



+

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

**ЗАМША**  
**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**  
**ГОСТ 3717—84**

Издание официальное

**ЗАМША****Технические условия**Suede.  
Specifications**ГОСТ****3717—84****ОКП 66 3000**

<b>Срок действия</b>	<b>с 01.01.86</b>
	<b>до 01.01.96</b>

Настоящий стандарт распространяется на замшу, предназначенную для изготовления обуви, в том числе ортопедической, галантерейных изделий, перчаток, деталей музыкальных инструментов, технических и протезных изделий, а также на обтирочную и фильтрационную замшу.

**I. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ**

1.1. Замшу вырабатывают из шкур:  
 северных оленей;  
 овец;  
 опойка;  
 коз.

1.1.1. Замшу для деталей музыкальных инструментов вырабатывают из шкур северных оленей.

1.1.2. Замшу для обуви вырабатывают из шкур северных оленей, опойка, коз.

1.2. Замшу вырабатывают жировым и формальдегидно-жировым методами дубления.

1.2.1. Замшу для перчаток вырабатывают жировым методом дубления.

**Издание официальное**

© Издательство стандартов, 1984

© Издательство стандартов, 1992

Переиздание с изменениями

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

1.3. В зависимости от площади замшу подразделяют:

- до 20 дм<sup>2</sup>;
- св. 20 до 50 дм<sup>2</sup>;
- св. 50 дм<sup>2</sup>.

1.3.1. Замша для перчаток должна быть площадью не менее 30 дм<sup>2</sup>, для протезных изделий — не менее 50 дм<sup>2</sup>, фильтрационная — не менее 55 дм<sup>2</sup>, для обуви — не менее 20 дм<sup>2</sup>.

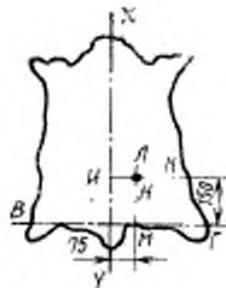
1.4. В зависимости от назначения замшу подразделяют по толщине и окраске в соответствии с табл. 1.

Таблица 1

Назначение замши	Толщина замши, мм							Окраска
	тонких		средних		толстых		особо толстых	
	от	до	свыше	до	свыше	до	свыше	
1. Для обуви	0,7	—	0,7	1,1	1,1	1,5	—	Натуральная или окрашенная
2. Для галантерейных изделий	0,4	0,7	0,7	1,1	1,1	—	—	То же
3. Для перчаток	0,4	0,7	0,7	1,1	—	—	—	»
4. Для технических изделий	0,4	0,7	0,7	1,1	1,1	1,5	1,5	Натуральная
5. Обтирочная	0,3	0,7	0,7	1,1	1,1	1,5	1,5	То же
6. Фильтрационная	0,7	—	0,7	1,1	1,1	1,5	1,5	»
7. Для протезных изделий	—	—	0,7	1,1	1,1	1,5	—	»
8. Для деталей музыкальных инструментов: язычковых	—	—	1,0	1,1	—	—	—	Натуральная или окрашенная
клавишных	—	—	—	—	—	—	1,5—2,2	То же

Примечание. Замшу площадью до 20 дм<sup>2</sup> по толщине не подразделяют.

1.5. Толщину определяют в стандартной точке *H*, расположенной на правой половине замши на пересечении линии *ЛМ*, находящейся на расстоянии 75 мм от хребтовой линии *ХУ*, с линией *ИК*, находящейся на расстоянии 150 мм от линии *ВГ*, касательной к впадинам задних лап (см. чертеж).



## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Замша должна вырабатываться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, по методикам, утвержденным в установленном порядке, и по образцам-эталонам, утвержденным в соответствии с ГОСТ 15.007-88.

2.1.1. Замша должна быть ровно выструганной по всей площади с ровной окраской. При сдавливании угла сложенной вчетверо замши не должно оставаться сального отпечатка. Бахтарма замши должна быть чистой и гладкой.

Для фильтрационной замши допускается слабо-зеленоватый оттенок. Фильтрационная замша должна иметь диаметр окружности рабочей площади не менее 50 см, который проверяют с помощью столика с нижним подсветом.

2.1.2, 2.1.3. (Исключены, Изм. № 1).

2.2. По химическим и физико-механическим показателям замша должна соответствовать нормам, указанным в табл. 3.

2.3. Замшу делят на сорта в зависимости от наличия полезной площади:

1, 2, 3 и 4-й — для обуви, перчаток, галантерейных изделий, обтирочную;

1 и 2-й — для технических и протезных изделий, для деталей музыкальных инструментов, фильтрационную.

2.3.1. (Исключен, Изм. № 1).

2.4. На замше не допускаются:

для всех видов — загрязнение лицевой поверхности, жировые налеты, жесткость по всей площади;

предназначенной для обуви, перчаток и галантерейных изделий — неровная окраска;

для фильтрационной замши — дыры, свищи, осинины, подрезы, прорези на рабочей площади.

2.5. При определении сорта замши не учитывают:

для обтирочной — заросшие свищи, заполистость, рыхлый ворс;

предназначенной для деталей музыкальных инструментов — неровную окраску.

