ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО

ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ГОСТ Р 54592— 2011

ОБУВЬ

Методы определения линейных размеров

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2012

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

Цели и принципы стандартизации в Российской Федерации установлены Федеральным законом от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ «О техническом регулировании», а правила применения национальных стандартов Российской Федерации — ГОСТ Р 1.0—2004 «Стандартизация в Российской Федерации. Основные положения»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Открытым акционерным обществом «Центральный научно-исследовательский институт кожевенно-обувной промышленности» (ОАО «ЦНИИКП»)

2 ВНЕСЕН Управлением технического регулирования и стандартизации Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 6 декабря 2011 г. № 716-ст

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодно издаваемом информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячно издаваемом информационном указателе «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет

© Стандартинформ, 2012

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

Содержание

1 Область применения 1
2 Нормативные ссылки 1
3 Термины и определения 1
4 Аппаратура 2
5 Подготовка к испытаниям 2
6 Проведение испытаний 2
7 Обработка результатов 6

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ОБУВЬ

Методы определения линейных размеров

Foot-wear. Methods for determination of linear dimensions

Дата введения — 2013—01—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на обувь всех видов из кожи, текстильных, искусственных и синтетических материалов, а также комбинации из них и устанавливает методы определения линейных размеров обуви и ее деталей.

Настоящий стандарт предназначен для контроля технологических процессов и приемки готовой обуви.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 166—89 (ИСО 3599—76) Штангенциркули. Технические условия

ГОСТ 427—75 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 6507—90 Микрометры. Технические условия

ГОСТ 9289—78 Обувь. Правила приемки

ГОСТ 11358—89 Толщиномеры и стенкомеры индикаторные с ценой деления 0,01 и 0,1 мм. Технические условия

ГОСТ 15470—70 Фурнитура для изделий кожевенно-галантерейной, текстильно-галантерейной, обувной и швейной промышленности. Термины и определения

ГОСТ 17435—72 Линейки чертежные. Технические условия

ГОСТ 23251—83 Обувь. Термины и определения

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодно издаваемому информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим ежемесячно издаваемым информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющим (измененным) стандартом. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены термины по ГОСТ 23251 и ГОСТ 15470.

Издание официальное

4 Аппаратура

4.1 Для определения линейных размеров обуви, кроме толщин деталей обуви, применяют:

- линейку металлическую по ГОСТ 427, линейку чертежную по ГОСТ 17435 или масштабную ленту;
- штангенциркуль по ГОСТ 166.

4.2 Для измерения толщин деталей обуви применяют:

- толщиномер типа ТР по ГОСТ 11358 с пределом измерения не менее 0,25 мм, ценой деления индикатора 0,1 мм, измерительным усилием 4 Н, измерительными площадками диаметрами 10,00 и 30,00 мм;
- микрометр типа МЛ по ГОСТ 6507 с измерительным усилием от 3 до 7 Н, сферическими измерительными поверхностями.

4.3 Допускается применение других приборов и приспособлений, обеспечивающих соответствующую точность измерения.

5 Подготовка к испытаниям

Отбор образцов — по ГОСТ 9289.

6 Проведение испытаний

6.1 Измерение высоты обуви и ее деталей

6.1.1 Высоту сапог, сапожек, полусапог и полусапожек h (см. рисунок 1) измеряют по внешней наружной стороне голенища по вертикальной линии, проведенной от наивысшей точки голенища до подошвы или подложки.

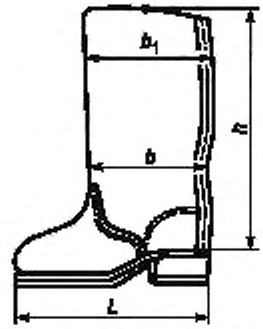


Рисунок 1 — Измерение высоты, длины и ширины сапог, сапожек, полусапог и полусапожек

6.1.2 Высоту ботинок h_1 (см. рисунок 2) измеряют по внутренней стороне берца по средней вертикальной линии, проведенной от верхнего канта до подошвы или подложки.

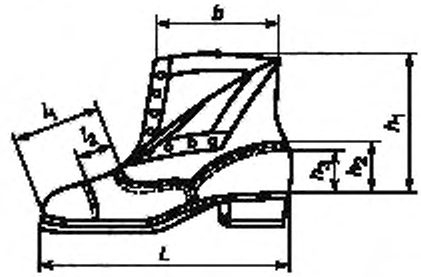


Рисунок 2 — Измерение высоты, длины, ширины ботинок, и их деталей

6.1.3 Высоту полуботинок и туфель h (см. рисунок 3) измеряют по вертикальной линии заднего шва от верхнего канта до подошвы или подложки.

