



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ОБУВЬ ИЗ ЮФТИ
ДЛЯ ВОЕННОСЛУЖАЩИХ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 19137—89

Издание официальное

БЗ 1—89/87

Москва

ОБУВЬ ИЗ ЮФТИ ДЛЯ ВОЕННОСЛУЖАЩИХ

Технические условия
Yuft footwear for army.
Specifications

ГОСТ
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 кроя для изготовления обуви.

1. 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, ботинки 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.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



© Издательство стандартов, 1989

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 подшивки
	внизу			вверху				
	узкой	средней	широкой	узкой	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 подшивки
	внизу			вверху				
	узкой	средней	широкой	узкой	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 берцов полусапог и ботинок и их высота должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

мм

Размер обуви	Ширина берцов по верхнему краю по полнотам, не менее			Высота обуви, не менее
	узкой	средней	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

мм

Размер обуви	Ширина берцов 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			для офицерского 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 сбужи	Ширина голенищ внизу по пол- нотам			Ширина голенищ вверху по пол- нотам			Высота		Высота фи- гурного задника	
	узкой	средней	широкой	узкой	средней	широкой	обуви	подшивки	по верт.калли в крыльях	по линии заднего шва
207/33	145,5	148,0	150,5	165,5	168,0	170,5	310,0	123,0	35,0	68,0
215/34	148,0	150,5	153,0	168,0	170,5	173,0	320,0	133,0	35,0	68,0
222/35	150,5	153,0	155,5	170,5	173,0	175,5	330,0	143,0	37,0	70,0
230/36	153,0	155,5	158,0	173,0	175,5	178,0	340,0	153,0	37,0	70,0
237/37	155,5	158,0	160,5	175,5	178,0	180,5	350,0	163,0	39,0	72,0
245/38	158,0	160,5	163,0	178,0	180,5	183,0	360,0	173,0	39,0	72,0

1.3.5. Допускаемые отклонения по высоте сапог ± 4 мм, полу-сапог и ботинок ± 3 мм, задников ± 2 мм, по ширине голенищ и берцов $+5$ 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 искусст- венной 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, берца, задних наружных и внутренних ремней) в соответствии с утвержденным образцом.

1.3.8. Женские сапоги должны изготавливаться с фигурными 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 футоры, подшивки сапог, внутренние ремни полусапог, штаферки ботинок и полусапог и на подкладку;

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

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

кожи для верха обуви из бахтармянного 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 кроя для одной пары офицерских сапог должны входить:

крой для верха:

переда, голенища, футоры 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 кроя в комплекте.

1.4.9. Для офицерских сапог в виде головок в комплект кроя не входят голенища, футоры или подшивки и прошвы.

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

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

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

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

1.4.13. В деталях обувного кроя не допускаются следующие пороки:

Крой верха

В передачах, 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 см²;

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, задинках:

отдушистость в нижней части голенищ, берцев, задних наружных ремней, задинок на расстоянии $\frac{1}{3}$ их высоты;

садка лицевой поверхности;

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

сильновыраженная жилистость 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 нескученном виде — более 30 шт.;

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

в нижней части берцев, голенищ и задних наружных ремней,

в верхней части голенищ 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, футорах, 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 нескученном 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 неломляющиеся, 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;

укусы насекомых заросшие, неломяющиеся, нескученные более 5 шт. на подошве без накладной подметки;

роговины, кнутовины, болячки на подошве с внутренней подметкой;

роговины, кнутовины, болячки заросшие и неломяющиеся 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 неломяющиеся нескученные, более 5 шт.;

роговины, кнутовины, болячки, заросшие и неломяющиеся;

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 неломяющиеся, общей длиной более 30 мм и болячки, заросшие и неломяющиеся, общей площадью более 2 см²;

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, кнотовины, болячки, незаросшие царапины, сильно-выраженные безличины;

роговины, кнотовины, 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:

кнотовины, роговины, незаросшие царапины, болячки, сильно-выраженные безличины;