2.6. Все пороки, не указанные в пп. 2.4 и 2.5, учитывают и измеряют по ГОСТ 26343-84.

Таблица 3

Наименование показателя	Нормы для замши						
	для обуви и деталей музыкальных инструментов	для галош и легких изделий	для верха ток	для прочих изделий	для технических изделий	обтирочной	фильтрационной
Массовая доля влаги, %, не более	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0
Массовая доля золы, %, не более							
для натуральной замши	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
для крашеной замши	10,0	10,0	10,0	—	—	—	—
Массовая доля веществ, экстрагируемых органическими растворителями, %, не менее	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0
Предел прочности при растяжении (среднее значение из испытаний продольных и поперечных образцов), 10 МПа, не менее:							
по партии	1,5	1,0	1,25	1,4	—	—	—
по коже	1,25	0,7	1,0	1,15	—	—	—
Удлинение при напряжении 10 МПа (среднее значение по партии из испытаний продольных и поперечных образцов), %	Не более 45,0	Не более 45,0	Не менее 60,0	Не менее 60,0	—	—	—

#### Примечания:

1. Нормы химического состава, за исключением массовой доли влаги, даны в пересчете на абсолютно сухую кожу.

2. Допускается для замши, выработанной из шкур северных оленей, массовая доля влаги не более 20%.

#### 2.7. Характеристика пороков — по ГОСТ 3123-78.

2.8. Сорт замши в зависимости от наличия полезной площади определяют в соответствии с табл. 4.

##### 2.8.1. Замшу для технических изделий относят:

к 1-му сорту — при наличии не более 2% пораженной площади на каждые 5 дм<sup>2</sup> площади замши;

ко 2-му сорту — при наличии не более 3% пораженной площади на каждые 5 дм<sup>2</sup> площади замши.

Таблица 4

Сорт замши	Полезная площадь, определяющая сорт замши, %									
	для деталей музыкальных инструментов		для протезов, фильтрационной		для обуви и перчаток		для галантерейных изделий		обтирочной	
	от	до включ.	от	до включ.	от	до включ.	от	до включ.	от	до включ.
1	100	95	100	90	100	95	100	95	100	75
2	94,9	85	89,9	70	94,9	85	94,9	80	74,9	60
3	—	—	—	—	84,9	75	79,9	60	59,9	45
4	—	—	—	—	74,9	60	59,9	40	44,9	20

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Правила приемки — по ГОСТ 938.0—75.

### 4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЯ

- 4.1. Отбор проб — по ГОСТ 938.0—75.
- 4.2. Определение массовой доли влаги — по ГОСТ 938.1—67.
- 4.3. Определение массовой доли золы — по ГОСТ 938.2—67.
- 4.4. Определение массовой доли веществ, экстрагируемых органическими растворителями, — по ГОСТ 938.5—68.
- 4.5. Определение предела прочности при растяжении и удлинении — по ГОСТ 938.11—69.
- 4.6. Подготовка образцов к физико-механическим испытаниям — по ГОСТ 938.12—70.
- 4.7. Определение массы и линейных размеров образцов — по ГОСТ 938.13—70.
- 4.8. Кондиционирование пробы — по ГОСТ 938.14—70.
- 4.9. Определение толщины образцов и толщины замши в стандартной точке — по ГОСТ 938.15—70.
- 4.10. Площадь кожи измеряют кожемерной машиной по ТУ 27—15—1073—82.  
*(Измененная редакция, Изм. № 1).*
- 4.11. Определение полезной площади — по ГОСТ 26343—84.

### 5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

- 5.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 1023—91.

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

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

### **РАЗРАБОТЧИКИ**

Ф. В. Миронов, А. В. Тимофеева, Г. П. Руставович, Н. С. Олисова

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 13.12.84 № 4276**

**3. ПЕРИОДИЧНОСТЬ ПРОВЕРКИ — 5 лет**

**4. ВЗАМЕН ГОСТ 3717-70**

**5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 15 007-88	2.1
ГОСТ 938.0-75	3.1, 4.1
ГОСТ 938.1-67	4.2
ГОСТ 938.2-67	4.3
ГОСТ 938.5-68	4.4
ГОСТ 938.11-69	4.5
ГОСТ 938.12-70	4.6
ГОСТ 938.13-70	4.7
ГОСТ 938.14-70	4.8
ГОСТ 938.15-70	4.9
ГОСТ 1023-91	5.1
ГОСТ 3123-78	2.7
ГОСТ 26343-84	2.6, 4.11
ТУ 27-15-1073-82	4.10

**6. СРОК ДЕЙСТВИЯ ПРОДЛЕН до 01.01.96 Постановлением Госстандарта СССР от 14.09.89 № 2757**

**7. ПЕРЕИЗДАНИЕ (январь 1992 г.) с Изменением № 1, утвержденным в сентябре 1989 г. (ИУС 12-89).**

Редактор С. В. Жидкова

Технический редактор О. Н. Никитина

Корректор В. И. Кануркина

10744

Сдано в наб. 28.02.92. Подп. в печ. 20.05.92. Усл. п. л. 0,5. Усл. кр.-отт. 0,5. Уч.-изд. л. 0,38.  
Тираж 725 экз.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялян пер., б. Зак. 1026