
内置鞋垫	鞋垫放置平服

1.5 外观质量

成品外观质量应符合表 5 要求。

表 5 成品外观质量

项 目	缺 陷	合 格 品
成品尺寸	前帮埂高低不一	不超过公差、互差范围
	前帮长短不一	
	后帮高低不一	
整体外观	前帮划痕、疤痕、鞭伤、松面	不应有
	污迹	面积不应超过 20 mm ² ，限 2 处，鞋面不应有
	破损	不应有
	鞋面褶皱	里怀部位允许有轻微褶皱但不影响美观，其它部位不应有
	鞋里死褶、脱壳	不应有
	鞋里透胶	包头部位允许有轻微透胶，面积不应超过 50 mm ² ，其它部位不应有
鞋帮缝线	翻线	不应超过 4 针，连翻不超过 3 针
	跳线	不应超过 3 针，不得连跳
	缝帮裂口、断线	不应有
	针眼	前帮部位不应有，鞋舌处不应超过 5 针，其它部位总计不超过 5 针
	针码过稀、过密	不超过公差，拐弯处可适当调整
	线道不齐	不超过公差
帮底侧缝及其它	后缝歪	不超过 3mm
	主跟、内包头不到位、脱壳	不应有
	鞋底杂质	表面光洁，不影响美观
	鞋垫缺少	不应有

1.5 物理性能

1.6.1 耐折性能

成品鞋外底裂纹长度小于等于 12mm，折后外底不应有新裂纹，折后帮面、沿条不应有裂纹，帮底不应开胶。

1.6.2 耐磨性能

成品鞋外底磨痕长度小于等于 8mm。

1.6.3 硬度

外底硬度（邵尔 A）：55~65 度。

1.6.4 电性能

成品鞋电阻值大于或等于100K Ω 和小于或等于1000M Ω 。

1.7 标志

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

1.7.2 每只鞋内怀后帮里上口部位印鞋号、鞋型标志，字迹必须清晰。形状见示例。

示例：

250 (2.5)

注：例中“250”为鞋号；“（2.5）”为鞋型。

1.7.3 每只鞋垫后跟部位标注承制方名称或商标。

1.7.4 经检验合格的成品，在鞋舌里部位，加盖检验章和检验员代号，亦可附合格证。

2 试验方法

2.1 外观检验

外观按 GB/T 3903.5-2011 的规定进行检验。

2.1.1 检验条件

应在自然散光或无反射光的白色透射光线下进行，光照度不应低于 300lx（相当于 40W 日光灯下距离 500mm 处的光照强度）。

2.1.2 检验用具

检验使用的量具须经计量认证合格的精度为 1.0mm 的鞋用带尺、精度为 0.05mm 的游标卡尺、精度为 1.0mm 钢直尺进行测量。

2.2 物理试验

2.2.1 成鞋耐折性能的测定按 GB/T 3903.1-2008 的规定执行，预割口 5mm，连续屈挠 4 万次。

2.2.2 成鞋外底耐磨性能的测定按 GB/T 3903.2-2008 的规定执行。

2.2.3 外底硬度的测定按 GB/T 3903.4-2008 的规定执行。

2.2.4 成鞋防静电性能的测定按照 GB/T 20991-2007 中 5.10 的规定执行。

2.2.5 鞋楦测量按 GB/T 3294-1998 的规定执行。

2.2.6 松紧带伸长比的测定 FZ/T 63006-2010 的规定执行。

附 录 A

(规范性附录)

男式单皮鞋鞋楦尺寸技术要求

A.1 鞋楦尺寸

男式单皮鞋鞋楦尺寸见表 A.1。

表 A.1 男式单皮鞋鞋楦尺寸

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	基本宽底	腰窝外宽	踵心全宽	总前跷	头厚
235	260.0	229.5	239.0	32.5	48.0	31.5	47.0	78.5	34.0	55.5	30.5	29.5
240	265.0	233.0	242.6	33.0	48.7	32.0	47.8	79.8	34.6	56.2	31.0	30.0
245	270.0	236.5	246.2	33.5	49.4	32.5	48.6	81.1	35.2	56.9	31.5	30.5
250	275.0	240.0	249.8	34.0	50.1	33.0	49.4	82.4	35.8	57.6	32.0	31.0
255	280.0	243.5	253.4	34.5	50.8	33.5	50.2	83.7	36.4	58.3	32.5	31.5
260	285.0	247.0	257.0	35.0	51.5	34.0	51.0	85.0	37.0	59.0	33.0	32.0
265	290.0	250.5	260.6	35.5	52.2	34.5	51.8	86.3	37.6	59.7	33.5	32.5
270	295.0	254.0	264.2	36.0	52.9	35.0	52.6	87.6	38.2	60.4	34.0	33.0
275	300.0	257.5	267.8	36.5	53.6	35.5	53.4	88.9	38.8	61.1	34.5	33.5
280	305.0	261.0	271.4	37.0	54.3	36.0	54.2	90.2	39.4	61.8	35.0	34.0
285	310.0	264.5	275.0	37.5	55.0	36.5	55.0	91.5	40.0	62.5	35.5	34.5
290	315.0	268.0	278.6	38.0	55.7	37.0	55.8	92.8	40.6	63.2	36.0	35.0
公差(±)	0.5	1.0	1.0	0.5	0.5	0.5	0.5	—	0.5	0.5	0.3	0.3
等差	5.0	3.5	3.6	0.5	0.7	0.5	0.8	1.3	0.6	0.7	0.5	0.5

A.2 要求

A.2.1 鞋楦测量按 GB/T3294-1998 规定执行。

A.2.2 生产用鞋楦除保证各部位尺寸外，还应符合楦型标样。

附录 B
(规范性附录)

男式单皮鞋橡胶外底技术要求

B.1 鞋底花纹样式及鞋底主要尺寸见图B.1。

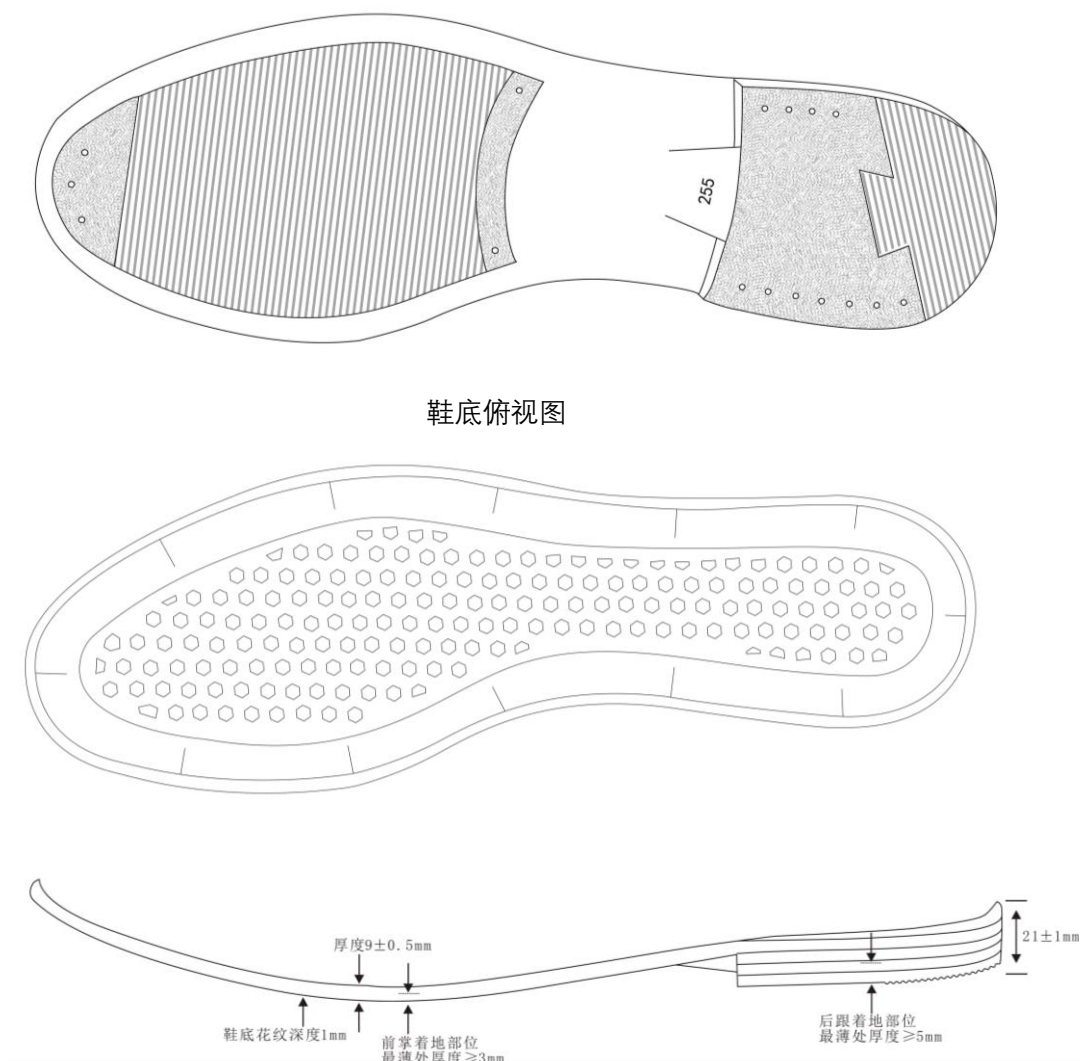


图 B.1 鞋底花纹样式及鞋底尺寸

B.2 材料

鞋底材料为橡胶。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。

B.3 要求

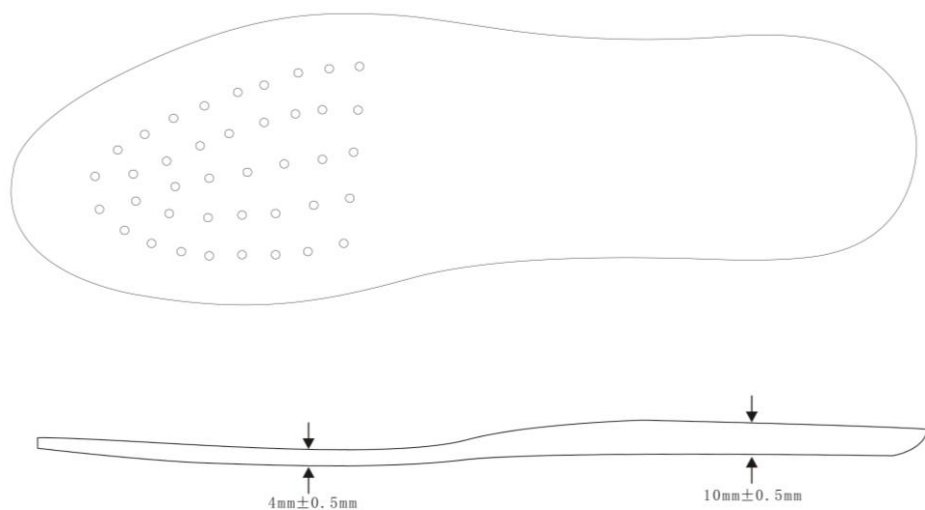
B.3.1 外观质量

B.3.1.1 不应欠硫、过硫、喷霜。

B.3.1.2 胶底花纹、鞋号应清晰、洁净。

附 录 C
(规范性附录)
男式单皮鞋的鞋垫样式技术要求

C.1 鞋垫样式见图 C.1



防静电鞋垫俯视图

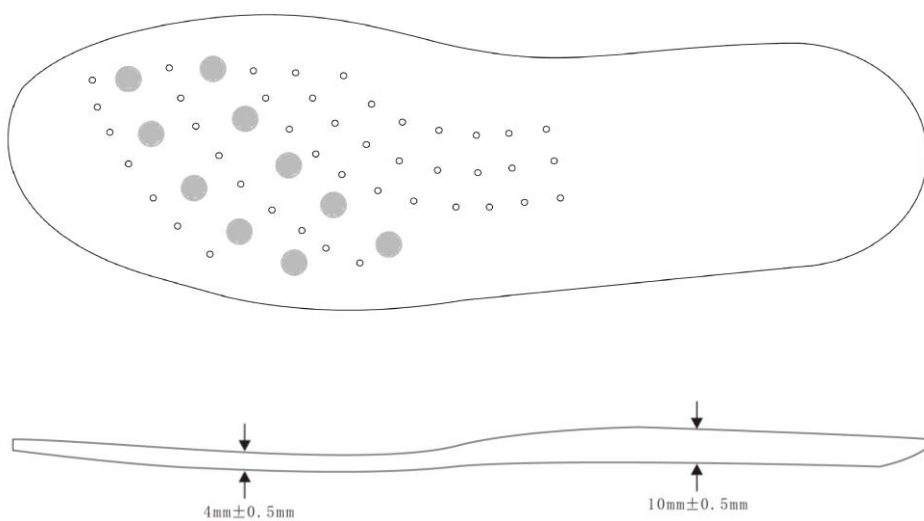


图 C.1 鞋垫样式

15. 渔政制服 女式圆口单皮鞋技术指引

1 要求

1.1 结构及样式

渔政女式圆口单皮鞋为黑色浅圆口式基本结构，鞋帮后端为软口，帮底结合采用胶粘工艺成型。鞋面为黑色黄牛鞋面革，鞋里为浅黄色黄牛鞋里革，鞋底为橡胶组合底。

渔政女式圆口单皮鞋样式应符合图 1 及主管部门批准的实物标样。

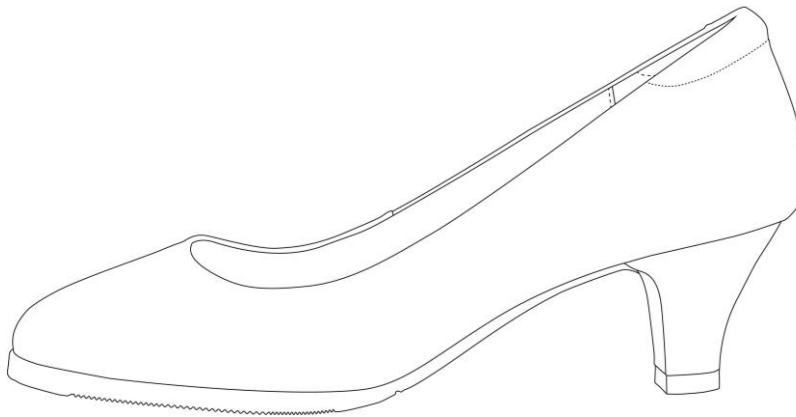


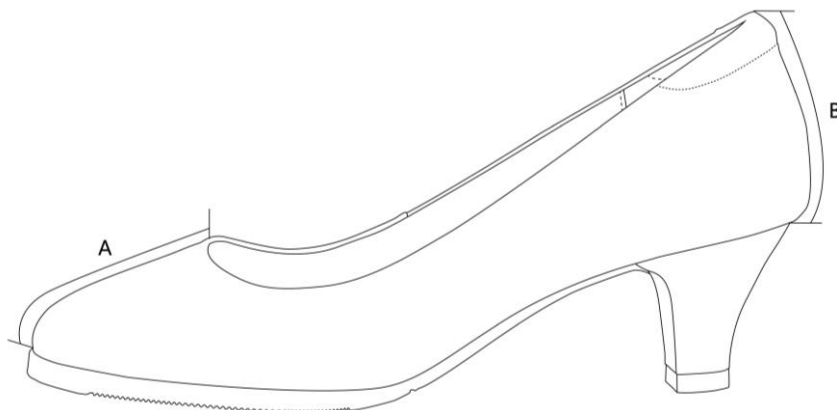
图 1 女式圆口单皮鞋外观样式

1.2 号型规格

1.2.1 渔政女式圆口单皮鞋规定了 220~255 共 8 个号，楦型为一型半。超出常用号型范围，可根据需要按标准等差增加。

1.2.2 楦型尺寸应符合附录 A 规定。

1.2.3 女式圆口单皮鞋成品尺寸应符合表 1 规定，测量部位如图 2。



A—前帮长；B—后帮高

图 2 女式圆口单皮鞋成品尺寸测量部位

表1 女式圆口单皮鞋成品尺寸

单位为毫米

鞋号	部 位	
	前帮长	后帮高
220	65.0	66.0
225	66.5	67.0
230	68.0	68.0
235	69.5	69.0
240	71.0	70.0
245	72.5	71.0
250	74.0	72.0
255	75.5	73.0
公差 (±)	1.5	1.0
互 差	2.0	1.5

1.3 鞋用主要材料

鞋帮、鞋底用料见表2。

表2 鞋帮、鞋底用料

材料名称	规 格	要 求	用 途	说 明
黑色头层小黄牛皮	厚度 0.9mm ~ 1.1mm	应符合 QB/T 1873-2010 三型革要求	帮面	同双帮面皮厚度允差 0.1mm
头层牛皮	厚度 0.8mm ~ 1.0mm	应符合 QB/T 2680-2004 头层皮要求, 颜色应符合标样	前帮里、鞋垫面皮	浅黄色
浅黄色超细纤维合成革	厚度 0.8mm~1.0mm	应符合 GB/T 8948-2008 要求	后跟里	绒面向外
热熔型化学片	厚度 0.8mm ~ 1.0mm	应符合 QB/T 2676-2004 中 4.3 要求	主跟	—
	厚度 0.4mm ~ 0.6mm		内包头	
鞋用纤维纸板	厚度 2.4mm ~ 2.6mm	应符合 QB/T1472-2013 要求, 屈挠指数大于等于 2.9, 汉麻纤维板麻纤维含量大于等于 60%, 不应添加胶粘剂	半内底	置于内底之下
汉麻纤维板	厚度 1.3mm ~ 1.5mm		内底	—
涤纶线	29.5tex×3	应符合 QB/T 2695-2005, 单线断裂强力大于等于 2450cN/50cm	缝帮面线	黑色
	29.5tex×3		帮里拼接、缝帮底线	杏色
钢勾心	一字型	应符合 GB/T28011-2011 要求	支撑	—
鞋垫	—	2.0mm~3.0mm 乳胶海绵贴合鞋里皮	提高舒适度	—
层皮塑料鞋跟	高 47mm±2mm	—	支撑	黑色
橡胶跟面	厚度 5.0mm±1.0mm	—	耐磨	黑色

橡胶底片	前掌着地部位扣除花纹后的厚度大于3.0mm	见附录 B	鞋底	黑色，同双鞋外底长度公差为 1.5mm，宽度公差为 1.0mm，厚度公差为+0.5mm，后跟高度公差为 1.0mm
------	-----------------------	-------	----	---

1.4 一般要求

1.4.1 制帮

1.4.1.1 接缝处被压部件片边，成顺坡形。

1.4.1.2 缝帮要求见表 3。

表 3 缝帮要求

部 位	缝 制 要 求	线道距边 (mm)		针码密度 (针/20mm)	
		要 求	公 差	要求	公差
合后缝	后帮后缝合缝一道	1.0	±0.2	9.0	±0.5
帮面里怀接缝	前帮压后帮缝线一道	第 1 道 1.2			
鞋里接缝	前帮里压后跟里缝线一道	第 1 道 1.2			
合缝帮面与皮里上口	帮面与皮里上口合缝一道	第 1 道 1.0			
缝后端软口	后端软口处按标志点缝线一道	按标志线			

1.4.1.3 鞋帮缝接宽度:不小于 8mm。

1.4.1.4 各处线头剪净，里边修齐，不得超出面边。

1.4.2 制底

制底应符合表 4 要求。

表 4 制底要求

部 位	要 求
片底料	主跟、内包头上口及半内底前端片顺坡形
固定钢勾心	勾心、半内底用铆钉铆牢，半内底、内底粘正粘牢，压合成型，内底修边
绷帮	主跟、内包头绷帮裕度不低于 15.0mm，绷正、符合楦型
复帮脚	复帮脚，修平褶皱
帮脚起毛	帮脚周边砂去涂饰层，砂平、砂匀、到位
粘外底	外底起毛，外底、内底及帮脚刷胶，帮脚复底时要平服，粘正粘平，压合粘牢
外观修饰	底边口胶污擦净，帮面修饰整洁、光亮
内置鞋垫	鞋垫放置平服

1.5 外观质量

成品外观质量应符合表 5 要求。

表 5 成品外观质量

项 目	缺 陷	合 格 品
成品尺寸	前帮长短不一	不超过公差、互差范围
	后帮高低不一	
整体外观	前帮划痕、疤痕、鞭伤、松面	不应有
	污迹	面积不应超过 20 mm ² ，限 2 处，鞋面不应有

项 目	缺 陷	合 格 品
	破损	不应有
	鞋面褶皱	里怀部位允许有轻微褶皱但不影响美观，其它部位不应有
	鞋里死褶、脱壳	不应有
	鞋里透胶	包头部位允许有轻微透胶，面积不应超过 50 mm ² ，其它部位不应有
鞋帮缝线	翻线	不应超过 4 针，连翻不超过 3 针
	跳线	不应超过 3 针，不得连跳
	缝帮裂口、断线	不应有
	针眼	前帮部位不应有，其它部位总计不超过 5 针
	针码过稀、过密	不超过公差，拐弯处可适当调整
	线道不齐	不超过公差
绷帮	后缝歪	不超过 3mm
	主跟、内包头不到位、脱壳	不应有
帮底粘合及其它	开胶	周边涂饰层未砂掉出开胶深不应超过 1.5mm，长不应超过 3mm
	露帮脚	不应超过 1mm，露出部位经过修饰后不应影响美观
	鞋底杂质	表面光洁，不影响美观