роговины, кнотовины, 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, прорезы, 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	Голенище с передом	200	240	ГОСТ 9290
Полусапоги и ботинки	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 низа с верхом и наименования скрепляемых деталей	Прочность крепления каждого образца, Н/см, не менее	Метод испытания
Резина непористая формованная износостойчивая	Гвоздевое крепление подложки и подошвы с верхом	180	ГОСТ 9134
	Клеевое крепление подложки с подошвой	25	ГОСТ 9292
Кожа Резина пористая	Гвоздевой	120	ГОСТ 9134
	Гвозде-клеевой (гвоздевое крепление подложки и промежуточного слоя с верхом)	250	ГОСТ 9134
Полиуретан	Клеевое крепление промежуточного слоя из кожволонана или непористой резины	25	ГОСТ 9292
	Литьевой	200(Н)	ГОСТ 9292
	Литьевой (при наличии бокового обжима)	250(Н)	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.

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. Блочки и шнурки хлопчатобумажные, сыромятные 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 перекося передов, союзок, носков, задников, подносок, задних наружных ремней, берцев, мм	3	4
2. Разная длина крыльев задника в полупаре и паре, мм	4	5
3. Отклонение от оси симметрии блочек в полупаре и паре, мм	3	3
4. Отклонение задних наружных ремней от середины пяточной части в полупаре и паре, мм	3	4
5. Разная высота обуви, мм		
сапог;	7	8
полусапог и ботинок	4	5

Наименование порока	Размер порока в обуви	
	I сорт	II сорт
6. Разная высота задников, задников, мм: в паре;	4	5
в полупаре	3	4
7. Разная ширина голенищ и берцов, 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;	60	70
на задних наружных ремнях сапог или верхнему канту.	90	100
11. Узлы и петли с внутренней стороны заготовки верха обуви, не рядом расположенные	2	3
12. Деформация подноски и задника	—	—
13. Неприклеенная подкладка к заднику	—	—
14. Порванная подкладка и складки внутри обуви	—	—
15. Подошва или стелька, перебитые крепе-лем	—	—
16. Скученность гвоздей более трех шт., не 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	—	—
в пяточной части	2	3
20. Непрохождение каблучных крепителей через стельку или прохождение мимо стельки	1	2
21. Раковины, недоливы на поверхности подошв, каблучков, задников в обуви литьевого метода крепления не более 0,3 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 каблучка в количестве 2, длиной 60 мм, глубиной, мм	0,5	1,0

Наименование порока	Размер порока в обуви	
	I сорт	II сорт
25. Нависание стельки над подошвой, а также задника над подошвой и каблуком	—	—
26. Неприклеивание 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 пяточной части обуви при формовании	—	—

1.4.33. Обувь литьевого метода крепления должна соответствовать требованиям, предъявляемым к обуви 1-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.

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 485 и термостойкая юфть по ОСТ 17—317	Юфть обувная конская по ГОСТ 485	Юфть обувная свиная по ГОСТ 485	Кожи подкладочные по ГОСТ 940 и кожи хромовые по ГОСТ 939	
1. Перед для сапога и союзка для полусапога и ботинка с поднарядом	Мужская	1,5—2,1	—	—	—	Из чепрачной части
	Женская	1,3—1,8	—	—	—	
2. Перед для сапога и союзка для полусапога и ботинка без поднаряда	Мужская	2,2—3,0	—	—	—	То же
	Женская	1,9—2,5	—	—	—	
3. Голенище сапога в нижней части:						Из плотных частей кожи
с подшивкой						
для рядового состава	Мужская	1,5—2,3	1,5—2,3	1,7—2,5	—	
	Женская	1,5—2,0	1,5—2,0	1,7—2,5	—	
для офицерского состава	Мужская	1,8—2,3	1,8—2,3	—	—	
с футором	Мужская	1,5—2,3	1,5—2,3	—	—	
для офицерского состава в верхней части:						
для рядового состава	Мужская	Не менее 1,0	Не менее 1,0	Не менее 1,2	—	

