

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПЛАСТИНЫ И ДЕТАЛИ РЕЗИНОВЫЕ НЕПОРИСТЫЕ ДЛЯ НИЗА ОБУВИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 10124—76

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 685.312.12/.13 : 678 : 006.354 Группа Л64

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПЛАСТИНЫ И ДЕТАЛИ РЕЗИНОВЫЕ НЕПОРИСТЫЕ ДЛЯ НИЗА ОБУВИ

Технические условия

ГОСТ 10124—76*

Solid rubber sheets and components for shoes bottom. Specifications

Взамен ГОСТ 10124—62 и ГОСТ 385—62

ОКП 87 4200

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 14 января 1976 г. № 99 срок действия установлен

с 01.01 1977 г.

Проверен в 1981 г. Срок действия продлен

до 01.01 1987 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на резиновые непористые пластины и детали для низа обуви: подошвы, каблуки, набойки и др., изготовленные формованием и штампованием.

Стандарт не распространяется на пластины и детали для обуви специального назначения.

1. ВИДЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Пластины и детали в зависимости от способа крепления и назначения изготовляют девяти видов: А, АШ, Б, БШ, В, ВШ, Г, ГШ и Д, а пластины и штампованные детали в зависимости от толщины—пяти групп: 1, 2, 3, 4, 5, указанных в табл. 1.

Таблица 1

Обозначение вида	Назначение	Обозначение групп	Толщина, мм
А и АШ	Для гвоздевого и винтового методов крепления	1	5,4—6,1
Б и БШ	Для ниточного метода крепления	1	3,9—4,5
		2	4,6—5,3
		3	5,4—6,1
В, ВШ	Для клеевого метода	1	1,7—2,3
		2	2,4—3,0
		3	4,0—4,5
		4	4,6—5,0
		5	3,1—3,7

Издание официальное Перепечатка воспрещена

* *Переиздание август 1981 г. с Изменением № 1, утвержденным в апреле 1981 г. (ИУС 7—1981 г.).*

© Издательство стандартов, 1982

Продолжение табл. 1

Обозначение вида	Назначение	Обозначение групп	Толщина, мм
Г и ГШ	Для набоек и набойки	1	3,5—4,5
		2	4,6—5,3
		3	5,8—6,8
Д	Каблуки формованные	—	—

Примечание. Буква «Ш» обозначает, что пластины и детали шпальтованные.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2. Пластины должны изготовляться прямоугольной формы размером 525×525 и 720×340 мм и допускаемым отклонением не более ±10 мм с прямыми или закругленными углами с радиусом закругления не более 30 мм.

Допускается выпускать пластины других размером по согласованию с потребителем.

1.3. Конструкция, фасон, размер и допускаемые отклонения формованных деталей должны соответствовать технической документации, при этом размеры штампованных деталей должны соответствовать размерам лекал, утвержденным в установленном порядке.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Резиновые непористые пластины и детали должны изготовляться в соответствии с требованиями стандарта, по технологическим регламентам и рецептурам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Пластины и детали должны изготовлять черными или цветными.

Ходовая поверхность должна быть гладкой или с рисунком рифления. Неходовая поверхность у шпальтованных — шпальтованная, у нешпальтованных—гладкая или с рисунком рифления.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.3. По физико-механическим показателям пластины и детали должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 2.

2.4. Допускаемые пороки внешнего вида, не влияющие на эксплуатационные свойства пластин и деталей, должны соответствовать технической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.5. По цвету, рисунку рифления и характеру поверхности пластины и детали должны соответствовать образцам-эталонам, утвержденным ГОСТ 15.602—73.

2.6. Художественно-эстетические показатели качества пластин и деталей должны оцениваться в соответствии с требованиями табл. 3.

Таблица 2

Наименование показателя	Норма для вида					Метод испытания
	А	АШ	Б	БШ	В	
1. Плотность, г/см³, не более:						
черных	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	По ГОСТ 7926—75
цветных	—	—	1,55	1,55	1,55	
2. Условную прочность при растяжении, МПа (кгс/см²), не менее:						
черных	6,0(60)	5,4(54)	5,0(50)	4,5(45)	4,5(45)	По ГОСТ 7926—75
цветных	—	—	4,0(40)	3,6(36)	4,0(40)	
3. Относительное удлинение при разрыве, %, не менее:						
черных	160	160	170	170	170	По ГОСТ 7926—75
цветных	—	—	170	170	170	
4. Относительная остаточная деформация после разрыва, %, не более:						
черных	13	13	20	20	20	По ГОСТ 7926—75
цветных	—	—	35	35	30	

