

ГОСТы 446-57
ЗАМЕНА

ВСЕСОЮЗНЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
при СОВНАРКОМЕ СОЮЗА ССР

ГОСТы 446-41 — 449-41

ОБУВЬ ЮФТЕВАЯ АРМЕЙСКАЯ,
ОБУВЬ ХРОМОВАЯ АРМЕЙСКАЯ
И ФЛОТСКАЯ,
ПОДОШВА И ПОДМЕТКИ РЕЗИНОВЫЕ

СО Д Е Р Ж А Н И Е

	<i>Стр.</i>
ГОСТ 446-41 — ОБУВЬ ЮФТЕВАЯ АРМЕЙСКАЯ (ВИНТОВАЯ, ВИНТОВАЯ С ПРОШИВКОЙ И ДЕРЕВЯННО-ШПИЛЕЧНАЯ С ПРОШИВКОЙ)	3
ГОСТ 447-41 — ОБУВЬ ХРОМОВАЯ АРМЕЙСКАЯ и ФЛОТСКАЯ (ВИНТОВАЯ И РАНТОВАЯ)	41
ГОСТ 448-41 — ПОДОШВА РЕЗИНОВАЯ ФОРМОВАННАЯ ЧЕРНАЯ ДЛЯ АРМЕЙСКОЙ ОБУВИ ВИНТОВОГО МЕТОДА КРЕПЛЕНИЯ	69
ГОСТ 449-41 — ПОДМЕТКИ РЕЗИНОВЫЕ ФОРМОВАННЫЕ ЧЕРНЫЕ КЛЕЕ-ВИНТОВОГО МЕТОДА КРЕПЛЕНИЯ ДЛЯ АРМЕЙСКОЙ ОБУВИ	75

ГОСУДАРСТВЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
„СТАНДАРТГИЗ“
Москва — 1941 — Ленинград

СССР Всесоюзный Комитет Стандартов при Совнаркоме СССР	Государственный Общесоюзный Стандарт	ГОСТ 446—41
	Обувь юфтевая армейская (винтовая, винтовая с прошивкой и деревянно-шпильчатая с прошивкой)	Взамен ВСТ/НКЛП 6016, 6017, 6018, 6020 и ВТУ/НКЛП 6021 и 6054 Легкая промышленность М11

I. НАЗНАЧЕНИЕ

1. Настоящий стандарт распространяется на полусапоги и сапоги рядового состава, на сапоги начальствующего состава и на комплекты обувного кроя для сапог индивидуальной пошивки.

II. КЛАССИФИКАЦИЯ

А. Виды обуви

2. Обувь подразделяется на следующие виды:

- а) полусапоги для рядового состава;
- б) сапоги прикройные для рядового состава;
- в) сапоги прикройные для начальствующего состава.

Б. Размеры (роста)

3. По размерам (ростам) обувь подразделяется:

- а) для рядового состава: 1/38, 2/39, 3/40, 4/41, 5/42, 6/43, 7/44, 8/45, 9/46;
- б) для начальствующего состава: 0/37, 1/38, 2/39, 3/40, 4/41, 5/42, 6/43, 7/44, 8/45, 9/46.

Примечание. В числителе показаны порядковые №№ ростов.

В знаменателе показаны размеры обуви, которые обозначают длину следа колодки в штихмассах (штихмасс равен $\frac{2}{3}$ см). Разница по длине следа между двумя смежными размерами равна 6,67 мм.

Внесен Народным Комиссариатом Легкой Промышленности СССР	Утвержден Советом Народных Комиссаров Союза ССР 29 марта 1941 г.	Срок введения 5 апреля 1941 г.
---	---	-----------------------------------



41-3219

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Перепечатка воспрещена

В. Полноты обуви

4. Вся армейская обувь может пошиваться в трех полнотах: У (узкая); С (средняя); Ш (широкая).

Примечания: 1. Абсолютные величины размеров и полнот приведены в ОСТ/НКЛП 35201 «Колодки деревянные для изготовления обуви».

2. Процентное соотношение полнот и удельные соотношения размеров должны определяться договором между НКЛП СССР и потребителем.

Г. Конструкция верха (заготовка)

5. По конструкции верха (заготовки) обувь подразделяется на:

а) сапоги прикройные для рядового состава с кожаными голенищами, задними наружными ремнями, подшивками и поднарядами;

б) сапоги прикройные для рядового состава с кожаными голенищами, задними наружными ремнями, подшивками без поднарядов;

в) сапоги прикройные для рядового состава с кирзовыми голенищами, задними наружными ремнями, без подшивок, но с поднарядами;

г) сапоги прикройные для рядового состава с кирзовыми голенищами, задними наружными ремнями, без подшивок и без поднарядов;

д) сапоги прикройные для рядового состава с кирзовыми голенищами, задними наружными ремнями и прошвой, с поднарядами;

е) сапоги прикройные для рядового состава с кирзовыми голенищами, задними наружными ремнями и прошвой, без поднарядов;

ж) сапоги прикройные для начсостава с кожаными голенищами, прошвами, футорами и поднарядами;

з) сапоги прикройные для начсостава с кожаными голенищами, подшивками, поднарядами, прошвами и задними внутренними ремнями;

и) полусапоги кроя «Дерби» с полуглухими клапанами, на шнурках, с кожаными поднарядами;

к) полусапоги кроя «Дерби» с полуглухими клапанами, на шнурках, без поднарядов;

л) полусапоги кроя «Дерби» с полуглухими клапанами, на шнурках, с накладными кожаными задниками и поднарядами;

м) полусапоги кроя «Дерби» с полуглухими клапанами, на шнурках, с накладными кожаными задниками, без поднарядов;

н) полусапоги кроя «Дерби» с текстильной подкладкой под берцами и кожаными или текстильными поднарядами.

