



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

---

**ОБУВЬ.  
МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ПРОЧНОСТИ  
КРЕПЛЕНИЯ ПОДОШВ  
В НОСОЧНОЙ ЧАСТИ ОБУВИ  
КЛЕЕВОЙ И ГОРЯЧЕЙ ВУЛКАНИЗАЦИИ**

**ГОСТ 10241—62**

**Издание официальное**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ  
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР**

**Москва**

**ОБУВЬ. МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ПРОЧНОСТИ  
КРЕПЛЕНИЯ ПОДОШВ В НОСОЧНОЙ ЧАСТИ  
ОБУВИ КЛЕЕВОЙ И ГОРЯЧЕЙ ВУЛКАНИЗАЦИИ**

Footwear. Method for the determination  
of attaching soles in toes of cemented  
and vulcanized footwear

**ГОСТ  
10241-62**

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР 19 сентября 1962 г. Срок введения установлен

с 01.01. 1963 г.

Проверен в 1973 г. Срок действия ограничен

до 01.01. 1979 г.

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Стандарт распространяется на кожаную, из заменителей кожи, текстильную и комбинированную обувь всех видов и назначений и устанавливает метод определения прочности крепления подошв в носочной части клеевой обуви и обуви горячей вулканизации.

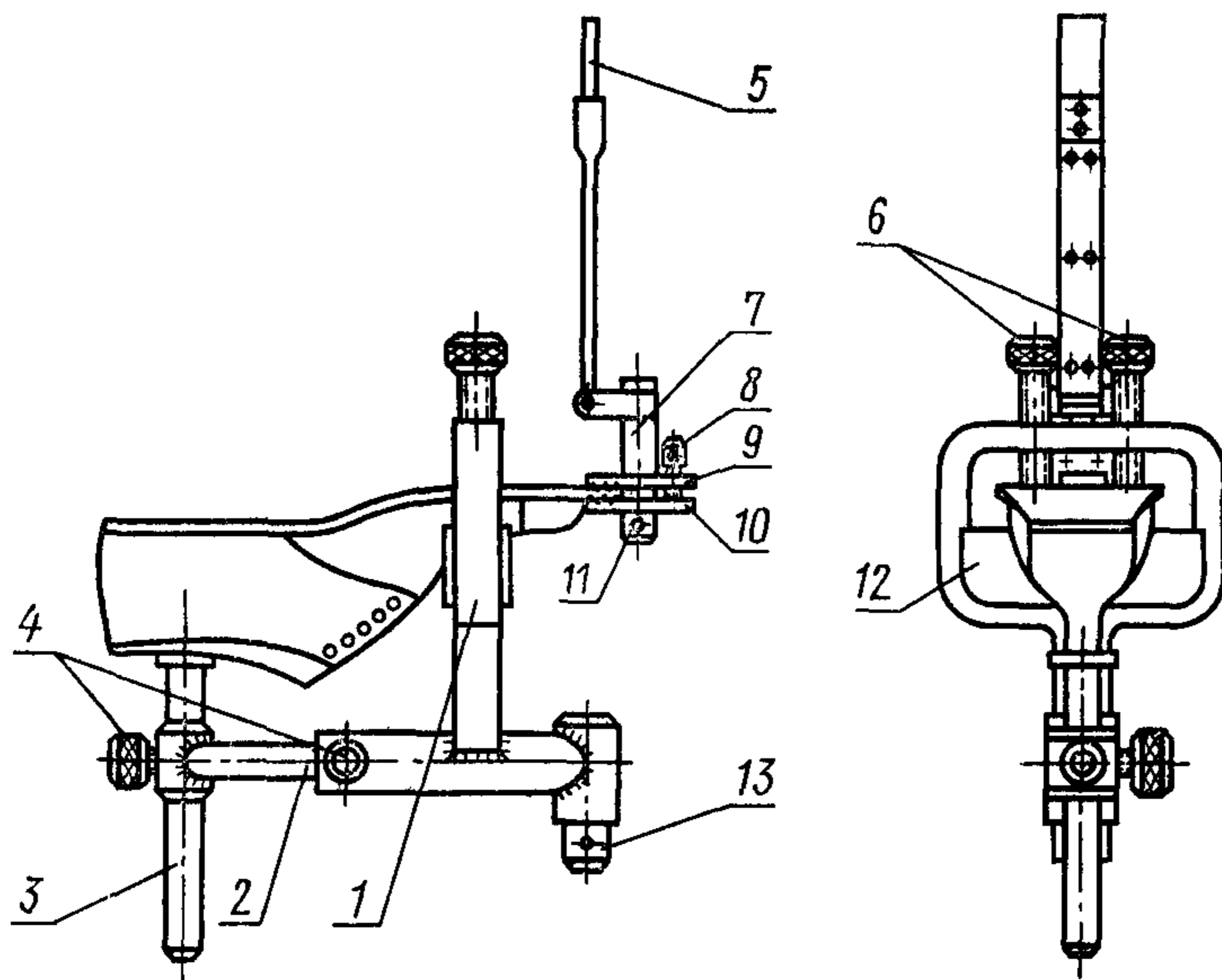
