

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР



ЮФТЬ ДЛЯ ВЕРХА ОБУВИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 485—82

Издание официальное

401-95
29

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 675.2 : 685.31 : 006.354 Группа М11

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЮФТЬ ДЛЯ ВЕРХА ОБУВИ

Технические условия

Yuft Upper Leather Specifications

ГОСТ 485–82

ОКП 86 2100

Срок действия с 01.07.83
до 01.07.93

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на обувную и сандальную юфть, применяемую для изготовления деталей верха обуви.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Юфть вырабатывают из кожевенного сырья по ГОСТ 382–76:

крупного рогатого скота;

конского;

свиного.

1.1.1. **(Исключен, Изм. № 1).**

1.2. Юфть вырабатывают с головной и без головной части и по конфигурации подразделяют на:

целые кожи;

полукожи — из шкур яловки и бычины;

рыбки свиные;

передины;

полупередины;

воротки;

полы.

1.2.1. Воротки и полы, получаемые при чепраковании шкур крупного рогатого скота в производстве жестких, шорно-седельных, технических и других видов кож, применяют для изготовления сандальной юфти.

1.2.2. **(Исключен, Изм. № 1).**

Издание официальное ★

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1989

1.3. По способу дубления юфть подразделяют:

РХС — растительного дубления в комбинации с основными хромовыми солями и синтетическими дубителями;

РХ — растительного дубления в комбинации с основными хромовыми солями;

ХС — дубления основными хромовыми солями в комбинации с синтетическими дубителями.

1.4. По способу и характеру отделки юфть подразделяют:

с естественной лицевой поверхностью — гладкие и нарезные;

со шлифованной лицевой поверхностью — гладкие и нарезные;

с отделкой на бахтарму — ворсовые.

1.4.1. Рисунок нарезки кож согласовывают с потребителем.

1.4.2. **(Исключен, Изм. № 1).**

1.4.3. Определение гладких и нарезных кож приведено в обязательном приложении 1.

1.5. По способу крашения юфть подразделяют:

барабанного крашения;

барабанного и покрывного крашений;

покрывного крашения.

1.6. По цвету юфть подразделяют:

обувную — на натуральную, цветную, черную;

сандальную — на натуральную, цветную, белую.

1.7. По размерам юфть подразделяют на группы в соответствии с табл. 1.

Таблица 1

Наименование групп по площади	Площадь юфти, дм²			
	из шкур крупного рогатого скота	из конских шкур	из свиных шкур	из воротков и пол
Мелкая	До 200 включ.	До 170 включ.	До 100 включ.	До 100 включ.
Средняя	Св. 200 до 260 включ.	Св. 170 до 200 включ.	Св. 100 до 150 включ.	Св. 100
Крупная	Св. 260	Св. 200	Св. 150	—

1.8. По толщине юфть подразделяют на группы в соответствии с табл. 2 и обязательным приложением 2.

Таблица 2

Наименование групп по толщине	Толщина юфти в стандартной точке H, мм
Тонкая	От 1,5 до 1,8 включ.
Средняя	Св. 1,8 до 2,2 включ.
Толстая	Св. 2,2 до 3,0 включ.

1.8.1. Допускается вырабатывать сандальную юфть толщиной 1,2—1,5 мм по согласованию с потребителем.

1.8.2. Толщина двоеной юфти в стандартной точке *Н* должна быть не менее 2,2 мм.

1.8.3. Толщина юфти в стандартной точке *О* должна составлять не менее 70% от толщины юфти в стандартной точке *Н*.

1.9. По ширине сандальную юфть из пол подразделяют на группы:

от 160 до 200 мм включ.

св. 200 мм.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Юфть должна изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, по методикам, утвержденным в установленном порядке, и по образцам-эталонам, утвержденным ГОСТ 15.007—81.

2.1.1. Юфть должна быть хорошо разделана и обрезана по всей площади, иметь неломкую лицевую поверхность.

