

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

КАРТОН ОБУВНОЙ И ДЕТАЛИ ИЗ НЕГО

ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ



Издание официальное

КАРТОН ОБУВНОЙ И ДЕТАЛИ ИЗ НЕГО**Правила приемки и методы испытаний**

Cardboard for footwear and details made of the same.
Rules of acceptance and test methods

**ГОСТ
9186—76**

ОКСТУ 8707,8709

Дата введения **01.01.77**

Настоящий стандарт распространяется на обувной картон в листах и рулонах и на внутренние детали обуви из него (стельки, полустельки, задники и другие мелкие детали) и устанавливает правила приемки и методы испытаний.

1. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

1.1. Картон и детали принимают партиями.

Партией картона считается любое количество картона одного наименования, одной марки, оформленное одним документом о качестве.

Партией деталей считается любое количество деталей одного наименования, изготовленных из картона одной марки, оформленное одним документом о качестве.

1.2. Документ о качестве должен содержать:

наименование предприятия-изготовителя, его адрес и товарный знак;

наименование продукции, марку, обозначение нормативно-технической документации;

массу картона (нетто) или количество деталей (шт.);

дату выработки;

результаты проведенных испытаний или подтверждение о соответствии продукции требованиям нормативно-технической документации.

1.1, 1.2. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.3. Проверка обувного картона по толщине, габаритным размерам (длине, ширине) и внешнему виду проводится сплошным контролем продукции, составляющей партию.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1.4. Для проверки физико-механических показателей картона и задников отбирают случайную выборку: первую упаковочную единицу отбирают случайно, а последующие — через три упаковочные единицы.

1.5. Для проверки физико-механических показателей листового картона от партии массой до 4 т отбирают три кипы, свыше 4 до 12 т — шесть кип, свыше 12 т — девять кип. От каждой кипы отбирают по одному листу.

Для проверки качества рулонного картона от партии отбирают три рулона.

Для предприятий-изготовителей допускается отбирать выборку от неупакованного картона в объеме, указанном выше.

1.6. Для проверки задников по показателю устойчивость к оседанию от партии отбирают три упаковочных единицы. От каждой упаковочной единицы отбирают не менее трех деталей.

От партии, состоящей из задников разных групп обуви, отбирают по три детали каждой группы обуви.

Для предприятий-изготовителей допускается отбирать задники от неупакованной партии в объеме, указанном выше.

1.7. Для проверки внешнего вида, толщины и размеров деталей отбирают случайную выборку:

Издание официальное**Перепечатка воспрещена**

первую упаковочную единицу отбирают случайно, последующие через каждые десять упаковочных единиц. От каждой упаковочной единицы отбирают по пять деталей, для проверки прилегаемости задников к колодке — по три пары деталей.

1.4—1.7. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

1.8. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному показателю по нему проводят повторную проверку на удвоенной выборке от той же партии.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

По показателю «устойчивость задников к оседанию» на предприятиях-изготовителях проводят повторное испытание задников по истечении 15 дней после их формирования.

При несоответствии внешнего вида, толщины и размеров деталей требованиям нормативно-технической документации проводят сплошной контроль деталей.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

2.1. Листы пробы картона для испытания вырезают из отобранных листов. В зависимости от марок картона размеры листов пробы листового картона должны быть не менее:

400 × 500 мм — для стелек;

200 × 300 мм — для задников;

100 × 200 мм — для мелких деталей.

От каждого отобранного рулона отрезают лист пробы длиной не менее 0,2 м по всей ширине рулона и на расстоянии не менее 25 мм от края.

Образцы для испытания вырезают на листе пробы произвольно, сохраняя машинное и поперечное направление листа, в количестве, необходимом для проведения испытаний в соответствии с пп. 2.11—2.17 настоящего стандарта.

Машинное направление указывают стрелкой.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.2. С оклеенных или дублированных картонов перед испытанием должна быть удалена ткань или поролон.

2.3. **(Исключен, Изм. № 2).**

2.4. Образцы должны быть вырезаны без повреждения, с ровными краями, со строго параллельными сторонами.

2.5. Образцы не должны иметь дефектов.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.6. Образцы перед испытанием кондиционируют при относительной влажности воздуха $(65 \pm 5) \%$ и температуре $(20 \pm 2) ^\circ\text{C}$.

Продолжительность кондиционирования — не менее 24 ч.

Допускается выдерживать образцы перед испытанием в эксикаторе или камере, где обеспечиваются необходимые относительная влажность воздуха и температура. Образцы вынимают непосредственно перед испытанием.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.7. Толщину картона, деталей (кроме задников) и образцов для физико-механических испытаний измеряют толщиномерами по нормативно-технической документации с ценой деления 0,01 мм и диаметром измерительных поверхностей 10 мм.

