ГОСТ 5394—89

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ОБУВЬ ИЗ ЮФТИ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством легкой промышленности СССР**
2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.03.89 № 841**
3. **ВЗАМЕН ГОСТ 5394—74**
4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 15.007—88	1.1; 2.1	ГОСТ 27438—87	2.3.5
ГОСТ 485—82	Приложение 2	ГОСТ 27542—87	Приложение 2
ГОСТ 939—88	Приложение 2	ГОСТ 29250—91	Приложение 2
ГОСТ 940—81	Приложение 2	ГОСТ 29277—92	Приложение 2
ГОСТ 1838—91	Приложение 2	ГОСТ 29329—92	4.6
ГОСТ 1903—78	Приложение 2	ОСТ 6—05—407—75	Приложение 2
ГОСТ 3123—78	2.3.5	ОСТ 17—24—83	Приложение 2
ГОСТ 3916.1—96	Приложение 2	ОСТ 17—44—82	Приложение 2
ГОСТ 3916.2—96	Приложение 2	ОСТ 17—73—86	Приложение 2
ГОСТ 3927—88	1.2; 2.2.1	ОСТ 17—218—72	Приложение 2
ГОСТ 4598—86	Приложение 2	ОСТ 17—258—80	Приложение 2
ГОСТ 4661—76	Приложение 2	ОСТ 17—317—74	Приложение 2
ГОСТ 7065—81	Приложение 2	ОСТ 17—463—75	Приложение 2
ГОСТ 7296—81	2.4.1; 5	ОСТ 17—531—75	Приложение 2
ГОСТ 7081—93	Приложение 2	ТУ 17—06—46—79	Приложение 2
ГОСТ 9134—78	4.5	ТУ 17—06—49—79	Приложение 2
ГОСТ 9136—72	4.4	ТУ 17—06—54—80	Приложение 2
ГОСТ 9277—79	Приложение 2	ТУ 17—06—78—82	Приложение 2
ГОСТ 9289—78	3; 4.1	ТУ 17—06—140—88	Приложение 2
ГОСТ 9290—76	4.3	ТУ 17—06—113—85	Приложение 2
ГОСТ 9292—82	4.5	ТУ 17—09—87—82	Приложение 2
ГОСТ 9333—70	Приложение 2	ТУ 17—09—183—86	Приложение 2
ГОСТ 9542—89	Приложение 2	ТУ 17—21—83—76	Приложение 2
ГОСТ 9718—88	4.7	ТУ 17—21—107—76	Приложение 2
ГОСТ 10124—76	Приложение 2	ТУ 17—21—446—82	Приложение 2
ГОСТ 11373—88	1.2; 1.3	ТУ 17—21—468—83	Приложение 2
ГОСТ 12632—79	Приложение 2	ТУ 17—21—501—84	Приложение 2
ГОСТ 14226—93	2.2.4	ТУ 17—21—526—87	Приложение 2
ГОСТ 19196—93	Приложение 2	ТУ 17—40—559—82	Приложение 2
ГОСТ 21463—87	2.2.3	ТУ 17—311—74	Приложение 2
ГОСТ 26362—84	4.9	РД 17—06—036—90	4.2

5. **Ограничение срока действия снято по протоколу № 4—93 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4—94)**
6. **ПЕРЕИЗДАНИЕ. Сентябрь 2003 г.**

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *Л.А. Гусева*
Корректор *Е.Д. Дульнева*
Компьютерная верстка *Е.Н. Мартемьяновой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 13.10.2003. Подписано в печать 13.11.2003. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,75. Тираж 85 экз. С 12724. Зак. 339.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
http://www.standards.ru e-mail: info@standards.ru
Набрано и отпечатано в ИПК Издательство стандартов

УДК 685.31:675.2:006.354 Группа М12

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ОБУВЬ ИЗ ЮФТИ

Общие технические условия

ГОСТ 5394—89

Yuft footwear.
General specifications

МКС 61.060
ОКП 88 0000

Дата введения 01.07.90

Настоящий стандарт распространяется на обувь из юфти и комбинированную из юфти и искусственной кожи.

