

中华人民共和国公共安全行业标准

GA 571—2005

警鞋 女皮凉鞋

Police shoe—Women's leather sandal

2005-11-15 发布

2006-03-01 实施

中华人民共和国公安部 发布

前 言

本标准的全部技术内容为强制性。

本标准的附录 A、附录 B 是规范性附录。

本标准由公安部装备财务局提出。

本标准由公安部特种警用装备标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：总后军需生产技术研究所以、江苏森达集团公司、顺德日顺鞋业有限公司。

本标准主要起草人：李国新、木林宪、韩立俊、林伟彬。

警鞋 女皮凉鞋

1 范围

本标准规定了警察女皮凉鞋的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输和贮存。
本标准适用于警察女皮凉鞋的生产、验收与订购等。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

- GB/T 3293.1—1998 鞋号(idt ISO 9407:1991)
- GB/T 3294—1998 鞋楦尺寸检测方法
- GB/T 3903.1—1994 鞋类通用检验方法 耐折试验方法
- GB/T 3903.2—1994 鞋类通用检验方法 耐磨试验方法
- GB/T 3903.3—1994 鞋类通用检验方法 剥离强度试验方法
- GB/T 3903.4—1994 鞋类通用检验方法 硬度试验方法
- GB/T 3903.5—1994 鞋类通用检验方法 外观检验方法
- GB/T 6543—1986 瓦楞纸箱
- QB/T 1472—1992 鞋用纤维板屈挠指数
- QB/T 1812—1993 皮鞋成鞋检验方法
- QB 1873—1993 鞋面用皮革
- QB/T 1917—2000 皮鞋钢勾心
- QB/T 2695—2005 日用皮鞋用线
- QB/T 3811—1999 塑料打包带

3 要求

3.1 样式

警察女皮凉鞋外观样式见图 1。

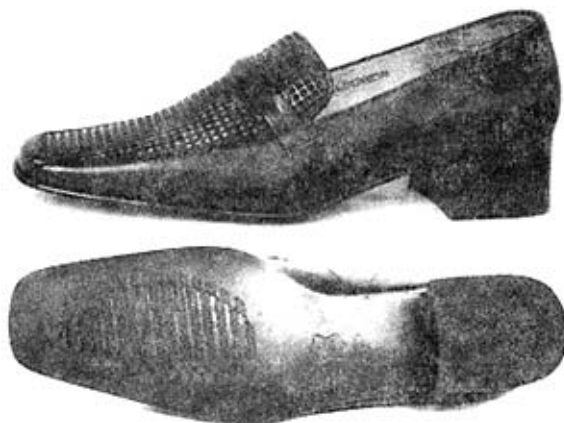


图 1 警察女皮凉鞋外观样式

3.2 结构

警察女皮凉鞋采用胶粘工艺成型,鞋帮为围盖、横条式基本结构。鞋面为网眼革和黑色黄牛鞋面革,鞋里为浅黄色猪里革,网眼革是经复合冲方形孔加工而成,鞋底为橡胶组合底。

3.3 号型

警察女皮凉鞋规定了 220~250 共 7 个号,楦型为一型半和二型。

3.4 鞋号

鞋号的标识方法应符合 GB/T 3293.1—1998 的规定。

3.5 材料

3.5.1 鞋帮、鞋底用料见表 1。

表 1 鞋帮、鞋底用料

单位为毫米

材料名称	执行标准	厚度	用途	说明
铬鞣黑色黄牛鞋面革	QB 1873—1993	1.2~1.4	前帮围	同双鞋面革厚度偏差±0.1
			横条	
鞋舌上口沿口条			片至 0.4~0.5	
铬鞣黑色黄牛网眼革			前帮盖网眼皮	绒面贴合铬鞣浅黄色猪里革或根据合同要求选用其他材料
铬鞣浅黄色猪里革	—	0.7~0.8	前帮围里	可根据合同要求选用其他材料
			鞋舌里	
			后跟里	绒面向外,可根据合同要求选用其他材料
苯溶型化学片	—	0.8~0.9	鞋垫	可根据合同要求选用其他材料
		1.0~1.2	主跟	—
鞋用纸板或植鞣水牛皮底革	—	0.6~0.7	内包头	—
		1.4~1.6	内底	同双鞋材料一致
		2.4~2.6	上半内底	
0.9~1.1	下半内底			
乳胶海绵	—	1.2~1.5	前垫芯	—
		1.9~2.0	后垫芯	
		3.0~3.5	后帮上口泡绵	
橡胶组合底	—	按附录 A 的规定	鞋底	见附录 A

