



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ОБУВЬ ИЗ КОЖ ХРОМОВОГО ДУБЛЕНИЯ
ДЛЯ ВОЕННОСЛУЖАЩИХ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 447—91

Издание официальное

БЗ 2—91/119

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО УПРАВЛЕНИЮ КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва**

**ОБУВЬ ИЗ КОЖ ХРОМОВОГО ДУБЛЕНИЯ
ДЛЯ ВОЕННОСЛУЖАЩИХ**

Технические условия

Chrome-tanned leather footwear for
military men Specifications**ГОСТ
447—91**

ОКП 88 0000

Дата введения 01.07.92

Настоящий стандарт распространяется на обувь из кож хромового дубления для военнослужащих и на комплекты обувного края сапог для индивидуального изготовления.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

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 должны быть согласованы между изготовителем и потребителем.

1.2. Характеристики

1.2.1. Обувь по виду, конструкции, методам крепления должна изготавливаться в соответствии с требованиями табл. 1.

Издание официальное

© Издательство стандартов, 1991

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

Таблица 1

Вид обуви	Метод крепления низа			Особенности конструкции заготовки									
	воздушной	рантовый	рантово-клеевой	с передами	с союзками	с голенищами	с берцами	с задниками	с (задними) на ружными ремнями прошвами	на шнурках	на резинках	на молнии	с перфорацией
Сапоги	+	+	—	+	—	+	—	+	+	—	—	—	—
Ботинки	+	+	+	—	+	—	+	+	—	+	+	+	—
Полуботинки	—	+	+	—	+	—	+	+	—	+	+	—	+

Примечание Знак «+» означает возможность изготовления обуви, знак «—» — невозможность.

Допускается по согласованию с потребителем изготавливать обувь клеевого и других методов крепления и видов, а также изменять особенности конструкции заготовки обуви в соответствии с утвержденными образцами и технологией производства.

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.

1.3. Основные параметры

1.3.1. Размеры, ширина голенищ, высота сапог должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 2.

Таблица 2

Размер обуви	Ширина голенищ по полнотам						Высота сапог
	внизу			вверху			
	узкой	средней	широкой	узкой	средней	широкой	
240/38	158,0	160,5	163,0	187,0	189,5	192,0	409,0
247/39	160,5	163,0	165,5	189,5	192,0	194,5	416,0
255/40	163,0	165,5	168,0	192,0	194,5	197,0	423,0
262/41	165,5	168,0	170,5	194,5	197,0	199,5	430,0
270/42	168,0	170,5	173,0	197,0	199,5	202,0	437,0
277/43	170,5	173,0	175,5	199,5	202,0	204,5	444,0
285/44	173,0	175,5	178,0	202,0	204,5	207,0	451,0
292/45	175,5	178,0	180,5	204,5	207,0	209,5	458,0
300/46	178,0	180,5	183,0	207,0	209,5	212,0	465,0
307/47	180,5	183,0	185,5	209,5	212,0	214,5	472,0

1.3.2. Размеры ботинок, ширина берцев должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 3.

Таблица 3

Размер обуви	ММ			Высота ботинок
	Ширина берцев по верхнему краю по полнотам			
	узкой	средней	широкой	

Ботинки с отрезной и круговой союзкой и края конверт

240/38	112,5	115,0	117,5	118,0
247/39	115,0	117,5	120,0	120,0
255/40	117,5	120,0	122,5	122,0
262/41	120,0	122,5	125,0	124,0
270/42	122,5	125,0	127,5	126,0
277/43	125,0	127,5	130,0	128,0
285/44	127,5	130,0	132,5	130,0
292/45	130,0	132,5	135,0	132,0
300/46	132,5	135,0	137,5	134,0
307/47	135,0	137,5	140,0	136,0

Ботинки на резинках

240/38	—	122,5	—	142,0
247/39	—	125,0	—	144,0
255/40	—	127,5	—	146,0
262/41	—	130,0	—	148,0
270/42	—	132,5	—	150,0
277/43	—	135,0	—	152,0
285/44	—	137,5	—	154,0
292/45	—	140,0	—	156,0
300/46	—	142,5	—	158,0
307/47	—	145,0	—	160,0

1.3.3. Размеры полуботинок и их высота должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 4.