Д. Конструкция низа обуви

6. По конструкции низа обувь подразделяется на:

а) сапоги с кожаными голенищами и полусапоги для рядового состава на кожанных подошвах и наружных кожанных подметках;

б) сапоги с кожаными голенищами и полусапоги для рядового состава на кожанных подошвах и внутренних подметках;

в) сапоги и полусапоги для рядового состава на кожанных подошвах и резиновых наружных подметках;

г) сапоги и полусапоги для рядового состава на резиновых подошвах с кожаными сквозными подложками;

д) сапоги для начсостава на кожанных подошвах и внутренних подметках.

Е. Методы крепления низа

7. По методам крепления низа (подошв и подметок) обувь подразделяется на:

а) сапоги и полусапоги для рядового состава — винтовые;

б) сапоги и полусапоги для рядового состава — винтовые с прошивкой;

в) сапоги и полусапоги для рядового состава — деревянно-шпилечные с прошивкой;

г) сапоги для начсостава — винтовые и деревянно-шпилечные.

Ж. Материалы верха (заготовки)

8. Для изготовления заготовок применяются следующие материалы:

а) юфть обувная яловочная (ОСТ 35015) на все детали сапог и полусапог;

б) юфть обувная конская (ОСТ 35015) на все детали сапог и полусапог, кроме передов и союзок;

в) юфть обувная свиная (ОСТ 35015) на голенища сапог рядового состава;

г) юфть хромовая гладкая и с нарезным лицом (по техническим условиям) на все детали заготовки полусапог с текстильной подкладкой и поднарядом из кожи или текстиля;

д) кожи хромовые обувные (ОСТ НКЛП 8600/1263) — на внутренние детали сапог и полусапог;

е) кожи хромовые обувные с искусственно нанесенным лицом (ОСТ НКЛП 8601/1264) — на внутренние детали сапог и полусапог;

ж) кожи подкладочные (ОСТ НКЛП 1973) — на внутренние детали сапог и полусапог;

з) спилки яловочные и конские (по техническим условиям) — на подшивки к кожаными голенищам;

и) кирза 4-х слойная (по техническим условиям) — на голенища сапог рядового состава;

к) хлопчатобумажные ткани: 2-х слойная кирза, башмачная ткань, сноповязка (по техническим условиям) — на подкладку и поднаряд для полусапог из юфти хромовой;

л) хлопчатобумажные ткани: молескин, дук и корд — на подшивки к кожаным голенищам сапог для рядового состава.

3. Материалы для низа обуви

9. На детали низа обуви применяются следующие материалы:

а) кожа подошвенная винтовая, выработанная по ОСТ 35013;

б) кожа стелечная винтовая, выработанная по ОСТ 35014;

в) формованная резиновая винтовая подошва, выработанная по ГОСТ 448—41;

г) формованная резиновая подметка, выработанная по ГОСТ 449—41;

д) сходы (воротки и полы) растительного или хромораствительного дубления, выработанные по техническим условиям;

е) формованные резиновые каблуки, выработанные по техническим условиям;

ж) пласткожа, выработанная по техническим условиям, — на вкладыши для каблуков обуви с резиновой подошвой или резиновой подметкой.

И. Цвет верха (заготовки)

10. Сапоги и полусапоги могут пошиваться из юфти:

а) черного цвета;

б) натурального цвета.

К. Сорты обуви

11. В зависимости от качества примененных материалов и правильности постройки обуви последняя подлежит рассортировке на:

I сорт и II сорт.

Примечание. Удельные соотношения обуви по видам обуви, материалам верха и низа и соотношение сортов определяются договорами НКЛМ СССР с потребителями.

III. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

12. Пошивка армейской обуви должна производиться на колодках, по лекалам и методикам, утвержденным Народным комиссаром легкой промышленности СССР после согласования их с Главным интендантским управлением Красной Армии и Управлением снабжения Наркомата Военно-Морского флота.

