



中华人民共和国公共安全行业标准

GA 570—2010
代替 GA 570—2005

警鞋 男皮凉鞋

Police shoes—Men's leather sandal

瑞安质量技术监督检测院

2010-09-13 发布

2010-09-13 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。

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准自实施之日起代替 GA 570—2005《警鞋 男皮凉鞋》。

本标准与 GA 570—2005 相比,主要技术变化如下:

- 式样由原来盖式暗松紧改为镶盖耳式(见 3.1,2005 年版的 3.1);
- 修改了皮鞋内、外底材料(见 3.3,2005 年版的 3.2);
- 增加鞋垫技术要求(见 3.3);
- 增加前掌 2.5 mm 厚弹性片(见 3.3);
- 增加后跟橡胶颗粒垫(见 3.3);
- 为配合后跟上软垫,钢勾心由“一”字型改为“Y”型(见 3.3,2005 年版的 3.2);
- 增加外底“警用皮鞋”、“POLICE”和鞋号标志(见 3.7);
- 增加轻重缺陷分类(见 5.4);
- 增加批量抽样方案(见 5.5);
- 调整了鞋楦尺寸,增加了一个楦型(见附录 A,2005 年版的 3.3);
- 增加外底后跟减震片(见附录 C)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

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:公安部装备财务局被装处、新兴职业装备生产技术研究所以、公安部特种警用装备标准化技术委员会秘书处、浙江红蜻蜓鞋业股份有限公司、山东盛世隆服饰有限公司、广东恒骏工贸发展有限公司、河南印明实业有限公司。

本标准主要起草人:孙莉莉、木林宪、于开林、陈伟、钱金波、许保友、陈明新、王印明。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GA 570—2005。

警鞋 男皮凉鞋

1 范围

本标准规定了警用男皮凉鞋的要求、试验方法、检验规则及包装、运输和贮存。
本标准适用于警用男皮凉鞋。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

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 2910.24—2009 纺织品 定量化学分析 第24部分:聚酯纤维与某些其他纤维的混合物(苯酚/四氯乙烷法)

GB/T 2941—2006 橡胶物理试验方法试样制备和调节通用程序

GB/T 3293.1—1998 鞋号

GB/T 3903.1—2008 鞋类 通用试验方法 耐折性能

GB/T 3903.2—2008 鞋类 通用试验方法 耐磨性能

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—2008 鞋类 通用试验方法 硬度

GB/T 3903.5—1995 鞋类通用检验方法 外观检验方法

GB/T 3923.1—1997 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 7757—2009 硫化橡胶或热塑性橡胶 压缩应力应变性能的测定

GA 252 警服包装

HG/T 2198—1991 硫化橡胶物理试验方法的一般要求

QB/T 1472—1992 鞋用纤维板屈挠指数

QB/T 1813—2000 皮鞋勾心纵向刚度试验方法

QB/T 1873—2004 鞋面用皮革

QB/T 1917—2000 皮鞋钢勾心

QB/T 2676—2004 鞋用主跟和包头材料——热熔型、溶剂型

QB/T 2680—2004 鞋里用皮革

3 要求

3.1 结构及样式

警用男皮凉鞋应采用胶粘工艺成型,鞋帮为镶盖、系带式基本结构,鞋口为软口。鞋面为黑色黄牛鞋面革,帮里为浅黄色鞋里革,鞋底为塑料沿条直跟橡胶底。警用男皮凉鞋样式应符合图1及主管部门批准的实物标样。

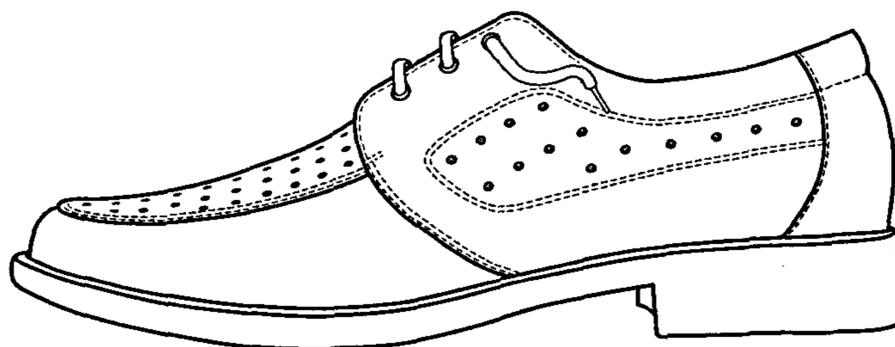


图 1 警用男皮凉鞋外观样式

3.2 号型规格

3.2.1 警用男皮凉鞋参照 GB/T 3293—2007, 规定了从 240~290 共 11 个号常用的号型尺寸, 楦型分为二型和二型半, 各号楦型尺寸参见附录 A。超出常用号型的可根据需要, 按号型等差增加。

