



中华人民共和国公共安全行业标准

GA 314—2001

警鞋 女毛皮鞋

Police shoe—Women's fur-lined leather shoes

2001-10-15 发布

2002-04-01 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。

《警鞋 女毛皮鞋》是 99 式警服系列标准之一。

本标准规定的物理机械性能中外底耐磨性能、成鞋耐折性能、鞋内底纤维板屈挠指数高于或等于轻工行业标准 QB 1002—1997《胶粘皮鞋》的优等品要求,其他项目优于 QB 1002—1997 的合格品要求。

本标准的附录 A、附录 B 是标准的附录。

本标准由公安部装备财务局提出。

本标准由公安部警用械具警服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。

本标准主要起草人:李国新、木林宪、张罗喜。

本标准由公安部装备财务局负责解释。

中华人民共和国公共安全行业标准

警鞋 女毛皮鞋

GA 314—2001

Police shoe—Women's fur-lined leather shoes

1 范围

本标准规定了 99 式警用胶粘女毛皮鞋的产品样式、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 99 式警用胶粘女毛皮鞋。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 3293.1—1998 鞋号

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 1917—1993 皮鞋钢勾心

QB/T 2173—1995 螺旋拉链

QB/T 3642—1999 日用皮鞋用线

QB/T 3811—1999 塑料打包带

3 样式、规格

3.1 样式

警用女毛皮鞋外观样式见图 1。

3.2 结构

警用女毛皮鞋用胶粘工艺成型,鞋帮为素头、旁拉链式基本结构。鞋面为黑色黄牛鞋面革,帮里为剪绒绵羊毛皮,鞋底分为成型橡胶底和成型橡塑底、塑料跟。



图 1 警用女毛皮鞋外观样式

3.3 号型

警用女毛皮鞋规定了 220~250 共 7 个号,为二型。

4 要求

4.1 鞋号

鞋号的标识方法应符合 GB/T 3293.1 的规定。

4.2 材料

4.2.1 鞋帮、鞋底用料见表 1。

表 1 鞋帮、鞋底用料 mm

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	1.2~1.5	前帮	同双鞋面革厚度 偏差±0.1
			后帮	
			装饰条	
			护口里	
		0.8~1.0	拉链护皮	
铬鞣剪绒绵羊毛皮	—	毛被 10~12	保暖鞋里	—
苯溶型化学片	—	1.2~1.4	主跟	
		0.9~1.1	内包头	
鞋用纸板或 植鞣水牛皮底革	—	1.4~1.6	内底	同双鞋材料一致
		2.4~2.6	半内底	
外底	—	按附录 A(标准的附录)执行	鞋底	见附录 A

4.2.2 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 3642	10×3 或色相相同、细度接近,强度不低于 15.7 N 的涤纶线、锦纶线	缝帮线
白色丝线		10×3 或色相相同、细度接近,强度不低于 20.6 N 的涤纶线、锦纶线	缝鞋垫线
棉维混纺本色帆布或本色棉帆布	—	28×2/2	鞋垫衬布
尼龙拉链	QB/T 2173	码装,5 号	封闭鞋帮
钢勾心	QB 1917	按标准执行	支撑
毛毡	—	厚度 5.5 mm±0.5 mm	鞋垫(同 双鞋材料 一致)
复合保暖絮片		自然厚度 5.5 mm±0.5 mm,拉绒布+PA6 无纺基布+网	

4.3 鞋楦

4.3.1 警用女毛皮鞋鞋楦尺寸见表 3。

表 3 警用女毛皮鞋鞋楦尺寸

mm

部 位 号 别	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	233.0	29.1	41.6	34.0	45.6	35.0	53.2	220.5	227.5	17.6	39.2	79.6
225	238.0	29.6	42.3	34.5	46.3	35.5	54.0	224.0	231.0	17.8	39.8	80.8
230	243.0	30.0	43.0	35.0	47.0	36.0	54.8	227.5	234.5	18.1	40.4	82.0
235	248.0	30.4	43.7	35.5	47.7	36.5	55.6	231.0	238.0	18.4	41.0	83.2
240	253.0	30.9	44.4	36.0	48.4	37.0	56.4	234.5	241.5	18.6	41.6	84.4
245	258.0	31.3	45.1	36.5	49.1	37.6	57.2	238.0	245.0	18.9	42.2	85.6
250	263.0	31.8	45.8	37.0	49.8	38.1	58.0	241.5	248.5	19.1	42.8	86.8
公差(±)	0.5	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	1.0	1.0	0.2	0.2	—