Продолжение табл. 9

Наименование деталей	Половоз- растная группа обуви	Толщина наружных и внутренних деталей верха обуви, мм				Участки кожи, из которых выкраива- ются детали
		Юфть обувная из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 485 и термо- устойчи- вая юфть по ОСТ 17—317	Юфть обувная конская по ГОСТ 485	Юфть обувная свиная по ГОСТ 485	Кожи подкла- дочные по ГОСТ 940 и кожи хромовые по ГОСТ 939	
для офи- церского состава 4. Берцы в нижней части в верхней части	Женская	Не ме- нее 1,0	Не ме- нее 1,0	Не ме- нее 1,2	—	Из плот- ных частей кожи
	Мужская	Не ме- нее 1,0	Не ме- нее 1,0	—	—	
	Мужская	1,5—2,3	1,5—2,3	—	—	
	Женская	1,5—2,0	1,5—2,0	—	—	
	Мужская	Не ме- нее 1,2	Не ме- нее 1,2	—	—	
5. Задний наружный ре- мень в нижней части в верхней части	Женская	Не ме- нее 1,0	Не ме- нее 1,0	—	—	То же
	Мужская	1,5—2,2	1,5—2,2	—	—	
	Женская	1,5—2,0	1,5—2,0	—	—	
6. Задинка	Мужская	Не ме- нее 1,2	Не ме- нее 1,2	—	—	Из плот- ных участ- ков кожи
	Женская	Не ме- нее 1,0	Не ме- нее 1,0	—	—	
7. Клапан, подблочник, 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	—	—	«
9. Прошва для сапога	Женская	1,0	1,0	—	—	Из плот- ных участ- ков кожи
	Мужская	1,5—2,0	1,5—2,0	—	—	
10. Поднаряд для сапога и подкладка для полусапога	Мужская	1,0—1,5	1,0—1,5	—	1,0—1,5	Из всех участков ко- жи, кроме пашин
	Женская	1,0—1,5	1,0—1,5	—	1,0—1,5	

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 свиная по ГОСТ 485	Кожи подкладочные по ГОСТ 940 и кожи хромовые по ГОСТ 939	
11. Фугор для сапога офицерского состава	Мужская	—	—	—	1,0—1,5	Из всех участков кожи, кроме пашин
12. Подшив-ка для сапога	Мужская	—	—	—	0,9—1,5	То же
13. Задний внутренний ремень	Женская	—	—	—	0,9—1,5	»
	Мужская	0,8—1,2	0,8—1,2	—	—	
14. Штафер-ка для ботинка и полусапога	Женская	0,8—1,2	0,8—1,2	—	—	»
	Мужская	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 поднаряда 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 берца — 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 вырубается детали	Толщина детали низа обуви, мм	
			мужской	женской
1. Подошва с наружной подметкой в пяточной части	Гвоздевой	Кожа крупного рогатого скота — чепрачная часть подошвенной кожи — по ГОСТ 461	Не менее 4,0 3,7	Не менее 3,8 3,6
2. Подошва с внутренней подметкой в пучковой части в геленочной части в пяточной части	»	То же	Не менее 4,5 4,3	Не менее 4,2 4,0
3. Подошва с накладкой	»	»	4,0 Не менее 3,8	3,8 Не менее 3,6
4. Подметка наружная	»	»	Не менее 4,0	Не менее 4,0
внутренняя	Гвоздевой	Кожа крупного рогатого скота — чепрачная 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 маслостойкая ТУ 17—21—382	По образцу	
	Литьевой	Полиуретан	По образцу	
	Гвоздеклеевой	Резина пористая по ГОСТ 12632	9—11	—
7. Промежуточный слой подошвы	Гвоздеклеевой	Кожволон по ОСТ 17—92 или резина непористая по ГОСТ 10124	2,6—3,0	—
8. Подложка	Гвоздевой	Кожа крупного рогатого скота — плотные части подошвенной и стелечной кожи, хорошо	2,0—2,5	2,0—2,5