3.2.2 警用男皮凉鞋常用号型成品尺寸应符合表 1 规定。

表 1 警用男皮凉鞋成品尺寸

单位为毫米

鞋号	前帮围高	后帮高	外底长(二型)	外底长(二型半)	前跷
240	21.0	70.0	270.0	275.0	15.0
245		71.0	275.0	280.0	
250	22.0	72.0	280.0	285.0	
255		73.0	285.0	290.0	
260	23.0	74.0	290.0	295.0	
265		75.0	295.0	300.0	
270	24.0	76.0	300.0	305.0	
275		77.0	305.0	310.0	
280	25.0	78.0	310.0	315.0	
285		79.0	315.0	320.0	
290	26.0	80.0	320.0	325.0	
公差(±)	1.0	1.0	3.0		2.0
互差	—	1.5	2.0		1.0

3.3 鞋用主要材料规格及用途

警用男皮凉鞋鞋帮、鞋底主要用料规格及用途应符合表 2 规定。

表 2 鞋帮、鞋底主要用料规格及用途

材料名称	规格	要求	用途	说明
黑色黄牛鞋面革	厚度 1.2 mm~1.5 mm	未打孔前应符合 QB/T 1873—2004 中二型革要求	前帮盖、前帮围、后帮、后条皮、鞋舌	—
浅黄色鞋里革	厚度 0.7 mm~1.0 mm	应符合 QB/T 2680—2004 头层皮要求	前帮里、后帮里、鞋舌里	猪、牛、羊革均可，后跟里绒面向外
	厚度 0.9 mm~1.0 mm		后跟里、鞋垫面皮	
溶剂型化学片	厚度 1.0 mm~1.3 mm	符合 QB/T 2676—2004 中 4.3 要求	内包头	—
	厚度 1.4 mm~1.6 mm		主跟	
汉麻纤维板	厚度 1.7 mm~1.9 mm	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	—
鞋用纤维纸板	厚度 2.4 mm~2.6 mm	屈挠指数大于等于 2.9	半内底	置于内底之下
涤纶线	黑色 29.5 tex×3	单线断裂强力大于等于 2 450 cN/50 cm	缝帮面线	—
	杏黄 29.5 tex×3		后帮里拼接、缝帮底线	—
鞋带	黑色, 长 750 mm±30 mm	断裂强力大于等于 300 N	系鞋	—
钢勾心	Y 形	抗弯刚度应符合 QB/T 1917—2000 要求	支撑	—
鞋垫	成型按标样, 前掌厚度 3.5 mm±0.5 mm 后跟厚度 6.5 mm±0.5 mm	鞋里革、海绵复合, 粘贴牢固、平整	提高舒适度	按样板打孔
颗粒垫	参见附录 B	重叠组合, 压缩位移 5.5 mm~6.7 mm	后跟缓冲	—
弹性片	厚度 2.5 mm±0.2 mm	硬度(邵氏 A)24 度~30 度	前掌复填	—
橡胶外底	—	应符合附录 C 的要求	鞋底	—

3.4 一般要求

3.4.1 制帮

3.4.1.1 接缝处片边, 应成顺坡形。

3.4.1.2 帮面折边及鞋眼处应放置加强带, 按样板折边, 宽度大于等于 4 mm。

3.4.1.3 鞋帮部件折边厚度应符合表 3 规定。

表 3 鞋帮部件折边厚度

单位为毫米

部 位	厚 度	公 差
前帮盖, 鞋耳上口	1.7	+0.1 0
外包跟, 鞋耳下口	1.5	+0.1 0

3.4.1.4 缝帮应符合表4要求。

表4 缝帮要求

工 序	缝制要求	线道距边/mm		针码/(针/20 mm)
		要求	公差	要求
接缝前帮盖与前帮围	前帮盖压前帮围并线二道	第1道 1.0	+0.1	9~10
接缝前帮围与后中帮	后中帮压前帮围并线二道	第1道 1.2		
接缝后包跟与后中帮	后包跟压后中帮并缝二道	第1道 1.0		
缝后包跟下口	后包跟下口缝线一道	1.0		
接缝后帮里与后跟里	后跟里压后帮里缝线一道	1.0		
缝鞋舌里	贴合鞋舌与鞋舌里缝线一道	2.0	±0.2	
接缝鞋舌	前帮盖压鞋舌缝线一道	1.2	±0.1	
缝后中帮装饰线	后中帮内外怀缝装饰线二道	按划线样板		
翻缝上口	鞋耳后部后中帮与后帮里后跟里对缝一道	1.5		
缝鞋耳上口	鞋耳与帮里重叠缝线一道	1.5		

