МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

КОЖА ДЛЯ НИЗА ОБУВИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 10—2003

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 675.06:685.31:006.354 Группа М11

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

КОЖА ДЛЯ НИЗА ОБУВИ

Технические условия

Footwear bottom leather.
Specifications

ГОСТ 29277—92

МКС 59.140.30
ОКП 86 1000

Дата введения 01.01.93

Настоящий стандарт распространяется на кожи, вырабатываемые для кожевенного сырья по ГОСТ 382 и предназначенные для изготовления деталей низа обуви гвоздевого, клеевого, ниточного и комбинированных методов крепления.

Требования настоящего стандарта являются обязательными, кроме пп. 1.1.2, 1.2, 1.2.3.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Кожи для низа обуви должны вырабатываться по технологии, утвержденной в установленном порядке, и соответствовать требованиям настоящего стандарта и образцам-эталонам по ГОСТ 15.007.

Кожи для низа ортопедической обуви должны вырабатываться из шкур крупного рогатого скота.

1.1.1. Кожи для низа обуви военнослужащих должны вырабатываться из шкур крупного рогатого скота по технологии, утвержденной в установленном порядке, и соответствовать требованиям настоящего стандарта.

1.1.2. Методы дубления — в соответствии с приложением 1.

1.2. По конфигурации кожи подразделяют на:

целые;
целые без воротков;
полукожи;
полукожи без воротков;
чепраки;
получепраки;
рыбки;
хазы;
четверти.

1.2.1. Целые кожи вырабатывают из свиных шкур.

1.2.2. Целые кожи без воротков, полукожи без воротков и четверти вырабатывают из шкур верблюдов.

1.2.3. Определение конфигурации — по ГОСТ 3123 и приложению 2.

1.3. По толщине в стандартных точках *Н* и *О* кожи подразделяют на категории в соответствии с табл. 1.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1992
© ИПК Издательство стандартов, 2004

Таблица 1

Категория	Толщина в точке *H*, мм	Толщина в точке *O*, мм, не менее
I	Св. 5,0	4,6
II	От 4,6 до 5,0 включ.	4,1
III	» 4,1 » 4,5 »	3,6
IV	» 3,6 » 4,0 »	3,2
V	» 3,1 » 3,5 »	2,7
VI	» 2,5 » 3,0 »	2,3

1.3.1. Кожи для подошв вырабатывают толщиной в стандартной точке *H* свыше 3,5 мм.

1.3.2. Определение толщины в стандартной точке *H* и сбежистости в точке *O* — в соответствии с приложением 2.

1.4. Допускается вырабатывать кожи с подшлифованной лицевой поверхностью, кроме кож, предназначенных для подошв.

1.5. По физико-механическим показателям кожи должны соответствовать нормам, указанным в табл. 2. Химический состав кож — в соответствии с приложением 3.

Таблица 2

Наименование показателя	Норма
Предел прочности при растяжении, 10 МПа, не менее	
для кож из шкур крупного рогатого скота	2,0
для прочих видов	1,5
Влагоемкость, %, не более:	
в течение 2 ч	65
в течение 24 ч	68
Гигротермическая устойчивость, %, не менее	80
Сопротивление истиранию кожи, не менее:	
во влажном состоянии, ч/мм	5,0
в воздушно-сухом состоянии, об/мм	160
Прочность держания шпильки для кож из шкур крупного рогатого скота, н/мм, не менее:	
в сухом состоянии	4,0
во влажном состоянии	3,0
Условный модуль упругости, 10^5 Па	600—1000

Примечания:

1. Нормы для всех показателей даны средние по партии.
2. Показатели влагоемкости и сопротивления истиранию во влажном и воздушно-сухом состоянии определяют для кож, предназначенных для подошв; влагоемкость (24 ч) и прочность держания шпильки определяют для кож гвоздевого метода крепления.
3. Условный модуль упругости определяют для подошвенных кож ниточного и клеевого метода крепления.
4. Показатели гигротермической устойчивости, сопротивления истиранию во влажном и воздушно-сухом состоянии определяют по требованию потребителя, за исключением кож, вырабатываемых для нужд Министерства обороны СССР.

1.5.1. Для кож, вырабатываемых для нужд Министерства обороны СССР, показатели, указанные в табл. 2 и приложении 3, определяют для каждой партии.

1.6. Характеристика кож: полностью продубленные, не рыхлые, не ломкие, не хрупкие, не отдушистые, без значительной стяжки, хорошо разделанные по всей площади.

