



Изм. 1, 2, 3:

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

БОТИКИ И САПОЖКИ РЕЗИНОВЫЕ И РЕЗИНОТЕКСТИЛЬНЫЕ КЛЕЕННЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 6410—80

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва



ГОСТ 6410-80, Ботинки, сапожки и туфли резиновые и резинотекстильные клеенные. Технические условия
Shoes, soles and overboots are rubber and wellingtons confected. Specifications

БОТИКИ И САПОЖКИ РЕЗИНОВЫЕ
И РЕЗИНОТЕКСТИЛЬНЫЕ КЛЕЕННЫЕ

Технические условия

Glued rubber and rubber-sole overboots
and wellingtons. SpecificationsГОСТ
6410-80*Взамен
ГОСТ 6410-72

ОКП 25 9000

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 19 мая
1980 г. № 2187 срок введения установлен

с 01.07.81

Проверен в 1986 г. Постановлением Госстандарта от 02.04.86 № 866 срок дей-
ствия продлен

до 01.07.91

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на резиновые и резино-
текстильные ботинки и сапожки, изготовленные методом клейки и
предназначенные для защиты ног и обуви от воды.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Размеры сапожек и ботинок, надеваемых без другой обу-
ви, указаны в табл. 1.

Таблица 1

Группа обуви	Размеры, мм	Именованные размеры	Код ОКП	
			ботинок	сапожек
Малодетская	135, 142, 150, 157, 165	150		
Детская	172, 180, 187, 195	170	259152	259416, 259426
Школьная для девочек	195, 202, 210, 217	210		

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание декабрь 1986 г. с Изменениями № 1, 2,
утвержденными в марте 1983 г., апреле 1986 г. (ИУС 4-83, 7-86).

© Издательство стандартов, 1987

Группа обуви	Размеры, мм	Исходные размеры	Код ОКП	
			ботинок	сапожек
Девичья	225, 232, 240, 247, 255	240	259142, 259144	259415, 259425
Школьная для мальчиков	195, 202, 210, 217	210		
Мальчишковая	225, 232, 240, 247, 255	240	259132	259414
Женская	217, 225, 232, 240, 247, 255, 262, 270, 277	240	259122, 259124	259413, 259423
Мужская	247, 255, 262, 270, 277, 285, 292, 300, 307	270	259112, 259114, 259115, 259113	259411

Примечания:

1. Размер обуви, надеваемой без другой обуви, определяют длиной стопы в миллиметрах с округлением 0,5 мм в меньшую сторону.

Размеры приняты в соответствии с международным стандартом ИСО 3356—75 с учетом интервала по длине между смежными номерами обуви 7,5 мм.

2. Женскую обувь размеров 270, 277 и выше и мужскую обувь размеров 300, 307 и выше изготавливают по требованию потребителей.

3. До 01.01.88 допускается выпускать обувь с размерами в штихмассовой системе нумерации

малодетские — 22, 23, 24, 25, 26;

детские — 27, 28, 29, 30;

школьные для девочек — 31, 32, 33, 34;

школьные для мальчиков — 31, 32, 33, 34;

девичьи — 35, 36, 37, 38, 39;

мальчишковые — 35, 36, 37, 38, 39, 40;

женские — 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42;

мужские — 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48.

4. Женскую обувь размеров 41, 42 и выше и мужскую обувь размеров 47, 48 и выше изготавливают по требованию потребителей.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1.2. Группы и размеры ботинок, надеваемых на кожаную обувь, указаны в табл. 2.

Таблица 2

Группа обуви	Размеры, мм	Исходные размеры	Код ОКП
Малодетская	135, 142, 150, 157, 165	150	259151, 259153
Детская	172, 180, 187, 195	180	

Продолжение табл. 2

Группа обуви	Размеры, мм	Исходные размеры	Код ОКП
Школьная для девочек	195, 202, 210, 217	210	
Девичья	217, 225, 232, 240, 255	240	259141, 259143
Школьная для мальчиков	195, 202, 210, 217	210	
Мальчиковая	225, 232, 240, 247, 255	240	259131
Женская	210, 217, 225, 232, 240, 247, 255, 262, 270, 277	240	259121, 259123
Мужская	247, 255, 262, 270, 277, 285, 292, 300, 307, 315	270	259111, 259113

Примечание. Женскую обувь размеров 270, 277 и выше, а мужскую обувь размеров 300, 307, 315 и выше изготовляют по требованию потребителя.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.3. Высота каблука ботинок, надеваемых на кожаную обувь, должна соответствовать высоте каблука кожаной обуви (низкокаблучной, среднекаблучной, высококаблучной).

Высота каблука h_k сапожек и ботинок, надеваемых без другой обуви, должна соответствовать указанной в табл. 3.

Таблица 3

Подгруппа обуви	h_k , мм
Низкокаблучная	До 25
Среднекаблучная	Свыше 25 до 45
Высококаблучная	Свыше 45

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.4. Толщина подошвенной резины ботинок, надеваемых на кожаную обувь, должна соответствовать указанной в табл. 4.

Таблица 4

Вид ботинок	Толщина резины, мм, не менее	
	подметочной части	наиболее утолщенной части пятки
Малодетские и детские	3,0	5,0
Школьные для девочек и девиц	3,0	5,5
Женские среднекаблучные и высококаблучные	3,5	6,5
Женские низкокابلучные	3,0	5,5
Школьные для мальчиков и мальчи- ковские	3,8	6,0
Мужские	3,8	6,5

Примечание. Допускается выпускать ботинки облегченными с толщиной подошвенной резины в подметочной части не менее 2,0 мм и в наиболее утолщенной части пятки — не менее 2,5 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.5. Толщина подошвенной резины в подметочной части сапожек и ботинок, надеваемых без другой обуви, должна быть не менее 3,8 мм.

