

Ч. 1, 2, 3+



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

ПЛАСТИНЫ И ДЕТАЛИ РЕЗИНОВЫЕ НЕПОРИСТЫЕ
ДЛЯ НИЗА ОБУВИ

Технические условия

Solid rubber sheets and components for shoes bottom.
SpecificationsГОСТ
10124-76*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

9001.01.89 ИУС 7-86

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 изготавливают 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 шнурочного метода крепления	1 2 3	3,9—4,5 4,6—5,3 5,4—6,1
В, ВШ	Для клеевого метода	1 2 3 4 5	1,7—2,3 2,4—3,0 4,0—4,5 4,6—5,0 3,1—3,7

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Перевидание августа 1981 г. с Изменением № 1,
утвержденным в апреле 1981 г. (ИУС 7-1981 г.).

© Издательство стандартов, 1982

Продолжение табл. I

Обозначение вида	Назначение	Обозначение групп	Годы выпуска, н.я.
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 шпалтованные.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2. Пластины должны изготавливаться 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 размеров 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 изготавливаться в соответствии с требованиями стандарта, по технологическим регламентам и рецептограмм, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Пластины и детали должны изготавливаться черными или цветными.

Ходовая поверхность должна быть гладкой или с рисунком рифления. Неходовая поверхность у шпалтованных — шпалтованная, у нешпалтованных — 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

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

Продолжение табл. 2

Напыление показателей	Нормы для типа				Метод испытания
	ВШ	Г	ГШ	Д	
1. Плотность, г/см ³ , не более:	1,3	1,3	1,3	1,3	По ГОСТ 7926-75
черных цветных	1,55	1,55	1,55	1,55	
2. Условная прочность при растяжении, МПа (кгс/см ²), не менее:					По ГОСТ 7926-75
черных цветных	4,05(40,5) 3,6(36)				
3. Относительное удлинение при разрыве, %, не менее:					По ГОСТ 7926-75
черных цветных	170	170	170	170	
4. Относительная остаточная деформация после разрыва, %, не более:					По ГОСТ 7926-75
черных цветных	20	30	30	30	

Продолжение табл. 2

Наименование показателя	Нормы для табл.					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 циклов, не менее	15000	15000	15000	15000	15000	По ГОСТ 422—75, метод А
7. Сопротивление прорыву, Н/м (кг/мм), не менее:						
черных						
цветных						
8. Прочность связей резины с текстилью, Н/м, кгс/м, не менее:						
черных						
цветных						
9. Сопротивление истиранию Дж/м ² (кгс · м/см ²), не менее:	3,0(300)	2,5(250)	2,5(250)	2,5(250)	2,5(250)	По ГОСТ 7926—75
черных	—	—	—	2,0(200)	2,0(200)	
цветных						

Продолжение табл. 2

Наименование показателя	Нормы для 2000				Метод испытания
	ВИШ	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	По ГОСТ 422—75, метод А
6. Сопротивление многократному нагружению, число изгибов, не менее	15000	Не нормируется			
7. Сопротивление прорыву, Н/м (кгс/мм), не менее:					По ГОСТ 7926—75
черных		Не нормируется			
цветных		Не нормируется			
8. Прочность связи резины с тканью, Н/м, кгс/см, не менее:					Не нормируется
черных	0,24(2,4)	0,24(2,4)	0,24(2,4)	0,24(2,4)	По ГОСТ 7926—75
цветных	0,24(2,4)	0,24(2,4)	0,24(2,4)	0,24(2,4)	
9. Истирательность, см ³ /кВт·ч, не более:					По ГОСТ 7926—75
черных	2,5(250)	2,5(250)	2,5(250)	2,5(250)	2,5(250)
цветных	2,0(200)	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 пятонной 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 отформовывания 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. Вайнберг

Корректор Э. В. Митяй

Сдано в наб. 06.01.82 Подп. в печ. 18.06.82 0.75 п. л. 0.67 уч.-изд. л. Тир. 6000 Цена 5 коп

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

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

Таблица 1

Обозначение вида	Назначение	Обозначение группы	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 цветных	1,3 —
2. Условная прочность при растяжении, МПа (кгс/см ²), не менее: черных цветных	Не нормируется —

(Продолжение см. с. 188)

Наименование показателя	Норма для вида
	ди
3. Относительное удлинение при разрыве, %, не менее: черных цветных	Не нормируется
4. Относительная остаточная деформация после разрыва, %, не более: черных цветных	То же
5. Твердость, усл. единицы: черных цветных	73- 85
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 цветных	3.5

(Продолжение см. с. 189)

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)

«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 изготавливают в соответствии с табл. 1.

(Продолжение см. с. 274)

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	+0,4 -0,5
В(ВШ)	Для клеевого метода	2(2Ш)	2,5	
		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)

(Продолжение изменения к ГОСТ 10124—76)

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

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)

(Продолжение изменения к ГОСТ 10124—76)

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.)