

19137-89



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ОБУВЬ ИЗ ЮФТИ
ДЛЯ ВОЕННОСЛУЖАЩИХ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 19137-89

Издание официальное

10 коп. БЗ 1-89/87

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР по стандартам

Москва

НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ

ББС "МОССТАНДАРТ"
ЗНИИСОГ

ОБУВЬ ИЗ ЮФТИ ДЛЯ ВОЕННОСЛУЖАЩИХ

Технические условия

ГОСТYuft footwear for army.
Specifications**19137—89**

ОКП 88 0000

Срок действия с 01.07.90
до 01.07.95**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на обувь из юфти для военнослужащих рядового и офицерского состава армии и флота, курсантов и воспитанников суворовских училищ и на комплекты обувного края для изготовления обуви.

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Обувь должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологии и образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

1.1.1. Фасоны колодок, лекала и образцы должны быть согласованы между изготовителем и потребителем.

1.2. Характеристики

1.2.1. Обувь должна изготавливаться следующих видов: сапоги, полусапоги, ботники гвоздевого, гвоздеклеевого и литьевого метода крепления.

Допускается по требованию потребителя изготовление обуви других видов и способов крепления в соответствии с утвержденными образцами.

1.2.2. Обувь по размерам и полнотам должна соответствовать требованиям ГОСТ 11373 и ГОСТ 3927.

1.2.3. Допускается по требованию потребителя изготавливать обувь других размеров и полнот.



1.2.4. Допускается по требованию потребителя изготавливать обувь особо широкой полноты и обувь литьевого метода крепления средней полноты.

1.3. Основные параметры

1.3.1. Высота сапог, ширина голенищ должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

мм

Размер сапог	Ширина голенищ по полнотам						Высота сапог	Высота подъемника		
	внизу			вверху						
	узкий	средней	широкой	узкий	средней	широкой				

Мужские с голенищами из кожи

240/38	169,5	172,0	174,5	192,0	194,5	197,0	399,0	182,0
247/39	172,0	174,5	177,0	194,5	197,0	199,5	406,0	189,0
255/40	174,5	177,0	179,5	197,0	199,5	202,0	413,0	196,0
262/41	177,0	179,5	182,0	199,5	202,0	204,5	420,0	203,0
270/42	179,5	182,0	184,5	202,0	204,5	207,0	427,0	210,0
277/43	182,0	184,5	187,0	204,5	207,0	209,5	434,0	217,0
285/44	184,5	187,0	189,5	207,0	209,5	212,0	441,0	224,0
292/45	187,0	189,5	192,0	209,5	212,0	214,5	448,0	231,0
300/46	189,5	192,0	194,5	212,0	214,5	217,0	455,0	238,0
307/47	192,0	194,5	197,0	214,5	217,0	219,5	462,0	245,0

Мужские с голенищами из искусственной кожи

240/38	174,5	177,0	179,5	192,0	194,5	197,0	389,0	—
247/39	177,0	179,5	182,0	194,5	197,0	199,5	396,0	—
255/40	179,5	182,0	184,5	197,0	199,5	202,0	403,0	—
262/41	182,0	184,5	187,0	199,5	202,0	204,5	410,0	—
270/42	184,5	187,0	189,5	202,0	204,5	207,0	417,0	—
277/43	187,0	189,5	192,0	204,5	207,0	209,5	424,0	—
285/44	189,5	192,0	194,5	207,0	209,5	212,0	431,0	—
292/45	192,0	194,5	197,0	209,5	212,0	214,5	438,0	—
300/46	194,5	197,0	199,5	212,0	214,5	217,0	445,0	—
307/47	197,0	199,5	202,0	214,5	217,0	219,5	452,0	—

Женские с голенищами из кожи

217/35	158,5	161,0	163,5	184,0	186,5	189,0	315,0	90,0
225/36	161,0	163,5	166,0	186,5	189,0	191,5	320,0	95,0
232/37	163,5	166,0	168,5	189,0	191,5	194,0	325,0	100,0
240/38	166,0	168,5	171,0	191,5	194,0	196,5	330,0	105,0
247/39	168,5	171,0	173,5	194,0	196,5	199,0	335,0	110,0
255/40	171,0	173,5	176,0	196,5	199,0	201,5	340,0	115,0
262/41	173,5	176,0	178,5	199,0	201,5	204,0	345,0	120,0
270/42	176,0	178,5	181,0	201,5	204,0	206,5	350,0	125,0
277/43	178,5	181,0	183,5	204,0	206,5	209,0	355,0	130,0

Продолжение табл. 1

мм.

Размер-сапог	Ширина голенищ по полнотам						Высота сапог	Высота под-штаны		
	внизу			вверху						
	узкий	средний	широкой	узкий	средней	широкой				
Женские с голенищами из искусственной кожи										
217/35	163,5	166,0	168,5	189,0	191,5	194,0	315,0	—		
225/36	166,0	168,5	171,0	191,5	194,0	196,5	320,0	—		
232/37	168,5	171,0	173,5	194,0	196,5	199,0	325,0	—		
240/38	171,0	173,5	176,0	196,5	199,0	201,5	330,0	—		
247/39	173,5	176,0	178,5	199,0	201,5	204,0	335,0	—		
255/40	176,0	178,5	181,0	201,5	204,0	206,5	340,0	—		
262/41	178,5	181,0	183,5	204,0	206,5	209,0	345,0	—		
270/42	181,0	183,5	186,0	206,5	209,0	211,5	350,0	—		
277/43	183,5	186,0	188,5	209,0	211,5	214,0	355,0	—		

1.3.2. Размеры полусапог и ботинок, ширина берцев полусапог и ботинок и их высота должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

мм.