1.6. Толщина резины переда ботинок и сапожек должна быть не менее 0,65 мм.

1.7. Высоту ботинок и сапожек устанавливают в зависимости от артикула обуви.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Ботинки и сапожки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологии и образцам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Внутренние размеры ботинок и сапожек определяют размерами колодок, утвержденных в установленном порядке.

2.3. Ботинки и сапожки должны состоять из внутреннего рези-
нотекстильного каркаса, включающего подкладку и внутренние детали резинового или текстильного с резиновой обсоюзкой верха и рифленой резиновой подошвы.

Сапожки и ботинки, надеваемые без другой обуви, должны изготавливаться с накладным формовым каблуком или внутренним клиновидным, полуклиновидным каблуком или с формовой подошвой, совмещенной с каблуком, и должны иметь супинатор.

Сапожки и ботинки при наличии клиновидного, полуклиновидного или супинированного каблука могут изготавливаться без супинатора.

Сапожки и ботинки, надеваемые на ногу без другой обуви, должны иметь вкладную утепляющую стельку.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4. Для изготовления ботинок и сапожек применяют следующие текстильные материалы:

любые обувные ткани по ГОСТ 11696—76 — для верха;

байка подкладочная по ГОСТ 11696—76, удвоенное простое футерованное хлопчатобумажное полотно заправочные № 19, 20, 21, 26 по ГОСТ 1443—78, полотно трикотажное техническое футерованное с начесом из хлопкалавсановой пряжи заправочные № 22, 23, 24, 25, 27 по нормативно-технической документации, одинарное простое футерованное полотно заправочный № 2 по ГОСТ 1443—78; искусственный мех арт. 92530 по нормативно-технической документации — для подкладки;

байка подкладочная по ГОСТ 11696—76, бумазея-корд заправочные № 4, 6, 8 по ГОСТ 19196—80, ткань хлопкополиэфирная обувная гладкокрашенная арт. 6764 по нормативно-технической документации, прокладка галошная заправочный № 21 по ГОСТ 19196—80, миткаль суровый арт. 6914 по нормативно-технической документации — для цветной стельки;

полотно трикотажное кулирное гладкое заправочные № 3, 4, 5, 8, 9, 10, 11 по ГОСТ 1443—78 — для межподкладки;

прокладка галошная, заправочный № 21 по ГОСТ 19196—80, миткаль арт. 6981, 6914 ткань хлопкополиэфирная обувная гладкокрашенная арт. 6764 по нормативно-технической документации, полотно кулирное гладкокрашеное заправочный № 10, 11 по ГОСТ 1443—78 — для остальных внутренних деталей;

прокладка галошная арт. 7039, прокладка галошная суровая арт. 7003 по ГОСТ 19196—80, миткаль суровый арт. 6914 по нормативно-технической документации, ткань обувная гладкокрашенная аппретированная по ГОСТ 19196—80, ткань хлопкополиэфирная обувная гладкокрашенная по нормативно-технической документации, полотно кулирное гладкокрашеное, заправочный № 6, 7 по ГОСТ 1443—78 — для остальных внутренних деталей;

войлок натуральный, материал стелечный на пенорезине, войлоки и полотна иглопробивные стелечные по нормативно-технической документации — для вкладной утепляющей стельки;

ткань поляя гладкокрашенная аппретированная № 12 по ГОСТ 19196—80 — для окантовки верха обуви.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.5. По согласованию с Министерством торговли СССР и Центросоюзом допускается применение других материалов, качеством не ниже указанных.

2.6. По физико-механическим показателям резина обуви должна соответствовать нормам, указанным в табл. 5.

Показатели «условная прочность» и «относительное удлинение», определяемые на образцах, изготовленных непосредственно из подошвы обуви, не нормируются; определяются для набора данных до 01.07.88.

Таблица 5

Наименование показателя	Норма для резины обуви							
	Переда и обложки				Подошва			
	серийного производства		с индексом „Н“		серийного производства		с индексом „Н“	
	черные	цветные	черные	цветные	черные	цветные	черные	цветные
Условная прочность, МПа (кгс/см ²), не менее	8,0 (80)	8,0 (80)	8,5 (85)	8,0 (80)	7,5 (75)	7,0 (70)	8,5 (85)	7,5 (75)
Относительное удлинение, %, не менее	350	450	350	450	300	450	360	450
Относительная остаточная деформация после разрыва, %, не более	25	40	20	40	40	40	30	40
Истираемость резины, м ³ /ТДж (см ³ /кВт.ч), не более	—	—	—	—	220 (800)	250 (900)	175 (630)	220 (800)

Примечание. Допускается не подвергать испытанию на разрыв обложку шириной менее 30 мм или имеющую рифление.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.7. Прочность связи резины переда с подошвенной резиной черных и цветных ботинок и сапожек должна быть не менее 1000 Н/м (1,0 кгс/см).

2.8. Ботинки и сапожки могут выпускаться лакированными или нелакированными, с гладким или рисунчатым верхом.

Лаковая пленка на ботинках и сапожках должна иметь блестящую поверхность. Допускается синева и матовость лака, если при протирке сухой тканью блеск снова восстанавливается.

