

Q/CSG

中国南方电网有限责任公司企业标准

Q/CSG1207004. 7-2020
代替 Q/CSG112001-2012

中国南方电网有限责任公司 一般劳动防护用品制作标准

第 7 部分：工作鞋

2020-9-30 发布

2020-9-30 实施

中国南方电网有限责任公司 发布

目 次

前 言 I

1 范围..... 1

2 规范性引用文件..... 1

3 术语与定义..... 2

4 质量保证规定..... 10

5 交货准备..... 12

6 说明事项..... 13

附 录 A（规范性附录）铬鞣黄牛头层蓝色正绒革技术要求..... 14

附 录 B（规范性附录）涤长丝网眼复合布技术要求..... 15

附 录 C（规范性附录）涤长丝纬编网眼复合织物技术要求..... 16

附 录 D（规范性附录）高强帆布复合中底技术要求..... 17

附 录 E（规范性附录）PU 鞋垫技术要求..... 18

附 录 F（规范性附录）EVA/橡胶组合大底技术要求..... 20

附 录 G（规范性附录）鞋带技术要求..... 22

附 录 H（规范性附录）鞋眼技术要求..... 23

附 录 I（规范性附录）主跟片技术要求..... 24

附 录 J（规范性附录）毡垫技术要求..... 25

附 录 K（规范性附录）南网标志技术要求..... 26

编制说明..... 27

前 言

为进一步优化公司劳动保护管理体系，更好地保障员工的人身安全和职业健康，依据国家和行业有关标准、规程和规范，特制定本标准。

本标准由南方电网公司人力资源部提出、统筹管理并负责解释。

本标准主编单位：南方电网公司人力资源部、南网传媒公司。

本标准主要起草人：王嘉君、王炜、吴国沛、焦向阳、王海威、张瑞祥、刘迅、周文、胡敏、陈晓琳、欧阳厚社、谢海斌、林梅、林明海、吴梦欣、徐秋明。

本标准为修订标准，正式颁发后，原 2012 年版制作标准、2015 年版号型标准作废。

工作鞋

1 范围

本标准规定了工作鞋的要求、质量保证规定和交货准备等。

本标准适用于工作鞋的订购、生产和检验。

2 规范性引用文件

下列文件中的有关条款通过引用而成为该标准的条款。凡注日期或版次的引用文件，只有其后的任何修改单（不包括勘误的内容）或修订版本对产品的理化性能检测结果无影响，其最新版本适用该标准，凡不注日期或版次的引用文件，其最新版本适用于该标准。

GB 19340—2014	鞋和箱包用胶粘剂
GB 20400—2006	皮革和毛皮 有害物质限量
GB 21147—2007	个体防护装备 防护鞋
GB 21550—2008	聚氯乙烯人造革有害物质限量
GB/T 1.1—2009	标准的结构和编写
GB/T 250—2008	纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
GB/T 420—2009	纺织品 色牢度实验 颜料印染纺织品耐刷洗色牢度
GB/T 528—2009	硫化橡胶或热塑性橡胶 拉伸应力应变性能的测定
GB/T 529—2008	硫化橡胶或热塑性橡胶撕裂强度的测定（裤形、直角形和新月形试样）
GB/T 531.1—2008	硫化橡胶或热塑性橡胶 压入硬度试验方法 第1部分 邵氏硬度计法（邵尔硬度）
GB/T 532—2008	硫化橡胶或热塑性橡胶与织物粘合强度的测定
GB/T 533—2008	硫化橡胶或热塑性橡胶 密度的测定
GB/T 1689—2014	硫化橡胶耐磨性能的测定（用阿克隆磨耗试验机）
GB/T 2411—2008	塑料和硬橡胶 使用硬度计测定压痕硬度（邵氏硬度）
GB/T 2695—2013	鞋类用线
GB/T 2912.1—2009	纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离和水解的甲醛（水萃取法）
GB/T 3294—2018	鞋楦尺寸检验方法
GB/T 3512—2014	硫化橡胶或热塑性橡胶 热空气加速老化和耐热试验
GB/T 3820—1997	纺织品和纺织制品厚度的测定
GB/T 3903.1—2017	鞋类 整鞋试验方法 耐折性能
GB/T 3903.2—2017	鞋类 整鞋试验方法 耐磨性能
GB/T 3903.4—2017	鞋类 整鞋试验方法 硬度
GB/T 3903.3—2011	鞋类 整鞋试验方法 剥离强度试验方法
GB/T 3903.7—2005	鞋类通用试验方法 老化处理
GB/T 3920—2008	纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
GB/T 3921—2008	纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度
GB/T 3922—2013	纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度
GB/T 3923.1—2013	纺织品 织物拉伸性能 第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定 条样法
GB/T 4666—2009	纺织品 织物长度和幅宽的测定
GB/T 4668—1995	机织物密度的测定
GB/T 4669—2008	纺织品 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定
GB/T 4802.1—2008	纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法
GB/T 5453—1997	纺织品 织物透气性的测定

GB/T 12704.1-2009	纺织品 静电性能的测评 第2部分：电荷面密度
GB/T 6342—1996	泡沫塑料与橡胶 线性尺寸的测定
GB/T 6343—2009	泡沫塑料和橡胶 表观密度的测定
GB/T 6344—2008	软质泡沫聚合材料 拉伸强度和断裂伸长率的测定
GB/T 6544—2008	瓦楞纸板
GB/T 6836—2018	缝纫线试验方法
GB/T 8427-2019	纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
GB/T 9867-2008	硫化橡胶或热塑性橡胶耐磨性能的测定（旋转辊筒式磨耗机法）
GB/T 10652-2001	高聚物多孔弹性材料 弹性的测定
GB/T 10654-2001	高聚物多孔弹性材料 拉伸强度和断裂伸长率的测定
GB/T 10808-2006	高聚物多孔弹性材料 撕裂强度的测定
GB/T 20944.3—2008	纺织品 抗菌性能的评价 第3部分：震荡法
GB/T 20991—2007	个体防护装备 鞋的测试方法
GB/T 21196.2-2007	纺织品 马丁代尔法织物耐磨性的测定 第2部分：试样破损的测定
FZ/T 01082—2009	热熔粘合衬干热尺寸变化试验方法
FZ/T 01085—2009	热熔粘合衬布剥离强力试验方法
QB/T 2226—1996	鞋带耐磨试验方法
QB/T 2464.23—1999	皮革 颜色耐汗牢度测定方法
QB/T 2537—2001	皮革 色牢度试验 往复式摩擦色牢度
QB/T 2675—2013	鞋带扯断力试验方法
QB/T 2676—2013	鞋用主跟和包头材料 热熔型、溶剂型
QB/T 2709—2005	皮革 物理和机械试验 厚度的测定
QB/T 2710—2005	皮革 物理和机械试验 抗张强度和伸长率的测定
QB/T 2711—2005	皮革 物理和机械试验 撕裂力的测定：双边撕裂
QB/T 2712—2005	皮革 物理和机械试验 粒面强度和伸展高度的测定：球形崩裂试验
QB/T 2713—2005	皮革 物理和机械试验 收缩温度的测定
QB/T 2714—2005	皮革 物理和机械试验 耐折牢度的测定
QB/T 2881—2013	鞋类和鞋类部件 抗菌性能技术条件
HG/T 2489—2007	鞋用微孔材料硬度试验方法
HG/T 2872—2009	橡塑鞋微孔材料视密度试验方法
SN/T 0552—2010	进出口针织布检验规程
ASTM D 3884—2009	织物耐磨性的标准试验方法（旋转平台，双头法）

3 术语与定义

3.1

标样

中国南方电网有限责任公司审核批准的实物样品为该产品的标样。

3.2

式样

工作鞋分为工作鞋和保暖工作鞋，款式相同，鞋里材质不同，式样见图1。



图 1 式样

3.3

颜色、结构及号型

工作鞋的颜色为蓝色(PANTONE 19-4010 TPG)。鞋面为铬鞣黄牛头层蓝色正绒革(PANTONE 19-4010 TPG)，鞋底为橡胶、EVA材料组合鞋底，帮底结合采用胶粘工艺。工作鞋鞋号型设置为16个号，鞋号分别为215、220、225、230、235、240、245、250、255、260、265、270、275、280、285、290。