Обувная юфть должна быть мягкой и полной, сандальная — упругой, но не жесткой.

2.1.2; 2.1.3. **(Исключены, Изм. № 1).**

2.1.4. Обувная юфть, изготовляемая по Госзаказу, должна вырабатываться с естественной лицевой поверхностью по методикам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. По химическим и физико-механическим показателям юфть должна соответствовать нормам, указанным в табл. 4.

Таблица 4

Наименование показателя	Норма	
	для обувной юфти	для сандальной юфти
Массовая доля влаги, %	10—16	10—16
Массовая доля окиси хрома, %, не более, для кож дубления:		
РХС	1,1	1,1
РХ	0,9	—
ХС	—	2,0
Массовая доля веществ, экстрагируемых органическими растворителями, %	22—28	7—15
Массовая доля веществ, экстрагируемых органическими растворителями, после обработки пылью, %, не менее	13	—
Массовая доля веществ, вымываемых водой, общих, %, не более	5	6
Массовая доля золы, %, не более	3,5	—

Продолжение табл. 4

Наименование показателя	Норма	
	для обувной юфти	для сандальной юфти
Число продуба, %, не менее, для кож дубления:		
РХС	34	32
РХ	35	—
ХС	—	24
pH хлоркалиевой вытяжки	4,0—5,5	4,0—5,5
Предел прочности при растяжении (среднее значение из испытаний продольных и поперечных образцов) по коже 10 МПа, не менее, для юфти:		
из шкур крупного рогатого скота	1,6	1,6
из конских шкур	1,4	1,4
из свиных шкур	1,1	1,1
из воротков и пол	—	1,1
Напряжение при появлении трещин лицевого слоя (среднее значение из испытаний продольных и поперечных образцов) для юфти из шкур крупного рогатого скота с естественной лицевой поверхностью, по коже, 10 МПа, не менее	1,5	1,3
Удлинение при напряжении 10 МПа (среднее значение из испытаний продольных и поперечных образцов), по партии, %	18—30	15—25
Водопроницаемость после обработки пылью, по партии, мл/см²·ч, не более	1,0	—
Гигротермическая устойчивость после обработки пылью, по партии, %, не менее	80	—
Водопроницаемость в динамических условиях по партии, г, не более:		
с лицевой поверхности	2	—
с бахтармы	10	—

Примечания:

1. Нормы химического состава (за исключением массовой доли влаги и pH хлоркалиевой вытяжки) даны в пересчете на абсолютно сухую кожу.

2. Для юфти дубления РХС, изготавливаемой по Госзаказу, массовая доля окиси хрома должна быть не более 0,9%, число продуба—не менее 35%.

3. Норма по показателю «водопроницаемость в динамических условиях» устанавливается с 01.01.90.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.3. В зависимости от наличия полезной площади юфть делят на сорта: 1, 2, 3 и 4-й. Сорт юфти определяют по ГОСТ 337—84.

2.3.1. **(Исключен, Изм. № 1).**

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Правила приемки юфти — по ГОСТ 938.0—75 со следующими дополнениями: показатель гигротермической устойчивости про-

веряют периодически и сроки проверки согласовывают с потребителем.

Для продукции, вырабатываемой по Госзаказу, этот показатель определяют для каждой партии.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Отбор проб — по ГОСТ 938.0—75.

4.2. Определение массовой доли влаги — по ГОСТ 938.1—67.

4.3. Определение массовой доли золы — по ГОСТ 938.2—67.

4.4. Определение массовой доли окиси хрома — по ГОСТ 938.3—77.

4.5. Определение числа продуба — по ГОСТ 938.4—70.

4.6. Определение массовой доли веществ, экстрагируемых органическими растворителями, — по ГОСТ 938.5—68.

4.7. Определение массовой доли водовымываемых веществ — по ГОСТ 938.6—68.

