



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

ЮФТЬ ДЛЯ ВЕРХА ОБУВИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 485—82

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

ЮФТЬ ДЛЯ ВЕРХА ОБУВИ**Технические условия**

Yuft Upper Leather. Specifications

**ГОСТ
485—82**

ОКП 86 2100

Срок действия с 01.07.83**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на обувную и сандальную юфть, применяемую для изготовления деталей верха обуви.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Юфть вырабатывают из кожевенного сырья по ГОСТ 382—76:

крупного рогатого скота;
конского;
свиного.

1.1.1. (Исключен, Изм. № 1).

1.2. Юфть вырабатывают с головной и без головной части и по конфигурации подразделяют на:

целые кожи;
полукожи — из шкур яловки и бычины;
рыбки свиные;
передины;
полупередины;
воротки;
полы.

1.2.1. Воротки и полы, получаемые при чепраковании шкур крупного рогатого скота в производстве жестких, шорно-седельных, технических и других видов кож, применяют для изготовления сандальной юфти.

1.2.2. (Исключен, Изм. № 1).

1.3. По способу дубления юфть подразделяют:

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

РХ — растительного дубления в комбинации с основными хромовыми солями;

ХС — дубления основными хромовыми солями в комбинации с синтетическими дубителями.

1.4. По способу и характеру отделки юфть подразделяют:

с естественной лицевой поверхностью — гладкие и нарезные;

со шлифованной лицевой поверхностью — гладкие и нарезные;

с отделкой на бахтарму — ворсовые.

1.4.1. Рисунок нарезки кож согласовывают с потребителем.

1.4.2. (Исключен, Изм. № 1).

1.4.3. Определение гладких и нарезных кож приведено в обязательном приложении 1.

1.5. По способу крашения юфть подразделяют:

барабанного крашения;

барабанного и покрывного крашений;

покрывного крашения.

1.6. По цвету юфть подразделяют:

обувную — на натуральную, цветную, черную;

сандальную — на натуральную, цветную, белую.

1.7. По размерам юфть подразделяют на группы в соответствии с табл. 1.

Таблица 1

| Наименование групп по площади | Площадь юфти, дм ² | | | |
|-------------------------------|---------------------------------|-----------------------|-----------------------|-------------------|
| | из шкур крупного рогатого скота | из конских шкур | из свины шкур | из воротков и пол |
| Мелкая | До 200 включ. | До 170 включ. | До 100 включ. | До 100 включ. |
| Средняя | Св. 200 до 260 включ. | Св. 170 до 200 включ. | Св. 100 до 150 включ. | Св. 100 |
| Крупная | Св. 260 | Св. 200 | Св. 150 | — |

1.8. По толщине юфть подразделяют на группы в соответствии с табл. 2 и обязательным приложением 2.

Таблица 2

| Наименование групп по толщине | Толщина юфти в стандартной точке <i>H</i> , мм |
|-------------------------------|--|
| Тонкая | От 1,5 до 1,8 включ. |
| Средняя | Св. 1,8 до 2,2 включ. |
| Толстая | Св. 2,2 до 3,0 включ. |

1.8.1. Допускается выработать сандальную юфть толщиной 1,2—1,5 мм по согласованию с потребителем.

1.8.2. Толщина двойной юфти в стандартной точке *H* должна быть не менее 2,2 мм.

1.8.3. Толщина юфти в стандартной точке *O* должна составлять не менее 70% от толщины юфти в стандартной точке *H*.

1.9. По ширине сандальную юфть из пол подразделяют на группы:

от 160 до 200 мм включ.

св. 200 мм.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Юфть должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, по методикам, утвержденным в установленном порядке, и по образцам-эталонам, утвержденным ГОСТ 15.007—81.

2.1.1. Юфть должна быть хорошо разделана и обрезана по всей площади, иметь неломкую лицевую поверхность.

Обувная юфть должна быть мягкой и полной, сандальная — упругой, но не жесткой.

2.1.2; 2.1.3. (Исключены, Изм. № 1).

2.1.4. Обувная юфть, изготавливаемая по Госзаказу, должна выработываться с естественной лицевой поверхностью по методикам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. По химическим и физико-механическим показателям юфть должна соответствовать нормам, указанным в табл. 4.