2.9. Лаковая пленка ботинок и сапожек должна быть эластичной и не должна растрескиваться при растяжении резины на 20 %.

2.10. Ботинки и сапожки должны быть водонепроницаемыми.

2.11. Ботинки и сапожки должны выпускаться парными. Все детали одного наименования в паре должны быть одинаковыми по толщине, форме, размерам, цвету и расположению.

2.12. В ботинках и сапожках не допускаются отклонения, влияющие на эксплуатационные качества и ухудшающие внешний вид обуви: механические повреждения, выступание серы, расхождение подкладки с цветной стелькой, расслоение облицовочных деталей, маркные пятна на подкладке и верхе резинокотекстильной обуви, пятна от выступания мази, отличающиеся по цвету от подкладки или верха резинокотекстильной обуви.

2.13. Ботинки и сапожки выпускают 1 и 2-го сортов. Показатели внешнего вида ботинок и сапожек в зависимости от сорта должны соответствовать нормам, указанным в табл. 6.

Таблица 6

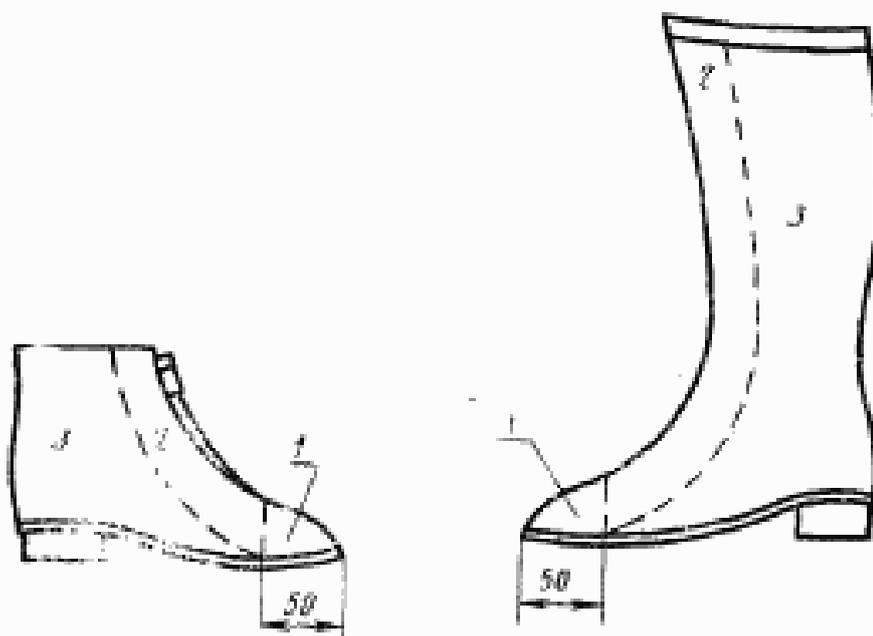
Наименование показателя	Норма для сорта	
	1-го	2-го
1. Расхождение обуви по высоте в одной паре, мм, не более	4,0	8,0
2. Расхождение по ширине обсоюзки в одной паре, мм, не более	3,0	5,0
3. Несимметричность заготовки и положения внешних деталей, мм, не более	3,0	5,0
4. Выступающие подкладки и резины верха, мм, не более	2,0	4,0
5. Поры на срезе подошвы размером каждая не более 2 мм, сумма произведений наибольшей длины и ширины, мм ² , не более	2,0	6,0
6. Сгустки клея под поверхностью резины и лаковой пленки, сумма произведений наибольшей длины и ширины, см ² , не более на носковой и передней частях	Не допускаются	4,0
на боковой части	4,0	8,0
7. Углубления на поверхности не более $\frac{1}{4}$ толщины резины и местные возвышения, сумма произведений наибольшей длины и ширины, см ² , не более на носковой и передней частях	Не допускаются	0,5
на боковой части	1,0	2,0
8. Замыны рифа подошвы, сумма произведений наибольшей длины и ширины, см ² , не более	1,0	3,0
9. Углубления на поверхности каблука ботинок, надеваемых на ногу без кожаной обуви и сапожек, сумма произведений наибольшей длины и ширины, см ² , не более	1,0	2,0
10. Недолакировка и повреждение лаковой пленки, сумма произведений наибольшей длины и ширины, см ² , не более на носковой и передней частях	Не допускаются	1,0
на боковой части	1,0	2,0
11. Свободный нахлест подкладки по шву внутри обуви, мм, не более	Не допускается	5,0
12. Пузыри на поверхности резины, сумма произведений наибольшей длины и ширины, см ² , не более	Не допускаются	0,4
13. Отставание внутреннего текстильного клапана по линии разреза, мм, не более	5,0	15,0

Наименование показателя	Норма для сорта	
	1-го	2-го
14. Пятна на подкладке при условии их немаркости, сумма произведений наибольшей длины и ширины, см ² , не более	2,0	5,0
15. Разнотон поверхности ткани верха, подкладки и резины в одной паре	Не допускается	Допускается по согласованию с торгующими организациями
16. Потёки и капли лака, сумма произведений наибольшей длины и ширины, см ² , не более на носковой и передней частях	Не допускаются	2,0
на боковой части	2,0	4,0

Примечание. Допускается не подвергать испытанию на разрыв обшивку шириной менее 30 мм или имеющую рифление.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.14. Основные части ботишков и сапожек указаны на черт. 1 и 2.