Таблица 4

ММ			
Размер обуви	Высота полуботинок	Размер обуви	Высота полуботинок
240/38	62,0	277/43	67,0
247/39	63,0	285/44	68,0
255/40	64,0	292/45	69,0
262/41	65,0	300/46	70,0
270/42	66,0	307/47	71,0

1.3.4. Высота задников обуви должна соответствовать требованиям, указанным в табл. 5.

Таблица 5

мм

Размер обуви	Высота задников в				
	сапогах			ботинках	полуботинках
	по вертикали в крыльях (по первой строчке)	по линии заднего шва	по линии заднего шва при фигурном заднике	по линии заднего шва	по линии заднего шва
240—247/38—39	40,0	50,0	60,0	48,0	45,0
255—262/40—41	42,0	52,0	62,0	50,0	47,0
270—277/42—43	44,0	54,0	64,0	52,0	49,0
285—292/44—45	46,0	56,0	66,0	54,0	51,0
300—307/46—47	48,0	58,0	68,0	56,0	53,0

1.3.5. Размеры ботинок для воспитанников нахимовских и суворовских училищ, ширина берцев, высота ботинок и задника должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 6.

Таблица 6

мм

Размер обуви	Ширина берцев по верхнему краю по полнотам			Высота ботинок	Высота задника
	узкой	средней	широкой		
210/33	100,0	102,5	105,0	108,0	41,0
217/34	102,5	105,0	107,5	110,0	
225/35	105,0	107,5	110,0	112,0	43,0
232/36	107,5	110,0	112,5	114,0	
240/37	110,0	112,5	115,0	116,0	45,0
247/38	112,5	115,0	117,5	118,0	

1.3.6. Допускаемые отклонения по высоте, мм: сапог — ± 4 ; ботинок — ± 3 ; полуботинок — ± 2 ; задников — ± 2 ; по ширине голенищ и берцев +5.

1.3.7. Допускается по требованию заказчика изменять высоту обуви и задника, ширину деталей верха обуви (голенищ, берцев) в соответствии с утвержденными образцами.

1.4. Требования к материалам и комплектующим изделиям

1.4.1. На наружные и внутренние детали верха обуви должны применяться следующие материалы:

кожи хромового дубления для верха обуви военнослужащих по ГОСТ 28422 на все детали верха обуви;

подкладочные кожи по ГОСТ 940 или кожи хромового дубления для верха обуви военнослужащих по ГОСТ 28422 на детали подкладки обуви.

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

хлопчатобумажные ткани по ГОСТ 19196: тик-саржа, диагональ, полотно башмачное на подкладку ботинок и полуботинок; бязь и бумазея-корд на межподкладку;

бумазея-корд, спецдиагональ, тик-саржа на боковинки и подблочники.

1.4.2. Не допускается применять подкладочные свиные кожи на поднаряды, кожи из шкур овец на подкладку, задние внутренние ремни, поднаряды и футоры.

1.4.3. Толщина наружных и внутренних деталей верха обуви из кожи должна соответствовать требованиям, указанным в приложении 1.

1.4.4. Материалы, толщина задников, подносков и деталей низа обуви должны соответствовать требованиям, указанным в приложении 2.

1.4.5. Допускается по согласованию между изготовителем и заказчиком применять другие материалы при условии соблюдения соответствия качества обуви требованиям настоящего стандарта.

1.4.6. В комплект кроя одной пары офицерских сапог индивидуального изготовления должны входить:

крой для верха:

переда, голенища, футоры, прошвы, поднаряды, подноски, задники;

крой для низа:

подошвы, подметки, стельки, каблуки, флики, кранцы, набойки; фурнитура и лента ушковая для сапог шириной (30 ± 2) мм и длиной 90 см.

В комплект кроя для сапог рантового метода крепления вместо внутренних подметок входят ранты.

По требованию заказчика в зависимости от конструкции обуви допускается заменять детали кроя в комплекте.

Для офицерских сапог в виде заготовок верха обуви в комплект кроя не входят голенища, футоры и прошвы.

Размеры кроя для верха и низа обуви должны соответствовать лекалам, согласованным с заказчиком.