Продолжение табл. 2

Наименование показателя	Норма для вида				Метод испытания
	ВШ	Г	ГШ	Д	
1. Плотность, г/см³, не более					
черных	1,3	1,3	1,3	1,3	По ГОСТ 7926—75
цветных	1,55	1,55	1,55	1,55	
2 Условную прочность при растяжении, МПа (кгс/см²), не менее.					
черных	4,05(40,5)	Не нормируется			По ГОСТ 7926—75
цветных	3,6(36)				
3. Относительное удлинение при разрыве, %, не менее.					
черных	170	То же			По ГОСТ 7926—75
цветных	170				
4. Относительная остаточная деформация после разрыва, %, не более:					
черных	20	»			По ГОСТ 7926—75
цветных	30				

Продолжение табл. 2

Наименование показателя	Норма для вида					Метод испытания
	А	АШ	Б	БШ	В	
5. Твердость, условные единицы:						
черных	75—85	75—85	75—85	75—85	70—80	По ГОСТ 7926—75
цветных	—	—	70—80	70—80	70—80	
6. Сопротивление многократному изгибу, число изгибов, не менее	15000	15000	15000	15000	15000	По ГОСТ 422—75, метод А
7. Сопротивление прорыву, Н/м (кгс/мм), не менее:						
черных	Не нормируется		0,043(4,3)	0,043(4,3)	Не нормируется	По ГОСТ 7926—75
цветных			0,038(3,8)	0,038(3,8)		
8. Прочность связи резины с тканью, Н/м, кгс/см, не менее:						
черных	Не нормируется				0,24(2,4)	По ГОСТ 7926—75
цветных					0,24(2,4)	
9. Сопротивление истиранию Дж/мм³ (кгс · м/см³), не менее:						
черных	3,0(300)	2,5(250)	2,5(250)	2,5(250)	2,5(250)	По ГОСТ 7926—75
цветных	—	—	2,0(200)	2,0(200)	2,0(200)	

Продолжение табл. 2

Наименование показателя	Норма для вида				Метод испытания
	ВШ	Г	ГШ	Д	
5. Твердость, условные единицы:					
черных	70—80	75—85	75—85	75—85	По ГОСТ 7926—75
цветных	70—80	70—80	70—80	70—80	
6. Сопротивление многократному изгибу, число изгибов, не менее	15000	Не нормируется			По ГОСТ 422—75, метод А
7. Сопротивление прорыву, Н/м (кгс/мм), не менее:					
черных	Не нормируется				По ГОСТ 7926—75
цветных					
8. Прочность связи резины с тканью, Н/м, кгс/см, не менее.					
черных	0,24(2,4)	0,24(2,4)	0,24(2,4)	Не нормируется	По ГОСТ 7926—75
цветных	0,24(2,4)	0,24(2,4)	0,24(2,4)		
9. Истираемость, $см^3/кВт \cdot ч$, не более:					
черных	2,5(250)	2,5(250)	2,5(250)	2,5(250)	По ГОСТ 7926—75
цветных	2,0(200)	2,0(200)	2.0(200)	2,0(200)	

Таблица 3

Наименование показателя	Максимальная оценка, баллы	Оценка продукции, баллы, с государственным Знаком качества	Оценка продукции, баллы
Общая оценка	40	40—38	40—32
1. Внешний вид	30	30—29	30—27
а) соответствие изделия по форме современному направлению моды	14	14	14
б) современный характер рисунка тиснения	10	10	10—9
в) цветовое решение	6	6—5	6—4
2. Качество материала точность обработки изделия в зависимости от целевого назначения (не требующего дополнительной обработки)	10	10—8	10—5

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Правила приемки — по ГОСТ 7926—75.

Каждая партия пластин и деталей должна сопровождаться документом о качестве с указанием:

наименования предприятия-изготовителя и товарного знака;

наименования изделия, вида, группы, цвета;

даты выпуска, номера партии;

обозначения настоящего стандарта;

результатов проведенных испытаний или подтверждения о соответствии партии пластин и деталей требованиям настоящего стандарта.

3.2. По внешнему виду проверяют 100% пластин и деталей в партии, а по линейным размерам — 10% пластин и деталей.

3.1, 3.2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

3.3. Истираемость при приемочном контроле изготовитель определяет периодически не реже одного раза в квартал.

Сопротивление многократному изгибу при приемочном контроле изготовитель определяет периодически не реже одного раза в месяц.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Толщины пластин и деталей измеряют толщиномерами по ГОСТ 11358—74 следующим образом:

толщину пластин измеряют не менее чем в четырех точках, на расстоянии не менее 25 мм от краев пластины;

толщину штампованных подошв измеряют в пяточной и носочной частях;

толщину штампованных набоек измеряют не менее чем в двух точках;

толщину формованных деталей проверяют по чертежам, утвержденным в соответствии с п. 1.3.

За результат испытания принимают среднее арифметическое результатов всех измерений каждой пластины или детали, при этом ни одно из измерений не должно выходить за пределы размеров, установленных в п. 1.1 табл. 1.