3.5.2 其他材料见表 2。

表 2 其他材料

材料名称	执行标准	要求	用途
黑色丝线	QB/T 2695—2005	10×3 或色相相同、细度接近,强度不低于 22.5N/50cm 的涤纶线、锦纶线	缝帮面线
白色丝线		10×3 或色相相同、细度接近,强度不低于 22.5 N/50 cm 的涤纶线、锦纶线	后帮里拼接、缝帮底线
钢勾心	QB/T 1917—2000	按标准执行	支撑
加强带	—	宽 4.0 mm	加强
黑色丝胶布		厚 0.1 mm	衬里

3.6 鞋楦

3.6.1 警察女皮凉鞋一型半鞋楦尺寸见表3。

表3 警察女皮凉鞋鞋楦尺寸

单位为毫米

号别	部 位											
	底长	拇趾里宽	小趾外宽	第一跖趾里宽	第五跖趾外宽	腰窝外宽	踵心全宽	跖趾围长	前跗骨围长	头厚	总前跷	基本宽度
220	245.0	26.5	39.8	30.7	43.6	32.2	52.3	206.0	209.5	15.4	40.4	74.3
225	250.0	27.0	40.5	31.2	44.4	32.8	53.2	209.5	213.0	15.7	41.0	75.6
230	255.0	27.5	41.3	31.8	45.1	33.4	54.1	213.0	216.5	15.9	41.5	76.9
235	260.0	28.0	42.0	32.3	45.9	34.0	55.0	216.5	220.0	16.2	42.0	78.2
240	265.0	28.5	42.7	32.8	46.7	34.6	55.9	220.0	223.5	16.5	42.5	79.5
245	270.0	29.0	43.5	33.4	47.4	35.2	56.8	223.5	227.0	16.7	43.0	80.8
250	275.0	29.5	44.2	33.9	48.2	35.8	57.7	227.0	230.5	17.0	43.6	82.1
公差(±)	0.5	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	1.0	1.0	0.2	0.2	—

3.6.2 警察女皮凉鞋二型鞋楦尺寸见表4。

表4 警察女皮凉鞋鞋楦尺寸

单位为毫米

号别	部 位											
	底长	拇趾里宽	小趾外宽	第一跖趾里宽	第五跖趾外宽	腰窝外宽	踵心全宽	跖趾围长	前跗骨围长	头厚	总前跷	基本宽度
220	245.0	26.5	39.8	30.7	43.6	32.2	52.3	209.5	213.1	15.4	40.4	74.3
225	250.0	27.0	40.5	31.2	44.4	32.8	53.2	213.0	216.7	15.7	41.0	75.6
230	255.0	27.5	41.3	31.8	45.1	33.4	54.1	216.5	220.3	15.9	41.5	76.9
235	260.0	28.0	42.0	32.3	45.9	34.0	55.0	220.0	223.9	16.2	42.0	78.2
240	265.0	28.5	42.7	32.8	46.7	34.6	55.9	223.5	227.5	16.5	42.5	79.5
245	270.0	29.0	43.5	33.4	47.4	35.2	56.8	227.0	231.1	16.7	43.0	80.8
250	275.0	29.5	44.2	33.9	48.2	35.8	57.7	230.5	234.7	17.0	43.6	82.1
公差(±)	0.5	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	1.0	1.0	0.2	0.2	—