3.4

鞋楦

3.4.1

鞋楦尺寸检测方法应符合GB/T 3294—2018规定。

3.4.2

鞋楦尺寸

鞋楦尺寸应符合表1的规定。生产用鞋楦除保证各部位尺寸外，还应符合颁发的标样楦楦型。

表 1 鞋楦尺寸

单位:毫米

鞋号		部位尺寸											
		楦底 样长	跖趾 围长	前跗骨 围长	拇趾 里宽	小趾 外宽	第一跖 趾里宽	第五跖 趾外宽	基本 宽度	腰窝 外宽	踵心 全宽	总前跷	头厚
三型	215	229.00	226.00	227.40	31.00	47.50	33.00	46.00	78.58	35.60	52.36	26.48	25.96
	220	234.00	229.50	230.85	31.50	48.25	33.50	46.75	79.82	36.15	53.19	26.92	26.34
	225	239.00	233.00	234.30	32.00	49.00	34.00	47.50	81.06	37.70	54.02	27.36	26.72
	230	244.00	236.50	237.75	32.50	49.75	34.50	48.25	82.30	38.25	54.85	27.80	27.10
	235	249.00	240.00	241.20	33.00	50.50	35.00	49.00	83.54	38.80	55.68	28.24	27.48
	240	254.00	243.50	244.65	33.50	51.25	35.50	49.75	84.78	39.35	56.51	28.68	27.86
	245	259.00	247.00	248.10	34.00	52.00	36.00	50.50	86.02	39.90	57.34	29.12	27.24
	250	264.00	251.50	251.55	34.50	52.75	36.50	51.25	87.26	40.45	58.17	29.56	27.62

	255	269.00	254.00	255.00	35.00	53.50	37.00	52.00	88.50	41.00	59.00	30.00	28.00
	260	274.00	257.50	258.45	35.50	54.25	37.50	52.75	89.74	41.55	59.83	30.440	28.38
	265	279.00	261.00	261.90	36.00	55.00	38.00	53.50	90.98	42.10	60.66	30.88	28.76
	270	284.00	264.50	265.35	36.50	55.75	38.50	54.25	92.22	42.65	61.49	31.32	29.14
	275	289.00	268.00	268.80	37.00	56.50	39.00	55.00	93.46	43.20	62.32	31.76	29.52
	280	294.00	271.50	272.25	37.50	57.25	39.50	55.75	94.70	43.75	63.15	32.20	29.90
	285	299.00	275.00	275.70	38.00	58.00	40.00	56.50	95.94	44.30	63.98	32.64	30.28
	290	304.00	278.50	279.15	38.50	8.25	40.50	57.25	97.18	44.85	64.81	33.08	30.66
公差±		1.0	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	3.45	0.50	0.75	0.50	0.75	1.24	0.55	0.83	0.44	0.38

3.5

样板

基本样板由中国南方电网有限责任公司统一下发，不得修改。生产样板在保证外观式样、前后帮比例、绷帮裕度及成品尺寸的基础上可作适当调整。

3.6

材料

材料应符合表2的规定。

表2 材料规格、要求及用途

名称	规格		要求	用途
铬鞣黄牛头层蓝色正绒革	厚度：（1.5~1.7）mm		按标样及附录 A	前帮、后帮、后包跟、鞋舌
涤长丝网眼复合布	300det/72		按标样及附录 B	前帮、后帮、鞋舌、统口面布
涤长丝纬编网眼复合织物	质量为 240 g/m ²		按标样及附录 C	鞋里布
高强帆布复合中底	厚度为 3.7 mm		按标样及附录 D	中底
组合大底	发泡 EVA、橡胶组合大底		按标样及附录 F	鞋底
鞋垫	PU 鞋垫	厚度：前掌（4.5-5.0）mm，后跟（10-15）mm	按标样及附录 E	活动内底垫、保暖鞋备用垫
	毡垫	厚度，6.0mm；密度，0.21g/cm ³ ；质量≥1200g/cm ²	按标样及附录 J	保暖鞋内底垫
鞋带	长度：（1180±10）mm，半圆：（6±0.5）mm，扎头长度：（15.0±1.0）mm		按标样及附录 G	系鞋
鞋眼	由面眼和底眼铆合而成，不外露鞋面		按标样及附录 H	穿鞋带
无纺布 补强衬	厚度：（0.8±0.2）mm		按标样	包头衬布
大头衬（无纺布）	厚度：（0.8±0.2）mm		按标样	主跟、耳扇衬布
鞋包头	厚度：（1.0±0.1）mm		按标样	鞋头定型
主跟片	厚度：（1.5±0.1）mm		按标样及附录 I	主跟
缝纫线	蓝色，300D/3 涤纶线，单线断裂强度不应低于 2570cN		GB/T 2695-2013	缝帮面线、绣标线

	灰色, 300D/3 涤纶线, 单线断裂强度不应低于 2570cN		缝帮底线
涤纶短纤维/不锈钢混纺纱	本色, 28tex×4, 不锈钢混纺纱含量不应低于 25%	—	导电缝线
聚氨酯海绵	厚度: (19.0~20.0) mm, 表观密度: (0.180±0.003) g/cm ³	表观密度按 GB/T 6343—1995	后帮软口
	厚度: (4.5~5.0) mm, 表观密度: (0.050±0.005) g/cm ³		鞋舌海绵
鞋舌标	长×宽: 35.0×28.0mm	—	标志章
处理剂	溶剂型		处理粘接面
粘合剂	耐老化、耐水解, 聚氨酯胶	—	粘接帮底
固化剂	RFE	—	配粘合剂
铬鞣绵羊毛皮	本白色, 皮板厚度: (1.0~1.5) mm, 毛被长度: (8.0~10.0) mm	采用 GB/T 3820—1997 检测: 理化性能、外观质量应符合 QB/T 1280—1991 要求	保暖工作鞋帮里

3.7

加工要求

3.7.1

重点设备

重点设备应符合表3的规定。

表 3 重点设备

设备名称	用途
缝纫机(电脑缝纫机、电子花样机)	缝纫
裁断机	下载
压烫机	压烫
绷前、后帮机	绷前、后帮
后踵冷热定型机	后条皮压烫定型
成型流水线	成型配底输送
热定型机	半成品干燥、整理、定型
冷定型机	半成品冷定型
墙式液压压底机	帮底压合

3.7.2

下载

下载应符合表4的规定。

表 4 下载

类别	要求
皮革类材料	标记伤残, 严格按照规定部位合理套裁, 沿背脊线方向下载, 下载时应前帮优于后帮, 后帮外怀优于里怀
主跟、内包头及辅料	核对各部件使用材料规格并按要求合理下载, 不应出现长短宽窄不一和缺边少角的现象
纺织品	经向下载, 下载角度不应超过15°

3.7.3

制帮

3.7.3.1

片边

片边应符合表5的规定。

表 5 片边

单位:毫米

部位	片边宽度	片留厚度(居中测量)	要求
前帮、鞋舌、后帮、统口压茬处	8±0.5	0.8~1.0	片茬成坡形, 均匀
后帮下口两侧、后包跟下口两侧	6±0.5	1.0~1.2	
后帮压茬处	7.0±0.5	中间厚 0.4~0.6, 片至边沿无厚度	片茬成坡形, 均匀