Толщина жесткого пласта задника сапог индивидуального изготовления должна соответствовать верхнему пределу толщины, указанной в приложении 2.

1.4.7. Не допускаются в деталях обувного кроя следующие пороки:

Крой верха

В передачах, союзках, носках:

отдушистость, садка и стяжка лицевой поверхности;

воротистость в носках, передней части передов и союзок;

сильновыраженная жилистость;

царапины и механические повреждения:

свищи и укусы насекомых заросшие в нескученном виде более 10 шт.;

роговины, кнутовины заросшие, не дающие садки лицевой поверхности и не попадающие под строчку:

в носках, передней части передов и союзок;

в верхней части и крыльях передов и союзок общей длиной более 15 мм;

безличины, лизуха, молеедины:

в носках, передней части передов и союзок;

в крыльях передов и союзок общей площадью более 0,5 см²:

подрезы в носках, передней части передов и союзок;

подрезы глубиной более $\frac{1}{4}$ толщины общей длиной более 8 мм в верхней части и 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.

В голенищах, берцах, задинках, задних наружных ремнях:

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

сильновыраженная воротистость;

сильновыраженная жилистость:

в задинках, задних наружных ремнях, в нижней части голенищ и берцев;

царапины и механические повреждения, хорошо заделанные, общей длиной более 30 мм;

свищи и укусы насекомых заросшие в нескученном виде более 30 шт.;

роговины, кнутовины заросшие и не попадающие под строчку:

в задинках, задних наружных ремнях, в нижней части голенищ и берцев;

в верхней части голенищ общей длиной более 40 мм,

в верхней части берцев общей длиной более 25 мм;

безличины, лизуха, молеедины общей площадью более 3,5 см²; подрезы глубиной более $\frac{1}{4}$ толщины кожи общей длиной более 25 мм;

разница в толщинах сторон деталей верха, а также одноименных деталей верха в паре и полупаре (при сохранении минимальной толщины, предусмотренной настоящим стандартом) более 0,4 мм.

В поднарядах, футорах, внутренних задних ремнях: 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, незаросшие укусы насекомых, безличины сильновыраженные;

роговины, кнутовины заросшие и неломящиеся, и царапины общей длиной более 15 мм в подноске;

укусы насекомых заросшие в нескученном виде более 5 шт.;

подрезы:

в сдинарном заднике или жестком пласте задника;

глубиной более $\frac{1}{4}$ толщины кожи длиной более 15 мм в количестве более двух в мягком пласте задника;

общей длиной более 20 мм в подноске.

Крой низа

В подошвах:

воротистость в носочно-пучковой части;

сильновыраженная стяжка лицевой поверхности в носочно-пучковой части;

незаросшие: царапины, роговины, кнутовины, лизуха, безличины в носочно-пучковой и геленочной частях;

незаросшие укусы насекомых и свищи, тавро, болячки в носочно-пучковой и геленочной частях;

укусы насекомых и свищи заросшие, неломящиеся, нескученные более 5 шт.;

подрезы:

в носочно-пучковой части;

глубиной более $\frac{1}{4}$ толщины кожи более 2 шт.;

длиной более 15 мм каждая в геленочной части;

выхваты:

в носочно-пучковой части;

глубиной более $\frac{1}{4}$ толщины кожи в количестве более одного в геленочной и пяточной частях.

На внутренних подметках:

сильновыраженная воротистость;

незаросшие. царапины, роговины, кнутовины, лизуха, безличины, укусы насекомых и свищи;

роговины, царапины, кнутовины заросшие и неломающиеся общей длиной более 25 мм и болячки заросшие и неломающиеся общей площадью более 2 см²;

подрезы глубиной более $\frac{1}{2}$ толщины кожи общей длиной более 35 мм;

выхваты глубиной более $\frac{1}{3}$ толщины кожи.

В стельках, подложках:

сильновыраженная воротистость;

незаросшие: царапины, кнутовины, лизуха, безличины, укусы насекомых и свищи;

роговины, царапины и кнутовины заросшие и неломающиеся общей длиной более 30 мм;

болячки заросшие, неломающиеся общей площадью более 2 см²;

подрезы глубиной более $\frac{1}{4}$ толщины кожи и общей длиной более 35 мм (при условии расположения их вдоль стельки);

выхваты глубиной более $\frac{1}{4}$ толщины кожи в количестве более 2 шт.

