

## 第三章 采购需求

### 一、项目名称及采购单位

项目名称：2024年警用服装采购（C包二次招标）

采购单位：海南省司法厅


C包预算金额：1369077.7元

### 二、项目采购需求清单：

包号	货物名称	数量	单位	备注
警用训练服等				
C包	警用雨衣	562	套	需提供样品
	夏作训鞋	2439	双	需提供样品 (需提供省级(含地级市)以上机构检测报告)
	警用白针织手套	1328	双	需提供样品
	警用编织内腰带	1965	条	需提供样品
	警用沙滩训练服	1765	套	需提供样品
	夏天袜子	25338	双	需提供样品
	太阳镜	1097	副	需提供样品 (需提供省级(含地级市)以上机构检测报告)
合计	1369077.7元			

### 三、技术参数及要求

包号	货物名称	技术参数及要求	执行标准	是否提供样品	备注
C包	警用雨衣	布料：聚氨酯涂层雨衣和100% 涤纶，83dtex/36fX83dtex/72f 聚氨酯涂层。	公安部标准	是	
	夏作训鞋	作训鞋为运动系带式，颜色为黑色。夏款帮面为三维立体网眼经编布和超细纤维合成革。鞋里为三层复合网布。鞋垫为麻涤混纺蜂巢布与抗菌高弹聚氨酯发泡材料复合热压而成。鞋底由橡胶外底、EVA发泡中底和尼龙勾心胶粘复合而成。外底、中底和鞋帮的结合均采用胶粘工艺。鞋底前端采用另加车线作法。（见附件 1）	《警鞋 2018 款作训鞋》	是	
	警用白针织手套	丝织类，由丝织版面、无纺粘合衬、锦丝搭扣带 A 面、锁边线构成。	公安部标准	是	
	警用编织内腰带	带体：尼龙丝弹力带，150D 尼龙丝带，藏兰色； 针扣：锌合金（黑色），针头长 5.8cm×宽 4.4cm，内径宽 3.5cm，内径长3.5cm。	公安部标准	是	
	警用沙滩训练服	成品表面颜色为藏蓝色，裤腰松紧带颜色：黑色。吸湿排汗网眼针织布（上衣、裤子面料）：82.5dtex（75D/72F）异型沟槽涤纶，双面布，正面提花网眼，平方米干燥重量；150g/m <sup>2</sup> 。拉架罗纹（领口罗纹）：150Dpoly+70D 氨纶。（见附件 2）	公安部标准	是	

包号	货物名称	技术参数及要求	执行标准	是否提供样品	备注
	夏天袜子	面料技术参数：18.5tex 竹材粘胶 短纤维+20D 氨纶包缠丝+40D 锦纶丝	公安部标准	是	
	太阳镜	QB2457 5.1：在以基准点为中心，直径为 30mm 的区域内，镜片的表面或内部都不应出现可能有害视觉的各类疵病。在此鉴别区域内之外，可允许孤立、微小的内在或表面缺陷。其他详见附件3	公安部标准	是	

说明：

1、本货物需求清单中所列的品牌、型号（如有）仅起参考作用，投标人可選用其他品牌、型号替代，但替代的品牌、型号在实质性要求和条件上要相当于或优于参考品牌、型号。

2、若投标人生产品种无法覆盖全部产品的，可从公安部《人民警察服装生产企业目录(2024版)》《人民警察服装生产企业目录(2015 版)》目录中所投产品对应的企业或司法部《关于司法行政系统警察服装生产企业目录有关事宜的通知》目录中所投产品对应的企业及后续新增企业目录名单中符合要求的其他企业授权获得，但应在投标文件中提供其他企业的授权书及其在名单内的相关证明材料。

3、本项目的报价不能超过最高限价，报价包含运费、包装费、税费等一切费用。

# 附件 1 警鞋 夏作训鞋技术参数及标准

## 1.1 分类

警鞋 作训鞋分春秋款、夏款。分别为“警鞋 男春秋作训鞋”、“警鞋 男夏作训鞋”、“警鞋 女春秋作训鞋”、“警鞋 女夏作训鞋”。

## 1.2 结构及样式

警鞋 作训鞋为运动系带式，颜色为黑色。外观样式应符合图1及主管部门批准的实物标样。

警鞋 作训鞋春秋款帮面为双层复合细纹帆布（防泼水）和超细纤维合成革，夏款帮面为三维立体网眼经编布和超细纤维合成革。鞋里为三层复合网布。鞋垫为麻涤混纺蜂巢布与抗菌高弹聚氨酯发泡材料复合热压而成。鞋底由橡胶外底、EVA发泡中底和尼龙勾心胶粘复合而成。外底、中底和鞋帮的结合均采用胶粘工艺。鞋底前端采用另加车线作法。

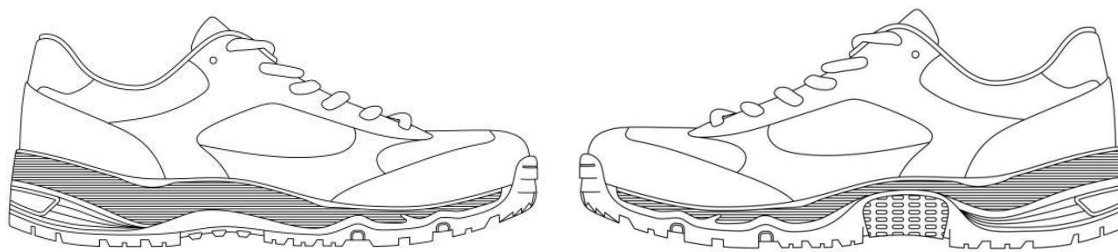


图1 警鞋 作训鞋外观样式

## 1.3 号型规格

1.3.1 警鞋 作训鞋分男鞋、女鞋。其中男鞋鞋号 11 个，鞋号范围 240~290，鞋型为三型；女鞋鞋号 8 个，鞋号范围 225~260，鞋型为二型半。超出号型范围的可根据需要按标准等差增加。

1.3.2 警鞋 作训鞋常用号型与成品尺寸应符合 3.8.1 的规定。

## 1.4 鞋楦（鞋楦尺寸规定与检验方法按附录 A 要求）

## 1.5 样板

基本样板（含纸板和电子档）由主管部门审核批准，不得随意修改。生产样板在保证外观样式、前后帮比例、绷帮裕度及成品尺寸的基础上可作适当调整。

## 1.6 材料

材料规格、要求及使用见表1。

表1 警鞋 作训鞋材料规格、要求及用途规定

名称	规格	要求	用途
鞋帮复合帆布（防泼水）	黑色面布 涤60/维20/棉20，30s/3、2/2方平+深灰389dtex涤丝皱组织里布	按标样及附录B	前帮布面、鞋舌、统口面（春秋款）
鞋帮立体网眼布	三维立体网眼间隔经编而成，黑色	按标样及附录C	前帮布面、鞋舌、统口面（夏款）
鞋面合成革	超细纤维合成革，黑色	按标样及附录D	前护头、后包跟等部件
鞋里网布	涤纶长丝针织布+4mm 聚氨酯海绵+特丽可得复合，黑色	按标样及附录E	鞋舌里、统口里
鞋底	橡胶外底、EVA中底+勾心胶粘复合，黑色	按标样及附录F	鞋底
鞋垫	麻涤混纺蜂巢布+高弹聚氨酯发泡复合热压而成，厚度为前5mm、后7mm	按标样及附录G	成品鞋活动鞋垫
中底布	涤纶纤维双线缝编无纺布复合2mm高弹聚氨酯	按标样及附录H	中底

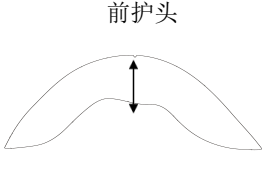


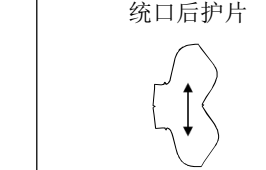
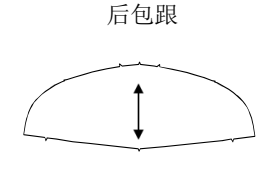
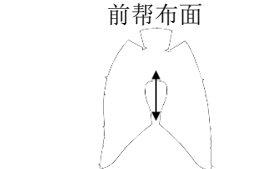

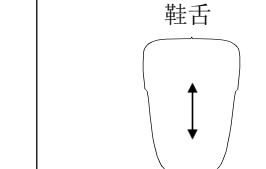
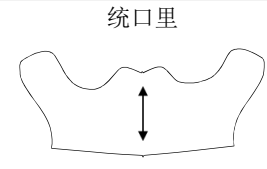
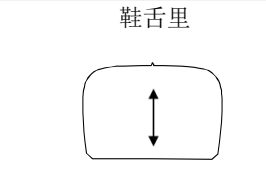
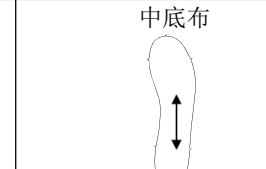
发泡			
鞋带	黑色涤纶长丝椭圆形状包芯结构（两端定型葫芦状），端头塑料束头	按标样及附录I	系鞋
聚氨酯海绵	厚度：10mm	按标样及附录J	统口海绵
	厚度：4mm		鞋舌海绵
内包头热熔胶片	单针无纺布基，单面涂胶。厚度：1.0mm	按标样及附录K	支撑前护头
后衬热熔胶片	无纺布基，双面涂胶。厚度：2.0mm	按标样及附录L	支撑后包跟
织带	尼龙长丝织带，黑色，宽度10mm	按标样及附录M	前帮与中帮缝接补强
	涤棉混纺织带，白色，宽度3mm		鞋头塑型
鞋帮补强衬片	涂胶涤纶纤维无纺布	按标样及附录N	鞋眼、鞋口、统口补强
缝纫线	30#尼龙3股线	按标样及附录O	缝帮
	30/3涤纶短丝线		拼缝
	250D高强涤纶长丝3股线		缝中底布
	500D涤纶长丝3股线		外底头部边墙缝线
处理剂	溶剂型	-	处理粘界面
粘合剂	改性聚氨酯粘合剂或水性粘合剂	-	粘接鞋底、帮底
固化剂	RN固化剂或水性固化剂	-	配粘合剂
清洁剂	水性	-	清洁帮面
标志章	40×25mm	按3.10.1要求	鞋舌里尺码标
内盒	内包装盒为牛卡色，面纸250克牛卡纸、里纸130克牛卡纸，面里纸中间复合130克高瓦，复合后厚度为2mm，形状为折叠状	平整、结实，不脱层	内包装
塞纸	白色回收纸	-	
干燥剂	硅胶，2.4g/包	-	
包装纸	拷贝纸700×300mm	-	
纸箱	纸箱应符合GJB 1109A-1999中BD-1.2规定，箱型代号0204，箱用纸板应符合GJB 1110A-1999中D-1.2的规定	-	外包装
封箱胶带	黄色，宽度：80mm，沿45°方向印刷红色承制方名称	GJB 3840-1999 II型	封口
塑料打包带	白色：PP12008J或PE12008J	QB/T 3811-1999	捆扎
聚丙烯编织布	防老化型	GJB 5730-2006	加固包装
聚丙烯加捻绳	直径：(1.5-2.0)mm	-	缝合加固包装

## 1.7 工艺要求

### 1.7.1 下载

各部件应核对材料规格后按要求合理下载，不应出现与样板不符、缺边少角和纱向错误，主要部件下载方向应符合表2规定。

表2 警鞋 作训鞋主要部件下载规定

前护头 	口门中帮护片 	中帮前护片内、外怀 	统口后护片 
后包跟 	前帮布面 	统口面内、外怀 	鞋舌 
统口里 	鞋舌里 	中底布 	

### 1.7.2 片边

片边应符合表3规定。

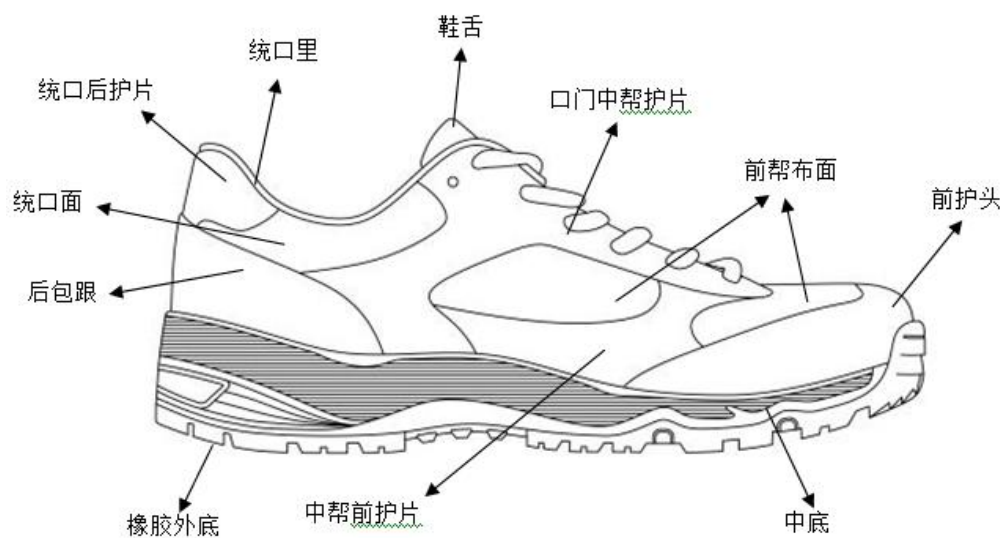
表3 警鞋 作训鞋片边规定

单位为毫米

部位	片边宽度	片留厚度	要求
口门中帮护片、中帮前护片	4.0-5.0	边沿0.4-0.5	片茬成均匀坡形
统口后护片	4.0-5.0	边沿0.3-0.4	
后衬	9.0-10.0	边沿0.6-0.7	