4.8 Определение величины pH хлоркалиевой вытяжки — по ГОСТ 938.8—69.

4.9. Определение предела прочности при растяжении, напряжения при появлении трещин лицевого слоя и удлинения — по ГОСТ 938.11—69.

4.10. Подготовка образцов к физико-механическим испытаниям — по ГОСТ 938.12—70.

4.11. Определение массы и линейных размеров образцов — по ГОСТ 938.13—70.

4.12. Кондиционирование пробы — по ГОСТ 938.14—70.

4.13. Определение толщины образцов и толщины кож в стандартной точке — по ГОСТ 938.15—70.

4.14. Определение водопроницаемости — по ГОСТ 938.21—71.

4.15. Испытание на садку естественной лицевой поверхности — по ГОСТ 938.27—76.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.16. Определение гигротермической устойчивости — по ГОСТ 938.28—77.

4.17. Испытание на ломкость кож со шлифованной лицевой поверхностью — по ГОСТ 938.30—78.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.18. Испытание на отдушистость — по ГОСТ 938.31—78.

4.19. Площадь кожи измеряют кожемерной машиной.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.20. Определение водопроницаемости в динамических условиях — по ГОСТ 938.22—71.

4.21. Определение полезной площади — по ГОСТ 26343—84.

4.20; 4.21. **(Введены дополнительно, Изм. № 1).**

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение юфти — по ГОСТ 1023—81.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Обязательное

ОПРЕДЕЛЕНИЕ ГЛАДКИХ И НАРЕЗНЫХ КОЖ

1. К гладким кожам с естественной лицевой поверхностью относят кожи:
прессованные гладкой плитой;
с частично удаленной мереей;
с промежуточным тиснением мелкомерейной плитой с пылевидным рисунком с последующим прессованием отделанных кож гладкой плитой.

2. К гладким кожам со шлифованной лицевой поверхностью относят кожи, у которых естественная лицевая поверхность удалена полностью и нанесена искусственная лицевая поверхность, в том числе:
прессованные гладкой плитой;
с промежуточным тиснением мелкомерейной плитой с пылевидным рисунком с последующим прессованием отделанных кож гладкой плитой.

3. К нарезным кожам относят кожи, прессованные любыми плитами, кроме плит с пылевидным рисунком.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Обязательное

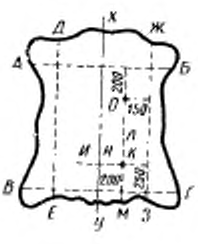
ОПРЕДЕЛЕНИЕ ТОЛЩИНЫ В СТАНДАРТНОЙ ТОЧКЕ *Н* И СБЕЖИСТОСТИ В СТАНДАРТНОЙ ТОЧКЕ *О*

1. Толщину юфти определяют в стандартной точке *Н*, расположенной на каждой полукоже или полупередине, на правой половине целой кожи, передины и рыбки и находящейся:

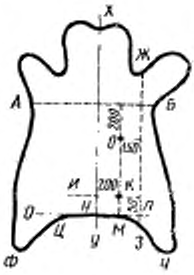
на целых кожах и полукожах, выработанных из шкур крупного рогатого скота, — на пересечении линии *ЛМ*, расположенной на расстоянии 200 мм от хребтовой линии *ХУ*, с линией *ИК*, находящейся на расстоянии 250 мм от линии, касательной к впадинам заднего реза *БГ* (черт. 1);

на перединах и полуперединах — на пересечении линии *ЛМ*, расположенной на расстоянии 200 мм от хребтовой линии *ХУ* с линией *ИК*, находящейся на расстоянии 50 мм от внутренней касательной линии *ОП*, проведенной через точку *Ц* к линии отделения хаза *ФЦЧ* (черт. 2);