3.7.3.2

缝帮

缝帮应符合表6的规定。

表 6 缝帮

部件	线道距边 mm		针码密度 针/20mm		缝制方法
	规定	公差	规定	公差	
缝鞋舌标	1.5	+0.5 0	7	±1.0	缝线按样板标志印, 鞋舌标贴合鞋舌里缝线一圈
缝鞋舌饰皮	1.5				鞋舌饰皮压鞋舌面缝线 1 道
缝鞋舌面、里上口	2.5	+0.5 0	7	±1.0	鞋舌面与鞋舌里上口对正, 暗合缝线 1 道
缝接鞋舌面、鞋舌里	4.0				鞋舌面与鞋舌里之间放鞋舌衬棉后, 按样板标志印位置起止针, 缝线 1 道, 首尾回 3-4 针
缝接反光条	1.5				反光条压鞋面布缝线 1 道
缝接后帮皮	第一道 1.5 第二道 3.5				后帮压鞋面布、反光条缝线 2 道
缝接前帮与后帮	第一道 1.5 第二道 3.5				前帮压后帮缝线 2 道, 中间开孔位置按样板标志印位置缝制
缝后跟提带	1.5				后跟提带压后帮软口面缝线 1 道, 提带上口按样板标志印位置缝制
缝后包跟	第一道 1.5 第二道 3.5				后包跟压后帮缝线 2 道
缝前、后帮里	6.0	±0.5	6.0	±0.5	前、后帮里用曲线机平缝之字线 1 道, 首尾回 3-4 针

缝合后帮面、后帮里上口线	2.5		9.0	±1.0	后帮与后帮里上口反挂，缝暗线1道
缝接鞋耳里与内里	1.5	+0.5 -0	7.0	±1.0	鞋耳里压内里缝线1道，首尾回3-4针
合后缝	1.5				后帮、后跟里合缝缝线1道
缝接后帮与中帮	1.2				后帮压中帮缝线1道
缝前帮围与前帮盖反折暗线	1.2				前帮围与前帮盖对正记号位反挂，缝暗线1道
缝后帮软口线	-				帮软口面与帮软口里之间放软口衬棉后，沿后帮皮料直茬边缝线1道，首尾回4-5针
缝鞋口线	1.5				沿前帮鞋口边缝线1道，首尾回4-5针
缝接鞋舌与鞋帮	-				鞋帮压鞋舌按样板标志印位置缝月牙形线1道，首尾起止位置重叠

3.7.3.3

压茬宽度

帮面皮革压茬宽度不应小于6mm，布里压茬宽度不应小于8mm。

3.7.3.4

修边

各处线头剪净，鞋内腔不应有超过3.0mm长的线头；鞋里边缘修齐，不应超出面边。

3.7.3

制底

制底应符合表7的规定。

表 7 制底

项目	要求
片底料	主跟上口片边宽度为（10.0~12.0）mm，内包头上口片边宽度为（5.0~7.0）mm；主跟、内包头上口片留厚度为（0.3~0.5）mm；主跟下口片边宽度为（4.0~6.0）mm，片留厚度为（1.0~1.2）mm
主跟定型	热熔型主跟放置到位，主跟底边距帮脚下沿约（3~5）mm，在鞋帮后踵双热定型机上进行定型，热定型温度为（80~85）℃，时间为（7~8）s；冷定型温度为（-5~0）℃，时间为（7~8）s
内包头定型	热熔型内包头放置到位，在前帮预热定型机上进行定型，定型温度约（80~90）℃，时间为（4~5）s
绷帮	帮面裕度不低于12.0mm，主跟裕度为（4.0±1.0）mm，内包头裕度不低于内底边口；绷平、绷正、绷服
定型	热定型温度应在（80~110）℃，时间（20~30）min，主跟、内包头干透硬挺；冷定型温度应在（-10~-5）℃，时间（10~20）min
帮脚起毛	帮脚周边砂去涂饰层，砂平、砂匀，不得砂伤帮脚，起毛深度不超过皮革厚度的1/3
粘外底	鞋底按不同材质刷对应处理剂1遍，组合鞋底及帮脚均刷粘合剂（2~3）遍，烘干后粘合外底，应粘正、粘平、粘牢
压合	将粘外底后的鞋放压底模作业，使用万能压底机加压，压底模不应错号使用，鞋底受力均匀，压合压力不低于35kg，压合时间为（8~12）s
外观修饰	将子口及底边胶污擦净，鞋帮清洁干净
脱楦	保持成鞋不变形
放鞋垫	每只鞋内放入鞋垫，要求放正、不错号

3.8

成品质量

3.8.1

外观质量

外观质量应符合表8的规定。

表 8 外观质量

项目	缺陷	合格品
整体外观	色差	不应超过3级，同双应一致，按GB/T 250—2008评定
	后帮不齐	互差不应超过3mm
	后包跟歪斜	不应超过 3mm
	主跟松软、脱壳	不应有
	鞋撑支撑变形	
鞋帮	鞋里死褶、脱壳	死褶不应有，前帮里脱壳不应超过3处，累计面积不应超过100mm ² ，其它部位不应有
	污迹	鞋舌里不应超过 1 处，面积不应超过 50mm ² ，其它部位不应有
	鞋面皱褶	里怀基本平坦不影响美观，其它部位不应有
	鞋里破损	不应有
	鞋里透胶	前尖包头允许轻微透胶，面积不应超过50mm ² ，其它部位不应有
	鞋里脱色	不应有
	鞋眼掉漆	
	鞋眼松动	
缝纫	翻线	不应超过 3 针，连翻不应超过 2 针
	跳线	不应超过 3 针，不应连跳
	并线	不应超过 3 针
	缝帮裂口	不应有
	断线	不应有，交叉线扎断不超过 1 针
	针眼	包头处不应有，鞋舌处不应超过 3 针，其它部位总计不超过 5 针
	针码过稀、过密	不应超过公差，拐弯处可适当调整
	线道不齐	不应超过公差
鞋底及其它	露帮脚	不应超过2.0mm，露出部位经修饰后不应影响美观
	开胶	周边涂饰层未砂掉处允许开胶深不应超过2mm，长不应超过5mm
	开胶	不应有
	鞋底杂质	表面洁净，不应影响美观
	橡胶外底过硫、欠硫、喷霜	不应有
	EVA中底发泡不均匀、缺料、变形、鼓包	不应有
	EVA中底周圈压痕、压纹	不影响鞋底外观
	橡胶/EVA贴合不到位	不应有
	组合鞋底露胶	不超过1.5mm, 露出部位修饰后不影响外观
注1：底线翻在面线上，面线翻在底线上统称为翻线； 注2：主跟硬度范围：主跟两侧长度二分之一部位，高度二分之一以下部位； 注3：后包跟歪斜的测量方法：在后帮上口和后跟正中各取一点成直线，后包跟偏离的最大数值，即为后包跟歪斜程度。 注4：未明确检验数量，按每只检验。		

3.8.2

成鞋物理性能

成鞋物理性能应符合表9的规定。

表 9 成鞋物理性能

项目		标准值	公差	检测方法	备注
成鞋耐折性能	常温，10 万次	鞋底无裂纹、曲折部位无开胶，鞋面无裂纹	—	GB/T 3903.1—2017	无割口
外底耐磨性能 *	相对体积磨耗，mm ³	≤130	—	GB/T9867—2008	—
	磨痕长度，mm	≤8.0		GB/T 3903.2—2017	—
常温粘合性能 * (剥离)	帮底周圈，N/cm	≥40.0 或材破	—	GB/T 3903.7—2005 附录 K 中 K.4.1	允许不连续 3 个点 最低值≥20N
	大底/中底周圈，N/cm	≥40.0或材破			
外底硬度 *，邵氏A		55	±5	GB/T 3903.4—2017	—
EVA 中底硬度，度		55	±5	HG/T 2489-2007	后跟外侧中间取样测试
刺穿力 *，N		≥1100	—	GB 12017-1989	在前掌屈挠部位(屈挠4万次后)测2点，腰窝及后跟部位各测1点
电阻值 *，Ω，（左脚，右脚）		10 ⁵ ~10 ⁹		GB 20991—2007 5.10	—
抗冲击性		应符合GB 21147—2007中5.3.2.3的要求			

3.9
产品标志

3.9.1
标志章

每只鞋舌里距上端（15.0~20.0）mm居中处，标志大小35mmX28MM, 内容大小30mmX23.5mm, 热压鞋舌标志章。标志章字迹应清晰，以255号鞋为例，标志章的式样见图2。