### 1.7.3 制帮

警鞋 作训鞋各部位名称见图2。



### 1.7.3.1 缝帮

缝帮主要工序应符合表4规定。

表4警鞋 作训鞋缝帮主要工序规定

部件	线道距边: mm		针码密度: 针/20mm		缝制方法
	规定	公差	规定	公差	
烫压内包头, 贴合鞋眼补强衬片、统口补强衬片	-	-	-	-	按设定标准并在对应位置粘合, 不可外露
缝接前帮和后帮布面	6.0	±0.5	6	±0.5	用曲线机平缝之字线1道, 首尾回3-4针
缝接护强织带	1.8	±0.5	7	±0.5	尼龙带压在鞋帮接缝处, 两边各缝线1道
贴鞋口补强衬片	-	-	-	-	按设定画线并在对应位置粘合
贴缝中帮前护片	1.5	±0.5	7	±0.5	中帮前护片压前帮布面贴缝, 前端缝线1道, 后端缝双线1组, 线距2mm, 首尾回3-4针
贴缝口门中帮护片	1.5	±0.5	7	±0.5	口门中帮护片压中帮前护片贴缝, 口门与后端缝线1道, 前端缝双线1组, 线距2mm, 首尾回3-4针
缝前护头	1.5	±0.5	7	±0.5	前护头压前帮布面与中帮前护片, 缝双线1组, 线距2mm, 首尾回3-4针
缝合鞋头剪口、后帮	6.0	±0.5	6	±0.5	用曲线机平缝, 上下对齐, 首尾回3-4针
贴缝统口后护片	1.5	±0.5	7	±0.5	后护片压统口后端贴缝, 缝线1道, 首尾回1针
缝后包跟	1.5	±0.5	7	±0.5	后包跟压统口后护片、统口布面及口门中帮护片, 缝双线1组, 线距2mm, 首尾回3-4针
缝统口里线	1.8	±0.5	7	±0.5	两端缝线各1道, 首尾回2针
缝统口里	2.5	±0.5	7	±0.5	统口里面和里上口对齐, 缝线1道, 首尾回3-4针
粘后衬	-	-	-	-	衬布过胶后与后帮里对应位置粘合, 下口内缩帮脚3mm贴平顺
粘统口海绵	-	-	-	-	统口海绵高出统口3mm, 粘贴平顺
缝压统口线	-	-	7	±0.5	沿口门中帮护片上缘网布缝线1道, 首尾回3-4针
缝制鞋舌	2.5	±0.5	7	±0.5	鞋舌面与鞋舌里按样板标志位置缝线1道, 首尾回3-4针
粘鞋舌海绵	-	-	-	-	鞋舌海绵高出鞋舌上口3mm, 贴平顺
缝压舌面与舌里中间线	2.5	±0.5	7	±0.5	按鞋舌里下口边缘缝线1道, 首尾回3-4针
缝鞋舌固定环	内上线	2.5	±0.5	7	先将合成革小片上端反压鞋舌缝线1道, 回2道, 然后向下翻转, 正压鞋舌缝线1道, 回2道
	外下线	2	±0.5	7	
缝接鞋舌	-	-	7	0.5	按口门中帮护片标志点从后端开始缝接, 前端与缝口门中帮护片线重针, 后端需缝1道并重1道
冲鞋眼孔	-	-	-	-	按规定位置用3.5mm圆冲冲孔

### 1.7.3.2 修边

各处线头应剪净, 鞋腔内不应有超过3mm长的线头; 鞋里外露边缘应修剪整齐, 留长不超出鞋面。

### 1.7.4 成型

成型主要工序应符合表5规定。

表5 警鞋 作训鞋成型主要工序规定

项目	要求
后包跟定型	后跟定型机安装对应的后跟模块压出后跟弧形
缝合中底布	中底布与鞋帮号码一致, 针码8-9针/30mm, 距边不小于3mm, 按标志点缝线1周, 收针重针4-5针。帮脚和中底布不应重叠, 间隙不应大于1.0mm
套植	将鞋帮与鞋植配双放入流水线烘道内进行加热, 然后套入鞋植进行整形, 不应错号错脚
画线	将画线机调到适当压力, 用带植鞋压在专用画线模上画出刷胶线, 画线应端正、准确

热定型	烘箱温度80-90℃，时间3-4min
粘外底	外底、鞋帮的粘接面刷处理剂1遍，干燥后按画线刷胶2遍。如使用水性胶则按要求作业，刷胶应适量、均匀，不流不溢。待胶面指触干时应及时粘合外底。外底应粘正、粘平并压合粘牢
外观修饰（一）	帮脚胶渍应擦净，合成革可用清洁剂擦拭，布面用软性毛刷干刷即可
冷定型	±5℃，时间不少于5min
脱楦	保持成鞋不损坏、不变形
外底头部边墙缝线	针码1针/7-8mm，不得翻底线，头尾面线必须留长5-6cm，并用底线将面线拉入鞋腔内
装鞋垫	鞋垫放置平整，不应移位起鼓，不应错脚、错号
外观修饰（二）	对成品鞋整体进行整理，应做到内外整洁不变形，鞋带松紧适度

### 1.7.5 主要设备（加工主要设备见附录 P）

### 1.8 质量要求

#### 1.8.1 成品尺寸

警鞋 作训鞋成品尺寸应符合表6规定，测量部位如图3所示。

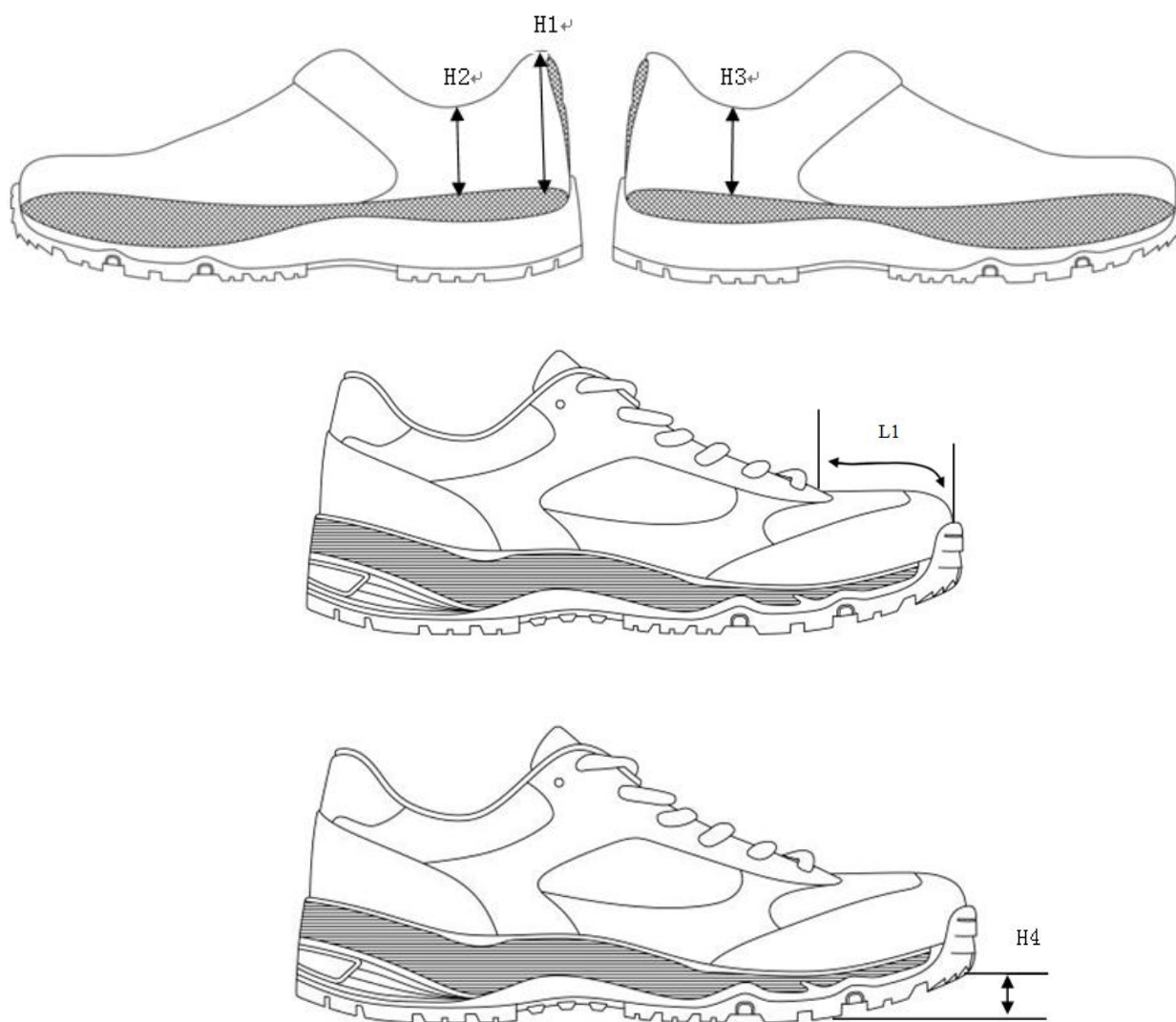


图3 警鞋 作训鞋成品尺寸测量部位



表6 警鞋 作训鞋成品尺寸

单位为毫米

鞋号		L1	H1	H2	H3	H4
女	225	65.2	70.3	46.8	50.8	20.0-24.0
	230	66.5	71.4	47.6	51.6	
	235	67.8	72.5	48.4	52.4	
	240	69.1	73.6	49.2	53.2	
	245	70.4	74.7	50.0	54.0	25.0-28.0
	250	71.7	75.8	50.8	54.8	
	255	73.0	76.9	51.6	55.6	
	260	74.3	78.0	52.4	56.4	
男	240	69.1	74.7	50.0	54.0	25.0-28.0
	245	70.4	75.8	50.8	54.8	
	250	71.7	76.9	51.6	55.6	
	255	73.0	78.0	52.4	56.4	
	260	74.3	79.1	53.2	57.2	
	265	75.6	80.2	54.0	58.0	
	270	76.9	81.3	54.8	58.8	29.0-32.0
	275	78.2	82.4	55.6	59.6	
	280	79.5	83.5	56.4	60.4	
	285	80.8	84.6	57.2	61.2	
	290	82.1	85.7	58.0	62.0	
公差± 公差	2.0	2.0	2.0	2.0	-	
互差 互差	2.0	2.0	2.0	2.0	3.0	
等差 等差	1.3	1.1	0.8	0.8	-	

注1: L1为鞋头长; H1为后帮高; H2为外统口高; H3为内统口高。H1、H2、H3尺寸须除去鞋垫直线测量。  
H4为前翘高。  
注2: 鞋头长使用软带尺测量、其它部位用钢直尺测量。

## 1.8.2 外观质量

成鞋的外观质量应符合表7规定。

表7 警鞋 作训鞋成鞋的外观质量规定

类别	项目	要求
成品尺寸	鞋头长度	各号不应超过公差范围, 同双不应超过互差范围
	后帮、内、外统口、前翘高度	
整体外观	面布纱向	前帮布面纱向应与鞋的方向保持平直, 歪斜不应超过10度
	歪斜	鞋头、口门和鞋跟歪斜不应超过鞋中线的3mm, 两翼长短不应超过4mm
	鞋舌外露	鞋舌外露长度为超出上口门15mm, 不应超出20mm
	后衬、内包头松软、脱壳	不应有
	污迹	鞋面不应超过1处, 面积不应超过50mm <sup>2</sup> , 前帮不应有
	褶皱	鞋面限里怀部位且基本平坦不影响美观, 鞋里不应有死褶
	鞋面碰伤	不应有
	鞋里破损	不应有
	鞋里透胶	前帮里前侧允许轻微透胶, 面积不应超过50mm <sup>2</sup> , 其它部位不应有
整体外观	色差	与标样相比应不低于4级
	鞋里脱色	不应有

