ГОСТ 14037—79

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ОБУВЬ С ТЕКСТИЛЬНЫМ ВЕРХОМ С РЕЗИНОВЫМИ ПРИФОРМОВАННЫМИ ОБСОЮЗКАМИ И ПОДОШВАМИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2009

gost.e-ecolog.ru

УДК 685.314.33:006.354 Группа Л64

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ОБУВЬ С ТЕКСТИЛЬНЫМ ВЕРХОМ С РЕЗИНОВЫМИ ПРИФОРМОВАННЫМИ ОБСОЮЗКАМИ И ПОДОШВАМИ

Технические условия

ГОСТ 14037—79

Canvas boots with rubber moulded on vamps and soles.
Specifications

МКС 61.060
ОКП 25 9000

Дата введения 01.01.81

Настоящий стандарт распространяется на обувь из текстильных и других натуральных, искусственных или синтетических материалов на утепленной подкладке с резиновыми приформованными обсоюзками и подошвами.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Размеры обуви указаны в табл. 1.

Таблица 1

Группа обуви	Размеры, мм
Малодетская	135, 142, 150, 157, 165
Детская	172, 180, 187, 195
Школьная	195, 202, 210, 217
Девичья	225, 232, 240, 247, 255
Мальчиковая	225, 232, 240, 247, 255
Женская	217, 225, 232, 240, 247, 255, 262, 270, 277
Мужская	240, 247, 255, 262, 270, 277, 285, 292, 300, 307

Примечание. Размерный ряд согласовывают с потребителем.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1.2. Толщина подошвенной резины с рифом без текстиля и внутренних деталей должна соответствовать указанной в табл. 2.

Таблица 2

Место измерения	Толщина обуви, мм, не менее			
	мужская	женская	школьная, мальчиковая, девичья	детская, малодетская
Подметочная часть	5	4	4	4
Пяточная часть	9	8	8	6

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1979
© СТАНДАРТИНФОРМ, 2009

1.3. Высоту обуви устанавливают в технической документации.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Обувь должна изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологии и образцам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Внутренние размеры обуви определяются размерами колодок, утвержденных в установленном порядке.

2.3. Обувь должна состоять из верха, окантованного по борту, подкладки, внутренних деталей (задника и втачной стельки), резиновой обсоюзки, подошвы и вкладной утепляющей стельки. Сочетание указанных и других элементов, их расположение на обуви определяются образцом-эталоном.

По согласованию с потребителем допускается дополнение обуви конструктивными элементами или их исключение в зависимости от модели и назначения.

2.4. Для изготовления обуви применяют следующие материалы:

- обувные ткани для повседневной обуви по ОСТ 17—73 — для верха;
- байку подкладочную по ОСТ 17—73, искусственный мех по ГОСТ 7081 — для подкладки;
- саржу суровую;
- байку подкладочную полушерстяную по НТД — для втачной стельки;
- ткань «ТДС», тик-саржу отбеленную по ГОСТ 19196, тик-саржу отбеленную по НТД — для задника;
- полотно иглопробивное «войлок» для стелек по НТД, дублированную прорезиненными сторонами подкладочную байку по ОСТ 17—73, материал стелечный на пенорезине по НТД, полотно иглопробивное полушерстяное стелечное по НТД, полотно иглопробивное обувное по НТД, полотно иглопробивное стелечное войлокообразное по НТД, войлок стелечный по НТД, натуральный войлок по ОСТ 17—202, мех искусственный, дублированный с обувной тканью по ОСТ 17—73 — для вкладной утепляющей стельки;
- вулканизованную резинотряпичную смесь — для вкладыша;
- вязаную капроновую тесьму по ОСТ 17883 — для окантовки верха;
- обувной простилочный картон марки ПР по ГОСТ 9542 — для простилки;
- нитепрошивное суровое полотно по НТД, пенополиуретан по ОСТ 6—05—407 — для межподкладки.

2.5. По согласованию с основным потребителем допускается применять для изготовления обуви другие материалы по качеству не ниже указанных.

2.6. По физико-механическим показателям резина, применяемая для изготовления подошв и обсоюзок обуви, должна соответствовать нормам, указанным в табл. 3.

Таблица 3

Наименование показателя	Норма			
	резина для обсоюзки		резина для подошв	
	цветная	черная	цветная	черная
Условная прочность, МПа (кгс/см²), не менее	8,0 (80)	9,0 (90)	8,0 (80)	9,0 (90)
Относительное удлинение, %, не менее	400	300	280	250
Истираемость резины, м³/ТДж (см³/кВт·ч), не более	—	—	280 (1000)	220 (800)

2.3—2.6. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

2.7. Обувь должна выпускаться парной. Все детали одного наименования в паре должны быть одинаковыми по форме, размерам и расположению.