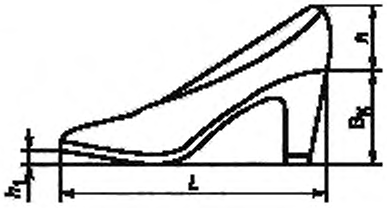


Рисунок 3 — Измерение высоты, длины полуботинок, туфель, высоты каблука и приподнятости носочной части

6.1.4 В обуви с каблуком, прилегающим непосредственно к затяжной кромке заготовки, высоту обуви измеряют от наивысшей точки голенища или верхнего канта до каблука.

6.1.5 Высоту обуви на формованной подошве с бортиком и в обуви сандального, строчечно-клеевого, строчечно-литьевого, строчечно-допельного и строчечно-прессовой вулканизации методов крепления измеряют внутри обуви по средней вертикальной линии пяточной части от верхнего канта до стельки, в том числе вкладной, платформы, подложки или подошвы.

6.1.6 Высоту накладных заднок и круговых союзок h_2 (см. рисунок 2) измеряют по вертикальной линии заднего шва или средней линии пяточной части заготовки верха с деталями низа обуви, если пяточная часть соприкасается непосредственно с каблуком, а также до отогнутой части заготовки верха в обуви сандального метода крепления.

6.1.7 Высоту задника в обуви h_3 (см. рисунок 2), кроме сапог, измеряют по вертикальной линии заднего шва от линии соединения пяточной части с подошвой, подложкой, платформой или каблуком до верхней грани задника.

Высоту задника в сапогах измеряют в трех местах: по вертикальной линии заднего шва от подошвы или подложки до верхней горизонтальной строчки и в крыльях по вертикальной линии первой вертикальной строчки задника от подошвы или подложки до верхней горизонтальной строчки.

6.1.8 Высота каблука $B_к$ (см. рисунок 3) в готовой обуви определяется фасоном колодки, на которой изготовляется обувь, ее измеряют по вертикальной линии от центра пяточного закругления каблука до неходовой поверхности набойки.

6.1.9 Приподнятость носочной части h_1 (см. рисунок 3) определяется фасоном колодки и измеряется по вертикальной линии от ходовой части подошвы в носочной части до горизонтальной плоскости, на которой установлена обувь.

6.2 Измерение длины обуви и ее деталей

6.2.1 Длину обуви L (см. рисунки 1, 2, 3) измеряют по горизонтальной линии между крайними точками носочной и пяточной частей.

6.2.2 Длину подошвы в обуви измеряют на двух участках. Сначала измеряют длину подошвы под каблуком или длину фронтальной поверхности каблука (крокуля). Затем измеряют расстояние между точками от середины фронтальной поверхности каблука (крокуля) до наиболее удаленной точки подошвы в носочной части по осевой линии.

6.2.3 Длину союзки l_1 (см. рисунок 2) в обуви измеряют от линии соединения берцев (голенищ) с союзкой до края носка у подошвы по средней осевой линии обуви.

Длину союзки в обуви с накладным носком l_2 (см. рисунок 2) измеряют по средней линии обуви от точки ее пересечения с линией соединения носка с союзкой до точки ее пересечения с линией соединения союзки (голенища) с берцами.

6.2.4 Длину (глубину) выреза для резинки или застежки «молния» измеряют по вертикальной линии в середине резинки или застежки «молния» от верхнего края до нижнего.

6.2.5 Длину каблука или набойки l (см. рисунок 4) измеряют по осевой продольной линии от крайней точки пяточного закругления до линии, проходящей через крайние точки фронтальной поверхности каблука или набойки.



Рисунок 4 — Измерение длины каблука и набойки

6.3 Измерение ширины деталей в обуви

6.3.1 Ширину подошвы в определенных участках измеряют по линии, перпендикулярной к осевой линии подошвы, между точками, находящимися на внутренней и наружной сторонах подошвы.

6.3.2 Ширину берцев обуви *b* (см. рисунок 2) измеряют по верхнему канту внутреннего берца с наружной стороны обуви.

6.3.3 Ширину заднего наружного ремня измеряют в двух местах: вверху у канта и внизу у подошвы.

6.3.4 Ширину внутреннего ремня измеряют в двух местах: вверху у канта и внизу у грани стельки.

6.3.5 Ширину подблочников и подкрючечников измеряют: в полуботинках — в верхней части берца, в ботиках — в верхней и средней частях берца.

6.3.6 Ширину штаферки измеряют по вертикальной линии от нижнего края соединения с подкладкой до верхнего края заготовки в середине наружного и внутреннего берцев (голенищ) каждой полупары обуви.

6.3.7 Ширину резинки или застежки «молния» измеряют в двух точках: вверху между краями выреза и внизу между краями выреза на расстоянии 20 мм от нижней части.