13. Обувь должна иметь следующие детали:

ПОЛУСАПОГИ ДЛЯ РЯДОВОГО СОСТАВА

- а) союзки;
- б) берцы;
- в) ремни задние наружные (для полусапог без накладных задинок);
- г) ремни задние внутренние (для полусапог без накладных задинок);
- д) полуглухие клапаны;
- е) подблочники;
- ж) накладные задинки, переходящие в верхней части в задний ремень;
- з) поднаряды;
- и) подкладка основная (для обуви из юфти хромовой);
- к) штаферки;
- л) подошвы;
- м) подметки наружные;
- н) подложки (только для обуви на резиновых подошвах);
- о) задники;
- п) стельки (основные);
- р) каблуки;
- с) подковки (для обуви на кожаных каблуках);
- т) простилка;
- у) стельки (вкладные);
- ф) прошвы (для обуви с накладными задинками);
- х) ушки;
- ц) шнурки;
- ч) косяки;

САПОГИ ДЛЯ РЯДОВОГО СОСТАВА

- а) переди;
- б) голенища;
- в) ремни задние наружные;
- г) настрочные задинки (для обуви с кирзовыми голенищами);
- д) поднаряды;
- е) подшивки (для обуви с кожаными голенищами);
- ж) накладки на ушки (для обуви с кирзовыми голенищами и кожаными голенищами с текстильными подшивками);
- з) подошвы;
- и) подметки;
- к) подложки (для обуви на резиновых подошвах);
- л) задники;
- м) стельки (основные);
- н) каблуки;
- о) подковки (для обуви на кожаных каблуках);
- п) простилка;
- р) стельки (вкладные);
- с) ушки;
- т) прошвы (для сапог с кирзовыми голенищами и фигурным задним наружным ремнем);
- у) косяки.

САПОГИ ДЛЯ НАЧСОСТАВА

- а) переда;
- б) голенища;
- в) прошвы;
- г) ремни задние внутренние;
- д) поднаряды;
- е) футора или подшивки;
- ж) подошвы;
- з) подметки внутренние;
- и) задники;
- к) подноски;
- л) стельки (основные);
- м) каблучки;
- н) набойки;
- о) простилка;
- п) ушки.

14. Все кожевенные материалы и их заменители, а также текстильные материалы и фурнитура, применяемые при пошивке армейской обуви, должны соответствовать требованиям действующих стандартов или технических условий.

15. Выкроенные детали должны соответствовать нижеизложенным требованиям.

16. Все одноименные детали верха (заготовки) в паре обуви должны быть одинаковы по форме, размерам, толщине, плотности, а также должны иметь ровную окраску и однородный накат мереи, с отклонениями толщины одноименных деталей не свыше предусмотренных ГОСТом.

17. Во всех наружных деталях заготовки не допускаются следующие пороки кожи: жесткость (гремучесть), пухлость, непродуб, пятна плесени и гнили; непрокрас, хребтовины, незаросшие свищи, роговины и кнутовины (рубцы), дающие садку лица, сильно выраженная воротистость, садка лица, тавро, маклаки, трещины, ломины и царапины, задевающие дерму кожи.

18. Из перечисленных ниже пороков кожи, допускаемых для наружных деталей заготовки, рубцы, подрезы и роговины не допускаются по линии соединения деталей и по верхнему канту заготовки.

А. Нормативы для деталей заготовки

19. Переда для сапог и союзки для полусапог должны быть выкроены из чепрачных частей юфти рогатого скота растительного или хроморастительного дубления, а союзки для полусапог также из кож хромового дубления. Толщина передов и союзок в обуви, пошиваемой из юфти растительного или хроморастительного дубления с поднарядами, должна быть 1,5—2,0 мм.

Толщина союзок из юфти хромовой должна быть не менее 1,2 мм.

Толщина передов и союзок в обуви, пошиваемой без поднарядов, должна быть 2,0—3,0 мм, кроме крыльев, толщина которых может быть не менее 1,8 мм.

В передачах и союзках допускаются:

- а) отмин лица;
- б) слабо выраженная жилистость;

в) оспины хорошо заросшие, не скученные в одном месте, в количестве не более 15 шт. для сапог начсостава, из них не более 5 штук в носочной части переда, а для обуви рядового состава не более 25 штук, из них не более 5 штук в носочной части;

г) подрезы со стороны бахтармы в верхней части, глубиной не более $\frac{1}{4}$ толщины кожи, в количестве одной на полупаре, длиной до 25 мм;

д) царапины лицевые поверхностные, не задевающие дерму кожи, общей длиной не более 20 мм;

е) роговины и кнутовины (рубцы), заросшие и не дающие садки лица на крыльях передов и союзок, на расстоянии более 30 мм от грани стельки, общей длиной до 20 мм только в сапогах и полусапогах рядового состава;

ж) ссадины, безличины, слабо выраженная лизуха, молеедины и подчистки, не задевающие дермы кожи, не более 5 см² в передачах и союзках — для обуви рядового состава и 2 см² — в сапогах для начсостава;

з) однобокость (разница в толщинах сторон деталей) до 0,3 мм, при обязательном соответствии толщины утоненной стороны нормам данного ГОСТа.

Примечание. Под верхней частью передов понимается площадь, захватывающая шейку и крылья передов до пучков, а в пучковой и носочной части ограниченная линией, отстоящей от грани стельки на 30 мм.

и) при наличии незадевающих дерму кожи пороков: трещин, резко выраженной лизухи, болячек, безличин, царапин, а также стяжки и незначительной местной садки лица разрешается постановка передов и союзок для обуви рядового состава бахтармой наружу, при соответствующей их отделке.