	外底不平稳	不应有
	包装变形	不应有
缝纫	翻线	不应超过3处,连翻不应超过2针
	跳线	不应超过3处,不应连跳
	重线	不应超过3针
	缝帮裂口	不应有
	断线	不应有
	针眼	除前护头片外,其它部位针眼不应超过3针
	针码过稀、过密	不应超过公差,拐弯处可适当调整
缝纫	接线	前护头、中帮前护片不应有
	线道不齐	不应超过公差
鞋底	开胶	不应有
	帮脚露胶	不应超过1.0mm
	过硫、欠硫、喷霜	不应有
	缺胶	不应有
	缺料	不应有
	中间空隙气泡	不应有
	鞋底杂质	表面洁净,不应影响美观
	中底发泡变形	不应有

注 1: 底线翻在面线上,面线翻在底线上统称为翻线。

注 2: 后衬、内包头的检验方法: 用拇指、食指按压后衬两侧的中部位置; 用拇指按压包头正中, 根据变形及复原程度判定其软硬, 用手触摸帮里与内包头和后衬, 判定其是否平服。

注 3: 外底平稳度的检验方法: 将其放在平稳的玻璃表面, 用手指轻点后帮中心处, 检验平稳度。

### 1.8.3 成鞋物理性能

成鞋的物理性能应符合表8规定。

表8 警鞋 作训鞋成鞋物理性能

项目		指标	试验方法
耐折性能	常温 (8万次)	鞋底无裂纹出现, 曲折部位无开胶, 帮面无龟裂, 辅料无开裂脱落	GB/T 3903.1-2008 无预割口
水洗后外观质量		洗后成鞋或材料粘合处无开胶、无脱落、无明显变色、网布无断纱、合成革无龟裂、鞋带头无散开	QB/T 2887-2007 (水洗3次)
加热老化后外观质量 (70°C±2°C、120h)		外观无变色、无龟裂、无开胶、无喷霜	—
硬度 (度)	橡胶外底(邵尔A)	63±3	GB/T 3903.4-2008
	中底(邵尔C)	55±3	HG/T 2489-2007
外底耐磨性能 (mm)		磨痕长度≤7.0	GB/T 3903.2-2008
防滑性能 (摩擦系数)	干态	≥0.85	GB/T 3903.6-2005 (湿态使用实验室 蒸馏水测试) 试样鞋号不小于 255
	湿态	≥0.30	

### 1.8.4 限量物质

#### 1.8.4.1 可分解有害芳香胺染料

可分解有害芳香胺染料的限量指标应符合表9规定。

表9 警鞋 作训鞋材料可分解有害芳香胺染料规定

材料	项目	指标	检验方法
鞋帮复合帆布	可分解有害芳香胺染料 (mg/kg)	禁用	GB/T 17592-2011 送材料检测
鞋帮三维立体网眼布			
三层复合鞋里网布			

#### 1.8.4.2 游离甲醛含量

游离甲醛含量的限量指标应符合表10规定。

表10 警鞋 作训鞋材料游离甲醛含量的限量指标规定

材料	项目	指标	检验方法
鞋帮复合帆布	游离甲醛含量	≤75mg/kg	GB/T 2912.1-2009 送材料检测
鞋帮三维立体网眼布			
三层复合鞋里网布			

### 1.9 标志

#### 1.9.1 标志章

在每只鞋的鞋舌里上口距上端10-15mm，左右居中转印白底黑字标志章一枚，要求字迹清晰不脱色。男鞋、女鞋标志章的样式、内容及尺寸见图4。

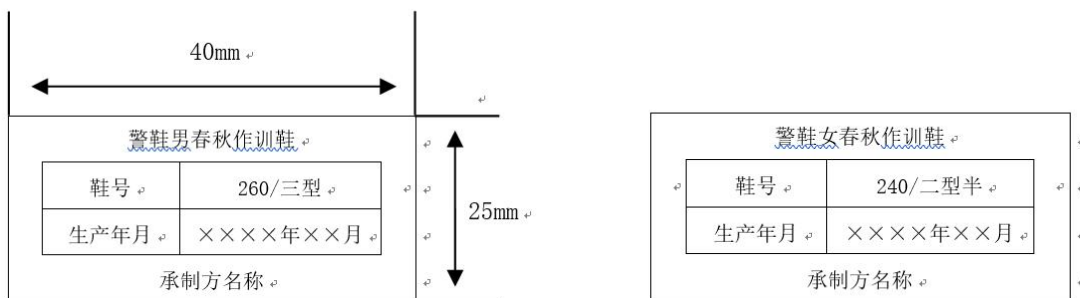


图4 警鞋 作训鞋鞋舌里标志章

#### 1.9.2 检验章

经过检验合格的成品，在每双鞋左脚鞋垫背面用不褪色的黑色色剂加盖检验章，亦可附合格证。检验章字迹应清晰，检验章内阿拉伯数字为检验员代号，检验章样式及尺寸见图5。

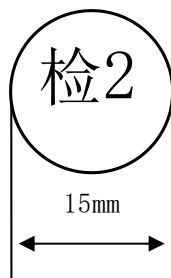


图5 警鞋 作训鞋成品检验章

## 2 试验方法

### 2.1 外观检验

#### 2.1.1 检验条件与方法

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500mm处的光照强度），按GB/T 3903.5-2011的规定进行检验。

### 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 物理性能试验

按3.8.3成鞋物理性能表8规定进行检验。

## 2.3 限量物质

按3.8.4规定进行检验。

## 2.4 标志与包装质量检验

标志与包装质量的检验以目视观感检验。

## 3 检验规则

### 3.1 检验分类

成品鞋检验分为型式检验和交收检验。

### 3.2 型式检验

在下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品设计定型或生产定型时；
- b) 材料、结构、生产工艺有重大改变时；
- c) 产品首次生产、停产一年后恢复生产时；
- d) 累计一定产量后应周期性检验时；
- e) 负责部门提出型式检验时；

型式检验的检验项目、要求和试验方法按表11规定执行。

### 3.3 交收检验

交收产品时，依据抽样方案，对交收批采用随机抽样的方法抽取的样本进行检验。交收检验的检验项目、要求和试验方法按表11规定执行。

表11 警鞋 作训鞋成品交收检验的规定

序号	项目名称	要求	试验方法	型式检验	交收检验
1	结构及样式	3.2	4.1	●	●
2	号型规格	3.3		●	●
3	材料	3.6	附录B - 0	●	○
4	工艺要求	3.7	4.1	●	○
5	质量要求	3.8	4.1、4.2、4.3	●	●
6	标志	3.9	4.4	●	●
7	包装	6.1	—	●	○

注：● 必检项目，○抽检项目。

### 3.4 缺陷分类

每双鞋存在的缺陷，按使用性能、外观影响程度分为轻缺陷和重缺陷两类，见表12。

表12 警鞋 作训鞋成品缺陷的规定

项目	序号	质量缺陷	
		轻缺陷	重缺陷
结构样式	1	—	结构样式不符合标准
号型规格	2	前帮长、后帮高、外底长超出公差范围	—
	3	同双前翘高度不一致，超出互差范围 1mm	超出互差范围 2mm
材料	4	鞋面复合布、合成革厚度不符合要求（鞋里复合布、鞋垫）在规定允差的基础上±超出 0.5mm	材料物理性能不符合要求
	5	鞋面材料颜色、合成革纹路不符合要求	—
	6	尼龙勾心松动	未安放勾心片
	7	中底布克重不符合要求	克重低于允差范围 30g
	8	内包头热熔胶片克重不符合要求	克重低于允差范围 60g
	9	后衬热熔胶片克重不符合要求	克重低于允差范围 80g
	10	鞋带强度不符合要求	—
	11	外底色泽不符合要求	缺胶、花纹纹路不符合要求欠硫、过硫、喷霜
一般要求	12	针眼：除前护头片外，其它部位针眼≤4 针	前护头片有针眼，其它部位超过 4 针
	13	后衬、内包头不到位，松软、脱壳	—
	14	翻线：不应超过 4 处，连翻≤4 针	超过轻缺陷值
	15	跳线：不应超过 4 处，不应连跳	
	16	重线：不应超过 4 针	
	17	针码过稀、过密、线道不齐超过公差	
	18	—	缝帮裂口
19	—	断线	
外观质量	20	同双鞋的材料色泽、纹路允许有不影响美观的差别	裂浆、裂面
	21	污渍不应超过 2 处，面积不应超过 80mm <sup>2</sup>	超过轻缺陷值
	22	鞋帮、鞋里、鞋垫轻微脱色	鞋帮、鞋里严重变色、脱色
	23	—	鞋里死褶
	24	开胶深不应超过 2.5mm，长不应超过 4.0mm，帮脚露胶不应超过 2.0mm	超过轻缺陷值
物理性能	25	—	成鞋物理性能不符合要求
限量物质	26	—	限量物质不符合要求
标志	27	标志章不符合要求	—
	28	外底标志、鞋号标识不符合要求	—
	29	鞋号、鞋型不符合要求	—
	30	检验章、证不符合要求，或无检验章、证	—
包装	31	包装不符合要求	—

注 1：本表未包括的缺陷，可参照上述相似缺陷酌情定性。  
注 2：出现与本标准要求严重不符的缺陷，视为重缺陷。

### 3.5 组批与抽样

#### 3.5.1 组批规则

以一次交验的成品鞋为一检验批，以每双鞋为一个单位产品。

#### 3.5.2 抽样规则

抽样规则为：

- a) 型式检验的数量为五双；
- b) 交收检验采用随机抽样方式，抽样方案应符合表13规定。

### 3.6 合格判定

3.6.1 型式检验时，全部样品的各项指标符合要求，则判定型式检验合格，有一项不符合要求，则型式检验不合格。

3.6.2 交收检验时，每个检验项目均达到表 13 规定的接收质量限的送检批，则判定为该批产品合格，否则该批产品不合格。

3.6.3 型式检验与交收检验时，承制方应提供主要材料的国家或省级检测机构一年以内的检测报告。

**表13 警鞋 作训鞋成品交收检验的规定**

序号	检验项目		缺陷分类	组批数量/双				
				281~500	501~1200	1201~3200	3201~10000	10001~35000
				判定方案 (n/Ac, Re)				
1	结构样式		重	13/0, 1	13/0, 1	13/0, 1	13/0, 1	20/0, 1
2	规格尺寸		轻	13/1, 2	13/1, 2	13/1, 2	13/1, 2	20/2, 3
3	材料		轻	13/1, 2	13/1, 2	13/1, 2	13/1, 2	20/2, 3
			重	13/0, 1	13/0, 1	13/0, 1	13/0, 1	20/0, 1
4	一般要求		轻	13/1, 2	13/1, 2	13/1, 2	13/1, 2	20/2, 3
			重	13/0, 1	13/0, 1	13/0, 1	13/0, 1	20/0, 1
5	外观质量		轻	50/7, 8	80/10, 11	125/14, 15	200/21, 22	315/30, 31
			重	50/1, 2	80/2, 3	125/3, 4	200/5, 6	315/7, 8
6	物理性能	橡胶底、中底硬度	轻	50/7, 8	80/10, 11	125/14, 15	200/21, 22	315/30, 31
		耐折性能	重	5/0, 1	5/0, 1	5/0, 1	8/0, 1	13/0, 1
		防滑性能	重	5/0, 1	5/0, 1	5/0, 1	8/0, 1	13/0, 1
7	产品标志		轻	13/1, 2	13/1, 2	13/1, 2	13/1, 2	20/2, 3
8	包装标志、包装要求、包装材料		轻	—	—	—	—	—

1. n 为样本量，Ac 为接收数，Re 为拒收数。
2. 主要材料应符合 3.7 要求，否则为批不合格。
3. 纸箱、纸盒标志，包装要求和包装材料按抽样产品包装物为样本，应符合合同要求。

## 4 包装运输与贮存

### 4.1 包装

#### 4.1.1 内包装

##### 4.1.1.1 撑鞋塞纸

撑鞋塞纸为白色回收纸。

#### 4.1.1.2 内包装盒

内包装盒为牛卡色，面纸250克牛卡纸、里纸130克牛卡纸，面里纸中间复合130克高瓦，复合后厚度为2mm（要求：平整、结实，不脱层），形状为折叠状，内盒两侧需开制直径为25mm圆孔，盒上盖内印刷穿用说明书，内盒式样见图6。穿用说明书内容见图7。