В набойках:

воротистость;

незаросшие: царапины, кнутовины, роговины, лизуха, безличины, укусы насекомых и свищи;

выхваты глубиной более $\frac{1}{3}$ толщины кожи.

В рантах, кранцах, обводках, фликах:

незаросшие: царапины, кнутовины, лизуха, безличины;

укусы насекомых и свищи заросшие, неломающиеся, нескученные в рантах более 5 шт.;

роговины заросшие и неломающиеся, и царапины в рантах;

роговины заросшие и неломающиеся, и царапины в обводках, кранцах общей длиной более 15 мм;

незаросшие укусы насекомых и свищи в рантах;

подрезы и выхваты на рантах.

Примечание К верхней части детали верха обуви относят площадь, находящуюся на расстоянии $\frac{1}{3}$ высоты обуви, считая от верхнего края

1.4.8. Не допускаются во всех наружных деталях верха обуви следующие пороки кожи: незаросшие пороки лицевой поверхности кожи, жесткость, непродуб, рыхлость, неровная окраска кожи, осыпание покрывной пленки на коже, пятна плесени и гнили, ломины, тавро, сквозные повреждения.

1.4.9. Не допускаются на всех деталях низа следующие пороки кожи.

непродуб, ломины, рыхлость, сквозные повреждения.

1.4.10. Детали заготовок обуви должны быть скреплены особо прочными хлопчатобумажными нитками по ГОСТ 6309 в девять сложений или нитками из синтетических волокон.

Для пришивания ранта и пристрачивания подошвы должны применяться льняные нитки по ГОСТ 14961 или нитки из синтетических волокон.

Номера ниток, в зависимости от вида материала и назначения обуви, должны соответствовать требованиям технологии производства.

1.4.11. Металлическая фурнитура должна иметь антикоррозионное покрытие. Каблучные гвозди и машинные тексы должны иметь антикоррозионное покрытие.

Для крепления подошв должны применяться латунные гвозди.

1.4.12. Блочки, крючки, башмачная резинка и шнурки хлопчатобумажные, сыромятные и синтетические должны соответствовать утвержденным образцам.

1.4.13. Сапоги должны иметь ушки из ушковой ленты.

1.4.14. Обувь на подошве из кожи гвоздевого и рантового методов крепления изготавливают с наружной подметкой из износостойчивой резины.

1.4.15. Прочность ниточных креплений деталей заготовок верха обуви должна соответствовать нормам, указанным в табл. 7.

Таблица 7

Наименование скрепляемых деталей	Разрывная нагрузка по каждому образцу, Н/см, не менее			Метод испытания
	при одной строчке	при двух строчках	при строчках более двух	
Кожа хромового дубления для верха обуви военнослужащих	90	115	145	ГОСТ 9290

1.4.16. Прочность крепления деталей низа с верхом обуви должна соответствовать нормам, указанным в табл. 8.

Таблица 8

Наименование материала подошвы	Метод крепления деталей низа и наименование скрепляемых деталей	Прочность крепления каждого образца, Н/см, не менее	Метод испытания
Кожа	Рантовый:		
	рант со стелькой	120	ГОСТ 9134
	рант с подошвой	140	ГОСТ 9134

Наименование материала подошвы	Метод крепления деталей низа и наименование скрепляемых деталей	Прочность крепления каждого образца, Н/см, не менее	Метод испытания
Резина пористая	Рантово-клеевой рант с подложкой	140	ГОСТ 9134
Кожа	подошва с подложкой Гвоздевой	30	ГОСТ 9292
		120	ГОСТ 9134

1.4.17. Норма прочности крепления каблука из резины или кожи должна быть не менее 800 Н.

1.4.18. Норма гибкости обуви должна соответствовать требованиям ГОСТ 14226.

1.4.19. Масса полупары обуви исходного размера должна быть не более массы образца-эталона, умноженной на коэффициент 1,08.

1.4.20. Подноски в обуви должны быть стойкими, за исключением $\frac{1}{3}$ длины носка, прилегающей к союзке.