1—носковая часть; 2—передняя часть; 3—боковая часть

Черт. 1

1—носковая часть; 2—передняя часть; 3—боковая часть

Черт. 2

2.15. Художественно-эстетические показатели качества ботишков и сапожек должны соответствовать нормам, указанным в табл. 7.

Таблица 7

Показатель качества	Высшая оценка, баллы	Пределы оценки, баллы
Внешний вид	15	15—14
Силуэт	9	9—8
Внутренняя отделка	6	6—5

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Обувь принимают партиями.

Партией считают суточную выработку ботишков и сапожек, но не более 10000 пар, сопровождаемую одним документом о качестве, содержащим:

- товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
- количество пар обуви каждого размера;
- дату упаковки;
- подтверждение о соответствии обуви требованиям настоящего стандарта;
- обозначение настоящего стандарта;
- наименование изделия.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3.2. Проверке размеров и внешнего вида подвергают каждую пару обуви.

3.3. Толщину резины подошвы и верха, высоту сапожек, физико-механические показатели резины, прочность связи между резиной верха и подошвы, эластичность лаковой пленки и водонепроницаемость обуви проверяют на 0,05 % от партии, но не менее чем на двух парах.

3.4. При проверке малодетских, детских и школьных ботишков и сапожек на соответствие их требованиям п. 2.7 испытанию подвергают 0,1 % от партии, но не менее четырех пар.

3.5. Физико-механические показатели при разрыве резины для формовых подошв определяют на образцах резины, вулканизованной в оптimumе вулканизации, не реже одного раза в сутки.

Показатели «условная прочность» и «относительное удлинение» определяют на образцах, изготовленных непосредственно из подошвы ботишков и сапожек — 0,05 % от партии обуви, но не менее, чем на одной паре.

3.4, 3.5. (Измененная редакция, Изм. № 2).

3.6. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят пов-

торные испытания на удвоенной выборке, взятой от той же партии.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Размеры и внешний вид обуви определяют визуально. Линейные измерения проводят измерительной металлической линейкой (ГОСТ 427—75) с ценой деления 1,0 мм и штангенрейсмасом (ГОСТ 164—80) с ценой деления на шкале штанги 1,0 мм.

4.2. Высоту каблука измеряют вертикально по задней линии пяточного закругления от ходовой поверхности каблука до подошвы металлической линейкой (ГОСТ 427—75) с ценой деления 1 мм.

4.1, 4.2. (Измененная редакция, Изм. № 2).

4.3. Высоту сапожек и ботишков определяют измерением внутри обуви. Для этого обувь устанавливают на гладкую горизонтальную поверхность. Внутри обуви вставляют вертикально металлическую линейку (ГОСТ 427—75) так, чтобы нулевым концом она касалась следа на расстоянии 10 мм от его контура в пяточной части. К точке верхнего края обуви, расположенной на средней задней вертикальной линии, подводят измерительную ножку штангенрейсмаса (ГОСТ 164—80). Деление на линейке, расположенное на пересечении с нижней гранью измерительной ножки штангенрейса — масса, показывает высоту внутри обуви. По шкале штангенрейсмаса устанавливают высоту обуви снаружи.

При фигурном или наклонном верхнем крае сапожек высоту определяют как среднее арифметическое двух показателей: высоты внутри обуви по средней задней вертикальной линии и высоты спереди по передней вертикальной линии.

В этом случае к высоте внутри обуви по задней линии прибавляют (или из нее вычитают, если сапожки спереди ниже, чем сзади) величину половины разности высот, измеренных снаружи по передней и задней вертикальным линиям.

4.4. Толщину резины переда и подошвенной резины определяют следующим образом: резину переда и подошвенную резину осторожно очищают от внутренних деталей и обкладочной резины. После этого измерение производят толщиномером по ГОСТ 11358—74 с ценой деления 0,01 мм.

Толщину резины переда измеряют с внутренней и внешней сторон обуви не менее, чем в трех точках самой тонкой части с каждой стороны и в носке, а толщину подошвенной резины — в подметочной части и в наиболее утолщенной части пятки не менее, чем в трех точках для каждой части подошвы.

За результат определения толщины резины переда принимают среднее арифметическое трех измерений в наиболее тонкой части.

За результат определения толщины подошвенной резины принимают среднее арифметическое трех измерений для каждой части подошвы. Результат каждого измерения должен быть не менее 3,8 мм.

4.5. Условную прочность, относительное удлинение, относительную остаточную деформацию резины ботишков и сапожек определяют по ГОСТ 270—75 (образец типа 1) на образцах, вырубленных из готовых изделий, за исключением формовой подошвы. Вырубленные образцы перед испытанием освобождают от текстиля и обкладочной резины. Допускается определение физико-механических показателей резины из обуви непосредственно после ее вулканизации. Условную прочность, относительное удлинение и относительную остаточную деформацию резины, применяемой для изготовления формовых подошв, определяют по ГОСТ 270—75 (образец типа 1 толщиной 2 мм).

Определение показателей условной прочности и относительного удлинения на образцах, изготовленных непосредственно из подошвы обуви проводят по следующему методу: из подошвы обуви делают пять образцов без рифа, имеющих форму двусторонней лопатки типа 3 по ГОСТ 270—75 толщиной $(2 \pm 0,3)$ мм.

Доводят образцы до требуемой толщины на машине ВН-5903 или шлифовкой на станке. При невозможности изготовления требуемого количества образцов из одной полупары обуви берут необходимое количество полупар данного артикула и размера.