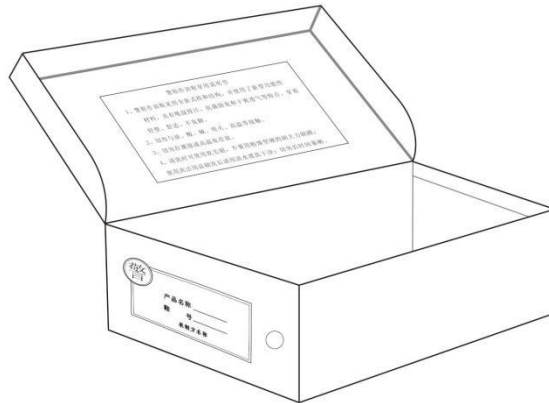


图6 警鞋 作训鞋内包装盒外观样式

**警鞋 作训鞋穿用说明书**

- 1、警鞋 作训鞋采用全新式样和结构，并使用了新型功能性材料，具有吸湿排汗，抗菌除臭和干爽透气等特点。穿着轻便、舒适、不臭脚。
- 2、切勿与油、酸、碱、明火、高温等接触。
- 3、切勿在潮湿或高温处存放。
- 4、清洗时可使用软毛刷，不要用粗燥坚硬的刷大力刷蹭；使用洗洁用品刷洗后请用清水漂洗干净；切勿长时间暴晒。

图7 警鞋 作训鞋穿用说明书

#### 4.1.1.3 内包装盒尺寸规格见表14。

表14 警鞋 作训鞋内包装盒尺寸

单位为厘米

	鞋号	盒规号	内盒尺寸			盒上盖边宽	备注
			长	宽	高		
女	225-240	小	31	18	10.5	4.2	内盒尺寸为外净规格
	245-260	中	33	20	11.5	4.6	
男	240	小	31	18	10.5	4.2	
	245-260	中	33	20	11.5	4.6	
	265-290	大	35	22	12.5	5.0	

#### 4.1.1.4 包装盒标志

纸盒标志见图8。纸盒侧面印刷黑色“警”字、“产品名称”、“鞋号”及承制方名称，印字清晰、端正。纸盒标志采用黑色油墨印刷。同心圆外圆、内圆半径分别为20mm、15mm。回字形外边框线为4.5磅，内边框线为2.5磅，两线间距为5mm。图中“警”字样为70磅黑体字。“产品名称”、“鞋号”及填入其后的内容为25磅黑体字，填入的内容居中印盖于下划线上，承制方名称为宋体字，应根据各单位名称字数选择合适的字号。各部分按比例均匀分布。

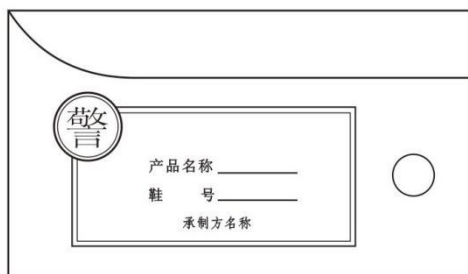


图8 警鞋 作训鞋内包装盒外观标志

#### 4.1.1.5 包装方法

装盒前，先将撑鞋纸捏成团塞入鞋内，纸团填塞应松紧适度，防止成鞋变形。装盒时两只鞋前后倒置、鞋面相对中间隔拷贝纸用S型方式侧放入盒内，（拷贝纸尺寸700×300mm通用），不应错号、错脚。再将盒内放入干燥剂一包。

#### 4.1.2 外包装

##### 4.1.2.1 纸箱

外包装采用带双瓦楞复合的牛卡色纸箱。纸箱的尺寸应符合表15规定。

表15 警鞋 作训鞋纸箱尺寸

单位为厘米

鞋号	箱规号	外箱尺寸			备注
		长	宽	高	
女	225-240	小	56.5	38.5	外箱尺寸为外净规格
	245-260	中	61.5	42.5	
男	240	小	56.5	38.5	
	240-265	中	61.5	42.5	
	270-290	大	66.5	46.5	

##### 4.1.2.2 纸箱标志

纸箱标志见图9。纸箱外应注明产品名称、数量、鞋号、箱体尺寸、质量、生产日期、承制方名称等内容。其中产品名称为140磅黑体字；“数量”、“鞋号”、“箱体尺寸”、“质量”、“生产日期”为100磅宋体字，“承制方名称”为黑体字，字号可根据各单位名称字数进行选择；“警用品”为140磅黑体字；箱规号以“大”、“中”、“小”表示，用80磅宋体字印于圆圈内。混号包装的纸箱，应在一个侧面鞋号处正中粘贴该箱产品号码和数量的标志贴，标志贴尺寸为1/2 A4纸大小，用较大字号的黑色字体打印。标志贴应字迹清晰、粘贴牢固。



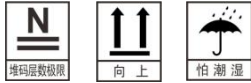
<b>产品名称</b> 数量：10 双      鞋号： 长×宽×高（mm）      质量：      kg 生产日期：20 年 月 日 <b>承制方名称</b>	<b>警 用 品</b>  堆码层数极限      向上      怕潮湿 <b>产品名称</b> 鞋号：      ○
--	--

图9 警鞋 作训鞋纸箱外观标志

#### 4.1.2.3 装箱

每箱装鞋10双，排列摆放如图10所示。

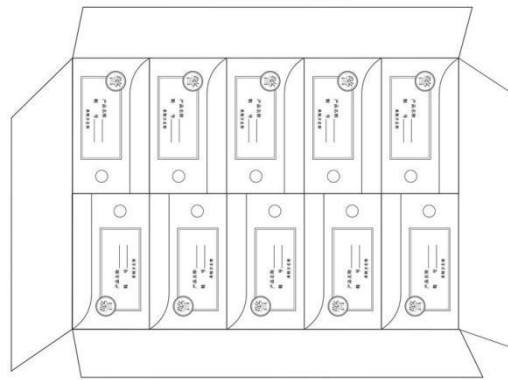


图10 警鞋 作训鞋装箱规定

#### 4.1.2.4 封箱

纸箱上、下口箱盖对接处应用封箱带封牢（宽度80mm，沿45°方向印刷红色承制，胶粘带向纸箱两侧折回的压茬不应小于50mm。胶带质量应符合 GJB 3840-1999中II型的规定。

#### 4.1.2.5 捆扎

捆箱用塑料打包带叠压成“#”字形，横竖互压，捆扎牢固，捆紧扎牢。采用热熔粘合打包，打包带质量应符合 QB/T 3811-1999的规定。热熔粘合搭接长度不小于20mm，搭接处不应开缝起翘，偏斜度不应超过2mm。

#### 4.1.3 物流识别标签

承制方应按照订购方的要求，在产品外包装规定位置粘贴物流自动识别标签，标签的规格、识别性能、数据格式、符号表示、粘贴位置、应符合订购方的要求。

#### 4.1.4 加固包装

按照订购方要求，对运往高原、海岛等边远地区或可能经过多次倒运的纸箱进行加固包装。加固包装是在纸箱外增包一层聚丙烯编织布或聚丙烯复合编织布，编织布需防老化，缝合加固包装用聚丙烯加捻绳，直径为（1.5-2.0mm），外观应平整、贴服。外包布搭口毛边应折净，搭头不应小于5cm，缝包针距为3-4cm，首尾应回针打结。加固包装应在明显位置标注产品名称、号型和承制方名称。

#### 4.1.5 运输与贮存

- 4.1.5.1 运输中应防止重压，避免雨淋受潮，严禁与油、酸、碱类物质、挥发性溶剂或其他腐蚀性物品同时装运。
- 4.1.5.2 贮存于干燥通风的库房内，严禁露天存放、阳光直射，并远离热源1m以外，贮存时离墙50cm以上，离地用10cm高的镂空垫底，堆放高度不可超过5m。
- 4.1.5.3 贮存保管期不得超过二年，平均每半年抽查检验一次，以检查产品与包装是否有异常。

## 附录 A

### (规范性附录)

#### 鞋楦尺寸规定与检验方法

##### A.1 鞋楦尺寸规定与检验方法

警鞋 作训鞋鞋楦尺寸检验方法应符合GB/T 3294-1998规定。生产用鞋楦除保证各部位尺寸外，还应符合标样楦的楦型。楦头尺寸应符合表A.1的规定。

表A.1 警鞋 作训鞋鞋楦尺寸规定

单位为毫米

鞋号	部 位 名 称												
	楦底 样长	跖趾 围长	跗骨 围长	拇趾 里宽	小趾 外宽	第一 跖趾 里宽	第五 跖趾 外宽	基本 宽度	腰窝 外宽	踵心 全宽	总前 跷	头厚	
女 (二型半)	225	245	229.5	231.0	33.0	50.8	31.5	50.8	82.3	38.9	54.8	24.5	24.4
	230	250	233.0	234.5	33.5	51.6	32.0	51.6	83.6	39.5	55.6	25.0	24.8
	235	255	236.5	238.0	34.0	52.3	32.5	52.3	84.8	40.1	56.5	25.5	25.1
	240	260	240.0	241.5	34.5	53.1	33.0	53.1	86.1	40.7	57.3	26.0	25.5
	245	265	243.5	245.0	35.0	53.8	33.5	53.8	87.3	41.3	58.1	26.5	25.9
	250	270	247.0	248.5	35.5	54.6	34.0	54.6	88.6	41.9	58.9	27.0	26.3
	255	275	250.5	252.0	36.0	55.3	34.5	55.3	89.8	42.5	59.7	27.5	26.7
	260	280	254.0	255.5	36.5	56.0	35.0	56.0	91.0	43.1	60.6	28.0	27.0
男 (三型)	240	260	243.5	245.0	35.0	53.8	33.5	53.8	87.3	41.3	58.1	26.5	25.9
	245	265	247.0	248.5	35.5	54.6	34.0	54.6	88.6	41.9	58.9	27.0	26.3
	250	270	250.5	252.0	36.0	55.3	34.5	55.3	89.8	42.5	59.7	27.5	26.7
	255	275	254.0	255.5	36.5	56.0	35.0	56.0	91.0	43.1	60.6	28.0	27.0
	260	280	257.5	259.0	37.0	56.8	35.5	56.8	92.3	43.7	61.4	28.5	27.4
	265	285	261.0	262.5	37.5	57.5	36.0	57.5	93.5	44.3	62.2	29.0	27.8
	270	290	264.5	266.0	38.0	58.3	36.5	58.3	94.8	44.8	63.0	29.5	28.2
	275	295	268.0	269.5	38.5	59.0	37.0	59.0	96.0	45.4	63.8	30.0	28.6
	280	300	271.5	273.0	39.0	59.8	37.5	59.8	97.3	46.0	64.7	30.5	28.9
	285	305	275.0	276.5	39.5	60.5	38.0	60.5	98.5	46.6	65.5	31.0	29.3
	290	310	278.5	280.0	40.0	61.3	38.5	61.3	99.8	47.2	66.3	31.5	29.7
公差±	1.0	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	-	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
等差	5.00	3.50	3.50	0.50	0.75	0.5	0.75	1.25	0.59	0.82	0.5	0.38	

**附 录 B**  
(规范性附录)  
**鞋帮复合帆布技术要求**

**B.1 材料及结构**

鞋帮复合帆布是用涤60/维20/棉20，30s/3、2/2方平混纺机织细纹帆布做面层+389dtex涤丝皱组织做里层，经热熔胶点状复合而成。

**B.2 物理性能**

鞋帮复合帆布的物理性能应符合表B.1规定。色牢度允许两项低半级。

**表B.1 警鞋 作训鞋鞋帮复合帆布物理性能**

项目		指标	检验方法
幅宽, cm		150±2	GB/T 4666-2009
质量, g/m <sup>2</sup>		645±20	GB/T 4669-2008
面布密度, 根/10cm	经向	365±10	GB/T 4668-1995
	纬向	230±10	
里布密度, 根/10cm	经向	240±10	
	纬向		
断裂强力, N	经向	≥3000	GB/T 3923.1-2013
	纬向	≥1800	
断裂伸长率, %	经向	25±10	GB/T 3923.1-2013
	纬向	20±10	
撕破强力, N	经向	≥350	GB/T 3917.3-2009
	纬向	≥250	
勾丝, 级		≥4	GB/T 11047-2008 (只测复合布正面细纹帆布)
水洗尺寸变化率, %	经向	-3.0~1.5	GB/T 8628-2013 (水洗4A, 干燥F); GB/T 8629-2001; GB/T 8630-2013
	纬向		
抗弯长度, mm	经向	45±20	GB/T 18318.1-2009
	纬向		
马丁代尔耐磨, 次		≥50000	GB/T 21196.2-2007 (只测复合布正面细纹帆布) 摩擦负荷参数a
沾水 (防泼水)		≥4	GB/T 4745-2012
耐光色牢度, 级		≥6	GB/T 8427-2008
耐刷洗色牢度, 级		≥4	GB/T 420-2009
耐干热色牢度, 级		≥4	GB/T 5718-1997
耐皂洗色牢度, 级	原样变色	≥4	GB/T 3921-2008
	涤布沾色		
	棉布沾色		
耐汗渍色牢度, 级	原样变色	≥4	GB/T 3922-2013
	涤布沾色		
耐摩擦色牢度, 级	干摩沾色	≥4	GB/T 3920-2008
	湿摩沾色	≥3	