注：并线为第二道线与第一道线间隔 1.0 mm 平行缝制。

3.4.1.5 鞋帮缝接宽度应大于等于 8 mm。

3.4.1.6 打鞋眼：每面鞋耳应按样板各打直径 $\phi 3$ mm 的鞋眼 3 个，排列均匀、安装牢固。

3.4.1.7 各处线头应剪净，里边修齐，不得超出面边。

3.4.2 制底

制底应符合表5要求。

表5 制底要求

工 序	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、内包头绷帮裕度大于等于 15.0 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
放置颗粒垫	将颗粒垫安放在内底后跟圆孔处，高出内底 $2\text{ mm} \pm 1\text{ mm}$ ，放平、粘牢
内置鞋垫	鞋垫放置平服

3.5 外观质量

成品外观质量应符合表6要求。

表 6 成品外观质量

部 位	合格品要求
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,无开胶现象。鞋帮、鞋里不允许明显变色、脱色,缝制线道规整流畅,鞋垫放置平服
	外底标志符合 3.7.2 规定,鞋号标志符合 3.7.3 规定
成品尺寸	前帮围高低、后帮高低、前跷高低、外底长短不超过公差、互差范围
帮面	同双鞋用料相同部位的色泽、厚度、花纹、透气孔基本一致,允许有不明显轻微缺陷,但不允许有裂浆、裂面,前帮优于后帮,外怀优于里怀
外底	同双鞋相同部位色泽一致,花纹应符合附录 C 要求
	不应有欠硫、过硫、喷霜

3.6 物理性能

3.6.1 耐折性能

成品鞋外底裂纹长度应小于等于 12.0 mm,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

成品鞋外底和外侧减震片磨痕长度应小于等于 8.0 mm。

3.6.3 剥离强度

成品鞋大于等于 100 N/cm。

3.6.4 硬度

外底硬度(邵尔 A)应为 55 度~70 度,同一双鞋左右脚外底硬度相差不应大于 8 度。后跟外侧减震片硬度(邵尔 A)应为 39 度~45 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 橡胶外底腰窝处应标有汉字“警用皮鞋”和英文“POLICE”及鞋号(鞋型)。字体为黑体,排列见附录 C。

3.7.3 每只鞋内怀后帮里上口部位处,应印上鞋号、鞋型标志,字迹应清晰。图示形状见示例。

示例:

255(2.5)

注:其中“255”为鞋号;“2.5”为鞋型。

3.7.4 每只鞋垫后跟部位应标注承制方名称或商标。

4 试验方法

4.1 外观检验

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 300 lx(相当于 40 W 日光灯下

距离 500 mm 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 1.0 mm 的鞋用带尺、精度为 0.05 mm 的游标卡尺、精度为 1.0 mm 钢直尺进行测量。

4.1.3 脱色检验方法

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、鞋垫面试验部位浸湿 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。

4.1.4 观感检验

按 GB/T 3903.5—1995 的规定进行检验。

4.2 物理性能试验

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

4.2.2 成鞋外底、后跟外侧减震片耐磨性能的测定按 GB/T 3903.2—2008 的规定执行。

4.2.3 成鞋剥离强度的测定按 GB/T 3903.3—1994 的规定执行。取一双试样表示试验结果。

4.2.4 弹性片、外底硬度、后跟外侧减震片硬度的测定按 GB/T 3903.4—2008 的规定执行。

4.2.5 汉麻纤维板的麻含量测定按 GB/T 2910.24—2009 的规定执行。

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

4.2.7 钢勾心抗弯刚度的测定按 QB/T 1813—2000 的规定执行(可检测钢勾心,也可检测装配钢勾心的组合内底)。

4.2.8 颗粒垫定负荷(750 N 时)压缩变形的测定按 GB/T 7757—2009 的规定执行。

4.2.9 鞋带强力的测定按 GB/T 3923.1—1997 的规定执行。

4.3 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;对包装材料的检验,承制方应提供省级以上检验机构依据 6.2 要求出具的检验合格报告。