Размер обуви	Ширина берцев по верхнему краю по полнотам, не менее			Высота обуви, не менее
	узкий	средний	широкой	
Мужские				
240/38	115,0	117,5	120,0	130,0
247/39	117,5	120,0	122,5	133,0
255/40	120,0	122,5	125,0	136,0
262/41	122,5	125,0	127,5	139,0
270/42	125,0	127,5	130,0	142,0
277/43	127,5	130,0	132,5	145,0
285/44	130,0	132,5	135,0	148,0
292/45	132,5	135,0	137,5	151,0
300/46	135,0	137,5	140,0	154,0
307/47	137,5	140,0	142,5	157,0

Продолжение табл. 2

мм

Размер обуви	Ширина берццев по верхнему краю по полнотам, не менее			Высота обуви, не менее
	узкой	средней	широкой	
Женские				
217/35	112,5	115,0	117,5	194,0
225/36	115,0	117,5	120,0	197,0
232/37	117,5	120,0	122,5	200,0
240/38	120,0	122,5	125,0	203,0
247/39	122,5	125,0	127,5	206,0
255/40	125,0	127,5	130,0	209,0
262/41	127,5	130,0	132,5	212,0
270/42	130,0	132,5	135,0	215,0
277/43	132,5	135,0	137,5	218,0

1.3.3. Высота задников обуви должна соответствовать указанным в табл. 3.

Таблица 3

мм

Размер обуви	Высота задников в				
	сапогах и полусапогах		сапогах		ботинках
	по вертикали в крыльях (по первой строчке) для сапог	по линии заднего шва	по линии заднего шва при фигурном заднике	для рядового состава	
217—225/35—36	—	50,0	80,0	—	43,0
232—240/37—38	39,0	52,0	82,0	72,0	45,0
247—255/39—40	41,0	54,0	84,0	74,0	47,0
262—270/41—42	43,0	56,0	86,0	76,0	49,0
277—285/43—44	45,0	58,0	88,0	78,0	51,0
292—300/45—46	47,0	60,0	90,0	80,0	53,0
307/47	49,0	62,0	92,0	82,0	55,0

1.3.4. Размеры сапог для воспитанников суворовских училищ, ширина голенищ, высота сапог и задника должны соответствовать указанным в табл. 4.

Таблица 4

мм

Размер обуви	Ширина голенищ, внизу по полнотам			Ширина голенищ, вверху по полнотам			Высота обуви	Высота фи-гурического задника
	узкой	средней	широкой	узкой	средней	широкой		
207/33	145,5	148,0	150,5	165,5	168,0	170,5	310,0	123,0
215/34	148,0	150,5	153,0	168,0	170,5	173,0	320,0	133,0
222/35	150,5	153,0	155,5	170,5	173,0	175,5	330,0	143,0
230/36	153,0	155,5	158,0	173,0	175,5	178,0	340,0	153,0
237/37	155,5	158,0	160,5	175,5	178,0	180,5	350,0	163,0
245/38	158,0	160,5	163,0	178,0	180,5	183,0	360,0	173,0

1.3.5. Допускаемые отклонения по высоте сапог ± 4 мм, полу-сапог и ботинок ± 3 мм, задников ± 2 мм, по ширине голенищ и берцев ± 5 мм.

1.3.6. Ширина задних наружных и внутренних ремней должна соответствовать указанной в табл. 5.

Таблица 5

Виды обуви	Ширина ремней, мм, не менее			
	наружных		внутренних	
	вверху	внизу	вверху	внизу
Сапоги с голенищами из кожи	30,0	45,0	—	—
Сапоги с голенищами из искусственной кожи	30,0	55,0	—	—
Сапоги с прошвой	—	—	35,0	45,0
Полусапоги	25,0	35,0	30,0	40,0
Ботинки	20,0	30,0	25,0	35,0

1.3.7. Допускается по требованию потребителя изменять высоту обуви и задника, ширину деталей верха обуви (голенищ, берец, задних наружных и внутренних ремней) в соответствии с утвержденным образцом.

1.3.8. Женские сапоги должны изготавливаться с фигурическими задниками.

1.4. Требования к материалам и комплектующим изделиям

1.4.1. На наружные и внутренние детали верха обуви должны применяться следующие материалы:

юфть обувная из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 485 на все детали верха обуви;

юфть обувная хромового метода дубления термоустойчивая по ОСТ 17—317 на все детали верха обуви;

юфть обувная конская по ГОСТ 485 — на все детали верха обуви, кроме передов и союзок;

юфть обувная свиная по ГОСТ 485 — на голенища сапог для рядового состава;

кожи хромового дубления по ГОСТ 939 — на футеры, подшивки сапог, внутренние ремни полусапог, штаферки ботинок и полусапог и на подкладку;

подкладочные кожи по ГОСТ 940, за исключением овчины, на поднаряды, футеры, подшивки, подкладку и штаферки.