20. Голенища кожаные и задние наружные ремни для сапог, а также берцы и наружные задние ремни для полусапог должны быть выкроены из плотных частей юфти рогатого скота или конской. Голенища для сапог рядового состава кроме того могут быть выкроены из импрегнированной свиной юфти растительного или хроморастительного дубления, а берцы и задние наружные ремни для полусапог — из юфти хромового дубления.

Толщина деталей должна быть в пределах (в мм):

Наименование деталей	Сапоги для рядового состава и начсостава	Полусапоги
Голенища в нижней части для сапог рядового и начсостава при футоре	1,5—2,3	—
Голенища в нижней части для сапог начсостава с подшивками	1,8—2,3	—
Голенища в верхней части, не менее	1,0	—
Берцы в нижней части	—	1,5—2,3
Берцы в верхней части, не менее	—	1,2
Берцы из юфти хромовой, не менее	—	1,1
Задние наружные ремни в нижней части	1,5—2,0	1,3—1,8
Задние наружные ремни в верхней части, не менее	1,0	1,2
Задние наружные ремни из юфти хромовой, не менее	—	1,2

Ширина задних наружных ремней должна быть не менее (в мм):

для сапог с кожаными голенищами внизу	45;
для сапог с кожаными голенищами сверху	30;
для сапог с кирзовыми голенищами внизу	55;
для сапог с кирзовыми голенищами сверху	30;
для полусапог внизу	35;
для полусапог сверху	25.

Примечание. Фигурные задние ремни должны выкраиваться по лекалам.

В голенищах, задних наружных ремнях и берцах допускаются:

- выкрой из плотных хорошо разглаженных воротковых частей кожи, при условии направления следов складок по длине или диагонали этих деталей;
- выкрой из плотных пол — верхних частей деталей;
- отмин лица;
- жилистость — слабо выраженная. В верхних частях деталей, за исключением голенищ для сапог начсостава, допускается также сильно выраженная жиластость;
- отдушистость (кроме пухлости) — в верхних частях деталей;
- стяжка лица — слабо выраженная в сапогах для начсостава только в верхней части голенищ;

ж) оспины — хорошо заросшие, но не ломающиеся и не сученные. В голенищах для сапог рядового состава — в неограниченном количестве в верхней части и не более 40 штук в нижней части. В голенищах для сапог начсостава — не более 30 штук в верхней и не более 20 штук в нижней части. В задних наружных ремнях для сапог — в неограниченном количестве в верхней части и не более 10 штук в нижней части, а также в ремнях для полусапог. В берцах — не более 40 штук;

з) подрезы со стороны бахтармы — в верхних частях голенищ и задних ремней для сапог, глубиной не более $\frac{1}{3}$ толщины кожи — в неограниченном количестве. В нижних частях голенищ и задних наружных ремней (только продольные) — глубиной не более $\frac{1}{4}$ толщины кожи, общей длиной в голенищах сапог для рядового состава не более 40 мм, в голенищах сапог для начсостава не более 30 мм, а в задних наружных ремнях не более 20 мм. На берцах — глубиной не более $\frac{1}{4}$ толщины кожи, общей длиной до 30 мм. На задних наружных ремнях для полусапог (только продольные подрезы), — глубиной не более $\frac{1}{4}$ толщины кожи, общей длиной не более 20 мм;

и) подбоины и подсочины — глубиной не более $\frac{1}{4}$ толщины кожи — в неограниченном количестве. В сапогах для начсостава допускаются только в верхней части голенищ;

к) царапины лицевые поверхностные, не задевающие дермы кожи — в нижней части голенищ общей длиной для сапог рядового состава до 50 мм, а для сапог начсостава общей длиной до 30 мм; в верхней части голенищ для сапог рядового состава в неограниченном количестве, а для сапог начсостава общей длиной до 50 мм; в нижней части задних наружных ремней в сапогах для рядового состава общей длиной до 20 мм, а в верхней части задних наружных ремней в неограниченном количестве; в задних наружных ремнях и берцах полусапог — общей длиной до 20 мм;

л) роговины и кнutowины (рубцы), заросшие и не дающие садки лица и не попадающие под строчки — в сапогах для рядового состава в верхней части голенищ и задних наружных ремней в неограниченном количестве; в верхней части голенищ сапог для начсостава — общей длиной до 30 мм; в берцах и задних наружных ремнях полусапог — длиной до 20 мм;

м) лицевые пороки не задевающие дермы кожи (безличины, ссадины, лизуха, молеедины, подчистки) — в верхней части голенищ не более 20 см² в сапогах рядового состава и 5 см² в сапогах начсостава; в нижней части голенищ не более 10 см² в сапогах рядового состава и 3 см² в сапогах начсостава; в верхней части задних наружных ремней в сапогах рядового состава не более 5 см², а в нижней части не более 2 см²; в берцах слабо выраженная лизуха не более 6 см²; на задних наружных ремнях полусапог не более 2 см² на каждую деталь;

н) поражение лицевой стороны укусами клеща — в верхних частях деталей в неограниченном количестве;

о) заросшие прокусы клеща — во всех деталях, кроме нижней части голенищ сапог для начсостава;

п) односторонность (разница в толщине сторон деталей при сохранении минимальной толщины, предусмотренной ГОСТом) голенищ для сапог рядового состава до 0,5 мм, голенищ для сапог начсостава до 0,3 мм и берцов для полусапог до 0,5 мм;

р) составные из 2-х частей задние наружные ремни в сапогах для рядового состава при условии скрепления составных частей по линии строчки нижнего края подшивки или на расстоянии 195—240 мм (соответственно размеру обуви) от верхнего края сапога.

