ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПОДОШВЫ, КАБЛУКИ И НАБОЙКИ РЕЗИНОВЫЕ ФОРМОВАННЫЕ ИЗНОСОУСТОЙЧИВЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 17311—71

Издание официальное

3 руб. БЗ 9—91

ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 685.312.122.6+685.312.133:006.354 Группа Л64

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПОДОШВЫ, КАБЛУКИ И НАБОЙКИ РЕЗИНОВЫЕ ФОРМОВАННЫЕ ИЗНОСОУСТОЙЧИВЫЕ

Технические условия

ГОСТ 17311—71

Moulded rubber durable soles, heels and heel pieces. Specifications

ОКП 87 4211

Срок действия с 01.01.73
до 01.01.98

Настоящий стандарт распространяется на резиновые формованные износоустойчивые подошвы, каблуки и набойки, применяемые для армейской обуви.

Способ крепления подошв, каблуков и набоек — гвоздевой.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Подошвы, каблуки и набойки должны быть однородного черного цвета.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1.1а. Подошвы, каблуки и набойки изготовляют трех видов:

И — подошвы, каблуки и набойки износоустойчивые;

ИТ — подошвы и каблуки износоустойчивые в тропическом исполнении;

ИМБ — подошвы и каблуки износоустойчивые маслобензостойкие.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

1.2. Конструкция, фасон, размер, рисунок рифления и толщина подошв, каблуков и набоек должны соответствовать чертежам и образцам-эталонам, согласованным с потребителем и утвержденным в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

Издание официальное

★ ○

© Издательство стандартов, 1992
Переиздание с изменениями

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта России

1.3. Рецептура резиновых смесей, применяемых для изготовления подошв и каблуков, должна быть согласована с потребителем обуви.

1.4. По физико-механическим показателям подошвы, каблуки и набойки должны соответствовать нормам, указанным в табл. 1.

Таблица 1

Наименование показателя	Норма						
	И			ИТ		ИМБ	
	подошва	каблук	набойка	подошва	каблук	подошва	каблук
1. Плотность, г/см³, не более	1,25	1,25	1,25	1,3	1,3	1,3	1,3
2. Условная прочность, МПа, не менее	10,5	—	—	9,0	—	9,5	—
3. Относительное удлинение, %, не менее	250	—	—	270	—	250	—
4. Относительное остаточное удлинение после разрыва, % не более	20	—	—	30	—	20	—
5. Сопротивление вырыванию шпильки, даН/мм, не менее	0,9	—	—	0,8	—	0,8	—
6. Твердость, условные единицы	75—85	70—80	75—85	70—85	70—85	70—85	70—85
7. Сопротивление многократному изгибу, килоциклы, не менее	50	—	—	50	—	15	—
8. Сопротивление истиранию, Дж/мм³, не менее	7,0	7,5	10,0	6,0	6,0	6,2	6,2
9. Устойчивость к действию плесневых грибов	—	—	—	Отсутствие роста плесневых грибов на зараженных образцах после испытания в течение 28 сут.		—	—
10. Изменение массы образца, %, не более:							
в масле	—	—	—	—	—	3	3
в нефрасе	—	—	—	—	—	10	10
11. Температурный предел хрупкости, °С, не выше	—30	—	—	—25	—	—50	—

Примечание. Температурный предел хрупкости для подошв вида И и ИТ не является обязательным. Определялся для набора данных до 01.07.89.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1.5. Резиновые подошвы выпускают двух сортов.

1.6. В зависимости от сорта подошвы по внешнему виду должны соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