Подкладочные свиные кожи, применяемые для футеров офицерских и курсантских сапог, должны иметь лощеную или прессованную гладкой плитой лицевую поверхность;

кожи для верха обуви из бахтармяного спилка по ГОСТ 1838 — на подшивки к голенищам сапог рядового состава и на штаферки ботинок и полусапог;

кирза обувная по ГОСТ 9333, шарголин по ГОСТ 9277 и другие искусственные кожи — на голенища сапог рядового состава;

хлопчатобумажные ткани: двухслойная кирза, полотно башмачное по ГОСТ 19196 на подшивки к голенищам сапог рядового состава и на подкладку женских ботинок;

штаферочная тесьма на штаферки для полусапог и ботинок.

1.4.2. Допускается применять юфть бахтармянной стороной наружу при соответствующей отделке: для передов и союзок сапог рядового состава и полусапог в количестве не более 20%; для наружных деталей верха в обуви литьевого метода крепления.

1.4.3. Толщина наружных и внутренних деталей верха обуви должна соответствовать требованиям, указанным в приложении 1.

1.4.4. Допускается изготовление полусапог с берцами из плотных кож толщиной не менее 2 мм без применения штаферки.

1.4.5. Материалы, толщина задников, подносков, вкладных стелек и деталей низа обуви должны соответствовать требованиям, указанным в приложении 2.

1.4.6. Допускается по требованию потребителя применять новые материалы и полуфабрикаты при условии соблюдения соответствия качества обуви требованиям настоящего стандарта.

1.4.7. В комплект края для одной пары офицерских сапог должны входить:

крой для верха:

переда, голенища, футеры или подшивки, прошвы, поднаряды, задние внутренние ремни, подноски, жесткий и мягкий пласт задника;

крой для низа:

подошвы, подметки (наружные или внутренние), стельки, набойки, каблуки;

фурнитура и лента ушковая шириной (30 ± 2) мм и длиной 90 см.

1.4.8. По требованию потребителя в зависимости от конструкции обуви допускается заменять детали края в комплекте.

1.4.9. Для офицерских сапог в виде головок в комплект края не входят голенища, футеры или подшивки и прошивы.

1.4.10. Размеры края для верха и низа обуви должны соответствовать лекалам, согласованным с потребителем. Допускается по требованию потребителя комплектовать краи деталями разных размеров.

1.4.11. Толщина жесткого пластика задника должна соответствовать верхнему пределу толщины, указанной в приложении 2.

1.4.12. Каблуки из кожи должны быть из фликов с прикрепленным краинцем.

Высота каблука без набойки и подошвы (но с краинцем) должна быть не менее 13 мм.

1.4.13. В деталях обувного края не допускаются следующие пороки:

Край верха

В передах, союзках:

отдушистость, садка и стяжка лицевой поверхности;

сильновыраженная жилистость;

воротистость;

царапины и механические повреждения, хорошо заделанные, общей длиной более 20 мм;

незаросшие свищи и укусы насекомых, заросшие в нескученном виде более 10 шт., в том числе в носочной части более 5 шт.;

роговины, кнутовины заросшие, не дающие садки лицевой поверхности и не попадающие под строчку:

в передней и верхней части передов и союзок;

в крыльях передов и союзок общей длиной более 20 мм;

безличины, лизуха, молеедины общей площадью более 2 см^2 ;

подрезы в носках, передней части передов и союзок;

подрезы глубиной более $\frac{1}{4}$ толщины кожи общей длиной более 5 мм в верхней части и в крыльях передов и союзок;

разница в толщинах сторон деталей верха, а также одноименных деталей верха в паре и полупаре (при сохранении минимальной толщины, предусмотренной настоящим стандартом) более 0,3 мм;

осыпание покрывной пленки на коже.

В голенищах, берцах, задних наружных ремнях, задниках: отдушистость в нижней части голенищ, берцев, задних наружных ремней, задников на расстоянии $\frac{1}{3}$ их высоты;

садка лицевой поверхности;

стяжка лицевой поверхности в нижней части голенищ, берцев и задних наружных ремней;

сильновыраженная жесткость в нижней части голенищ, берцев и задних наружных ремней;

воротистость в нижней части берцев и задних наружных ремней;

сильновыраженная воротистость на голенищах;

царапины и механические повреждения, хорошо заделанные, общей длиной более 30 мм на берцах или задних наружных ремнях, общей длиной более 30 мм на голенищах;

незаросшие свищи и укусы насекомых, заросшие в нескусченном виде — более 30 шт.;

роговины, кнутовины заросшие, не дающие садку лицевой поверхности и не поладающие под строчку;

в нижней части берцев, голенищ и задних наружных ремней,

в верхней части голениц общей длиной более 40 мм,

в верхней части берцев и задних наружных ремней общей длиной более 30 мм;

безличины, лизуха, молеедины общей площадью более 6 см²;

подрезы глубиной более $\frac{1}{4}$ толщины кожи общей длиной более 15 мм;

разница в толщинах сторон деталей верха, а также одноименных деталей верха в паре и полупаре (при сохранении минимальной толщины, предусмотренной настоящим стандартом) более 0,3 мм;

осыпание покрывной пленки на коже;

зажимы от каландров на голенищах из искусственной кожи.

В клапанах, подблочниках, поднарядах, футурах, подшивках, внутренних задних ремнях, штаферках:

незаросшие и ломающиеся пороки на лицевой поверхности;

подрезы глубиной более $\frac{1}{4}$ толщины кожи;

садка лицевой поверхности;

сильновыраженная воротистость.

