



Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т
С О Ю З А С С Р

**КОЖА ДЛЯ НИЗА ОБУВИ.
ВОРОТКИ И ПОЛЫ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 1903—78

Издание официальное

БЗ 11—97

**ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва**

С. 2 ГОСТ 1903—78

1.2. В зависимости от назначения воротки и полы подразделяют:

для винтового и гвоздевого методов крепления — А;

для ниточного и клеевого методов крепления — Б;

для крепления методом горячей вулканизации — В (термоустойчивые).

1.3. В зависимости от способов дубления воротки и полы подразделяют на следующие виды: растительного дубления в комбинации с основными хромовыми солями — РХ;

растительного дубления в комбинации с основными хромовыми солями и синтетическими дубителями — РХС;

хромового дубления в комбинации с алюминиевыми солями и синтетическими дубителями — ХАС;

хромалюморастительносинтанового дубления — ХАРС.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1.3.1. По Госзаказу воротки и полы вырабатывают из шкур крупного рогатого скота по методикам, утвержденным в установленном порядке.

1.4. В зависимости от толщины в стандартной точке H (см. черт. 1) воротки и полы подразделяют на категории в соответствии с требованиями, указанными в табл. 1.

1.4.1. Термоустойчивые воротки и полы вырабатывают IV и V категорий согласно табл. 1.

Т а б л и ц а 1

Категория	Толщина в точке H , мм
I	От 4,10 до 4,50 включ.
II	Св. 3,60 » 4,00 »
III	» 3,10 » 3,50 »
IV	» 2,60 » 3,00 »
V	» 1,75 » 2,50 »

П р и м е ч а н и е. Толщина кожи головной части (челки) не должна превышать 4,5 мм.

1.4.2. Воротки и полы для низа ортопедической обуви вырабатывают III, IV и V категорий в соответствии с табл. 1.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

1.5. Толщину воротков и пол определяют в соответствии с ГОСТ 938.15 в стандартной точке H (см. черт. 1), расположенной:

в воротках — на пересечении линии LM , находящейся на расстоянии 100 мм от хребтовой линии XU , с линией IK , находящейся на расстоянии 200 мм от линии PC , отделяющей вороток от остальной части шкуры;

в полах — на расстоянии 30 мм от середины линий DE и $ЖЗ$ или PE и $СЗ$ (в случае отделения при чепраковании воротка по линии AB), отделяющих полы от остальной части шкуры.

Минимальная ширина средней части полы должна быть не менее 15 см при измерении ее по прямой, расположенной перпендикулярно к линии отреза чепрака и проходящей через точку H (см. черт. 1).

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Воротки и полы должны вырабатываться по методике, утвержденной в установленном порядке, в соответствии с требованиями настоящего стандарта и по образцам-эталонам, утвержденным в соответствии с ГОСТ 15.007.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.2. Воротки и полы должны быть хорошо разделаны, полностью продублены по всей площади и толщине, без ломкости и отдушистости, соответствовать установленной конфигурации, бахтарма кожи должна быть чисто омедрена или выстрогана, допускается вырабатывать воротки и полы двойные.

Воротки и полы должны быть однородного цвета по всей площади, изменение оттенка допускается по краям и в поврежденных местах.

Воротки и полы для винтового и гвоздевого методов крепления и термоустойчивые должны быть плотными и стойкими, а для ниточных и клеевых методов крепления — эластичными.

2.2.1. Допускается вырабатывать воротки с подшлифованной лицевой поверхностью.

2.3. По химическим и физико-механическим показателям воротки и полы должны соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

Таблица 2

Наименование показателя	Норма для воротков и пол		
	винтового и гвоздевого методов крепления	ниточного и клеевого методов крепления	метода крепления горячей вулканизации (термоустойчивые)
Массовая доля влаги, %	10,0—17,0	10,0—17,0	10,0—17,0
Массовая доля веществ, экстрагируемых органическими растворителями, %	2,0—5,0	2,0—5,0	2,0—5,0
Массовая доля оксида хрома, %	Не более 1,2	Не более 1,2	Не менее 1,0
Массовая доля водовываемых веществ, общее, %, не более	26,0	26,0	26,0
Число продуба, %, не менее	60,0	56,0	50,0
pH хлоркалевой вытяжки	3,5—5,0	3,5—5,0	3,5—5,0
Гигротермическая устойчивость, %, не менее	80,0	80,0	80,0
Предел прочности при растяжении 10 МПа (кгс/мм ²) для воротков и пол от шкур:			
крупного рогатого скота, не менее	2,0	2,0	2,0
свиных и верблюжьих, не менее	1,5	1,5	1,5
Прочность держания шпильки для воротков I и II категорий, 10 ⁴ Н/м, не менее:			
в воздушно-сухом состоянии	3,5	—	—
в мокром состоянии	1,5	—	—
Усадка линейная, %, не более	—	—	0,8

П р и м е ч а н и я:

1. Нормы для всех показателей даны средние по партии, а для линейной усадки — по коже.

2. Показатели химического состава, за исключением массовой доли влаги и pH хлоркалевой вытяжки, даны в пересчете на абсолютно сухую кожу.

3. Показатель гигротермической устойчивости определяют по требованию потребителя, для продукции, выработанной по Госзаказу, — для каждой партии.

2.3.1 — 2.3.3 (Исключены, Изм. № 3).

2.4. В зависимости от наличия полезной площади воротки и полы делят на сорта: 1, 2, 3 и 4-й.

2.4.1. Воротки и полы для низа ортопедической обуви должны быть не ниже 3-го сорта.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

2.5. Определение сорта воротков и пол — по ГОСТ 316.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Правила приемки — по ГОСТ 938.0.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Отбор проб — по ГОСТ 938.0.

4.2. Определение массовой доли влаги — по ГОСТ 938.1.

4.3. Определение массовой доли оксида хрома — по ГОСТ 938.3.

4.4. Определение расчетных показателей химического состава — по ГОСТ 938.4.

4.5. Определение массовой доли веществ, экстрагируемых органическими растворителями, — по ГОСТ 938.5.

4.6. Определение массовой доли водовываемых веществ — по ГОСТ 938.6.

4.7. Определение величины pH хлоркалевой вытяжки — по ГОСТ 938.8.

4.8. Определение предела прочности при растяжении — по ГОСТ 938.11.

4.9. Подготовка образцов к физико-механическим испытаниям — по ГОСТ 938.12.

4.10. Определение массы и линейных размеров образцов — по ГОСТ 938.13.