|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **ЕВРАЗИЙСКИЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ**  **(ЕАСС)**  **EURO-ASIAN CONCIL FOR STANDARTIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION**  **(EASC)** | | |
|  | **МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ**  **СТАНДАРТ** | **ГОСТ 1903–**  *(проект, RU,*  *первая редакция)* |

**КОЖА ДЛЯ НИЗА ОБУВИ. ВОРОТКИ И ПОЛЫ**

**Технические условия**

*Настоящий проект стандарта не подлежит применению до его принятия*

**Минск**

**Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации**

**202\_**

# 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 общие правила проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены».

# Сведения о стандарте

1 ПОДГОТОВЛЕН Акционерным обществом «Инновационный научно-производственный центр текстильной и легкой промышленности» (АО «ИНПЦ ТЛП»)

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

3 ПРИНЯТ Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № от )

За принятие проголосовали:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Краткое наименование страны по МК  (ИСО 3166) 004−97 | Код страны по МК (ИСО 3166) 004−97 | Сокращенное наименование  национального органа  по стандартизации |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |

4 ВЗАМЕН ГОСТ 1903-78

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

*В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована на официальном интернет-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 органам по стандартизации этих государств

**Содержание**

|  |  |
| --- | --- |
| 1 Область применения…………………………………………………………………….. | 1 |
| 2 Нормативные ссылки……………………………………………………………..……... | 1 |
| 3 Термины и определения……………………………………………………………….... | 2 |
| 4 Технические требования……….……………………………………………................. | 2 |
| 5 Правила приемки…………....................................................................................... | 7 |
| 6 Методы испытаний…………..……………………………........................................... | 7 |
| 7 Транспортирование и хранение.............................................................................. | 7 |
| 8 Гарантии изготовителя............................................................................................. | 8 |
| Библиография……………………………………………………………………………..... | 9 |

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

**КОЖА ДЛЯ НИЗА ОБУВИ. ВОРОТКИ И ПОЛЫ**

**Технические условия**

*Bottom leather. Shoulders and bellies. Specifications*

**Дата введения −**

# 1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на кожевенные воротки и полы, применяемые для изготовления деталей низа обуви ниточного, клеевого, винтового и гвоздевого методов крепления, а также метода горячей вулканизации.

# 2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты.

ГОСТ 15.007 Система разработки и постановки продукции на производство. Продукция легкой промышленности. Основные положения

ГОСТ 316 Кожа для низа обуви. Определение сорта

ГОСТ 382 Сырье кожевенное сортированное для промышленной переработки. Технические условия

ГОСТ 938.0 Кожа. Правила приемки. Методы отбора проб

ГОСТ 938.1 Кожа. Метод определения содержания влаги

ГОСТ 938.3 Кожа. Метод определения содержания окиси хрома

ГОСТ 938.4 Кожа. Метод определения расчетных показателей химического состава

ГОСТ 938.5 Кожа. Метод определения содержания веществ, экстрагируемых органическими растворителями

ГОСТ 938.6 Кожа. Метод определения содержания водовымываемых веществ

ГОСТ 938.8 Кожа. Метод определения величины рН хлоркалиевой вытяжки

ГОСТ 938.11 Кожа. Метод испытания на растяжение

ГОСТ 938.12 Кожа. Метод подготовки образцов к физико-механическим испытаниям

ГОСТ 938.13 Кожа. Метод определения массы и линейных размеров образцов

ГОСТ 938.14 Кожа. Метод кондиционирования пробы

ГОСТ 938.15 Кожа. Метод определения толщины образцов и толщины кож в стандартной точке

ГОСТ 938.26 Кожа. Метод испытания на прочность держания шпильки

ГОСТ 938.28 Кожа. Метод определения гигротермической устойчивости

ГОСТ 1023 Кожа. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

ГОСТ 3123 Производство кожевенное. Термины и определения

ГОСТ 26288 Кожа. Методы испытания на усадку

ГОСТ 28425 Сырье кожевенное. Технические условия

ГОСТ ISO 17075 Кожа. Метод определения содержания хрома (VI)

ГОСТ ISO 17226-1 Кожа. Определение содержания формальдегида. Часть 1. Метод жидкостной хроматографии

ГОСТ ISO 17226-2 Кожа. Определение содержания формальдегида. Часть 2. Фотометрический метод определения

Примечание – При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (www.easc.by) или по указателям национальных стандартов, издаваемых в государствах, указанных в предисловии, или на официальных сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации. Если на документ дана недатированная ссылка, то следует использовать документ, действующий на текущий момент, с учетом всех внесенных в него изменений. Если заменен ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, то следует использовать указанную версию этого документа. Если после принятия настоящего стандарта в ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение применяется без учета данного изменения. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

# 3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены термины по ГОСТ 3123 и ГОСТ 28425.

# 4 Технические требования

4.1 Воротки и полы для низа обуви должны соответствовать требованиям [1] и [2] настоящего стандарта, образцам-эталонам по ГОСТ 15.007, вырабатываться по технологиям, утвержденным в установленном порядке.