2.8. В обуви не допускаются механические повреждения, разрыв стельки, отставание обсоюзки, выступание серы.

2.9. Обувь выпускают 1-го и 2-го сортов. Показатели внешнего вида обуви в зависимости от сорта должны соответствовать нормам, указанным в табл. 4.

Таблица 4

Наименование показателя	Норма для сорта	
	1-го	2-го
1. Затекание резины на текстильный верх по периметру обсоюзки, мм, не более	2,0	5,0
2. Замины текстильной заготовки, мм, не более:		
на грани с полимерной обсоюзкой шириной	2,0	4,0
на линии смыкания полуформ на носковой и задней частях	2,0	4,0
3. Недооформление обсоюзки на грани с текстильной заготовкой не более чем в двух местах шириной, мм, не более	2,0	3,0
4. Углубления на поверхности обсоюзки и подошвы глубиной не более $^1/_3$ толщины резины, сумма произведений наибольшей длины и ширины, $см^2$, не более:		
на носковой и передней частях	Не допускаются	1,0
на боковых и задних частях	0,5	2,0
5. Местные возвышения (от починки) на резине, сумма произведений наибольшей длины и ширины, $см^2$, не более:		
на носковой и передней частях	Не допускаются	1,5
на боковых частях и подошве	»	3,0
6. Пузыри на поверхности, сумма произведений наибольшей длины и ширины, $см^2$, не более:		
на носковой и передней частях	Не допускаются	0,4
на боковых и задних частях	0,2	0,4
7. Несовпадение швов текстильной заготовки с линией стыка полуформ, несимметричность заготовки и положения деталей, мм, не более	3,0	5,0
8. Расхождение ботиков и сапожек в одной паре по высоте, мм, не более	4,0	8,0
9. Замины рифа подошвы, сумма произведений наибольшей длины и ширины, $см^2$, не более	1,0	3,0
10. Разнотон ткани и резины в одной паре	Не допускается	Допускается незначительный по утвержденным образцам
11. Пятна на подкладке немаркие, сумма произведений наибольшей длины и ширины, $см^2$, не более	Не допускаются	3,0
12. Заделка шва в заготовке верха, мм, не более	5,0	10,0
13. Несимметричный пришив застежки «молния», мм, не более	3,0	5,0

Примечание. Допускаемые отклонения не должны быть сосредоточены в одном месте и на каждом изделии не должно быть одновременно более двух отклонений — для обуви 1-го сорта и более трех отклонений — для обуви 2-го сорта.

2.10. **(Исключен, Изм. № 3).**

2.11. На подошве каждого изделия оттиском должны быть нанесены следующие данные:
- товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
- год и квартал изготовления (год — две последние арабские цифры, квартал — точками);
- артикул, размер изделия.

Допускается обозначение артикула на ленте, вшитой внутрь обуви.

Штамп ОТК или личное клеймо наносится несмываемой краской на подошве каждой полупары обуви.

2.12. Упаковка обуви — по ОСТ 38.06371.

2.11, 2.12. **(Введены дополнительно, Изм. № 3).**

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Обувь принимают партиями. За партию принимают количество пар обуви одного наименования и артикула, одновременно предъявляемое к приемке и сопровождаемое одним документом о качестве.

3.2. Порядок и планы проведения контроля качества обуви указаны в табл. 6.

Таблица 6*

Наименование показателя	Номер пункта настоящего стандарта	Испытания		
		приемо-сдаточные	периодические	типовые
1. Внешний вид, размеры, маркировка обуви	п.п. 1.1, 2.8, 2.9, 2.11	100 % по ОСТ 38.06442	—	—
2. Толщина подошвы обуви	п.п. 1.2, 4.2	—	1 раз в квартал не менее чем на 2-х парах любого размера	При приеме новой оснастки и после ее ремонта
3. Высота обуви	п.4.3	0,05 % от партии, но не менее двух пар	—	—
4. Условная прочность, относительное удлинение резин для обсоюзок и подошв (по табл. 3)	п.п. 2.6, 4.4	—	1 раз в неделю на образцах резины, свулканизированных в оптимуме вулканизации не менее чем на двух закладках резиновой смеси	—
5. Истираемость подошвы	п.п. 2.6, 4.5	—	1 раз в неделю, но не менее, чем на двух парах	—

Примечания:

1. При получении неудовлетворительных результатов проверки по толщине подошвы, проверка по этому показателю переводится из периодических испытаний в приемо-сдаточные до получения положительных результатов на трех партиях подряд.

2. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из физико-механических показателей, по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке, взятой от той же партии. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

Разд. 3. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Внешний вид обуви определяют визуально.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

4.2. Толщину подошвенной резины и каблука определяют измерительной металлической линейкой по ГОСТ 427 с погрешностью не более 1,0 мм или толщиномером по ГОСТ 11358 с ценой деления 0,1 мм.

Перед определением резиновую подошву с каблуком, предварительно отрезанную от текстильного верха обуви, разрезают вдоль подметочной и наиболее утолщенной пяточной части.

---

* Таблица 5. **(Исключена, Изм. № 3).**

Толщину измеряют в подметочной и наиболее утолщенной пяточной части не менее чем в трех точках для каждой части подошвы.

За результат определения толщины подошвенной резины принимают среднее арифметическое результатов трех измерений для каждой части подошвы при условии, что результат каждого измерения не должен быть меньше установленного номинального значения.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

4.3. Высоту обуви определяют внутри без вкладной утепляющей стельки. Для этого обувь устанавливают на гладкую горизонтальную поверхность, вставляют внутрь вертикально металлическую линейку (ГОСТ 427) так, чтобы нулевым концом она касалась следа на расстоянии не менее 10 мм от его контура в пяточной части. К точке верхнего края обуви, расположенной на средней задней вертикальной линии, подводят измерительную ножку штангенрейсмасса (ГОСТ 164).

Деление на линейке, расположенное на пересечении с нижней гранью измерительной ножки штангенрейсмасса, показывает высоту внутри обуви.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4.4. Условную прочность, относительное удлинение при разрыве определяют по ГОСТ 270 на образцах резины типа I толщиной (2,0±0,2) мм, применяемой для изготовления обуви.

4.5. Истираемость резин для подошв определяют на образцах, вырубленных из подошв обуви или на образцах резины для подошв, свулканизированных в оптимуме вулканизации в специальных прессформах, по ГОСТ 426, при нормальной силе на два образца, равной 16Н (1,6 кгс).

Для определения истираемости из подошв готовых изделий изготовляют образцы со сторонами (20,0±0,5)×(20,0±0,5) мм и наклеивают их на образцы резины по ГОСТ 426.

Допускается наклеивать заготовленные из подошвенной резины образцы на эбонитовые или металлические пластинки со сторонами (28,0±0,5)×(20,0±0,5) мм и высотой не более (6,0±0,5) мм.

Такие дублированные образцы подвергают испытаниям в соответствии с требованиями ГОСТ 426 при нормальной силе на два образца 16 Н (1,6 кгс).

4.4, 4.5. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

4.6. Измерения (табл. 4) проводят металлической линейкой (ГОСТ 427) с погрешностью не более 1,0 мм или штангенциркулем (ГОСТ 166) с погрешностью не более 0,1 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Маркировка транспортной тары, упаковка, транспортирование и хранение обуви по ОСТ 38.06371.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

6. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

6.1. Обувь должна эксплуатироваться при температуре не ниже минус 20 °С в условиях, предусмотренных настоящим стандартом. Для увеличения срока эксплуатации проводить сушку обуви на вешалках или подставках в помещении при температуре не выше 50 °С.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1. Изготовитель гарантирует соответствие обуви требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации.

7.2. Гарантийный срок хранения обуви — 12 мес со дня изготовления.

7.3. Гарантийный срок эксплуатации (носки) обуви устанавливается 90 сут со дня продажи через розничную торговую сеть.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

Л. М. Антипенкова; В. С. Альтзицер, канд. техн. наук; **Т. Н. Токарева; Т. С. Рубашкина; Т. П. Куренкова**

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.11.79 № 4582

3. ВЗАМЕН ГОСТ 14037—68

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 164—90	4.3
ГОСТ 166—89	4.6
ГОСТ 270—75	4.4
ГОСТ 426—77	4.5
ГОСТ 427—75	4.2; 4.3; 4.6
ГОСТ 7081—93	2.4
ГОСТ 9542—89	2.4
ГОСТ 11358—89	4.2
ГОСТ 19196—93	2.4
ОСТ 17—73—86	2.4
ОСТ 17—202—77	2.4
ОСТ 38.06371—84	2.12
ОСТ 38.06442—87	3.1; 3.2
ОСТ 17883—81	2.4
ОСТ 6—05—407—75	2.4

5. Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—12—94)

6. ИЗДАНИЕ (август 2009 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в октябре 1981 г., декабре 1985 г., марте 1990 г. (ИУС 12—81, 2—86, 6—90)

Редактор *Н.В. Таланова*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *Е.Ю. Митрофанова*
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Подписано в печать 16.10.2009. Формат 60x84 1/8. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,75. Тираж 29 экз. Зак. 613.

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

gost.e-ecolog.ru