Стандарт не распространяется на специальную обувь.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Обувь по конструкции должна соответствовать образцам-эталонам по ГОСТ 15.007.

1.2. Обувь по половозрастным группам, размерам и полнотам должна соответствовать ГОСТ 11373 и ГОСТ 3927.

По требованию потребителя допускается изготовлять обувь особо широкой полноты.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Обувь должна изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологии, образцам-эталонам по ГОСТ 15.007 и техническим описаниям, утвержденным в установленном порядке.

2.1.1. Обувь должна соответствовать образцам-эталонам по моделям, фасонам колодки и каблука, материалам и расцветкам верха и низа, применяемой фурнитуре, способам обработки и отделки верха и низа, маркировке.

2.1.2. Требования в техническом описании в соответствии с приложением 1.

2.2. Характеристики

2.2.1. Обувь должна изготовляться на колодках по ГОСТ 3927.

2.2.2. Обувь должна изготовляться методами гвоздевого, гвозде-клеевого, клеевого, литьевого крепления и прессовой вулканизации.

Допускается по согласованию с потребителем изготавливать обувь доппельно-клеевым методом крепления, кроме сапог.

2.2.3. Прочность крепления деталей обуви — по ГОСТ 21463.

2.2.4. Гибкость обуви — по ГОСТ 14226*.

2.2.5. Масса обуви исходного размера — по образцу-эталону.

2.3. Требования к материалам

2.3.1. Перечень применяемых материалов на наружные, внутренние и промежуточные детали верха и низа в соответствии с приложением 2.

* На территории Российской Федерации действует ГОСТ 14226—80.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

★

© Издательство стандартов, 1989
© ИПК Издательство стандартов, 2003

По согласованию с потребителем допускается применять новые материалы при условии соблюдения соответствия качества обуви требованиям настоящего стандарта.

2.3.2. Допускается применять юфть на бахтарму при соответствующей отделке обуви:

для передов сапог и союзок полусапог и ботинок не более 40 % в партии;

для наружных деталей верха обуви литьевого метода крепления по согласованию с потребителем.

2.3.3. Допускается применять в обуви литьевого метода крепления детали из полиуретана, образуемые одновременно с подошвой в процессе литья: геленок, наружный задник, простилка.

2.3.4. Толщина деталей верха и низа обуви должна соответствовать требованиям нормативно-технической документации.

2.3.5. Обувь принимают попарно по наружному осмотру и оценивают по худшей полупаре.

В обуви не допускаются:

сильно выраженная отдушистость и стяжка в передах, союзках и нижних частях берцев, голенищ и задних наружных ремней;

сильно выраженная жилистость в передах, союзках и нижних частиц голенищ и берцев;

сильно выраженная воротистость;

безличины, лизуха на всех деталях площадью более 7 $см^2$ на полупаре;

сильно выраженные роговины, кнутовины;

трещины;

сильно выраженные царапины;

свищи незаросшие и заросшие ломающиеся;

сваливание строчки с края деталей, пропуск стежков длиной более 10 мм при условии повторного крепления;

смещение строчки более 2 мм на длине шва более 70 мм, по канту и заднему наружному ремню на длине более 100 мм;

неутянутая строчка длиной более 5 мм без пересечения материала;

совпадение строчек без пересечения материала длиной более 10 мм;

отклонение от оси симметрии передов, союзок, носков, жестких подносков, передних краев берцев, задних наружных ремней, блочек более 4 мм;

разная длина крыльев задника более 5 мм;

разная высота сапог более 8 мм, полусапог и ботинок, задинок и задников более 5 мм;

закрашивание снятого шлифованием лицевого слоя материала верха: на голенищах по линии заднего наружного ремня и фигурного задника — более 4 мм, на союзках и передах по всему периметру — более 2 мм;

морщины внутри обуви;

отставание подкладки от задника;

деформация подноска и задника;

вылегание краев задника и подноска;

разная высота каблуков в паре более 3 мм;

разная длина подошв и каблуков в паре более 4 мм;

разная ширина подошв и каблуков в паре более 3 мм;

скученность гвоздей более 2 шт. более чем в трех местах, расположенных на расстоянии менее 30 мм друг от друга;