Общая деформация подноска в обуви не должна превышать 2,6 мм.

1.4.21. Задники в обуви должны быть стойкими во всех частях, кроме верхней, на расстоянии не более 20 мм от верхнего края задника и в крыльях на расстоянии не более 35 мм от концов.

Общая деформация жесткого задника не должна превышать 3,0 мм.

1.4.22. Обувь должна быть парной. Все одноименные детали в паре должны быть одинаковыми по толщине, форме, размеру, цвету.

Обувь относят к первому и второму сортам по худшей полупаре.

В деталях верха и низа обуви не допускаются пороки материалов, указанные в пп. 1.4.7—1.4.9.

Размер производственного порока в обуви не должен превышать указанного в табл. 9.

Таблица

Наименование порока	Размер порока в обуви	
	I сорт	II сорт
1 Смещение шейки переда, разная длина или перекос передов, союзок, носков, задников, подносков, берцев, мм	3	4

Продолжение табл. 9

Наименование порока	Размер порока в обуви	
	I сорт	II сорт
2 Отклонение от оси симметрии блочек и крючков в полупаре и паре, мм	2	4
3 Отклонение задних наружных ремней и заднего шва голенищ от середины пяточной части в полупаре и паре, мм	3	5
4 Разная длина крыльев задника в полупаре и паре, мм	5	8
5 Разная ширина голенищ и берцов в паре, мм, в сторону увеличения	5	7
6 Разная длина или ширина подошв и каблучков в паре, мм	2	4
7 Разная высота в паре, мм		
сапог	5	8
ботинок	4	6
полуботинок, задинок, задников	3	5
каблучков	2	4
8 Непараллельность строчек между собой и по отношению к краю деталей длиной, мм		
на передачах, союзках, задинках, задних наружных ремнях	50	70
на задних наружных ремнях сапог или верхнему канту	70	90
9 Сваливание строчки с края детали верха, совпадение строчек или пропуск стежков (при условии повторного крепления без пересечения материала) длиной, мм	—	10
10 Деформация ранта, мм	—	30
11 Скученность гвоздей более 2 шт не расположенных рядом на подошве, более мест	1	2
12 Следы от крепителей на подошве (при повторном креплении), шт.	2	3
13 Выхваты при фрезеровании уреза и каблучка в количестве двух, длиной 60 мм, глубиной, мм	0,5	1,0
14 Перекос или конусность каблучка, мм	3	5
15 Отклонение ходовой поверхности каблучка от горизонтальной плоскости, мм	2	5

1.4.23. В обуви первого и второго сортов не допускаются следующие производственные пороки:

- порванная подкладка и складки внутри обуви;
- неприклеенная подкладка к заднику;
- подошва и стелька, перебитые крепителем;
- выступающие крепители на подошве или стельке;
- неприклеивание подошвы;
- расщелины между деталями низа обуви;

- деформация следа подошвы;
 - плохое формование пяточной части обуви (бугристость, складки);
 - загрязнение обуви;
 - сквозные повреждения деталей обуви.
- 1.4.24. 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. 1.4.7—1.4.9.

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 общей деформации подноска и задника — по ГОСТ 9135.

3.7. Определение гибкости — по ГОСТ 9718.

3.8. Определение массы обуви — по ГОСТ 28735.

3.9. Внешний вид обуви определяют сравнением с утвержденным образцом.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Транспортирование и хранение — по ГОСТ 27837.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Обязательное

Таблица 10

Толщина наружных и внутренних деталей верха обуви из кожи

Наименование детали	Толщина деталей, мм			Участки кожи, из которых выкраиваются детали
	Кожа хромового дубления для верха обуви военнослужащих по ГОСТ 29422	Юфта обувная из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 485	Кожи подкладочные по ГОСТ 940 или кожи хромового дубления для верха обуви	
1. Перед и союзка	0,9—1,6	—	—	Чепрачная часть
2. Голенище	0,8—1,6	—	—	То же
в нижней части	0,6—1,4	—	—	Чепрачная часть и плотные полы
в верхней части				
3. Носок и задний наружный ремень	0,8—1,6	—	—	То же
4. Берцы	0,7—1,6	—	—	Чепрачная часть и плотные полы
5. Задинка	0,7—1,6	—	—	Все части кожи, кроме пашин
6. Язычок	0,6—1,5	—	—	Все части кожи
7. Прошва	1,0—2,0	1,0—2,0	—	Плотные части кожи
8. Закрепка	0,6—0,8	—	—	Все части кожи
9. Футор	—	—	0,7—1,5	Все части неокрашенной кожи, кроме пашин
10. Поднаряд	—	—	0,8—1,5	То же
11. Подкладка	—	—	0,8—1,5	Все части неокрашенной или прочно окрашенной кожи, кроме пашин
12. Задний внутренний ремень	—	—	0,8—1,2	То же