注：幅宽为参考指标

**B.3 外观质量**

鞋帮复合布外观应无破洞，无开胶起泡，无明显影响外观的脏污。色差按 GB/T 250-2008 评定，与标样相比面布应不低于 4 级，里布应不低于 3-4 级。同一匹布应不低于 3-4 级。

## 附录 C

### (规范性附录)

#### 鞋帮立体网眼布技术要求

##### C.1 材料及结构

鞋帮网布为三维立体网眼间隔经编结构，经双针经编机织造而成。面层是全 200D 半光涤纶长签、中间 30D 涤纶单丝、底层 100D 涤纶长签。

##### C.2 物理性能

鞋帮立体网眼布的物理性能应符合表 C.1 规定。色牢度允许两项低半级。

表 C.1 鞋帮立体网眼布物理性能

项目	指标	检验方法	
幅宽, cm	140±2	GB/T 4666-2009	
质量, g/m <sup>2</sup>	350±30	FZ/T 70010-2006	
厚度, mm	2.8±0.2	GB/T 3820-1997, 按疏松类纺织品测试	
顶破强力, N	≥2000	GB/T 19976-2005, 38mm 钢球	
耐磨性能, 次	≥20000	GB/T 21196.2-2007, 压力 12kPa, 羊毛磨料	
耐光色牢度, 级	≥5	GB/T 8427-2008	
耐刷洗色牢度, 级	≥4	GB/T 420-2009	
耐皂洗色牢度, 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		
耐摩擦色牢度, 级	干摩	≥4	GB/T 3920-2008
	湿摩		

注：幅宽为参考指标

##### C.3 外观质量

鞋帮立体网眼布外观应无破洞，无开胶起泡，无明显影响外观的脏污。色差按 GB/T 250-2008 评定，与标样相比应不低于 4 级，同一匹布应不低于 3-4 级。

附 录 D  
(规范性附录)  
鞋面合成革技术要求

D.1 物理性能

鞋面合成革的物理性能应符合表D.1规定。

表D.1 鞋面合成革物理性能

项目	指标	检验方法
幅宽, mm	140±5	用精度为1mm的钢直尺测量, 精确到1mm
厚度, mm	1.4±0.1	QB/T 2709-2005
拉伸负荷, N	经向≥500	GB/T 1040.3-2006中5.1.2~5.1.5; 第9章, 其中样品标线间距离为100mm, 试验速度(20±10) mm/min
	纬向≥500	
断裂伸长率, %	经向≥20	GB/T 1040.3-2006中5.1.2~5.1.5; 第9章, 其中样品标线间距离为100mm, 试验速度(20±10) mm/min
	纬向≥20	
撕裂负荷, N	经向≥20	GB/T 8949-2008中5.8
	纬向≥20	
崩裂高度, mm	≥7	QB/T 2712-2005
耐折牢度	干态试样, 23℃, 测试20万次后无裂纹	QB/T 2714-2005
耐摩擦色牢度, 级	干摩≥4	QB/T 2537-2001
	湿摩≥3	
耐光色牢度, 级	≥5	GB/T 8427-2008
耐热黏着性, 级	≥4	QB/T 1646-2007中5.15
注: 幅宽为参考指标		

D.2 外观质量

外观质量应符合标样。色差按 GB/T 250-2008 评定, 与标样相比不应低于 4 级。

附 录 E  
(规范性附录)  
鞋里网布技术要求

E.1 材料及结构

鞋里网布为三层复合结构。面层为黑色167dtex/48f涤纶长丝针织布，衬层为4mm聚氨酯海绵，底层为黑色44dtex/24f涤纶长丝单面28针特丽可得（trcot），经热熔胶热压复合而成。

E.2 物理性能

鞋里网布的物理性能应符合表E.1规定。色牢度允许两项低半级。

表E.1 警鞋 作训鞋鞋里网布物理性能

项目		指标	检验方法
质量, g/m <sup>2</sup>		420±20	FZ/T 70010-2006
厚度, mm		5.0±0.5	GB/T 3820-1997,按疏松类纺织品测试
耐磨性能, 次		≥20000	GB/T 21196.2-2007, 压力12kPa, 羊毛磨料
海绵表观密度, kg/m <sup>3</sup>		30±5	GB/T 6343-2009, 测试复合前海绵
75%压缩永久变形率, %		≤5	GB/T 6669-2008方法A, 测试复合前海绵
回弹率, %		≥35	GB/T 6670-2008, 测试复合前海绵
耐刷洗色牢度, 级		≥4	GB/T 420-2009
耐皂洗色牢度, 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		
耐摩擦色牢度, 级	干摩	≥4	GB/T 3920-2008
	湿摩		

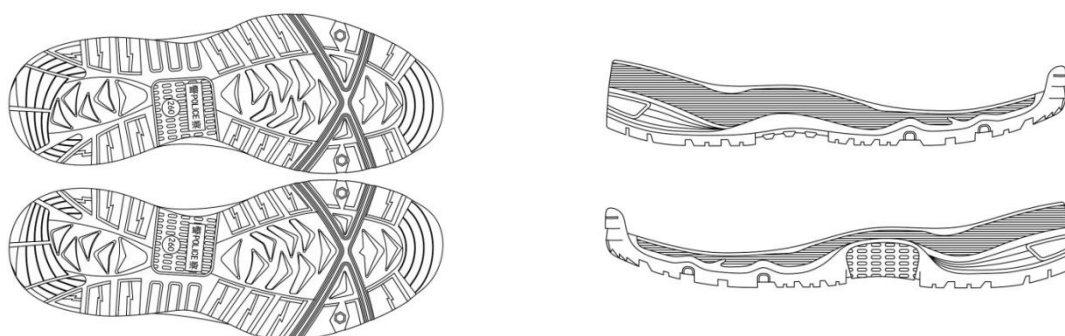
E.3 外观质量

外观质量应符合标样。色差按GB/T 250-2008评定。与标样相比应不低于4级。

附录 F  
(规范性附录)  
鞋底技术要求

F.1 材料及结构

鞋底为双密度结构，由橡胶外底、EVA发泡中底和尼龙勾心胶粘复合而成，橡胶外底含胶量不低于55%，勾心的材质为尼龙改性（PA66），（勾心的型状及分段规格参照标样及表F.2）。鞋底颜色为全黑色，样式见图F.1。



图F.1警鞋 作训鞋鞋底外观样式

F.2 物理性能

a) 鞋底的物理性能应符合表F.1规定。

表F.1 警鞋 作训鞋鞋底的物理性能规定

项目		指标	检验方法
外底试片	拉伸强度, MPa	老化前	≥12
		老化后 (70℃±2℃, 72h)	≥10.5
	拉断伸长率, %	老化前	≥450
		老化后 (70℃±2℃, 72h)	≥320
	裤形撕裂强度, kN/m	老化前	≥35
		老化后 (70℃±2℃, 72h)	≥30
橡胶密度, Mg/m <sup>3</sup>		1.15±0.02	GB/T 528-2009
磨耗体积 (DIN), mm <sup>3</sup>		≤100	GB/T 529-2008 方法A
中底试片	视密度, Mg/m <sup>3</sup>	0.20±0.02	GB/T 533-2008
	拉伸强度, MPa	≥2.0	GB/T 9867-2008
	拉断伸长率, %	≥350	
	撕裂强度, N/m	≥2500	GB/T 10654-2001
	压缩变形率, %	≤33	GB/T 10808-2006
	回弹性, %	≥40	HG/T 2876-2009
外底硬度 (邵尔A)		63±3	GB/T 10652-2001
			GB/T 3903.4-2008

表F.1 (续)

项目	指标	检验方法
中底硬度 (邵尔C)	55±3	HG/T 2489-2007

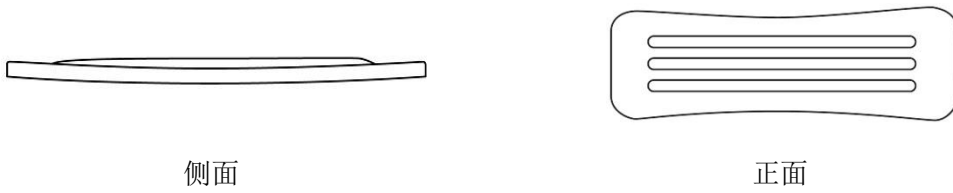
b) 勾心的规格应符合表F.2规定。

表F.2 警鞋 作训鞋鞋底勾心规定

单位为毫米

尺码 项目	225	230	235	240	245	250	255	260	265	270	275	280	285	290	备注
	长度	85			89			93			97				
厚度	4			4			4			4			其中底板厚2mm, 凸条厚度2mm		
端宽	27			28			29			30					
中宽	25			26			27			28					

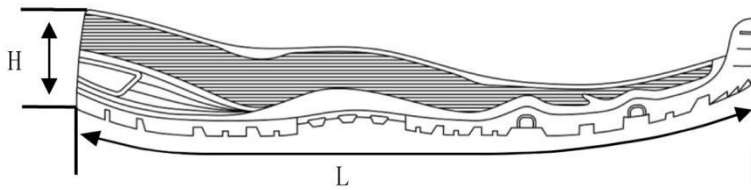
c) 勾心的形状应符合图F.2规定。



图F.2 警鞋 作训鞋鞋底勾心外观样式

### F.3 鞋底尺寸

鞋底各部尺寸应符合表F.3规定。测量方法见图F.3。



图F.3 警鞋 作训鞋鞋底测量方法

表F.3 警鞋 作训鞋鞋底尺寸

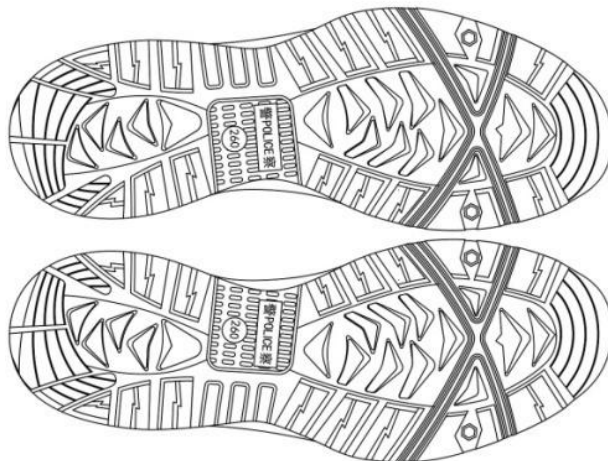
单位为毫米

鞋号	225	230	235	240	245	250	255	公差	互差
L	260.0	265.0	270.0	275.0	280.0	285.0	290.0	±3.0	2.0
H	35.0	36.5			38.0			±2.0	1.0
鞋号	260	265	270	275	280	285	290	公差	互差
L	295.0	300.0	305.0	310.0	315.0	320.0	325.0	±3.0	2.0
H	39.5			41.0			42.5	±2.0	1.0

注：L为鞋底长；H为后跟高

### F.4 鞋底标志

鞋外底腰部应有鞋号和“警POLICE察”标志。如图F.4所示。



图F.4 警鞋 作训鞋鞋底外观标志



## F.5 外观质量

鞋底的外观以标样为准。不应有明显色差。外底不应有缺胶和喷霜现象；中底不应有脏污和缺料现象。

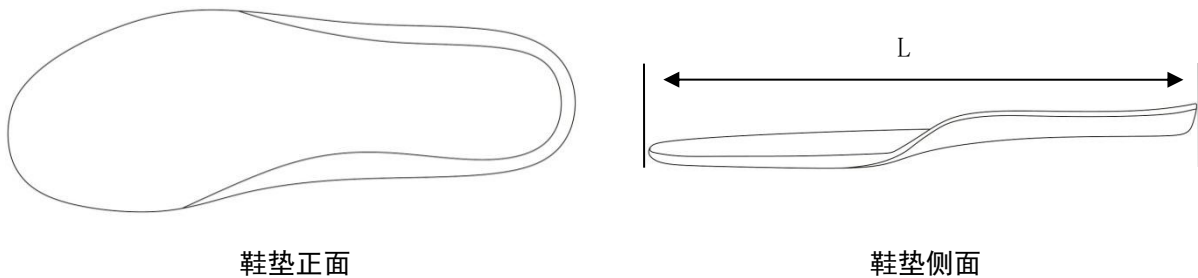
### 附录 G

(规范性附录)