Таблица 4

| Наименование показателя | Норма | |
|--|------------------|----------------------|
| | для обувной юфти | для сандаальной юфти |
| Массовая доля влаги, % | 10—16 | 10—16 |
| Массовая доля окиси хрома, %, не более, для кож дубления: | | |
| РХС | 1,1 | 1,1 |
| РХ | 0,9 | — |
| ХС | — | 2,0 |
| Массовая доля веществ, экстрагируемых органическими растворителями, % | 22—28 | 7—15 |
| Массовая доля веществ, экстрагируемых органическими растворителями, после обработки пылью, %, не менее | 13 | — |
| Массовая доля веществ, вымываемых водой, общих, %, не более | 5 | 5 |
| Массовая доля золы, %, не более | 3,5 | — |

| Наименование показателя | Норма | |
|--|------------------|----------------------|
| | Для обувной юфти | для сандаальной юфти |
| Число продуба, %, не менее, для кож дубления: | | |
| РХС | 34 | 32 |
| РХ | 35 | — |
| ХС | — | 24 |
| рН хлоркаалиевой вытяжки | 4,0—5,5 | 4,0—5,5 |
| Предел прочности при растяжении (среднее значение из испытаний продольных и поперечных образцов) по коже 10 МПа, не менее, для юфти | | |
| из шкур крупного рогатого скота | 1,6 | 1,6 |
| из конских шкур | 1,4 | 1,4 |
| из свиных шкур | 1,1 | 1,1 |
| из воротков и пол | — | 1,1 |
| Напряжение при появлении трещин лицевого слоя (среднее значение из испытаний продольных и поперечных образцов) для юфти из шкур крупного рогатого скота с естественной лицевой поверхностью, по коже, 10 МПа, не менее | 1,5 | 1,3 |
| Удлинение при напряжении 10 МПа (среднее значение из испытаний продольных и поперечных образцов), по партии, % | 18—30 | 15—25 |
| Водопроницаемость после обработки пылью, по партии, мл/см ² ·ч, не более | 1,0 | — |
| Гигротермическая устойчивость после обработки пылью, по партии, %, не менее | 80 | — |
| Водопроницаемость в динамических условиях по партии, г, не более: | | |
| с лицевой поверхности | 2 | — |
| с бахтармы | 10 | — |

Примечания:

1. Нормы химического состава (за исключением массовой доли влаги и рН хлоркаалиевой вытяжки) даны в пересчете на абсолютно сухую кожу.
2. Для юфти дубления РХС, изготавливаемой по Госзаказу, массовая доля окиси хрома должна быть не более 0,9%, число продуба—не менее 35%.
3. Норма по показателю «водопроницаемость в динамических условиях» устанавливается с 01.01.90.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

- 2.3. В зависимости от наличия полезной площади юфть делят на сорта: 1, 2, 3 и 4-й. Сорт юфти определяют по ГОСТ 337—84.
- 2.3.1. (Исключен, Изм. № 1).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

- 3.1. Правила приемки юфти — по ГОСТ 938.0—75 со следующими дополнениями: показатель гигротермической устойчивости про-

веряют периодически и сроки проверки согласовывают с потребителем.

Для продукции, вырабатываемой по Госзаказу, этот показатель определяют для каждой партии.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