4.2 Для выработки воротков и пол используют кожевенное сырье в соответствии с ГОСТ 382 (подпункт 1.4.10).

Требования к качеству кожевенного сырья установлены в ГОСТ 28425.

4.3 По видам сырья воротки и полы подразделяют на:

- воротки и полы от шкур крупного рогатого скота;

- полы от свиных шкур.

Вороток – передний участок шкуры, отделяемый от остальной ее части вместе с передними лапами или без них. От шкур крупного рогатого скота вороток отделяют по линии АБ (рисунок 1) с лапами. Допускается отделять вороток без лап по линиям ДР – РС – СЖ. Линия РС лежит на линии АБ.

Полы – крайние боковые участки шкуры по обе стороны чепрака и воротка или рыбки, от которых они отделяются линиями ДЕ и ЖЗ или линиями АР – РЕ и БС – СЗ (рисунок 1).

|  |
| --- |
|  |
| Рисунок 1 |

4.3.1 Воротки и полы для низа ортопедической обуви вырабатывают из шкур крупного рогатого скота.

4.4 В зависимости от назначения воротки и полы подразделяют:

- для винтового и гвоздевого методов крепления;

- для ниточного и клеевого методов крепления;

- для крепления методом горячей вулканизации (термоустойчивые).

4.5 В зависимости от способов дубления воротки и полы подразделяют на следующие виды:

- растительного дубления в комбинации с основными хромовыми солями;

- растительного дубления в комбинации с основными хромовыми солями и синтетическими дубителями;

- хромового дубления в комбинации с минеральными (алюминиевыми, циркониевыми, титановыми и др.) солями и синтетическими дубителями.

4.6 В зависимости от толщины в стандартной точке Н (рисунок 1) воротки и полы подразделяют на категории в соответствии с требованиями, указанными в таблице 1.

4.6.1 Термоустойчивые воротки и полы вырабатывают IV и V категорий согласно таблице 1.

Таблица 1

| Категория | Толщина в точке Н, мм |
| --- | --- |
| I | От 4,00 до 4,50 включ. |
| II | Св. 3,50 "   4,00     " |
| III | "   3,00 "   3,50     " |
| IV | "   2,50 "   3,00     " |
| V | "   1,75 "   2,50     " |
| Примечание – Толщина кожи головной части (челки) не должна превышать 4,5 мм. | |

4.6.2 Воротки и полы для низа ортопедической обуви вырабатывают III, IV и V категорий в соответствии с таблицей 1.

4.7 Толщину воротков и пол определяют по ГОСТ 938.15 в стандартной точке Н (рисунок 1), расположенной:

- в воротках – на пересечении линии ЛМ, находящейся на расстоянии 100 мм от хребтовой линии ХУ, с линией ИК, находящейся на расстоянии 200 мм от линии РС, отделяющей вороток от остальной части шкуры;

- в полах – на расстоянии 30 мм от середины линий ДЕ и ЖЗ или РЕ и СЗ (в случае отделения при чепраковании воротка по линии АБ), отделяющих полы от остальной части шкуры.

Минимальная ширина средней части полы должна быть не менее 15 см при измерении ее по прямой, расположенной перпендикулярно к линии отреза чепрака и проходящей через точку Н (рисунок 1).

4.8 Воротки и полы должны быть хорошо разделаны, полностью продублены по всей площади и толщине, без ломкости и отдушистости, соответствовать установленной конфигурации, бахтарма кожи должна быть чисто отмездрена или выстрогана, допускается вырабатывать воротки и полы двоеные.

Воротки и полы должны быть однородного цвета по всей площади, изменение оттенка допускается по краям и в поврежденных местах.

Воротки и полы для винтового и гвоздевого методов крепления и термоустойчивые должны быть плотными и стойкими, а для ниточных и клеевых методов крепления – эластичными.

4.8.1 Допускается вырабатывать воротки с подшлифованной лицевой поверхностью.

4.9 По химическим и физико-механическим показателям воротки и полы должны соответствовать требованиям таблицы 2.