### 鞋垫技术要求

#### G.1 材料及结构

鞋垫为麻涤混纺蜂巢鞋垫布与聚氨酯发泡材料复合热压而成，外观样式见图G.1。



图G.1警鞋 作训鞋鞋垫外观样式

#### G.2 尺寸

鞋垫轮廓应符合楦底形状，各号尺寸应符合表G.1。

表G.1 警鞋 作训鞋鞋垫尺寸规定

单位为毫米

鞋号	225	230	235	240	245	250	255	260	265	270	275	280	285	290	公差
长度	245	250	255	260	265	270	275	280	285	290	295	300	305	310	±1
厚度	前掌5、踵心7														±1

注：鞋垫长度L是指鞋垫正面从前头端点到后跟端点的直线距离

#### G.3 物理性能

复合热压后鞋垫的物理性能应符合表G.2规定。

表G.2 警鞋 作训鞋鞋垫物理性能

项目	指标	检验方法
硬度，（邵尔C），（常温23℃）	38±3	HG/T 2489-2007（测非布面）
平均剥离强力，N	≥20或发泡层破损	FZ/T 01085-2009

#### G.4 外观质量

鞋垫外观以标样为准，布纹方向垂直，不应有严重色差、脏污，尺寸及硬度要正确。

#### G.5 复合热压前鞋垫材料的物理性能

a) 麻涤混纺蜂巢鞋垫布的物理性能应符合表G.3规定。色牢度允许两项低半级。

表G.3 警鞋 作训鞋鞋垫布物理性能

项目	指标	检验方法
质量, g/m <sup>2</sup>	230±10	GB/T 4669-2008
密度, 根/10cm	直向	GB/T 4668-1995
	横向	
起球 圆轨迹法, 级	≥3	GB/T 4802.1-2008
耐皂洗色牢度, 级	变色	GB/T 3921-2008
	沾色	
耐汗渍色牢度, 级	变色	GB/T 3922-2013
	沾色	
耐摩擦色牢度, 级	干摩	GB/T 3920-2008
	湿摩	

附录 H  
(规范性附录)  
中底布技术要求

H.1 材料及结构

中底布为本色涤纶纤维双线缝编无纺布复合2mm高弹聚氨酯发泡材料。

H.2 物理性能

a) 中底布的物理性能应符合表H.1规定。

表H.1 警鞋 作训鞋中底布物理性能

项目	指标	检验方法
质量, g/m <sup>2</sup>	550±20	GB/T 24218.1-2009
厚度, mm	2.9±0.2	GB/T 24218.2-2009
断裂强力, N	纵向	GB/T 24218.3-2010
	横向	
撕破强力, N	纵向	GB/T 3917.3-2009
	横向	
耐磨性能, 次	≥20000	GB/T 3903.16-2008

注: 检测项目均为复合后测试

b) 高弹聚氨酯发泡材料的物理性能应符合表H.2规定。

表H.2 警鞋 作训鞋中底聚氨酯发泡材料物理性能

项目	指标	检验方法
表观密度, kg/m <sup>3</sup>	106±20	GB/T 6343-2009

附录 I  
(规范性附录)  
鞋带技术要求

I.1 材料与尺寸

鞋带材料为黑色涤纶长丝椭圆形包芯结构，两端定型葫芦状，端头透明塑料束头。外观样式与尺寸见图 I.1、表 I.1。

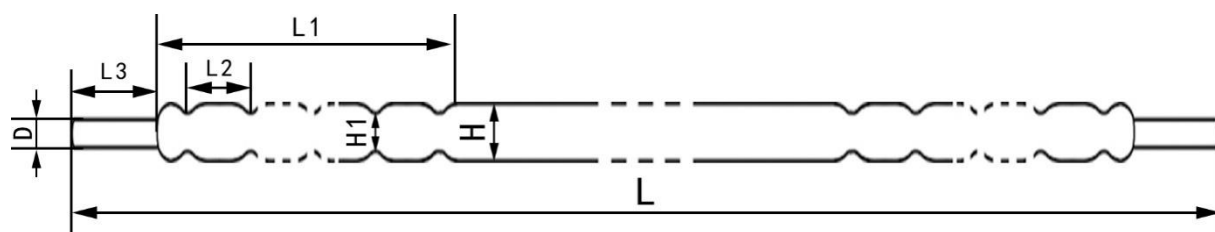


图 I.1 警鞋 作训鞋鞋带外观样式

表 I.1 警鞋 作训鞋鞋带尺寸

单位为毫米

鞋号	225~235	240~255	260~275	280~290
鞋带长度L	1100±25	1200±25	1300±25	1400±25
葫芦段长度L1	300±15			
葫芦长度L2	15±1.0			
束头长度L3	20±2.0			
鞋带宽度H	6.0±1.0			
束头直径D	3.0±0.3			

I.2 物理性能

鞋带的物理性能应符合表 I.2 规定。

表 I.2 警鞋 作训鞋鞋带物理性能

项目	指标	检验方法
扯断力, N	≥600	QB/T 2675-2013, 干样测试
止滑力, N	≥16	I.4

I.3 外观质量

鞋带的外观质量应符合表 I.3 规定。色差按 GB/T 250-2008 评定，与标样相比应不低于 4 级。

表 I.3 警鞋 作训鞋鞋带外观质量规定

外观疵点名称	合格产品
跳纱	无
破损	无
污渍	轻微，不影响美观使用
束头异常	略有偏圆或弯曲，不影响美观使用

I.4 鞋带止滑测试方法

I.4.1 测试器具

拉力试验机。

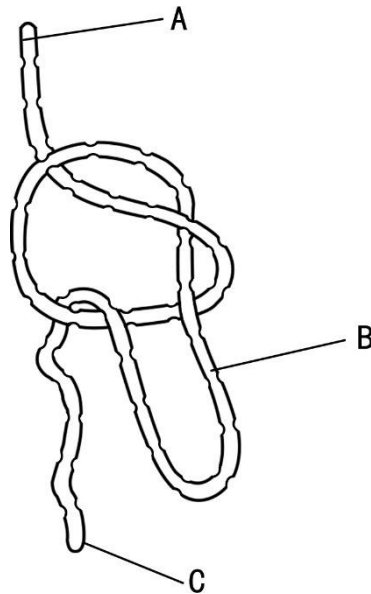
#### 1.4.2 测试条件

测试环境条件为：环境温度（ $20.0\pm 2.0$ ）℃，环境相对湿度（ $65.0\pm 4.0$ ）%。

#### 1.4.3 测试步骤

a) 平衡：将鞋带试样在测试环境中平衡8h以上。

b) 准备：将一根鞋带在距离一边鞋带头约100mm-150mm的地方绕一个结，形成一个周长不少于100mm的环，如图I.2所示。



图I.2 鞋带绕一个结

c) 参数设定：启动拉力机开关，调整拉力机上下夹具之间的距离为100mm，设定拉力机的速度为100mm/min。

d) 装样：将鞋带的A点和B点，分别夹在拉力机的上下两夹具中。

e) 测试：启动拉力机，拉A点和B点会同时越拉越紧，当拉力机拉到50N时马上停止测试，止时鞋带已被拉紧，将鞋带从拉力机中取下；保持拉力机两夹具100mm距离不变，将鞋带的A点和C点分别夹在拉力机的上下两夹具中；设定拉力机速度为100mm/min，启动拉力机，当拉力机拉到30mm时，读取最大拉力值。

f) 测试另一端拉力：将同一根鞋带距离另一边鞋带头100mm-150mm的地方绕另一个结，形成一个周长不少于100mm的环。重复c)~e)的测试步骤，再读取一个最大拉力值。

g) 重复测试：重复上述b)~f)的测试步骤，每个样品至少测试三根鞋带，读取六个最大拉力值。

#### 1.4.4 测试结果

样品6个最大拉力值中去掉1个最大数和1个最小数，剩下的4个计算平均值，取整数，作为该样品鞋带的止滑力数据。

附 录 J  
(规范性附录)  
聚氨酯海绵技术要求

J.1 材料

鞋舌、统口海绵均为聚氨酯海绵。

J.2 物理性能

聚氨酯海绵的物理性能应符合表J.1规定。

表J.1 警鞋 作训鞋聚氨酯海绵物理性能

项目		指标	检验方法
厚度, mm	鞋舌海绵	4±1	GB/T 6342-1996, 用厚度计测量
	统口海绵	10±1	
表观密度, kg/m <sup>3</sup>		40±15	GB/T 6343-2009
压陷硬度指数, N		200±30	GB/T 10807-2006方法A
拉伸强度, kPa		≥100	GB/T 6344-2008
75%压缩永久变形率, %		≤5	GB/T 6669-2008方法A
65%/40%压陷比		≥1.5	GB/T 10807-2006方法B
回弹率, %		≥30	GB/T 6670-2008

J.3 外观质量

聚氨酯海绵的外观质量应符合GB/T 10802-2006中4.3规定。

附 录 K  
(规范性附录)  
内包头热熔胶片技术要求

K.1 材料

内包头为单针无纺布基单面涂敷EVA热熔胶片。

K.2 物理性能

内包头热熔胶片的物理性能应符合K.1规定。

表K.1 警鞋 作训鞋内包头热熔胶片物理性能

项目	指标	检验方法
硬度, 邵尔D (常温23℃)	32±3	GB/T 2411-2008
质量, g/m <sup>2</sup>	680±20	GB/T 4669-2008方法5
厚度, mm	1.0±0.1	QB/T 2709-2005
拉伸强度, MPa	≥5	GB/T 528-2009, 试样为哑铃状1型, 拉力机夹持器移动速度(500±50) mm/min, 伸长精确度为D级
直角形撕裂强度, N/mm	≥35	GB/T 529-2008方法B, 试样为无割口直角形, 拉力机夹持器移动速度(500±50) mm/min

**附录 L**  
(规范性附录)  
**后衬热熔胶片技术要求**

**L.1 材料**

后衬热熔胶片为两面涂敷EVA热熔胶的涤纶无纺布。

**L.2 物理性能**

后衬热熔胶片的理化性能应符合表L.1规定。

**表L.1 警鞋 作训鞋后衬热熔胶片物理性能**

项目	指标	检验方法
硬度, 邵尔D (常温23℃)	47±3	GB/T 2411-2008
质量, g/m <sup>2</sup>	1440±50	GB/T 4669-2008方法5
厚度, mm	2.0±0.1	QB/T 2709-2005
拉伸强度, MPa	≥10	GB/T 528-2009, 试样为哑铃状1型, 拉力机夹持器移动速度 (500±50) mm/min, 伸长精确度为D级
直角形撕裂强度, N/mm	≥55	GB/T 529-2008方法B, 试样为无割口直角形, 拉力机夹持器移动速度 (500±50) mm/min

**附录 M**  
(规范性附录)  
**织带技术要求**

**M.1 材料**

护强织带为10mm尼龙长丝织带, 塑型带为3mm涤棉混纺织带。

**M.2 物理性能**

a) 护强织带的物理性能应符合表M.1规定。

**表M.1 警鞋 作训鞋护强织带物理性能**

项目	指标	检验方法
质量, g/m	1.3±0.2	FZ/T 60021-2010中8
宽度, mm	10.0±0.5	FZ/T 60021-2010中5.2.2
断裂强力, N	≥240	FZ/T 60021-2010中7

b) 塑型带的物理性能应符合表M.2规定。

**表M.2 警鞋 作训鞋塑型带物理性能**

项目	指标	检验方法
质量, g/m	0.48±0.02	FZ/T 60021-2010中8
宽度, mm	3.0±0.5	FZ/T 60021-2010中5.2.2

**M.3 外观质量**

织带的外观质量应符合表M.3规定。

**表M.3 警鞋 作训鞋织带外观质量**

外观疵点名称	合格产品
跳纱	无
花边	轻微, 不影响美观和使用
破损	无
污渍	轻微, 不影响美观和使用
断边径	轻微, 不影响美观和使用
抽纱	轻微, 不影响美观和使用