Примечания: 1. Под верхней частью голенищ и задних наружных ремней сапог понимается площадь их, расположенная выше нижнего края подшивки.

2. Под верхней частью берцов и задних наружных ремней полусапог понимается площадь их, приходящаяся на расстоянии $\frac{1}{3}$ высоты обуви, считая от верхнего края берцов.

21. Голенища из заменителей кожи должны быть выкроены из специально обработанной четырехслойной ткани — кирзы.

В голенищах из заменителей кожи допускаются:

По лицевой стороне верхней части голенищ:

а) пролеты при отсутствии одной нити по утку — по всей ширине голенищ;

б) разные номера утка — не более одной нити по всей ширине голенища;

в) близны в одну нить — в количестве одной на голенище;

г) тонкий уток — не более двух нитей по всей ширине голенища;

д) разные номера основы — не более одной нити по всей длине голенища, при прохождении нити в задней части голенищ.

По изнанке (внутренней стороне) в верхней части голенищ:

е) пролет при отсутствии одной нити по утку — по всей ширине голенища;

ж) разные номера — утка в количестве до четырех нитей по всей ширине голенищ и основы по длине голенищ, при отступлении от номера не более 33%;

з) близны до двух нитей — не более трех;

и) слеты, непрорядки и затканый пух толщиной от 2-х до 3-х нитей, протяжением не более 15 мм;

к) забоины по ширине голенищ — не более 10 мм, при повышении плотности до 5 нитей;

л) пятна и полосы (от неравномерной пропитки и прокраса) без ослабления ткани — на площади до 50 мм².

22. Полуглухие клапаны, накладные задинки и подблочники для полусапог, а также накладные задинки для сапог с кирзовыми голенищами должны быть выкроены из плотных частей яловочной или конской юфти растительного, хромораствительного или (для полусапог) хромового дубления.

Толщина полуглухого клапана и подблочника 1,0—1,3 мм. Толщина накладной задинки 1,5—2,0 мм для полусапог и 1,5—2,0 мм для сапог с кирзовыми голенищами.

В полуглухих клапанах, накладных задинках и подблочниках допускаются:

а) выкрой из плотных хорошо разглаженных воротковых частей кожи;

б) выкрой из плотных пол клапанов и подблочников;

в) отмин лица и жилистость слабо выраженная;

г) отдушистость (кроме пухлости) — в клапанах и подблочниках;

д) стяжка лица — слабо выраженная;

е) оспины хорошо заросшие, но не ломающиеся и нескученные в задинках до 10 штук, а в клапанах и подблочниках в неограниченном количестве;

ж) подрезы со стороны бахтармы в задинках — глубиной не более $\frac{1}{4}$ толщины кожи общей длиной до 20 мм; в клапане и подблочниках — глубиной не более $\frac{1}{3}$ толщины кожи в неограниченном количестве;

з) подбоины и подсочины глубиной не более $\frac{1}{4}$ толщины кожи;

и) царапины лицевые поверхностные, не задевающие дермы кожи общей длиной до 20 мм на задинках, а в клапане и подблочниках в неограниченном количестве;

к) роговины и кнотовины (рубцы), заросшие и не дающие садки лица и не попадающие под строчки длиной до 20 мм на задинках, а в клапане и подблочниках в неограниченном количестве;

л) лицевые пороки, не задевающие дермы кожи (безличины, ссадины, лизуха, молеедины, подчистки) — площадью не более 2 см² на задинках, а в клапане и подблочниках в неограниченном количестве;

м) поражение лицевой стороны укусами клеща в клапане и подблочниках;

н) заросшие прокусы клещей.

23. Прошва для сапог должна быть выкроена из плотных частей яловочной или конской юфти растительного или хромораствительного дубления.

Толщина прошвы должна быть равна 1,0—1,5 мм.

24. Поднаряды должны быть выкроены из мостовья и юфти яловочной и конской растительного или хромораствительного дубления.

Толщина поднаряда должна быть равна 1,0—1,5 мм.

В поднарядах допускаются:

а) все лицевые пороки, не задевающие дерму кожи;

б) заросшие, не ломающиеся оспины, роговины, кнотовины, поражение лицевой стороны укусами клеща, заросшие прокусы клещом, не скученные в одном месте;

в) подрезы, подбоины и подсочины, глубиной не более $\frac{1}{4}$ толщины кожи в количестве до четырех на поднаряд, длиной до 20 мм каждая.