4.3.2 鞋楦测量按 GB/T 3294 的规定执行。

4.3.3 生产用鞋楦除保证各部位尺寸外,还应符合上级主管部门批准的楦型标样。

4.4 样板

上级主管部门批准的基本样板不得修改。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。

4.5 成品尺寸

警用女毛皮鞋成品尺寸见表 4。

表 4 警用女毛皮鞋成品尺寸

mm

鞋 号	后帮高	前 跷
220	139.0	13.0
225	141.0	
230	143.0	
235	145.0	
240	147.0	
245	149.0	
250	151.0	
公差(±)	1.5	1.0
互差	1.0	

4.6 制帮

4.6.1 接缝处片顺坡形。

4.6.2 帮面折边处放置加强带,按样板折边,宽度不小于 4 mm。

4.6.3 鞋帮部件折边厚度见表 5。

表 5 鞋帮部件折边厚度 mm

部 位	厚 度	公 差
前帮上口,后帮缝拉链处,装饰条下边及后边	1.4	+0.1 0

4.6.4 缝帮要求见表 6。

表 6 缝帮要求

部 位	缝制要求	线道距边/mm		针码密度 针/20 mm	
		规定	公差	规定	公差
合后缝	后帮后缝合缝一道	1.0	±0.1	9.0	±0.5
缝装饰条	装饰条压于后帮重叠缝线一道	1.0			
接缝前帮、后帮	前帮压于后帮缝线一道				
接缝拉链与拉链护皮	拉链压于拉链护皮缝线一道	4.0	±0.2		
接缝帮里	护口里压于帮里缝线一道	1.5			
接缝帮面、拉链、帮里	帮面压于拉链、复合里缝线一道	1.8	±0.1		
	帮面压于拉链缝线一道	1.0			
接缝上口线	后帮上口折进帮里,护口里压于其上缝线一道	距护口里上口 1.0			
缝鞋垫	毛毡与衬布对正,前掌部位缝线 7 道,腰窝及后跟部位缝线 5 道	第一道 7.0 其余线道间隔排列均匀	±1.0		±2.0

4.6.5 鞋帮缝接宽度:不小于 8 mm。

4.6.6 各处线头剪净,里边修齐,不得超出面边。

4.7 制底

制底要求见表 7。

表 7 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 mm,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、内底及帮脚均刷胶两遍,粘正粘平,压合粘牢
固定鞋跟	粘正、粘牢,并从内底用四脚钉固定
外观修饰	底边口胶污擦净,帮面修饰整洁、光亮
放置鞋垫	放正、平符

4.8 外观质量

成品外观质量见表 8。

表 8 成品外观质量

部位	缺陷项目	合格品
成鞋	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,鞋垫牢固
帮面	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
成品尺寸	后帮高低不一	不超过公差、互差范围
	前帮长短不一	前帮前端点子口处到上口前中心点长度同双鞋对比不超过 3.0 mm
鞋帮缝线	翻线	鞋里部位不超过 4 针,连翻不超过 3 针。其他部位不准有
	跳线	鞋里部位不超过 3 针,不得连跳。其他部位不准有
	重针	鞋里部位不超过 4 针,连重不超过 2 针。其他部位不准有(收针处需重针 3 针)
	缝线越轨、缝帮裂口、断线	不准有
	针眼	前帮部位不准有,其他部位不超过 2 针
	针码过稀、过密	不超过公差
	线道不齐	不超过公差
后缝	歪	不超过 2.0 mm
鞋里	死褶	不准有
主跟、内包头	不到位、软、内包头鞋里脱壳	不准有
钢勾心	歪、变形、断、松动	不准有
帮底粘合	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
	露帮脚	深不超过 1.0 mm,长不超过 3.0 mm
外底	色泽、花纹	同双鞋相同部位基本一致
	缺胶、气泡	外围不准有。中间花纹上气泡深不超过 1.0 mm,直径不超过 1.2 mm

4.9 物理机械性能

物理机械性能见表 9。

表 9 物理机械性能

指标名称	技术要求
成鞋耐折性能(预割口 5 mm,连续曲挠 4 万次,裂口长度/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)	≤10
剥离强度/(N/cm)	≥55
钢勾心抗弯刚度/(kN·mm ²)	符合 QB 1917 的要求
鞋内底纤维板屈挠指数	≥2.9
鞋底硬度/(邵尔 A 度)	55~75