В задниках, подносках:

сильновыраженная воротистость;

кнутовины, роговины, царапины, укусы насекомых незаросшие, безличины сильновыраженные;

укусы насекомых, заросшие в нескусченном виде, более 5 шт.;

выхваты глубиной более $\frac{1}{3}$ толщины кожи;

подрезы:

в одинарном заднике или жестком пласте задника,

глубиной более $\frac{1}{4}$ толщины кожи длиной более 20 мм в мягком пласте задника, в количестве более двух, общей длиной более 20 мм в подноске;

роговины, кнутовины, заросшие и неломающиеся, и царапины общей длиной 20 мм в подноске.

Крой низа**В подошвах:**

царапины, безличины, кнутовины, роговины в носочно-пучковой и геленочной частях;

подрезы в подошвах обуви:

с накладной подметкой глубиной более $\frac{1}{3}$ толщины кожи и длиной более 20 мм;с внутренней подметкой глубиной более $\frac{1}{4}$ толщины кожи и длиной более 20 мм;

воротистость в носочно-пучковой и геленочной частях;

сильновыраженная стяжка лицевой поверхности в носочно-пучковой части;

зубцы насекомых заросшие, неломающиеся, нескученные более 5 шт на подошве без накладной подметки;

роговины, кнутовины, болячки на подошве с внутренней подметкой;

роговины, кнутовины, болячки заросшие и неломающиеся общей длиной более 20 мм на подошве с накладной подметкой;

сквозные свищи, подрезы, незаросшие роговины, тавро, болячки в носочно-пучковой и геленочной частях;

выхваты глубиной более $\frac{1}{4}$ толщины кожи в количестве более двух в подошве с накладной подметкой, в подошве с внутренней подметкой — более одного.**В подметках:**

кнутовины, роговины, незаросшие царапины;

сильновыраженные безличины;

На наружных подметках:

воротистость;

сильновыраженная стяжка лицевой поверхности;

свищи, заросшие неломающиеся нескученные, более 5 шт.;

роговины, кнутовины, болячки, заросшие и неломающиеся;

сквозные свищи, подрезы, незаросшие роговины, кнутовины, тавро;

подрезы глубиной более $\frac{1}{4}$ толщины кожи общей длиной более 20 мм;выхваты глубиной более $\frac{1}{4}$ толщины кожи и количеством более 1 шт.**На внутренних подметках:**

сильновыраженная воротистость;

роговины, кнутовины, заросшие и неломающиеся, общей длиной более 30 мм и болячки, заросшие и неломающиеся, общей площадью более 2 см^2 ;

свищи сквозные, подрезы, незаросшие роговины, тавро, болячки более 3 шт.;

подрезы глубиной более $\frac{1}{2}$ толщины кожи общей длиной более 40 мм;

выхваты глубиной более $\frac{1}{3}$ толщины кожи.

В подложках, стельках:

роговины, кнутовины, болячки, незаросшие царапины, сильно выраженные безличины;

роговины, кнутовины, заросшие и неломающиеся, общей длиной более 40 мм;

болячки, заросшие неломающиеся, общей площадью более 3 см²;

свищи сквозные более 3 шт.;

сильновыраженная воротистость;

подрезы глубиной более $\frac{1}{4}$ толщины кожи и общей длиной более 40 мм (при условии расположения их вдоль стельки);

выхваты глубиной более $\frac{1}{3}$ толщины кожи.

В набойках, фликах, кранцах:

кнутовины, роговины, незаросшие царапины, болячки, сильно выраженные безличины;

роговины, кнутовины, заросшие, царапины общей длиной более 20 мм;

сильновыраженная воротистость на фликах и кранцах;

воротистость, болячки, сквозные свищи, подрезы, выхваты глубиной более $\frac{1}{3}$ толщины кожи на набойках;

сквозные свищи на набойках.

Примечание. К верхней части детали верха обуви относят площадь, находящуюся на расстоянии $\frac{1}{3}$ высоты обуви, считая от верхнего края.

1.4.14. Пороки в деталях верха и низа обуви не должны быть по линии крепления деталей.

1.4.15. Во всех наружных деталях верха обуви не допускаются следующие пороки кожи: жесткость, рыхлость, непродуб, пятна плесени и гнили, неровная окраска кож, тавро, ломины, сильновыраженная воротистость, сквозные повреждения.

1.4.16. Во всех деталях низа не допускаются следующие пороки кожи: непродуб, ломкость, рыхлость, сквозные повреждения, неотделанная бахтарма.

1.4.17. В деталях из искусственной кожи для верха обуви и из текстильных материалов не допускаются следующие пороки лицевой поверхности, нарушающие прочность: близны, подплетины, сплошные пролеты, дыры, прорези, отслаивание лицевой поверхности покрытия от основы.

1.4.18. Детали заготовок обуви должны быть скреплены глянцевыми хлопчатобумажными нитками по ГОСТ 6309 в 9 или 12 сложений или нитками из синтетических волокон.

1.4.19. Прочность ниточных креплений деталей заготовок верха обуви должна соответствовать нормам, указанным в табл. 6.

1.4.20. Прочность крепления деталей низа с верхом обуви должна соответствовать нормам, указанным в табл. 7.