25. Футора и подшивка для сапог начсостава должны быть выкроены из яловочного, конского или свиного мостовья растительного или хромораствительного дубления, или из хромовых кож выростка, опойка или свињи; подшивка для сапог рядового состава должна быть выкроена из указанных в настоящем пункте материалов, или же из яловочного или конского плотного спилка растительного, хромораствительного или хромового дубления или из хлопчатобумажных тканей — корда, молескина или дука.

Толщина футора должна равняться 1,0—1,5 мм. Толщина кожаной подшивки должна быть равна 0,9—1,5 мм.

В футорах и подшивках допускаются:

а) все лицевые пороки, задевающие дерму, но заросшие и неломяющиеся;

б) незаросшие свищи, оспины, роговины и кнутовины в количестве не более пяти на подшивку или верхнюю часть футора;

в) заплаты не более двух на подшивке или на верхней части футора, размером до 20 см² или два клина в верхней части;

г) для кожаных подшивок сапог для рядового состава, кроме того, разрешаются составные, не более чем из 3-х частей подшивки, сшитые вдоль голенища или по диагонали, при условии, чтобы строчки составных частей подшивки были не ближе 25 мм от разреза для ушков;

д) в текстильных подшивках все пороки, не нарушающие прочности ткани.

Примечание. Заплаты в кожаных подшивках для сапог рядового состава разрешаются только в целых (не составных) подшивках.

26. Внутренние задние ремни для сапог начсоставских с подшивками должны быть выкроены из плотных частей яловочной или конской юфти растительного или хромораствительного дубления; внутренние задние ремни для полусапог должны быть выкроены из указанных в настоящем пункте материалов, или же из свиной юфти и хромовых кож — полукожника, выростка или опойка.

Ширина ремня для сапог должна быть не менее (в мм):

для сапог начсостава внизу	45;
для сапог начсостава сверху	35;
для полусапог внизу	40;
для полусапог сверху	30.

Толщина внутренних задних ремней должна быть равна 0,8—1,2 мм.

Во внутренних задних ремнях допускаются:

а) выкрой из плотных, хорошо разглаженных воротков при условии, что следы складок направлены вдоль ремня, а для полусапог, кроме того и из плотных пол;

б) все лицевые пороки, не задевающие дермы кожи;

в) подрезы продольные, глубиной не более 1/4 толщины кожи, в количестве до двух на ремень, длиной не более 15 мм каждая;

г) заросшие, неломяющиеся оспины, роговины, кнутовины, прокусы клещом, в нескученном виде.

27. Штаферка для полусапог должна быть выкроена из юфти и мостовья кож рогатого скота, конских и свиных, а также из хромовых кож — полукожника, выростка, опойка, свињи или из спилка разных методов дубления, или из тканевой тесьмы. Толщина кожаной штаферки должна быть равна 0,8—1,2 мм, ширина штаферок должна быть 18—20 мм.

В штаферках допускаются:

а) все лицевые пороки, не задевающие дермы кожи;

б) заросшие, неломяющиеся оспины, роговины, кнутовины, поражение лицевой стороны укусами клеща, заросшие прокусы клещом, нескученные в одном месте;

в) составные штаферки из 2-х частей с соединением краев по линии заднего шва.

28. Основная подкладка для полусапог из юфти хромовой выкраивается из хлопчатобумажной ткани: кирзы, башмачной ткани, сноповязки цвета хаки, серого или коричневого.

В подкладке допускаются все ткацкие пороки, не нарушающие прочности переплетения ткани.

Б. Нормативы для деталей низа

29. Подошвы кожаные должны быть выкроены из чепрачных частей подошвенной кожи растительного или хромораствительного дубления.

Толщина подошвы должна быть в готовой обуви не менее 3,8 мм в обуви с резиновой подметкой и не менее 4,0 мм в обуви с кожаной наружной подметкой, а в пяточной части не менее 3,7 мм.

В обуви с внутренней подметкой — не менее 4,5 мм в пучковой части, не менее 4,3 мм в геленочной и 4,0 мм в пяточной части.

В подошве кожаной допускаются:

а) хорошо разглаженный вороток в пяточной части;

б) стяжка лица;

в) лицевые пороки, не задевающие дермы кожи — лизуха, царапины, рубцы, безличины, кнутовины и т. п.

Пороки, не приходящиеся по линии крепления:

г) оспины заросшие неломяющиеся, нескученные — не более 5 штук на подошве без накладной подметки и в неограниченном количестве в подошве с накладной подметкой;

д) роговины, царапины, заросшие и неломяющиеся — длиной до 20 мм в подошвах с накладной подметкой;

е) болячки, заросшие и неломяющиеся — площадью не более 2 см² в подошвах с накладной подметкой;

ж) свищи сквозные, оспины незаросшие — в пяточной части подошвы;

з) роговины ломающиеся — в пяточной части;

и) подрезы со стороны бахтармы — в подошвах обуви с накладной подметкой, глубиной не более $\frac{1}{3}$ толщины кожи и длиной до 20 мм; в подошвах обуви с внутренней подметкой — глубиной не более $\frac{1}{4}$ толщины кожи и длиной до 20 мм;

к) подбоины с бахтармы — глубиной не более $\frac{1}{4}$ толщины кожи в подошвах с накладной подметкой в количестве до 2-х; в подошвах с внутренней подметкой не более 1 штуки;

л) сквозные подрезы — в пяточной части подошвы.