Таблица 2

Наименование показателей	Нормы для сортов	
	1-го	2-го
1. Пузыри	Допускаются по ходовой поверхности в пяточной части диаметром не более 1 мм и общей площадью не более 100 мм²; на ходовой поверхности в геленочной части общей площадью не более 50 мм² и в пяточной части общей площадью не более 100 мм², причем диаметр пузырей не должен быть более 2 мм	Допускаются на ходовой поверхности в пяточной части диаметром не более 2 мм и общей площадью не более 200 мм²; на неходовой поверхности в подметочной части общей площадью не более 50 мм², в геленочной части общей площадью не более 100 мм² и в пяточной части общей площадью не более 200 мм², причем диаметр пузырей не должен быть более 3 мм
2. Включения:	Не допускаются	
жесткие	На ходовой поверхности не допускаются; на неходовой поверхности допускаются в подметочной и геленочной частях общей площадью не более 50 мм² каждая и в пяточной части общей площадью не более 100 мм²	Допускаются на неходовой поверхности в пяточной части общей площадью не более 100 мм²; на неходовой поверхности в подметочной и геленочной частях общей площадью не более 100 мм² каждая и в пяточной части площадью не более 150 мм²
волокнистые		
3. Раковины	Допускаются глубиной не более 0,5 мм: на ходовой поверхности в пяточной и геленочной частях общей площадью не более 100 мм²; на неходовой поверхности общей площадью не более 200 мм²	Допускаются глубиной не более 0,5 мм: на ходовой поверхности в подметочной части общей площадью не более 50 мм² и в геленочной и пяточной частях общей площадью не более 150 мм²; на неходовой поверхности общей площадью не более 250 мм²
4. Вмятины на расстоянии от уреза не более 8 мм	Допускаются по всему контуру подошвы, за исключением носочной части, шириной не более 1 мм и общей длиной не более 30 мм	Допускаются по всему контуру подошвы, за исключением носочной части, шириной не более 2 мм
5. Пористость по контуру подошвы	Допускается только в местах уреза подошвы диаметром каждая не более 0,5 мм, причем поры не	Допускается только в местах уреза подошвы диаметром каждая не более 1 мм, причем поры не дол-

Продолжение табл. 2

Наименование показателей	Нормы для сортов	
	1-го	2-го
	должны быть в скученном виде	жны быть в скученном виде
6. Шероховатость, несмываемые водой пятна, сыпь, налеты и сдиры	Допускаются на неходовой поверхности и в пяточной части на ходовой поверхности	Допускаются
7. Проколы	Допускаются в пяточной части диаметром не более 2 мм в количестве не более одного прокола	Допускаются в пяточной части диаметром не более 3 мм в количестве не более одного прокола
8. Выцветание серы	Не допускаются	
9. Выхваты	Допускаются глубиной не более 0,5 мм и длиной не более 30 мм в количестве не более одного выхвата	Допускаются глубиной не более 1 мм и общей длиной не более 50 мм в количестве не более двух выхватов
10. Несоответствие размеров чертежам и лекалам	Допускается по ширине ±1,0 мм и по длине ±1,5 мм	
11. Нечеткие шипы и рифы	Допускаются в соответствии с эталонами	
12. Заусенка	Допускается на отдельных участках по периметру подошв, подвергающихся на обувных предприятиях обработке по урезу, шириной не более 1,0 мм	Допускается на отдельных участках по периметру подошв, подвергающихся на обувных предприятиях обработке по урезу, шириной не более 1,5 мм
13. Выцветание антисептика (для подошв вида «ИТ»)	Допускается на ходовой и неходовой поверхностях.	

Примечания:

1. На участке, находящемся от уреза подошвы на расстоянии не менее 20 *мм* по всему контуру, не допускаются раковины, пузыри и вмятины.

2. Промер лекалами производится с неходовой поверхности подошвы.

3. На подошвах 1-го сорта допускается не более двух дефектов, установленных для 1-го сорта. На подошвах 2-го сорта допускается не более двух дефектов, установленных для 2-го сорта.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1.7. Резиновые каблуки выпускают двух сортов.

1.8. В зависимости от сорта каблуки по внешнему виду должны соответствовать нормам, указанным в табл. 3.

Таблица 3

Наименование показателей	Нормы для сортов	
	1-го	2-го
1. Пузыри	Допускаются на ходовой поверхности общей площадью не более 5 мм² и на внутреиней стороне общей площадью не более 100 мм², причем диаметр пузырей не должен быть более 2 мм и на внутренней стороне расстояние пузырей от контура должно быть не менее 0,5 мм	
2. Включения:		
жесткие	Не допускаются	
волокнистые	Допускаются на внутренней стороне общей площадью не более 50 мм²	Допускаются на внутренней стороне общей площадью не более 200 мм²
3. Раковины и вмятины	Допускаются на торцовой и внутренней сторонах глубиной не более 0,5 мм	
4. Пористость	Не допускается	Допускается на торцовой части незначительной глубины, удаляемая при фрезеровке
5. Шероховатость, сыпь, несмываемые водой пятна и выцветание серы	Допускаются на внутренней стороне и незначительные на наружной	Допускаются
6. Выхваты	Допускаются шириной не более 1,0 мм	Допускаются шириной не более 1,5 мм
7. Разнотонность	Не допускается на лицевой стороне	Допускается на ходовой поверхности незначительная
8. Полочка	Допускается шириной не более 1,5 мм	Допускается шириной не более 2,0 мм
9. Смятие перегородок	Допускается	
10. Отклонение от чертежей и лекал	Допускается не более ±0,5 мм	
11. Заусенка	Допускается на отдельных участках по периметру каблуков, подвергающихся на обувных предприятиях обработке по урезу, кроме крокульной части шириной не более 1,0 мм	Допускается на отдельных участках по периметру каблуков, подвергающихся на обувных предприятиях обработке по урезу, кроме крокульной части, шириной не более 1,5 мм.
12. Нарушение рисунка (незатекание колец)	Допускается в соответствии с эталонами	
13 Выцветание антисептика (для каблуков вида «ИТ»)	Допускается на ходовой и неходовой поверхностях	

Примечания:

1. Полочка не должна увеличивать контура каблука.

