

ЕВРАЗИЙСКИЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(EASC)
EURO-ASIAN COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(EASC)



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ
33225—
2015



ОБУВЬ

Методы определения линейных размеров

Издание официальное

Зарегистрирован
№ 10739
5 февраля 2015 г.



Минск
Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации

Предисловие

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации (ЕАСС) представляет собой региональное объединение национальных органов по стандартизации государств, входящих в Содружество Независимых Государств. В дальнейшем возможно вступление в ЕАСС национальных органов по стандартизации других государств.

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0—2015 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—2015 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены».

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН национальным техническим комитетом по стандартизации ТК ВУ 12 «Легкая промышленность» (секретариат — РУП «Центр научных исследований легкой промышленности»)

2 ВНЕСЕН Госстандартом Республики Беларусь

3 ПРИНЯТ Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации по результатам голосования (протоколом от 30 января 2015 г. № 74-П)

За принятие стандарта проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Армения	AM	Минэкономики Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Российская Федерация	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных (государственных) стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных (государственных) органов по стандартизации.

В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация также будет опубликована в сети Интернет на сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»

Исключительное право официального опубликования настоящего стандарта на территории указанных выше государств принадлежит национальным (государственным) органам по стандартизации этих государств.

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**ОБУВЬ**
Методы определения линейных размеров
Footwear
Methods for determination of linear dimensions

Дата введения

—

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на все виды обуви из натуральных, синтетических и искусственных кож, текстильных материалов, с комбинированным верхом и устанавливает методы определения линейных размеров обуви и ее деталей.

Стандарт не распространяется на валяную, резиновую и резинотекстильную обувь.

Стандарт устанавливает методы определения линейных размеров обуви, предназначенные для контроля технологических процессов, приемки (контроля качества) готовой обуви и при подтверждении соответствия требованиям технических регламентов.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие технические нормативные правовые акты в области технического нормирования и стандартизации (далее — ТНПА):

ГОСТ 166—89 (ИСО 3599-76) Штангенциркули. Технические условия

ГОСТ 427—75 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 6507—90 Микрометры. Технические условия

ГОСТ 7502—98 Рулетки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 9186—76 Картон обувной и детали из него. Правила приемки и методы испытаний

ГОСТ 9289—78 Обувь. Правила приемки

ГОСТ 11358—89 Толщинометры и стенкомеры индикаторные с ценой деления 0,01 и 0,1 мм. Технические условия

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ТНПА по каталогу, составленному по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим информационным указателям, опубликованным в текущем году.

Если ссылочные ТНПА заменены (изменены), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющими (измененными) ТНПА. Если ссылочные ТНПА отменены без замены, то положение, в котором дана ссылка на них, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Средства измерений

3.1 Для определения длины, ширины, высоты, отклонения от оси симметрии деталей и готовой обуви применяют линейку измерительную металлическую по ГОСТ 427, рулетку измерительную металлическую по ГОСТ 7502, штангенциркуль типа ШЦ-1 и ШЦТ-1 по ГОСТ 166, по техническим нормативным правовым актам. Допускается применять другие средства измерений с аналогичными метрологическими характеристиками.

3.2 Для измерения толщины деталей применяют толщиномер типа ТР и стенкомер типа С по ГОСТ 11358 или микрометр типа МЛ по ГОСТ 6507. Допускается применять другие средства измерений с аналогичными метрологическими характеристиками.

3.3 Средства измерений, применяемые при измерениях, должны иметь действующие свидетельства поверки или сертификаты калибровки.

4 Порядок подготовки к проведению измерений

4.1 Методы отбора образцов — по ГОСТ 9289.

4.2 Средства измерений должны быть подготовлены к проведению измерений в соответствии с требованиями, изложенными в эксплуатационной документации на них.

5 Порядок проведения измерений

5.1 Определение высоты обуви и ее деталей.

5.1.1 Для определения высоты обуви и ее деталей применяют линейку измерительную металлическую по ГОСТ 427.