Толщину образцов измеряют толщиномером по ГОСТ 11358—74 с пределами измерений 0—10 мм и ценой деления 0,01 мм в трех точках узкой части и за результат испытания принимают среднее арифметическое результатов.

Условную прочность и относительное удлинение определяют по ГОСТ 270—75 на пяти образцах.

Для определения результатов испытаний величины располагают в порядке увеличения их значений. За результат испытания принимают третью величину показателя в этом ряду.

4.6. Истираемость резины подошвы определяют на образцах из готовых изделий: из подошвы обуви заготавливают образцы размером $(20 \times 20) \pm 0,5$ мм и приклеивают их к стандартным образцам (ГОСТ 426—77) из любой резины.

Дублированные образцы подвергают испытаниям в соответствии с требованиями ГОСТ 426—77, при нормальной силе на два образца 16Н (1,6 кгс).

Если толщина образца, вырезанного из подошвы обуви (ботишков и сапожек), недостаточна для проведения испытаний (происходит истирание сдублированного стандартного образца), раз-

решается оценка истираемости на образцах, изготовленных из резины, применяемой для изготовления подошв и вулканизованных в оптимуме вулканизации.

4.4—4.6. (Измененная редакция, Изм. № 2).

4.7. Для проверки прочности связи резины переда с подошвенной резиной по ГОСТ 269—66 и ГОСТ 6768—75 вырезают образцы в виде прямоугольных полос шириной 10 мм и длиной 60 мм из обуви по периметру подошвы в направлении, перпендикулярном линии стыка резины переда и подошвенной резины (из 60 мм длины образца 40 мм вырезаются из подошвенной резины и 20 мм из резины переда). Образцы освобождают от внутренних деталей, затем производят предварительное расслоение образца с внутренней стороны по месту склейки подошвенной резины и резины переда на длину 2 мм для закрепления в зажимах динамометра.

Из каждой полупары обуви вырезают пять образцов (три — в носковой части, по одному образцу с каждой стороны — в гелевой части).

При испытании детских и девичьих ботинок и сапожек образцы вырезают из двух полупар (в каждой полупаре — два образца из носковой части, один образец — из гелевой части).

Испытание проводят на разрывной машине, номинальное значение шкалы которой не должно превышать более, чем в пять раз измеряемую величину нагрузки при расслоении и при скорости движения нижнего зажима 200 ± 20 мм/мин, закрепляя в верхний зажим разрывной машины конец образца из резины переда, а в нижний зажим — конец образца подошвенной резины.

Прочность связи резины переда с подошвенной резиной вычисляют как отношение величины нагрузки в килограммах к средней ширине образца в сантиметрах, определяемой шириной вырубного ножа.

За результат определения принимают среднее арифметическое результатов всех испытаний образцов, отличающихся по величине не более, чем на 20 %.

4.8. Испытания лаковой пленки на эластичность проводят по ГОСТ 260—75.

4.9. Водонепроницаемость резиновых сапожек проверяют погружением в воду изделия, в котором создано давление за счет нескольких поперечных перегибов голенища. Отсутствие пузырьков воздуха указывает на водонепроницаемость сапожка.

Водонепроницаемость ботинок и резиноклееных сапожек проверяют погружением изделия в воду на такую глубину, чтобы текстильная часть и фурнитура обуви были на 1 см выше уровня воды. Изделие выдерживают в таких условиях в течение 24 ч. После испытания внутренняя поверхность ботинок и сапожек должна быть сухой.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На геленочной части подошвы или каблуке каждого изделия оттиском на резине должны быть нанесены следующие данные:

товарный знак предприятия-изготовителя, допускается дополнительно наносить наименование предприятия-изготовителя;

год и квартал изготовления (год — две последние арабские цифры, квартал — точками);

артикул;

размер изделия;

цена 1 и 2-го сортов;

обозначение настоящего стандарта.

Обозначение сорта должно быть нанесено четко, краской, несмываемой водой, на геленочной части подошвы или на следе внутри обуви.

Допускается обозначение артикула и цены 1-го и 2-го сортов наносить несмываемой краской на геленочной части подошвы.

Допускается обозначение артикула, сорта и цены на ленте, вшитой внутрь обуви.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5.2. Упаковка, маркировка тары, транспортирование и хранение обуви — по нормативно-технической документации.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5.3—5.6. (Исключены, Изм. № 2).

6. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Ботинки и сапожки применяют для защиты ног от воды и холода при температуре не ниже минус 10 °С. Категорически запрещается применение ботинок и сапожек в условиях работы с жирами, маслами, кислотами. Сушку ботинок и сапожек проводят в помещении при температуре воздуха не выше 50 °С.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1. Изготовитель гарантирует соответствие ботинок и сапожек требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий транспортирования, эксплуатации и хранения.

7.2. Гарантийный срок хранения ботинок и сапожек — 12 мес со дня изготовления.

7.3. Гарантийный срок эксплуатации (носки) ботинок и сапожек при соблюдении правил ухода и эксплуатации устанавливается 3 мес со дня их продажи через розничную торговую сеть.

Изменение № 3 ГОСТ 6410—80 Ботинки и сапожки резиновые и резиноклееные, Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 29.12.90 № 3645

Дата введения 01.06.91

Наименование стандарта изложить в новой редакции: «Ботинки, сапожки и туфли резиновые и резиноклееные. Технические условия».