30. Подметки кожаные должны быть выкроены из чепрачных частей подошвенной кожи растительного и хроморастительного дубления.

Толщина подметки наружной должна быть в готовой обуви не менее 4,0 мм. Толщина подметки внутренней должна быть равна 3,5—4,0 мм.

В подметке кожаной допускаются:

а) хорошо разглаженный вороток — на внутренние подметки;

б) стяжка лица;

в) лицевые пороки, не задевающие дермы кожи — лизуха, царапины, рубцы, безличины, кнутовины и т. п.

Пороки, не приходящиеся по линии крепления:

г) оспины заросшие, неломающиеся, нескученные — в наружных подметках не более 5 штук, а во внутренних подметках в неограниченном количестве;

д) роговины, царапины, не задевающие дерму кожи, но заросшие и неломающиеся, — длиной до 30 мм во внутренних подметках;

е) болячки, не задевающие дерму кожи, но заросшие и неломающиеся, — площадью не более 2 см² во внутренних подметках;

ж) свищи сквозные, оспины незаросшие — не более 3 штук во внутренних подметках;

з) подрезы со стороны бахтармы — в подметках наружных глубиной не более $\frac{1}{4}$ толщины кожи длиной до 20 мм; в подметках внутренних глубиной не более $\frac{1}{2}$ толщины кожи длиной до 50 мм;

и) подбоины с бахтармы глубиной не более $\frac{1}{4}$ толщины кожи и количеством не более 1 штуки в подметках наружных и глубиной не более $\frac{1}{3}$ толщины кожи в неограниченном количестве в подметках внутренних.

31. Подложки сквозные кожаные должны быть выкроены из подошвенной или стелечной кожи, кроме пухлых мест.

Толщина подложек сквозных кожаных должна быть равна 2,0—2,5 мм.

В подложках сквозных кожаных допускаются:

а) выкрой из хорошо разглаженных воротков и пол;

б) стяжка лица;

в) лицевые пороки, не задевающие дермы кожи — лизуха, царапины, рубцы, безличины, кнутовины и т. п.

Пороки, не приходящиеся по линии крепления:

г) оспины заросшие, неломающиеся, нескученные;

д) роговины, царапины, задевающие дерму кожи, но заросшие и неломающиеся — общей длиной до 50 мм;

е) болячки, задевающие дерму кожи, но заросшие и неломающиеся;

ж) свищи сквозные, оспины незаросшие — не более 5 штук;

з) подрезы со стороны бахтармы — глубиной не более $\frac{1}{2}$ толщины и длиной до 50 мм;

и) подбоины с бахтармы — глубиной не более $\frac{1}{3}$ толщины кожи.

32. Жесткий пласт задника (или одинарный задник) должен быть выкроен из чепрачных частей подошвенной кожи растительного или хромрастительного дубления.

Мягкий пласт задника должен быть выкроен из плотных частей стелечной кожи растительного или хромрастительного дубления.

Толщина жесткого пласта задника должна быть равна 3,0—3,5 мм, мягкого пласта — 2,0—2,5 мм и одинарного — 4,0—4,5 мм.

В заднике допускаются:

а) выкрой мягкого пласта из хорошо разглаженных воротков при условии расположения складок по высоте задника;

б) стяжка лица;

в) лицевые пороки, не задевающие дермы кожи — лизуха, царапины, рубцы, безличины, кнутовины и т. п.

Пороки, не приходящиеся по линии крепления:

г) оспины заросшие, неломающиеся, нескученные — не более 5 штук;

д) подрезы со стороны бахтармы в мягком пласте — глубиной не более $\frac{1}{4}$ толщины кожи, длиной до 20 мм.

33. Стелька должна быть выкроена из плотных чепрачных частей стелечной кожи растительного или хромрастительного дубления.

Толщина стельки в готовой обуви должна быть не менее 3,0 мм.

В стельке допускаются:

а) стяжка лица;

б) лицевые пороки, не задевающие дермы кожи — лизуха, царапины, рубцы, безличины, кнутовины и т. п.

Пороки, не приходящиеся по линии крепления:

в) оспины заросшие, неломающиеся, нескученные;

г) роговины, царапины, не задевающие дерму кожи, но заросшие и неломающиеся — общей длиной до 30 мм;

д) болячки, не задевающие дерму, но заросшие и неломающиеся — площадью не более 2 см²;

е) свищи сквозные, оспины незаросшие, — не более 3 штук;

ж) подрезы со стороны бахтармы, глубиной не более $\frac{1}{4}$ толщины кожи и длиной до 40 мм, при условии их расположения вдоль стельки;

з) подбоины с бахтармы глубиной не более $\frac{1}{4}$ толщины кожи — не более 2-х.