3.6.3 鞋楦测量按 GB/T 3294—1998 的规定执行。

3.6.4 生产用鞋楦除保证各部位尺寸外,还应符合标准植样。

3.7 样板

生产样板应保证外观样式、前后帮比例、绷帮裕度及其成品尺寸,其他可作适当调整。

3.8 成品尺寸

警察女皮凉鞋成品尺寸见表5。

表 5 警察女皮凉鞋成品尺寸

单位为毫米

鞋号	前帮长	前帮围高	后帮高	前 跷
220	147.0	14.5	61.0	15.0
225	149.0	15.5	62.0	
230	151.0	16.5	63.0	
235	153.0	17.5	64.0	
240	155.0	18.5	65.0	
245	157.0	19.5	66.0	
250	159.0	20.5	67.0	
公差(±)	2.0	1.0	1.0	
互差	2.0	1.0	1.0	1.0

3.9 制帮

3.9.1 接缝处片顺坡形。

3.9.2 帮面折边处放置加强带,按样板折边,宽度不小于4 mm。

3.9.3 鞋帮部件折边厚度见表6。

表 6 鞋帮部件折边厚度

单位为毫米

部 位	厚 度	公 差
前帮围、后帮上口	1.4	+0.1 0
横条	1.6	±0.1

3.9.4 缝帮要求见表7。

表 7 缝帮要求

主要工序	缝制要求	线道距边/mm		针码/(针/20 mm)	
		要求	公差	要求	公差
缝鞋舌上口沿口条	沿口条压于鞋舌上口缝线一道	1.2	+0.1 0	9.0	+0.5 0
缝鞋舌里	翻转沿口条,鞋舌压于鞋舌里缝线一道	2.0			
接缝后帮里	前帮里压于后跟里缝线一道	1.2			
接缝前帮围与前帮盖、后帮上口线	后帮上口内置海绵,前帮围压于前帮盖、后帮压于后帮里(后跟海绵处按标志点)缝线一道	1.0			
合后缝	后缝合缝一道	1.2			
缝后帮装饰线	按标志点缝线一道	—			
接缝前后帮	前帮围压于后帮缝线一道	1.0			
缝横条装饰线	按标志点缝并线	—			
接缝横担	按标志点缝于前帮围两侧,缝线两道	第1道 1.0 第2道 4.0			

注:并线为第二道线与第一道线间隔0.5 mm平行缝制。

3.9.5 鞋帮缝接宽度:不小于8 mm。

3.9.6 各处线头剪净,里边修齐,不应超出面边。

3.10 制底

制底要求见表 8。

表 8 制底要求

主要工序	要 求
片底料	主跟、内包头上口片顺坡形
固定成型内底	将成型内底正确固定于植底
绷帮	主跟、内包头、鞋帮绷帮裕度不低于 13.0 mm, 绷正、符合植型
割帮脚	割帮脚, 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、内底及帮脚均刷胶两遍, 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
固定后跟	内底后跟处钉 1 颗四脚钉, 钉正、钉牢、钉平服
粘鞋垫	用胶粘牢、粘正、粘平服

3.11 外观质量

成品外观质量见表 9。其中序号 1、2、16、18、19、22、23 为重缺陷项目, 其余为轻缺陷项目。

表 9 成品外观质量

部 位	序号	缺 陷 项 目	合 格 品
成鞋	1	整体外观	端正、对称、平整、平稳、清洁, 子口整齐严实, 内底不露钉尖, 鞋帮、鞋底不允许明显变色、脱色
帮面	2	用料不当	同双鞋相同部位的色泽、厚度、花纹基本一致, 允许有不明显轻微缺陷, 但不允许有裂浆、裂面, 前优于后, 外优于里
	3	网眼变形	网眼均匀, 大小基本一致
	4	网眼起毛	整洁, 没有毛茬
成品尺寸	5	前帮长短不一	不超过公差、互差范围
	6	前帮围高低不一	不超过公差、互差范围, 内、外怀部位同双鞋对比一致
	7	后帮高低不一	不超过公差、互差范围
鞋帮缝线	8	翻线	鞋里、鞋舌部位不超过 4 针, 连翻不超过 3 针。其他部位不应有
	9	跳线	鞋里、鞋舌部位不超过 2 针, 不得连跳。其他部位不应有
	10	重针	鞋里、鞋舌部位不超过 4 针, 连重不超过 2 针。其他部位不应有(收针处需重针 3 针)
	11	缝线越轨、缝帮裂口、断线	不应有
	12	针眼	前帮部位不应有, 其他部位不超过 2 针
	13	针码过稀、过密	不超过公差
	14	线道不齐	不超过公差
后缝	15	歪	不超过 2.0 mm
鞋里	16	死褶	不应有
主跟、内包头	17	不到位、软、内包头鞋里脱壳	不应有
钢勾心	18	歪、变形、断、松动	不应有