2. На каблуках 1-го сорта допускается не более двух дефектов, установленных для 1-го сорта. На каблуках 2-го сорта допускается не более четырех де-

фектов, установленных для 1-го сорта или не более двух дефектов, установленных для 2-го сорта.

3. При выпуске каблука на полуавтоматических карусельных прессах «ИНВЕСТА» допускается заусенка по облегчающим полостям с неходовой поверхности:

для 1-го сорта — толщиной не более 1 мм, высотой не более 5 мм;

для 2-го сорта — толщиной не более 1 мм, высотой не более 7 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1.9. Набойки по внешнему виду должны соответствовать нормам, указанным в табл. 4.

Таблица 4

Наименование показателей	Норма
1. Пузыри	Допускается на ходовой поверхности общей площадью не более 5 мм² и на неходовой поверхности общей площадью не более 100 мм², расстояние от пузырей до контура не более 0,5 мм, диаметр пузырей не должен превышать 2 мм.
2. Включения волокнистые	Допускаются на неходовой поверхности общей площадью не более 50 мм²
3. Раковины и вмятины	Допускаются на торцовой и неходовой поверхностях глубиной не более 0,5 мм.
4. Шероховатость, несмываемые водой пятна, сыпь, выцветание серы	Допускаются на неходовой поверхности
5. Выхваты	Допускаются шириной не более 1,0 мм
6. Разнооттеночность	Допускается на неходовой поверхности
7. Полочка	Допускается шириной не более 1,5 мм
8. Несоответствие размеров чертежам и лекалам	Допускается в пределах ±0,5 мм

Примечание. На набойках допускается не более двух пороков из числа приведенных в таблице.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

1а. ПРИЕМКА

1а.1. Подошвы, каблуки и набойки принимают партиями.

За партию принимают количество изделий одного наименования в размере сменной или суточной выработки, изготовленное по единой рецептуре и оформленное одним документом о качестве.

1а.2. Документ о качестве должен содержать:

наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;

наименование изделия;

номер партии;

дату изготовления;

обозначение настоящего стандарта;

результаты испытаний по физико-механическим показателям.

1а.3. По внешнему виду проверяют все детали в партии, по линейным размерам — 10% деталей.

1а4. Для проверки физико-механических показателей от партии отбирают 0,003% пар деталей, но не менее 5 пар деталей.

1а.5. При получении неудовлетворительных результатов проверки хотя бы по одному из показателей проводят повторные испытания по этому показателю на удвоенной выборке.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

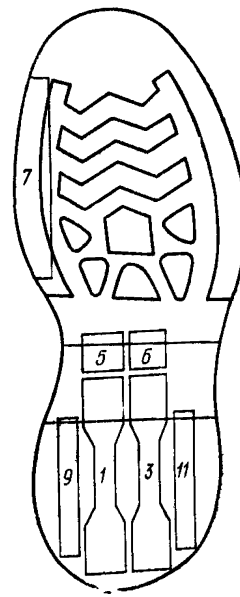
1а.6. Плотность, сопротивление истиранию, сопротивление вырыванию шпильки, сопротивление многократному изгибу, изменение массы образца в масле или нефрасе определяют периодически, но не менее одного раза в месяц, температурный предел хрупкости, устойчивость к действию плесневых грибов — один раз в квартал.

Разд. 1а (введен дополнительно, Изм. № 3).

2. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

2.1. Отбор проб и испытания подошв по физико-механическим показателям должны производиться в соответствии с ГОСТ 7926—75.

2.2. Для испытания по физико-механическим показателям подошв с глубоким рифлением для солдатских сапог образцы вырубают в соответствии с чертежом.



1, 3—образцы для определения предела прочности при разрыве, относительного и относительного остаточного удлинения; *9, 11*—образцы для определения сопротивления многократному изгибу; *7*—образец для определения сопротивления вырыванию шпильки; *5, 6*—образцы для определения плотности и истираемости

2.3. **(Исключен, Изм. № 2).**

2.4. Толщину подошв и каблуков определяют толщиномером типа ТР 25—60 по ГОСТ 11358—74.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.5. Условную прочность, относительное и относительное остаточное удлинение определяют при номинальном значении шкалы разрывной машины, не превышающем измеряемую величину нагрузки при испытании более чем в пять раз.