1.5 物理性能

1.6.1 耐折性能

成品鞋外底裂纹长度小于等于 12mm，折后外底不应有新裂纹，折后帮面、沿条不应有裂纹，帮底不应开胶。

1.6.2 耐磨性能

成品鞋外底磨痕长度小于等于 8mm。

1.6.3 剥离强度

成品鞋帮底剥离强度大于等于 60 N/cm。

1.6.4 硬度

外底硬度（邵尔 A）：55~70 度。

1.6.5 鞋跟结合力

皮鞋后跟结合力大于等于 700N。

1.7 标志

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

1.7.2 每只鞋内怀后帮里上口部位印鞋号、鞋型标志，字迹必须清晰。形状见示例。

示例：

235 (1.5)

注：例中“235”为鞋号；“ (1.5) ”为鞋型。

1.7.3 每只鞋垫后跟部位标注承制方名称或商标。

1.7.4 经检验合格的成品，在鞋舌里部位，加盖检验章和检验员代号，亦可附合格证。

2 试验方法

2.1 外观检验

外观按 GB/T 3903.5-2011 的规定进行检验。

2.1.1 检验条件

应在自然散光或无反射光的白色透射光线下进行，光照度不应低于 300lx（相当于 40W 日光灯下距离 500mm 处的光照强度）。

2.1.2 检验用具

检验使用的量具须经计量认证合格的精度为 1.0mm 的鞋用带尺、精度为 0.05mm 的游标卡尺、精度为 1.0mm 钢直尺进行测量。

2.2 物理试验

2.2.1 成鞋耐折性能（预割口 5mm，连续曲挠 4 万次，裂口长度）的测定按 GB/T 3903.1-2008 的规定执行。

2.2.2 成鞋外底耐磨性能的测定按 GB/T 3903.2-2008 的规定执行。

2.2.3 成鞋帮底剥离强度的测定按 GB/T 3903.3-2011 的规定执行。

2.2.4 外底硬度的测定按 GB/T 3903.4-2008 的规定执行。

2.2.5 鞋跟结合力的测定按 GB/T 11413-2005 的规定执行。

2.2.6 鞋用纤维板屈挠指数的测定按 QB/T 1472-2013 的规定执行。

2.2.7 钢勾心抗弯刚度的测定按 GB/T 28011-2011 的规定执行。

2.2.8 鞋楦测量按 GB/T 3294-1998 的规定执行。

附 录 A

(规范性附录)

女式圆口单皮鞋鞋楦尺寸技术要求

A.1 鞋楦尺寸

女式圆口单皮鞋鞋楦尺寸见表 A.1。

表 A.1 女式圆口单皮鞋鞋楦尺寸

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 底	腰 窝 外 宽	踵 心 全 宽	总 前 跷	头 厚
220	232.0	207.0	207.0	28.2	43.8	30.0	43.6	73.6	31.0	49.4	39.8	18.4
225	237.0	210.5	210.5	28.6	44.4	30.5	44.3	74.8	31.5	50.2	40.4	18.7
230	242.0	214.0	214.0	29.0	45.0	31.0	45.0	76.0	32.0	51.0	41.0	19.0
235	247.0	217.5	217.5	29.4	45.6	31.5	45.7	77.2	32.5	51.8	41.6	19.3
240	252.0	221.0	221.0	29.8	46.2	32.0	46.4	78.4	33.0	52.6	42.2	19.6
245	257.0	224.5	224.5	30.2	46.8	32.5	47.1	79.6	33.5	53.4	42.8	19.9
250	262.0	228.0	228.0	30.6	47.4	33.0	47.8	80.8	34.0	54.2	43.4	20.2
255	267.0	231.5	231.5	31.0	48.0	33.5	48.5	82.0	34.5	55.0	44.0	20.5
公差(±)	0.5	1.0	1.0	0.5	0.5	0.5	0.5	—	0.5	0.5	0.3	0.3
等差	5.0	3.5	3.5	0.4	0.6	0.5	0.7	1.2	0.5	0.8	0.6	0.3

A.2 要求

A.2.1 鞋楦测量按 GB/T3294-1998 规定执行。

A.2.2 生产用鞋楦除保证各部位尺寸外，还应符合楦型标样。

附 录 B
(规范性附录)
女式圆口单皮鞋橡胶外底技术要求

B. 1 鞋底花纹样式及鞋底主要尺寸见图B. 1。

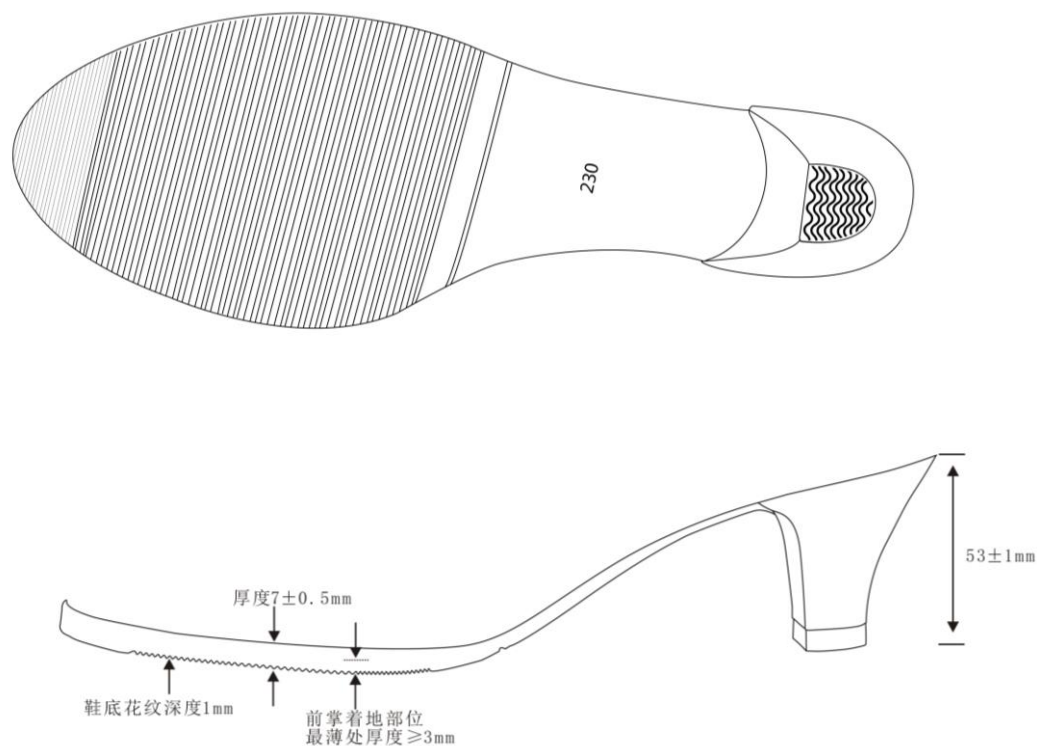


图 B. 1 鞋底花纹样式及鞋底尺寸

B. 2 材料

鞋底材料为橡胶。沿条材料为聚氯乙烯塑料。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。

B. 3 要求

B. 3. 1 外观质量

B. 3. 1. 1 不应欠硫、过硫、喷霜。

B. 3. 1. 2 胶底花纹、鞋号应清晰、洁净。

B. 3. 1. 3 沿条接口在里怀腰窝处，应粘合平整、牢固、表面光滑。

16. 渔政制服 男式皮凉鞋技术指引

1 要求

1.1 结构及样式

渔政男式皮凉鞋为黑色低腰暗松紧式基本结构，鞋帮为软口，帮底结合采用胶粘工艺成型。鞋面为黑色黄牛鞋面革，鞋里、鞋垫面为深棕色黄牛鞋里革，鞋底为橡胶发泡成型底。

渔政男式皮凉鞋样式应符合图 1 及主管部门批准的实物标样。

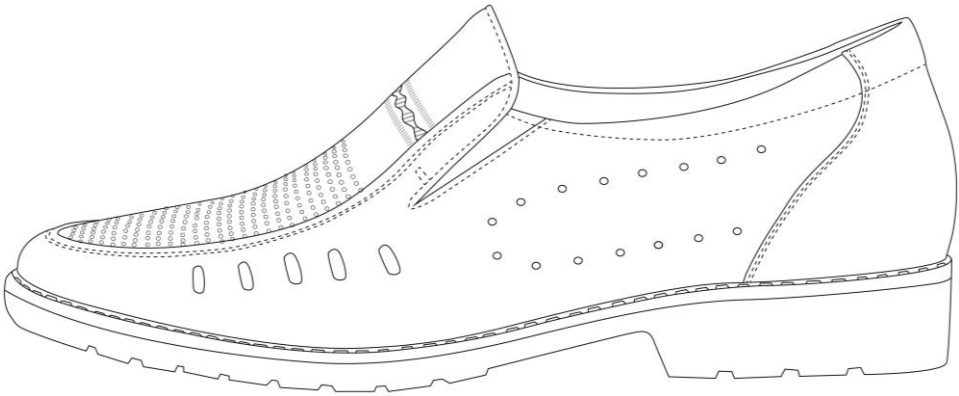


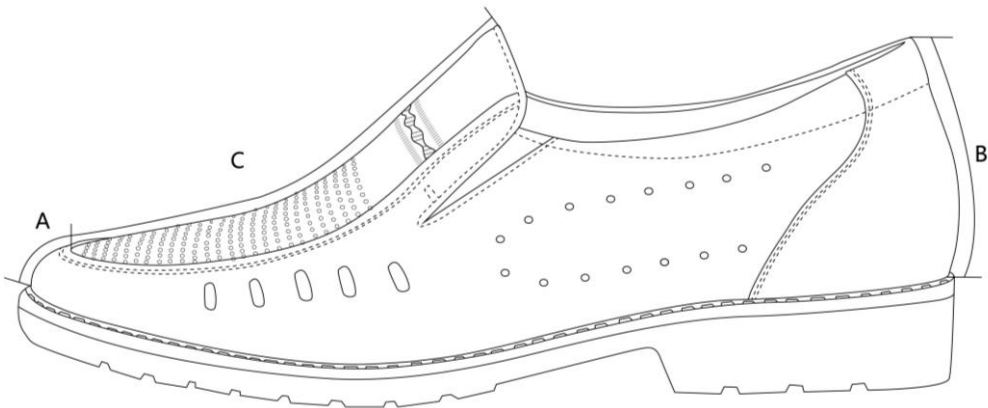
图 1 男式皮凉鞋外观样式

1.2 号型规格

1.2.1 渔政男式皮凉鞋规定了 235~290 共 12 个号，楦型为二型半。超出常用号型范围，可根据需要按标准等差增加。

1.2.2 楦型尺寸应符合附录 A 规定。

1.2.3 男式皮凉鞋成品尺寸应符合表 1 规定，测量部位如图 2。



A—前帮围高；B—后帮高；C—前帮长（前尖子口距鞋舌上口）

图 2 男式皮凉鞋成品尺寸测量部位

表 1 男式皮凉鞋成品尺寸

单位为毫米

鞋号	部 位		
	前帮长	前帮围高	后帮高
235	170.0	18.0	70.0
240	172.0	19.0	71.0
245	174.0	19.0	72.0
250	176.0	20.0	73.0
255	178.0	20.0	74.0
260	180.0	21.0	75.0
265	182.0	21.0	76.0
270	184.0	22.0	77.0
275	186.0	22.0	78.0
280	188.0	23.0	79.0
285	190.0	23.0	80.0
290	192.0	24.0	81.0
公差 (±)	2.0	1.0	1.0
互 差	2.0	1.5	1.5

1.3 鞋用主要材料

鞋帮、鞋底用料见表 2。

表 2 鞋帮、鞋底用料

材料名称	规 格	要 求	用 途	说 明
黑色头层小黄牛皮	厚度 1.1mm ~ 1.3mm	应符合 QB/T 1873-2010 三型革要求	帮面	同双帮面皮厚度允差 0.1mm
头层牛皮	厚度 0.8mm ~ 1.0mm	应符合 QB/T 2680-2004 要求	前帮里、中帮里、鞋垫面皮	深棕色
深棕色超细纤维合成革	厚度 0.8mm-1.0mm	应符合 GB/T 8948-2008 要求	后跟里	绒面向外
热熔型化学片	厚度 1.2mm ~ 1.4mm	应符合 QB/T 2676-2004 中 4.3 要求	主跟	—
	厚度 1.0mm ~ 1.2mm		内包头	
鞋用纤维纸板	厚度 2.4mm ~ 2.6mm	应符合 QB/T1472-2013 要求, 屈挠指数大于等于 2.9, 汉麻纤维板麻纤维含量大于等于 60%, 不应添加胶粘剂	半内底	置于内底之下
汉麻纤维板	厚度 1.3mm ~ 1.5mm		内底	—
涤纶线	29.5tex×3	应符合 QB/T 2695-2005, 单线断裂强力大于等于 2450cN/50cm	缝帮面线	黑色
	29.5tex×3		帮里拼接、缝帮底线	深棕色

材料名称	规格	要求	用途	说明
钢勾心	一字型	应符合 GB/T 28011-2011 要求	支撑	-
松紧带	-	伸长比 1:1.9~2.1, 应符合 FZ/T 63006-2010	调节口门	-
鞋垫	-	鞋里革、高丽棉复合, 粘贴牢固、平整, 样式见附录 C	提高舒适度	按样板打孔
橡胶发泡外底	前掌着地部位扣除花纹后的厚度大于 3.0mm, 后掌着地部位扣除花纹后的厚度大于 5.0 mm	见附录 B	鞋底	黑色, 同双鞋外底长度允差为 1.5mm, 宽度允差为 1.0mm, 厚度允差为+0.5 mm, 后跟高度允差为 1.0mm

1.3 一般要求

1.4.1 制帮

1.4.1.1 接缝处被压部件片边, 成顺坡形。

1.4.1.2 帮面折边按样板折边, 宽度不小于 4mm。

1.4.1.3 前帮围及鞋舌上口折边厚度为 1.6~1.8mm。

1.4.1.4 缝帮要求见表 3。

表 3 缝帮要求

部 位	缝 制 要 求	线道距边 (mm)		针码密度 (针/每 20mm)	
		要 求	公 差	要求	公差
外包跟合后缝	外包跟后缝合缝一道	1.0	±0.2	9.0	±0.5
接缝前帮围	前帮围压前帮盖缝并线二道	第 1 道 3.0			
接缝外包跟与中帮	外包跟压中帮缝并线二道	第 1 道 1.2			
接缝前帮与中帮	前帮压中帮缝线一道	1.2			
缝前帮上口 (鞋舌处) 线	前帮上口及前帮围压鞋耳缝线一道				
接缝后帮里与后跟里	后帮里压后跟里缝线一道				
接缝后帮里与前帮里	后帮里压前帮里缝线一道				
合缝后帮面与后帮里	后帮面和皮里合缝线一道				
缝后帮上口线	后帮上口帮面与皮里按标志线翻缝一道	按标志线			
接缝松紧带	松紧带夹在鞋耳面和里中间缝线一道	1.5			
注：并线为第二道线与第一道线间隔 1.0mm 平行缝制。					

1.4.1.4 鞋帮缝接宽度: 不小于 8mm。

1.4.1.5 帮面按样板要求打透气孔。

1.4.1.6 各处线头剪净, 里边修齐, 不得超出面边。

1.4.2 制底

制底应符合表 4 要求。

表 4 制底要求

部 位	要 求
片底料	主跟、内包头上口及半内底前端片顺坡形
固定钢勾心	勾心、半内底用铆钉铆牢, 半内底、内底粘正粘牢, 压合成型, 内底修边

绷帮	主跟、内包头绷帮裕度不低于 15.0mm，绷正、符合楦型
复帮脚	复帮脚，修平褶皱
帮脚起毛	帮脚周边砂去涂饰层，砂平、砂匀、到位
粘外底	外底起毛，外底、内底及帮脚刷胶，帮脚复底时要平服，粘正粘平，压合粘牢
外观修饰	底边口胶污擦净，帮面修饰整洁、光亮
内置鞋垫	鞋垫放置平服

1.5 外观质量

成品外观质量应符合表 5 要求。

表 5 成品外观质量

项 目	缺 陷	合 格 品
成品尺寸	前帮围高低不一	不超过公差、互差范围
	前帮长短不一	
	后帮高低不一	
整体外观	前帮划痕、疤痕、鞭伤、松面	不应有
	污迹	面积不应超过 20 mm ² ，限 2 处，鞋面不应有
	破损	不应有
	鞋面褶皱	里怀部位允许有轻微褶皱但不影响美观，其它部位不应有
	鞋里死褶、脱壳	不应有
	鞋里透胶	包头部位允许有轻微透胶，面积不应超过 50 mm ² ，其它部位不应有
鞋帮缝线	翻线	不应超过 4 针，连翻不超过 3 针
	跳线	不应超过 3 针，不得连跳
	缝帮裂口、断线	不应有
	针眼	前帮部位不应有，鞋舌处不应超过 5 针，其它部位总计不超过 5 针
	针码过稀、过密	不超过公差，拐弯处可适当调整
	线道不齐	不超过公差
绷帮	后缝歪	不超过 3mm
	主跟、内包头不到位、脱壳	不应有
帮底粘合及其它	开胶	周边涂饰层未砂掉出开胶深不应超过 1.5mm，长不应超过 3mm
	露帮脚	不应超过 1mm，露出部位经过修饰后不应影响美观
	鞋底杂质	表面光洁，不影响美观
	鞋垫缺少	不应有

1.6 物理性能

1.6.1 耐折性能

成品鞋外底裂纹长度小于等于 12mm，折后外底不应有新裂纹，折后帮面、沿条不应有裂纹，帮底不应开胶。

1.6.2 耐磨性能

成品鞋外底磨痕长度小于等于 8mm。

1.6.3 剥离强度

成品鞋帮底剥离强度大于等于 100N/cm。

1.6.4 硬度

外底硬度（邵尔 A）：50～60 度。

1.7 标志

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

1.7.2 每只鞋内怀后帮里上口部位印鞋号、鞋型标志，字迹必须清晰。形状见示例。

示例：

250 (2.5)

注：例中“250”为鞋号；“（2.5）”为鞋型。

1.7.3 每只鞋垫后跟部位标注承制方名称或商标。

1.7.4 经检验合格的成品，在鞋舌里部位，加盖检验章和检验员代号，亦可附合格证。

2 试验方法

2.1 外观检验

外观按 GB/T 3903.5-2011 的规定进行检验。

2.1.1 检验条件

应在自然散光或无反射光的白色透射光线下进行，光照度不应低于 300lx（相当于 40W 日光灯下距离 500mm 处的光照强度）。

2.1.2 检验用具

检验使用的量具须经计量认证合格的精度为 1.0mm 的鞋用带尺、精度为 0.02mm 的游标卡尺、精度为 1.0mm 钢直尺进行测量。

2.2 物理试验

2.2.1 成鞋耐折性能的测定按 GB/T 3903.1-2008 的规定执行，预割口 5mm，连续屈挠 4 万次。

2.2.2 成鞋外底耐磨性能的测定按 GB/T 3903.2-2008 的规定执行。

2.2.3 成鞋帮底剥离强度的测定按 GB/T 3903.3-2011 的规定执行。

2.2.4 外底硬度的测定按 GB/T 3903.4-2008 的规定执行。

2.2.5 鞋用纤维板屈挠指数的测定按 QB/T 1472-2013 的规定执行。

- 2.2.6 钢勾心的测定按 GB/T 28011-2011 的规定执行。（删除）
- 2.2.7 松紧带伸长比的测定按 FZ/T 63006-2010 的规定执行。
- 2.2.8 鞋楦测量按 GB/T 3294-1998 的规定执行。

附 录 A

(规范性附录)

男式皮凉鞋鞋楦尺寸技术要求

A.1 鞋楦尺寸

男式皮凉鞋鞋楦尺寸见表 A.1。

表 A.1 男式皮凉鞋鞋楦尺寸

单位为毫米

鞋号	部 位											
	楦底样长	跖趾围长	前跖骨围长	拇趾里宽	小趾外宽	第一跖趾里宽	第五跖趾外宽	基本宽底	腰窝外宽	踵心全宽	总前跷	头厚
235	263.5	236.5	246.7	32.5	47.9	37.5	49.6	87.1	36.2	59.4	33.5	20.5
240	268.5	240.0	250.3	33.0	48.6	38.0	50.4	88.4	36.8	60.1	34.0	21.0
245	273.5	243.5	253.9	33.5	49.3	38.5	51.2	89.7	37.4	60.8	34.5	21.5
250	278.5	247.0	257.5	34.0	50.0	39.0	52.0	91.0	38.0	61.5	35.0	22.0
255	283.5	250.5	261.1	34.5	50.7	39.5	52.8	92.3	38.6	62.2	35.5	22.5
260	288.5	254.0	264.7	35.0	51.4	40.0	53.6	93.6	39.2	62.9	36.0	23.0
265	293.5	257.5	268.3	35.5	52.1	40.5	54.4	94.9	39.8	63.6	36.5	23.5
270	298.5	261.0	271.9	36.0	52.8	41.0	55.2	96.2	40.4	64.3	37.0	24.0
275	303.5	264.5	275.5	36.5	53.5	41.5	56.0	97.5	41.0	65.0	37.5	24.5
280	308.5	268.0	279.1	37.0	54.2	42.0	56.8	98.8	41.6	65.7	38.0	25.0
285	313.5	271.5	282.7	37.5	54.9	42.5	57.6	100.1	42.2	66.4	38.5	25.5
290	318.5	275.0	286.3	38.0	55.6	43.0	58.4	101.4	42.8	67.1	39.0	26.0
公差(±)	0.5	1.0	1.0	0.5	0.5	0.5	0.5	—	0.5	0.5	0.3	0.3
等差	5.0	3.5	3.6	0.5	0.7	0.5	0.8	1.3	0.6	0.7	0.5	0.5