следы повторного крепления подошв более 2 шт. на полупаре;

раковины, пузыри на поверхности подошв, наружных задников, каблуков общей площадью более 2 $см^2$;

недолив на поверхности наружных задников, подошв и каблуков общей площадью более 1 $см^2$;

заусенцы между подошвой и затяжной кромкой толщиной более 1 мм;

расщелины между деталями низа;

деформация (выхваты) подошвы и каблука при фрезеровании уреза глубиной более 1 мм и длиной более 60 мм;

неровности на поверхности задника, подноска;

вмятины на подошве;

сквозные повреждения деталей верха и низа обуви;

неправильно поставленный каблук (отклонение ходовой поверхности каблука от горизонтальной плоскости) более 3 мм;

отставание деталей низа (подошвы, задника, подноска) из полиуретана от материала верха обуви литьевого метода крепления глубиной более 2 мм.

Примечания:
1. Термины и определения пороков обуви и кожи — соответственно по ГОСТ 27438 и ГОСТ 3123.
2. Степень выраженности пороков сырьевого характера кож для верха обуви определяется по образцам каталога.

2.4. Маркировка и упаковка

2.4.1. Маркировка и упаковка — по ГОСТ 7296.

3. ПРИЕМКА

Приемка — по ГОСТ 9289.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Отбор образцов для лабораторных испытаний — по ГОСТ 9289.
4.2. Определение линейных размеров — по РД 17—06—036.
4.3. Определение прочности швов заготовки — по ГОСТ 9290.
4.4. Определение прочности крепления каблука — по ГОСТ 9136.
4.5. Определение прочности крепления деталей низа — по ГОСТ 9134 и ГОСТ 9292.
4.6. Определение массы проводят на весах по ГОСТ 29329.
4.7. Определение гибкости — по ГОСТ 9718.
4.8. Внешний вид обуви определяют сравнением с образцом-эталоном или его дубликатом.
4.9. Определение водостойкости — по ГОСТ 26362.

5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Транспортирование и хранение — по ГОСТ 7296.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие обуви требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации (см. приложение 3), транспортирования и хранения.

6.2. Гарантийный срок носки обуви с подошвой из:

кожи — 40 дней;

резины и полиуретана:

мужской, женской — 70 дней;

мальчиковой, для школьников, дошкольной — 50 дней со дня продажи через розничную торговую сеть или начала сезона.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Рекомендуемое

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

1. Модель.
2. Вид и половозрастная группа.
3. Метод крепления.
4. Размер, полнота, высота обуви и задника, ширина голенищ и берцев.
5. Фасон колодки.
6. Фасон и высота каблука.
7. Материал и толщина деталей заготовки верха.
   7.1. Наружных деталей верха.
   7.2. Внутренних деталей верха.
   7.3. Промежуточных деталей верха.
8. Материал и толщина деталей низа.
   8.1. Наружных деталей низа.
   8.2. Внутренних деталей низа.
   8.3. Промежуточных деталей низа.
9. Вспомогательные материалы: тесьма, нитки и др.
10. Способы обработки и отделки верха и низа.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Обязательное