Наименование детали	Толщина деталей, мм			Участки кожи, из которых выкраиваются детали
	Кожа хромового дубления для верха обуви военнослужащих по ГОСТ 28422	Юфта обувная из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 485	Кожы подкладочные по ГОСТ 940 или кожи хромового дубления для верха обуви	
13. Штаферка	—	—	0,6—0,9	Все части неокрашенной или прочно окрашенной кожи, кроме пашин
14. Подпяточник или полустелька	—	—	Не менее 0,6	То же
15. Подблочник	—	—	0,6—1,0	Все части неокрашенной или прочно окрашенной кожи
16. Подкрючечник	—	—	0,6 - 0,8	То же

Примечание Допускается по согласованию изготовителя с заказчиком изменять толщину деталей верха обуви при условии сохранения эксплуатационных свойств обуви.

Таблица 11

Материалы, толщины задников, подносков и деталей низа обуви

Наименование детали	Метод крепления низа	Материалы и участки кожи, из которых вырубается детали	Толщина детали обуви, мм				
			сапог	богинок	полуботинок		
1 Подошва с внутренней подметкой:	Гвоздевой	Кожа крупного рогатого скота — подошвенная, чепрачная часть по ГОСТ 461	Не менее	Не менее	—		
в пучковой части			4,5	4,5	—		
в геленочной части			Не менее 4,3	Не менее 4,3	—		
в пяточной части			Не менее 4,0	Не менее 4,0	—		
2. Подошва с обводкой:	Гвоздевой	Кожа крупного рогатого скота — подошвенная, чепрачная часть по ГОСТ 461	—	Не менее 4,5	—		
в пучковой части							
в геленочной части			»	То же	Не менее 4,3	—	
в пяточной части	»	»	—	Не менее 4,0	—		
3. Подошва:	Рантовый	Кожа крупного рогатого скота — подошвенная, чепрачная часть по ГОСТ 1010					
в пучковой и геленочной части			»	То же	4,3—4,8	4,3—4,8	4,3—4,8
в пяточной части			»	»	3,8—4,3	3,8—4,3	3,8—4,3

Наименование детали	Метод крепления низа	Материалы и участки кожи, из которых вырубаются детали	Толщина детали обуви, мм		
			сапог	ботинок	полубо- тинок
4 Подошва	Рантовоклеевой Гвоздевой	Резина пористая по ГОСТ 12632	—	8,0—11,0	8,0—11,0
5 Стелька		Кожа крупного рогатого скота — стелечная, чепрачная часть по ГОСТ 461	2,8—3,0	2,8—3,0	—
6 Стелька с одинар- ной подрезкой губы	Рантовый, ранто- воклеевой	Кожа крупного рогатого скота — стелечная, чепрачная часть по ГОСТ 1010, оклеенная равенту- хом или другим текстильным ма- териалом по образцу	Не менее 2,8	Не менее 2,8	Не менее 2,8
7 Стелька с формо- ванной губой из тексти- ля для солдатской па- рдно выходной обуви	Рантовоклеевой	Кожа крупного рогатого скота — стелечная по ГОСТ 1010 Лента из трехслойной кирзы по ГОСТ 2291 или лента для рантовой губы	—	2,4—2,7	2,4—2,7
8 Подметка внутрен- няя	Гвоздевой	Кожа крупного рогатого скота — чепрачная часть по ГОСТ 461	3,0—3,5	3,0—3,5	—
9 Накладка	Гвоздевой, ран- товый	Резина по ГОСТ 17—44	По образцу	—	—
10 Подложка	Рантовоклеевой	Кожа крупного рогатого скота — плотные части и хорошо разгла- женные воротки по ГОСТ 1010, ГОСТ 461 и ГОСТ 1903	—	2,3—2,5	2,3—2,5
11 Задник для сапог и ботинок	Гвоздевой, ранто- вый, рантовоклее- вой	Кожа крупного рогатого скота — чепрачная часть по ГОСТ 461	3,5—4,0	3,0—3,5	—
12 Задник для полу- ботинок	Рантовый, ранто- воклеевой	Кожа крупного рогатого скота — чепрачная часть по ГОСТ 461 и ГОСТ 1010	—	—	3,0—3,5
13 Задник для сапог двухслойный мягкий пласт	Гвоздевой	Кожа крупного рогатого скота — плотные части по ГОСТ 461 и ГОСТ 1903	2,0—2,5	—	—