A.2 要求

A.2.1 鞋楦测量按 GB/T3294-1998 规定执行。

A.2.2 生产用鞋楦除保证各部位尺寸外，还应符合楦型标样。

附录 B

(规范性附录)

男式皮凉鞋橡胶外底技术要求

B.1 鞋底花纹样式及鞋底主要尺寸见图B.1。

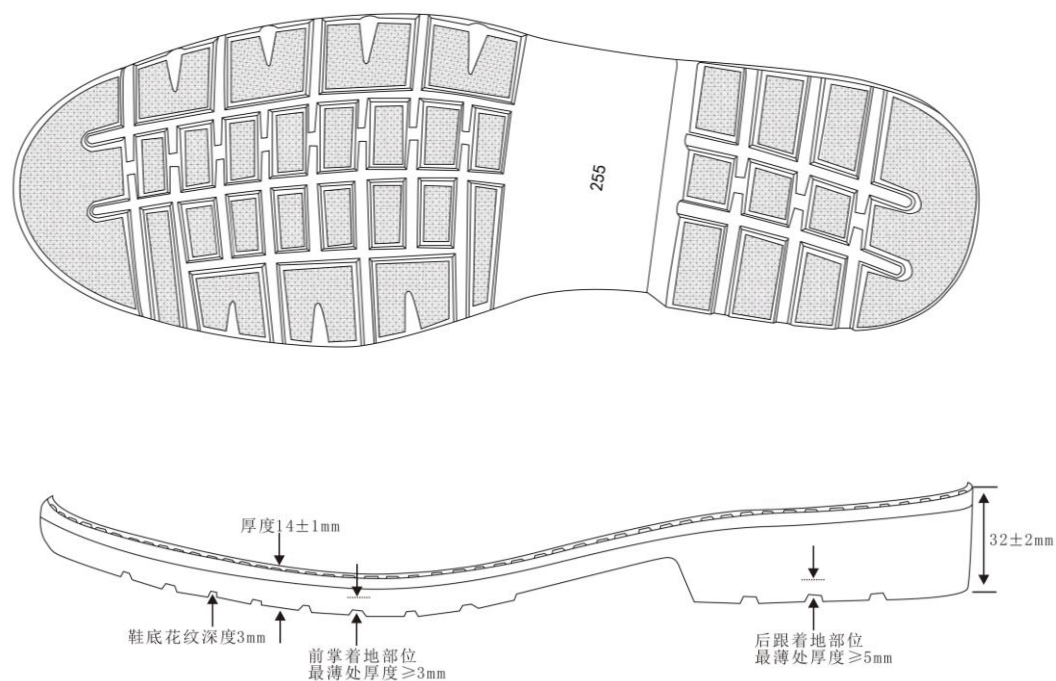


图 B.1 鞋底花纹样式及鞋底尺寸

B.2 材料

鞋底材料为橡胶。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。

B.3 要求

B.3.1 外观质量

B.3.1.1 不应欠硫、过硫、喷霜。

B.3.1.2 胶底花纹、鞋号应清晰、洁净。

附 录 C
(规范性附录)
男式皮凉鞋的鞋垫样式技术要求

C.1 鞋垫样式见图 C.1

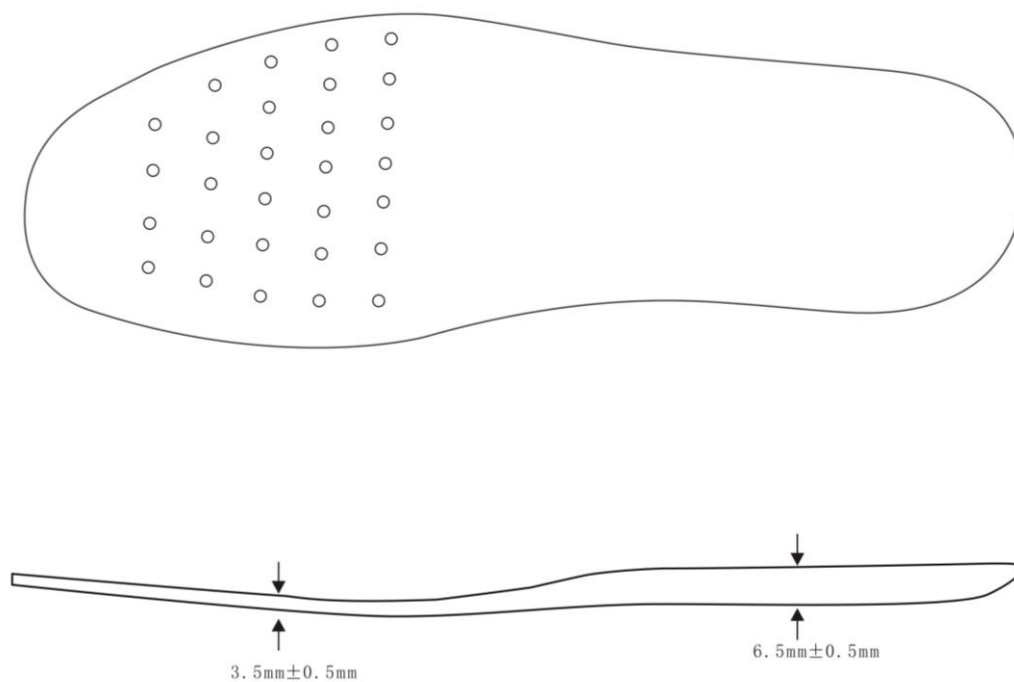


图 C.1 鞋垫样式

17. 渔政制服 女式皮凉鞋技术指引

1 要求

1.1 结构及样式

渔政女式皮凉鞋为黑色网面浅口式基本结构，帮底结合采用胶粘工艺成型。鞋面为黑色黄牛鞋面革和尼龙网眼布,鞋里、鞋垫面为深棕色黄牛鞋里革，鞋底为橡胶组合底。

渔政女式皮凉鞋样式应符合图 1 及主管部门批准的实物标样。

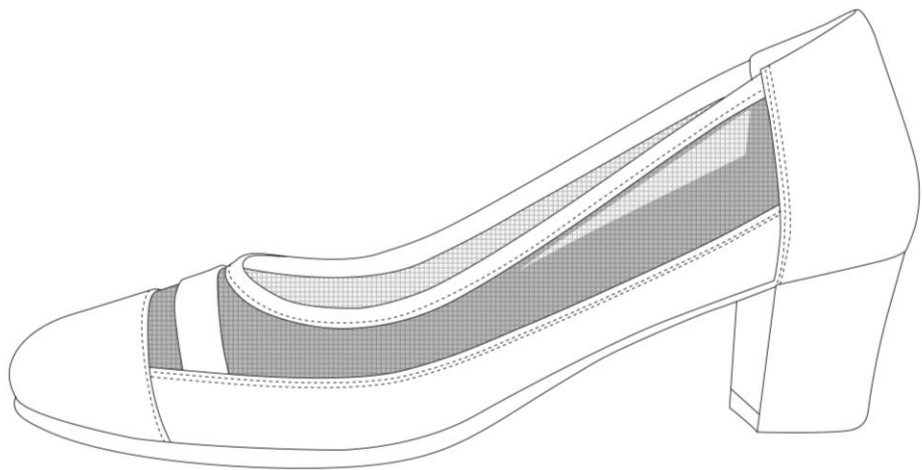


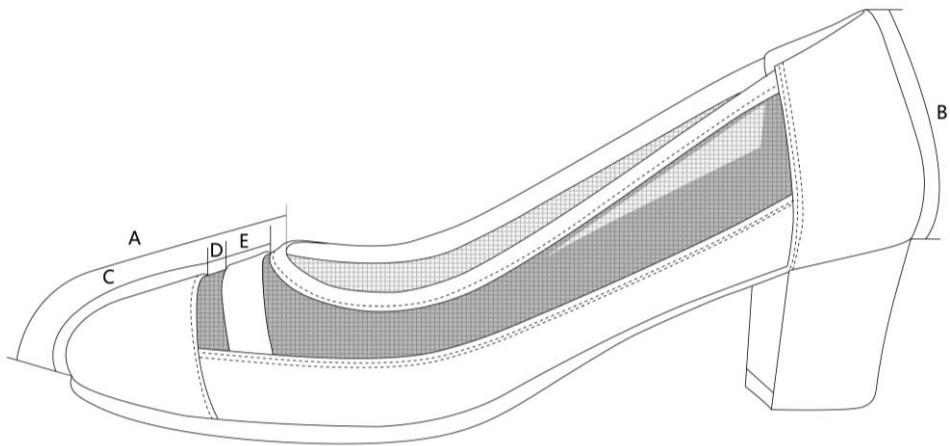
图 1 女式皮凉鞋外观样式

1.2 号型规格

1.2.1 渔政女式皮凉鞋规定了 220~255 共 8 个号，楦型为一型半。超出常用号型范围，可根据需要按标准等差增加。

1.2.2 楦型尺寸应符合附录 A 规定。

1.2.3 女式皮凉鞋成品尺寸应符合表 1 规定，测量部位如图 2。



A—前帮长；B—后帮高；C—包头长；D—横担距包头上口宽度；E—横担宽度

图 2 女式皮凉鞋成品尺寸测量部位

表 1 女式皮凉鞋成品尺寸

单位为毫米

鞋号	部 位				
	前帮长	包头长	横担距包头宽度	横担宽度	后帮高
220	72.0	47.0	8.0	11.0	66.0
225	74.0	48.5			67.0
230	76.0	50.0			68.0
235	78.0	51.5			69.0
240	80.0	53.0			70.0
245	82.0	54.5			71.0
250	84.0	56.0			72.0
255	86.0	57.5			73.0
公差 (±)	1.5	1.5	0.5	0.5	1.0
互 差	2.0	2.0	0.5	0.5	1.5

1.3 鞋用主要材料

鞋帮、鞋底用料见表 2。

表 2 鞋帮、鞋底用料

材料名称	规 格	要 求	用 途	说 明
黑色头层小黄牛皮	厚度 0.9mm ~ 1.1mm	应符合 QB/T 1873-2010 三型革要求	帮面	同双帮面皮厚度允差 0.1mm
头层牛皮	厚度 0.8mm ~ 1.0mm	应符合 QB/T 2680-2004 头层皮要求, 颜色应符合标样	前帮里、边围里、鞋垫面皮	深棕色
尼龙网眼布	500 目/平方厘米	-	帮面	黑色
深棕色超细纤维合成革	厚度 0.8mm-1.0mm	应符合 GB/T 8948-2008 要求	后跟里	绒面向外
热熔型化学片	厚度 0.8mm ~ 1.0mm	应符合 QB/T 2676-2004 中 4.3 要求	主跟	-
	厚度 0.8mm ~ 1.0mm		内包头	
鞋用纤维纸板	厚度 2.4mm ~ 2.6mm	应符合 QB/T1472-2013 要求, 屈挠指数大于等于 2.9, 汉麻纤维板麻纤维含量大于等于 60%, 不应添加胶粘剂	半内底	置于内底之下
汉麻纤维板	厚度 1.3mm ~ 1.5mm		内底	-
涤纶线	29.5tex×3	应符合 QB/T 2695-2005, 单线断裂强力大于等于 2450cN/50cm	缝帮面线	黑色
	29.5tex×3		帮里拼接、缝帮底线	深棕色
钢勾心	一字型	抗弯刚度应符合 GB/T 28011-2011 要求	支撑	-
鞋垫	1 号 EVA 成型鞋垫	前掌厚度 1.6±0.2 后跟厚度 5.5±0.5	提高舒适度	按样板打孔, 样式见附录 C
	2 号 EVA 成型鞋垫	前掌厚度 2.4±0.2		

材料名称	规格	要求	用途	说明
		后跟厚度 5.5 ± 0.5		
	3号 EVA 成型鞋垫	前掌厚度 3.2 ± 0.2 后跟厚度 5.5 ± 0.5		
层皮塑料鞋跟	高 $37\text{mm} \pm 2\text{mm}$	-	支撑	黑色
橡胶跟面	厚度 $5.0\text{mm} \pm 1.0\text{mm}$	-	耐磨	黑色
橡胶底片	前掌着地部位扣除花纹后的厚度大于 3.0mm	见附录 B	鞋底	黑色, 同双鞋外底长度允差为 1.5mm , 宽度允差为 1.0mm , 厚度允差为 $+0.5\text{mm}$, 后跟高度允差为 1.0mm

1.4 一般要求

1.4.1 制帮

- 1.4.1.1 接缝处被压部件片边, 成顺坡形。
- 1.4.1.2 帮面折边按样板折边, 宽度不小于 4mm 。
- 1.4.1.3 包头上口、后帮上口、后包跟前口折边厚度为 $1.6 \sim 1.8\text{mm}$ 。
- 1.4.1.4 缝帮要求见表 3。

表 3 缝帮要求

部 位	缝 制 要 求	线道距边 (mm)		针码密度 (针 /20mm)	
		要 求	公 差	要求	公差
合后缝	后帮后缝合缝一道	1.0	±0.2	9.0	±0.5
缝上口包边	上口条包尼龙网布合缝一道	1.2			
接缝后帮与尼龙网布和横担	后帮面里夹住尼龙网布和横担缝并线二道	第一道 1.2			
接缝包头与后帮	包头压后帮缝线一道	1.2			
接缝后跟里	后跟面里翻缝一道	1.0			
接缝后包跟	后包跟面里夹住后帮缝并线二道	第一道 1.2			
注：并线为第二道线与第一道线间隔 1.0mm 平行缝制。					

- 1.4.1.5 鞋帮缝接宽度: 不小于 8mm 。
- 1.4.1.6 各处线头剪净, 里边修齐, 不得超出面边。
- 1.4.2 制底

制底应符合表 4 要求。

表 4 制底要求

部 位	要 求
片底料	主跟、内包头上口及半内底前端片顺坡形
固定钢勾心	勾心、半内底用铆钉铆牢, 半内底、内底粘正粘牢, 压合成型, 内底修边
绷帮	主跟、内包头绷帮裕度不低于 15.0mm , 绷正、符合楦型
复帮脚	复帮脚, 修平褶皱
帮脚起毛	帮脚周边砂去涂饰层, 砂平、砂匀、到位

粘外底	外底起毛，外底、内底及帮脚刷胶，帮脚复底时要平服，粘正粘平，压合粘牢
外观修饰	底边口胶污擦净，帮面修饰整洁、光亮
内置鞋垫	鞋垫放置平服

1.5 外观质量

成品外观质量应符合表 5 要求。

表 5 成品外观质量

项 目	缺 陷	合 格 品
成品尺寸	前帮长不一	不超过公差、互差范围
	包头长短不一	
	横担距包头宽度不一	
	横担宽度不一	
	后帮高低不一	
整体外观	前帮划痕、疤痕、鞭伤、松面	不应有
	污迹	面积不应超过 20 mm ² ，限 2 处，鞋面不应有
	破损	不应有
	鞋面褶皱	里怀部位允许有轻微褶皱但不影响美观，其它部位不应有
	鞋里死褶、脱壳	不应有
	鞋里透胶	包头部位允许有轻微透胶，面积不应超过 50 mm ² ，其它部位不应有
鞋帮缝线	翻线	不应超过 4 针，连翻不超过 3 针
	跳线	不应超过 3 针，不得连跳
	缝帮裂口、断线	不应有
	针眼	前帮部位不应有，鞋舌处不应超过 5 针，其它部位总计不超过 5 针
	针码过稀、过密	不超过公差，拐弯处可适当调整
	线道不齐	不超过公差
绷帮	后缝歪	不超过 3mm
	主跟、内包头不到位、脱壳	不应有
帮底粘合及 其它	开胶	周边涂饰层未砂掉出开胶深不应超过 1.5mm，长不应超过 3mm
	露帮脚	不应超过 1mm，露出部位经过修饰后不应影响美观
	鞋底杂质	表面光洁，不影响美观
	鞋垫缺少	不应有

1.5 物理性能

1.6.1 耐折性能

成品鞋外底裂纹长度小于等于 12mm，折后外底不应有新裂纹，折后帮面、沿条不应有裂纹，帮底不应开胶。

1.6.2 耐磨性能

成品鞋外底磨痕长度小于等于 8mm。

1.6.3 粘合强度

成品鞋帮底粘合强度大于等于 4 N/mm。

1.6.4 硬度

外底硬度（邵尔 A）：55~70 度。

1.6.5 鞋跟结合力

皮鞋后跟结合力大于等于700N。

1.6 标志

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

1.7.2 每只鞋内怀后帮里上口部位印鞋号、鞋型标志，字迹必须清晰。形状见示例。

示例：

235 (1.5)

注：例中“235”为鞋号；“（1.5）”为鞋型。

1.7.3 每只鞋垫后跟部位标注承制方名称或商标。

1.7.4 经检验合格的成品，在鞋舌里部位，加盖检验章和检验员代号，亦可附合格证。

2 试验方法

2.1 外观检验

外观按 GB/T 3903.5-2011 的规定进行检验。

2.1.1 检验条件

应在自然散光或无反射光的白色透射光线下进行，光照度不应低于 300lx（相当于 40W 日光灯下距离 500mm 处的光照强度）。

2.1.2 检验用具

检验使用的量具须经计量认证合格的精度为 1.0mm 的鞋用带尺、精度为 0.05mm 的游标卡尺、精度为 1.0mm 钢直尺进行测量。

2.2 物理试验

2.2.1 成鞋耐折性能（预割口 5mm，连续曲挠 4 万次，裂口长度）的测定按 GB/T 3903.1-2008 的规定执行。

2.2.2 成鞋外底耐磨性能的测定按 GB/T 3903.2-2008 的规定执行。

- 2.2.3 成鞋帮底粘合强度的测定按 GB/T 21396-2008 的规定执行。
- 2.2.4 外底硬度的测定按 GB/T 3903.4-2008 的规定执行。
- 2.2.5 鞋跟结合力的测定按 GB/T 11413-2005 的规定执行。
- 2.2.6 鞋用纤维板屈挠指数的测定按 QB/T 1472-2013 的规定执行。
- 2.2.7 钢勾心抗弯刚度的测定按 GB/T 28011-2011 的规定执行。
- 2.2.8 鞋楦测量按 GB/T 3294-1998 的规定执行。

附 录 A

(规范性附录)

女式皮凉鞋鞋楦尺寸技术要求

A.1 鞋楦尺寸

女式皮凉鞋鞋楦尺寸见表 A.1。

表 A.1 女式皮凉鞋鞋楦尺寸

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 底	腰 窝 外 宽	踵 心 全 宽	总 前 跷	头 厚
220	233.0	205.0	208.0	26.2	39.8	31.0	41.6	72.6	29.0	49.4	41.8	16.4
225	238.0	208.5	211.5	26.6	40.4	31.5	42.3	73.8	29.5	50.2	42.4	16.7
230	243.0	212.0	215.0	27.0	41.0	32.0	43.0	75.0	30.0	51.0	43.0	17.0
235	248.0	215.5	218.5	27.4	41.6	32.5	43.7	76.2	30.5	51.8	43.6	17.3
240	253.0	219.0	222.0	27.8	42.2	33.0	44.4	77.4	31.0	52.6	44.2	17.6
245	258.0	222.5	225.5	28.2	42.8	33.5	45.1	78.6	31.5	53.4	44.8	17.9
250	263.0	226.0	229.0	28.6	43.4	34.0	45.8	79.8	32.0	54.2	45.4	18.2
255	268.0	229.5	232.5	29.0	44.0	34.5	46.5	81.0	32.5	55.0	46.0	18.5
公差(±)	0.5	1.0	1.0	0.5	0.5	0.5	0.5	—	0.5	0.5	0.3	0.3
等差	5.0	3.5	3.5	0.4	0.6	0.5	0.7	1.2	0.5	0.8	0.6	0.3

A.2 要求

A.2.1 鞋楦测量按 GB/T3294-1998 规定执行。

A.2.2 生产用鞋楦除保证各部位尺寸外，还应符合楦型标样。

附 录 B
(规范性附录)
女式皮凉鞋橡胶外底技术要求

B. 1 鞋底花纹样式及鞋底主要尺寸见图B. 1。

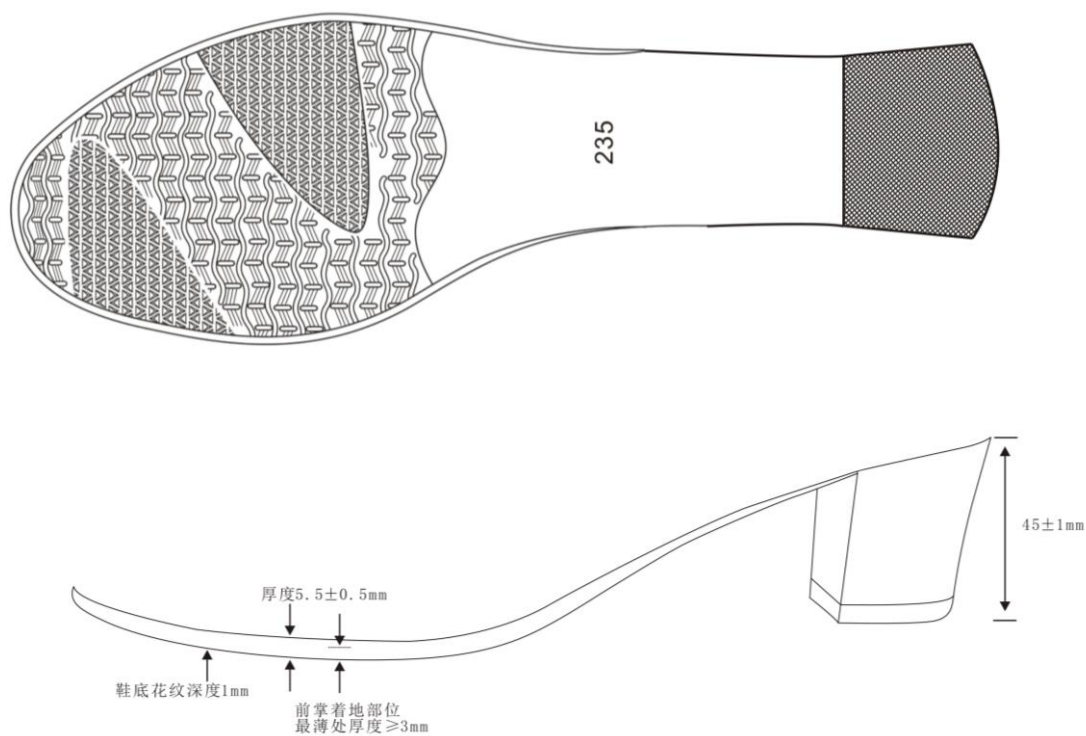


图 B. 1 鞋底花纹样式及鞋底尺寸

B. 2 材料

鞋底材料为橡胶。沿条材料为聚氯乙烯塑料。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。

B. 3 要求

B. 3. 1 外观质量

B. 3. 1. 1 不应欠硫、过硫、喷霜。

B. 3. 1. 2 胶底花纹、鞋号应清晰、洁净。

B. 3. 1. 3 沿条接口在里怀腰窝处，应粘合平整、牢固、表面光滑。

附录 C

(规范性附录)