5 检验规则

5.1 检验分类

成品鞋检验分为型式检验和交收检验。

5.2 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、技术要求和试验方法按表 7 的规定执行。

5.3 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7的规定执行。

表7 检验项目、要求和试验方法

序号	检验项目	要 求	试验方法	型式检验	交收检验
1	结构样式	3.1	4.1.4	●	●
2	号型规格	3.2		●	○
3	主要材料	3.3	4.2.4~4.2.9	●	○
4	一般要求	3.4	4.1.4	●	○
5	外观质量	3.5	4.1.3、4.1.4	●	●
6	物理性能	3.6	4.2.1~4.2.4	●	●
7	标志	3.7	4.1.4	●	○
8	包装	6.2	GA 252	●(内包装)	○

注:●为必检项目;○为抽检项目。

5.4 缺陷分类

每双鞋存在的缺陷,按对使用性能、外观影响程度分为重缺陷和轻缺陷两类,见表8。

表8 缺陷分类

项目	序号	质量缺陷	
		轻缺陷	重缺陷
结构样式	1	—	结构样式不符合标样
号型规格	2	前帮围、后帮、前跷、外底超出允差	—
	3	同双鞋底长短不一致,超出互差	错号
主要材料	4	鞋面革、鞋里革、鞋垫皮革厚度不符合要求(前帮围、后帮、前帮里、后帮里在3.3规格基础上,下允差0.1mm)	厚度低于要求0.3mm以上
	5	鞋里革、鞋垫皮革颜色、粒面不符合要求	—
	6	钢勾心歪、松动	钢勾心变形、断,抗弯刚度不符合要求
	7	弹性片硬度超出指标5度之内	弹性片硬度超出5度以上
	8	颗粒垫压缩位移超出指标0.7mm之内	颗粒垫压缩位移超出0.7mm以上
	9	汉麻内底厚度、成分、含量不符合要求	未安装汉麻内底
	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

表 8 (续)

项目	序号	质量缺陷	
		轻缺陷	重缺陷
一般要求	12	帮面用料不当,同双鞋相同部位皮革的色泽、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,前帮优于后帮,外怀优于里怀	—
	13	弹性片安装位置不符合要求	未装弹性片
	14	颗粒垫安装位置不符合要求	未装颗粒垫
	15	除前帮外,其他部位针眼不超过 2 针	—
	16	鞋眼错位超过 1.5 mm	—
	17	后条皮歪不超过 2.0 mm	—
	18	主跟、内包头不到位、软、内包头脱壳	—
	19	翻线:鞋里、鞋舌部位不超过 4 针,连翻不超过 3 处;跳线:鞋里、鞋舌部位不超过 3 针,不得连跳;重针:鞋里、鞋舌部位不超过 4 针,连重不超过 2 处。	除鞋里、鞋舌,其他部位有翻线、跳线、重针
20	缝线越轨、缝帮裂口、断线、针码过稀、过密、线道不齐超过公差	—	
外观质量	21	同双鞋整体外观不对称、不平稳	—
	22	同双鞋相同部位的色泽、粒纹、透气孔允许有不明显轻微缺陷,前帮质量差于后帮,外怀差于里怀	裂浆、裂面
	23	有胶污、鞋里不清洁	内底有钉尖
	24	鞋帮、鞋里、鞋垫轻微脱色	鞋帮、鞋里较严重变色、脱色
	25	—	鞋里死褶
	26	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	帮底粘合开胶
物理性能	27	橡胶鞋底、外侧减震片硬度超出指标	耐折性能、耐磨性能、剥离强度不符合要求
标志	28	商标或承制方名称不符合要求	—
	29	外底标志、鞋号标识不符合要求	—
	30	鞋号、鞋型标志不符合要求	—
	31	合格检验证、章不符合要求	—
包装	32	缺少内包装袋	—
<p>注 1: 本表未包括的缺陷,可参照上述相似缺陷酌情定性。</p> <p>注 2: 出现与本标准要求严重不符的缺陷,视为重缺陷。</p>			

5.5 组批和抽样

5.5.1 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。

5.5.2 抽样规则

抽样规则为:

- a) 型式检验的数量为三双;
- b) 交收检验采用随机抽样方法,抽样方案应符合表 9 规定。

表 9 交收检验抽样方案

序号	检验项目		缺陷分类	组批数量/双				
				281~500	501~1 200	1 201~3 200	3 201~10 000	10 001~35 000
				判定方案(n/Ac,Re) ^a				
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	主要材料 ^b		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	橡胶鞋底、外侧弹性片硬度	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
		耐磨性能	重	5/0,1	5/0,1	5/0,1	8/0,1	13/0,1
		剥离强度	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 ^c		轻	—	—	—	—	—

^a n 为样本量,Ac 为接收数,Re 为拒收数。
^b 材料应符合 3.3 要求,否则为批不合格。
^c 纸盒、纸箱标志、包装要求和包装材料按抽样产品包装物为样本,应符合 6.2 或合同要求。

5.6 合格判定

5.6.1 型式检验时,全部样品的各项性能检验合格,则判定型式检验合格;有一项目检验不合格,则型式检验不合格。

5.6.2 交收检验时,每个检验项目均达到表 9 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。

5.6.3 交收检验时,物理性能出现一双重缺陷不合格项时,应中止试验,判该批产品为不合格。

5.6.4 型式检验和交收检验时,承制方应提供汉麻内底板和橡胶外底的省、部级检测机构的检测报告。

6 包装、运输和贮存

6.1 总则

除合同另有规定外,包装、运输和贮存应按以下要求执行。

6.2 包装

包装材料、方法要求应符合 GA 252 规定,其他要求见附录 D。

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

(资料性附录)

警用男皮凉鞋鞋楦尺寸技术要求

A.1 鞋楦

警用男皮凉鞋鞋楦尺寸见表 A.1。

表 A.1 警用男皮凉鞋鞋楦尺寸

单位为毫米

鞋号	部 位												
	楦底 样长	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	
二 型	240	260.0	33.5	48.6	34.4	48.9	37.7	57.0	236.5	242.6	20.8	33.7	83.3
	245	265.0	34.0	49.3	34.9	49.7	38.3	57.9	240.0	246.2	21.1	34.2	84.6
	250	270.0	34.5	50.1	35.4	50.5	38.8	58.7	243.5	249.8	21.4	34.6	85.9
	255	275.0	35.0	50.8	36.0	51.2	39.4	59.6	247.0	253.4	21.7	35.1	87.2
	260	280.0	35.5	51.5	36.5	52.0	40.0	60.5	250.5	257.0	22.0	35.5	88.5
	265	285.0	36.0	52.2	37.0	52.8	40.6	61.4	254.0	260.6	22.3	35.9	89.8
	270	290.0	36.5	53.0	37.6	53.5	41.2	62.3	257.5	264.2	22.6	36.4	91.1
	275	295.0	37.0	53.7	38.1	54.3	41.7	63.1	261.0	267.8	22.9	36.8	92.4
	280	310.0	37.5	54.4	38.6	55.1	42.3	64.0	263.5	271.4	23.2	37.3	93.7
	285	315.0	38.0	55.2	39.2	55.9	42.9	64.9	268.0	275.0	23.5	37.7	95.0
290	320.0	38.5	55.9	39.7	56.6	43.5	65.8	271.5	278.6	23.7	38.1	96.3	
二 型 半	240	265.0	34.0	49.3	34.9	49.7	38.3	57.9	240.0	246.2	21.1	34.2	84.6
	245	270.0	34.5	50.1	35.4	50.5	38.8	58.7	243.5	249.8	21.4	34.6	85.9
	250	275.0	35.0	50.8	36.0	51.2	39.4	59.6	247.0	253.4	21.7	35.1	87.2
	255	280.0	35.5	51.5	36.5	52.0	40.0	60.5	250.5	257.0	22.0	35.5	88.5
	260	285.0	36.0	52.2	37.0	52.8	40.6	61.4	254.0	260.6	22.3	35.9	89.8
	265	290.0	36.5	53.0	37.6	53.5	41.2	62.3	257.5	264.2	22.6	36.4	91.1
	270	295.0	37.0	53.7	38.1	54.3	41.7	63.1	261.0	267.8	22.9	36.8	92.4
	275	310.0	37.5	54.4	38.6	55.1	42.3	64.0	263.5	271.4	23.2	37.3	93.7
	280	315.0	38.0	55.2	39.2	55.9	42.9	64.9	268.0	275.0	23.5	37.7	95.0
	285	320.0	38.5	55.9	39.7	56.6	43.5	65.8	271.5	278.6	23.7	38.1	96.3
290	325.0	39.0	56.6	40.2	57.4	44.1	66.7	275.0	282.2	24.0	38.6	97.6	
公差(±)	0.5	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	1.0	1.0	0.2	0.2	—	
注：跖趾围长、前跗骨围长尺寸内含鞋里皮海绵复合鞋垫厚度。													