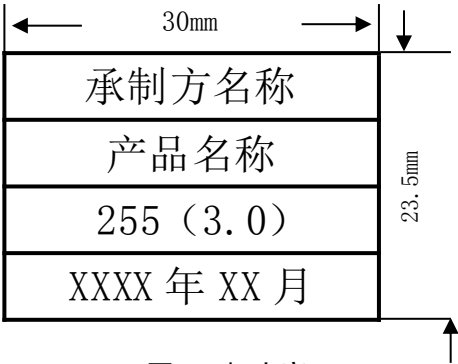


图 2 标志章

3.9.2
检验章

经过检验合格的成品，每双鞋在左脚鞋舌里标志章外侧处用不易褪色的黑色色剂加盖检验章。检验章应用阿拉伯数字作为检验员代号，检验章的形状见图3。



图 3 检验章

4 质量保证规定

4.1 检验分类

本标准规定的检验分类如下：

- a) 产前报样检验(见 4.3)；
- b) 生产过程检验(见 4.4)；
- c) 出厂验收检验(见 4.5)。

4.2 检验条件

检验须在北向自然光下进行，或在照度不低于 750lx（相当于 40w 双管日光灯下 500mm 距离的光亮度）。

4.3 产前报样检验

4.3.1 检验要求

产前报样检验是在承制方按合同批量投产之前，由订购方指定的监制方检验并确认承制方能否生产出符合本规范要求的产品。

在首次投产前，承制方应持合同中签订的产品样品，到订购方指定的监制方履行报样手续。对不符合制作标准要求的，承制方须重新报样；直至报样符合制作标准要求后才能进行生产。监制方根据需要可对产品进行破坏性检验。

4.3.2 检验项目

检验项目应符合表10规定。

4.3.3 检验数量

产前报样检验数量按监制方要求，原则上为所签订合同中所有品类各一套件。

4.3.4 产品合格判定

产前报样检验应基本符合表10中合格品判定条件。

4.4 生产过程检验

4.4.1 检验要求

监制方依据每批次生产周期，在产品生产过程中，按本规范的所有要求对承制方的生产条件、在制品和成品质量进行检验，以保证产品的质量一致性。包括但不限于对产品和半成品质量及工艺流程、设备及其他必要的项目进行检验。

4.4.2 检验项目

检验项目见表10规定。

4.4.3 抽样方法、检验数量

抽样方法、检验数量应符合监制方的要求，材料理化性能检测抽样按实际需要取样。

4.5 出厂验收检验

4.5.1 检验要求

承制方在产品出厂前，应按批次，相对集中向订购方指定的监制方报检，监制方根据需要可对产品进行破坏性检验。

4.5.2 检验项目

检验项目应符合表10规定。

4.5.3 抽样方法、检验数量

抽样产品全部符合表10合格品判定条件，该批量产品应判定为合格。检验数量每批次不低于5%，若有一套件不合格，再抽取5%，如再有一套件不合格，判定为整批次不合格。

4.5.4 产品合格判定

4.5.4.1 主辅材料、成品理化性能

主辅材料、成品理化性能检测项目详见3.8.2及附录，标注“★”的项目为强制性指标，其余为参考性指标。

4.5.4.2 单套产品合格判定

单套产品全部符合表10规定，该套产品应判定为合格，否则，应判定为不合格。

4.5.4.3 批产品合格判定

抽样产品全部符合表10规定，该批产品应判定为合格。

表 10 检验项目、方法和合格品判定条件

检验项目		合格品判定条件	检验方法	产前报 样 检验	生产过 程检验	出厂验 收 检验
鞋楦		应符合3.4要求	GB/T 3294—1998	●	○	—
材料	铬鞣黄牛头层蓝色正绒革	应符合3.6及附录A要求	见附录A	●	○	○
	涤长丝网眼复合织物	应符合3.6及附录BC要求	见附录B/C	●	○	○
	高强帆布复合中底	应符合3.6及附录D要求	见附录D	●	○	○
	鞋垫	应符合3.6及附录E要求	见附录E	●	○	○
	EVA橡胶组合大底	应符合3.6及附录F要求	见附录F	●	○	○
	鞋带	应符合3.6及附录G要求	见附录G	●	○	○
	鞋眼	应符合3.6及附录H要求	见附录H	●	○	○
	EVA 衬	应符合3.6要求	测量	●	○	—
	大头衬（立新布）	应符合3.6要求	测量	●	○	—
	主跟片	应符合3.6及附录I要求	见附录I	●	○	○
	包头	应符合3.6要求	测量	●	○	—
材料	缝纫线	应符合3.6要求	GB/T 6836—2007	●	○	—
	涤纶短纤维/不锈钢混纺纱	应符合3.6要求	测量	●	○	—
	聚氨酯海绵	应符合3.6要求	测量	●	○	—
	鞋舌标	应符合3.6要求	目测	●	○	—
	处理剂	应符合3.6要求	目测	○	○	—
	粘合剂	应符合3.6要求	测量	○	○	—
加工 要求	重点设备	应符合3.7.1要求	目测	●	○	—
	下载	应符合3.7.2要求	目测	●	○	—
	制帮	应符合3.7.3要求	目测	○	○	○
	制底	应符合3.7.4要求	目测	○	○	○
成品 质量	外观质量		应符合3.8.1要求	测量	●	●
	成鞋物 理性能	成鞋耐折性能	应符合3.8.2要求	GB/T 3903.1—2008	●	○
		外底耐磨性能	应符合3.8.2要求	GB/T 9867 —2008	●	○
		剥离强度	应符合3.8.2要求	GB/T 3903.3—1994	●	○
		外底硬度	应符合3.8.2要求	GB/T 3903.4—2008	●	○
		刺穿力	应符合3.8.2要求	GB 20991—2007	●	○
		电阻值	应符合3.8.2要求		●	○

		抗冲击性(可选)	应符合3.8.2要求		●	○	○
产品标志	标志章		应符合3.9.1要求	目测、测量	●	●	●
	检验章		应符合3.9.2要求	目测、测量	●	●	●
注1: ●为必检项目。 注2: ○为选择检验项目。 注3: —为不检项目。							

5 交货准备

5.1 包装

5.1.1 内包装

环保无纺布袋单只装，每只鞋内放干燥剂一袋、防虫防霉剂一片；干燥剂、防虫防霉剂包装无破损。

5.1.2 中包装

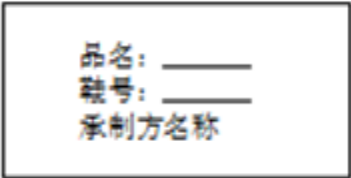
每双鞋独立鞋盒装，鞋内塞入填充纸品，防止成鞋变形。鞋子错开方向平放入纸盒内，不错号，不顺脚，两只鞋中间用拷贝纸隔开。

鞋盒面纸采用 350g/m²涂布深蓝色板纸，里纸采用 350g/m²普通白板纸，结构为天地盖式。纸盒外径尺寸为 315×225×115 鞋盒正面印刷品名、鞋号、承制方名称；品名、鞋号为 25 磅黑体字，承制方名称为 20 磅宋体字。见示例 1。

每双鞋盒内放备用鞋垫一双（按附录 E）；放使用说明书一张，使用说明书使用 90 克白卡纸，规格为 12.5cm×9.0cm(长×宽)。黑色字迹，标题字体为黑色四号字，正文字体为宋体五号字。见示例 2。

示例1：

示例2：



使用说明书

1. 工作鞋采用优质皮料制作，具有轻便舒适、抗菌透气等特点。

2. 工作鞋底具有防刺穿性能和抗静电性能，能够消散电荷而使静电聚集减小。

3. 工作鞋不可用于有绝缘要求的作业环境，工作鞋只是对工作时足部的部分保护，如果其它危害对足部或整个身体仍然存在，那么避免危害的附加措施是必要的。

4. 穿用后用软毛刷或柔软的抹布除去鞋上灰尘或污物，避免水洗或洗涤剂清洗，只能自然晾干，严禁烘烤、爆晒。

5. 请勿存放在潮湿环境、高温环境，切勿接触酸碱、明火或高温环境。对于苛刻环境条件下穿着会降低穿用时间。长期存放会降低鞋子性能和使用寿命，建议尽早穿用。产品仓储时间不超过 2 年。