Вводную часть изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на резиновые и резино-текстильные ботинки, сапожки и туфли (далее — обувь), изготовленные методом клеевки и предназначенные для защиты ног и обуви от воды».

Пункт 1.1 изложить в новой редакции: «1.1. Вид, группа и размеры обуви указаны в табл. 1».

Таблица 1

Вид обуви	Группа обуви	Размеры, мм	Исходные размеры	
Ботинки, сапожки и туфли, надеваемые на ногу без обуви	Малодетская	135, 142, 150, 157, 165	150	
		172, 180, 187, 195	180	
	Школьная	195, 202, 210, 217	210	
		225, 232, 240, 247, 255	240	
	Мальчишья	225, 232, 240, 247, 255	240	
		217, 225, 232, 240, 247, 255, 262, 270, 277	240	
	Мужская	247, 255, 262, 270, 277, 285, 292, 300, 307	270	
		135, 142, 150, 157, 165	150	
	Ботинки, надеваемые на кожаную обувь	Малодетская	172, 180, 187, 195	180
			195, 202, 210, 217	210
Школьная		217, 225, 232, 240, 247, 255	240	
		225, 232, 240, 247, 255	240	
Мальчишья		210, 217, 225, 232, 240, 247, 255, 262, 270, 277	240	
		247, 255, 262, 270, 277, 285, 292, 300, 307, 315	270	

Примечания:

1. Размер обуви, надеваемой на ногу без обуви, определяют длиной стопы в миллиметрах с округлением в меньшую сторону.

Размеры приняты в соответствии с международным стандартом ИСО 3355 с учетом интервала по длине между смежными номерами обуви 7,5 мм.

2. По согласованию с потребителем размерные ряды в группах обуви могут изменяться.

(Продолжение см. с. 140)

Пункт 1.2 исключить.

Пункт 1.3. Первый абзац. Исключить слова: «(низкокаблучной, среднекаблучной, высококаблучной)»;

второй абзац. Заменить слова: «сапожек и ботишков» на «обуви».

Пункты 1.5—1.7, 2.1, 2.2. Заменить слова: «сапожек и ботишков» на «обуви».

Пункты 2.3—2.6 изложить в новой редакции: «2.3. Обувь должна состоять из внутреннего резинотекстильного каркаса, включающего подкладку и внутренние детали, резинового, текстильного с резиновой обсоюзкой или комбинированного верха и рифленой резиновой клееной, резиновой предварительно отформованной или отлитой подошвы. Обувь, надеваемая на ногу без обуви, должна изготавливаться с накладным формовым каблуком или без каблука с утолщением в пяточной части подошвы, внутренним клиновидным, полуклиновидным каблуком, с формовой или литевой подошвой, совмещенной с каблуком, и должна иметь укрепленный геленок.

При наличии клиновидного, полуклиновидного каблука или каблука с геленком обувь может быть изготовлена без укрепленного геленка.

Обувь, надеваемая на ногу без обуви, должна быть с вкладной утепляющей стелькой.

2.4. Для изготовления обуви применяют следующие текстильные материалы:

ткани по ОСТ 17—73—86, ткань «Молодежная» по ГОСТ 28000—88, материал дублированный капронелюр по ОСТ 17—449—83, винилскожу НТ обувную по ГОСТ 28143—89, винилскожу Т галантерейную по ГОСТ 11107—90, замшу искусственную обувную по ТУ 17—21—442—82, материал многослойный дублированный обувной по ТУ 17—21—478—83 — для верха;

байку подкладочную по ОСТ 17—73—86, одинарное и удвоенное простое футерованное полотно с начесом по ГОСТ 1443—78, искусственный мех по ГОСТ 14869—85, ОСТ 17—885—87, ТУ 17—09—87—87, полотно трикотажное кулирное гладкое по ГОСТ 1443—78 — для подкладки;

байку подкладочную по ОСТ 17—73—86, бумазею-корд по ГОСТ 19196—80, ткань хлопкополиэфирную обувную гладкокрашеную по ТУ 17 РСФСР 52—10071—81, бумазею-корд хлопкополиэфирную суровую априретированную по ТУ 17 РСФСР 52—10694—83 — для основной стельки;

полотно трикотажное кулирное гладкое по ГОСТ 1443—78, полотно трикотажное футерованное с начесом по ГОСТ 1443—78, полотно трикотажное кулирное однолицевое гладкое по ГОСТ 28564—90 — для межподкладки;

полотно кулирное суровое по ГОСТ 1443—78, ткань хлопкополиэфирную обувную гладкокрашеную по ТУ 17 РСФСР 52—10071—81, прокладку галошную, прокладку галошную суровую по ГОСТ 19196—80, миткаль суровый по ТУ 17 РСФСР 63—1—89, ТУ 17 РСФСР 63—9646—80 — для остальных внутренних деталей;

полотно иглопробивное «войлок» для стелек по ТУ 17 Латв ССР 0277—86, материал стелечный на пенорезине по ТУ 38.106300—77 (кроме детской обуви), полотно иглопробивное полшерстяное стелечное по ТУ 17—14—48—77, полотно иглопробивное обувное по ТУ 17 ЭССР 394—86, полотно иглопробивное стелечное войлокообразное по ТУ 63 178—56—84, войлок стелечный по ТУ 17 РСФСР 35—1—2.2—88, натуральный войлок по ОСТ 17—202—77 — для вкладной утепляющей стельки;

тесьму окантовочную вязаную по ОСТ 17—883—81 — для окантовки верха обуви;

винилскожу Т галантерейную по ГОСТ 11107—90, винилуретанскожу ТР обувную отделочную по ОСТ 17—964—83, винилскожу окантовочную непористую ТУ 17—1263—75, капрон с пленочным покрытием по ОСТ 17—505—75 — для манжеты.