表 9 (续)

部 位	序号	缺 陷 项 目	合 格 品
帮底粘合	19	开胶	周边涂饰层未砂掉处,开胶深不超过 1.0 mm,长不超过 3.0 mm
	20	露帮脚	高不超过 1.0 mm,长不超过 3.0 mm
	21	色泽不均、花纹不一	同双鞋相同部位基本一致
	22	掌口高低不平	不超过 2.0 mm
	23	四脚钉外露	鞋跟侧面四脚钉不外露,没有隆起现象
鞋垫	24	粘合不牢	粘合平整、牢固

3.12 物理机械性能

物理机械性能见表 10。

表 10 物理机械性能

项 目	指 标
成鞋耐折性能(预割口 5 mm,连续曲挠 4 万次)/mm	≤12(折后无新裂纹,折后不得出现裂面或帮底开胶)
耐磨性能(磨痕长度)/mm	≤8
剥离强度/(N/cm)	≥55
钢勾心抗弯刚度/(kN·mm ²)	符合 QB/T 1917—2000 的要求
鞋内底纤维板屈挠指数	≥2.9
外底硬度(邵尔 A)/度	55~75

4 试验方法

4.1 外观按 GB/T 3903.5—1994 和 QB/T 1812—1993 进行检验。

4.2 外底厚度用游标卡尺(精度 0.05 mm)测量,内底尺寸用鞋用带尺(精度 1.0 mm)贴紧内底测量,皮革厚度用皮革测厚仪测量。

4.3 脱色试验方法:以含清水(手指压不滴水为准)的白色脱脂棉纱布,在鞋帮面或鞋里面试验部位浸湿 3 min,在 100 mm 长度范围内以手轻压往复摩擦 10 次后,观察脱脂棉纱布有无明显脱色污染。

4.4 成鞋耐折性能的测定按 GB/T 3903.1—1994 的规定执行。

4.5 耐磨性能的测定按 GB/T 3903.2—1994 的规定执行。

4.6 剥离强度的测定按 GB/T 3903.3—1994 的规定执行。

4.7 外底硬度的测定按 GB/T 3903.4—1994 的规定执行。

4.8 钢勾心抗弯刚度的测定按 QB/T 1917—2000 的规定执行。

4.9 内底纸板屈挠指数的测定按 QB/T 1472—1992 的规定执行。

5 检验规则

5.1 检验分类

警察女皮凉鞋的检验分为首件检验和质量一致性检验。

5.2 首件检验

首件检验是在承制方按招标文件进行批量投产之前,由订购方指定的检验机构检验并确认承制方能否生产出符合本标准要求的产品所进行的检验。

5.2.1 检验项目

检验项目应符合 3.11、3.12 规定。

5.2.2 检验数量

首件检验样品数量为 3 双,材料理化性能检验按实际需要抽样检验。

5.2.3 质量判定

- a) 合格品:所检每双鞋物理机械性能项目和外观质量重缺陷项目符合合格品要求,外观质量轻缺陷不超过三项,判为合格品。
- b) 不合格品:所检每双鞋物理机械性能项目中有一项及一项以上不合格,外观质量重缺陷项目中有一项及一项以上不合格或有四项及四项以上轻缺陷,判为不合格品。