5.1.2 Высоту сапог, полусапог, сапожек, полусапожек и ботинок h (приложение А, рисунки А.1 и А.2) измеряют по внешней наружной стороне голенища (берца) по вертикальной линии, проведенной от наивысшей точки голенища (берца) до подошвы или подложки.

При конструктивном построении наружной стороны голенища (берца) меньше внутренней стороны, высоту определяют по внутренней стороне обуви.

5.1.3 Высоту полуботинок, туфель и сандалий h (см. рисунок А.3) измеряют по вертикальной линии заднего шва от верхнего канта до подошвы или подложки.

5.1.4 Высоту обуви на формованной подошве с бортиком и в обуви сандаального, сандаально-клеевого, строчечно-клеевого, допдельного, строчечно-допдельного, строчечно-литьевого, строчечно-прессовой вулканизации, бортового методов крепления измеряют внутри обуви по средней вертикальной линии в пяточной части от верхнего канта до основной стельки, подошвы, платформы или подложки.

5.1.5 Высоту задника в обуви h_1 (см. рисунок А.2) измеряют по вертикальной линии заднего шва (при наличии) или по вертикальной линии (при отсутствии шва) от верхней грани задника, определяемой на ощупь, до линии соединения пяточной части со стелькой, подошвой, подложкой, платформой или каблуком.

При невозможности определить верхнюю грань задника на ощупь, высота задника в готовой обуви определяется методом разбора обуви и измерением фактической высоты задников в соответствии с требованиями ГОСТ 9186 (при необходимости).

Примечание — Значение высоты задников в готовой обуви устанавливают в технической документации изготовителя.

5.1.6 Высоту накладных задников h_2 (см. рисунок А.2) измеряют по вертикальной линии заднего шва или средней линии пяточной части от верхнего края до линии соединения пяточной части заготовки верха с деталями низа обуви или до отогнутой части заготовки верха в обуви сандаального и сандаально-клеевого методов крепления.

5.1.7 Высоту каблука V_k (высоту приподнятости пяточной части колодки) в готовой обуви определяют фасоном колодки, на которой изготовлена обувь, и измеряют по вертикальной линии от центра пяточной части заготовки в области каблука до ходовой поверхности набойки за вычетом толщин деталей низа в пучковой части (подошвы до ходовой поверхности, платформы, подложки, кругового декоративного ранта) $V_k = H_1 - H_2$ (см. рисунок А.3).

5.1.8 Высоту приподнятости носка h_3 (см. рисунок А.3) измеряют по вертикальной линии от крайней точки ходовой поверхности подошвы в носочной части до горизонтальной плоскости, на которой установлена обувь.

5.2 Определение длины готовой обуви и ее деталей

5.2.1 Для определения длины готовой обуви и ее деталей применяют средства измерений, указанные в 3.1.

5.2.2 Длину обуви L (см. рисунки А.1, А.2, А.3) измеряют по горизонтальной линии между крайними точками носочной и пяточной части подошвы.

5.2.3 Длину подошвы с крокулем в обуви измеряют на двух участках.

Сначала измеряют длину крокуля. Затем измеряют расстояние между точками от середины фронта каблука до наиболее удаленной точки подошвы в носочной части по осевой линии. В обуви на высоком каблуке участок подошвы под каблуком измеряют кронциркулем. При измерении рулеткой, она должна хорошо прижиматься к поверхности подошвы. Общая длина подошвы состоит из длины двух ее участков.

Длину формованной подошвы и подошвы с креплением язычка в «замок» определяют аналогично длине подошвы с крокулем по видимой ее части.

5.2.4 Длину союзки (овальной вставки) l_1 (см. рисунок А.2) в обуви измеряют по средней осевой линии обуви от линии соединения берца (голенища) с союзкой до края носка у подошвы.

Длину союзки (овальной вставки) с накладным носком (отрезной нижней частью союзки) l_2 (см. рисунок А.2) измеряют по средней линии обуви от точки ее пересечения с линией соединения