女式皮凉鞋的鞋垫样式技术要求

C.1 鞋垫样式见图 C.1

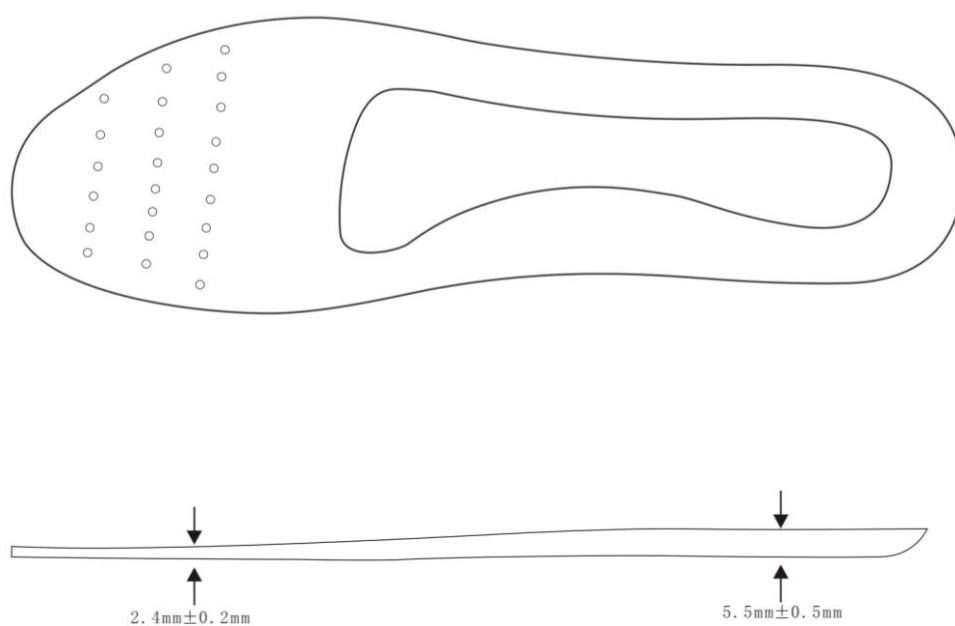


图 C.1 鞋垫样式

18. 渔政制服 男式棉皮鞋技术指引

1 要求

1.1 结构及样式

渔政男式棉皮鞋为黑色高腰橡筋式基本结构，帮底结合采用胶粘工艺成型。鞋面为黑色黄牛鞋面革，鞋里、鞋垫为针织短绒，鞋底为塑料沿条橡胶发泡成型底。

渔政男式棉皮鞋样式应符合图 1 及主管部门批准的实物标样。

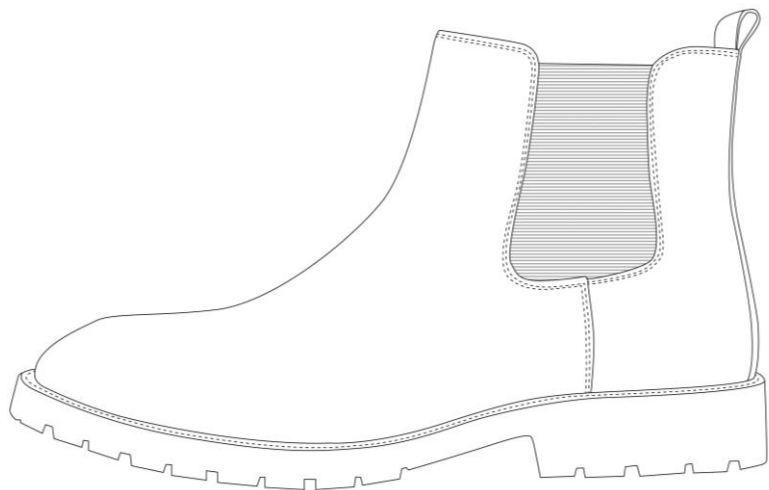


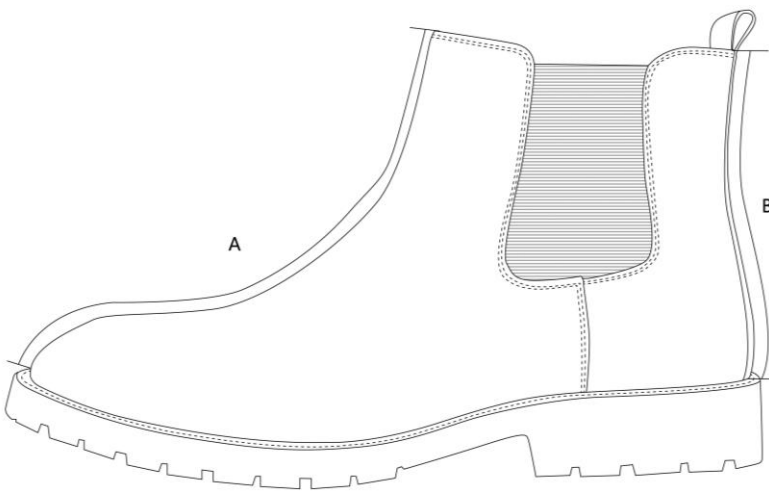
图 1 男式棉皮鞋外观样式

1.2 号型规格

1.2.1 渔政男式棉皮鞋规定了 235~290 共 12 个号，楦型为三型。超出常用号型范围，可根据需要按标准等差增加。

1.2.2 楦型尺寸应符合附录 A 规定。

1.2.3 男式棉皮鞋成品尺寸应符合表 1 规定，测量部位如图 2。



A—前帮长；B—后帮高

图 2 男式棉皮鞋成品尺寸测量部位

表 1 男式棉皮鞋成品尺寸

单位为毫米

鞋号	部 位	
	前帮长	后帮高
235	222.0	122.0
240	225.0	124.0
245	228.0	126.0
250	231.0	128.0
255	234.0	130.0
260	237.0	132.0
265	240.0	134.0
270	243.0	136.0
275	246.0	138.0
280	249.0	140.0
285	252.0	142.0
290	255.0	144.0
公差 (±)	3.0	2.0
互 差	3.0	2.0

1.3 鞋用主要材料

鞋帮、鞋底用料见表 2。

表 2 鞋帮、鞋底用料

材料名称	规 格	要 求	用 途	说 明
黑色头层黄牛皮	厚度 1.2mm ~ 1.5mm	应符合 QB/T 1873-2010 二型革要求	帮面	同双帮面皮厚度允差 0.1mm
头层牛皮	厚度 0.8mm ~ 1.0mm	应符合 QB/T 2680-2004 要求	筒口里	黑色
针织短绒	220g/码	—	前帮里、后帮里、后跟里、鞋垫面皮	灰色
松紧带	宽度 80mm	应符合 FZ/T 63006-2010	后帮鞋口两侧	黑色
热熔型化学片	厚度 1.2mm ~ 1.4mm	应符合 QB/T 2676-2004 中 4.3 要求	主跟	—
	厚度 1.0mm ~ 1.2mm		内包头	
鞋用纤维纸板	厚度 2.4mm ~ 2.6mm	应符合 QB/T1472-2013 要求， 屈挠指数大于等于 2.9，汉麻纤维板麻纤维含量大于等于 60%，不应添加胶粘剂	半内底	置于内底之下
汉麻纤维板	厚度 1.3mm ~ 1.5mm		内底	—
涤纶线	29.5tex×3	应符合 QB/T 2695-2005，单线断裂强力大于等于 2450cN/50cm	缝帮面线	黑色
	29.5tex×3		帮里拼接、缝帮底线	黑色
钢勾心	一字型	应符合	支撑	—

材料名称	规格	要求	用途	说明
		GB/T 28011-2011 要求		
鞋垫	厚度 5mm	羊毛毡贴缝灰色针织短绒	提高舒适度	-
橡胶发泡底	前掌着地部位扣除花纹后的厚度大于 3.0mm	见附录 B	鞋底	黑色, 同双鞋外底长度允差为 1.5mm, 宽度允差为 1.0mm, 厚度允差为+0.5mm, 后跟高度允差为 1.0mm

1.4 一般要求

1.4.1 制帮

1.4.1.1 接缝处被压部件片边, 成顺坡形。

1.4.1.2 帮面折边按样板折边, 宽度不小于 4mm。

1.4.1.3 后帮上口折边厚度为 1.6~1.8mm。

1.4.1.4 缝帮要求见表 3。

表 3 缝帮要求

部 位	缝 制 要 求	线道距边 (mm)		针码密度 (针/20mm)	
		要 求	公 差	要求	公差
合后缝	后帮后缝合缝一道	1.0	±0.2	9.0	±0.5
缝后条皮	后条皮对齐后缝压缝一道	1.2			
接缝前后帮	前帮压后帮并缝二道	第 1 道 1.2			
护口里接缝毛里	护口里与绒里缝线一道	2.0			
缝上口和松紧布	松紧布夹与面里中间和上口同时并线二道	第 1 道 1.2			
注：并线为第二道线与第一道线间隔 1.0mm 平行缝制。					

1.4.1.5 鞋帮缝接宽度: 不小于 8mm。

1.4.1.6 各处线头剪净, 里边修齐, 不得超出面边。

1.4.2 制底

制底应符合表 4 要求。

表 4 制底要求

部 位	要 求
片底料	主跟、内包头上口及半内底前端片顺坡形
固定钢勾心	勾心、半内底用铆钉铆牢, 半内底、内底粘正粘牢, 压合成型, 内底修边
绷帮	主跟、内包头绷帮裕度不低于 15.0mm, 绷正、符合楦型
复帮脚	复帮脚, 修平褶皱
帮脚起毛	帮脚周边砂去涂饰层, 砂平、砂匀、到位
粘外底	外底起毛, 外底、内底及帮脚刷胶, 帮脚复底时要平服, 粘正粘平, 压合粘牢
外观修饰	底边口胶污擦净, 帮面修饰整洁、光亮

内置鞋垫	鞋垫放置平服
------	--------

1.5 外观质量

成品外观质量应符合表 5 要求。

表 5 成品外观质量

项 目	缺 陷	合 格 品
成品尺寸	前帮长短不一	不超过公差、互差范围
	后帮高低不一	
整体外观	前帮划痕、疤痕、鞭伤、松面	不应有
	污迹	面积不应超过 20 mm ² ，限 2 处，鞋面不应有
	破损	不应有
	鞋面褶皱	里怀部位允许有轻微褶皱但不影响美观，其它部位不应有
	鞋里死褶、脱壳	不应有
	鞋里透胶	包头部位允许有轻微透胶，面积不应超过 50 mm ² ，其它部位不应有
鞋帮缝线	翻线	不应超过 4 针，连翻不超过 3 针
	跳线	不应超过 3 针，不得连跳
	缝帮裂口、断线	不应有
	针眼	前帮部位不应有，鞋舌处不应超过 5 针，其它部位总计不超过 5 针
	针码过稀、过密	不超过公差，拐弯处可适当调整
	线道不齐	不超过公差
绷帮	后条皮歪	不超过 3mm
	主跟、内包头不到位、脱壳	不应有
帮底粘合及其它	开胶	周边涂饰层未砂掉出开胶深不应超过 1.5mm，长不应超过 3mm
	露帮脚	不应超过 1mm，露出部位经过修饰后不应影响美观
	鞋底杂质	表面光洁，不影响美观
	鞋垫缺少	不应有

1.5 物理性能

1.6.1 耐折性能

成品鞋外底裂纹长度小于等于 12mm，折后外底不应有新裂纹，折后帮面、沿条不应有裂纹，帮底不应开胶。

1.6.2 耐磨性能

成品鞋外底磨痕长度小于等于 8mm。

1.6.3 剥离强度

成品鞋帮底剥离强度大于等于 100 N/cm。

1.6.4 硬度

外底硬度（邵尔 A）：55～65 度。

1.6 标志

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

1.7.2 每只鞋内怀后帮里上口部位印鞋号、鞋型标志，字迹必须清晰。形状见示例。

示例：

250 (3)

注：例中“250”为鞋号；“ (3) ”为鞋型。

1.7.3 每只鞋垫后跟部位标注承制方名称或商标。

1.7.4 经检验合格的成品，在鞋舌里部位，加盖检验章和检验员代号，亦可附合格证。

2 试验方法

2.1 外观检验

外观按 GB/T 3903.5-2011 的规定进行检验。

2.1.1 检验条件

应在自然散光或无反射光的白色透射光线下进行，光照度不应低于 300lx（相当于 40W 日光灯下距离 500mm 处的光照强度）。

2.1.2 检验用具

检验使用的量具须经计量认证合格的精度为 1.0mm 的鞋用带尺、精度为 0.05mm 的游标卡尺、精度为 1.0mm 钢直尺进行测量。

2.2 物理试验

2.2.1 成鞋耐折性能（预割口 5mm，连续曲挠 4 万次，裂口长度）的测定按 GB/T 3903.1-2008 的规定执行。

2.2.2 成鞋外底耐磨性能的测定按 GB/T 3903.2-2008 的规定执行。

2.2.3 成鞋帮底剥离强度的测定按 GB/T 3903.3-2011 的规定执行。

2.2.4 外底硬度的测定按 GB/T 3903.4-2008 的规定执行。

2.2.5 鞋用纤维板屈挠指数的测定按 QB/T 1472-2013 的规定执行。

2.2.6 钢勾心的测定按 GB/T 28011-2011 的规定执行。

2.2.7 松紧带伸长比的测定 FZ/T 63006-2010 的规定执行。

2.2.8 鞋楦测量按 GB/T 3294-1998 的规定执行。

附 录 A

(规范性附录)

男式棉皮鞋鞋楦尺寸技术要求

A.1 鞋楦尺寸

男式棉皮鞋鞋楦尺寸见表 A.1。

表 A.1 男式棉皮鞋鞋楦尺寸

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	基本宽底	腰窝外宽	踵心全宽	总前跷	头厚
235	263.0	236.0	243.6	33.0	49.2	38.0	52.2	90.2	37.1	59.8	37.0	29.0
240	268.0	239.5	247.2	33.5	49.9	38.5	52.9	91.4	37.7	60.6	37.5	29.5
245	273.0	243.0	250.8	34.0	50.6	39.0	53.6	92.6	38.3	61.4	38.0	30.0
250	278.0	246.5	254.4	34.5	51.3	39.5	54.3	93.8	38.9	62.2	38.5	30.5
255	283.0	250.0	258.0	35.0	52.0	40.0	55.0	95.0	39.5	63.0	39.0	31.0
260	288.0	253.5	261.6	35.5	52.7	40.5	55.7	96.2	40.1	63.8	39.5	31.5
265	293.0	257.0	265.2	36.0	53.4	41.0	56.4	97.4	40.7	64.6	40.0	32.0
270	298.0	260.5	268.8	36.5	54.1	41.5	57.1	98.6	41.3	65.4	40.5	32.5
275	303.0	264.0	272.4	37.0	54.8	42.0	57.8	99.8	41.9	66.2	41.0	33.0
280	308.0	267.5	276.0	37.5	55.5	42.5	58.5	101.0	42.5	67.0	41.5	33.5
285	313.0	271.0	279.6	38.0	56.2	43.0	59.2	102.2	43.1	67.8	42.0	34.0
290	318.0	274.5	283.2	38.5	56.9	43.5	59.9	103.4	43.7	68.6	42.5	34.5
公差(±)	0.5	1.0	1.0	0.5	0.5	0.5	0.5	—	0.5	0.5	0.3	0.3
等差	5.0	3.5	3.6	0.5	0.7	0.5	0.7	1.3	0.6	0.8	0.5	0.5

A.2 要求

A.2.1 鞋楦测量按 GB/T3294-1998 规定执行。

A.2.2 生产用鞋楦除保证各部位尺寸外，还应符合楦型标样。

附录 B

(规范性附录)

男式棉皮鞋橡胶外底技术要求

B.1 鞋底花纹样式及鞋底主要尺寸见图B.1。

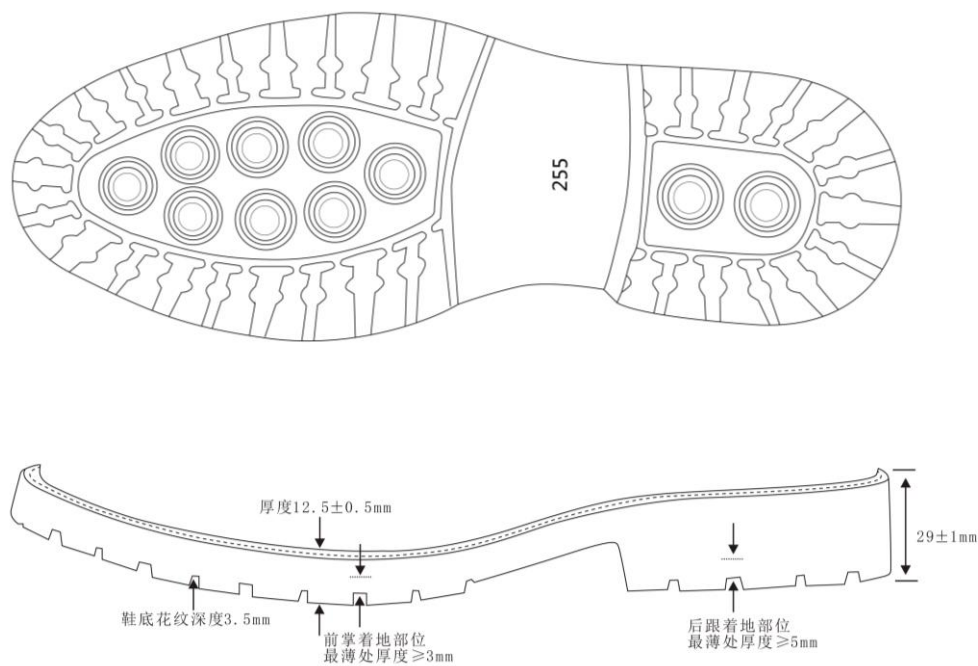


图 B.1 鞋底花纹样式及鞋底尺寸

B.2 材料

鞋底材料为橡胶。沿条材料为聚氯乙烯塑料。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。

B.3 要求

B.3.1 外观质量

B.3.1.1 不应欠硫、过硫、喷霜。

B.3.1.2 胶底花纹、鞋号应清晰、洁净。

B.3.1.3 沿条接口在里怀腰窝处，应粘合平整、牢固、表面光滑。

19. 渔政制服 女式系带棉皮鞋技术指引

1 要求

1.1 结构及样式

渔政女式系带棉皮鞋为黑色高腰侧拉链系带式基本结构，帮底结合采用胶粘工艺成型。鞋面为黑色黄牛鞋面革，鞋里、鞋垫面为针织短绒，鞋底为橡胶组合底。

渔政女式系带棉皮鞋样式应符合图 1 及主管部门批准的实物标样。



图 1 女式系带棉皮鞋外观样式

1.2 号型规格

1.2.1 渔政女式系带棉皮鞋规定了 220~255 共 8 个号，楦型为二型。超出常用号型范围，可根据需要按标准等差增加。

1.2.2 楦型尺寸应符合附录 A 规定。

1.2.3 女式系带棉皮鞋成品尺寸应符合表 1 规定，测量部位如图 2。



A—前帮长；B—后帮高；C—包头长

图 2 女式系带棉皮鞋成品尺寸测量部位

表 1 女式系带棉皮鞋成品尺寸

单位为毫米

鞋号	部 位		
	前帮长	包头长	后帮高
220	109.0	67.0	136.0
225	111.0	68.0	138.0
230	113.0	69.0	140.0
235	115.0	70.0	142.0
240	117.0	71.0	144.0
245	119.0	72.0	146.0
250	121.0	73.0	148.0
255	123.0	74.0	150.0
公差 (±)	2.0	1.0	2.0
互 差	2.0	1.5	2.0