4.2. Физико-механические испытания проводят в соответствии с ГОСТ 7926—75, при этом предел прочности, относительное и относительное остаточное удлинение определяют при скорости движения подвижного зажима разрывной машины 200—500 мм/мин.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Пластины и детали должны иметь четкую нестираемую маркировку, нанесенную клеймом, отформовыванием или условным обозначением (гофром), при этом:

на неходовой поверхности в углу каждой пластины наносят клеймо с указанием вида пластин, номера группы и номера сортировщика;

место отформования размера и площадки для цены на формованные подошвы предусматривается в нормативно-технической документации;

на неходовой поверхности, в местах, не подлежащих обработке, отформовывают номер фасона;

на неходовой поверхности каждого формованного каблука отформовывают номер фасона и размер;

по контуру каждой штампованной детали обозначают размер гофрами по единой системе гофр.

Допускается на неходовой поверхности пластин и формованных деталей отформовывать товарный знак предприятия-изготовителя, номера прессовщика и гнезда формы.

5.1.1. На неходовой поверхности верхней формованной подошвы в каждой пачке и на неходовой поверхности одного каблука в каждой десятой паре ставят клеймо с указанием номера сортировщика.

На неходовой поверхности верхней штампованной подошвы в каждой пачке ставят клеймо с указанием вида, группы и номера сортировщика.

Допускается номер сортировщика указывать на ярлыке, вкладываемом в каждую единицу упаковки (пачку пластин, мешок, коробку и т. п.).

5.1, 5.1.1. (Измененная редакция, Изм. № 1).

5.1.2. (Исключен, Изм. № 1).

5.1.3. На пластинах, которым присвоен государственный Знак качества, должно быть клеймо с изображением государственного Знака качества по ГОСТ 1.9—67.

На ярлыках, прикрепляемых к каждой единице упаковки продукции с государственным Знаком качества, и сопроводительной документации должно быть изображение государственного Знака качества по ГОСТ 1.9—67.

5.2. Пластины одного вида, группы, размера, цвета и рисунка рифления по 10, 15 или 20 шт. связывают шпагатом по ГОСТ 16266—70 или другим мягким перевязочным материалом из синтетических или химических волокон или тесьмой из кромочных отходов искусственных кож. Верхнюю и нижнюю пластины укладывают неходовой поверхностью наружу. Пластины светлых тонов упаковывают в поливинилхлоридные или полиэтиленовые упаковочные пленки или мешки.

5.3. Подошвы одного вида, группы, размера, цвета, фасона и рисунка рифления связывают шпагатом по ГОСТ 16266—70 или другим мягким перевязочным материалом из синтетических или химических волокон или тесьмой из кромочных отходов искусственных кож по 3, 5 или 10 пар и упаковывают в полиэтиленовые или поливинилхлоридные мешки по 30—200 пар или в ящики из гофрированного картона по ГОСТ 13514—63 по 30—100 пар.

Каблуки и набойки одного фасона, размера и цвета в количестве не более 500 пар упаковывают в мягкую (поливинилхлоридные или полиэтиленовые мешки) или в жесткую (коробки, ящики и т. п.) тару.

Допускается применять для упаковки пластин и деталей паковочную ткань, не содержащую натуральные волокна.

При упаковке в коробки и ящики допускается укладывать парные детали без перевязывания.

5.4. Маркировка транспортной тары — по ГОСТ 14192—77. В каждой упаковочной единице прикрепляют или наклеивают ярлык с указанием:

наименования предприятия-изготовителя и товарного знака;
наименования изделия, вида, группы, размера, цвета, фасона;
количества пар или штук;
номера партии и даты выпуска;
номера упаковщика;
обозначения настоящего стандарта.

Допускается ярлык на пачке пластин заменять штампом, который наносят на неходовую поверхность верхней пластины в пачке с указанием всех реквизитов, предусмотренных настоящим стандартом.

5.1.3—5.4. (Измененная редакция, Изм. № 1).

5.4.1. При поставке пластин без упаковки в паковочные материалы допускается ярлык заменять штампом, который наносится на неходовую поверхность верхней пластины пачки с указанием данных, указанных в п. 5.4.

5.5. (Исключен, Изм. № 1).

5.6. Пластины и детали транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.7. Пластины и детали должны храниться в помещении.

При хранении пластины и детали должны находиться на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов и не должны подвергаться действию прямых солнечных лучей, масел, бензина и других разрушающих резину веществ.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие пластин и деталей требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий хранения и транспортирования.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

6.2. Гарантийный срок хранения — шесть месяцев с момента изготовления.