5 试验方法

- 5.1 外观按 GB/T 3903.5 和 QB/T 1812 进行检验。
- 5.2 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 mm)贴紧内底测量,皮革厚度用皮革测厚仪测量。
- 5.3 脱色试验方法:以含清水(手指压不滴水为准)的白色脱脂毛纱布,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,观察脱脂毛纱布有无明显脱色污染。
- 5.4 成鞋耐折性能的测定按 GB/T 3903.1 的规定执行。
- 5.5 外底硬度的测定按 GB/T 3903.4 的规定执行。
- 5.6 耐磨性能的测定按 GB/T 3903.2 的规定执行。
- 5.7 钢勾心抗弯刚度的测定按 QB 1917 的规定执行。
- 5.8 剥离强度的测定按 GB/T 3903.3 的规定执行。取一双试样表示试验结果。
- 5.9 内底纸板屈挠指数的测定按 QB/T 1472 的规定执行。

6 检验规则

6.1 检验分类

警用女毛皮鞋的检验分为型式检验和出厂检验。

6.2 型式检验

遇有下列情况之一者,须进行型式检验:

- a) 停产一年以上,恢复生产时;
- b) 生产工艺或外底配方、主要材料有重大变化时;
- c) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- d) 合同规定时;
- e) 上级主管部门或质量监督机构提出检查时。

6.3 出厂检验

产品出厂时,应进行出厂检验。

6.4 抽样

6.4.1 型式检验抽样

- a) 抽取样品数为 10 双;
- b) 检验项目按 4.8、4.9。物理机械性能检验项目中除耐折性能、剥离强度性能用成品检验外,其他项目允许从半成品材料库中抽样检验。

6.4.2 出厂检验抽样

- a) 外观质量检验项目按 4.8,逐双检验;
- b) 物理机械性能检验项目按 4.9,其中剥离强度一项以每天生产量为一批,其他项目以 10 000 双为一批(不足 10 000 双的,按一批次计),随机抽取一双(除耐折性能、剥离强度性能用成品检验外,其他项目允许从半成品材料库中抽样检验)。

6.5 判定

- a) 外观质量有一项不符合,则判为不合格;
- b) 物理机械性能有一项不符合,允许加倍抽样,对不合格项进行复验一次。若全合格时,判该批合格;若一双合格、一双不合格,则判该批不合格。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 产品标志

7.1.1 每只鞋护口里部位,用不易褪色的白色色剂盖印鞋号、鞋型章,字迹必须清晰。章的形状见图 2。



图 2 标志章的形状图

7.1.2 每只鞋垫后跟部位标注生产厂名或商标。

7.1.3 经过检验的成品,在护口里部位,用不易褪色的白色色剂盖检验章。章中间阿拉伯数字为检验员代号。章的形状见图 3。

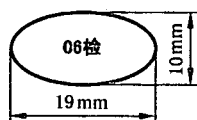


图 3 检验章的形状图

7.2 包装

包装技术要求见附录 B(标准的附录)。

7.3 运输和贮存

7.3.1 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。

7.3.2 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。

7.3.3 自出厂月份起,保存期不超过两年,以免老化变质。

附录 A

(标准的附录)

警用女毛皮鞋外底技术要求

A1 样式及成品尺寸

A1.1 成型橡胶底底面花纹样式见图 A1,成型橡塑底、塑料跟底面花纹样式见图 A2。(单位:mm)