1.3 鞋用主要材料

鞋帮、鞋底用料见表 2。

表 2 鞋帮、鞋底用料

材料名称	规 格	要 求	用 途	说 明
黑色头层黄牛皮	厚度 1.2mm ~ 1.5mm	应符合 QB/T 1873-2010 二型革要求	鞋面	同双帮面皮厚度允差 0.1mm
头层牛皮	厚度 0.8mm ~ 1.0mm	应符合 QB/T 2680-2004 要求	筒口里	黑色
针织短绒	220g/码	----	前帮里、后帮里、后跟里	灰色，绒面向外
尼龙拉链	5 号码装	应符合 QB/T2173-2014 要求	开合鞋帮	黑色，采用 YKK 品牌
圆形鞋眼	Φ5mm	-	穿鞋带	黑色，防锈
热熔型化学片	厚度 1.0mm ~ 1.2mm	应符合 QB/T 2676-2004 中 4.3 要求	主跟	-
	厚度 0.8mm ~ 1.0mm		内包头	
鞋用纤维纸板	厚度 2.4mm ~ 2.6mm	应符合 QB/T1472-2013 要求， 屈挠指数大于等于 2.9，汉麻纤维板麻纤维含量大于等于 60%，不应添加胶粘剂	半内底	置于内底之下
汉麻纤维板	厚度 1.3mm ~ 1.5mm		内底	-
涤纶线	29.5tex×3	应符合 QB/T 2695-2005，单线断裂强力大于等于 2450cN/50cm	缝帮面线	黑色
	29.5tex×3		帮里拼接、缝帮底线	深棕色

材料名称	规格	要求	用途	说明
钢勾心	一字型	应符合 GB/T 28011-2011 要求	支撑	-
鞋带	长 1200mm±50mm, Φ2.5mm	断裂强力大于等于 300N	系鞋	黑色蜡带
鞋垫	厚度 5mm	羊毛毡贴缝灰色针织短绒	提高舒适度	-
层皮塑料鞋跟	高 45mm±2mm	-	支撑	黑色
橡胶跟面	厚度 6.0mm±1.0mm	-	耐磨	黑色
橡胶底片	前掌着地部位扣除花纹后的厚度大于 3.0mm	见附录 B	鞋底	黑色, 同双鞋外底长度允差为 1.5mm, 宽度允差为 1.0mm, 厚度允差为+0.5mm, 后跟高度允差为 1.0mm

1.4 一般要求

1.4.1 制帮

1.4.1.1 接缝处被压部件片边, 成顺坡形。

1.4.1.2 帮面折边按样板折边, 宽度不小于 4mm。

1.4.1.3 后帮上口折边厚度为 1.6~1.8mm。

1.4.1.4 帮面鞋眼处放置加强带。

1.4.1.5 缝帮要求见表 3。

表 3 缝帮要求

部 位	缝 制 要 求	线道距边 (mm)		针码密度 (针 / 20 mm)	
		要求	公差	要求	公差
合后帮	后帮后缝合缝一道	1.0	±0.2	9.0	±0.5
缝后条皮	后条皮对齐后缝压缝一道	1.2			
接缝包头	包头压中帮翻缝一道	1.2			
鞋舌取跷	鞋舌中部对缝一道	按标志线			
接缝鞋舌	中帮压鞋舌缝线一道	1.2			
缝鞋舌绒里	鞋舌面与绒里合缝一道	2.0			
接缝护口里与绒里	护口里与绒里缝之字线一道	—	±0.2	9.0	±0.5
缝上口线	后帮上口与护口里合缝一道	1.2			
缝护耳线	缝护耳并线二道	按标志线			
接缝前后帮	后帮压前帮缝并线二道	第一道 5.0			
缝拉链线	拉链和拉链护皮夹与面里中间缝并线二道	第一道 1.2			
缝合鞋垫	绒布面与底层毛毡周围圈合缝一道	3.0			
注：并线为第二道线与第一道线间隔 1.0mm 平行缝制。					

1.4.1.6 鞋帮缝接宽度: 不小于 8mm。

1.4.1.7 打鞋眼: 每面鞋耳按样板各打直径 4mm 鞋眼 7 个, 排列均匀。

1.4.1.8 各处线头剪净, 里边修齐, 不得超出面边。

1.4.2 制底

制底应符合表 4 要求。

表 4 制底要求

部 位	要 求
片底料	主跟、内包头上口及半内底前端片顺坡形
固定钢勾心	勾心、半内底用铆钉铆牢，半内底、内底粘正粘牢，压合成型，内底修边
绷帮	主跟、内包头绷帮裕度不低于 15.0mm，绷正、符合楦型
复帮脚	复帮脚，修平褶皱
帮脚起毛	帮脚周边砂去涂饰层，砂平、砂匀、到位
粘外底	外底起毛，外底、内底及帮脚刷胶，帮脚复底时要平服，粘正粘平，压合粘牢
外观修饰	底边口胶污擦净，帮面修饰整洁、光亮
内置鞋垫	鞋垫放置平服

1.5 外观质量

成品外观质量应符合表 5 要求。

表 5 成品外观质量

项 目	缺 陷	合 格 品
成品尺寸	包头长短不一	不超过公差、互差范围
	前帮长短不一	
	后帮高低不一	
整体外观	前帮划痕、疤痕、鞭伤、松面	不应有
	污迹	面积不应超过 20 mm ² ，限 2 处，鞋面不应有
	破损	不应有
	鞋面褶皱	里怀部位允许有轻微褶皱但不影响美观，其它部位不应有
	鞋里死褶、脱壳	不应有
	鞋里透胶	包头部位允许有轻微透胶，面积不应超过 50 mm ² ，其它部位不应有
鞋帮缝线	翻线	不应超过 4 针，连翻不超过 3 针
	跳线	不应超过 3 针，不得连跳
	缝帮裂口、断线	不应有
	针眼	前帮部位不应有，鞋舌处不应超过 5 针，其它部位总计不超过 5 针
	针码过稀、过密	不超过公差，拐弯处可适当调整
	线道不齐	不超过公差
绷帮	后条皮歪	不超过 3mm
	主跟、内包头不到位、脱壳	不应有
帮底粘合及其它	开胶	周边涂饰层未砂掉出开胶深不应超过 1.5mm，长不应超过 3mm
	露帮脚	不应超过 1mm，露出部位经过修饰后不应影响美观
	鞋底杂质	表面光洁，不影响美观
	鞋垫缺少	不应有

1.5 物理性能

1.6.1 耐折性能

成品鞋外底裂纹长度小于等于 12mm，折后外底不应有新裂纹，折后帮面、沿条不应有裂纹，帮底不应开胶。

1.6.2 耐磨性能

成品鞋外底磨痕长度小于等于 8mm。

1.6.3 剥离强度

成品鞋帮底剥离强度大于等于 100N/cm。

1.6.4 硬度

外底硬度（邵尔 A）：55~70 度。

1.6.5 鞋跟结合力

皮鞋后跟结合力大于等于 700N。

1.6 标志

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

1.7.2 每只鞋内怀后帮里上口部位印鞋号、鞋型标志，字迹必须清晰。形状见示例。

示例：

235 (2)

注：例中“235”为鞋号；“（2）”为鞋型。

1.7.3 每只鞋垫后跟部位标注承制方名称或商标。

1.7.4 经检验合格的成品，在鞋舌里部位，加盖检验章和检验员代号，亦可附合格证。

2 试验方法

2.1 外观检验

外观按 GB/T 3903.5-2011 的规定进行检验。

2.1.1 检验条件

应在自然散光或无反射光的白色透射光线下进行，光照度不应低于 300lx（相当于 40W 日光灯下距离 500mm 处的光照强度）。

2.1.2 检验用具

检验使用的量具须经计量认证合格的精度为 1.0mm 的鞋用带尺、精度为 0.05mm 的游标卡尺、精度为 1.0mm 钢直尺进行测量。

2.2 物理试验

- 2.2.1 成鞋耐折性能（预割口 5mm，连续曲挠 4 万次，裂口长度）的测定按 GB/T 3903.1-2008 的规定执行。
- 2.2.2 成鞋外底耐磨性能的测定按 GB/T 3903.2-2008 的规定执行。
- 2.2.3 成鞋帮底剥离强度的测定按 GB/T 3903.3-2011 的规定执行。
- 2.2.4 外底硬度的测定按 GB/T 3903.4-2008 的规定执行。
- 2.2.5 鞋跟结合力的测定按 GB/T 11413-2005 的规定执行。
- 2.2.6 鞋用纤维板屈挠指数的测定按 QB/T 1472-2013 的规定执行。
- 2.2.7 钢勾心抗弯刚度的测定按 GB/T 28011-2011 的规定执行。
- 2.2.8 鞋楦测量按 GB/T 3294-1998 的规定执行。
- 2.2.9 鞋带强力的测定按 QB/T 2675-2013 的规定执行。

附 录 A

(规范性附录)

女式系带棉皮鞋鞋楦尺寸技术要求

A.1 鞋楦尺寸

女式系带棉皮鞋鞋楦尺寸见表 A.1。

表 A.1 女式系带棉皮鞋鞋楦尺寸

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 底	腰 窝 外 宽	踵 心 全 宽	总前 跷	头 厚
220	231.0	203.0	206.0	24.5	39.4	30.0	41.6	71.6	28.8	48.2	46.2	18.4
225	236.0	206.5	209.5	25.0	40.2	30.5	42.3	72.8	29.4	49.1	46.6	18.7
230	241.0	210.0	213.0	25.5	41.0	31.0	43.0	74.0	30.0	50.0	47.0	19.0
235	246.0	213.5	216.5	26.0	41.8	31.5	43.7	75.2	30.6	50.9	47.4	19.3
240	251.0	217.0	220.0	26.5	42.6	32.0	44.4	76.4	31.2	51.8	47.8	19.6
245	256.0	220.5	223.5	27.0	43.4	32.5	45.1	77.6	31.8	52.7	48.2	19.9
250	261.0	224.0	227.0	27.5	44.2	33.0	45.8	78.8	32.4	53.6	48.6	20.2
255	266.0	227.5	230.5	28.0	45.0	33.5	46.5	80.0	33.0	54.5	49.0	20.5
公差(±)	0.5	1.0	1.0	0.5	0.5	0.5	0.5	—	0.5	0.5	0.3	0.3
等差	5.0	3.5	3.5	0.5	0.8	0.5	0.7	1.3	0.6	0.9	0.4	0.3

A.2 要求

A.2.1 鞋楦测量按 GB/T3294-1998 规定执行。

A.2.2 生产用鞋楦除保证各部位尺寸外，还应符合楦型标样。

附 录 B
(规范性附录)
女式系带棉皮鞋橡胶外底技术要求

B. 1 鞋底花纹样式及鞋底主要尺寸见图B. 1。

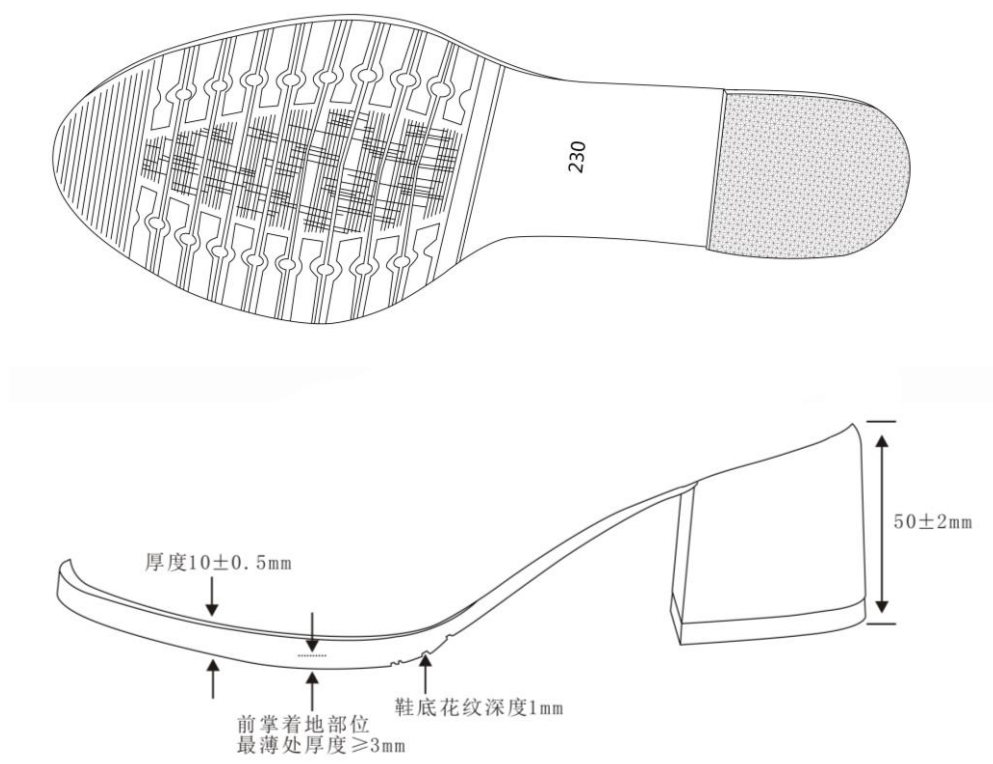


图 B. 1 鞋底花纹样式及鞋底尺寸

B. 2 材料

鞋底材料为橡胶。沿条材料为聚氯乙烯塑料。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。

B. 3 要求

B. 3. 1 外观质量

B. 3. 1. 1 不应欠硫、过硫、喷霜。

B. 3. 1. 2 胶底花纹、鞋号应清晰、洁净。

B. 3. 1. 3 沿条接口在里怀腰窝处，应粘合平整、牢固、表面光滑。

20. 渔政制服 男式毛皮鞋技术指引

1 要求

1.1 结构及样式

渔政男式棉皮鞋为黑色高腰侧拉链式基本结构，帮底结合采用胶粘工艺成型。鞋面为黑色黄牛鞋面革，鞋里、鞋垫面为驼色羊剪绒毛皮，鞋底为塑料沿条橡胶发泡成型底。

渔政男式毛皮鞋样式应符合图 1 及主管部门批准的实物标样。

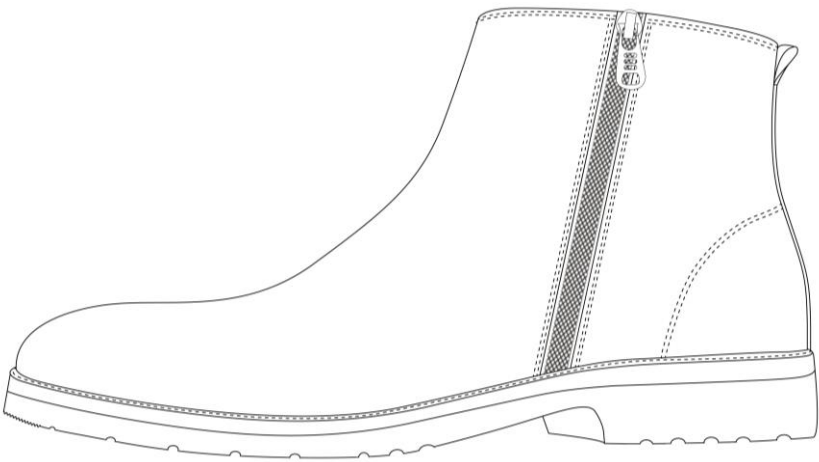


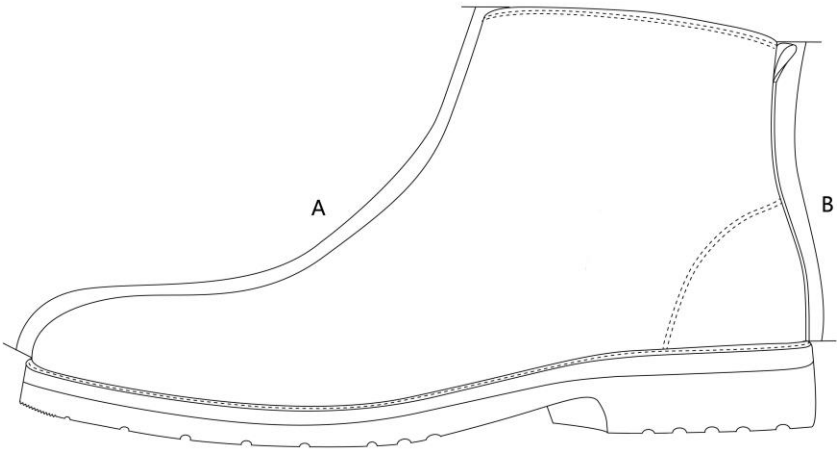
图 1 男式毛皮鞋外观样式

1.2 号型规格

1.2.1 渔政男式毛皮鞋规定了 235~290 共 12 个号，楦型为三型半。超出常用号型范围，可根据需要按标准等差增加。

1.2.2 楦型尺寸应符合附录 A 规定。

1.2.3 男式毛皮鞋成品尺寸应符合表 1 规定，测量部位如图 2。



A—前帮长；B—后帮高

图 2 男式毛皮鞋成品尺寸测量部位

表 1 男式毛皮鞋成品尺寸

单位为毫米

鞋号	部 位	
	前帮长	后帮高
235	225.0	117.0
240	228.0	119.0
245	231.0	121.0
250	234.0	123.0
255	237.0	125.0
260	240.0	127.0
265	243.0	129.0
270	246.0	131.0
275	249.0	133.0
280	252.0	135.0
285	255.0	137.0
290	258.0	139.0
公差 (±)	3.0	2.0
互 差	3.0	2.0

1.3 鞋用主要材料

鞋帮、鞋底用料见表 2。

表 2 鞋帮、鞋底用料

材料名称	规 格	要 求	用 途	说 明
黑色头层黄牛皮	厚度 1.2mm ~ 1.5mm	应符合 QB/T 1873-2010 二型革要求	帮面	同双帮面皮厚度允差 0.1mm
黑色头层牛皮	厚度 0.8mm ~ 1.0mm	应符合 QB/T 2680-2004 要求	筒口里	
驼色羊剪绒毛皮	厚度 1.3mm ~ 1.7mm, 毛长 10mm ~ 12mm	应符合 QB/T 1286-2007 要求	前帮里、后帮里、后跟里	绒面向外
尼龙拉链	5 号单闭尾	应符合 QB/T2173-2014 要求	开合鞋帮	采用 YKK 品牌
热熔型化学片	厚度 1.2mm ~ 1.4mm	应符合 QB/T 2676-2004 中 4.3 要求	主跟	—
	厚度 1.0mm ~ 1.2mm		内包头	
鞋用纤维纸板	厚度 2.4mm ~ 2.6mm	应符合 QB/T1472-2013 要求, 屈挠指数大于等于 2.9, 汉麻纤维板麻纤维含量大于等于 60%, 不应添加胶粘剂	半内底	置于内底之下
汉麻纤维板	厚度 1.3mm ~ 1.5mm		内底	—
涤纶线	29.5tex×3	应符合 QB/T 2695-2005, 单线断裂强力大于等于 2450cN/50cm	缝帮面线	黑色
	29.5tex×3		帮里拼接、缝帮底线	黑色
钢勾心	一字型	应符合 GB/T 28011-2011 要求	支撑	—

材料名称	规格	要求	用途	说明
鞋垫	厚度 5mm (不含毛长)	羊毛毡贴缝驼色羊剪绒毛皮	提高舒适度	—
橡胶发泡底	前掌着地部位扣除花纹后的厚度大于 3.0mm, 后掌着地部位扣除花纹后的厚度大于 5.0 mm	见附录 B	鞋底	黑色, 同双鞋外底长度允差为 1.5mm, 宽度允差为 1.0mm, 厚度允差为+0.5 mm, 后跟高度允差为 1.0mm

1.4 一般要求

1.4.1 制帮

1.4.1.1 接缝处被压部件片边, 成顺坡形。

1.4.1.2 帮面折边按样板折边, 宽度不小于 4mm。

1.4.1.3 帮面上口折边厚度为 1.6~1.8mm。

1.4.1.4 缝帮要求见表 3。

表 3 缝帮要求

部 位	缝 制 要 求	线道距边 (mm)		针码密度 (针/20mm)	
		要 求	公 差	要求	公差
合后帮	后帮合后缝对缝一道	1.0	±0.2	9.0	±0.5
缝后帮装饰线	缝后帮装饰线并线二道	按样板线			
前帮与后帮	前帮压后帮缝线一道	1.2			
缝后条皮	对齐后缝两边各缝一道				
缝拉链两侧	前帮与后帮压拉链缝并线两道	第 1 道 1.2			
筒口里与前帮里	筒口里与前帮里拼缝一道	按样板线			
缝筒口	筒口贴合筒口里缝并线二道	第 1 道 1.2			
注：并线为第二道线与第一道线间隔 1.0mm 平行缝制。					

1.4.1.5 鞋帮缝接宽度: 不小于 8mm。

1.4.1.6 各处线头剪净, 里边修齐, 不得超出面边。

1.4.2 制底

制底应符合表 4 要求。

表 4 制底要求

部 位	要 求
片底料	主跟、内包头上口及半内底前端片顺坡形
固定钢勾心	勾心、半内底用铆钉铆牢, 半内底、内底粘正粘牢, 压合成型, 内底修边
绷帮	主跟、内包头绷帮裕度不低于 15.0mm, 绷正、符合楦型
复帮脚	复帮脚, 修平褶皱
帮脚起毛	帮脚周边砂去涂饰层, 砂平、砂匀、到位
粘外底	外底起毛, 外底、内底及帮脚刷胶, 帮脚复底时要平服, 粘正粘牢, 压合粘牢
外观修饰	底边口胶污擦净, 帮面修饰整洁、光亮