Допускается измерение толщины листов картона производить автоматическими средствами, обеспечивающими точность измерений.

Допускается изготовителю в процессе технологического производства толщину картона и деталей (кроме задников) измерять толщиномерами с ценой деления 0,1 мм и диаметром измерительных поверхностей 10 мм по нормативно-технической документации.

Допускается толщину образцов картона измерять микрометром по ГОСТ 6507 типа МК с ценой деления 0,01 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

2.8. Толщину листового картона измеряют в четырех точках двух смежных сторон листа, полотна рулона — в четырех точках на расстоянии не менее 25 мм от краев.

За толщину листа или полотна рулона картона принимают среднее арифметическое результатов измерения. Результат округляют с точностью до первого десятичного знака.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.9. Толщину стельки определяют по средней линии в трех точках (носочной, геленочной, пяточной частях), полустельки — в двух точках (пяточной и геленочной частях), мелких деталей — в одной точке (в центре).

За толщину детали принимают среднее арифметическое всех измерений, подсчитанное с точностью до первого десятичного знака.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.10. Толщину задника определяют в четырех точках, расположенных на расстоянии не более 20 мм друг от друга и не более 20 мм от четкой грани затяжной кромки (первую точку измеряют в неспущенной части). Измерение толщины задника производят микрометром типа МЛ с измерительным усилием 3—7 Н с двумя сферическими измерительными поверхностями и с вылетом скобы не менее 80 мм (ГОСТ 6507) или толщиномером типа ТР 25—100Б, ТР 25—100 по ГОСТ 11358 с ценой деления 0,1 мм со сферическими измерительными поверхностями.

П р и м е ч а н и е. Не допускается измерять толщину по средней линии задника.

За толщину задника принимают среднее арифметическое четырех измерений, подсчитанное с точностью до первого десятичного знака.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

2.11. Для определения плотности из каждого листа пробы вырезают по два образца размером $(50 \pm 1) \times (50 \pm 1)$ мм.

Плотность картона (P) в г/см³ вычисляют по формуле

$$P = 0,4 \frac{m}{h},$$

где m — масса испытуемого образца картона, г;

h — толщина испытуемого образца картона, мм;

0,4 — переводной коэффициент с учетом приведения массы испытуемых образцов к массе бумаги площадью 1 м².

Для определения массы образец взвешивают с погрешностью не более 0,05 г. Толщину образца измеряют в трех точках по одной из диагоналей. За толщину образца картона принимают среднее арифметическое результатов измерения, подсчитанное до второго десятичного знака.

За результат испытания плотности принимают среднее арифметическое результатов двух определений, подсчитанное до второго десятичного знака.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.12. Для определения предела прочности при растяжении и относительного удлинения по ГОСТ 13525.1 из каждого листа пробы вырезают по три образца картона в машинном и поперечном направлениях шириной $(10 \pm 0,25)$ мм и длиной 90—100 мм.

Испытание проводят на разрывной машине, имеющей шкалу нагрузок, отвечающую требованиям ГОСТ 28840, и позволяющей установить расстояние между клеммами $(50,0 \pm 0,5)$ мм.

Скорость опускания нижнего зажима должна обеспечивать длительность испытания 7—30 с.

Перед испытанием на предел прочности образцы выдерживают в воде с температурой (20 ± 2) °С в течение 24 ч. Количество воды должно быть не менее 15-кратной массы образцов.

Образец закрепляют в зажимах разрывной машины без предварительной силы натяжения.

Толщину образцов измеряют до замачивания. Толщину каждого образца измеряют в трех точках по наибольшей стороне образца. За толщину образца картона принимают среднее арифметическое результатов измерения, подсчитанное до второго десятичного знака.

За результат испытания принимают среднее арифметическое трех параллельных определений для каждого направления.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

2.13. Для определения намокаемости за 2 ч по ГОСТ 8972, гигроскопичности и влагоотдачи по ГОСТ 8971 из каждого листа пробы вырезают четыре образца размером $(50 \pm 1) \times (50 \pm 1)$ мм (по два для каждого испытания), стороны которых соответствуют машинному и поперечному направлениям.

При определении намокаемости образцы погружают в воду. Масса воды должна быть не менее 15-кратной массы образцов.

Определение влагоотдачи проводят после определения гигроскопичности на тех же образцах.

2.14. Изменение линейных размеров картона при высушивании и увлажнении определяют