5.1.3 外包装

5.1.3.1 纸箱

外包装尺寸为61cm×46.5cm×32.5cm(长×宽×高)，极限偏差长、宽为0~-1.0cm，高为0.5cm~-0.5cm。

纸板及纸箱性能应符合GB/T 6544-2008的一类规定。

5.1.3.2 装箱

每箱 10 双，箱内顶部应放入承制方“包装检验单”，“包装检验单”应包括产品名称、号型、承制方名称、数量、检验员、检验日期，其中“包装检验单”为黑体加粗二号字，其他内容为宋体三号字。箱内须放置与鞋盒规格匹配的手提环保袋，数量与鞋子一致。“包装检验单”样式见示例 3。

示例 3：

产品名称:		4.0cm
号型:	年 月 日	
数量:	检验员:	
承制方名称		
8.5cm		

5.1.3.3 封箱

外包装箱上下口盖对接处应采用印有承制方名称的封箱胶带封牢，两端预留长度不应小于 5.0cm。

5.1.3.4 捆扎

打包带捆成“#”字型，横竖互压(最后一道除外)，捆扎牢固，打包带捆扎不应遮挡号型标识，使用热熔打包带时，搭头长度不小于20m，粘合不得起翘，偏歪不得超过2mm，禁止使用再生打包带。

5.1.3.5 包装标志

外包装箱标志按示例 4 规定，包装箱外应注明产品名称、数量、号型、生产日期、 承制方名称等内容。其中产品名称为黑体 160 磅字，“数量”、“号型”、“生产日期”为宋体 100 磅字，“承制方名称”为黑体字并根据各单位名称字数选择合适的字号，“南方电网”为黑体 180 磅字。“堆码层数极限”、“向上”和“怕湿”图示应符合 GB/T 191-2000 规定。

示例 4:

产品名称 数 量 号 型 生产日期 年 月 日 承制方名称	南方电网 5 堆码层数极限 ↑↑ 向 上 ☔ 怕 湿
两侧面	两端面

混号包装的外包装，应在一个端面正中粘贴标明该箱中产品的名称、数量和号型标志，标志应采用 B5 或 A4 纸，选择较大字号，打印黑色字迹，文字清晰、粘贴牢固。

如果因需求方要求改变包装模式的，须出具需方的正式文字证明，并在出厂前报备后，按规定要求粘贴规范的外包装标志。

5.1.3.6 发货明细

外包装箱应用 A4 纸打印以下信息：发货单位、收货单位、发货日期，并附货物明细，明细需包括但不限于品类名称、数量、收货人名字、所在部门、号型、数量加总等信息，清晰、粘贴平整牢固。

6 说明事项

订购文件中应明确本标准的编号、名称（含修改单）和包装要求。标样与标准应互补使用，验收时产品与标准有差异时，外观要求应以标样为准，内在要求应以标准为准。

附录 A

(规范性附录)

铬鞣黄牛头层蓝色正绒革技术要求

A.1 理化性能

铬鞣黄牛头层蓝色正绒革理化性能应符合表A.1的规定。

表 A.1 理化性能

项目		标准值	检测方法
厚度, mm		1.5~1.7	QB/T 2709—2005
规定负荷伸长率*, % (规定负荷10N/mm ²)		≤40	QB/T 2710—2005
撕裂力*, N		≥45	QB/T 2711—2005
崩裂高度*, mm		≥7	QB/T 2712—2005
崩裂强度*, N/mm		≥380	
耐摩擦色牢度*, 级	干擦	≥3-4	QB/T 2537—2001
	湿擦	≥3	
收缩温度, °C		≥90	QB/T 2713—2005

A.2 有害物质限量

铬鞣黄牛头层蓝色绒面革有害物质限量应符合表A.2的规定。

表 A.2 有害物质限量

项目		标准值	检测方法
可分解有害芳香胺染料*, mg/kg		≤30	GB 20400—2006
游离甲醛*, mg/kg		≤300	

A.3 外观质量

颜色为蓝色, 皮革风格按标样。革身丰满、柔软、有弹性, 厚度均匀。绒毛均匀、细致、无油腻感、无异味。

附录 B

(规范性附录)

涤长丝网眼复合布技术要求

B.1 材料

涤长丝网眼复合鞋面织物为300det/72涤纶长丝经编单面结构经编织物，颜色为深蓝色。

B.2 理化性能

涤长丝经编网眼布理化性能应符合表B.1的规定。

表 B.1 理化性能

项目		标准值	公差	检测方法
幅宽, cm		140	+2 -1	GB/T 4666—2009
密度*, 根/10cm	直向	/	±10	GB/T 4668—1995
	横向	/		
质量*, g/m ²		310	±20	GB/T 4669—2008
断裂强力*, N	直向	≥800	—	GB/T 3923.1—2013
	横向	≥1000		
干热尺寸变化率, %		-2.0~2.0		FZ/T 01082—2009
抑菌率, %		≥90		GB/T 20944.3—2008 菌种为金黄色葡萄球菌、大肠杆菌

B.3 色牢度

涤长丝网眼复合织物的色牢度应符合表 B.2 规定，允许两项色牢度指标低半级。

表 B.2 色牢度

单位为级

项目		标准值	检测方法
耐光照色牢度*, 级		≥4	GB/T 8427- 2019
耐摩擦色牢度*, 级	变色	≥4	GB/T 3920- 2008
	沾色	≥4	
耐汗渍色牢度, 级	变色	≥4	GB/T 3922- 2013
	沾色	≥4	

B.3 外观质量

涤长丝网眼复合织物的布面外观质量应符合 SN/T 0552—2010 规定。

附录 C

(规范性附录)

涤长丝纬编网眼复合织物技术要求

C.1 材料

涤长丝纬编网眼复合织物由涤纶低弹丝织造，颜色为灰色和蓝色，组织为网眼织物，背面复合3mm聚氨酯海绵。

C.2 理化性能

涤长丝纬编网眼织物理化性能应符合表C.1的规定。

表 C.1 理化性能

项目		标准值	公差	检测方法
幅宽，cm		140	+2 -1	GB/T 4666—2009
密度★，根/10cm	直向	/	±10	GB/T 4668—1995
	横向	/		
质量★，g/m ²		240	±20	GB/T 4669—2008
断裂强力★，N	直向	≥300	—	GB/T 3923.1—2008
	横向	≥600		
干热尺寸变化率★，%		-2.0~2.0		FZ/T 01082—2009
抑菌率，%		≥90		GB/T 20944.3—2008 菌种为金黄色葡萄球菌、大肠杆菌

C.3 外观质量

涤纶长丝经编网眼复合织物的布面外观质量应符合 SN/T 0552—2010 规定。

附录 D

(规范性附录)

高强帆布复合中底技术要求

D.1 材料

高强帆布复合中底由高强度、高模量聚合纤维长丝帆布复合而成，颜色为白色，表面组织为平纹，间隔10.0mm-30.0mm织入导电丝。

D.2 物理性能

高强帆布复合中底的物理性能应符合表D.1规定。

表 D.1 物理性能

项目	标准值	公差	检测方法
厚度, mm	3.7	±0.2	GB/T 3820—1997
抗刺穿力*, N	≥1200	—	GB 20991—2007
电阻值*, Ω	$10^4 \sim 10^8$		

附录 E
(规范性附录)
PU 鞋垫技术要求

E.1 材料、式样及尺寸

PU鞋垫采用由涤长丝经编网眼织物，改性聚氨酯发泡材料注射成型制成，鞋垫背面鞋头处标记鞋号，鞋垫式样见图E. 1，鞋垫前掌中心和后跟部分采用柔软防滑减震材料，颜色为蓝色。尺寸应符合表 E. 1 规定。

