ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

КОЖА ДЛЯ НИЗА ОБУВИ. ВОРОТКИ И ПОЛЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 1903—78

Издание официальное

БЗ 11—97

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 675.06:685.312.12:006.354 Группа М11

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КОЖА ДЛЯ НИЗА ОБУВИ. ВОРОТКИ И ПОЛЫ

Технические условия

ГОСТ 1903—78

Bottom leather. Shoulders and bellies. Specifications

ОКП 86 1000

Дата введения 01.01.80

Настоящий стандарт распространяется на кожевенные воротки и полы, применяемые для изготовления деталей низа обуви ниточного, клеевого, винтового и гвоздевого методов крепления, а также метода горячей вулканизации.

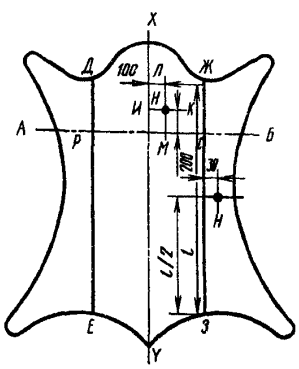
1. ВИДЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. По видам сырья воротки и полы подразделяют на:
воротки и полы от шкур крупного рогатого скота;
полы от свиных шкур;
воротки от верблюжьих шкур.

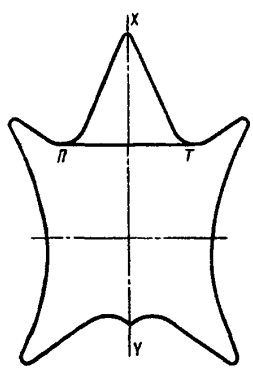
Вороток — передний участок шкуры, отделяемый от остальной ее части вместе с передними лапами или без них. От шкур крупного рогатого скота вороток отделяют по линии *АБ* (черт. 1) с лапами. Допускается отделять вороток без лап по линиям *ДР — РС — СЖ*. Линия *РС* лежит на линии *АБ*.

От шкур верблюда вороток отделяют без лап по линии *ПТ*, соединяющей верхние впадины передних лап (черт. 2).

Полы — крайние боковые участки шкуры по обе стороны чепрака и воротка или рыбки, от которых они отделяются линиями *ДЕ* и *ЖЗ* или линиями *АР — РЕ* и *БС — СЗ* (см. черт. 1).



Черт. 1



Черт. 2

1.1.1. Воротки и полы для низа ортопедической обуви вырабатывают из шкур крупного рогатого скота.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1978
© ИПК Издательство стандартов, 1998
Переиздание с Изменениями

1.2. В зависимости от назначения воротки и полы подразделяют:

для винтового и гвоздевого методов крепления — А;

для ниточного и клеевого методов крепления — Б;

для крепления методом горячей вулканизации — В (термоустойчивые).

1.3. В зависимости от способов дубления воротки и полы подразделяют на следующие виды:

растительного дубления в комбинации с основными хромовыми солями — РХ;

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

хромового дубления в комбинации с алюминиевыми солями и синтетическими дубителями — ХАС;

хромалюморастительносинтанового дубления — ХАРС.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1.3.1. По Госзаказу воротки и полы вырабатывают из шкур крупного рогатого скота по методикам, утвержденным в установленном порядке.

1.4. В зависимости от толщины в стандартной точке *Н* (см. черт. 1) воротки и полы подразделяют на категории в соответствии с требованиями, указанными в табл. 1.

1.4.1. Термоустойчивые воротки и полы вырабатывают IV и V категорий согласно табл. 1.

Таблица 1

Категория	Толщина в точке *Н*, мм
I	От 4,10 до 4,50 включ.
II	Св. 3,60 » 4,00 »
III	» 3,10 » 3,50 »
IV	» 2,60 » 3,00 »
V	» 1,75 » 2,50 »

Примечание. Толщина кожи головной части (челки) не должна превышать 4,5 мм.

1.4.2. Воротки и полы для низа ортопедической обуви вырабатывают III, IV и V категорий в соответствии с табл. 1.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

1.5. Толщину воротков и пол определяют в соответствии с ГОСТ 938.15 в стандартной точке *Н* (см. черт. 1), расположенной:

в воротках — на пересечении линии *ЛМ*, находящейся на расстоянии 100 мм от хребтовой линии *ХУ*, с линией *ИК*, находящейся на расстоянии 200 мм от линии *РС*, отделяющей вороток от остальной части шкуры;

в полах — на расстоянии 30 мм от середины линий *ДЕ* и *ЖЗ* или *РЕ* и *СЗ* (в случае отделения при чепраковании воротка по линии *АБ*), отделяющих полы от остальной части шкуры.

Минимальная ширина средней части полы должна быть не менее 15 см при измерении ее по прямой, расположенной перпендикулярно к линии отреза чепрака и проходящей через точку Н (см. черт. 1).

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Воротки и полы должны вырабатываться по методике, утвержденной в установленном порядке, в соответствии с требованиями настоящего стандарта и по образцам-эталонам, утвержденным в соответствии с ГОСТ 15.007.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.2. Воротки и полы должны быть хорошо разделаны, полностью продублены по всей площади и толщине, без ломкости и отдушистости, соответствовать установленной конфигурации, бахтарма кожи должна быть чисто омездрена или выстрогана, допускается вырабатывать воротки и полы двоеные.