**А. ПРИМЕНЯЕМЫЕ ПРИБОРЫ**

1. Обувь испытывают на разрывной машине со специальным устройством (черт. 1), состоящим из приспособления 1 для установки колодки с обувью и зажима 7 для укрепления края носочной части подошвы.

Приспособление 1 укрепляют в штоке разрывной машины вместо нижних зажимов при помощи втулки 13. Стержень 3 приспособления, на который при испытании надевают втулку колодки, может перемещаться в вертикальном направлении. Стержень 2, в отверстии которого перемещается стержень 3, входит в трубку приспособления и может перемещаться в горизонтальном направлении. Винты 4 предназначены для закрепления стержней 2 и 3 при установке носочной части подошвы обуви в горизонтальном положении. Для закрепления носочной части обуви, помещаемой на резиновую подушку 12, служат винт 6.

Зажим 7 укреплен на ленте 5, закрепляемой в верхних зажимах разрывной машины. Зажим 7 состоит из жестко закрепленной

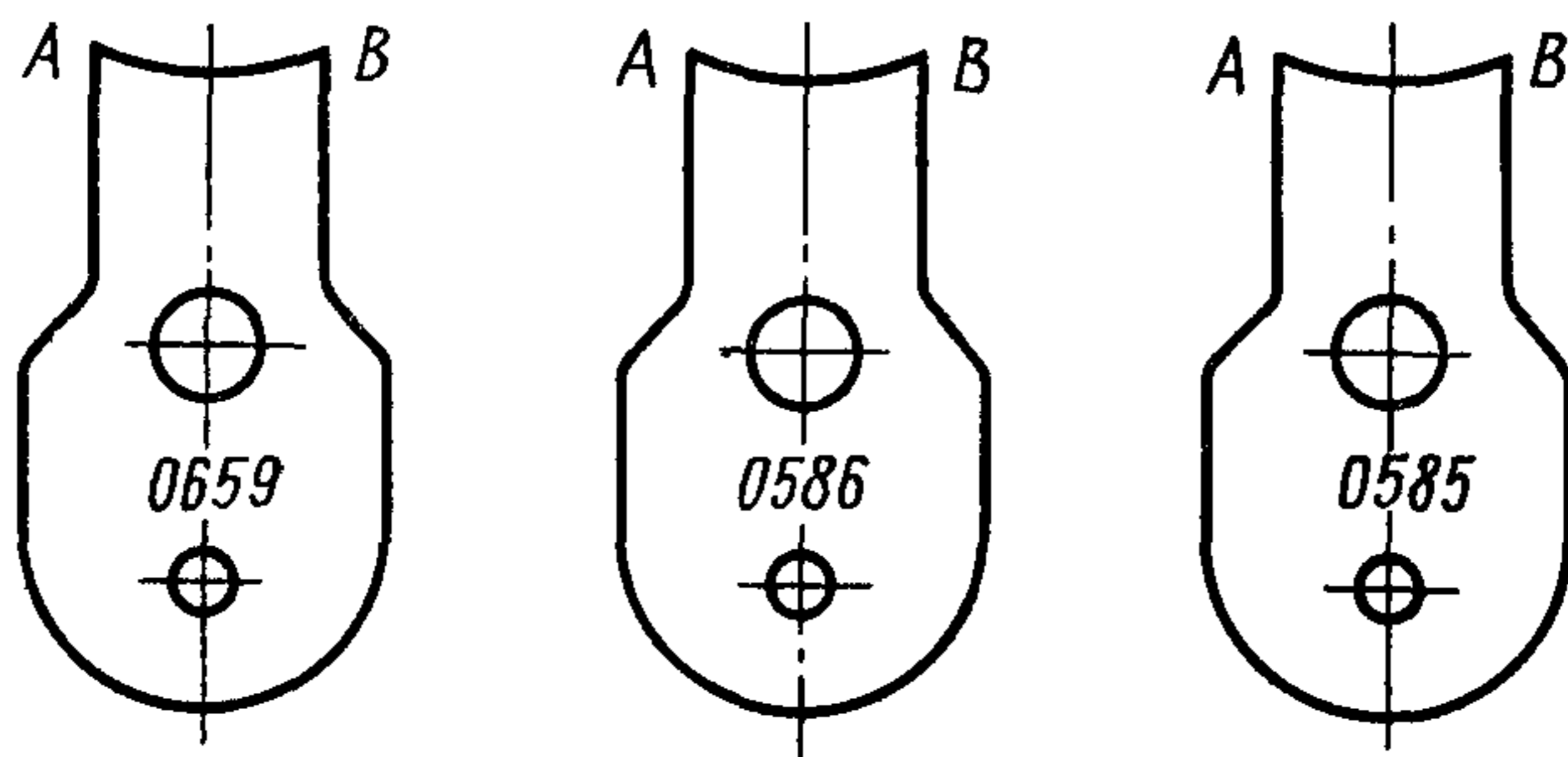
верхней пластины 9 и съемной нижней пластины 10. Винт 11 прикрепляет нижнюю пластину и зажимает край носочной части подошвы между пластинами 9 и 10. Винт 8 является упором при установке пластины 10 параллельно пластине 9.