2.6. Твердость изделий определяют на лицевой стороне (в носочной части и на бортике).

2.7. **(Исключен, Изм. № 2).**

2.8. Сопротивление вырыванию шпильки определяют по ГОСТ 2891—78, при этом ширина образца не должна быть менее 10 мм и для испытания в образец вводят три шпильки. За результат испытания принимают среднее арифметическое из трех измерений.

2.9. Сопротивление многократному изгибу определяют по ГОСТ 422—75, метод А.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.10. Устойчивость к действию плесневых грибов определяют по ГОСТ 9.049—75.

2.11. Изменение массы образца после воздействия масла и нефраса определяют по ГОСТ 9.030—74.

Для определения изменения массы образца после воздействия индустриального масла И-20А (ГОСТ 20799—75) и нефраса СЗ-80/120 (ГОСТ 443—76) вырубают образцы размером $(20\times 20)\pm 0{,}2$ мм из трех подошв и трех каблуков, отобранных от партии.

Испытания проводят после 24 ч набухания образцов в масле или нефрасе при температуре (20^{+5}_{-2}) °С.

2.12. Температурный предел хрупкости определяют по ГОСТ 7912—74. Для испытаний применяют образцы типа А, которые вырубают из пластинок толщиной $(2\pm 0{,}2)$ мм, вулканизованных при температуре (165 ± 3)°С в течение 8 мин.

2.13. Сопротивление истиранию проводят на дублированных образцах, изготовленных следующим образом: на образцы из контрольной или другой резины твердостью (66 ± 2) условных единиц накладывают образец, вырубленный из готового изделия, и общую толщину полученного образца доводят до $(8{,}0\pm 0{,}2)$ мм притиранием со стороны испытуемого образца.

2.10—2.13. **(Введены дополнительно, Изм. № 3).**

3. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

3.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 25899—83.

3.2. На подошвах, каблуках и набойках указывают размер в штих-массовой и метрической системах.

3.3. На ходовой поверхности каждой детали (подошва, каблук, набойка) несмываемой краской или оттиском гравировки от пресс-формы должен быть указан знак исполнения:

И — износоустойчивые;

ИТ — износоустойчивые в тропическом исполнении;

ИМБ — износоустойчивые маслобензостойкие.

3.1—3.3. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

3.4. На ходовой поверхности каждой подошвы в геленочной части и в выемках на неходовой поверхности каждого каблука должна быть нанесена гравировка с указанием товарного знака предприятия-изготовителя и даты выпуска (двух последних цифр года).

Допускается до 01.01.94 изготовлять каблуки без указания даты выпуска в выемках на неходовой поверхности.

(Измененная редакция, Изм. № 5, 6).

4. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

4.1. Изготовитель гарантирует соответствие подошв и каблуков требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий хранения.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.2. Гарантийный срок хранения подошв и каблуков устанавливается три года с момента их изготовления.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

4.3. Гарантийный срок эксплуатации (но́ски) — один год с начала но́ски.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

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

ИСПОЛНИТЕЛИ

Ю. С. Пайкачев, канд. хим. наук; **Ю. С. Смирнова, И. Н. Давыдова**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 1 декабря 1971 г. № 1956

3. **ВЗАМЕН ГОСТ 448—53 и ГОСТ 2484—55**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.030—74	2.11
ГОСТ 9.049—75	2.10
ГОСТ 422—75	2.9
ГОСТ 443—76	2.11
ГОСТ 2891—78	2.8
ГОСТ 7912—74	2.12
ГОСТ 7926—75	2.1
ГОСТ 11358—74	2.4
ГОСТ 20799—75	2.11
ГОСТ 25899—83	3.1

5. **Срок действия продлен до 01.01.98** Постановлением Госстандарта СССР от 23.12.87 № 4853.

6. **Переиздание (май 1992 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, 4, 5, 6, утвержденными в октябре 1978 г., апреле 1982 г., декабре 1987 г., декабре 1988 г., марте 1990 г. и июле 1991 г. (ИУС 10—78, 7—82, 3—88, 4—89, 6—90, 10—91)**

Редактор *Р. С. Федорова*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *В. И. Варенцова*

gost.e-ecolog.ru

Сдано в наб. 17.06.92. Подп. в печ. 04.08.92. Усл. печ. л. 0,75. Усл. кр.-отт. 0,75. Уч.-изд. л. 0,72. Тир. 892 экз.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1280