Таблица 6

Вид обуви	Наименование скрепляемых деталей	Разрывная нагрузка на 1 см длины шва по каждому образцу, Н, не менее		Метод испытания
		при двух строчках	более двух строчек	
Сапоги Полусапоги и ботинки	Голенище с передом	200	240	ГОСТ 9290
	Задний наружный ремень с голенищем	180	—	ГОСТ 9290
	Союзка с берцами	175	200	
	Задний наружный ремень с берцами	135	—	

Таблица 7

Материал подошвы	Метод крепления деталей шва с верхом и наименование скрепляемых деталей	Прочность крепления каждого образца, Н/см, не менее	Метод испытания
Резина непористая формованная износостойчивая	Гвоздевое крепление подложки и подошвы с верхом Клеевое крепление подложки с подошвой	180 25	ГОСТ 9134 ГОСТ 9292
Кожа	Гвоздевой	120	ГОСТ 9134
Резина пористая	Гвозде-клеевой (гвоздевое крепление подложки и промежуточного слоя с верхом) Клеевое крепление промежуточного слоя из кожеволона или непористой резины	250 25	ГОСТ 9134 ГОСТ 9292
Полиуретан	Литьевой Литьевой (при наличии бокового обжима)	200(Н) 250(Н)	ГОСТ 9292 ГОСТ 9292

1.4.21. Нормы прочности литьевого крепления подошвы в обуви факультативны до 01.01.92.

1.4.22. Норма прочности крепления каблука из резины должна быть не менее 900 Н, каблука из кожи — не менее 1400 Н.

1.4.23. Норма гибкости обуви должна соответствовать требованиям ГОСТ 14226.

1.4.24. Подноски в обуви должны быть стойкими, за исключением $\frac{1}{3}$ длины носка, прилегающей к союзке.

С. 12 ГОСТ 19137—89

1.4.25. Задники в обуви должны быть стойкими во всех частях, кроме верхней, на расстоянии 18—20 мм от верхнего края задника и в крыльях — на расстоянии 18—35 мм от концов.

1.4.26. Металлическая фурнитура должна иметь антикоррозионное покрытие. Каблучные гвозди и машинные тексы должны иметь цинковое покрытие.

Допускается по согласованию изготовителя с потребителем применение машинных тексов с другими видами антикоррозионного покрытия.

Для крепления подошв должны применяться латунные гвозди.

1.4.27. Блоки и шнурки хлопчатобумажные, сырьмятные и синтетические должны быть по нормативно-технической документации в соответствии с утвержденным образцом.

1.4.28. Сапоги должны иметь ушки из ушковой ленты по нормативно-технической документации.

1.4.29. Обувь для рядового состава, за исключением обуви, имеющей подошву из резины и предназначенной для флота, должна быть укреплена в носочной части металлическими косячками.

1.4.30. Обувь должна быть устойчива в геленочной части.

1.4.31. Обувь должна быть парной. Все одноименные детали в паре обуви должны быть одинаковыми по толщине, плотности, форме, размерам, цвету. Обувь, за исключением офицерских сапог, должна иметь вкладные стельки.

1.4.32. Обувь относят к первому и второму сорту по худшей полупаре.

В деталях верха и низа обуви не допускаются пороки материалов, указанные в пп. 1.4.13—1.4.16.

Размер производственного порока в обуви не должен превышать норм, указанных в табл. 8.

Таблица 8

Наименование порока	Размер порока в обуви	
	I сорт	II сорт
1. Смещение шейки переда, разная длина или перекос передов, союзок, носков, задников, подносков, задних наружных ремней, берцев, мм	3	4
2. Разная длина крыльев задника в полупаре и паре, мм	4	5
3. Отклонение от оси симметрии блоков в полу-паре и паре, мм	3	3
4. Отклонение задних наружных ремней от средин пяточной части в полупаре и паре, чм	3	4
5. Разная высота обуви, мм:		
сапог;	7	8
полусапог и ботинок	4	5

Продолжение табл. 9

Наименование порока	Размер порока в обуви	
	I сорт	II сорт
6. Разная высота задников, задник, мм: в паре; в полупаре	4 3	5 4
7. Разная ширина голенищ и берцев, мм, в сторону увеличения	5	7
8. Сваливание строчки с края детали, совпадение строчек или пропуск стежков (при условии повторного крепления без пересечения материала) длиной, мм	—	10
9. Неутянутая строчка деталей верха общей длиной, мм	—	5
10. Непараллельность строчек между собой и по отношению к краю деталей длиной, мм, более: на передах, союзках, задниках и задних наружных ремнях; на задних наружных ремнях салог или верхнему канту.	60 90	70 100
11. Узлы и петли с внутренней стороны заготовки верха обуви, не рядом расположенные	2	3
12. Деформация подноска и задника	—	—
13. Неприклесенная подкладка к заднику	—	—
14. Порванная подкладка и складки внутри обуви	—	—
15. Порошок или стелька, перебитые крепителем	—	—
16. Скученность гвоздей более трех шт., из расположенных рядом на подошве, более мест	2	3
17. Следы от крепителей на подошве	2	3
18. Выступающие крепители на поверхности основной и вкладной стельки	—	—
19. Непрохождение крепителей через стельку или прохождение мимо стельки в подметочной и геленочной части	—	—
20. Непрохождение каблучных крепителей через стельку или прохождение мимо стельки	2 1	3 2
21. Раковины, недоливы на поверхности подошв, каблуков, задников в обуви литьевого метода крепления не более $0,3 \text{ см}^2$ глубиной не более 1,5 мм общей площадью, см^2	1	—
22. Незаделанная поверхность кожи на деталях верха обуви литьевого метода крепления выше грани наружных задников и подошвы, образуемая при шершевании.	—	—
23. Отставание подошвы от заготовки верха обуви по линии бокового обжима в обуви литьевого метода крепления	—	—
24. Выхваты при фрезеровании уреза и каблука в количестве 2, длиной 60 мм, глубиной, мм	0,5	1,0