**附录 N**  
(规范性附录)  
**鞋帮补强衬片技术要求**

**N.1 材料**

鞋帮补强衬片分三种规格：鞋眼补强衬片为涂胶涤纶长纤无纺布，鞋口补强衬片为涂胶涤纶短纤单缝无纺布，统口补强衬片为涂胶涤纶短纤普通无纺布。

**N.2 物理性能**

a) 鞋眼补强衬片的物理性能应符合表N.1规定。

**表N.1 警鞋 作训鞋鞋眼补强衬片物理性能**

项目	指标	检验方法
厚度, mm	0.8±0.1	QB/T 2709-2005
质量, g/m <sup>2</sup>	300±15	GB/T 4669-2008方法5 (去纸后)
拉伸强力, N	纵向	GB/T 24218.3-2010 (去纸后)
	横向	
	≥500	
	≥400	

b) 鞋口补强衬片的物理性能应符合表N.2规定。

**表N.2 警鞋 作训鞋鞋口补强衬片物理性能**

项目	指标	检验方法
厚度, mm	1.0±0.1	QB/T 2709-2005
质量, g/m <sup>2</sup>	260±15	GB/T 4669-2008方法5 (去纸后)
拉伸强力, N	纵向	GB/T 24218.3-2010 (去纸后)
	横向	
	≥350	
	≥300	

c) 统口补强衬片的物理性能应符合表N.3规定。

**表N.3 警鞋 作训鞋统口补强衬片物理性能**

项目	指标	检验方法
厚度, mm	0.8±0.1	QB/T 2709-2005
质量, g/m <sup>2</sup>	250±15	GB/T 4669-2008方法5 (去纸后)
拉伸强力, N	纵向	GB/T 24218.3-2010 (去纸后)
	横向	
	≥250	
	≥300	

**附录 0**  
**(规范性附录)**  
**缝纫线技术要求**

**0.1 材料**

缝帮面线用缝纫线为30#尼龙3股线，拼缝线用30/3涤纶短丝线。  
缝中底布线用250D高强涤纶长丝3股线，外底头部缝边墙线用500D涤纶长丝3股线。

**0.2 物理性能**

缝纫面线的物理性能应符合表0.1规定，拼缝线的物理性能应符合表0.2规定，缝中底布线的物理性能应符合表0.3规定，外头部边墙缝线的物理性能应符合表0.4规定。接头个数、长度允许偏差率应达到FZ/T63008-2009一等品要求。

a) 缝纫面线的物理性能应符合表0.1规定。

**表0.1 警鞋 作训鞋缝纫面线物理性能**

项目	指标	检验方法
单线断裂强度, cN/tex	≥50	GB/T 3916-2013, 隔距长度50m

b) 拼缝线的物理性能应符合表0.2规定。

**表0.2 警鞋 作训鞋拼缝线物理性能**

项目	指标	检验方法
单线断裂强度, cN/tex	≥15	GB/T 3916-2013, 隔距长度50m

c) 缝中底布线的物理性能应符合表0.3规定。

**表0.3 警鞋 作训鞋缝中底布线物理性能**

项目	指标	检验方法
单线断裂强度, cN/tex	≥40	GB/T 3916-2013, 隔距长度50m

d) 外底头部缝边墙线的物理性能应符合表0.4规定。

**0.4 警鞋 作训鞋外底头部缝边墙线物理性能**

项目	指标	检验方法
单线断裂强度, cN/tex	≥50	GB/T 3916-2013, 隔距长度50m

**0.3 外观质量**

a) 缝纫线的色差按GB/T 250-2008评定。与标样相比色差应不低于4级。

b) 缝纫线外观质量应达到FZ/T 63008-2009一等品要求。



附 录 P  
(资料性附录)  
加工主要设备要求

P.1 加工主要设备

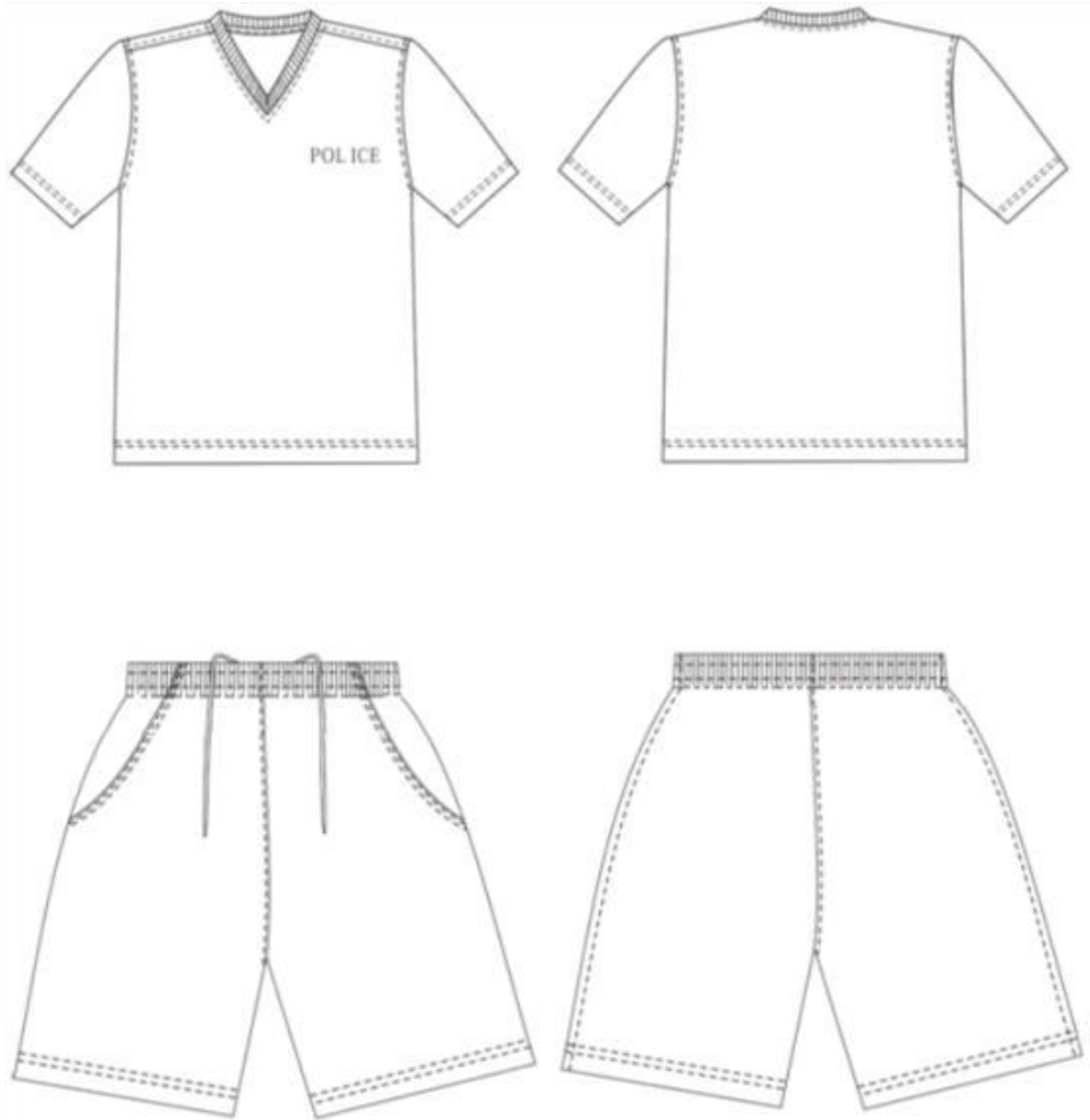
主要设备应符合表P.1规定。

P.1 警鞋 作训鞋加工主要设备规定

设备名称	用途
裁断机	面料下载
片边机	面料片边
缝纫机（高台单针机、高台双针机、拼缝机）	缝帮
水洗机、UV 照射机	鞋底粘合面处理
双层成型流水线	成型配底输送带
后帮机	后帮及内外统口高度定位
画线机	刷处理剂与胶水定位
热定型机	半成品干燥定型
墙式压合机	帮底压合
冷冻定型机	半成品定型
双线侧缝机	外底头部边墙缝线

## 附件 2 警用沙滩训练服技术参数及标准

### 1、样式见图



### 2、执行标准

V 领网眼布短袖套服的面物理化指标按照《警服 特警战训长、短袖 T 恤衫（生产检验稿）》标准中吸湿排汗网眼针织布的内在质量要求执行。

### 3、号型系列

号型系列采用宽松式号型系列，不同身高与胸围、腰围搭配按 5.4 系列组成，相同身高按胸围 6cm、腰围 7cm 分档组成。

### 4、规格尺寸

1) V 领网眼布短袖套服各部位规格尺寸和极限偏差见表

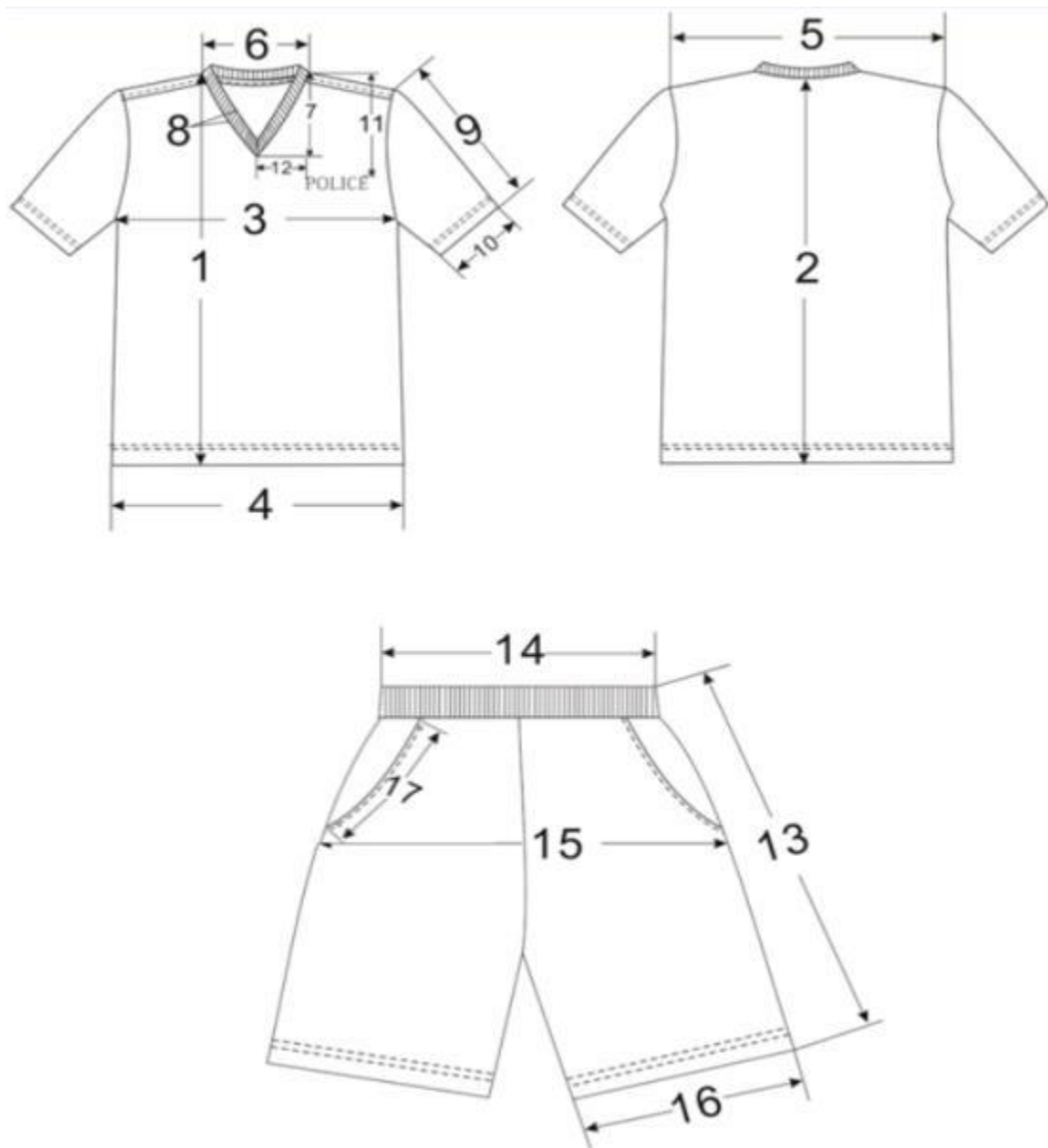


图 6 V 领网眼布短袖套服尺寸测量图

V 领网眼布短袖套服常用号型规格尺寸

单位为厘米

编号	部位名称		规格尺寸	极限偏差(±)
	号型	身高	175	
		净胸围	96	
		净腰围	86	
1	前衣长		72	1.5
2	后中长		70	2.0
3	胸围		104	2.0
4	下摆围		102	1.5
5	肩宽		45.8	1.0
6	领口宽		18	0.5
7	领口深		16	0.5
8	领口罗纹宽		1.5	0.2
9	袖长		25	1.0
10	袖口肥		17.5	0.5
11	标志距肩缝		19	0.5
12	标志距前中		7	0.5
13	裤长		47	2.0
14	腰围		72	2.0
15	臀围		114	2.0
16	脚口大		29	1.0
17	裤侧袋口长		19	0.8