Черт. 1

Прибор снабжен набором съемных пластин 10, отличающихся контуром *AB* поверхности, прилегающей к носочной части обуви, с целью обеспечения надежного закрепления края подошвы в зависимости от формы носочной части применяемых фасонов колодок (черт. 2).

Края пластин 9 и 10 имеют острую, мелкую нарезку, а край пластины 10 скошен.



Черт. 2

Предельная нагрузка разрывной машины по шкале не должна превышать нагрузку отрыва более, чем в 10 раз. Скорость движения нижних зажимов должна быть равна 100 мм/мин. Испытание следует производить при поднятых собачках грузового рычага.

### Б. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

2. Для проведения испытания отбирают пробу в соответствии с ГОСТ 9289—59\*.

3. Испытание следует производить не ранее чем через 24 ч после приклеивания подошв, в течение которых готовая обувь должна быть выдержана при относительной влажности  $65 \pm 5\%$  и температуре  $20 \pm 3^\circ\text{C}$ .

4. Каждую испытуемую полупару обуви маркируют порядковым номером на ходовой поверхности подошвы. Если насочный участок низа прикреплен дополнительно гвоздями, они должны быть удалены.

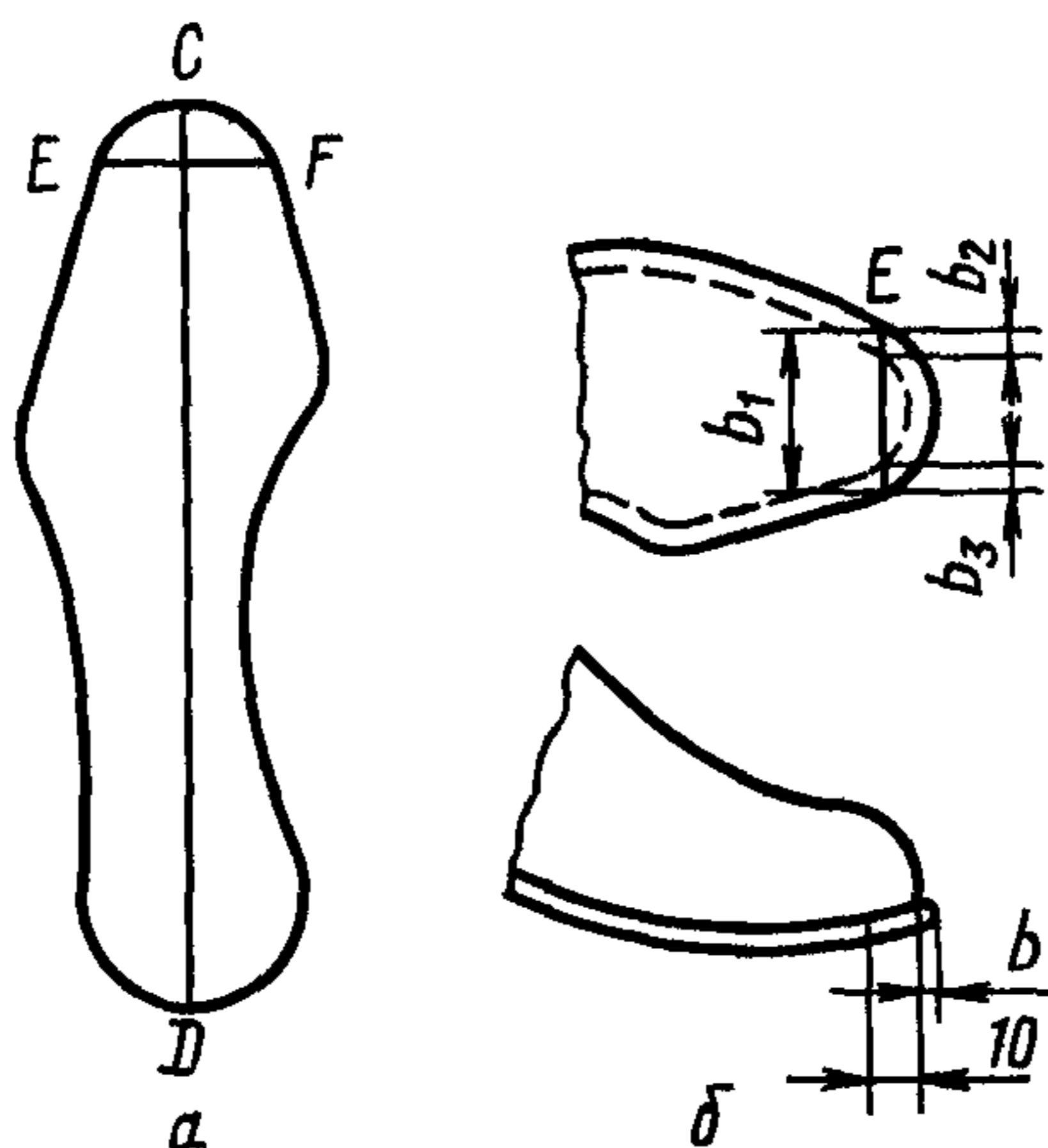
5. Испытуемую обувь размечают:

а) через наиболее выступающие точки носочной и пяточной частей ходовой стороны подошвы проводят продольную линию  $CD$  восковым карандашом или мелом (черт. 3а);

б) в точке  $C$  измеряют ширину полочки от фрезеровки  $b$  (открытый край подошвы) линейкой с точностью до 0,5 мм (черт. 3б);

в) на линии  $CD$ , на расстоянии равном  $b + 10$  мм, намечают точку, через которую проводят линию  $EF$ , перпендикулярную продольной линии  $CD$  и концы ее продолжают на урез;

г) по линии  $EF$  измеряют ширину подошвы  $b_1$  с точностью до 0,5 мм (черт. 3б);



Черт. 3

\* Действует до 01.01. 1979 г.



д) в точках  $E$  и  $F$  измеряют ширину полочки от фрезеровки  $b_2$  и  $b_3$  (открытый край подошвы) линейкой с точностью до 0,5 мм (черт. 3б).

6. Размеченную полупару обуви надевают на колодку, имеющую втулку.

### В. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

7. Колодку с обувью надевают на стержень 3 прибора (черт. 1), обувь укладывают на резиновой подушке 12 так, чтобы носочная часть подошвы занимала горизонтальное положение. Расстояние между краем носочной части обуви и прибором устанавливают равным 50 мм. Обувь устанавливают по высоте и на данном расстоянии от зажима 7 путем соответствующего перемещения стержней 2 и 3. Установленную обувь закрепляют винтами 6.