Продолжение табл. 8

Наименование порока	Размер порока в обуви	
	I сорт	II сорт
25. Нависание стельки над подошвой, а также задника над подошвой и каблуком	—	—
26. Неприклевывание подошвы	—	—
27. Расщелины между деталями низа обуви	—	—
28. Бугры или впадины на стельке или подошве	—	—
29. Разная ширина подошв или каблуков в паре, мм	3	4
30. Разная длина подошв или каблуков в паре, мм	3	4
31. Перекос или конусность каблука, мм	3	5
32. Разная высота каблуков в паре, мм	2	3
33. Отклонение ходовой поверхности каблука от горизонтальной плоскости	2	3
34. Загрязнение обуви	—	—
35. Сквозные повреждения деталей обуви	—	—
36. Морщины и складки в носочной и пятонной части обуви при формировании	—	—

1.4.33. Обувь литьевого метода крепления должна соответствовать требованиям, предъявляемым к обуви I-го сорта.

1.5. Маркировка и упаковка обуви — по ГОСТ 27837.

2. ПРИЕМКА

2.1. Определение партии, объем выборок для физико-механических испытаний — по ГОСТ 9289.

2.2. Каждая пара обуви подвергается проверке по внешнему виду (моделям, фасонам колодки и каблука, согласованным с потребителем, материалам верха обуви, отделке верха и низа обуви, маркировке), с учетом требований пп. 1.4.32 настоящего стандарта.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Отбор образцов для лабораторных испытаний — по ГОСТ 9289.

3.2. Определение линейных размеров — по ГОСТ 9133.

3.3. Определение прочности швов заготовки — по ГОСТ 9290.

3.4. Определение прочности крепления деталей низа — по ГОСТ 9134 и ГОСТ 9292.

3.5. Определение прочности крепления каблука — по ГОСТ 9136.

- 3.6. Определение гибкости — по ГОСТ 9718.
- 3.7. Определение водостойкости — по ГОСТ 26362.
- 3.8. Внешний вид обуви определяют сравнением с утвержденным образцом.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Транспортирование и хранение — по ГОСТ 27837.

ПРИЛОЖЕНИЕ I
Обязательное

Таблица 9
Толщина наружных и внутренних деталей верха обуви

Наименование детали	Половозрастная группа обуви	Толщина наружных и внутренних деталей верха обуви, мм				Участки кожи, из которых выкраиваются детали
		Юфть обувная из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 486 и термоустойчивая юфть по ГОСТ 17-317	Юфть обувная косская по ГОСТ 486	Юфть обувная саночная по ГОСТ 486	Кожи подкладочные по ГОСТ 940 и кожи хромовые по ГОСТ 939	
1. Перед для сапога и союзка для полу-сапога и ботинка с поднождом	Мужская	1,5—2,1	—	—	—	Из чешуячной части
2. Перед для сапога и союзка для полу-сапога и ботинка без поднождом	Женская Мужская	1,3—1,8 2,2—3,0	—	—	—	То же
3. Голенище сапога в нижней части: с подшивкой для рядового состава	Женская	1,9—2,5	—	—	—	Из плотных частей кожи
для офицерского состава с футуrom для офицерского состава в верхней части.	Мужская Женская	1,5—2,3 1,5—2,0	1,5—2,3 1,5—2,0	1,7—2,5 1,7—2,5	—	
для рядового состава	Мужская	1,8—2,3	1,8—2,3	—	—	
	Мужская	1,5—2,3	1,5—2,3	—	—	
	Мужская	Не менее 1,0	Не менее 1,0	Не менее 1,2	—	

Продолжение табл. 9

Наименование детали	Половозрастная группа обуви	Толщина наружных и внутренних деталей верха обуви, мм				Участки кожи, на которых выкраиваются детали
		Юфть обувная из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 485 и термоустойчивая юфть по ОСТ 17-317	Юфть обувная конская по ГОСТ 485	Юфть обувная синяя по ГОСТ 485	Кожи подкладочные по ГОСТ 940 и кожи кромовые по ГОСТ 939	
4. Берцы в кожной части в верхней части для офицерского состава	Женская	Не менее 1,0	Не менее 1,0	Не менее 1,2	—	
	Мужская	Не менее 1,0	Не менее 1,0	—	—	
	Мужская	1,5-2,3	1,5-2,3	—	—	Из плотных частей кожи
	Женская	1,5-2,0	1,5-2,0	—	—	
	Мужская	Не менее 1,2	Не менее 1,2	—	—	
	Женская	Не менее 1,0	Не менее 1,0	—	—	
	Мужская	1,5-2,2	1,5-2,2	—	—	То же
	Женская	1,5-2,0	1,5-2,0	—	—	
	Мужская	Не менее 1,2	Не менее 1,2	—	—	
	Женская	Не менее 1,0	Не менее 1,0	—	—	
5. Задний наружный ремень в нижней части в верхней части	Мужская	1,5-2,2	1,5-2,2	—	—	
	Женская	1,5-2,0	1,5-2,0	—	—	
6. Задника	Мужская	1,5-2,2	1,5-2,2	—	—	Из плотных участков кожи
	Женская	1,5-2,0	1,5-2,0	—	—	
7. Кланзи, подблоцник, язычок	Мужская	1,0-1,3	1,0-1,3	—	—	То же
	Женская	1,0-1,3	1,0-1,3	—	—	
8. Закрепка	Мужская	1,0	1,0	—	—	«
	Женская	1,0	1,0	—	—	
9. Прошивка для сапога	Мужская	1,5-2,0	1,5-2,0	—	—	Из плотных участков кожи
	Женская	—	—	—	—	
10. Подножка для сапога и подкладка для полусапога	Мужская	1,0-1,5	1,0-1,5	—	1,0-1,5	Из всех участков кожи, кроме пашин
	Женская	1,0-1,5	1,0-1,5	—	1,0-1,5	