## 5、材料

材料规格及用途应符合表 5 规定

表 5 材料规格及用途

材料名称	规格	用途
吸湿排汗网眼针织布	82.5dtex (75D/72F) 异型沟槽涤纶, 双面布, 正面提花网眼, 平方米干燥重量: 150g/	上衣、裤子面料
拉架罗纹	150Dpoly+70D 氨纶	领口罗纹
松紧带	宽: 40mm	裤腰
弹力加固条	宽: 5mm	肩缝
涤纶缝纫线	11.8tex×2	缝纫、锁眼
	11.8tex×3	钉扣
锦纶长丝缝纫线	77dtex (70D)	绷缝钩线 (底线)
号型标志	双折, 13mm×13mm	产品标志
洗涤维护标志	胶条印刷, 双折, 30mm×25mm	产品标志
塑料袋	长×宽: 38cm×30cm, t 0.06mm~0.08mm	内包装

## 6、裁片纱向

裁片纱向按表 6 规定

表 6 裁片纱向

单位为厘米

裁片纱向	下斜方向	允斜极限	要求
前身	直纱	1	中线顺直纱
后身	直纱	1	中线顺直纱
袖子	直纱	1	袖口平横纱
领口罗纹	横纱	整条 1	折印平横纱
裤片	直纱	1	裤侧缝线顺直纱
裤袋布	直纱	2	——

## 7、颜色

成品表面颜色为藏蓝色, 裤腰松紧带颜色: 黑色缝纫线颜色与面料相匹配, 绣花线颜色与面料相匹配

## 8、标志

胸前刺绣藏蓝色“POLICE”标志, “POLICE”字长 5.5cm (±0.3cm)、字高 1cm (±0.2cm)

## 9、色泽偏差范围

产品表面颜色应一致；结合缝部位对比，领口罗纹与大身对比互差应大于等于 4-5 级。缝纫用线颜色不应浅于缝制部位，深于缝制部位应不低于 4-5 级，同一批产品色差应不低于 4 级。

## 10、对称部位尺寸互差

表 7 对称部位尺寸互差的允许范围

单位厘米

对称部位名称	互差允许范围
左右袖长	≤0.5
左右肩宽、左右袖口大	≤0.5
左右裤长、下裆长	≤0.8
左右裤腿肥、脚口大	≤0.5

## 11、缝制要求

1) 线迹要求：缝纫线路顺直，距边宽窄一致，线迹松紧适宜，无开、断线、跳线、毛漏。绣花边缘规整，针脚整齐。

2) 缝制外观：外观规整、平展、无抽皱、部件定位准确、左右对称、结合牢固；绣花图案端正饱满、宽窄一致、排布均匀、无漏底。

3) 上衣四针六线车缝。

## 12、号型标志

上下衣分别标注号型，上衣用身高和净胸围表示，下衣用身高和净腰围表示，标志采用印刷形式。

## 13、检验标志

在号型标志反面加盖检验标志，颜色为浅蓝色，形式及内容不限。

## 14、熨烫整叠

成品熨烫平服、抽风干燥，无线头、毛纱、脏污、无烫光。

产品整叠平展、美观。

## 15、外观疵点要求

产品表面各部位不应存在细纱、断纱、单纱、修疤、锈斑、针洞、破洞等严重影响产品外观及使用性能的疵点，整叠后前身面不应存在任何疵点。其他疵点在 1.5 米距离内应不能明显看出，每个独立部位只允许一处疵点。

#### 16、成品内在质量要求

### 理化性能指标表

序号	项目		技术（指标）要求	试验方法
1	纤维含量（%）（分包）		涤纶 100	FZ/T 01057、GB/T 2910
2	平方米干燥重量（g/）		150±8	FZ/T 70010
3	顶破强力（N）		≥ 1000	GB/T 19976, 钢球直径为（38±0.02）mm
4	起球（级）		≥ 4.0	GB/T 22849-2009 中 5.4.6
5	水洗尺寸变化率（%）		直向：-1.0~+1.0, 横向：-1.0~+1.0	GB/T 8878-2009 中 5.4.2
6	水洗后扭曲率（%）		≤3.0	GB/T 22849-2009 中 5.4.8
7	吸湿速干性	吸水率（%）	≥ 220	GB/T 21655.1
		滴水扩散时间（s）	≤1	
		蒸发速率（g/h）（分包）	≥ 0.35	
		芯吸高度（mm/30min）	纵向 ≥ 120 横向 ≥ 100	
8	PH 值		4.0~7.5	GB/T 7573
9	甲醛含量（mg/kg）		≤75	GB/T 2912.1
10	耐光、汗复合色牢度（级）		酸性：≥ 4 碱性：≥ 4	GB/T 14576
11	耐光色牢度（级）		4	GB/T 8427 中方法 3
12	耐皂洗色牢度（级）		变色：≥ 4-5 沾色：≥ 4	GB/T 3921
13	耐水色牢度（级）		变色：≥ 4 沾色：≥ 4	GB/T 5713
14	耐汗渍色牢度（级）		变色：≥ 4-5 沾色：≥ 3-4	GB/T 3922
15	耐摩擦色牢度（级）		干摩：≥ 4 湿摩：≥ 3	GB/T 3920

## 17、外在质量缺陷

## 外在质量缺陷分类

序号	项目		要求	严重缺陷	重缺陷	轻缺陷
1	样式		2	不符合要求	—	—
2	号型规格	规格尺寸	5	超出公差 200%以上	超出公差 100%以上	超出公差
		对称部位互差	11	超出要求 200%以上	超出要求 100%以上	超出要求
3	材料		6	面料规格不符合要求或使用错	辅助材料不符合要求或使用错	—
4	裁片纱向		7	纱向错	纱向超出要求明显	纱向超出要求
5	颜色		8	面料色相错	辅助材料色相错	—
6	标志	绣花标志	9	无绣花	绣花标志错式不符合规格要求	绣花歪斜
		号型标志	13	—	号型设置不符	—
		检验标志	14	—	无检验章	检验章不清
7	色泽偏差		10	低于 3-4 级	低于 4 级	低于 4-5 级
8	缝制要求	线迹要求	12-1)	开断线 1cm 以上或毛漏	开断线 3 针及以上, 连续跳针 4 针或 5cm 单跳 4 针及以上	线迹不合, 开断线 1 针及以上, 连续跳线 2 针或 5cm 单跳 2 针及以上
		缝制外观	12-2)	—	缝制部位, 部件明显不规整, 抽皱, 绣花图案歪斜错乱	缝制部位, 部件轻微不规整, 绣花图案轻微漏底
9	熨烫整叠		15	表面明显烫痕或大面积脏污	表面线头 5 根及以上, 表面脏污或烫光明显	熨烫不平、不平爽, 表面脏污或烫光轻微, 整叠左右明显不对称
10	外观疵点		16	表面部位存在明显修疤、锈斑、烫黄、针洞、破洞等严重影响产品外观及使用性能的疵点	表面部位存在明显细纱、断纱、单纱等疵点, 裆下或其他非表面部位存在修疤、锈斑等疵点轻微; 其它 1.5 米距离内应明显看出的疵点每个独立部位 4 处及以上	腋下、裆下或其他非表面部位存在明显细纱、断纱、单纱等疵点轻微, 其它 1.5 米距离内应明显看出的疵点每个独立部位 2 处及以上
未列缺陷项目, 根据缺陷对产品外观及性能的影响程度, 参照相近项目分类评定。						



## 18、包装、运输、贮存

1)、每套检验合格的体能训练服装入一个塑料袋，并附检验合格证，产品说明书等，每 25 套装一个纸箱，纸箱质量应符合GB/T6543 中不低于 2 类双瓦楞纸箱的规定，纸箱正背面用黑色印油印刷品名、数量、质量、体积、生产日期、生产单位名称、地址、电话、传真等，两侧面用黑色印油印刷品名、执行标准等。

## 2)、运输和贮存

- 防止暴晒、雨雪淋；
- 保持通风干燥，防潮，避免高温环境；
- 远离化学物质、液体侵蚀；
- 避免尖锐物品戳、划。

## 附件 3

### POLICE 警用太阳镜技术及检验标准

序号	执行标准	检验项目	标准要求
1	QB2457 5.1	镜片材料和表面质量	在以基准点为中心，直径为 30mm 的区域内，镜片的表面或内部都不应出现可能有害视觉的各类疵病。在此鉴别区域内之外，可允许孤立、微小的内在或表面缺陷。
2	QB2457 5.2	主子午面一顶焦度偏差 (D)	±0.12
3	QB2457 5.2	主子午面一顶焦度偏差 (D)	±0.12
4	QB2457 5.2	柱镜顶焦度偏差 (D)	±0.09
5	QB2457 5.2	棱镜度偏差 (Δ)	GB10810.1
6	QB2457 5.3	镜架外观质量	在不借助于放大镜或其他类似装置的条件下目测检查镜架的外观，其表面应光滑、色泽均匀、没有 $\phi \geq 0.5\text{mm}$ 的麻点、颗粒和明显擦伤。
7	QB2457 8.1	标志	执行的标准号
	GB10810.38.1		类别
			生产厂名和商标
8	QB2457 5.4	装配质量与整形要求	两镜片材料的色泽应基本一致
			金属框架眼镜锁接管的间隙 $\leq 0.5\text{mm}$
			镜片与镜圈的几何形状应基本相似且左右对齐，装配后无明显隙缝
			左、右两镜面应保持相对平整、托叶应对称
		外观应无崩边、钳痕、镀（涂）层剥落及明显擦痕、零件缺损等疵病。	
9	QB2457 5.5.1 GB10810.35.3	光透射 $t_v(\%)$	遮阳镜 8~40 2 类：18~40
10	GB10810.35.3	光透射比相对偏差 (%)	$\leq 23$

11	GB10810.35.3	透射比(紫外光谱区)(%)	t SUVA(315mm-380mm)	$\leq 23$
			t SUVB(290mm-315mm)	$\leq 1$
12	QB2457 5.5.2		紫外防护功能(明示指标)	t max(1) $\leq 2.0$
13	QB2457 5.5.3.1	色极限	黄色交通讯号	位于图 1 的黄色交通讯号的区域内
			绿色交通讯号	位于图 1 的绿色交通讯号的区域内
			平均日光(D65)	位于图 1 的平均日光(D65)的区域内
14	QB2457 5.5.3.2	交通讯号透射比(%)	红色讯号	$\geq 8$
			黄色讯号	$\geq 6$
			绿色讯号	$\geq 6$
15	QB2457	抗冲击	用一直径为 16mm 的钢球自 1.27m 的高度自由下落冲击镜片的凸面, 镜片应不碎裂	

警用太阳镜图片：


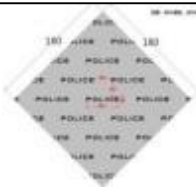






正面



反面

包装要求：

产品名称	产品图片/效果图	规格尺寸	材质	颜色	备注
眼镜布			超细纤维（80%涤纶，20%锦纶）	灰色	无
黑色帆布盒			盒：600D 牛津布，标志：PVC，挂扣：POM	黑色	无
纸盒			350 克单铜纸	白色	无

备注：请投标人按照下表提供样品

包号	货物名称	尺寸或码数	数量	备注
<b>警用训练服等</b>				
C 包	警用雨衣	上衣175/96B, 下衣175/90B (男)	1套	
	夏作训鞋	24码 (女)	1双	
	警用白针织手套	标准	1双	
	警用编织内腰带	标准	1条	
	警用沙滩训练服	上衣175/96B, 下衣175/90B (男)	1套	
	夏天袜子	标准	1双	
	太阳镜	标准	1副	

备注:投标人需按招标文件要求递交上述样品,供评标时使用。

1、招标人和采购代理机构将拒绝接收在样品递交截止时间之后递交的样品。

2、采购代理机构在“招标公告”中规定的开标时间和开标地点统一接收投标人递交的样品,并做递交记录,投标人的法定代表人或授权代表需在递交记录上签字确认。

### 3、实物样品的递交

3.1. 样品应单独密封包装,并在外包装上需贴A4幅面白纸一张,注明项目名称、项目编号、投标人名称(加盖公章)、联系人及电话、样品名称、规格,除可拆卸的外包装外。样品本身及包装内均不能含有任何关于厂商及投标人的名称、品牌、标记、标识、特殊标识等,如经发现样品得0分。

3.2. 若样品表中要求提供的样品尺寸或码数无法提供,供应商根据实际情况提供即可。

3.3. 未中标人样品于中标结果公示结束后5个工作日内退还,逾期将视为投标人放弃所有权,采购代理机构将自行处置;中标人提供的样品将移交招标人被封存保管,作为履约验收的参考。