ПЕРЕЧЕНЬ МАТЕРИАЛОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОБУВИ

Детали обуви	Наименование материалов и обозначение НТД, по которой они вырабатываются
Наружные детали верха	Юфть для верха обуви из конских шкур и крупного рогатого скота по ГОСТ 485. Термоустойчивая юфть для верха обуви хромового метода дубления по ОСТ 17—317. Юфть для верха обуви из свиных шкур по ГОСТ 485 для голенищ сапог, берцев полусапог и ботинок, задних наружных ремней. Юфть для верха обуви из бахтармяного спилка по ГОСТ 1838 для голенищ сапог, союзок и берцев полусапог и ботинок, задних наружных ремней Искусственная кожа по ГОСТ 9333, ГОСТ 9277, ТУ 17—21—83, ТУ 17—446, ТУ 17—21—501 для голенищ сапог, берцев полусапог и ботинок
Внутренние детали верха:	
поднаряд сапог	Юфть по ГОСТ 485. Кожа хромового дубления для верха обуви по ГОСТ 939. Кожа для верха обуви из бахтармяного спилка по ГОСТ 1838. Кожа хромовая дубленая для верха обуви из шкур крупного рогатого скота средних и тяжелых развесов по ОСТ 17—258, ТУ 17—06—49, ТУ 17—06—46. Кожа для подкладки обуви, кроме овчины, по ГОСТ 940. Натуральный мех по ГОСТ 4661. Искусственный мех по ТУ 17—09—183, ТУ 17—09—87. Шерстяные и полушерстяные ткани по ОСТ 17—73, ТУ 17 РСФСР 40—95. Башмачная палатка по ГОСТ 19196.
подкладка под союзку полусапог и ботинок	Юфть по ГОСТ 485. Кожа для верха обуви из бахтармяного спилка по ГОСТ 1838, ТУ 17—06—78, ТУ 17—06—140, ТУ 17 РСФСР 17—7820.

Продолжение

Детали обуви	Наименование материалов и обозначение НТД, по которой они вырабатываются
	Кожа хромового дубления для верха обуви по ГОСТ 939. Кожа для подкладки обуви, кроме овчины, по ГОСТ 940. Кирза, башмачная палатка по ГОСТ 19196. Натуральный мех по ГОСТ 4661. Искусственный мех по ТУ 17—09—183, ТУ 17—09—87 Шерстяные и полушерстяные ткани по ОСТ 17—73, ТУ 17 РСФСР 6938.
футор сапог, подкладка полусапог и ботинок	Кожа для подкладки обуви, кроме овчины, по ГОСТ 940. Тик-саржа, диагональ, башмачная палатка по ГОСТ 19196. Льняное полотно по ГОСТ 29250. Искусственный мех по ТУ 17—09—183, ТУ 17—09—87, ГОСТ 7081 Шерстяные и полушерстяные ткани по ОСТ 17—73, ТУ 17 РСФСР 40—95, ТУ РСФСР 6938.
подшивка сапог	Кожа для верха обуви из бахтармяного спилка по ГОСТ 1838. Кожа для подкладки обуви, кроме овчины, по ГОСТ 940. Кожа для подкладки обуви из бахтармяного спилка по ОСТ 17—463. Бумазея-корд суровая аппретированная, кирза, башмачная палатка по ГОСТ 19196.
задние внутренние ремни, карманы задников	Юфть по ГОСТ 485. Кожа для верха обуви из бахтармяного спилка по ГОСТ 1838, ТУ 17—06—78, ТУ 17—06—140, ТУ 17 РСФСР 12—7820. Кожа для подкладки, кроме овчины, по ГОСТ 940. Отходы от основного и дополнительного кроя кожи по ГОСТ 939, термоустойчивой юфти для верха обуви по ОСТ 17—317, куски кожевенные по ОСТ 17—218.
штаферка	Штаферочная тесьма. Искусственная кожа по ТУ 17—21—501. Кожа эластичная для верха обуви по ТУ 17—06—113. Отходы от основного и дополнительного кроя кожи по ГОСТ 939, термоустойчивой юфти для верха обуви по ОСТ 17—317, куски кожевенные по ОСТ 17—218.
клапан под застежку «молния», подблочники,	Юфть по ГОСТ 485, ОСТ 17—317. Кожа для верха обуви по ГОСТ 939, ОСТ 17—258.
подкрючечники	Кожа для подкладки обуви, кроме овчины, по ГОСТ 940.
вкладная стелька	Картон по ГОСТ 9542. Кожа для низа обуви из бахтармяного спилка по ТУ 17—06—54. Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277 Шпальт кож для низа обуви
вкладная стелька для утепления обуви:	
1-й слой (к ноге)	Натуральный мех по ГОСТ 4661. Искусственный мех по ТУ 17—09—183, ТУ 17—09—87. Шерстяные и полушерстяные ткани по ОСТ 17—73, ТУ 17 РСФСР 40—94, ТУ 17 РСФСР 6938. Шинельное сукно по ГОСТ 27542, ТУ 17 РСФСР 42—12—1. Кожа для подкладки обуви по ГОСТ 940. Войлок по ОСТ 17—531.
2-й слой (для дублирования)	Картон по ГОСТ 9542. Кожа для низа обуви из бахтармяного спилка по ТУ 17—06—54. Шпальт кож для низа обуви
Промежуточные детали верха:	
подносок (в обуви с жестким подноском)	Кожа по ГОСТ 1903 в обуви всех методов крепления Нитроискожа—Т по ГОСТ 7065 в обуви всех методов крепления, кроме прессовой вулканизации и литьевого метода крепления
задник сапог	Кожа по ГОСТ 29277 Кожа по ГОСТ 1903 (плотные участки), пропитанная полимерной смесью
задник полусапог и ботинок	Кожа по ГОСТ 1903 (плотные участки), пропитанная полимерной смесью, кожа по ГОСТ 29277 в обуви всех методов крепления. Нитроискожа—Т по ГОСТ 7065 в обуви всех методов крепления, кроме литьевого метода крепления и прессовой вулканизации