Продолжение табл. 9

Наименование детали	Половозрастная группа обуви	Толщина наружных и внутренних деталей верха обуви, мм				Участки кожи, из которых выкраиваются детали
		Юфть обувная из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 485 и термоустойчивая юфть по ОСТ 17-317	Юфть обувная конская по ГОСТ 485	Юфть обувная свинья по ГОСТ 185	Кожи подкладочные по ГОСТ 940 и кожи хромоновые по ГОСТ 939	
11. Футор для сапога офицерского состава	Мужская	—	—	—	1,0—1,5	Из всех участков кожи, кроме пашни
12. Подшивка для сапога	Мужская	—	—	—	0,9—1,5	То же
13. Задний внутренний ремень	Женская	—	—	—	0,9—1,5	»
14. Штаферка для ботинка и полусапога	Мужская	0,8—1,2	0,8—1,2	—	0,9—1,5	»
	Женская	0,8—1,2	0,8—1,2	—	0,9—1,5	

Примечания:

1. Допускается по согласованию с потребителем изменять толщину деталей верха обуви при условии сохранения эксплуатационных свойств обуви.
2. При изготовлении обуви без поднарядя допускается минимальная толщина в крыльях союзок и передов: 2 мм в мужской обуви и 1,8 мм в женской обуви.
3. Толщина голенищ сапог в верхней части для рядового и офицерского состава не должна превышать 1,8 мм, а толщина берец — 1,6 мм.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Обязательное

Таблица 10

Материалы, толщины задников, подносков, вкладных стелек и деталей низа обуви

Наименование детали	Метод крепления низа	Материалы и участки кожи, из которых вырубаются детали	Толщина детали низа обуви, мм	
			мужской	женской
1. Подошва с наружной подметкой в пятоной части	Гвоздевой	Кожа крупного рогатого скота — чешечная часть подошвенной кожи — по ГОСТ 461	Не менее 4,0	Не менее 3,8
	»	То же	3,7	3,6
2. Подошва с внутренней подметкой в пучковой части в геленоочной части в пятоной части	»		Не менее 4,5	Не менее 4,2
3. Подошва с на- кладкой	»		4,3	4,0
4. Подметка на- ружная внутренняя	Гвоздевой	Кожа крупного рогатого скота — чешечная часть подошвенной кожи — по ГОСТ 461	3,5—4,0	3,0—3,5
5. Накладка	»	Резина формованная ОСТ 17—44		По образцу
6. Подошва	»	Резина формованная износостойчивая по ГОСТ 17311 и маслобензостойкая ТУ 17—21—382		По образцу
7. Промежуточный слой подошвы	Литьевой Гвоздекле- вой	Полиуретан Резина пористая по ГОСТ 12632	9—11	—
8. Подложка	Гвоздевой	Кожеволом по ОСТ 17—92 или резина непористая по ГОСТ 10124 Кожа крупного рогатого скота — плотные части подошвенной и стелечной кожи, хорошо	2,6—3,0 2,0—2,5	— 2,0—2,5

Продолжение табл. 10

Наименование детали	Метод крепления низа	Материалы и участки кожи, из которых вырубаются детали	Толщина детали низа обуви, мм	
			мужской	женской
9. Стелька	Гвозде-клееевой	разглаженные воротки и полы — по ГОСТ 461 и ГОСТ 1903 Кожа крупного рогатого скота — чешуйчатая часть по ГОСТ 461	3,6—3,8	—
	Гвоздевой, гвозде-клееевой	Кожа крупного рогатого скота — чешуйчатая часть стелечной кожи — по ГОСТ 461	3,0—3,5	3,0—3,5
	Литьевой	Кожа термоустойчивая для низа обуви по ТУ 17 УССР 2318	3,0—3,5	3,0—3,5
10. Задник одинарный	Гвоздевой, гвозде-клееевой	Кожа крупного рогатого скота — чешуйчатая часть подошвенной кожи — по ГОСТ 461	4,0—4,5	4,0—4,5
	Литьевой	Полиуретан	По образцу	
11. Задник двухслойный: мягкий пласт	Гвоздевой, гвозде-клееевой	Кожа из шкур крупного рогатого скота — плотные части стелечной кожи, хорошо разглаженные воротки — по ГОСТ 461 и ГОСТ 1903	2,0—2,5	2,0—2,5
	Литьевой	Кожа термоустойчивая для низа обуви — плотные части пол и хорошо разглаженные воротки	1,8—2,3	1,8—2,3
	Гвоздевой, гвозде-клееевой	Кожа из шкур крупного рогатого скота — чешуйчатая часть подошвенной кожи — по ГОСТ 461	3,0—3,5	3,0—3,5
12. Подносок	Литьевой	Полиуретан	По образцу	
	Гвоздевой, гвозде-клееевой	Кожа из шкур крупного рогатого скота — плотные части стелечной кожи и хорошо разглаженные воротки или полы по ГОСТ 461 и ГОСТ 1903 Нитроискожа — Т обувная по ГОСТ 7065	2,5—3,0 2 слоя	2,5—3,0 2 слоя