A.2 要求

A.2.1 鞋楦测量按 GB/T 3294—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。

瑞安市质量技术监督检测院

附录 B
(资料性附录)
前掌弹性片、后跟颗粒垫技术要求

B.1 材料

前掌弹性片、后跟颗粒垫材料可选择采用 PU(聚氨酯)、TPR(热塑性橡胶)。

B.2 规格**B.2.1 前掌弹性片**

前掌弹性片形状见图 B.1。图 B.1 为 255 号鞋参考尺寸,其他鞋号可据此增减。

B.2.2 后跟颗粒垫

后跟颗粒垫形状见图 B.2。根据选用内底的不同厚度,颗粒垫两层粘合可分别选用厚度为 $12.0\text{ mm}\pm 0.1\text{ mm}$ 、 $14.0\text{ mm}\pm 0.1\text{ mm}$ 的颗粒垫。

B.3 硬度

前掌弹性片硬度(邵尔 A)应为 24 度~30 度,后跟颗粒垫压缩位移 $5.5\text{ mm}\sim 6.7\text{ mm}$ 。

单位为毫米

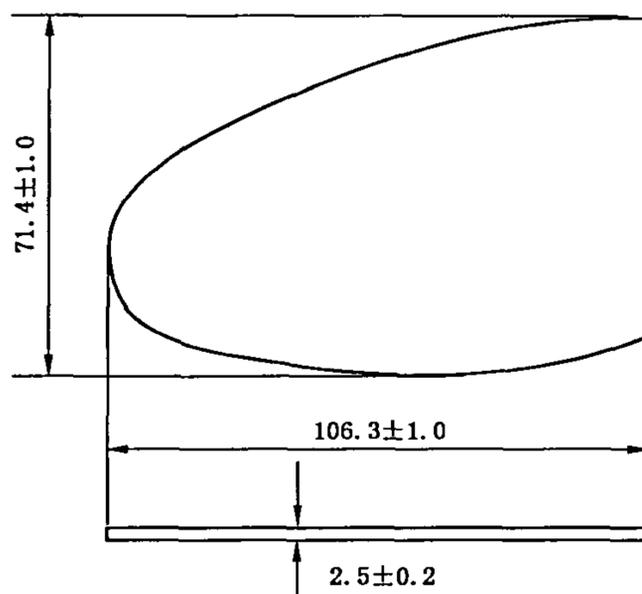


图 B.1 前掌弹性片

单位为毫米

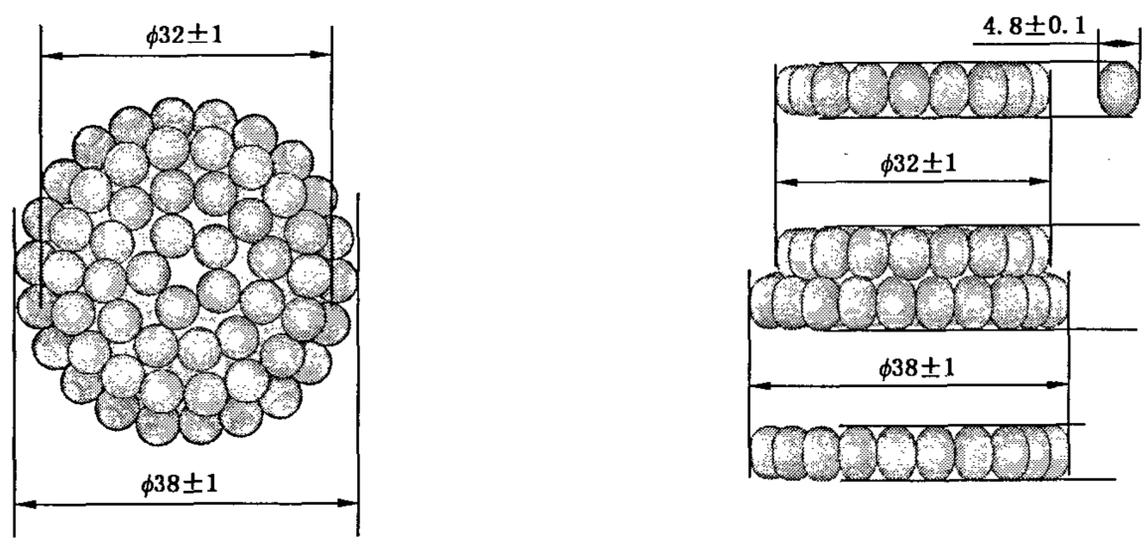


图 B.2 后跟颗粒垫

瑞安市质量技术监督检测院

附 录 C
(规范性附录)
警用男皮凉鞋橡胶外底技术要求

C.1 结构与样式

警用男皮凉鞋外底应由橡胶底和塑料沿条组成,鞋底后跟外侧有与外底硫化一体的,硬度不同的减震橡胶片。鞋底花纹样式及鞋底主要尺寸见图 C.1。

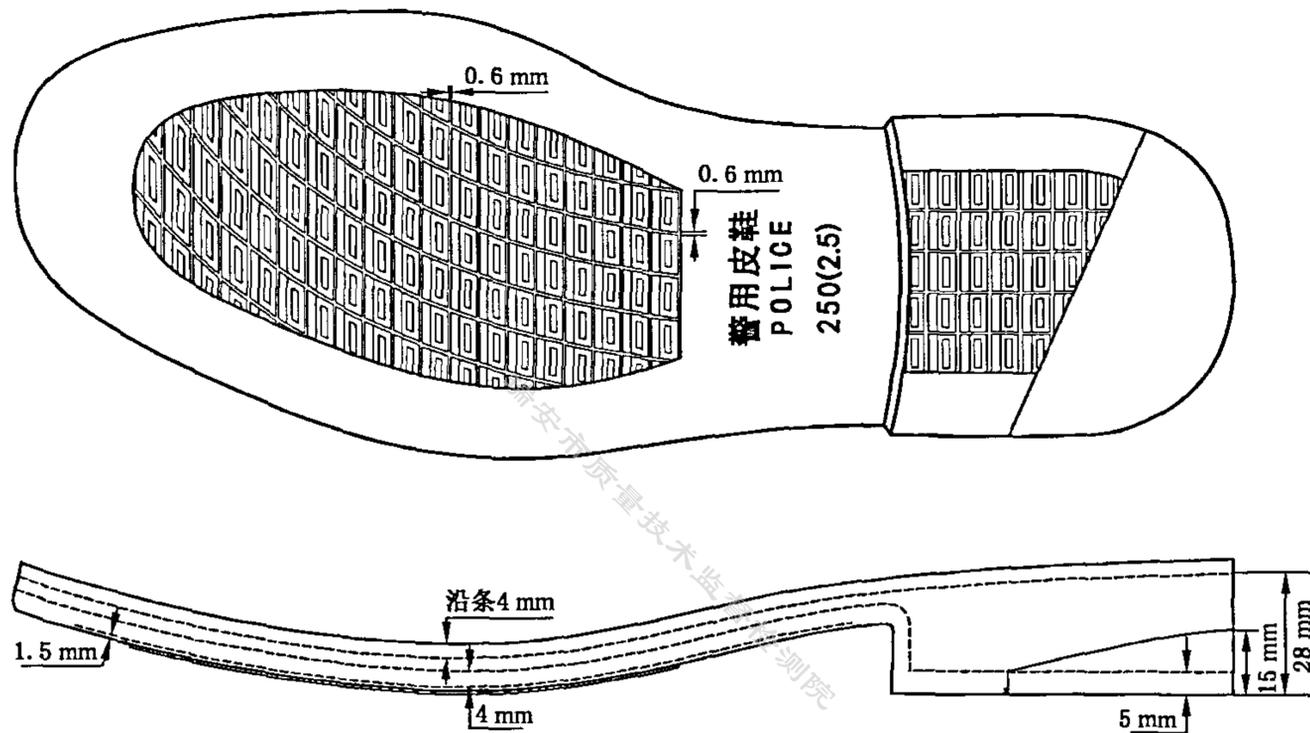


图 C.1 鞋底花纹样式及成品尺寸

C.2 材料

鞋底材料应为橡胶,天然橡胶含胶量不应低于 30%。沿条材料为聚氯乙烯塑料。

C.3 要求

C.3.1 外观质量

- C.3.1.1 不应欠硫、过硫、喷霜。
- C.3.1.2 胶底花纹、警用标志、鞋号应清晰、洁净。
- C.3.1.3 沿条接口在里怀腰窝处,应粘合平整、牢固、表面光滑。