内置鞋垫	鞋垫放置平服
------	--------

1.5 外观质量

成品外观质量应符合表 5 要求。

表 5 成品外观质量

项 目	缺 陷	合 格 品
成品尺寸	前帮长短不一	不超过公差、互差范围
	后帮高低不一	
整体外观	前帮划痕、疤痕、鞭伤、松面	不应有
	污迹	面积不应超过 20 mm ² ，限 2 处，鞋面不应有
	破损	不应有
	鞋面褶皱	里怀部位允许有轻微褶皱但不影响美观，其它部位不应有
	鞋里死褶、脱壳	不应有
	鞋里透胶	包头部位允许有轻微透胶，面积不应超过 50 mm ² ，其它部位不应有
鞋帮缝线	翻线	不应超过 4 针，连翻不超过 3 针
	跳线	不应超过 3 针，不得连跳
	缝帮裂口、断线	不应有
	针眼	前帮部位不应有，鞋舌处不应超过 5 针，其它部位总计不超过 5 针
	针码过稀、过密	不超过公差，拐弯处可适当调整
	线道不齐	不超过公差
绷帮	后缝歪	不超过 3mm
	主跟、内包头不到位、脱壳	不应有
帮底粘合及其它	开胶	周边涂饰层未砂掉出开胶深不应超过 1.5mm，长不应超过 3mm
	露帮脚	不应超过 1mm，露出部位经过修饰后不应影响美观
	鞋底杂质	表面光洁，不影响美观
	鞋垫缺少	不应有

1.5 物理性能

1.6.1 耐折性能

成品鞋外底裂纹长度小于等于 12mm，折后外底不应有新裂纹，折后帮面、沿条不应有裂纹，帮底不应开胶。

1.6.2 耐磨性能

成品鞋外底磨痕长度小于等于 8mm。

1.6.3 剥离强度

成品鞋帮底剥离强度大于等于 100N/cm。

1.6.4 硬度

外底硬度（邵尔 A）：55～65 度。

1.6 标志

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

1.7.2 每只鞋内怀后帮里上口部位印鞋号、鞋型标志，字迹必须清晰。形状见示例。

示例：

250 (3.5)

注：例中“250”为鞋号；“（2.5）”为鞋型。

1.7.3 每只鞋垫后跟部位标注承制方名称或商标。

1.7.4 经检验合格的成品，在鞋舌里部位，加盖检验章和检验员代号，亦可附合格证。

2 试验方法

2.1 外观检验

外观按 GB/T 3903.5-2011 的规定进行检验。

2.1.1 检验条件

应在自然散光或无反射光的白色透射光线下进行，光照度不应低于 300lx（相当于 40W 日光灯下距离 500mm 处的光照强度）。

2.1.2 检验用具

检验使用的量具须经计量认证合格的精度为 1.0mm 的鞋用带尺、精度为 0.05mm 的游标卡尺、精度为 1.0mm 钢直尺进行测量。

2.2 物理试验

2.2.1 成鞋耐折性能（预割口 5mm，连续曲挠 4 万次，裂口长度）的测定按 GB/T 3903.1-2008 的规定执行。

2.2.2 成鞋外底耐磨性能的测定按 GB/T 3903.2-2008 的规定执行。

2.2.3 成鞋帮底剥离强度的测定按 GB/T 3903.3-2011 的规定执行。

2.2.4 外底硬度的测定按 GB/T 3903.4-2008 的规定执行。

2.2.5 鞋用纤维板屈挠指数的测定按 QB/T 1472-2013 的规定执行。

2.2.6 钢勾心抗弯刚度的测定按 GB/T 28011-2011 的规定执行。

2.2.7 鞋楦测量按 GB/T 3294-1998 的规定执行。

附 录 A

(规范性附录)

男式毛皮鞋鞋楦尺寸技术要求

A.1 鞋楦尺寸

男式毛皮鞋鞋楦尺寸见表 A.1。

表 A.1 男式毛皮鞋鞋楦尺寸

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 底 宽	腰 窝外 宽	踵 心全 宽	总 前 跷	头 厚
235	263.0	240.0	247.6	34.0	50.2	39.0	53.2	92.2	37.6	60.8	37.0	29.0
240	268.0	243.5	251.2	34.5	50.9	39.5	53.9	93.4	38.2	61.6	37.5	29.5
245	273.0	247.0	254.8	35.0	51.6	40.0	54.6	94.6	38.8	62.4	38.0	30.0
250	278.0	250.5	258.4	35.5	52.3	40.5	55.3	95.8	39.4	63.2	38.5	30.5
255	283.0	254.0	262.0	36.0	53.0	41.0	56.0	97.0	40.0	64.0	39.0	31.0
260	288.0	257.5	265.6	36.5	53.7	41.5	56.7	98.2	40.6	64.8	39.5	31.5
265	293.0	261.0	269.2	37.0	54.4	42.0	57.4	99.4	41.2	65.6	40.0	32.0
270	298.0	264.5	272.8	37.5	55.1	42.5	58.1	100.6	41.8	66.4	40.5	32.5
275	303.0	268.0	276.4	38.0	55.8	43.0	58.8	101.8	42.4	67.2	41.0	33.0
280	308.0	271.5	280.0	38.5	56.5	43.5	59.5	103.0	43.0	68.0	41.5	33.5
285	313.0	275.0	283.6	39.0	57.2	44.0	60.2	104.2	43.6	68.8	42.0	34.0
290	318.0	278.5	287.2	39.5	57.9	44.5	60.9	105.4	44.2	69.6	42.5	34.5
公差(±)	0.5	1.0	1.0	0.5	0.5	0.5	0.5	—	0.5	0.5	0.3	0.3
等差	5.0	3.5	3.6	0.5	0.7	0.5	0.7	1.3	0.6	0.8	0.5	0.5

A.2 要求

A.2.1 鞋楦测量按 GB/T3294-1998 规定执行。

A.2.2 生产用鞋楦除保证各部位尺寸外，还应符合楦型标样。

附 录 B
(规范性附录)
男式毛皮鞋橡胶外底技术要求

B. 1 鞋底花纹样式及鞋底主要尺寸见图B. 1。

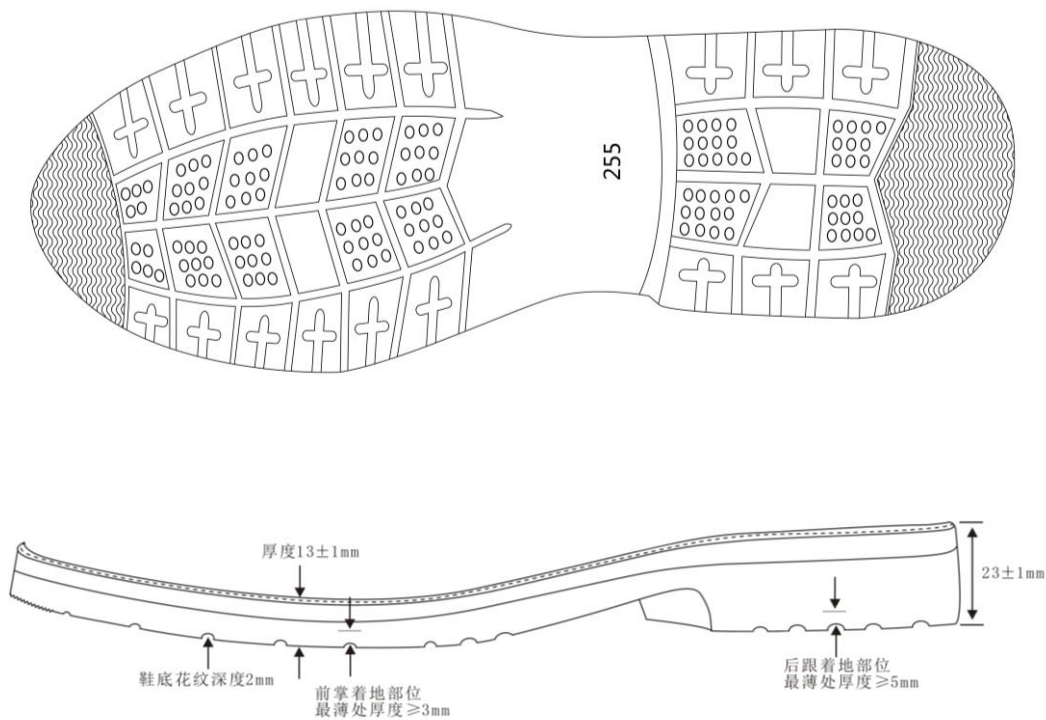


图 B. 1 鞋底花纹样式及鞋底尺寸

B. 2 材料

鞋底材料为橡胶。沿条材料为聚氯乙烯塑料。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。

B. 3 要求

B. 3. 1 外观质量

B. 3. 1. 1 不应欠硫、过硫、喷霜。

B. 3. 1. 2 胶底花纹、鞋号应清晰、洁净。

B. 3. 1. 3 沿条接口在里怀腰窝处，应粘合平整、牢固、表面光滑。

21. 渔政制服 女式系带毛皮鞋技术指引

1 要求

1.1 结构及样式

渔政女式系带毛皮鞋为黑色高腰侧拉链系带式基本结构，帮底结合采用胶粘工艺成型。鞋面为黑色黄牛鞋面革，鞋里、鞋垫面为驼色剪绒绵羊毛皮，鞋底为橡胶组合底。

渔政女式系带毛皮鞋样式应符合图 1 及主管部门批准的实物标样。



图 1 女式系带毛皮鞋外观样式

1.2 号型规格

1.2.1 渔政女式系带毛皮鞋规定了 220~255 共 8 个号，楦型为二型半。超出常用号型范围，可根据需要按标准等差增加。

1.2.2 楦型尺寸应符合附录 A 规定。

1.2.3 女式系带毛皮鞋成品尺寸应符合表 1 规定，测量部位如图 2。



A—前帮长；B—后帮高；C—包头长

图 2 女式系带毛皮鞋成品尺寸测量部位

表 1 女式系带毛皮鞋成品尺寸

单位为毫米

鞋号	部 位		
	前帮长	包头长	后帮高
220	109.0	67.0	136.0
225	111.0	68.0	138.0
230	113.0	69.0	140.0
235	115.0	70.0	142.0
240	117.0	71.0	144.0
245	119.0	72.0	146.0
250	121.0	73.0	148.0
255	123.0	74.0	150.0
公差 (±)	2.0	1.0	2.0
互 差	2.0	1.5	2.0

1.3 鞋用主要材料

鞋帮、鞋底用料见表 2。

表 2 鞋帮、鞋底用料

材料名称	规 格	要 求	用 途	说 明
黑色头层黄牛皮	厚度 1.2mm ~ 1.5mm	应符合 QB/T 1873-2010 二型革要求	帮面	同双帮面皮厚度允差 0.1mm
头层牛皮	厚度 0.8mm ~ 1.0mm	应符合 QB/T 2680-2004 要求	筒口里	黑色
羊剪绒毛皮	厚度 1.3mm ~ 1.7mm, 毛长 10mm ~ 12mm	应符合 QB/T 1286-2007 要求	前帮里、后帮里、后跟里	驼色, 绒面向外
尼龙拉链	5 号单闭尾	应符合 QB/T2173-2014 要求	开合鞋帮	黑色, 采用 YKK 品牌
圆形鞋眼	Φ5mm	—	穿鞋带	黑色, 防锈
热熔型化学片	厚度 1.0mm ~ 1.2mm	应符合 QB/T 2676-2004 中 4.3 要求	主跟	—
	厚度 0.8mm ~ 1.0mm		内包头	
鞋用纤维纸板	厚度 2.4mm ~ 2.6mm	应符合 QB/T1472-2013 要求, 屈挠指数大于等于 2.9, 汉麻纤维板麻纤维含量大于等于 60%, 不应添加胶粘剂	半内底	置于内底之下
汉麻纤维板	厚度 1.3mm ~ 1.5mm		内底	—
涤纶线	29.5tex×3	应符合 QB/T 2695-2005, 单线断裂强力大于等于 2450cN/50cm	缝帮面线	黑色—
	29.5tex×3		帮里拼接、缝帮底线	深棕色

材料名称	规 格	要 求	用 途	说 明
钢勾心	一字型	应符合 GB/T 28011-2011 要求	支撑	-
鞋带	长 1200mm±50mm , Φ2.5mm	断裂强力大于等于 300N	系鞋	黑色蜡带
鞋垫	厚度 5mm(不含毛长)	羊毛毡贴缝驼色羊剪绒毛皮	提高舒适度	-
层皮塑料鞋跟	高 45mm±2mm	-	支撑	黑色
橡胶跟面	厚度 6.0mm±1.0mm	-	耐磨	黑色
橡胶底片	前掌着地部位扣除 花纹后的厚度大于 3.0mm	见附录 B	鞋底	黑色同双鞋外底长度允差 为 1.5mm, 宽度允差为 1.0mm, 厚度允差为+0.5 mm, 后跟高度允差为 1.0mm

1.4 一般要求

1.4.1 制帮

1.4.1.1 接缝处被压部件片边, 成顺坡形。

1.4.1.2 帮面折边按样板折边, 宽度不小于 4mm。

1.4.1.3 后帮上口折边厚度为 1.6~1.8mm。

1.4.1.4 帮面鞋眼处放置加强带。

1.4.1.5 缝帮要求见表 3。

表 3 缝帮要求

部 位	缝 制 要 求	线道距边 (mm)		针码密度 (针 / 20 mm)	
		要求	公差	要求	公差
合后帮	后帮后缝缝合一道	1.0	±0.2	9.0	±0.5
缝后条皮	后条皮对齐后缝压缝一道	1.2			
接缝包头	包头压中帮翻缝一道	1.2			
鞋舌取跷	鞋舌中部对缝一道	按标志线			
接缝鞋舌	中帮压鞋舌缝线一道	1.2			
缝鞋舌毛里	鞋舌面与毛里合缝一道	2.0			
接缝护口里与毛里	护口里与毛里缝之字线一道	—	±0.2	9.0	±0.5
缝上口线	后帮上口与护口里合缝一道	1.2			
缝护耳线	缝护耳并线二道	按标志线			
接缝前后帮	后帮压前帮缝并线二道	第一道 5.0			
缝拉链线	拉链和拉链护皮夹与面里中间缝并线二道	第一道 1.2			

缝合鞋垫	毛皮面与底层毛毡周围合缝一道	3.0			
注：并线为第二道线与第一道线间隔 1.0mm 平行缝制。					

1.4.1.6 鞋帮缝接宽度:不小于 8mm。

1.4.1.7 打鞋眼：每面鞋耳按样板各打直径 4mm 鞋眼 7 个，排列均匀。

1.4.1.8 各处线头剪净，里边修齐，不得超出面边。

1.4.2 制底

制底应符合表 4 要求。

表 4 制底要求

部 位	要 求
片底料	主跟、内包头上口及半内底前端片顺坡形
固定钢勾心	勾心、半内底用铆钉铆牢，半内底、内底粘正粘牢，压合成型，内底修边
绷帮	主跟、内包头绷帮裕度不低于 15.0mm，绷正、符合楦型
复帮脚	复帮脚，修平褶皱
帮脚起毛	帮脚周边砂去涂饰层，砂平、砂匀、到位
粘外底	外底起毛，外底、内底及帮脚刷胶，帮脚复底时要平服，粘正粘平，压合粘牢
外观修饰	底边口胶污擦净，帮面修饰整洁、光亮
内置鞋垫	鞋垫放置平服

1.5 外观质量

成品外观质量应符合表 5 要求。

表 5 成品外观质量

项 目	缺 陷	合 格 品
成品尺寸	包头长短不一	不超过公差、互差范围
	前帮长短不一	
	后帮高低不一	
整体外观	前帮划痕、疤痕、鞭伤、松面	不应有
	污迹	面积不应超过 20 mm ² ，限 2 处，鞋面不应有
	破损	不应有
	鞋面褶皱	里怀部位允许有轻微褶皱但不影响美观，其它部位不应有
	鞋里死褶、脱壳	不应有
	鞋里透胶	包头部位允许有轻微透胶，面积不应超过 50 mm ² ，其它部位不应有
鞋帮缝线	翻线	不应超过 4 针，连翻不超过 3 针
	跳线	不应超过 3 针，不得连跳
	缝帮裂口、断线	不应有
	针眼	前帮部位不应有，鞋舌处不应超过 5 针，其它部位总计不超过 5 针

项 目	缺 陷	合 格 品
	针码过稀、过密	不超过公差，拐弯处可适当调整
	线道不齐	不超过公差
绷帮	后条皮歪	不超过 3mm
	主跟、内包头不到位、脱壳	不应有
帮底粘合及 其它	开胶	周边涂饰层未砂掉出开胶深不应超过 1.5mm，长不应超过 3mm
	露帮脚	不应超过 1mm，露出部位经过修饰后不应影响美观
	鞋底杂质	表面光洁，不影响美观
	鞋垫缺少	不应有

1.5 物理性能

1.6.1 耐折性能

成品鞋外底裂纹长度小于等于 12mm，折后外底不应有新裂纹，折后帮面、沿条不应有裂纹，帮底不应开胶。

1.6.2 耐磨性能

成品鞋外底磨痕长度小于等于 8mm。

1.6.3 剥离强度

成品鞋帮底剥离强度大于等于 100N/cm。

1.6.4 硬度

外底硬度（邵尔 A）：55～70 度。

1.6.5 鞋跟结合力

皮鞋后跟结合力大于等于 700N。

1.6 标志

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

1.7.2 每只鞋内怀后帮里上口部位印鞋号、鞋型标志，字迹必须清晰。形状见示例。

示例：

235 (2.5)

注：例中“235”为鞋号；“（2.5）”为鞋型。

1.7.3 每只鞋垫后跟部位标注承制方名称或商标。

1.7.4 经检验合格的成品，在鞋舌里部位，加盖检验章和检验员代号，亦可附合格证。

2 试验方法

2.1 外观检验

外观按 GB/T 3903.5-2011 的规定进行检验。

2.1.1 检验条件

应在自然散光或无反射光的白色透射光线下进行, 光照度不应低于 300lx (相当于 40W 日光灯下距离 500mm 处的光照强度)。

2.1.2 检验用具

检验使用的量具须经计量认证合格的精度为 1.0mm 的鞋用带尺、精度为 0.05mm 的游标卡尺、精度为 1.0mm 钢直尺进行测量。

2.2 物理试验

2.2.1 成鞋耐折性能 (预割口 5mm, 连续曲挠 4 万次, 裂口长度) 的测定按 GB/T 3903.1-2008 的规定执行。

2.2.2 成鞋外底耐磨性能的测定按 GB/T 3903.2-2008 的规定执行。

2.2.3 成鞋帮底剥离强度的测定按 GB/T 3903.3-2011 的规定执行。

2.2.4 外底硬度的测定按 GB/T 3903.4-2008 的规定执行。

2.2.5 鞋跟结合力的测定按 GB/T 11413-2015 的规定执行。

2.2.6 鞋用纤维板屈挠指数的测定按 QB/T 1472-1992 的规定执行。

2.2.7 钢勾心的测定按 GB/T 28011-2011 的规定执行。

2.2.8 鞋楦测量按 GB/T 3294-1998 的规定执行。

2.2.9 鞋带强力的测定按 QB/T 2675-2013 的规定执行。

附 录 A

(规范性附录)

女式系带毛皮鞋鞋楦尺寸技术要求

A.1 鞋楦尺寸

女式系带毛皮鞋鞋楦尺寸见表 A.1。

表 A.1 女式系带毛皮鞋鞋楦尺寸

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 底	腰 窝 外 宽	踵 心 全 宽	总前 跷	头 厚
220	231.0	206.0	210.0	25.0	40.4	31.0	42.6	73.6	29.8	48.2	46.2	18.4
225	236.0	209.5	213.5	25.5	41.2	31.5	43.3	74.8	30.4	49.1	46.6	18.7
230	241.0	213.0	217.0	26.0	42.0	32.0	44.0	76.0	31.0	50.0	47.0	19.0
235	246.0	216.5	220.5	26.5	42.8	32.5	44.7	77.2	31.6	50.9	47.4	19.3
240	251.0	220.0	224.0	27.0	43.6	33.0	45.4	78.4	32.2	51.8	47.8	19.6
245	256.0	223.5	227.5	27.5	44.4	33.5	46.1	79.6	32.8	52.7	48.2	19.9
250	261.0	227.0	231.0	28.0	45.2	34.0	46.8	80.8	33.4	53.6	48.6	20.2
255	266.0	230.5	234.5	28.5	46.0	34.5	47.5	82.0	34.0	54.5	49.0	20.5
公差(±)	0.5	1.0	1.0	0.5	0.5	0.5	0.5	—	0.5	0.5	0.3	0.3
等差	5.0	3.5	3.5	0.5	0.8	0.5	0.7	1.2	0.6	0.9	0.4	0.3

A.2 要求

A.2.1 鞋楦测量按 GB/T3294-1998 规定执行。

A.2.2 生产用鞋楦除保证各部位尺寸外，还应符合楦型标样。

附录 B

(规范性附录)