Продолжение

Детали обуви	Наименование материалов и обозначение НТД, по которой они вырабатываются
двуслойный задник:	
мягкий сапог	Кожа по ГОСТ 1903
жесткий пласт	Кожа по ГОСТ 29277 (чепрачная часть), ГОСТ 1903 (плотные воротки) в обуви всех методов крепления. Нитроискожа—Т по ГОСТ 7065, картон по ГОСТ 9542 в обуви всех методов крепления, кроме литьевого метода и прессовой вулканизации
Наружные детали низа:	
подошва	Кожа по ГОСТ 29277 Пластины и детали резиновые непористые по ГОСТ 10124, ТУ 17—21—468. Резиновая смесь по ТУ 17—21—107. Пластины и детали резиновые пористые по ГОСТ 12632. Полиуретан по ОСТ 6—05—407 и закупленный по импорту
подметка	Кожа по ГОСТ 29277, ГОСТ 1903 Резина непористая по ГОСТ 10124
каблук	Резина непористая по ГОСТ 10124, ОСТ 17—44, ТУ 17—311, ТУ 17—21—468. Резина пористая по ГОСТ 12632. Полиуретан по ОСТ 6—05—407 и закупленный по импорту
набойка	Кожа по ГОСТ 29277 Резина непористая по ГОСТ 10124. Полиуретан по ОСТ 6—05—407. Резина пористая по ГОСТ 12632
Внутренние детали низа:	
основная стелька	Кожа по ГОСТ 29277, ГОСТ 1903 в обуви гвоздевого и гвоздеклеевого метода крепления. Термоустойчивая кожа по ГОСТ 1903 в обуви прессовой вулканизации и литьевого метода крепления. Кожа по ГОСТ 29277 в обуви литьевого метода крепления
второй слой комбинированной стельки	Картон по ГОСТ 9542
вкладыш каблука	Древесно-волокнистые пластины по ГОСТ 4598. Искусственные и синтетические материалы по ТУ 17—21—526
Промежуточные детали низа:	
подложка	Кожа по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277 Картон по ГОСТ 9542
геленок	Липовый дуб, дерево, водостойкая фанера по ГОСТ 3916.1, ГОСТ 3916.2. Металл по ОСТ 17—24. Синтетические материалы по ТУ 17—40—559
флик	Кожа по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277
простилка	Отходы кожи, текстильных материалов, войлока, картона, шпальт кож, береста в обуви всех методов крепления. Отходы искусственной кожи в обуви всех методов крепления, кроме прессовой вулканизации и литьевого метода крепления

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Рекомендуемое

УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Обувь предназначается для повседневной носки.

Для сохранения эксплуатационных свойств и внешнего вида, а также обеспечения комфортности обуви необходимо:

правильно подбирать обувь по размеру стопы (стопа в обуви не должна быть сжатой);

ежедневно просушивать обувь при комнатной температуре. Нельзя сушить обувь на нагретых поверхностях (батареях парового отопления, печах и др.);

избегать соприкосновения обуви с щелочами, кислотами, активными растворителями и др.;

чистку верха обуви следует производить обувным кремом.

gost.e-ecolog.ru