Таблица 2

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Наименование показателя | Значение показателя для воротков и пол | | |
| винтового гвоздевого методов крепления | ниточного и клеевого методов крепления | метода крепления горячей вулканизации (термоустойчивые) |
| Массовая доля влаги, % | 10,0 – 17,0 | 10,0 – 17,0 | 10,0 – 17,0 |
| Массовая доля веществ, экстрагируемых органическими растворителями, % | 2,0 – 5,0 | 2,0 – 5,0 | 2,0 – 5,0 |
| Массовая доля окиси хрома, % | Не более 1,2 | Не более 1,2 | Не менее 1,0 |
| Массовая доля водовымываемых веществ, общее, %, не более | 26,0 | 26,0 | 26,0 |
| Число продуба, %, не менее | 60,0 | 56,0 | 50,0 |
| рН хлоркалиевой вытяжки | 3,5 – 5,0 | 3,5 – 5,0 | 3,5 – 5,0 |
| Гигротермическая устойчивость, %, не менее | 80,0 | 80,0 | 80,0 |
| Массовая доля свободного формальдегида, мкг/г, не более  - для кож (кроме кож, предназначенных для изделий для детей и подростков)  -для кож, предназначенных для изделий для детей и подростков | 300  20 | 300  20 | 300  20 |
| *Окончание таблицы 2* | | | |
| Наименование показателя | Значение показателя для воротков и пол | | |
| винтового гвоздевого методов крепления | ниточного и клеевого методов крепления | метода крепления горячей вулканизации (термоустойчивые) |
| Массовая доля водовымываемого хрома (VI), мг/кг, не более  - для кож (кроме кож, предназначенных для изделий для детей и подростков)  -для кож, предназначенных для изделий для детей и подростков | 3,0  не допускается | 3,0  не допускается | 3,0  не допускается |
| Предел прочности при растяжении 10 МПа для воротков и пол от шкур:  - крупного рогатого скота, не менее  - свиных, не менее | 2,0  1,5 | 2,0  1,5 | 2,0  1,5 |
| Прочность держания шпильки для воротков I и II категорий, 104Н/м, не менее:  - в воздушно-сухом состоянии  - в мокром состоянии | 3,5  1,5 | –  – | –  – |
| Усадка линейная, %, не более | – | – | 0,8 |
| Примечания  1 Значения для всех показателей даны средние по партии, а для линейной усадки – по коже.  2 Показатели химического состава, за исключением массовой доли влаги и рН хлоркалиевой вытяжки, даны в пересчете на абсолютно сухую кожу.  3 Показатель гигротермической устойчивости определяют по требованию потребителя, для продукции, выработанной по Госзаказу, – для каждой партии. | | | |

4.10 В зависимости от наличия полезной площади воротки и полы делят на сорта: 1, 2, 3 и 4-й.

4.10.1 Воротки и полы для низа ортопедической обуви должны быть не ниже 3-го сорта.

4.11 Определение сорта воротков и пол – по ГОСТ 316.

4.12 Маркировка воротков и пол – по [1] и ГОСТ 1023.

4.13 Упаковка воротков и пол – по ГОСТ 1023.

# 5 Правила приемки

5.1 Правила приемки – по ГОСТ 938.0.

# 6 Методы испытаний

6.1 Отбор проб – по ГОСТ 938.0.

6.2 Определение массовой доли влаги – по ГОСТ 938.1.

6.3 Определение массовой доли окиси хрома – по ГОСТ 938.3.

6.4 Определение расчетных показателей химического состава – по ГОСТ 938.4.

6.5 Определение массовой доли веществ, экстрагируемых органическими растворителями – по ГОСТ 938.5.

6.6 Определение массовой доли водовымываемых веществ – по ГОСТ 938.6.

6.7 Определение величины рН хлоркалиевой вытяжки – по ГОСТ 938.8.

6.8 Определение предела прочности при растяжении – по ГОСТ 938.11.

6.9 Подготовка образцов к физико-механическим испытаниям – по ГОСТ 938.12.

6.10 Определение массы и линейных размеров образцов – по ГОСТ 938.13.

6.11 Кондиционирование пробы – по ГОСТ 938.14.

6.12 Определение толщины образцов и толщины кож в стандартной точке – по ГОСТ 938.15.

6.13 Определение прочности держания шпильки – по ГОСТ 938.26.

6.14 Определение гигротермической устойчивости – по ГОСТ 938.28.

6.15 Определение усадки кож – по ГОСТ 26288.

6.16 Определение массовой доли свободного формальдегида – по ГОСТ ISO 17226-1, ГОСТ ISO 17226-2.

6.17 Определение массовой доли водовымываемого хрома (VI) – по ГОСТ ISO 17075.

# 7 Транспортирование и хранение

7.1 Транспортирование и хранение воротков и пол – по ГОСТ 1023.

# 8 Гарантии изготовителя

8.1 Изготовитель гарантирует соответствие кож для верха обуви требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

8.2 Гарантийный срок хранения кож – 6 месяцев со дня изготовления.

**Библиография**

|  |  |
| --- | --- |
| [1] ТР ТС 017/2011 | Технический регламент Таможенного союза «О безопасности продукции легкой промышленности» |
| [2] ТР ТС 007/2011 | Технический регламент Таможенного союза «О безопасности продукции, предназначенной для детей и подростков» |

|  |  |
| --- | --- |
| УДК 675.345:006.354 | МКС 59.140.30 |
| Ключевые слова: кожа для низа обуви, вороток, пола, хромовое дубление, химические свойства, физико-механические показатели, методы испытаний, маркировка, упаковка, транспортирование, хранение | |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Акционерное общество «Инновационный научно-производственный центр текстильной и легкой промышленности» (АО «ИНПЦ ТЛП») |  |  |
|  |  |  |
| Руководитель разработки: |  |  |
| Заместитель генерального директора по научной работе, к.т.н. |  | Т. П. Назарова |
|  |  |  |
| Исполнители: |  |  |
| Заведующий отделом технологии производства кожи и меха, к.т.н. |  | Н.В. Кленовская |
| Эксперт по стандартизации |  | Е.В. Жиганова |