5.3 质量一致性检验

订购方在生产过程中,按本标准或合同要求对承制方的生产条件、在制品和成品质量进行检验,以保证产品质量一致性。

5.3.1 检验项目

检验项目应符合 3.11、3.12 规定。

5.3.2 检验数量

检验数量以 100 00 双为一批,不到 10 000 双的按一批计,外观质量检验按每批抽取 5 双、物理机械性能检验按每批抽取 3 双或按合同要求。

5.3.3 质量判定

- a) 合格批:所检每双鞋物理机械性能项目和外观质量重缺陷项目符合合格品要求,外观质量轻缺陷不超过三项,判为合格品。如物理机械性能项目中有一项及一项以上不合格,外观质量重缺陷项目中有一项及一项以上不合格或有四项及四项以上轻缺陷,允许加倍抽样对不符合项目进行复检,复检结果符合合格品要求,判为合格批。
- b) 不合格批:复检结果中某一双鞋的物理机械性能项目中有一项或一项以上仍不合格,外观质量重缺陷项目中有一项及一项以上不合格或有四项及四项以上轻缺陷,判为不合格批。

6 标志、包装、运输和贮存

6.1 产品标志

6.1.1 每只鞋后帮里怀部位用不易褪色的黑色色剂印制鞋号、鞋型章,字迹必须清晰。章的形状见图 2。

鞋号	鞋型
235	(1.5)

图 2 标志章的形状图

6.1.2 每只鞋垫后跟部位标注生产厂名或商标。

6.2 包装

包装技术要求见附录 B。

6.3 运输和贮存

6.3.1 运输时物品应有遮盖物,不得重压、受潮、雨淋、暴晒,严禁与油、酸、碱类或其他腐蚀性化学物品混放。

6.3.2 仓库贮存码垛离地面 0.2 m 以上,距墙壁不少于 0.5 m,离发热体 1 m 以外,避开阳光直射,保持适当通风干燥,不得露天堆放。

6.3.3 自出厂月份起,保存期不超过两年,以免老化变质。

附录 A
(规范性附录)

警察女皮凉鞋橡胶组合外底技术要求

A.1 样式及成品尺寸

A.1.1 鞋跟高度见表 A.1。

表 A.1 鞋跟高度

单位为毫米

鞋号	220	225	230	235	240	245	250
跟高	37±1		38±1		39±1		

A.1.2 底面花纹样式见图 A.1。

单位为毫米

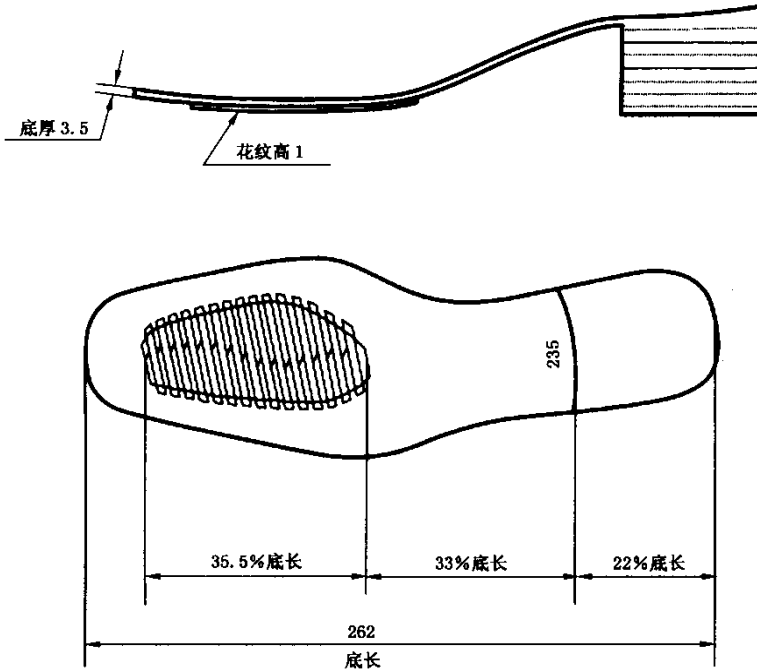


图 A.1 底面花纹样式

A.2 材料

鞋底主要材料为橡胶,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。

附录 B
(规范性附录)
警察女皮凉鞋的包装技术要求

B.1 纸箱技术要求

B.1.1 箱型按 GB/T 6543—1986 规定的 0204 型执行。

B.1.2 纸箱外两侧面及两端面应标注如下内容：

- a) 产品名称
- b) 数量： 双
- c) 鞋号(鞋型)：
- d) 质量： kg
- e) 体积： mm× mm× mm
- f) 生产日期： 年 月 日
- g) 生产单位：
- h) 执行标准：GA 571—2005