2.5. По согласованию с потребителем допускается применять другие материалы, качеством не ниже указанных.

2.6. По физико-механическим показателям резина обуви должна соответствовать нормам, указанным в табл. 5.

(Продолжение см. с. 141)

Таблица 5

Наименование показателя	Норма для резины обуви			
	Перед и обсоюзка		Подошва	
	цветные	черные	цветные	черные
Условная прочность, МПа (кгс/см ²), не менее	8,0(80)	8,5(85)	7,0(70)	8,5(85)
Относительное удлинение, %, не менее	450	350	450	350
Истираемость резины, м ² /ТДж (см ² /кВт·ч), не более	—	—	250(900)	220(800)

Примечание. Допускается не подвергать испытанию на условную прочность обсоюзку шириной менее 30 мм или имеющую рифление.

Пункты 2.7, 2.8 (первый, второй абзацы); 2.9. Заменить слова: «ботинки и сапожки» на «обувь».

Пункты 2.10—2.12 изложить в новой редакции: «2.10. Обувь должна быть водонепроницаемой. Водонепроницаемость обуви обеспечивается технологией изготовления».

2.11. Обувь должна выпускаться парвой. Все одноименные детали в паре должны быть одинаковыми.

2.12. В обуви не допускаются механические повреждения, выступание серы, расхождение подкладки с основной стелькой, расслоение облицовочных деталей, марные пятна на подкладке и верхе резиноклепанной обуви».

Пункт 2.13. Таблица 6. Показатель 5 и примечание исключить;

показатель 9, 13 изложить в новой редакции; дополнить показателем — 17:

Наименование показателя	Норма для сорта	
	1-го	2-го
9. Углубления на поверхности каблука обуви (сумма произведений наибольшей длины и ширины) см ² , не более	1,0	2,0
13. Отставание:		
1) внутреннего текстильного клапана по линии разреза, мм, не более	5,0	15,0
2) подкладки по борту, мм, не более	3,0	5,0
17. Несимметричная прищипка застежки-молнии, мм, не более	2,0	4,0

Пункт 2.14. Заменить слова: «Черт. 1 и 2» на «черт. 1—3»;

заменить слова: «ботинков и сапожек» на «обувь».

Чертежи 1, 2 заменить новыми; дополнить чертежом — 3: (см. с. 142)

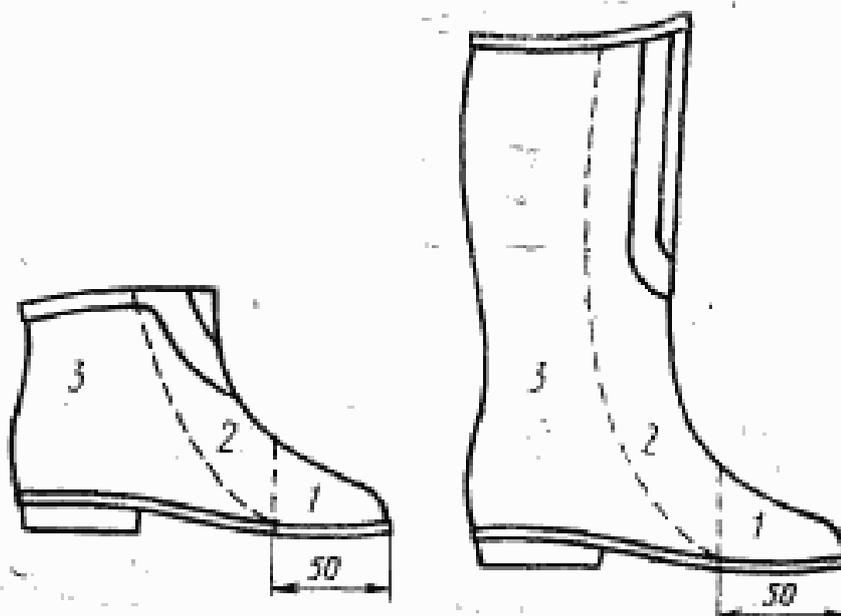
Пункт 2.15 исключить.

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.16, 2.17: «2.16. На гелевой части подошвы или каблуке каждого изделия оттиском на резине должны быть нанесены следующие данные:

товарный знак или наименование (логотип) и товарный знак предприятия-изготовителя;

год и квартал изготовления (год — две последние цифры, квартал — точка-ми);

(Продолжение см. с. 142)

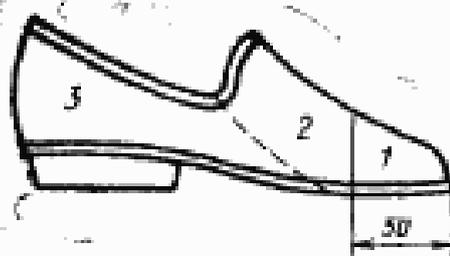


1 — носковая часть; 2 — передняя часть; 3 — боковая часть

Черт. 1

1 — носковая часть; 2 — передняя часть; 3 — боковая часть

Черт. 2



1 — носковая часть; 2 — передняя часть; 3 — боковая часть

Черт. 3

артикул;
размер изделия;
цена 1 и 2-го сортов;
обозначение настоящего стандарта.