女式系带毛皮鞋橡胶外底技术要求

B.1 鞋底花纹样式及鞋底主要尺寸见图B.1。

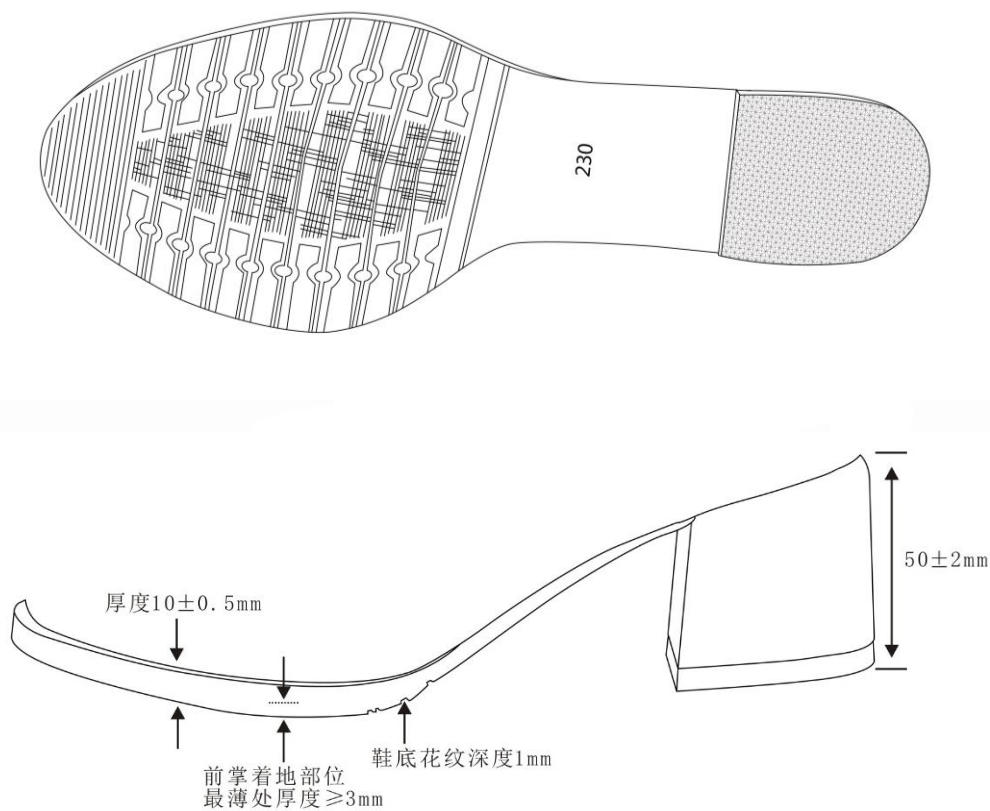


图 B.1 鞋底花纹样式及鞋底尺寸

B.2 材料

鞋底材料为橡胶。沿条材料为聚氯乙烯塑料。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。

B.3 要求

B.3.1 外观质量

B.3.1.1 不应欠硫、过硫、喷霜。

B.3.1.2 胶底花纹、鞋号应清晰、洁净。

B.3.1.3 沿条接口在里怀腰窝处，应粘合平整、牢固、表面光滑。

22. 渔政制服 衣帽箱技术指引

1 技术要求

1.1 样式结构

渔政制服衣帽箱由前开式结构立式拉杆软箱和背提包组成，样式结构见图 1。应符合上级主管部门批准的标样。

SC

XXXX—2017

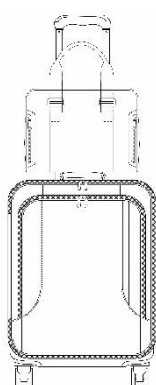


图 1 a 衣帽箱样式

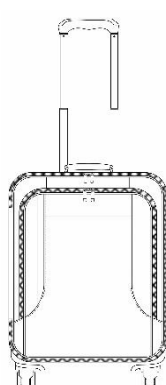


图 1 b 拉杆箱正面样式

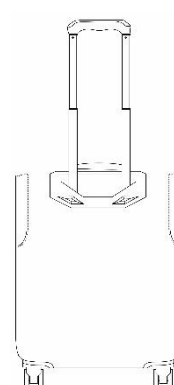


图 1 c 拉杆箱背面样式

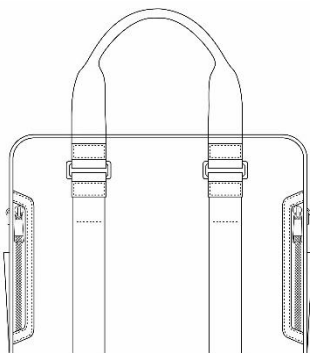


图 1 d 背提包正面样式

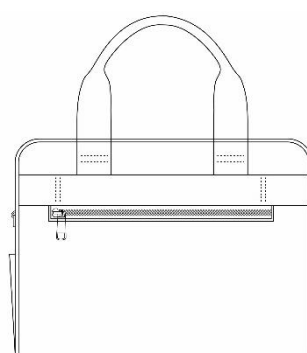


图 1 e 背提包背面样式

1.2 规格尺寸

1.2.1 拉杆箱上部长度 $370\text{mm}\pm 10\text{mm}$ 、下部长度 $390\text{mm}\pm 10\text{mm}$ ；上部宽度 $220\text{mm}\pm 10\text{mm}$ 、下部宽度 $235\text{mm}\pm 10\text{mm}$ ；高度 $570\text{mm}\pm 10\text{mm}$ 。见图 2

1.2.2 背提包长度 $347\text{mm}\pm 10\text{mm}$ ；上部宽度 $85\text{mm}\pm 5\text{mm}$ 、下部宽度 $110\text{mm}\pm 5\text{mm}$ ；高度 $280\text{mm}\pm 10\text{mm}$ 。见图 2。

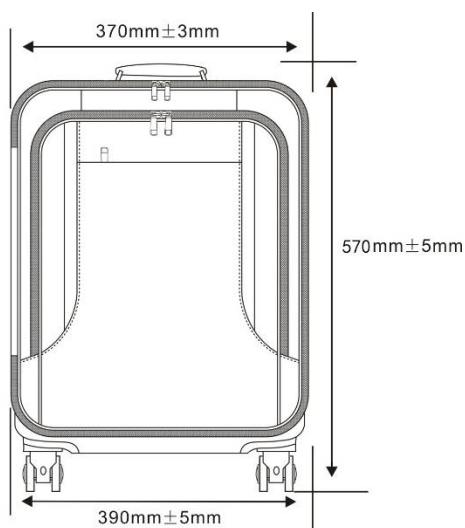


图 2 a 拉杆箱尺寸

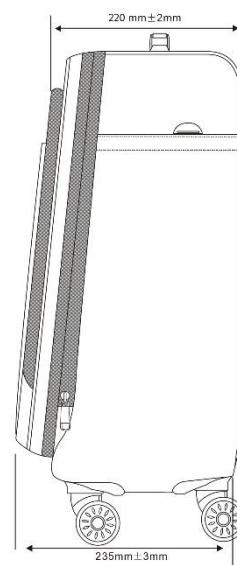


图 2 b 拉杆箱尺寸

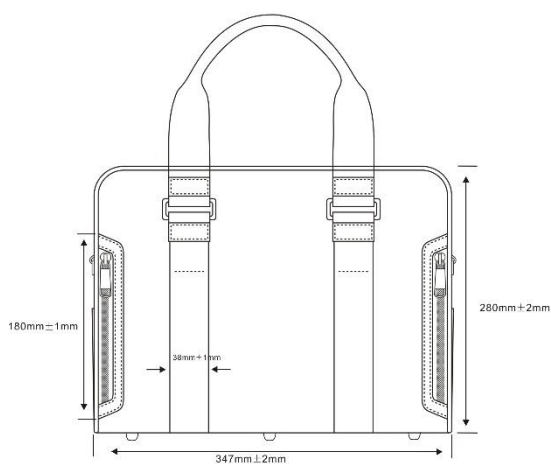


图 2 c 背提包尺寸

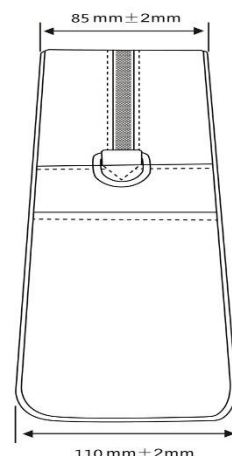


图 2 d 背提包尺寸

1.3 颜色

1.3.1 成品面料里料为黑色，色差应达到GB/T250的3-4级及以上。

1.3.2 缝纫线颜色为黑色。

1.4 主要材料

1.4.1 拉杆箱面料为涤纶牛津布；里料为涤纶布；三节钛金色铝合金拉杆；工字扣提把；PU 静音万向走轮；箱体架为 ABS 蜂槽成型板拼接 ABS 吸塑底盘；外部袋口、箱口、扩展拉链为 8#尼龙拉链；箱口采用双锁孔拉链头；箱锁采用 TSA 锁。

1.4.2 背提包面料采用涤纶牛津布；里料为涤纶布；肩带采用涤纶斜纹织带；用亮白色锌合金勾扣钩挂包口两端亮白色锌合金 D 型扣；前幅两边缝竖式拉链插袋采用黑色超细纤维合成革配饰；后幅拉杆固定带采用涤纶斜纹织带；提把采用涤纶斜纹织带，利用亮白色方扣与包体连接；外部袋口采用亮白色铜质拉链。主要

材料应符合表 1 的规定。

表 1 主要材料

材 料 名 称	规格	要求	用 途	说 明
防水涤纶牛津布	900D×600D	断裂强力 (GB/T3923.1) $\geq 1000\text{N}$, 沾水 (GB/T4745) ≥ 4 级, 耐 磨 性 能 (ASTM D3884) ≥ 2000 次, 耐光色牢度 (GB/T8427) ≥ 5 级	拉杆箱面料	黑色, 复合 3mmEVA
防水涤纶牛津布	900D×600D		背提包面料	黑色
超细纤维合成革	厚度 (0.8-1.0)mm	应符合 GB/T8948-2008 要求	拉杆箱提把、面盖配 饰、背提包配饰	
尼龙拉链、锁 孔拉链头、拉 牌	8 号	应符合 QB/T 2173-2014 要求	拉杆箱主拉链	尼龙拉链黑色, 拉头拉片 锌合金黑镍色
尼龙拉链、拉 链头、拉牌	8 号		拉杆箱面盖袋、扩展 拉链	尼龙拉链黑色, 拉头拉片 锌合金黑镍色
尼龙拉链、拉 链头、拉牌	5 号	应符合 QB/T 2173-2014 要求	拉杆箱内袋拉链	尼龙拉链黑色, 拉头拉片 锌合金黑镍色
尼龙拉链、拉 链头、拉牌	3 号	应符合 QB/T 2173-2014 要求	背提包内袋拉链	黑色
尼龙拉链、拉 链头	3 号		拉杆箱底里拉链	
铜质拉链、拉 链头	5 号	应符合 QB/T 2171-2014 要求	背提包面袋、主袋拉 链	亮白色
涤纶布	150D×150D	断裂强力 (GB/T3923.1) $\geq 500\text{N}$, 沾水 (GB/T4745) ≥ 4 级	拉杆箱、背提包里料	黑色
箱走轮	PU 消音万向轮, 见图示 D	应符合 QB/T 1586.2-2010 要求	支撑箱体滑行	黑色
走轮螺丝	(4×14) mm	---	固定轮架	银白色
铝合金拉杆	见图示 C	应符合 QB/T 1586.5-2010 要求	拖动箱体	钛金色
箱提把	超细纤维合成革+EVA+内贴 片+锰钢片+内衬+1.0mmPE 板+2.0珍珠棉		拉杆箱	黑色, 提把
箱锁	TSA 锁			开闭主拉链
拉杆螺丝	(4×14) mm	见标样	固定拉杆	银白色
拉杆钉	(4×10) mm	见标样		
拉杆大板上、下拖	聚丙烯	见标样		黑色
箱体架	ABS 蜂槽成型板	见标样	箱体	ABS, 黑色
底盘	ABS 吸塑	见标样	底盘	
钢丝	$\phi 2.6\text{ mm}$	见标样	拉杆箱	
涤纶肩带	宽 38mm±2mm, 长 1770mm ±30mm (调节到最长, 肩 带头平直展开)	断裂强力 $\geq 1000\text{N}$	背提包	黑色, 承重
机织带	(37×2.3) mm	断裂强力 $\geq 800\text{N}$		黑色, 装饰、承重
机织带	(25×1.4) mm	断裂强力 $\geq 500\text{N}$	拉杆箱	黑色, 束衣带
塑料插扣	内径宽度 25mm	拉伸强力 $\geq 500\text{N}$		黑色, 束衣扣
涤纶缝纫线	210D/4	应符合 GB/T 6836-2007 要求	拉杆箱、背提包缝 纫面线	黑色
棉缝纫线	20/2		背提包缝纫下线	

材 料 名 称	规格	要求	用 途	说 明
棉缝纫线	20/3		拉杆箱缝纫下线	
D 形扣	6 分锌合金	抗拉强力 $\geq 300\text{N}$	背提包	亮白, 袋口两边
勾扣	1.5 吋锌合金			亮白, 肩带两头
日字扣	1.5 吋锌合金			亮白, 调节肩带
方扣	1.5 吋锌合金			亮白, 连接提把
工字扣	1 吋锌合金		拉杆箱	黑镍色, 提把
脚钉	锌合金		背提包	亮白, 支撑底部
合格证	(95×50)mm	----	拉杆箱、背提包	白色
聚乙烯薄膜开口袋	(50×50)mm	应符合 QB/T 2461-1999 要求	背提包	白色透明
花纸	整张新纸	----	拉杆箱、背提包	填充物
单瓦楞纸箱	390mm×260mm×580mm	应符合 GB/T 6543-2008 要求	拉杆箱	内包装
双瓦楞纸箱	550mm×420mm×620mm			外包装, 每个外箱装两只内箱
封箱胶站带	宽度 57mm			内外箱封口
塑料打包带	PP12008J 或 PE12008J	应符合 QB/T 3811-1999 要求		捆扎外箱

1.5 部件要求

1.5.1 箱锁应符合 QB/T 1586.1 的规定。

1.5.2 走轮应符合 QB/T 1586.2 的规定。

1.5.3 提把应符合 QB/T 1586.3 的规定。

1.5.4 拉杆应符合 QB/T 1586.5 的规定。

1.5.5 五金配件应符合 QB/T 2002.1、QB/T 2002.2 的规定。

1.6 安全性要求

1.6.1 聚氯乙烯人造革类材料有害物质限量应符合 GB21550-2008 的规定, 织物类材料有害物质限量应符合表 2 的规定, 箱包用胶粘剂中有害物质限量应符合表 3 的规定。

表 2 人造革、织物类材料有害物质限量

项 目	限 量 值
可分解有害芳香胺染料 (mg/kg)	≤ 30
游离甲醛/ (mg/kg)	≤ 300

表 3 箱包用胶粘剂有害物质限量

项 目		限 量 值
苯/（g/kg）		≤5.0
甲苯+二甲苯/（g/kg）		≤200
游离甲苯二异氰酸酯 ^a /（g/kg）		≤10.0
正己烷（g/kg）		≤150
二氯甲烷	卤代烃/（g/kg）	≤50.0
1,2-二氯乙烷		
1,1,2-三氯乙烷		
三氯乙烯		
总挥发性有机物/（g/L）		≤750
^a 聚氨酯胶粘剂测试本项目		

1.7 外观质量

1.7.1 拉杆箱外观质量

- 1.7.1.1 箱体应形体端正，牙子平直，直立平稳，无高低不平、歪斜现象。
- 1.7.1.2 箱面缝合部位应无明显纵褶、弓皱、整体整洁、无污染。织物面料主要部位无断经、断纬、跳纱、裂匹及其他疵点，次要部位允许有轻微缺陷 2 处。
- 1.7.1.3 箱里应缝合、粘贴牢固，平服周正，整洁干净，里料无裂面、断经、断纬、跳纱、裂匹、散边等缺陷。
- 1.7.1.4 线迹应针距均匀、平直，上下线吻合。关键部位无空针、漏针、跳针、断线；次要部位允许有 2 处，每处不得超过 2 针。
- 1.7.1.5 拉链应缝合平直，边距一致，误差不大于 2mm；拉合滑顺，无错位、掉牙。
- 1.7.1.6 配件（提把、拉杆、锁、钉等）应表面平滑，无毛刺。金属镀件镀层均匀，无漏镀，无锈蚀，无起泡、起皮，无划痕。

1.7.2 背提包外观质量

- 1.7.2.1 整体外观应形体饱满，弧线自然，直立平稳，粘贴平服角对称，端正、整洁干净。
- 1.7.2.2 织物面料无断经、断纬，无跳丝、跳线、印道、污点、瑕点。
- 1.7.2.3 里料应平服周正，整洁干净，无裂面、断经、断纬、跳纱、裂匹、散边等缺陷。
- 1.7.2.4 缝合线迹应上下线吻合，线迹平直。针距一致。包体表面不允许空针、漏针、跳针、断线，不允许有线迹歪斜。
- 1.7.2.5 拉链应缝合平直，边距一致；拉合滑顺，无错位、掉牙，不掉色。
- 1.7.2.6 配件（提把环、肩带环口、扣、钉等）应表面平滑，无毛刺。金属镀件镀层均匀，无漏镀，无锈蚀，无起泡、起皮，无划痕。
- 1.7.2.7 配件安装应平服、牢固。

1.8 物理机械性能

1.8.1 规定负重

拉杆箱规定负重 $\geq 12\text{kg}$ （不包括箱体自重）。背提包规定负重 $\geq 5\text{kg}$ （不包括包体自重）。

1.8.2 拉杆耐疲劳性能

按 QB/T 2919 的规定进行检验，拉合 3000 次，拉杆无变形、卡阻、松脱等现象。

1.8.3 拉杆箱行走性能

在规定负重条件下进行行走试验，应将拉杆全部拉出，在拉杆与箱体连接的伸缩节处另外加载 5kg 负荷，连续行走测试 8km。测试后走轮转动灵活，无卡阻，无变形；轮架、轮轴无变形、开裂；走轮磨损不大于 2mm；拉杆拉合顺畅，不变形、不松动、无卡阻，拉杆与箱体结合部无开裂、松动；箱锁开启正常。

1.8.4 振荡冲击性能

在规定负重条件下进行振荡冲击试验，分别检验提把，拉杆，振荡冲击次数为：提把 400 次；拉杆 300 次；测试后各部件不变形，无断裂、损坏，不开线；固定件、连接件不松动；箱体不变形，无开裂；拉杆拉合顺畅，不变形、不松动、无卡阻，不脱节，拉杆与箱体结合部无开裂；箱锁开启正常。

1.8.5 耐冲击性能

在规定负重条件下进行跌落试验，箱体、箱口、衬架不变形、不开裂；走轮、轮轴、支架变形、不断裂；走轮转动灵活，无松脱；固定件、连接件、不松动、无损坏；箱锁开启灵活；箱面无裂纹。

1.8.6 拉链平拉强力

5 号拉链平拉强不低于 350N，8 号拉链平拉强力不低于 450N。

1.8.7 缝合强度

缝合强度不小于 200N。

1.8.8 箱锁

产品按 4.5.2、4.5.3、4.5.4 的规定检验后, 箱锁使用正常。

1.8.8.1 密码锁任意组合各位数码, 分别开、关试验, 无卡死、跳号、脱钩、乱号及密码失控现象。

1.8.9 五金配件耐腐蚀性

镀铬件测试 12h, 镀镍件、镀锌件测试 6h, 表面腐蚀面积不大于 2mm^2 。

1.8.10 织物摩擦色牢度

干擦: ≥ 4 级, 湿擦 ≥ 3 级。

2 试验方法

2.1 外观的检验

2.1.1 检验条件: 自然光或光的照度不得低于 750lx (相当于 3 支 40W 日光灯下 500mm 处的光照度)。

2.1.2 检验方法: 比照主管部门批准的标样以目测、感官并结合量尺检验。

2.2 尺寸检验

尺寸的检验用精度为 1mm 的钢直尺或专用尺检验, 以箱体自然状态外轮廓最长点为准进行测量。箱口合缝间隙用塞尺测量。

2.3 样品准备

试验前, 被测样品应在规定的环境中放置 1h 以上。

2.4 原料和配件

在加工生产以前, 按有关规定进行检验或验证, 有害物质限量按 GB 20400-2006、GB 19340-2003、GB 21550-2008、GB/T 2912.1-1998、GB/T 17592-2006 等标准进行检验。

2.5 物理机械性能

2.5.1 拉杆耐疲劳性能

按 QB/T 2919 进行检验

2.5.2 行走性能

按规定负重, 按 QB/T 2920 中 A 法进行检验。

2.5.3 振荡冲击性能

试验前, 按规定负重将负重物均匀地摆放在箱内, 按 QB/T 2922 规定分别提把、拉杆进行试验。

2.5.4 拉链平拉强力

测试设备及夹具应符合 QB/T 2173-2001 中 5.1.1 的规定。在被测样上取大于 100mm 的拉链一段, 夹装在宽 25mm 的夹具中, 装夹时应将链牙脚和夹具的夹口部位对齐靠紧。开启拉力机, 拉伸速度为 $(300 \pm 10)\text{mm/min}$, 测试至脱牙或纱带破损为止, 拉力机显示的最大数值即为平拉强力值。

2.5.5 缝合强度

在主要缝合面的任意部位截取长度大于 100mm、两边宽度各大于 30mm 的小样。上下夹具夹量宽 50mm, 装夹时将小样的合缝与夹具的夹口部位对齐靠拢。开启拉力机, 拉伸速度为 $(100 \pm 10)\text{mm/min}$, 测试至缝合的两块面料脱开破损为止, 拉力机显示的最大数值为缝合强度。如果拉力机显示数值超过缝合强度规定的数值, 而试样未断, 可终止试验。