表 E. 1 尺寸

单位为毫米

鞋号	235/三 235/四	240/三 240/四	245/三 245/四	250/三 250/四	255/三 255/四	260/三 260/四	265/三 265/四	270/三 270/四	275/三 275/四	280/三 280/四	285/三 285/四	290/三 290/四	公差 ±	互差 ±
鞋垫底长	254.5	259.5	264.5	269.5	274.5	279.5	284.5	289.5	294.5	299.5	304.5	309.5	1.5	1.0
厚度	前掌：4.5-5.0，后跟：10.0-15.0												—	—
注：鞋垫底长是指鞋垫正面两端边沿中心点之间的距离。														

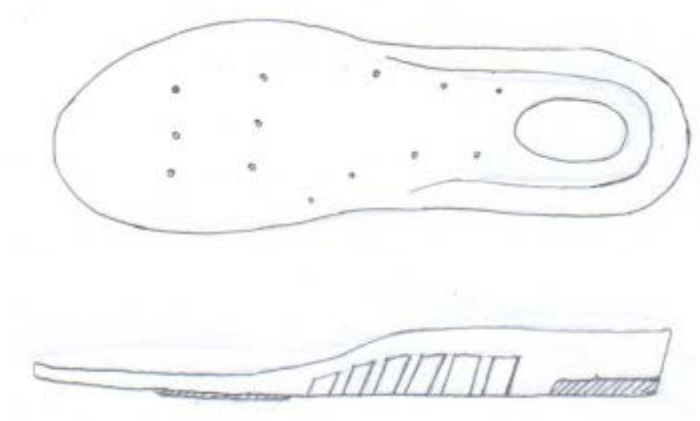


图 E. 1 式样

E.2 理化性能

E.2.1 涤长丝经编网眼织物。

涤长丝经编织物物理性能应符合附录B，物理性能应符合附录J。

E.2.2 聚氨酯发泡材料

聚氨酯发泡材料的理化性能应符合表E. 2的规定。

表 E. 2 理化性能

项目	标准值	公差	检测方法
表观密度★，g/cm ³	0.10	±0.03	GB/T 6343—1995
硬度★，度	15	±5	HG/T 2489—2007
抗菌率，%	≥95	—	GB/T 20944.3—2008 菌种为金黄色葡萄球菌、大肠杆菌

E.2.3 鞋垫

鞋垫的物理性能应符合表E. 3的规定。

表 E.3 物理性能

项目		标准值	公差	检测方法
厚度, mm	前掌	4.5-5.0	±1	GB/T 6342—1996
	后跟	10-15		
硬度*, 度	前掌	30	±5	HG/T 2489—2007
	后跟	30		
PH 值		4.0-7.5		GB/T 7573-2009
甲醛含量*		≤75		GB/T 2912.1—2009
抗菌率		≥95	—	QB/T 2881—2013 菌种为金黄色葡萄球菌、大肠杆菌
剥离强力*, N		≥5.0 或发泡层破损	—	参照 FZ/T 01085—2009

E.3 外观质量

面层为灰色, 聚氨酯发泡材料为黄色和蓝色, 均匀一致。无杂质、无污渍、无破损。

附录 F
(规范性附录)

EVA/橡胶组合大底技术要求

F.1 材料

大底采用高耐磨橡胶和 EVA 材料制成。其中，橡胶材料具有抗静电功能。橡胶底不得使用再生胶或胶粉，塑料和热塑性弹性体。含胶率不低于 55%。

F.2 式样、尺寸

组合大底式样见图 F.1，尺寸应符合表 F.1 的规定。

表 F.1 尺寸

单位为毫米

鞋号	215	220	225	230	235	240	245	250	255	260	265	270	275	280	285	290	公差 ±	互差
大底长	248.0	253.0	258.0	263.0	268.0	273.0	278.0	283.0	288.0	293.0	305.0	310.0	315.0	320.0	325.0	330.0	1.5	1.0
后跟高	40	40	40.5	42	43.5	45	46.5	48	50	52	54	56	58	60	60	60	0.5	0.5

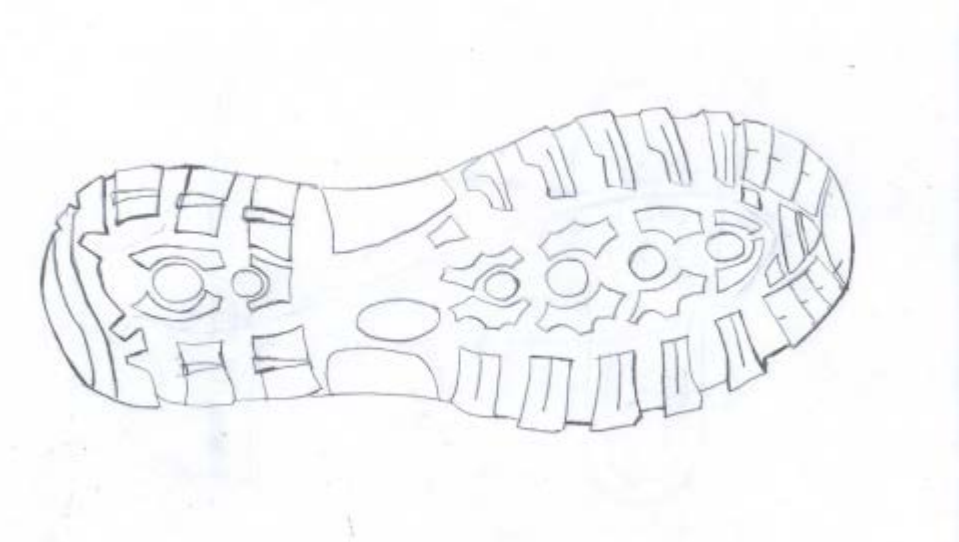


图 F.1 式样



图 F.2 鞋底标志

F.3 物理性能

鞋底底物理性能应符合表 F.2 的规定。

表 F.2 物理性能

项目		标准值	公差	检测方法
橡胶外底试片	硬度★, 邵氏A	55	±5	GB/T 531.1-2008
	密度, g/cm ³	≤1.20	±0.05	GB/T 3903.4-2017
	磨耗量★, cm ³	≤130		GB/T9867-2008, 方法1, 1号标准胶
	橡胶外底磨痕长度★	≤8		GB/T 3903.2-2017
橡胶外底试片	拉伸强度★, MPa	≥12.5		GB/T 528-2009
	撕裂强度★, kN/m	≥5.0		GB/T 529-2009
EVA中底试片	密度, g/cm ³	0.20	±0.05	HG/T2872-2009, 2cmX2cm
	硬度★, 度	55	±5	HG/T 2489-2007. 后跟外侧中间位置测量
	拉伸强度★, MPa	≥3.0		GB/T 10654-2001. 测试片带皮, 标线距离为 50mm, 取两个垂直方向测试结果平均值
	撕裂强度★, kN/m	≥3.5		GB/T10808-2006, 测试片带皮
剥离强度	组合鞋底周围剥离强度★, N/cm	≥90 或材破, 允许有不连续的 3 个点最低值 ≥50		GB/T 3903.7-2005
耐折性能	常温★, 10万次	无断裂、裂纹、曲折位置无开胶,		GB/T 3903.1-2017, 鞋底不割口

F.4 外观质量

F.4.1 橡胶鞋底为黑色, EVA 中底为灰色, 均匀一致, 风格按标样。与标样相比, 色差不应低于 4 级, 同双应一致, 色差按 GB/T 250—2008 评定。

F.4.2 组合鞋底周边光泽自然柔和, 表面光滑。纹线清晰、洁净, 不应起皮、掉层。

F.5 耐老化试验条件

在 GB/T 3903.7-2005 K.4.1 加湿老化条件下, 70℃, 72h, 95%R·H 条件下, 老化后成品鞋底和成品鞋剥离强度 ≥30N 或材破, 允许有不连续的 3 个点最低值 ≥15N; 鞋底无严重变色、龟裂、开胶、喷霜等情况。