Бахтарма кожи должна быть чисто омездрена по всей площади.

1.7. В зависимости от наличия полезной площади кожу делят на сорта: 1, 2, 3 и 4-й.

1.7.1. Сорт кожи — по ГОСТ 316.

1.8. По полезной площади кожи для низа обуви военнослужащих, модельной и ортопедической обуви должны быть не ниже 3-го сорта.

1.9. Маркировка и упаковка — по ГОСТ 1023.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

Правила приемки — по ГОСТ 938.0.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Отбор проб — по ГОСТ 938.0.

3.2. Определение массовой доли влаги — по ГОСТ 938.1.

3.3. Определение массовой доли окиси хрома — по ГОСТ 938.3.

3.4. Определение массовой доли двуокиси циркония и двуокиси титана — по нормативно-технической документации.

3.5. Определение массовой доли веществ, экстрагируемых органическими растворителями, по ГОСТ 938.5.

3.6. Определение pH хлоркалиевой вытяжки — по ГОСТ 938.8.

3.7. Определение массовой доли водовымываемых веществ — по ГОСТ 938.6.

3.8. Определение числа продуба — по ГОСТ 938.4.

3.9. Определение предела прочности и модуля упругости — по ГОСТ 938.11.

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

3.11. Определение массы и линейных размеров образцов — по ГОСТ 938.13.

3.12. Кондиционирование пробы — по ГОСТ 938.14.

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

3.14. Определение влагоемкости — по ГОСТ 938.24.

3.15. Определение гигротермической устойчивости — по ГОСТ 938.28.

3.16. Определение сопротивления истиранию во влажном состоянии — по ГОСТ 10656.

3.17. Определение сопротивления истиранию в воздушно-сухом состоянии — по ГОСТ 10642.

3.18. Определение прочности держания шпильки — по ГОСТ 938.26.

3.19. Определение ломкости и хрупкости — по ГОСТ 938.30.

3.20. Определение отдушистости — по ГОСТ 938.31.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Транспортирование и хранение кожи — по ГОСТ 1023.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие кожи для низа обуви требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

5.2. Гарантийный срок хранения — один год со дня изготовления.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

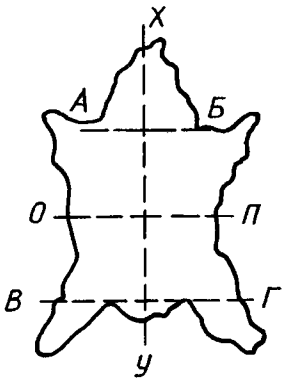
МЕТОДЫ ДУБЛЕНИЯ КОЖ ДЛЯ НИЗА ОБУВИ

Растительный метод дубления в комбинации с основными хромовыми солями (РХ);
хромсинтанрастительный метод дубления (ХСР);
хромалюморастительносинтановый метод дубления (ХАРС);
хромциркониевосинтановый метод дубления (ХЦС);
хромтитаноциркониевосинтановый метод дубления (ХТЦС);
титаноциркониевосинтановый метод дубления (ТЦС);
хромтитаносинтановый метод дубления (ХТС);
титаносинтановый метод дубления (ТС).

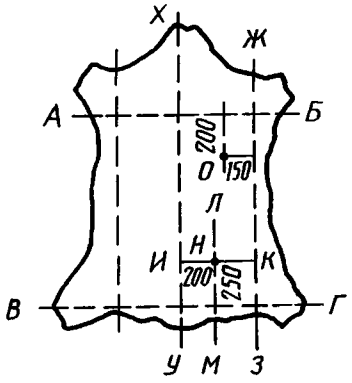
ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Обязательное

ОПРЕДЕЛЕНИЕ КОНФИГУРАЦИЙ, ТОЛЩИНЫ КОЖ В СТАНДАРТНОЙ ТОЧКЕ *Н* И СБЕЖИСТОСТИ В СТАНДАРТНОЙ ТОЧКЕ *О*

1. Определение конфигураций верблюжьей кожи (черт. 1).



Черт. 1



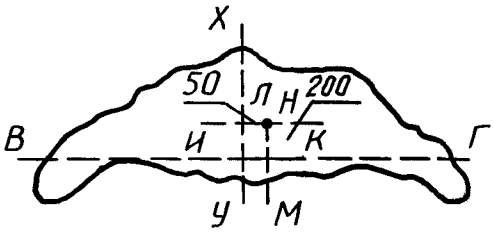
Черт. 2

Четверти — часть кожи, разрезанной по линии хребта *ХУ* и по линии *ОП*, перпендикулярной к линии хребта и лежащей на середине между линиями *АБ* и *ВГ*.