其标注示例见图 B.1。

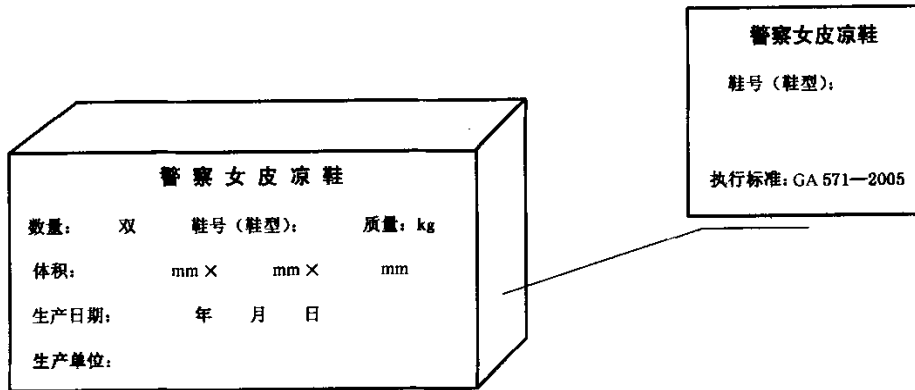


图 B.1 产品包装示意图

B.1.3 纸箱外一律采用黑色字。产品名称、生产单位为黑体字,其余为宋体字。印刷布局合理,大小适宜,字迹应清晰、工整。

B.1.4 纸箱质量要求应符合 GB/T 6543—1986 的一类规定。

B.2 纸盒技术要求

B.2.1 纸盒结构

纸盒结构见图 B.2。

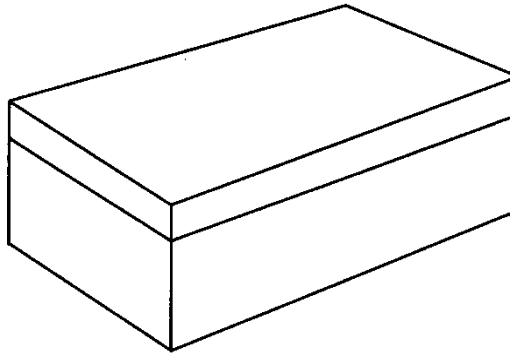


图 B.2 纸盒结构

B.2.2 纸盒内径尺寸

纸盒内径尺寸为 294^{+5}_0 mm \times 183^{+5}_0 mm \times 97^{+5}_0 mm。

B.2.3 纸盒材料

纸盒材料要求见表 B.1。

表 B.1 纸盒材料

材料要求	部件名称及用途
350 g/m ² 涂布白板纸	面纸
350 g/m ² 普通白板纸	里纸
油墨(黑)	印刷

B.2.4 纸盒印刷内容及要求

纸盒侧面用黑色刷印产品名称、鞋号(鞋型)、生产单位及执行标准,印字清晰、端正。

B.2.5 裁切、压痕

裁切整齐,无毛刺,痕线清晰居中,不得有破裂、断线现象,盒面不允许有多余的压痕线。

B.2.6 粘合

纸盒使用树脂类粘合剂粘合牢固,拆叠成型后外观要方正,盒面清洁无胶污。

B.3 成品包装技术要求

B.3.1 每双鞋颠倒方向对放入纸盒内,不错号,不顺脚,放合格证、说明书及防潮剂,并在纸盒一端盖印鞋号,要求清晰、端正。

B.3.2 每箱装 10 双。

B.3.3 纸箱上、下口箱盖对接处须用宽度为 60 mm \pm 1 mm 的胶粘带封牢,胶粘带向箱两侧延伸各不小于 50 mm。胶粘带质量应符合相关标准的规定。

B.3.4 捆箱用宽 12 mm 或 15 mm 塑料打包带,捆扎呈“#”字型,捆紧扎牢。其中打包带质量应符合 QB/T 3811—1999 的规定。

B.3.5 箱外日期均用印章盖印,要求清晰、端正。