Редактор *С. Г. Вилькина*
Технический редактор *Л. В. Вейнберг*
Корректор *Э. В. Митяй*

Сдано в наб. 05.01.82 Подп. в печ 18 05.82 0,75 п л. 0,67 уч.-изд. л. Тир. 6000 Цена 5 коп

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 334

Изменение № 2 ГОСТ 10124—76 Пластины и детали резиновые непористые для низа обуви. Технические условия

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15.04.86 № 953 срок введения установлен

с 01.09.86

Пункт 1.1. Первый абзац. Исключить слово: «девяти»; заменить обозначение: «ИД» на «Д и ДИ», таблицу 1 дополнить видом — ДИ:

Таблица 1

Обозначение вида	Назначение	Обозначение групп	Толщина, мм
ДИ	Каблуки формованные для юфтевой обуви с вулканизационных прессов П-18 и «Инвеста»	—	—

Пункт 2.3. Таблицу 2 дополнить графой — ДИ:

Наименование показателя	Норма для вида
	ДИ
1. Плотность, г/см^3, не более:	
черных	1,3
цветных	—
2. Условная прочность при растяжении, МПа (кгс/см^2), не менее:	
черных	Не нормируется
цветных	—

(Продолжение см. с. 188)

Наименование показателя	Норма для вида
	ДИ
3. Относительное удлинение при разрыве, %, не менее:	
черных	Не нормируется
цветных	—
4. Относительная остаточная деформация после разрыва, %, не более:	
черных	То же
цветных	—
5. Твердость, усл. единицы:	
черных	73—85
цветных	—
6 Сопротивление многократному изгибу, число изгибов, не менее:	
черных	—
цветных	—
7. Сопротивление прорыву, Н/м (кгс/мм), не менее:	
черных	—
цветных	—
8. Прочность связи резины с тканью, Н/м (кгс/см), не менее:	
черных	—
цветных	—
9. Сопротивление истиранию, Дж/мм^3 (кгс·м/см^3), не менее:	
черных	3,5
цветных	—

(Продолжение см.с. 189)

(Продолжение изменения к ГОСТ 10124—76)

Пункт 2.5. Заменить ссылку: ГОСТ 15 602—73 на ГОСТ 15 007—81.

Пункт 2.6 исключить.

Раздел 5 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 190)

(Продолжение изменения к ГОСТ 10124—76)

«5. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

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

(ИУС № 7 1986 г.)

Изменение № 3 ГОСТ 10124—76 Пластины и детали резиновые непористые для низа обуви. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24.06.88 № 2248

Дата введения 01.12.88

Пункт 1.1 изложить в новой редакции: «1.1. Пластины и штампованные детали из них в зависимости от способа крепления изготовляют в соответствии с табл. 1.

(Продолжение см. с. 274)

Таблица 1

Обозначение вида	Назначение	Группа	Толщина, мм	
			номин.	пред. откл
А (АШ)	Для гвоздевого и винтового методов крепления	5 (5Ш)	5,5	
Б (БШ)	Для ниточного метода крепления	4 (4Ш)	4,5	
		5 (5Ш)	5,5	
В (ВШ)	Для клеевого метода	2 (2Ш)	2,5	+0,4 —0,5
		3 (3Ш)	3,5	
		4 (4Ш)	4,5	
Г (ГШ))	Для набоек	2 (2Ш)	2,5	
		3 (3Ш)	3,5	
		4 (4Ш)	4,5	

(Продолжение см. с. 275)

Раздел 1 дополнить пунктом — 1.1*а*: «1.1а. Детали формованные выпускают видов: А, Г, Д и ДИ (износоустойчивые)».

Пункт 2.3 после слов «пластины и» дополнить словом: «формованные»;

таблица 2. Исключить для цветных пластин и деталей видов Б, БШ, Д, Г, ГШ и для черных видов В, ВШ значения по всем показателям.

Пункт 2.5. Исключить слова: «и характеру поверхности».

Раздел 3 изложить в новой редакции:

«3. Правила приемки

3.1. Правила приемки — по ГОСТ 26580—85.

3.2. По физико-механическим показателям пластины и детали подвергаются типовым и приемо-сдаточным испытаниям.

(Продолжение см. с. 276)

3.2.1. При типовых испытаниях пластины и детали контролируют по показателям табл. 2.

3.2.2. При приемо-сдаточных испытаниях пластины вида А, АШ контролируют по показателям 1, 2, 5, 9 табл. 2;

пластины вида Б, БШ контролируют по показателям 1, 2, 5, 7, 9 табл. 2;

детали видов А, Г, Д, ДИ контролируют по показателям 1, 5, 9 табл. 2».

Пункт 4.2 изложить в новой редакции: «4.2. Физико-механические испытания проводят по ГОСТ 7926—75».

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.3: «4.3. Проверку линейных размеров пластин осуществляют по ГОСТ 12632—79. Проверку линейных размеров деталей осуществляют с помощью лекал по неходовой поверхности».

(ИУС № 10 1988 г.)

gost.e-ecolog.ru