附 录 G
(规范性附录)
鞋带技术要求

G.1 规格

鞋带的规格应符合表G.1规定。

表 G.1 规格

名称	规格	颜色	用途
鞋带	长度：(1180±10) mm，半圆：(6±0.5) mm，扎头长度：(15.0±1.0) mm。	蓝色	系鞋

G.2 物理性能

鞋带的物理性能应符合表G.2规定。

表 G.2 物理性能

名称	标准值	检验方法
断裂强力 [*] ， N	≥500	QB/T 2675—2004
耐磨 [*] ， 次	≥2000	QB/T 2226—1996

G.3 色牢度

鞋带的色牢度应符合表G.3规定。

表 G.3 色牢度

单位为级

名称		标准值	检验方法
耐洗色牢度	原样变色	≥3-4	GB/T 3921—2008
	涤布沾色		
	棉布沾色		
耐摩擦色牢度★	干摩沾色		GB/T 3920—2008
	湿摩沾色		
注：允许有1项指标低半级。			

G.4 外观质量

G.4.1 色差

与标样相比，鞋带色差不应低于3-4级，色差按GB/T 250—2008评定。

G.4.2 外观质量

鞋带的外观质量应符合表G.4规定。

表 G.4 外观质量

名称		合格品
外观疵点	破洞	不应有
	跳纱	不应有
	污渍	轻微，不影响美观和使用。
	扎头	略有扁圆，但手扯不掉。
	弯曲不直	轻微，不影响美观和使用。

附 录 H
(规范性附录)
鞋眼技术要求

H.1 规格

鞋眼外形为圆形，由面眼和底眼铆合而成，不外露鞋面，颜色为枪色，材质为铁质。鞋眼的规格应符合表H.1规定，样式见H.1。

表 H. 1

单位为毫米

鞋眼	全高 H	沿高 h	外径 D	脖根外径d ₁	小口内径 d	铁板厚度
面眼	5.5±0.2	1.0±0.1	10.0±0.2	5.6±0.2	5.0±0.2	0.7±0.03
底眼	2.9±0.2	0.7±0.1	10.0±0.2	6.4±0.2	5.8±0.2	

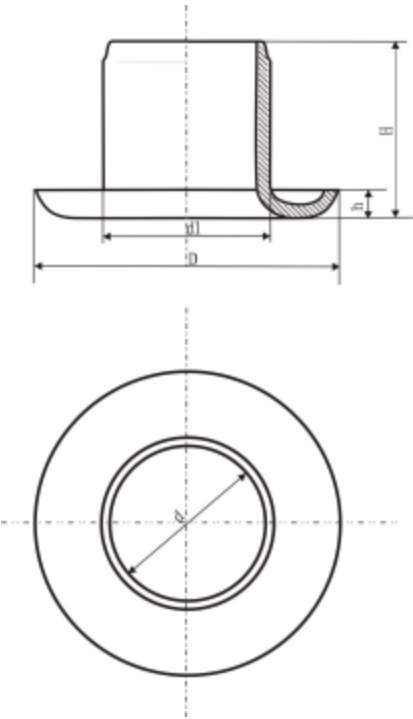


图 H. 1 鞋眼尺寸示意

附 录 I
(规范性附录)
包头、主跟片技术要求

I.1 材料

包头、主跟片为热熔型材料，禁用甲苯作为溶剂。

I.2 物理性能

主跟片物理性能应符合表 I.1 的规定。

表 I.1 物理性能

项目	标准值	公差	检测方法
厚度，mm	1.5	±0.1	QB/T 2676—2004
密度，g/cm ³	≤0.8	—	
吸水率，%	≤85		
硬度，邵氏 D	≥75		
拉伸强度★，MPa	≥10.0		
粘合强度★，N/cm ²	≥5		

附录 J
(规范性附录)
毡垫技术要求

J.1 材料与式样

毡垫由涤长丝经编平剪维罗绒织物与羊毛毡缝制而成。涤长丝经编平剪维罗绒织物采用 55.6dtex 涤长丝针织起绒制成，颜色为深棕色，绒长为(2±1)mm；羊毛毡是采用洗净羊毛，经过混毛、梳毛、成卷、汽蒸、机械缩绒、压毡、平卷、洗毡、防缩、晾干、烘干、裁片等工序制成的毡绒制品，并经防虫防霉处理，颜色为白色。缝制式样见图 J.1，针码密度 (5±1) /20mm，要求平整、无褶皱。



图 J.1

J.2 物理性能

物理性能应符合表 J.1 规定。

表 J.1

项目			标准值	最大允差	检测方法
涤长丝经编平剪维罗绒织物	宽幅 cm		155	±2	GB/T 4667—1995
	质量, g/m ²		215	±15	GB/T 4669—1995
	顶破强力*, N		≥500	—	GB/T 8878—2002
	密度, 针/10cm	纵向	240	±2	GB/T 4668—1995
		横向	140		
	透气率*, mm/s		≥300	—	GB/T 5453—1997
	透湿量*, g/(m ² ·d)		≥6500		GB/T 12704—1991
	抑菌率, %		≥90		FZ/T 73023—2006
羊毛毡	厚度*, mm		6.0	±0.5	GB/T 3820—1997
	密度, g/cm ³		0.21	—	FZ/T 25001—1992
	质量*, g/cm ²		≥1200		GB/T 4669—1995
	回潮率*, %		≤16		FZ/T 25001—1992
	净干含毛量*, %		≥98		GB/T 2910—1997

J.3 涤长丝经编平剪维罗绒织物色牢度要求

色牢度应符合表 J.2 规定，允许两项低半级，或一项低一级。

表 J.2

单位为级

项目		标准值	检测方法
耐干热色牢度	变色	4	GB/T 5718—1997
	原布		GB/T 3921.3—1997
	涤布		
耐洗色牢度	棉布		
	原样变色		GB/T 3922—1995
	涤布沾色		
	棉布沾色		
耐汗渍色牢度	干摩沾色		GB/T 3920—1997
	湿摩沾色		

附录 K
(规范性附录)
南网标志技术要求

K.1 样式

南网标志样式见K. 1。

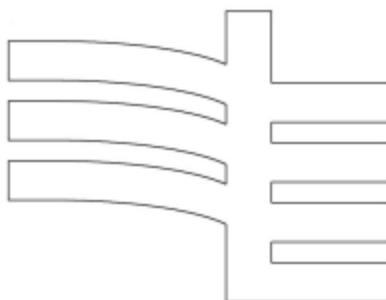


图 K. 1 南网标志样式

K.2 标志位置大小

在后跟皮居中加南网标志，标志制作方式为冷压方式，标志大小为：宽 1.95 厘米、高 1.5 厘米，压痕深度适中，外观清晰。

《中国南方电网有限责任公司一般劳动防护用品 制作标准（2020 型）》

编制说明

目 次

1	任务来源与工作简要过程.....	1
2	编制原则及主要内容.....	2
3	标准编制目的.....	3
4	借鉴国内、外先进标准的情况.....	3
5	与现行法律、法规、政策及相关标准的协调性.....	3
6	贯彻标准的要求和措施建议.....	3
7	代替或废止现行企业标准的建议.....	4
8	重要内容的解释和其它应予说明的事项.....	4
9	标准中强制性和影响面较大的内容说明.....	4
10	标准名称与计划项目名称发生变化的主要原因.....	4

1 任务来源与工作简要过程

1.1 任务来源

本标准制订任务来源于《关于下达 2018 年公司技术标准制修订计划的通知》（南方电网生技〔2018〕6 号）、《2019 年公司技术标准修订计划》（南方电网生技〔2019〕1 号）、《关于下达公司 2020 年技术标准年中调整制修订计划的通知》（办生技〔2020〕49 号），属复审确认需修订的技术标准。