A1.2 鞋跟高度为 $40\text{ mm} \pm 1\text{ mm}$ 。

A2 材料

鞋底分为橡胶材料和橡塑材料、塑料跟,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。

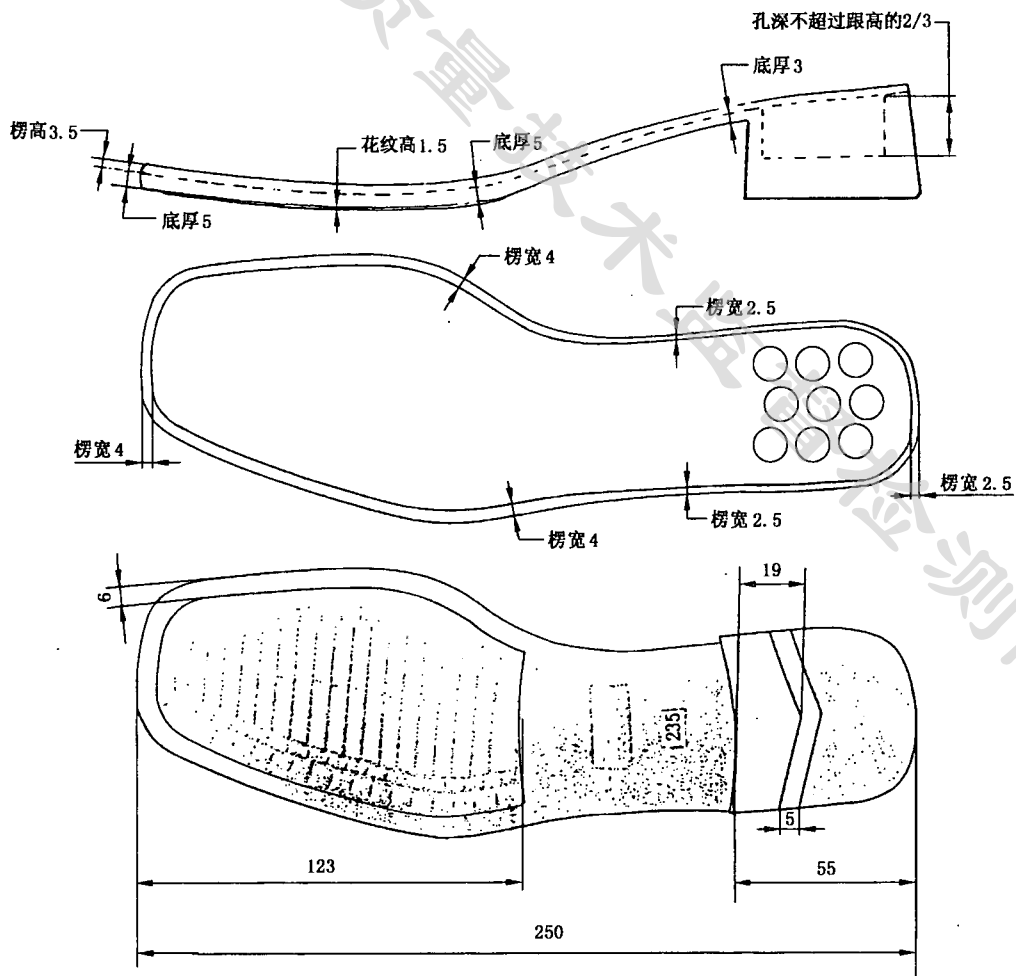


图 A1 成型橡胶底底面花纹样式

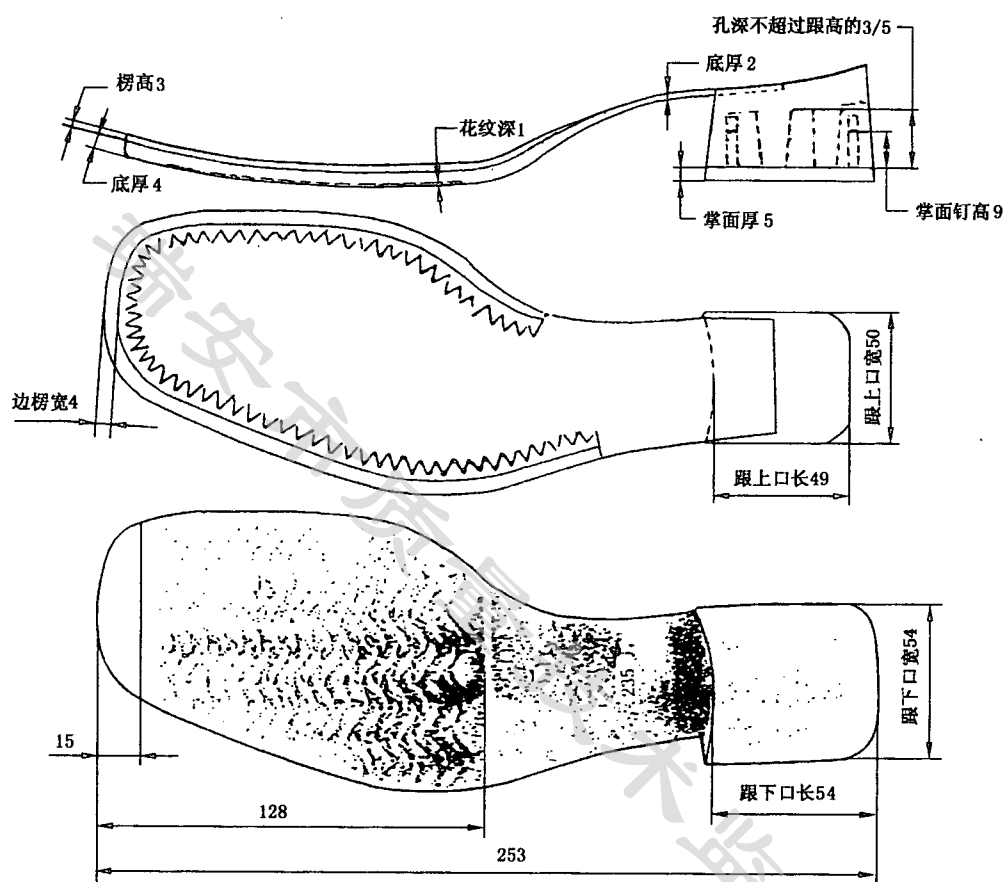


图 A2 成型橡塑底、塑料跟底面花纹样式

附录 B

(标准的附录)