Продолжение табл. 10

Наименование детали	Метод крепления низа	Материалы и участки кожи, из которых вырубаются детали	Толщина детали низа обуви, мм	
			мужской	женской
13. Каблук	Гвоздевой, гвоздеклеевой	Резина формованная износостойчивая по ГОСТ 17311 и маслобензостойкая по ТУ 17-21-382	По образцу	
14. Вкладыш для каблука	Литьевой Литьевой	Полиуретан Древесно-волокнистые пластины по ГОСТ 4598, резина пористая и другие материалы	По образцу По образцу	
15. Флики каблучные	Гвоздевой	Кожа крупного рогатого скота — плотные части подошвенной кожи, хорошо разглаженные воротки и плотные полы — по ГОСТ 461 и ГОСТ 1903	2,0—2,5	1,5—2,0
16. Флик поднабоечный	Гвоздевой	Кожа крупного рогатого скота — плотные части подошвенной кожи — по ГОСТ 461	Не менее 2,5	Не менее 2,5
17. Кранец каблучный	Гвоздевой	Кожа крупного рогатого скота — подошвенная или стелечная — по ГОСТ 461	2,0—2,5	2,0—2,5
18. Набойка	Гвоздевой	Кожа крупного рогатого скота — чешуйчатая часть подошвенной кожи — по ГОСТ 461 Резина износостойчивая	Не менее 4,5	Не менее 4,2
19. Геленок	Гвоздевой, гвоздеклеевой, литьевой	Липовый луб, водостойкая фанера, синтетические материалы	Не менее 5,5	Не менее 5,5
20. Простилка	Гвоздевой, гвоздеклеевой, литьевой	Обрези натуральной и искусственной кожи, войлок просмоленный, обувной простилочный картон и другие материалы	3,5—4,5	3,0—3,5
21. Стелька вкладная	То же	Картон по ГОСТ 9542 Шпальт, спилок кожевенный	2,1—2,3 1,8—2,2	2,1—2,3 1,8—2,2

Продолжение табл. 10

Наименование детали	Метод крепления низа	Материалы и участки кожи, из которых вырубаются детали	Толщина детали низа обуви, мм	
			мужской	женской
		Кожи по ГОСТ 461 и ГОСТ 1903 и термоустойчивые кожи для низа обуви ТУ 17 УССР 2318	1,5—1,7	1,5—1,7

Примечание. Допускается по согласованию с потребителем изменять толщины деталей низа обуви при условии сохранения эксплуатационных свойств обуви.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

- 1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством легкой промышленности СССР**
- ИСПОЛНИТЕЛИ**
Л. И. Шабельская, Г. П. Рустанович, Л. Н. Батавина,
Т. П. Манафова
- 2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением
Государственного комитета СССР по стандартам от 23.03.89
№ 615
- 3. Периодичность проверки — 5 лет**
- 4. ВЗАМЕН ГОСТ 19137-73**
- 5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, приложения
ГОСТ 461-78	Приложение 2
ГОСТ 485-82	1.4.1, приложение 1
ГОСТ 939-75	1.4.1, приложение 1
ГОСТ 940-81	1.4.1, приложение 1
ГОСТ 1838-83	1.4.1
ГОСТ 1903-78	Приложение 2
ГОСТ 3927-75	1.2.2
ГОСТ 4598-74	Приложение 2
ГОСТ 6309-80	1.4.18
ГОСТ 7065-81	Приложение 2
ГОСТ 9133-78	3.2
ГОСТ 9134-78	1.4.20, 3.4
ГОСТ 9136-72	3.5
ГОСТ 9277-79	1.4.1
ГОСТ 9289-78	2.1; 3.1
ГОСТ 9290-76	1.4.19; 3.3
ГОСТ 9292-82	1.4.20; 3.4
ГОСТ 9333-70	1.4.1
ГОСТ 9542-87	Приложение 2
ГОСТ 9718-88	3.6
ГОСТ 10124-76	Приложение 2
ГОСТ 11373-75	1.2.2
ГОСТ 12632-79	Приложение 2
ГОСТ 17311-71	Приложение 2
ГОСТ 19196-80	1.4.1
ГОСТ 26362-84	3.7
ГОСТ 27837-88	1.5, Раздел 4
ОСТ 17-44-82	Приложение 2
ОСТ 17-92-71	Приложение 2

Продолжение

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, приложения
ОCT 17-317-74 ТУ 17-21-382-81 ТУ 17 УССР 2318-81	1.4.1, приложение 1 Приложение 2 Приложение 2

Редактор *Т. Т. Шашкина*
Технический редактор *Л. А. Никитина*
Корректор *В. И. Варенцова*

Сдано в наб. 19.04.89 Подл. в печ. 18.06.89 1,75 усл. п. л. 1,75 усл. шир.-отт. 1,56 уч.-изд. л.
Тираж 4 000 Цена 10 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123567, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 464