6.3.8 Ширину клапана измеряют в двух местах: вверху у края берца (голенища) и внизу у основания клапана.

6.3.9 Внутреннюю ширину голенища измеряют следующим образом.

Предварительно измеряют наружную ширину голенища по линии, перпендикулярной к передней линии голенища у верхней точки шейки переда и в наиболее широком месте b_1 (см. рисунок 1).

Затем на линии измерения b_1 со стороны переднего и заднего краев голенища измеряют толщину голенища.

6.4 Измерение отклонения от оси симметрии

6.4.1 Перекос носка измеряют по линии между точками А и В, расположенными на урезе подошвы (см. рисунок 5). Точки А и Б — крайние точки линии соединения носка с союзкой.

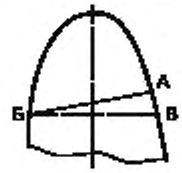


Рисунок 5 — Измерение перекоса носка

6.4.2 Симметричность носков в паре обуви измеряют с внутренней и наружной сторон каждой полупары от точки А ($А_1$) находящейся на краю носка на средней продольной линии подошвы, до точек Б и В ($Б_1$ и $В_1$), находящихся на линии соединения носка с союзкой на границе с урезом подошвы (см. рисунок 6).

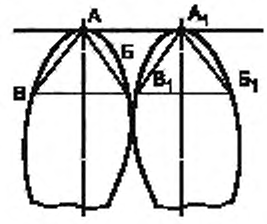


Рисунок 6 — Измерение симметричности носков

6.4.3 Перекос берцев в полупаре обуви измеряют по вертикальной линии, проведенной от середины верхнего края берцев (наружного и внутреннего) до подошвы (см. рисунок 7).

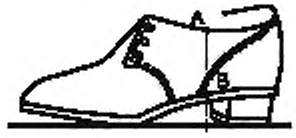


Рисунок 7 — Измерение перекоса берцев

6.4.4 Перекос накладных задинок (задников) в полупаре обуви измеряют с наружной и внутренней сторон по вертикальной линии, проведенной от подошвы из точек, находящихся у граней фронтальной части каблука (крокуля), до линии соединения задинки с берцем (до верхних краев крыльев задника) (см. рисунок 8).

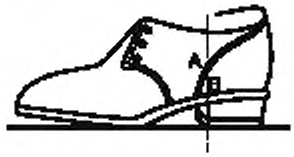


Рисунок 8 — Измерение перекоса накладных задинок (задников)

6.4.5 Симметричность крыльев задника измеряют с наружной и внутренней сторон по линии соединения верха обуви с деталями низа от середины пяточной части (линии заднего шва) до концов крыльев.

6.4.6 Перекос заднего наружного ремня и заднего шва измеряют по отклонению средней линии заднего наружного ремня или заднего шва от средней линии пяточной части обуви у верхнего края средней линии и у основания.

6.4.7 Перекос блочек и крючков измеряют:

- от центров блочек и крючков до верхнего канта блочек и крючков заготовки;
- от центров блочек и крючков до края заготовки по линии подблочника;
- между центрами блочек и центрами крючков.

6.4.8 Перекос каблука α измеряют по отклонению средней линии каблука, перпендикулярной к ходовой поверхности набойки, от средней линии пяточной части обуви (см. рисунок 9).

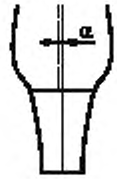


Рисунок 9 — Измерение перекоса каблука

6.5 Измерение толщины деталей

6.5.1 Толщину союзки измеряют в следующих точках: в области внутренних и наружных пучков на расстоянии 10 мм от нижнего края или на расстоянии 1/3 высоты от нижнего края при круговой и полукруговой союзке.

6.5.2 Толщину берцев измеряют:

- в ботинках в трех точках в середине: верхней части на расстоянии 20 мм от верхнего края (канта), нижней части на расстоянии 20 мм от нижнего края и передней части на расстоянии 10 мм от линии союзки;
- в полуботинках и туфлях в середине берцев: на расстоянии 10 мм от линии задинки (при отрезных задинках) или на расстоянии 1/3 высоты от нижнего края (без отрезных задинок);

- в ботинках на резинках в трех точках в середине: верхней части между задним наружным ремнем и резинкой, между передним швом и резинкой на расстоянии 20 мм от верхнего края и нижней части под резинкой на расстоянии 20 мм от нижнего края.

Толщину целых берцев в туфлях измеряют в двух точках в середине: берцовой части на расстоянии 1/3 высоты от нижнего края и в пучках на расстоянии 10 мм от нижнего края.

Толщину целых берцев измеряют в трех точках в середине: верхней части на расстоянии 20 мм от верхнего края, в нижней части на расстоянии 20 мм от нижнего края, а также в области пучков на расстоянии 10 мм от нижнего края.