警用女毛皮鞋的包装技术要求

B1 纸箱技术要求

B1.1 箱型按 GB/T 6543—1986 规定的 0204 型执行。

B1.2 纸箱内径尺寸为 $535^{+5}_{-5}\text{mm} \times 520^{+5}_{-5}\text{mm} \times 290^{+5}_{-5}\text{mm}$ 。

B1.3 纸箱外两侧面及两端面均需标注如下内容：

- a) 产品名称
- b) 数量： 双
- c) 鞋号：
- 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 314—2001

其标注示例见图 B1。

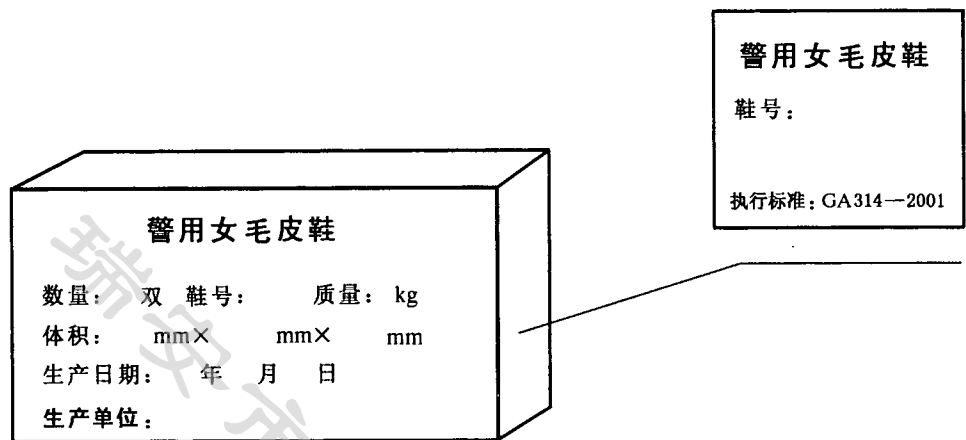


图 B1 产品包装示意图

B1.4 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。

B1.5 纸箱质量要求应符合 GB/T 6543—1986 的一类规定。

B2 纸盒技术要求

B2.1 纸盒结构

纸盒结构见图 B2。

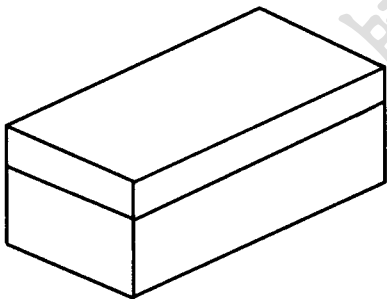


图 B2 纸盒结构

B2.2 纸盒内径尺寸为 $275^{+5}_{-0}\text{mm} \times 250^{+5}_{-0}\text{mm} \times 100^{+5}_{-0}\text{mm}$ 。

B2.3 纸盒材料见表 B1。

表 B1 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

B2.4 纸盒印刷内容及要求

纸盒侧面印刷黑色产品名称、鞋号、生产单位及执行标准,印字清晰、端正。

B2.5 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。

B2.6 粘合

纸盒使用树脂类粘合剂粘合牢固,折叠成型后外观要方正,盒面清洁无胶污。

B3 成品包装技术要求

B3.1 每双鞋颠倒方向对放入纸盒内,不错号,不顺脚,放说明书、合格证及防虫防潮剂,每双鞋内放鞋垫两双(一双为备用),并在纸盒一端盖印鞋号,要求清晰、端正。

B3.2 每箱装 10 双。

B3.3 纸箱上、下口箱盖对接处须用宽度为 $60\text{ mm} \pm 1\text{ mm}$ 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。

B3.4 捆箱用宽 12 mm 或 15 mm 塑料打包带,捆扎成“#”型,捆紧扎牢。其中打包带质量应符合 QB/T 3811 的规定。

B3.5 箱外日期均用印章盖印,要求清晰、端正。