Допускается наносить артикул и цену 1 и 2-го сорта несмываемой водой краской на гелевочной части подошвы.

Допускается обозначать артикул и цену 1 и 2-го сортов на ленте, пришитой или вклеенной внутрь обуви, или на липкой ленте с нанесением ее на гелевочную часть обуви.

2.17. Упаковка — по ОСТ 38.06371».

Пункты 3.1—3.3 изложить в новой редакции: «3.1. Приемка обуви производится по ОСТ 38.06442.

3.2. Порядок и планы проведения контроля качества обуви указаны в табл. 8.

3.3. При получении неудовлетворительных результатов испытаний показателей по пунктам 3—8 табл. 8 проводят повторные испытания по этому показателю. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию» (табл. 8, см. с. 143).

Пункт 4.1. Заменить слова и ссылку: «Размеры и внешний вид обуви определяют визуально» на «Внешний вид обуви определяют визуально по ОСТ 38.06442—87»; ГОСТ 164—80 на ГОСТ 164—90.

Пункт 4.3. Заменить ссылку: ГОСТ 164—80 на ГОСТ 164—90.

(Продолжение см. с. 143)

Наименование показателя	Номер пункта настоящего стандарта	Продолжительность испытаний			типовых
		прямой-сдаточный	периодическая		
1. Внешний вид и маркировка обуви	2.3, 2.8, 2.11, 2.13, 2.16, 4.1	По ОСТ 38.06442—87	—	—	—
2. Высота каблука	1.3, 4.2		—	—	—
3. Высота обуви	1.7, 4.3		—	1 раз в месяц на одной паре среднего размера	—
4. Толщина подошвенной резины в подметочной части и толщина резины передка обуви	1.4, 1.5, 1.6, 4.4		—	1 раз в 2 недели на двух парах любого размера	—
5. Условная прочность, относительное удлинение	2.6, 4.5		—	1 раз в 2 недели на двух парах любого размера	—
6. Истираемость резины подошвы	2.6, 4.6		—	1 раз в месяц на образцах, вырубленных из подошвы готового изделия или на образцах резины, применяемой для изготовления подошвы и вулканизованной в оптимальных условиях	—

(Продолжение см. с. 144)

Наименование показателей	Номер пункта настоящего стандарта	Периодичность испытаний			типовых
		прямом-срокочном	переодическом		
7. Прочность связи резины перада с подошвенной резиной	2.7, 4.7	—	1 раз в 2 недели на двух парах любого размера	—	
8. Эластичность латексной пленки	2.9, 4.8	—	1 раз в 2 недели на двух парах любого размера	—	
9. Водонепроницаемость обуви	2.10, 4.9	—	—	При замене осеветки, изменении рецептуры и технологии изготовления	
10. Упаковка обуви	2.17	—	1 упаковочное место в сутки	—	
11. Маркировка тары	5.1	—	1 упаковочное место в сутки	—	

Пункты 4.4 (первый абзац), 4.5 (четвертый абзац). Заменить ссылку и значение: ГОСТ 11358—74 на ГОСТ 11358—89; 0,01 на 0,1.

Пункт 4.6 изложить в новой редакции: «4.6. Истираемость резины (п. 2.6) определяют по ГОСТ 426—77 при нормальной силе 16 Н (1,6 кгс) на образцах (ГОСТ 426—77, пп. 1.1, 1.2), вырубленных из подошвы готового изделия.

Если толщина образца, вырезанного из подошвы обуви, недостаточна для проведения испытания, разрешается проводить испытание на образцах резины, применяемой для изготовления подошвы и вулканизованной в оптимальном вулканизационном режиме.

Пункт 4.7. Первый абзац. Заменить слово: «длинаметра» на «разрывной машины»; четвертый абзац после слов «на разрывной машине» дополнить словами: «с учетом ГОСТ 270—75 п. 2.2»; исключить слово: «используемое»; заменить слово: «измеряемую» на «допускаемую»;

шестой абзац после слов «отличающихся по» дополнить словом: «минимальной».

(Продолжение см. с. 145)

Пункт 4.9. Второй абзац изложить в новой редакции: «Водопроницаемость ботинок, резиноклееных сапожек и туфель проверяют погружением в воду на такую глубину, чтобы текстильная часть, фурнитура обуви и борт туфель были на (10 ± 1) мм выше уровня воды. Изделие выдерживают в таких условиях в течение (24 ± 10) ч. После испытания внутренняя поверхность ботинок, сапожек и туфель должна быть сухой».

Раздел 5 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 146)

«б. Транспортирование и хранение

5.1. Транспортная маркировка, транспортирование и хранение обуви — по ОСТ 38.06371—84.

Раздел 6. Заменить слова: «ботинки и сапожки» на «обувь».

Пункт 7.2 изложить в новой редакции: «7.2. Гарантийный срок хранения обуви — 12 мес со дня изготовления, в том числе гарантийный срок эксплуатации (носки) обуви при соблюдении правил ухода и эксплуатации — 3 мес со дня продажи через торговую розничную сеть».

Пункт 7.3 исключать.

(ИУС № 5 1991 г.)

Редактор *Т. И. Василенко*
Технический редактор *Л. Я. Митрофанова*
Корректор *А. И. Зюбан*

Сдано в наб. 27.02.87 Подп. в печ. 29.05.87 1,0 усл. в. л. 1,0 усл. кр.-отт. 0,85 уч.-изд. л.
Тир. 6000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 906