6.5.3 Толщину голенища измеряют в двух точках: на передней линии голенища в нижней части на расстоянии 10 мм выше шейки и в верхней в наиболее широкой части голенища.

6.5.4 Толщину переда измеряют в трех точках в середине: в области наружного и внутреннего пучков на расстоянии 10 мм от нижнего края и носочной части, а в сапогах дополнительно измеряют толщину переда в середине крыльев.

6.5.5 Толщину задинки измеряют в середине на расстоянии 1/3 высоты от нижнего края.

6.5.6 Толщину настрочного носка измеряют в двух точках: на расстоянии 10 мм от средней продольной линии носка с обеих сторон.

6.5.7 Толщину заднего наружного и внутреннего ремней и подошвы измеряют в середине верхней и нижней частей по средней продольной линии.

6.5.8 Толщину переднего наружного ремня измеряют в середине нижней части по средней продольной линии.

6.5.9 Толщину кармана для задника измеряют в середине на расстоянии 1/3 высоты от нижнего края.

6.5.10 Толщину надставки к голенищам измеряют в точке, находящейся на середине передней линии голенища.

6.5.11 Толщину обтяжки для платформы измеряют в трех точках в середине:

обтяжки в носочной части и в области внутреннего и наружного пучков.

6.5.12 Толщину клапана в военной и специальной обуви измеряют в двух точках в середине: на расстоянии 20 мм от верхнего и нижнего краев.

6.5.13 Толщину кожаной подшивки измеряют в двух точках по передней линии: в нижней части на расстоянии 10 мм выше нижнего шва, в верхней части — там же, где и голенище.

6.5.14 Толщину кожаной закрепки, чересподъемного ремня, подблочника, штаферки, язычка, клапана под застежку «молния» и других аналогичных деталей измеряют в середине деталей.

6.5.15 Толщину подошвы, стельки, платформы измеряют в трех точках по середине продольной линии в пучковой, геленочной и пяточной частях.

Толщину формованных и профилированных подошв измеряют в середине пучковой части между внутренним и наружным пучками вдоль продольной осевой линии подошвы по наиболее выступающей части ходовой поверхности подошвы при ее глубоком рифлении.

6.5.16 Толщину ранта и обводки измеряют на неспущенной части в трех точках: в носке и в пучках.

6.5.17 Толщину подноска и кранца измеряют в середине на неспущенной части.

6.5.18 Толщину задника измеряют в трех точках: на расстоянии 1/3 высоты от грани по средней линии пяточной части и в крыльях для формованных задников и на расстоянии 1/2 высоты от нижнего края задника по средней линии пяточной части и в крыльях для неформованных задников.

6.5.19 Толщину приставки, простилки, геленка, набойки, резиновой накладки, подпяточника измеряют в середине деталей.

6.5.20 Толщину деталей подкладки измеряют аналогично соответствующим деталям верха.

7 Обработка результатов

7.1 За результат измерения принимают результаты измерений по каждой полупаре или детали обуви.

7.2 Измерения длины, ширины, высоты и отклонения от оси симметрии деталей и готовой обуви проводят с точностью до 1,0 мм, а толщины — до 0,1 мм.

7.3 Внутреннюю ширину голенища по каждому измерению определяют по разности измерений наружной ширины и суммы толщин голенища переднего и заднего краев.

7.4 Перекос носка определяют половиной расстояния АВ (см. рисунок 5).

7.5 Симметричность носков определяют по разности измерений внутренних и наружных сторон носка (АБ — $А_1Б_1$ = АВ — $А_1В_1$) (см. рисунок 6).

7.6 Перекос берцев определяют по разности высот внутренней и наружной сторон берцев в полупаре (см. рисунок 7).

7.7 Перекос заднок (задников) определяют по разности измерений внутренней и наружной сторон (см. рисунок 8).

7.8 Симметричность крыльев задника в полуларе определяют по разности в длине крыльев с наружной и внутренней сторон, а в паре — по разности в длине одноименных сторон крыльев в полупарах.

7.9 Отклонение от оси симметрии заднего наружного ремня и заднего шва определяют по максимальному значению (см. рисунок 9).

УДК 685.312.2053:006.354 ОКС 61.060 М12

Ключевые слова: обувь, детали обуви, методы измерения, высота и длина, ширина, толщина и симметричность деталей обуви

Редактор *О.А. Стояновская*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *М.С. Кабашова*
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Сдано в набор 09.10.2012. Подписано в печать 09.11.2012. Формат 60x84 1/8. Гарнитура Ариал. Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд. л. 0,75. Тираж 115 экз. Зак. 1006.

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru
Набрано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» на ПЭВМ.
Отпечатано в филиале ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.

gost.e-ecolog.ru