

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

90 01.07.95₂.

см. стр. (4-94)

ОБУВЬ ИЗ ЮФТИ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 5394—89

Издание официальное

2 р. 40 к. БЗ 6—91

КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ СССР

Москва

ОБУВЬ ИЗ ЮФТИ

Общие технические условия

Yuft footwear.
General specifications

ГОСТ

5394—89

ОКП 88 0000

Срок действия с 01.07.90
до 01.07.95

Настоящий стандарт распространяется на обувь из юфти и комбинированную из юфти и искусственной кожи.

Стандарт не распространяется на специальную обувь.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Обувь по конструкции должна соответствовать образцам-эталонам по ГОСТ 15.007.

1.2. Обувь по половозрастным группам, размерам и полнотам должна соответствовать ГОСТ 11373 и ГОСТ 3927.

По требованию потребителя допускается изготавливать обувь особо широкой полноты.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Обувь должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологии, образцам-эталонам по ГОСТ 15.007 и техническим описаниям, утвержденным в установленном порядке.

2.1.1. Обувь должна соответствовать образцам-эталонам по моделям, фасонам колодки и каблука, материалам и расцветкам верха и низа, применяемой фурнитуре, способам обработки и отделки верха и низа, маркировке.

2.1.2. Требования в техническом описании в соответствии с приложением 1.

Издание официальное



© Издательство стандартов, 1989

© Издательство стандартов, 1992

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

2.2. Характеристики

2.2.1. Обувь должна изготавливаться на колодках по ГОСТ 3927.

2.2.2. Обувь должна изготавливаться методами гвоздевого, гвозде-клеевого, клеевого, литьевого крепления и прессовой вулканизации.

Допускается по согласованию с потребителем изготавливать обувь допдельно-клеевым методом крепления, кроме сапог.

2.2.3. Прочность крепления деталей обуви — по ГОСТ 21463.

2.2.4. Гибкость обуви — по ГОСТ 14226.

2.2.5. Масса обуви исходного размера — по образцу-эталону.

2.3. Требования к материалам

2.3.1. Перечень применяемых материалов на наружные, внутренние и промежуточные детали верха и низа в соответствии с приложением 2.

По согласованию с потребителем допускается применять новые материалы при условии соблюдения соответствия качества обуви требованиям настоящего стандарта.

2.3.2. Допускается применять юфть на бахтарму при соответствующей отделке обуви:

для передов сапог и союзок полусапог и ботинок не более 40% в партии;

для наружных деталей верха обуви литьевого метода крепления по согласованию с потребителем.

2.3.3. Допускается применять в обуви литьевого метода крепления детали из полиуретана, образуемые одновременно с подошвой в процессе литья: геленок, наружный задник, простилка.

2.3.4. Толщина деталей верха и низа обуви должна соответствовать требованиям нормативно-технической документации.

2.3.5. Обувь принимают попарно по наружному осмотру и оценивают по худшей полупаре.

В обуви не допускаются:

сильно выраженная отдушистость и стяжка в передачах, союзках и нижних частях берцев, голенищ и задних наружных ремней;

сильно выраженная жилистость в передачах, союзках и нижних частиц голенищ и берцев;

сильно выраженная воротистость;

безличины, лизуха на всех деталях площадью более 7 см² на полупаре;

сильно выраженные роговины, кнутовины;

трещины;

сильно выраженные царапины;

свищи незаросшие и заросшие ломающиеся;

сваливание строчки с края деталей, пропуск стежков длиной более 10 мм при условии повторного крепления;

смещение строчки более 2 мм на длине шва более 70 мм, по канту и заднему наружному ремню на длине более 100 мм;

неутянутая строчка длиной более 5 мм без пересечения материала;

совпадение строчек без пересечения материала длиной более 10 мм;

отклонение от оси симметрии передов, союзок, носков, жестких подносок, передних краев берцев, задних наружных ремней, блочек более 4 мм;

разная длина крыльев задника более 5 мм;

разная высота сапог более 8 мм, полусапог и ботинок, задников и задников более 5 мм;

закрашивание снятого шлифованием лицевого слоя материала верха: на голенищах по линии заднего наружного ремня и фигурного задника — более 4 мм, на союзках и передачах по всему периметру — более 2 мм;

морщины внутри обуви;

отставание подкладки от задника;

деформация подноски и задника;

вылегание краев задника и подноски;

разная высота каблуков в паре более 3 мм;

разная длина подошв и каблуков в паре более 4 мм;

разная ширина подошв и каблуков в паре более 3 мм;

скупченность гвоздей более 2 шт. более чем в трех местах, расположенных на расстоянии менее 30 мм друг от друга;

следы повторного крепления подошв более 2 шт. на полупаре;

раковины, пузыри на поверхности подошв, наружных задников, каблуков общей площадью более 2 см²;

недолив на поверхности наружных задников, подошв и каблуков общей площадью более 1 см²;

заусенцы между подошвой и затяжной кромкой толщиной более 1 мм;

расщелины между деталями низа;

деформация (выхваты) подошвы и каблука при фрезеровании уреза глубиной более 1 мм и длиной более 60 мм;

неровности на поверхности задника, подноски;

вмятины на подошве;

сквозные повреждения деталей верха и низа обуви;

неправильно поставленный каблук (отклонение ходовой поверхности каблука от горизонтальной плоскости) более 3 мм;

отставание деталей низа (подошвы, задника, подноски) из полиуретана от материала верха обуви литьевого метода крепления глубиной более 2 мм.

Примечания:

1. Термины и определения пороков обуви и кожи — соответственно по ГОСТ 27438 и ГОСТ 3123.