8. Из прилагаемого к прибору набора пластин подбирают одну с контуром, соответствующим форме носочной части фасона колодки испытуемой обуви, и укрепляют ее в зажиме прибора винтом 11.

Край носочной части подошвы располагают между пластинами 9 и 10 и в таком положении плотно закрепляют винтом 11, сохраняя при этом параллельность пластин 9 и 10 с помощью винта 8.

9. При включении разрывной машины приспособление 1 вместе с колодкой и обувью начинает опускаться. Отслаивание подошвы продолжают до момента достижения линией отрыва отметок на урезе подошвы, являющихся продолжением линии  $EF$ .

10. При проведении испытания наблюдают за характером расслаивания (происходит ли расслаивание по клеевой пленке, по затяжной кромке заготовки или по материалу подошвы).

11. В момент совпадения линии отрыва подошвы с линией  $EF$  по шкале разрывной машины устанавливают нагрузку с точностью до 0,1 кгс.

Сопротивление отрыву в кгс/см ( $\sigma$ ) рассчитывают по формуле

$$\sigma = \frac{P}{b_1 - (b_2 + b_3)},$$

где  $P$  — нагрузка отрыва в носочной части подошвы в кгс;

$b_1$  — ширина подошвы по линии  $EF$  в см;

$b_2$  и  $b_3$  — ширина открытого края подошвы в точках  $E$  и  $F$ .

**РЕКОМЕНДУЕМАЯ ФОРМА ЗАПИСИ РЕЗУЛЬТАТОВ  
ПРИ ОПРЕДЕЛЕНИИ ПРОЧНОСТИ КРЕПЛЕНИЯ НОСОЧНОЙ ЧАСТИ  
ПОДОШВЫ ОБУВИ КЛЕЕВОЙ И ГОРЯЧЕЙ ВУЛКАНИЗАЦИИ**

Дата отбора пробы	Номера пары	Полупара	Характеристика обуви				Способ крепления	Материал верха обуви			Наименование клея	Ширина открытого края подошвы в см			Ширина подошвы по линии EF $b_1$ в см	Нагрузка отрыва носочной части подошвы в кгс	Сопротивление отрыву носочной части подошвы в кгс/см	Характер расслаивания
			Вид	Род	Фасон колодки	Размер		Материал	Твердость резины или условный модуль упругости кожи	Толщина в мм		$b$	$b_2$	$b_3$				

**Примечания**

- 1 Толщину подошвы и твердость резины определяют на оторванном крае подошвы после проведения испытания
- 2 Модуль упругости кожи устанавливают по результатам анализа кожи, применяемой при пошиве обуви.

**Изменение № 1 ГОСТ 10241—62 Обувь. Метод определения прочности крепления подошв в носочной части обуви клеевой и горячей вулканизации**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12.02.88 № 234**

**Дата введения 01.08.88**

Вводную часть изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на обувь из кожи, искусственной и синтетической кожи, текстильных материалов и с комбинированным верхом и устанавливает метод определения прочности крепления подошв в носочной части клеевой обуви и обуви горячей вулканизации».

*(Продолжение см. с. 270)*

---

*(Продолжение изменения к ГОСТ 10241—62)*

**Раздел А. Наименование изложить в новой редакции: «А. Аппаратура».**

**Пункт 2. Заменить ссылку: ГОСТ 9289—59 на ГОСТ 9289—78.**

**Пункт 5. Подпункты б, г, д. Заменить слова: «с точностью до» на «с погрешностью не более».**

**Пункт 11. Второй абзац. Заменить слово: «рассчитывают» на «вычисляют»; заменить единицу: кгс на Н (3 раза).**

**Приложение. Таблица. Заменить единицу: кгс на Н (2 раза).**

(ИУС № 5 1988 г.)



Редактор *В. С. Бабкина*  
Технический редактор *Ф. И. Шрайбштейн*  
Корректор *Л. В. Вейнберг*

Сдано в наб. 05.12.77. Подп. в печ. 14.02.78. 0,5 п. л. 0,28 уч.-изд. л. Тир. 4000. Цена 3 коп.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-22, Новопресненский пер., д. 3.  
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 202