C.3.2 物理性能

- C.3.2.1 沿条粘合强度应大于等于 4 kN/m。
- C.3.2.2 沿条低温耐折性能应大于等于 4 万次(不应出现裂纹)。
- C.3.2.3 后跟外侧减震片硬度(邵尔 A)应为 39 度~45 度。

C.4 试验条件、方法

C.4.1 试验条件

环境调节和试验的标准温度、湿度和时间应按照 GB/T 2941—2006 的规定执行,试样制备应按照 HG/T 2198—1991 的规定执行。

C.4.2 沿条粘合强度试验方法

从胶底里、外怀两侧沿条粘合部位各取长度为 100 mm 的试样,数量不得低于 4 个,在试样的 5 等分处分别测量沿条粘合面宽度,取平均数。试验装置、试验条件、试验程序、试验结果的计算和评定均按照 GB/T 532—2008 的规定执行。

C.4.3 沿条耐折性能试验方法

把沿条放入折裂仪的夹持器中,在 $-20\text{ }^{\circ}\text{C}\pm 1\text{ }^{\circ}\text{C}$ 低温试验箱中往复转动角度 90° ,转速为 $100\text{ r/min}\pm 5\text{ r/min}$ 。用刀模在样块上沿纵向切取长 70 mm 的试样。使试样曲折,到达规定次数或规定时间,立即停机,用 6 倍放大镜观察试样曲折部位的变化情况并做好记录。

瑞安市质量技术监督检测院

附录 D
(规范性附录)
警用男皮凉鞋的包装技术要求

D.1 包装袋

每只成品鞋应采用白色无纺布袋包装。

D.2 纸盒技术要求**D.2.1 纸盒结构**

纸盒结构见图 D.1。

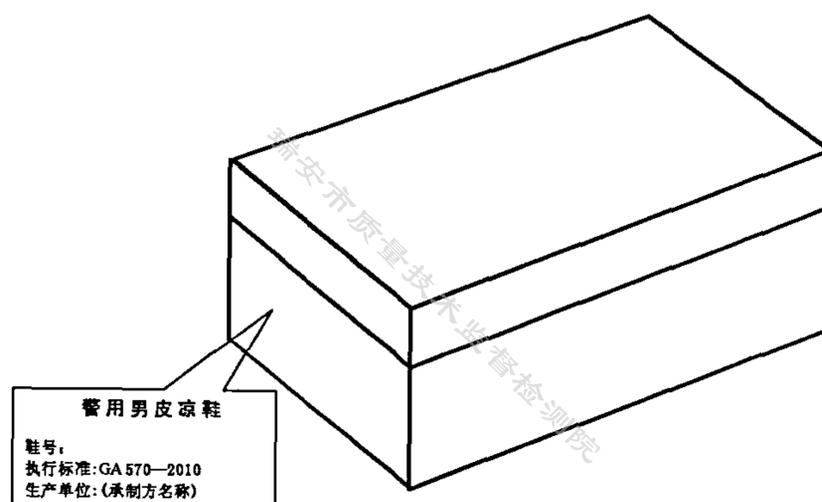


图 D.1 纸盒结构

D.2.2 纸盒颜色

纸盒外面特型纸应为黑色。

D.2.3 纸盒材料

纸盒材料应符合表 D.1 要求。

表 D.1 纸盒材料

材料要求	部件名称及用途
110 g/m ² 特型纸	面纸
110 g/m ² 普通白板纸	里纸
900 g/m ² 普通草板纸	纸盒板
油墨(银色)	印刷

D.2.4 纸盒印刷内容及要求

纸盒侧面应用银色印油印刷产品名称、鞋号、承制方单位名称及执行标准,印字应清晰、端正。

D.2.5 粘合

纸盒应使用树脂类粘合剂粘合牢固,折叠成型后外观应方正,盒面清洁无胶污。

D.3 纸箱技术要求

纸箱质量要求应符合 GA 252 的规定。

D.4 成品包装技术要求

成品的包装方法和装箱要求应符合 GA 252 的规定。

瑞安市质量技术监督检测院

参 考 文 献

- [1] GB/T 3293—2007 中国鞋楦系列
 - [2] GB/T 3294—1998 鞋楦尺寸检测方法
 - [3] GB/T 2828.1—2003 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验
抽样计划
 - [4] GB/T 15239—1994 孤立批计数抽样检验程序及抽样表
-

瑞安市质量技术监督检测院