Наименование детали	Метод крепления низа	Материалы и участки кожи, из которых вырубается детали	Толщина детали низа обуви, мм	
			мужской	женской
9. Стелька	Гвозде-клеевой	разглаженные воротки и полы — по ГОСТ 461 и ГОСТ 1903 Кожа крупного рогатого скота — чепрачная часть по ГОСТ 461	3,6—3,8	—
	Гвоздевой, гвозде-клеевой	Кожа крупного рогатого скота — чепрачная 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 оди-нарный	Гвоздевой, гвозде-клеевой	Кожа крупного рогатого скота — чепрачная часть подошвенной кожи — по ГОСТ 461	4,0—4,5	4,0—4,5
	Литьевой	Полиуретан	По образцу	
11. Задник двух-слойный: мягкий пласт	Гвоздевой, гвозде-клеевой	Кожа из шкур крупно-го рогатого скота—плот-ные части стелечной ко-жи, хорошо разглажен-ные воротки — по ГОСТ 461 и ГОСТ 1903	2,0—2,5	2,0—2,5
	Литьевой	Кожа термоустойчи-вая для низа обуви — плотные части пол и хо-рошо разглаженные во-ротки	1,8—2,3	1,8—2,3
	Гвоздевой, гвозде-клеевой	Кожа из шкур крупно-го рогатого скота — чеп-рачная часть подошвен-ной кожи — по ГОСТ 461	3,0—3,5	3,0—3,5
жесткий пласт	Литьевой	Полиуретан	По образцу	
	Гвоздевой, гвозде-клеевой	Кожа из шкур крупно-го рогатого скота — плотные части стелечной кожи и хорошо разгла-женные воротки или по-лы по ГОСТ 461 и ГОСТ 1903	2,5—3,0	2,5—3,0
12. Подносок	Литьевой	Нитроискожа — Т обувная по ГОСТ 7065	2—3 слоя	2—3 слоя
	Гвоздевой, гвозде-клеевой	Кожа из шкур крупно-го рогатого скота — плотные части стелечной кожи и хорошо разгла-женные воротки или по-лы по ГОСТ 461 и ГОСТ 1903	2,5—3,0	2,5—3,0

Продолжение табл. 10

Наименование детали	Метод крепления низа	Материалы и участки кожи, из которых вырубается детали	Толщина детали низа обуви, мм	
			мужской	женской
13. Каблук	Гвоздевой, гвозде-клеевой	Резина формованная износостойчивая по ГОСТ 17311 и маслобензостойкая по ТУ 17—21—382	По образцу	
14. Вкладыш для каблука	Литьевой Литьевой	Полиуретан Древесно-волоконистые 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 — чепрачная часть подошвенной кожи — по ГОСТ 461 Резина износостойчивая	Не менее 4,5 Не менее 5,5	Не менее 4,2 Не менее 5,5
19. Геленок	Гвоздевой, гвозде-клеевой, литьевой	Липовый луб, водостойкая фанера, синтетические материалы	3,5—4,5	3,0—3,5
20. Простилка	Гвоздевой, гвозде-клеевой, литьевой	Обрезы натуральной и искусственной кожи, войлок просмоленный, обувной простилочный картон и другие материалы	По образцу	
21. Стелька вкладная	То же	Картон по ГОСТ 9542 Шпальт, спилок коженый	2,1—2,3 1,8—2,2	2,1—2,3 1,8—2,2

Наименование детали	Метод крепления низа	Материалы и участки кожи, из которых вырубается 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
ГССТ 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

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, приложения
ОСТ 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. Шашина*
Технический редактор *Л. А. Никитина*
Корректор *В. И. Варенцова*

Сдано в наб. 10.04.89 Подп. в печ. 18.05.89 1,75 усл. п. л. 1,75 усл. кр.-отт. 1,56 уч.-изд. л.
Тираж 4 000 Цена 10 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 464