Приложение В
(Справочное)

Особенности обработки обуви

1 Разница в высоте смежных размеров изделий должна быть не более для сапожек – 4 мм, полусапожек – 3 мм, для ботинок - 2 мм, для полуботинок и туфель - 1 мм.

2 Разница в высоте задников двух смежных размеров должна быть не более 2 мм.

3 Во всех полнотах высота обуви и задников не меняется.

4 При применении формованных задников допускается увеличивать высоту задника в обуви не более, чем на 2 мм.

5 Встрачивание «молний» и обувной резинки должно производиться двумя строчками.

6 Наружные края деталей верха модельной обуви из всех материалов должны быть обработаны в загибку.

7 Верхний кант и передний край заготовки должны быть обработаны в загибку, выворотку.

8 Во всех видах обуви механического производства допускается обработка наружных краев подкладки в обрезку при условии поднутрения их за края верха на расстоянии не менее 0,5 мм и спуска верхнего края кожподкладки.

9 Жесткие подноски в обуви должны быть стойкими, за исключением 1/3 длины носка, прилегающей к союзке. Общая деформация жестких подносков не должна быть более 2,5 мм. Подноски из эластичных материалов должны быть упругими. При нажиме подноски могут деформироваться, но после снятия давления должны восстанавливать свою первоначальную форму.

10 Задники, формованные из кожевенного картона (с содержанием (90-100) % кожевенного волокна), применяются в обуви механического производства всех методов крепления.

11 В обуви всех методов крепления должны быть вкладные стельки.

12 Туфли, независимо от метода затяжки, должны иметь вкладные стельки.

13 В утепленной обуви должны быть вкладные стельки из материала подкладки, склеенные с обувным картоном по ГОСТ 9542 толщиной не более 1,4 мм.

14 Блочки, крючки, петли, шнурки, нитки должны гармонировать по цвету с верхом или с отделкой обуви.

15 Межподкладка в обуви должна быть из бязи суровой ГОСТ 19196.

Допускается применение межподкладки с односторонним точечным клеевым полимерным покрытием ТУ 17-21-186.

16 Шнурки в обуви должны быть изготовлены из синтетических материалов.

17 Обувь должна быть чистой, без пятен, складок и морщин.

18 Готовая обувь должна быть парной. Все одноименные детали в паре должны быть одинаковыми по плотности, толщине, форме, размерам, цвету, рисунку мереи. Обувь должна быть устойчива в геленочной части.

19 Прочность ниточных креплений деталей заготовок обуви всех видов и назначений должна соответствовать требованиям, указанных в таблице В-1.

Таблица В-1

Наименование материала верха	Разрывная нагрузка на 1 см. длины шва, кгс			
	при одной строчке	при двух строчках	при строчке более двух	метод испытаний
Хромовые опоек, выросток, полукожник,бычок, яловка	7,5	10,0	12,0	ГОСТ 9290

20Прочность клеевых креплений подошв с верхом должна соответствовать нормам, указанным в таблице В-2.

Таблица В-2

Наименование материалов подошв	Прочность крепления, кгс, не менее, для обуви	Методы испытаний
Кожа	12,0	ГОСТ 9292
Резина пористая	13,0	
ТЭП	12,0	

21 Нормы гибкости обуви – ГОСТ 14226.

22 Нормы массы – ГОСТ 16993.

23 Художественно – эстетические показатели качества обуви оцениваются в соответствии с требованиями, представленными в таблице В-3.

Таблица В-3

Наименование показателя	Максимальная оценка, баллы	Допускаемое снижение оценки, баллы
Силуэт	15,0	-
Внешний вид	17,0	4
Внутренняя отделка	8,0	4
Сумма баллов при оценке обуви должна быть не менее 32,0 баллов.		