Наименование детали	Метод крепления низа	Материалы и участки кожи, из которых вырубается детали	Толщина детали обуви, мм		
			сапог	ботинок	полуботинок
жесткий пласт		Кожа крупного рогатого скота — чепрачная часть и хорошо разглаженные воротки по ГОСТ 461 и ГОСТ 1903	2,0—2,5	—	—
14 Подносок	Гвоздевой, рантовый, рантовоклеевой	Кожа крупного рогатого скота — плотные части стелечной кожи по ГОСТ 461, ГОСТ 1010 и ГОСТ 1903	2,5—3,0	2,5—3,0	2,5—3,0
15 Набойка	Гвоздевой, рантовый, рантовоклеевой	Нитроискожа-Г обувная по ГОСТ 7065 Кожа крупного рогатого скота подошвенная, чепрачная часть по ГОСТ 461 Резина износостойчивая	2—3 слоя Не менее 4,0 Не менее 4,0	2—3 слоя Не менее 4,0 Не менее 4,0	2—3 слоя Не менее 4,0 Не менее 4,0
16 Каблук	Рантовоклеевой	Резина пористая по ГОСТ 12632	По образцу		
17 Кранцы каблучные	Гвоздевой, рантовый	Кожа крупного рогатого скота — плотные части по ГОСТ 461 и ГОСТ 1010	Не менее 2,5	Не менее 2,5	Не менее 2,5
18 Флики поднабоечные	Гвоздевой, рантовый	Кожа крупного рогатого скота подошвенная по ГОСТ 461 и ГОСТ 1010	Не менее 2,5	Не менее 2,5	Не менее 2,5
19 Флики каблучные	Гвоздевой, рантовый	Кожа крупного рогатого скота — плотные части подошвенной кожи и хорошо разглаженные воротки по ГОСТ 461, ГОСТ 1010 и ГОСТ 1903	Не менее 2,0	Не менее 2,0	Не менее 2,0
20 Обводка	Гвоздевой	Кожа крупного рогатого скота — плотные части по ГОСТ 461	—	2,0—2,3	—
21. Рант	Рантовый, рантовоклеевой	Кожа крупного рогатого скота — плотные и эластичные части по ГОСТ 9182	2,2—2,6	2,0—2,6	2,0—2,6

Продолжение табл. 11

Наименование детали	Метод крепления низа	Материалы и участки кожи, из которых вырубается деталь	Толщина детали обуви, мм		
			сапог	ботинок	полубо- тинок
22. Геленок	Гвоздевой, ран- товый, рантово- клеевой	Липовый луб, водостойкая фане- ра, синтетические материалы	3,5—4,5	3,5—4,5	3,5—4,5
23. Простилка	То же	Обрезки кожи, искусственной ко- жи, войлок, простилочный картон по ГОСТ 9542 и другие мате- риалы	По образцу		
24. Подпяточник для рантовой стельки	Рантовый, ранто- воклеевой	Кожа крупного рогатого скота — стелечная, плотные части по ГОСТ 461, ГОСТ 1010 и ГОСТ 1933; стелечный картон по ГОСТ 9542	2,0—2,5	2,0—2,5	2,0—2,5
25. Подпяточник или краец к затяжной кром- ке	Рантовый, ранто- воклеевой	Кожа крупного рогатого скота — плотные части подошвенной и стелечной кожи по ГОСТ 461, ГОСТ 1010	2,0—2,6	2,0—2,6	2,0—2,6

Примечания:

1. Допускается по согласованию с заказчиком изменять толщины деталей низа обуви при условии сохранения эксплуатационных свойств обуви.