2. Толщину кож определяют в стандартной точке *Н*, расположенной на каждой полукоже, четверти, каждом получепраке, хазе, правой половине целой кожи, рыбки, чепрака и находящейся:

на целой коже, целой коже без воротка, полукоже, полукоже без воротка, чепраке, получепраке, четверти, рыбке — на пересечении линии *ЛМ*, расположенной на расстоянии 200 мм от хребтовой линии *ХУ*, с линией *ИК*, находящейся на расстоянии 250 мм от линии *ВГ*, касательной к впадинам заднего реза (черт. 2) и линии *ОП* в случае разрезания кожи на четыре части (черт. 1);

на конском хазе — на пересечении линии *ЛМ*, расположенной на расстоянии 50 мм от хребтовой линии *ХУ*, с линией *ИК*, находящейся на расстоянии 200 мм от линии *ВГ*, касательной к впадинам заднего реза (черт. 3).



Черт. 3

3. Сбежистость — 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, каждом получепраке, на каждой половине целой кожи, рыбки и чепрака 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 (черт. 2).

Сбежистость в свиных и верблюжьих кожах, конских хазах не определяют.

При большей сбежистости кожу переводят в следующую низшую категорию, а кожу низшей категории — в следующий низший сорт.

Кожа VI категории 4-го сорта при любой сбежистости дальнейшему снижению не подлежит.

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Справочное

ДАННЫЕ ХИМИЧЕСКОГО СОСТАВА

Наименование показателя	Норма для кож для низа обуви методов крепления	
	гвоздевого	прочих
Массовая доля влаги, %	12—17	12—17
Массовая доля веществ, экстрагируемых органическими растворителями, %, для кож дубления:		
соединениями циркония и титана	2,0—5,0	3,1—4,6
прочих методов	1,5—3,5	3,1—4,6
Массовая доля окиси хрома, %, не более, для кож дубления:		
соединениями циркония и титана	0,9	0,9
прочих методов	0,9	1,2
Массовая доля двуокиси циркония и двуокиси титана в сумме, %, не менее, для кож дубления соединениями циркония и титана	7,0	7,0
pH хлоркалиевой вытяжки	3,5—5,0	3,5—5,0
Массовая доля общих водовымываемых веществ, %, не более	18	18
Число продуба, %, не менее, для кож дубления:		
соединениями циркония и титана	55	50
прочих методов	58	55

Примечания:

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

2. Для кож хромциркониевосинтанового метода дубления массовая доля двуокиси циркония должна быть не менее 4,5 %. Для кож хромтитаносинтанового и титансинтанового методов дубления массовая доля двуокиси титана должна быть не менее 4,5 %.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Госкомлегпромом при Госплане СССР

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 16.01.92 № 17

3. ВЗАМЕН ГОСТ 461—78, ГОСТ 1010—78, ОСТ 17—70—80

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, раздела	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, раздела
ГОСТ 15.007—88	1.1	ГОСТ 938.13—70	3.11
ГОСТ 316—75	1.7.1	ГОСТ 938.14—70	3.12
ГОСТ 382—91	Вводная часть	ГОСТ 938.15—70	3.13
ГОСТ 938.0—75	Разд. 2, 3.1	ГОСТ 938.24—72	3.14
ГОСТ 938.1—67	3.2	ГОСТ 938.26—75	3.18
ГОСТ 938.3—77	3.3	ГОСТ 938.28—77	3.15
ГОСТ 938.4—70	3.8	ГОСТ 938.30—78	3.19
ГОСТ 938.5—68	3.5	ГОСТ 938.31—78	3.20
ГОСТ 938.6—68	3.7	ГОСТ 1023—91	1.9, 4
ГОСТ 938.8—69	3.6	ГОСТ 3123—78	1.2.3
ГОСТ 938.11—69	3.9	ГОСТ 10642—63	3.17
ГОСТ 938.12—70	3.10	ГОСТ 10656—63	3.16

5. ПЕРЕИЗДАНИЕ. Май 2004 г.

Редактор *Т.П. Шашина*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *Н.Л. Рыбалко*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 29.04.2004. Подписано в печать 20.05.2004. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,60.
Тираж 56 экз. С 2395. Зак. 163.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
gost.e-ecolog.ru e-mail: gost.e-ecolog.ru
Набрано и отпечатано в ИПК Издательство стандартов

gost.e-ecolog.ru