Воротки и полы должны быть однородного цвета по всей площади, изменение оттенка допускается по краям и в поврежденных местах.

Воротки и полы для винтового и гвоздевого методов крепления и термоустойчивые должны быть плотными и стойкими, а для ниточных и клеевых методов крепления — эластичными.

2.2.1. Допускается вырабатывать воротки с подшлифованной лицевой поверхностью.

2.3. По химическим и физико-механическим показателям воротки и полы должны соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

Таблица 2

Наименование показателя	Норма для воротков и пол		
	винтового и гвоздевого методов крепления	ниточного и клеевого методов крепления	метода крепления горячей вулканизации (термоустойчивые)
Массовая доля влаги, %	10,0—17,0	10,0—17,0	10,0—17,0
Массовая доля веществ, экстрагируемых органическими растворителями, %	2,0—5,0	2,0—5,0	2,0—5,0
Массовая доля оксида хрома, %	Не более 1,2	Не более 1,2	Не менее 1,0
Массовая доля водовымываемых веществ, общее, %, не более	26,0	26,0	26,0
Число продуба, %, не менее	60,0	56,0	50,0
pH хлоркалиевой вытяжки	3,5—5,0	3,5—5,0	3,5—5,0
Гигротермическая устойчивость, %, не менее	80,0	80,0	80,0
Предел прочности при растяжении 10 МПа ($кгс/мм^2$) для воротков и пол от шкур:			
крупного рогатого скота, не менее	2,0	2,0	2,0
свиных и верблюжьих, не менее	1,5	1,5	1,5
Прочность держания шпильки для воротков I и II категорий, 10^4 Н/м, не менее:			
в воздушно-сухом состоянии	3,5	—	—
в мокром состоянии	1,5	—	—
Усадка линейная, %, не более	—	—	0,8

Примечания:

1. Нормы для всех показателей даны средние по партии, а для линейной усадки — по коже.
2. Показатели химического состава, за исключением массовой доли влаги и pH хлоркалиевой вытяжки, даны в пересчете на абсолютно сухую кожу.
3. Показатель гигротермической устойчивости определяют по требованию потребителя, для продукции, выработанной по Госзаказу, — для каждой партии.

2.3.1 — 2.3.3 **(Исключены, Изм. № 3).**

2.4. В зависимости от наличия полезной площади воротки и полы делят на сорта: 1, 2, 3 и 4-й.

2.4.1. Воротки и полы для низа ортопедической обуви должны быть не ниже 3-го сорта. **(Введен дополнительно, Изм. № 2).**

2.5. Определение сорта воротков и пол — по ГОСТ 316.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Правила приемки — по ГОСТ 938.0.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Отбор проб — по ГОСТ 938.0.

4.2. Определение массовой доли влаги — по ГОСТ 938.1.

4.3. Определение массовой доли оксида хрома — по ГОСТ 938.3.

4.4. Определение расчетных показателей химического состава — по ГОСТ 938.4.

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

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

4.7. Определение величины pH хлоркалиевой вытяжки — по ГОСТ 938.8.

4.8. Определение предела прочности при растяжении — по ГОСТ 938.11.

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

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

4.11. Кондиционирование пробы — по ГОСТ 938.14.
4.12. Определение толщины образцов и толщины кож в стандартной точке — по ГОСТ 938.15.
4.13. Определение прочности держания шпильки — по ГОСТ 938.26.
4.14. Определение гигротермической устойчивости — по ГОСТ 938.28.
4.15. Испытание на усадку кож — по ГОСТ 26288.
(Измененная редакция, Изм. № 3).

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение воротков и пол — по ГОСТ 1023.
(Измененная редакция, Изм. 1, 2).
5.2. **(Исключен, Изм. 2).**

ПРИЛОЖЕНИЕ. **(Исключено, Изм. № 3).**

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

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

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 08.09.78 № 2469**

3. **ВЗАМЕН ГОСТ 1903—63**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 15.007—88	2.1
ГОСТ 316—75	2.5
ГОСТ 938.0—75	3.1, 4.1
ГОСТ 938.1—67	4.2
ГОСТ 938.3—77	4.3
ГОСТ 938.4—70	4.4
ГОСТ 938.5—68	4.5
ГОСТ 938.6—68	4.6
ГОСТ 938.8—69	4.7
ГОСТ 938.11—69	4.8
ГОСТ 938.12—70	4.9
ГОСТ 938.13—70	4.10
ГОСТ 938.14—70	4.11
ГОСТ 938.15—70	1.5, 4.12
ГОСТ 938.26—75	4.13
ГОСТ 938.28—77	4.14
ГОСТ 1023—91	5.1
ГОСТ 26288—84	4.15

5. **Ограничение срока действия снято по протоколу Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 2—93)**

6. **ПЕРЕИЗДАНИЕ (июнь 1998 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в октябре 1979 г., сентябре 1983 г., сентябре 1988 г. (ИУС 12—79, 12—83, 1—89)**

Редактор *Т.П. Шашина*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *М.И. Першина*
Компьютерная верстка *А.С. Юфина*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 15.05.98. Подписано в печать 03.07.98. Усл.печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,53. Тираж 179 экз. С 815. Зак. 248.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано и отпечатано в ИПК Издательство стандартов

gost.e-ecolog.ru