2.5.6 箱锁

手工检验, 开、关记作一次。

2.5.6.1 密码锁用手拨密码轮设定密码, 并用所设定的密码开启和关闭密码锁, 任意组合各位数码, 分别开、关测试 50 次。

2.5.6.2 密码锁选用任意 10 组不同的乱码开启测试。

2.5.7 五金配件耐腐蚀性

按 QB/T 3826-1999 进行检验

2.5.8 摩擦色牢度

在背提包大面上取样，检验色牢度。织物材料按 GB/T3920-2008 规定，取一组试样进行检验。

22. 渔政制服 执勤包

1 技术要求

1.1 样式结构

1.1.1 渔政执勤包为户外活动双肩包，由主包、子包、收纳仓、背负系统组成，样式结构见图 1。应符合上级主管部门批准的标样。

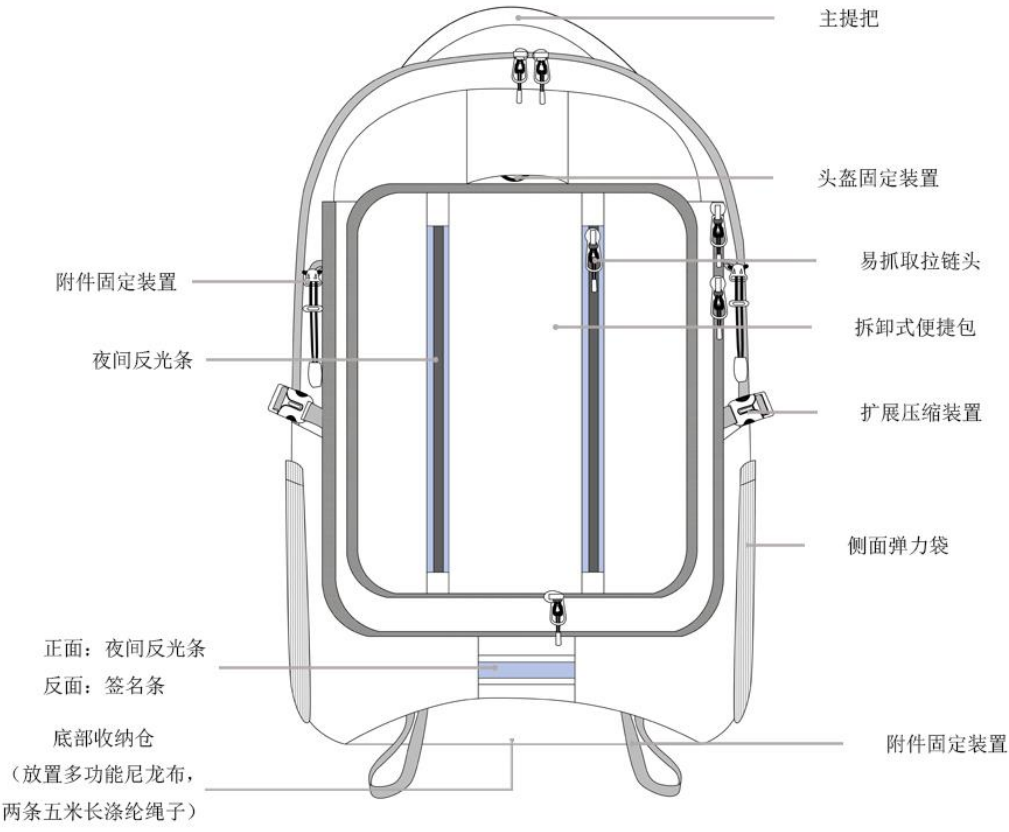


图 1 a 执勤包正面样式

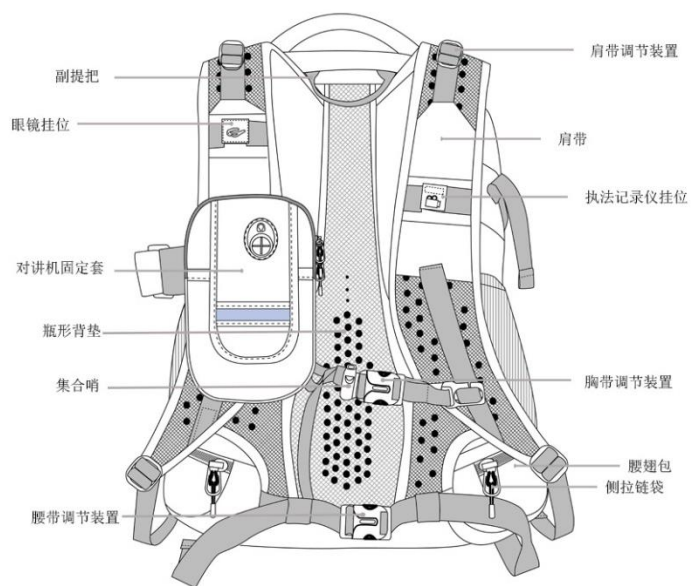


图 1 b 执勤包背面样式



图 1 c 执勤包侧面样式

1.2 规格尺寸

1.2.1 规格：25L。

1.2.2 主包尺寸：上部长度 $269\text{mm}\pm 10\text{mm}$ 、下部长度 $328\text{mm}\pm 10\text{mm}$ ；宽度 $245\text{mm}\pm 10\text{mm}$ ；高度 $510\text{mm}\pm 10\text{mm}$ 。

见图 2

1.2.3 子包尺寸：长度 $290\text{mm}\pm 10\text{mm}$ ；宽度 $244\pm 10\text{mm}$ ；厚度 $30\pm 5\text{mm}$ 。

1.2.4 对讲机包尺寸：长度 $170\pm 5\text{mm}$ ；宽度 $90\pm 5\text{mm}$ ；厚度 $30\pm 5\text{mm}$ 。

1.2.5 多功能尼龙布尺寸：

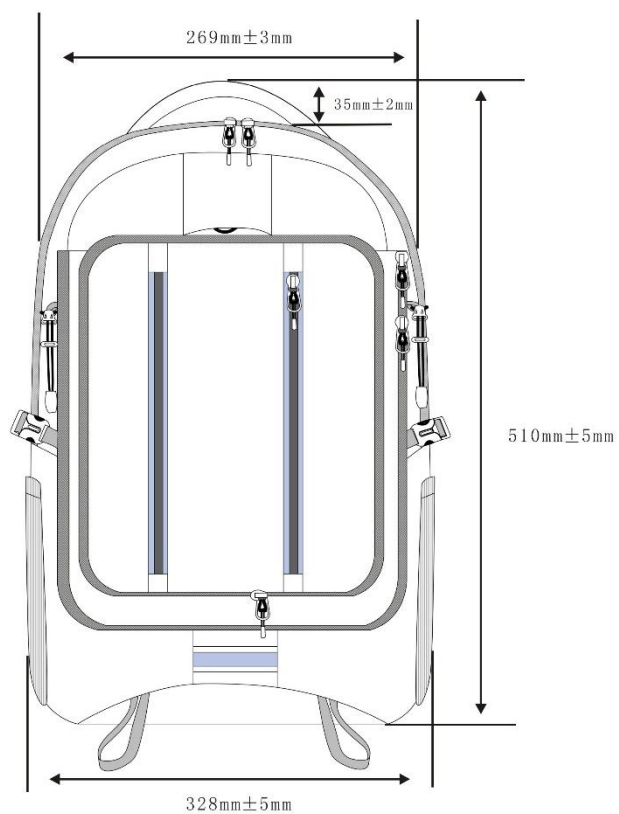


图 2 a 主包尺寸

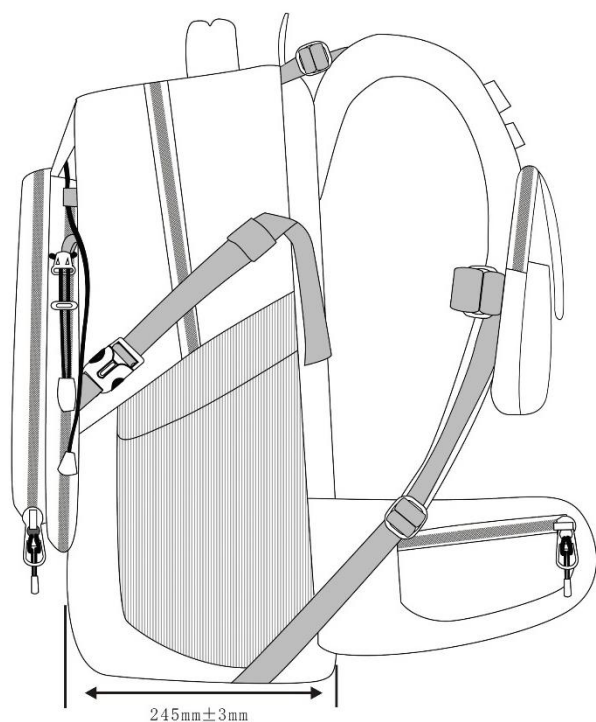


图 2 b 主包尺寸

SC

XXXX—2017

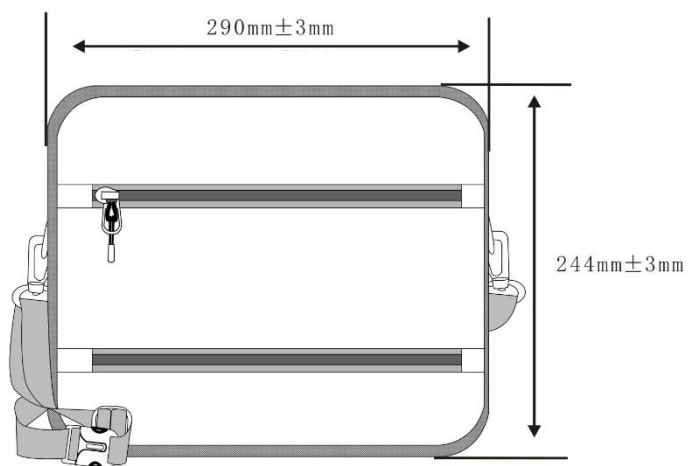


图 2 c 子包尺寸

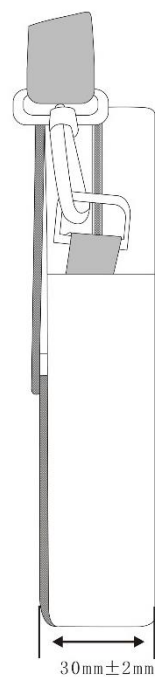


图 2 d 子包尺寸

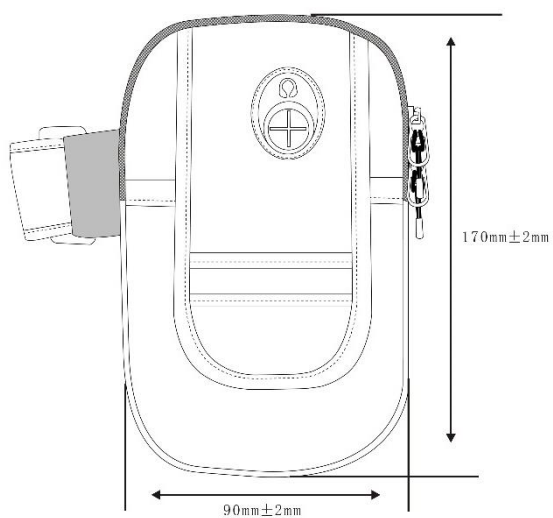


图 2 e 对讲机包尺寸

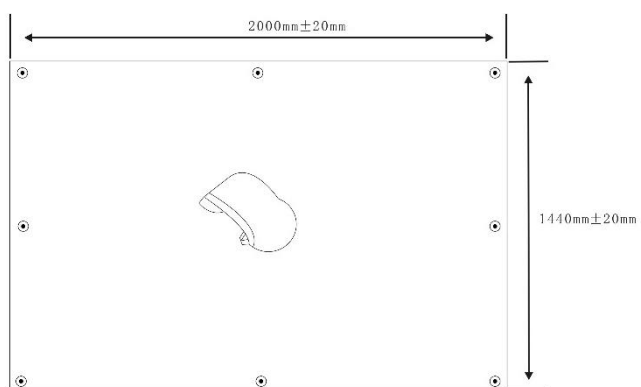


图 2 f 多用途雨衣布尺寸

1.3 颜色

1.3.1 成品面料里料为黑色，色差应达到GB/T250的3-4级及以上。

1.3.2 缝纫线颜色为黑色。

1.4 主要材料

1.4.1 执勤包主包面料为涤纶牛津布；里料为灰色斜纹涤纶布；内里包边采用橙色织带，两侧腰袋采用弹力网布；主提把采用涤纶牛津布作面料尼龙细布作底料包裹高弹海绵；副提把采用织带折缝；拉链采用尼龙拉链配易抓塑料拉牌；肩带、胸带、腰带、束紧带通过ABS塑料件+织带调节；固定器械通过ABS塑料件+圆形橡筋绳调节；电脑存放位置、执法记录仪挂位、眼镜挂位、耳机出线位采用不同颜色的胶质标识提示；背部透气垫采用瓶型EVA凹槽板+圆孔EVA透气板；采用PE板支撑包体塑形。子包可通过尼龙拉链拆卸，用肩带勾扣钩挂包口D型扣成为单肩包/斜挎包，用肩带穿过子包后幅腰带固定位成为腰包；子包前幅采用两条荧光防水拉链。收纳仓放置了多用途尼龙布和尼龙绳，可作为简易雨披/席地布/遮阳布。对讲机包后幅合理运用粘扣带使之成为臂包/腰包。主要材料应符合表1的规定。

表1 主要材料

材 料 名 称	规格	要求	用 途	说 明
防水涤纶布	840D×620D	断裂强力 (GB/T3923.1) ≥800N, 沾水 (GB/T4745) ≥4 级, 耐磨性能 (ASTM D3884) ≥1300 次, 耐光色牢度 (GB/T8427) ≥5 级	面料	黑色
斜纹涤纶布	210D×150D	断裂强力 (GB/T3923.1) ≥600N, 沾水 (GB/T4745) ≥4 级	里料	灰色
尼龙拉链、拉链头、拉牌	5 号	应符合 QB/T2173-2014 要求	主包、子包、腰翅包	尼龙拉链、拉链头、拉牌黑色锌合金
荧光防水拉链	5 号		子包	黑色
易抓塑料拉牌	28mm×8mm		拉牌	
主提把	面料+高弹海绵+潜水涤纶布	应符合 QB/T 1586.3-2010 要求	主提把	黑色
弹力网布	75mm×75mm	----	收伞袋	
机织带	25mm	见标样	副提把	
织带	40mm		调节腰带	
荧光织带	20mm		签名条	
织带	10mm		辅助固定器械	黑色
织带	20mm		束紧主包	
松紧织带	20mm		执法记录仪、眼镜挂位	
织带	22mm		内包边	橙色
织带	38mm		固定电脑	橙色
织带	20mm (薄型)		外包边	黑色
圆形橡筋绳	φ3mm		抗滑脱力≥15N, 见标样	固定器械
绳扣	孔径φ5mm	黑色, 塑料件		
双孔束紧扣	孔径φ5mm	黑色, 塑料件		
尾夹	方孔 (6×4) mm	黑色		
金属鸡眼	孔径φ5mm	见标样	辅助固定器械	黑色
橄榄扣	双孔径φ6mm		固定器械	黑色

材 料 名 称	规格	要 求	用 途	说 明
有盖吊钟	孔径φ5mm			黑色
ABS 塑料插扣	20mm		束紧主包	黑色
ABS 塑料梯扣	20mm		调节肩带	黑色
单边日字扣	20mm		上下调节胸扣	黑色
集合哨插扣	20mm		调节胸带	黑色
ABS 塑料插扣	40mm			黑色
ABS 塑料方扣	40mm		调节	黑色
ABS 塑料钥匙勾扣	13mm		挂钥匙	黑色
ABS 塑料勾扣	25mm		子包肩带	黑色
ABS 塑料 D 扣	20mm		子包	黑色
ABS 塑料日字扣	25mm		子包肩带	黑色
EVA	厚 6mm		肩带内衬	黑色
瓶型 EVA 凹槽垫	厚 4mm		背垫内衬	黑色
圆孔 EVA 透气垫	厚 7mm			黑色
菱形网布	2mm×2mm		肩带正面、背垫正面	黑色
珍珠棉复合菱形网布	1mm×1mm		肩带背面	黑色
记录仪胶质标识	20mm×20mm		定位	黑底白标
眼镜胶质标识	20mm×20mm			黑底橙标
电脑胶质标识	32mm×32mm			
耳机胶质标识	26mm×32mm			
高弹海绵	6mm	应符合 GB/T18944. 1-2003 要求	保护电脑	黑色
电脑缓冲垫	16mm×16mm×6mm 方型排列, EVA 模压, 间距 3mm, 底部复合珍珠棉, 面部复合橙色网布	-----	保护电脑	灰底橙色面
粘扣带	40mm×50mm	应符合 GB/T23315-2009 要求	电脑袋袢带	灰色
粘扣带	35mm×50mm		对接机袋	黑色
PE 板	1mm	-----	包体塑形	
纽扣	Φ10mm		腰包	黄色
雨衣尼龙布	1440mm×2000mm		多用途尼龙布	
尼龙绳	5M		遮阳布拉绳	
涤纶肩带	宽 25±2 (mm), 长 1230±50 (mm) 含挂钩扣长度。	应符合 FZ/T 60021—2010 要求	子包肩带, 承重	黑色
涤纶缝纫线	210D/4	应符合 GB/T 6836-2007 要求	缝纫面线	
棉缝纫线	20/3		缝纫下线	
合格证	95mm×50mm	-----	合格证	白色
无纺布袋	590mm×400mm		内包装袋	黑色
双瓦楞纸箱	(550×345×480) mm	应符合 GB/T 6543-2008 要求	外包装	每个外箱装 8 只包
封箱胶粘带	宽度 57mm	应符合 GJB 3840-1999I 型要求	外箱封口	透明
塑料打包带	12mm×0. 8mmPP12008J	应符合 QB/T 3811-1999 要求	捆扎外箱	白色

1. 5. 1 提把应符合 QB/T 1586. 3 的规定。

1. 6 安全性要求

1. 6. 1 织物类材料有害物质限量应符合表 2 的规定, 箱包用胶粘剂中有害物质限量应符合表 3 的规定。

表 2 织物类材料有害物质限量

项 目	限 量 值
-----	-------

可分解有害芳香胺染料 (mg/kg)	≤30
游离甲醛/ (mg/kg)	≤300

表 3 箱包用胶粘剂有害物质限量

项 目		限 量 值
苯/（g/kg）		≤5.0
甲苯+二甲苯/（g/kg）		≤200
游离甲苯二异氰酸酯 ^a /（g/kg）		≤10.0
正己烷（g/kg）		≤150
二氯甲烷	卤代烃/（g/kg）	≤50.0
1,2-二氯乙烷		
1,1,2-三氯乙烷		
三氯乙烯		
总挥发性有机物/（g/L）		≤750
^a 聚氨酯胶粘剂测试本项目		

1.7 外观质量

- 1.7.1 整体外观应形体饱满，弧线自然，直立平稳，粘贴平服角对称，端正、整洁干净。
- 1.7.2 织物面料无断经、断纬，无跳丝、跳线、印道、污点、瑕点。
- 1.7.3 里料应平服周正，整洁干净，无裂面、断经、断纬、跳纱、裂匹、散边等缺陷。
- 1.7.4 缝合线迹应上下线吻合，线迹平直。针距一致。包体表面不允许空针、漏针、跳针、断线，不允许有线迹歪斜。
- 1.7.5 拉链应缝合平直，边距一致；拉合滑顺，无错位、掉牙，不掉色。
- 1.7.6 配件（提把环、肩带环口、扣、钉等）应表面平滑，无毛刺。金属镀件镀层均匀，无漏镀，无锈蚀，无起泡、起皮，无划痕。
- 1.7.7 配件安装应平服、牢固。

1.8 物理机械性能

- 1.8.1 规定负重

背提包规定负重≥5Kg(不包括包体自重)。
- 1.8.2 振荡冲击性能

在规定负重条件下进行振荡冲击试验，检验提把，振荡冲击次数为：提把 400 次；测试后各部件不变形，无断裂、损坏，不开线；固定件、连接件不松动。
- 1.8.3 拉链平拉强力

5 号拉链平拉强力不低于 350N。
- 1.8.4 缝合强度

缝合强度不小于 200N。
- 1.8.5 五金配件耐腐蚀性

镀铬件测试 12h，镀镍件、镀锌件测试 6h，表面腐蚀面积不大于 2mm²。
- 1.8.6 织物摩擦色牢度

干擦：≥4 级，湿擦≥3 级。

2 试验方法

2.1 外观的检验

2.1.1 检验条件：自然光或光的照度不得低于 750lx(相当于 3 支 40W 日光灯下 500mm 处的光照度)。

2.1.2 检验方法：比照主管部门批准的标样以目测、感官并结合量尺检验。

2.2 尺寸检验

尺寸的检验用精度为 1mm 的钢直尺或专用尺检验，以包体自然状态外轮廓最长点为准进行测量。

2.3 样品准备

试验前，被测样品应在规定的环境中放置 1h 以上。

2.4 原料和配件

在加工生产以前，按有关规定进行检验或验证，有害物质限量按 GB 20400-2006、GB 19340-2003、GB 21550-2008、GB/T 2912.1-1998、GB/T 17592-2006 等标准进行检验。

2.5 物理机械性能

2.5.1 振荡冲击性能

试验前，按规定负重将负重物均匀地摆放在箱内，按 QB/T 2922 规定分别提把、拉杆进行试验。

2.5.2 拉链平拉强力

测试设备及夹具应符合 QB/T 2173-2001 中 5.1.1 的规定。在被测样上取大于 100mm 的拉链一段，夹装在宽 25mm 的夹具中，装夹时应将链牙脚和夹具的夹口部位对齐靠紧。开启拉力机，拉伸速度为 (300 ± 10) mm/min，测试至脱牙或纱带破损为止，拉力机显示的最大数值即为平拉强力值。

2.5.3 缝合强度

在主要缝合面的任意部位截取长度大于 100mm、两边宽度各大于 30mm 的小样。上下夹具夹量宽 50mm，装夹时将小样的合缝与夹具的夹口部位对齐靠拢。开启拉力机，拉伸速度为 (100 ± 10) mm/min，测试至缝合的两块面料脱开破损为止，拉力机显示的最大数值为缝合强度。如果拉力机显示数值超过缝合强度规定的数值，而试样未断，可终止试验。

2.5.4 五金配件耐腐蚀性

按 QB/T 3826-1999 进行检验

2.5.5 摩擦色牢度

在包体大面上取样，检验色牢度。织物材料按 GB/T3920-2008 规定，取一组试样进行检验。