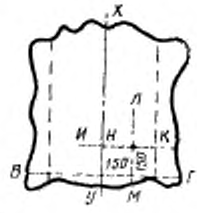
на целых кожах и рыбках, выработанных из свиного сырья, — на пересечении линии *ЛМ*, расположенной на расстоянии 150 мм от хребтовой линии *ХУ*, с линией *ИК*, находящейся на расстоянии 150 мм от линии, касательной к впадинам заднего реза *ВГ* (черт. 3);



Черт. 1



Черт. 2



Черт. 3

на воротках — на пересечении линии *ЛМ*, расположенной на расстоянии 100 мм от хребтовой линии *ХУ*, с линией *ИК*, находящейся на расстоянии 200 мм от линии *АБ*, отделяющей вороток от остальной части кожи (черт. 4);

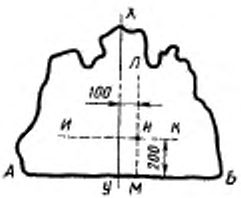
на полах — на расстоянии 30 мм от середины линии *ЖЗ*, отделяющей полу от остальной части кожи (черт. 5).

2. Сбежистость — это уменьшение толщины кожи по направлению от хребтовой линии *ХУ* к полам и от огузка к воротку.

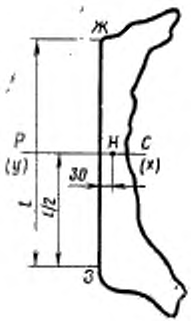
Сбежистость определяют в стандартной точке *О* на каждой полукоже или полупередине, на правой половине целой кожи и передины и находящейся на расстоянии 150 мм от линии *ЖЗ*, отделяющей полу от остальной части, и на расстоянии 200 мм от линии *АБ*, отделяющей вороток от остальной части (см. черт. 1 и 2).

В сандальной и свиной обувной кофти сбежистость не определяют.

3. Ширину полы определяют по прямой линии *РС*, расположенной перпендикулярно линии *ЖЗ* и проходящей через точку *Н* (см. черт. 5).



Черт. 4



Черт. 5

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством легкой промышленности СССР**

2. **ИСПОЛНИТЕЛИ:**

Ф. В. Миронов, А. В. Тимофеева, Г. П. Рустанович, Л. Ф. Подольская

3. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28.05.82 № 2194**

4. **Периодичность проверки — *5* лет**

5. **ВЗАМЕН ГОСТ 485—68**

6. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 15.007—81	2.1
ГОСТ 337—84	2.3
ГОСТ 382—76	1.1
ГОСТ 938.0—75	3.1, 4.1
ГОСТ 938.1—67	4.2
ГОСТ 938.2—67	4.3
ГОСТ 938.3—77	4.4
ГОСТ 938.4—70	4.5
ГОСТ 938.5—68	4.6
ГОСТ 938.6—68	4.7
ГОСТ 938.8—69	4.8
ГОСТ 938.11—69	4.9
ГОСТ 938.12—70	4.10
ГОСТ 938.13—70	4.11
ГОСТ 938.14—70	4.12
ГОСТ 938.15—70	4.13
ГОСТ 938.21—71	4.14
ГОСТ 938.22—71	4.20
ГОСТ 938.27—76	4.15
ГОСТ 938.28—77	4.16
ГОСТ 938.30—78	4.17
ГОСТ 938.31—78	4.18
ГОСТ 1023—81	5.1
ГОСТ 26343—84	4.21

7. **Срок действия продлен до 01.07.93 Постановлением Госстандарта СССР от 12.02.88 № 236**

8. **ПЕРЕИЗДАНИЕ (октябрь 1988 г.) с Изменением № 1, утвержденным в феврале 1988 г. (ИУС 5—88).**

Редактор *Л. Д. Курочкина*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *Л. В. Сницарчук*

gost.e-ecolog.ru

...п. в печ. 30.12.88 0,75 усл. п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,54 уч.-изд. л.
Тираж 2000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Даряус и Гирено, 39. Зак. 3051.