1.2 标准编制工作的简要过程

本标准计划于 2020 年 12 月完成，目前编制工作已经完成。

1.2.1 标准编制简要过程

2018 年 6 月标准编制工作启动，2019 年 5 月，形成制作标准设计稿。

2019 年 5 月 20 日，人力资源部组织超高压公司、各省（级）电网公司、调峰调频公司、专业子公司召开制作标准设计稿内部审查会。

2019 年 5-11 月，编制组根据审查意见修改完善设计稿，组织编写制作标准，同步制作全品类全尺寸实物样品 2 套，选取广东电网公司佛山局、广西电网公司柳州局、云南电网公司昭通局、贵州电网公司贵阳局、海南电网公司海口局、调峰调频公司广蓄电厂等 6 家单位开展样衣试穿。综合试穿意见，形成制作标准初稿。

2020 年 4 月 26 日-5 月 22 日，公司人力资源部就制作标准面向全网征求意见，根据征求意见对标准进行了修改，形成了标准送审稿。

2020 年 6 月 1 日，公司人力资源部召开制作标准技术审查会，对送审稿进行审查。

2020 年 6 月 2-15 日，编写组根据“技术标准送审稿评审结论表”和“专家评审意见”对标准逐条进行了修改完善，形成标准报批稿。

2020 年 8 月 31 日，将制作标准提交公司技术标准协调会审议，根据意见进一步修改完善制作标准。

2020 年 9 月，完成报批稿及相关材料的编写。

1.3 参编单位及工作组成员

本标准主编单位：南方电网公司人力资源部、南网传媒公司。

本标准主要起草人：王嘉君、王炜、吴国沛、焦向阳、王海威、张瑞祥、刘迅、周文、胡敏、陈晓琳、欧阳厚社、谢海斌、林梅、林明海、吴梦欣、徐秋明。部分主要成员履历如下：

a) 王嘉君。工作单位：南方电网公司人力资源部；职称：高级会计师；学历：硕士研究生；毕业时间：1999 年；专业、专长：人力资源管理；

b) 王炜。工作单位：南方电网调峰调频发电有限公司；职称：高级经济师、二级人力资源管理师；学历：大学本科；毕业时间：2002 年；专业、专长：人力资源管理；

c) 吴国沛。工作单位：南方电网公司人力资源部；职称：高级工程师；学历：博士研究生；毕业时间：2000 年；专业、专长：电力系统及其自动化、人力资源管理；

d) 焦向阳。工作单位：南方电网数字传媒科技有限公司；职称：高级经济师；学历：硕士研究生；毕业时间：2000 年；专业、专长：品牌宣传、品牌标识推广、一般劳动防护用品质量管理、质量监督与质量检验。

e) 王海威。工作单位：超高压公司广州局；职称：高级经济师；学历：大学本科；毕业时间：1991 年；专业、专长：人力资源管理；

f) 张瑞祥。工作单位：南方电网公司人力资源部；职称：高级经济师；学历：硕士研究生；毕业时间：2001 年；专业、专长：电力系统及其自动化、人力资源管理；

g) 刘迅。工作单位：南方电网数字传媒科技有限公司；职称：高级经济师；学历：大学本科；毕

业时间：1996 年；专业、专长：品牌宣传、品牌标识推广、一般劳动防护用品质量管理、质量监督与质量检验。

h) 陈晓琳。工作单位：南方电网数字传媒科技有限公司；职称：经济师；学历：大学本科；毕业时间：2012 年；专业、专长：品牌标识推广、一般劳动防护用品质量管理、质量监督与质量检验。

i) 欧阳厚社。工作单位：南方电网数字传媒科技有限公司（技术顾问）；职称：高级工程师；学历：大学本科；毕业时间：1994 年；专业、专长：一般劳动防护用品质量管理、质量监督与质量检验。

2 编制原则及主要内容

2.1 标准编制原则

本标准编制原则主要如下：

a) 坚持依法合规。遵循国家法律法规和行业有关标准，借鉴其他同类型企业一般劳动防护用品制作标准。以保障安全生产为前提，凸显南网文化特色；

b) 坚持以人为本。广泛征求各单位、各专业和各层级员工的意见和建议，充分考虑员工的合理诉求，切实维护员工的合法权益，激发员工的积极性和主动性；

c) 坚持问题导向。以解决问题为出发点，调整现场工作服、工作鞋、衬衣等品类的制作标准，着力解决基层反映的主要问题，保障员工的安全和健康。

2.2 标准的主要内容

本标准分为现场工作服和制服两个分册，共 34 项制作标准，其中现场工作服包括 13 项制作标准，制服包括 21 项制作标准。具体如下：

a) 现场工作服分册

- (1) 夏季工作服
- (2) 春秋季工作服
- (3) 冬季工作服
- (4) 防寒服
- (5) 抢险救灾服
- (6) 雨衣
- (7) 工作鞋
- (8) 防静电鞋
- (9) 雨靴
- (10) 针扣皮带
- (11) 工作包
- (12) 臂章
- (13) 袖章

b) 制服分册

- (14) 男管理制服、男营业制服
- (15) 女营业制服
- (16) 男马甲、女马甲
- (17) 女西裙
- (18) 男调度制服、女调度制服
- (19) 女管理制服
- (20) 男衬衣
- (21) 女衬衣

- (22) 男夏裤
- (23) 女夏裤
- (24) 男管理常服
- (25) 女管理常服
- (26) 男营业大衣
- (27) 女营业大衣
- (28) 毛衣、毛背心
- (29) 板扣皮带
- (30) 男皮鞋
- (31) 女皮鞋
- (32) 领带
- (33) 丝巾
- (34) 头饰

每项标准均包括 6 个方面的主要内容：

- (1) 范围。
- (2) 规范性引用文件。
- (3) 术语与定义，包括样式、号型及规格、颜色、材料、裁剪、缝制等。
- (4) 质量保证规定。
- (5) 交货准备。
- (6) 说明事项。

3 标准编制目的

根据公司近年来职代会提纲建议，在深入开展调研、广泛征求意见的基础上，为进一步优化公司劳动保护管理体系，更好地保障员工的人身安全和职业健康，特制定本标准规范。

4 借鉴国内、外先进标准的情况

本标准在制定过程中主要借鉴了以下标准。

a) 按照 GB/T 1.1-2009《标准化工作导则 第一部分：标准的结构和编写规则》、南网企业标准的要求和规定编写标准内容。

b) 参考了 GB/T 2664-2017 男西服、大衣；GB/T 2665-2017 女西服、大衣；GB/T 2666-2009 西裤；FZ/T 73018-2012 毛针织品；GB/T 2660-2017 衬衫、GB/T 18863-2002 免烫纺织品；QB/T 1002-2015 皮鞋等国家标准、行业标准。

c) 参考了 GB/T1335.1-2008 服装号型男子；GB/T1335.2-2008 服装号型女子；GJB 608A-2009 军服号型等国家标准、行业标准的号型规格。

5 与现行法律、法规、政策及相关标准的协调性

本标准符合现行法律、法规、政策及相关标准相关规定。

6 贯彻标准的要求和措施建议

a) 由公司人资部牵头，南网传媒公司协助组织开展公司一般劳动防护用品制作标准（2020 型）的宣贯工作。

b) 各分子公司自主开展形式多样的宣贯工作，按照新的制作标准开展招标采购，充分考虑年度预算情况，逐步换装。

c) 南网传媒公司继续作为监制方，按要求负责一般劳动防护用品制作质量统一监制工作，加强对中标供应商生产过程监管和成品检验，严把质量关。

d) 制作标准印发之后，实施过程中如有不妥之处，人资部牵头以下发通知的形式即时调整、修正。

7 代替或废止现行企业标准的建议

本标准颁发实施后，以下标准废止：

a) 《中国南方电网公司一般劳动防护用品制作标准》（2012 型）。

b) 《中国南方电网公司一般劳动防护用品号型标准》（南方电网人资〔2015〕9 号）。

8 重要内容的解释和其它应予说明的事项

劳动防护用品分为一般劳动防护用品和特种劳动防护用品，本标准仅用于规范一般劳动防护用品制作。

9 标准中强制性和影响面较大的内容说明

无。

10 标准名称与计划项目名称发生变化的主要原因

无。