- 4.1. Отбор проб — по ГОСТ 938.0—75.
- 4.2. Определение массовой доли влаги — по ГОСТ 938.1—67.
- 4.3. Определение массовой доли золы — по ГОСТ 938.2—67.
- 4.4. Определение массовой доли окиси хрома — по ГОСТ 938.3—77.
- 4.5. Определение числа продуба — по ГОСТ 938.4—70.
- 4.6. Определение массовой доли веществ, экстрагируемых органическими растворителями, — по ГОСТ 938.5—68.
- 4.7. Определение массовой доли водовывываемых веществ — по ГОСТ 938.6—68.
- 4.8. Определение величины рН хлоркалиевой вытяжки — по ГОСТ 938.8—69.
- 4.9. Определение предела прочности при растяжении, напряжения при появлении трещин лицевого слоя и удлинения — по ГОСТ 938.11—69.
- 4.10. Подготовка образцов к физико-механическим испытаниям — по ГОСТ 938.12—70.
- 4.11. Определение массы и линейных размеров образцов — по ГОСТ 938.13—70.
- 4.12. Кондиционирование пробы — по ГОСТ 938.14—70.
- 4.13. Определение толщины образцов и толщины кож в стандартной точке — по ГОСТ 938.15—70.
- 4.14. Определение водопроницаемости — по ГОСТ 938.21—71.
- 4.15. Испытание на садку естественной лицевой поверхности — по ГОСТ 938.27—76.
- (Измененная редакция, Изм. № 1).**
- 4.16. Определение гигротермической устойчивости — по ГОСТ 938.28—77.
- 4.17. Испытание на ломкость кож со шлифованной лицевой поверхностью — по ГОСТ 938.30—78.
- (Измененная редакция, Изм. № 1).**
- 4.18. Испытание на отдушистость — по ГОСТ 938.31—78.
- 4.19. Площадь кожи измеряют кожемерной машиной.
- (Измененная редакция, Изм. № 1).**
- 4.20. Определение водопроницаемости в динамических условиях — по ГОСТ 938.22—71.
- 4.21. Определение полезной площади — по ГОСТ 26343—84.
- 4.20; 4.21. **(Введены дополнительно, Изм. № 1).**

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение юфти — по ГОСТ 1023—81.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Обязательное

ОПРЕДЕЛЕНИЕ ГЛАДКИХ И НАРЕЗНЫХ КОЖ

1. К гладким козам с естественной лицевой поверхностью относят кожи:
прессованные гладкой плитой;
с частично удаленной мереей;
с промежуточным тиснением мелкомерейной плитой с пылевидным рисунком с последующим прессованием отделанных кож гладкой плитой.
2. К гладким козам со шлифованной лицевой поверхностью относят кожи, у которых естественная лицевая поверхность удалена полностью и нанесена искусственная лицевая поверхность, в том числе:
прессованные гладкой плитой;
с промежуточным тиснением мелкомерейной плитой с пылевидным рисунком с последующим прессованием отделанных кож гладкой плитой.
3. К нарезным козам относят кожи, прессованные любыми плитами, кроме плит с пылевидным рисунком.

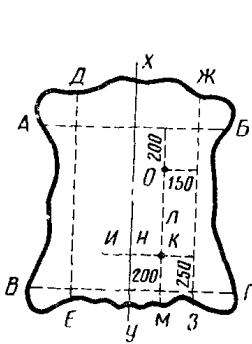
ОПРЕДЕЛЕНИЕ ТОЛЩИНЫ В СТАНДАРТНОЙ ТОЧКЕ *H* И СБЕЖИСТОСТИ В СТАНДАРТНОЙ ТОЧКЕ *O*

1. Толщину юфти определяют в стандартной точке *H*, расположенной на каждой полукоже или полупередине, на правой половине целой кожи, передины и рыбки и находящейся:

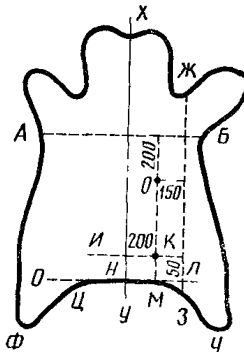
на целых кожах и полукожах, выработанных из шкур крупного рогатого скота, — на пересечении линии *ЛМ*, расположенной на расстоянии 200 мм от хребтовой линии *XУ*, с линией *ИК*, находящейся на расстоянии 250 мм от линии, касательной к впадинам заднего реза *ВГ* (черт. 1);

на перединах и полупередилах — на пересечении линии *ЛМ*, расположенной на расстоянии 200 мм от хребтовой линии *XУ* с линией *ИК*, находящейся на расстоянии 50 мм от внутренней касательной линии *ОП*, проведенной через точку *Ц* к линии отделения хаза *ФЦЧ* (черт. 2);

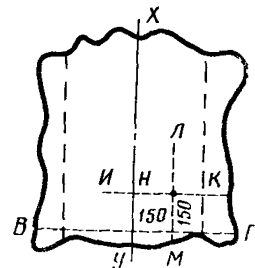
на целых кожах и рыбках, выработанных из свиного сырья, — на пересечении линии *ЛМ*, расположенной на расстоянии 150 мм от хребтовой линии *XУ*, с линией *ИК*, находящейся на расстоянии 150 мм от линии, касательной к впадинам заднего реза *ВГ* (черт. 3);