2. Толщину кожаной подошвы при применении резиновых накладок в подметочной части уменьшают на 0,2 мм

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Государственным комитетом по легкой промышленности при Госплане СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

К. П. Яковлев, Г. П. Рустанович, Л. Н. Батавина, Т. П. Ма-
нафова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 11.06.91 № 856

3. Периодичность проверки — 5 лет

4. ВЗАМЕН ГОСТ 447—78

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕН-
ТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, приложения
ГОСТ 461—78	Приложение 2
ГОСТ 485—82	Приложение 1
ГОСТ 940—81	1 4.1, приложение 1
ГОСТ 1010—78	Приложение 2
ГОСТ 1903—78	Приложение 2
ГОСТ 2291—77	Приложение 2
ГОСТ 3927—88	1 2 2
ГОСТ 6309—87	1 4 10
ГОСТ 7065—81	Приложение 2
ГОСТ 9133—78	3 2
ГОСТ 9134—78	1 4 16, 3 4
ГОСТ 9135—73	3 6
ГОСТ 9136—72	3 5
ГОСТ 9182—75	Приложение 2
ГОСТ 9289—78	2 1, 3 1
ГОСТ 9290—76	1 4 15, 3 3
ГОСТ 9292—82	1 4 16, 3 4
ГОСТ 9542—89	Приложение 2
ГОСТ 9718—88	3 7
ГОСТ 11373—88	1 2 2
ГОСТ 12632—79	Приложение 2
ГОСТ 14226—80	1 4 18
ГОСТ 14961—85	1.4.10
ГОСТ 19196—80	1 4 1
ГОСТ 24104—88	3 8
ГОСТ 27835—90	3 8
ГОСТ 27837—88	1.4.24, 4
ГОСТ 28422—89	1.4.1, приложение 1
ОСТ 17—44—82	Приложение 2

Редактор *В. П. Огурцов*
Технический редактор *В. Н. Малькова*
Корректор *Н. Л. Шнайдер*

Сдано в наб. 27.06.91 Подп. к печ. 16.08 91 1,5 усл. п. л. 1,5 усл. кр.-отт. 1,30 уч.-изд. л.
Тираж 2000 экз. Цена 50 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер. 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 461

Величина	Единица		
	Наименование	Обозначение	
		международное	русское

ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Длина	метр	m	м
Масса	килограмм	kg	кг
Время	секунда	s	с
Сила электрического тока	ампер	A	А
Термодинамическая температура	кельвин	K	К
Количество вещества	моль	mol	моль
Сила света	кандела	cd	кд

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Плоский угол	радиан	rad	рад
Телесный угол	стерадиан	sr	ср

ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ

Величина	Единица			Выражение через основные и дополнительные единицы СИ
	Наименование	Обозначение		
		международное	русское	
Частота	герц	Hz	Гц	s^{-1}
Сила	ньютон	N	Н	$m \cdot kg \cdot s^{-2}$
Давление	паскаль	Pa	Па	$m^{-1} \cdot kg \cdot s^{-2}$
Энергия	джоуль	J	Дж	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2}$
Мощность	ватт	W	Вт	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3}$
Количество электричества	кулон	C	Кл	$s \cdot A$
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-1} \cdot A^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$m^{-2} \cdot kg^{-1} \cdot s^4 \cdot A^2$
Электрическое сопротивление	ом	Ω	Ом	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3} \cdot A^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	S	См	$m^{-2} \cdot kg^{-1} \cdot s^3 \cdot A^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Wb	Вб	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	T	Тл	$kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-1}$
Индуктивность	генри	H	Гн	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-2}$
Световой поток	люмен	lm	лм	$cd \cdot sr$
Освещенность	люкс	lx	лк	$m^{-2} \cdot cd \cdot sr$
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	s^{-1}
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грэй	Gy	Гр	$m^2 \cdot s^{-2}$
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$m^2 \cdot s^{-2}$