Черт. 1



Черт. 2



Черт. 3

на воротках — на пересечении линии *ЛМ*, расположенной на расстоянии 100 мм от хребтовой линии *XУ*, с линией *ИК*, находящейся на расстоянии 200 мм от линии *АБ*, отделяющей вороток от остальной части кожи (черт. 4);

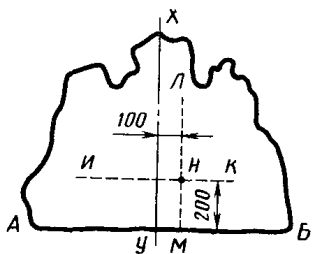
на полах — на расстоянии 30 мм от середины линии *ЖЗ*, отделяющей полу от остальной части кожи (черт. 5).

2. Сбежистость — это уменьшение толщины кожи по направлению от хребтовой линии *XУ* к полам и от огузка к воротку.

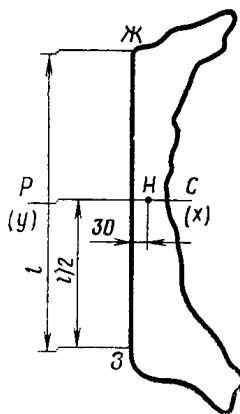
Сбежистость определяют в стандартной точке *O* на каждой полукоже или полупередине, на правой половине целой кожи и передины и находящейся на расстоянии 150 мм от линии *ЖЗ*, отделяющей полу от остальной части, и на расстоянии 200 мм от линии *АБ*, отделяющей вороток от остальной части (см. черт. 1 и 2).

В сандаальной и свиной обувной юфти сбежистость не определяют.

3. Ширину полы определяют по прямой линии PC , расположенной перпендикулярно линии $ЖЗ$ и проходящей через точку H (см. черт. 5).



Черт. 4



Черт. 5

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством легкой промышленности СССР

2. ИСПОЛНИТЕЛИ:

Ф. В. Миронов, А. В. Тимофеева, Г. П. Рустанович, Л. Ф. Подольская

3. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28.05.82 № 2194

4. Периодичность проверки — 5 лет

5. ВЗАМЕН ГОСТ 485—68

6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|--------------|
| ГОСТ 15 007—81 | 2 1 |
| ГОСТ 337—84 | 2 3 |
| ГОСТ 382—76 | 1 1 |
| ГОСТ 938 0—75 | 3 1, 4 1 |
| ГОСТ 938 1—67 | 4 2 |
| ГОСТ 938 2—67 | 4 3 |
| ГОСТ 938 3—77 | 4 4 |
| ГОСТ 938 4—70 | 4 5 |
| ГОСТ 938 5—68 | 4 6 |
| ГОСТ 938 6—68 | 4 7 |
| ГОСТ 938 8—69 | 4 8 |
| ГОСТ 938 11—69 | 4 9 |
| ГОСТ 938 12—70 | 4 10 |
| ГОСТ 938 13—70 | 4 11 |
| ГОСТ 938 14—70 | 4 12 |
| ГОСТ 938 15—70 | 4 13 |
| ГОСТ 938 21—71 | 4 14 |
| ГОСТ 938 22—71 | 4 20 |
| ГОСТ 938 27—76 | 4 15 |
| ГОСТ 938 28—77 | 4 16 |
| ГОСТ 938 30—78 | 4 17 |
| ГОСТ 938 31—78 | 4 18 |
| ГОСТ 1023—81 | 5 1 |
| ГОСТ 26343—84 | 4 21 |

7. Срок действия продлен до 01.07.93 Постановлением Госстандарта СССР от 12.02.88 № 236

8. ПЕРЕИЗДАНИЕ (октябрь 1988 г.) с Изменением № 1, утвержденным в феврале 1988 г. [ИУС 5—88].

Редактор *Л. Д. Курочкина*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *Л. В. Сницарчук*

Сдано в наб. 13 09 88 Подп. в печ. 30.12.88 0,75 усл. п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,54 уч.-изд. л.
Тираж 2000 Цена 3 коп

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д 3
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Даряус и Гирено, 39. Зак. 3051.