34. Каблук. Детали, составляющие кожаный каблук, должны быть выкроены:

набойки из чепрачных частей подошвенной кожи растительного или хромрастительного дубления;

флики — из подошвенной кожи или конских хазов;

набойки-вкладыши — из подошвенной кожи или пласт-кожи;

кранцы каблучные — из стелечной или подошвенной кожи или из шпальта от жестких пластов задника.

Толщина деталей каблука должна быть не менее:

набойки, применяемые только для начсоставских сапог — 4,5 мм; флики — 2,0—2,5 мм; поднабоекный флик из подошвенной ко-жи — 2,5 мм;

набойки-вкладыши кожаные — не менее 4,0 мм, из пласт-кожи — 5,0 мм;

кранцы каблучные — 2,0—2,5 мм в утолщенной стороне.

В кожаных деталях каблука допускаются:

а) выкрой, из хорошо разглаженных воротков, кроме набоек;

б) выкрой I флика из стелечной кожи;

в) стяжка лица;

г) лицевые пороки, не затрагивающие дермы кожи — лизуха, ца-рапины, рубцы, безличины, кнутовины и т. п.;

д) оспины заросшие, неломающиеся, нескученные;

е) роговины, царапины, задевающие дерму кожи, но зарос-шие и неломающиеся, — на набойках вкладышах и кранцах каблуч-ных общей длиной до 20 мм на каждой детали, а на фликах без ограничения;

ж) болячки, задевающие дерму кожи, но заросшие и неломаю-щиеся (кроме набоек, на которых этот порок не допускается);

з) свищи сквозные, оспины незаросшие, — в кранцах и фликах;

и) подрезы со стороны бахтармы — в кранцах и фликах;

к) подбоины с бахтармы — глубиной не более $\frac{1}{3}$ толщины в набойках и без ограничения глубины в кранцах и фликах;

л) сквозные подрезы, — во фликах.

35. Подноски внутренние жесткие для сапог начсостава должны быть выкроены из плотных частей стелечной кожи.

Толщина подносков должна быть равна 2,5—3,0 мм.

В подносках допускаются:

а) выкрой из двух и более слоев байки или корда с двухсторон-ним или односторонним начесом или из другой ткани с начесом, однородной с байкой или кордом, промазанные стабилитом, а также из специально пропитанной стабилитом ткани — гранитоля (ОСТ 36506);

б) выкрой из хорошо разглаженных воротков или из пол;

в) стяжка лица;

г) лицевые пороки, не задевающие дермы кожи — лизуха, царапины, рубцы, безличины, кнутовины и т. п.;

д) оспины заросшие, неломающиеся, нескученные — не более 5 штук;

е) роговины, царапины, задевающие дерму кожи, но заросшие и неломающиеся, — общей длиной до 20 мм;

ж) болячки, задевающие дерму, но заросшие и неломающиеся;

з) подрезы со стороны бахтармы — глубиной не более $\frac{1}{4}$ тол-щины кожи, длиной до 20 мм;

и) подбоины с бахтармы — глубиной не более $\frac{1}{3}$ толщины кожи.

36. Геленок должен быть взят из липового луба. Толщина ге-ленка должна быть равна 3,5—4,5 мм.

37. Простилка должна быть выкроена из обрезков кожи, из бересты, обрезков заменителей для голенищ или просмоленного вой-лока.

Примечание. Во всех кожаных деталях низа не должны быть допущены непродуб, пухлость, ломкость и плохое мездре-ние.

Е. Нормативы для фурнитуры

38. Ушковая тесьма должна иметь ширину 30—32 мм для сапог и 20—25 мм для полусапог и должна соответствовать утвержденным на нее техническим условиям.

39. Нитки для сборки заготовки должны применяться хлопчатобу-мажные; для сапог и полусапог в 9 сложений №№ 00, 0, 1, 3, 6, 10.

40. Для прошивки подошвы должна применяться льняная пряжа «Меккей» № 7 или № 8.

41. Блочка должна быть окрашена в цвет берез.

42. Шнурки полусапог должны быть сыромятные длиной не менее 710 мм и шириной 4—4,5 мм.

43. Деревянно-шпилечная лента должна применяться соответствующая действующим на нее техническим условиям.

44. Винтовая проволока должна быть латунной.

45. Затяжной машинный текст, каблучные гвозди («Акмэ», «Акмэ-монолитка», навинтованные и с ершевидной насечкой) и гвозди «Лузнейлер» должны иметь антикоррозийное покрытие.

46. Металлические подковки к кожаным каблукам, металлические косяки, гвозди «Акмэ», гвозди «Акмэ-монолитка», гвозди «Лайтнинг», гвозди с ершевидной насечкой, подковные гвозди, навинтованные гвозди, гвозди «Лузнейлер» и хольнитены должны соответствовать утвержденным на них техническим условиям.

Примечания: 1. Металлическая фурнитура с антикоррозий-ным покрытием обязательна к применению на обувь с 15 апреля 1941 года.

2. Металлические косяки обязательны к применению на обувь на полном кожаном низе и с резиновой подметкой и металличе-ские подковки к кожаным каблукам с 1 мая 1941 года.

IV. ХАРАКТЕРИСТИКА ГОТОВОЙ ОБУВИ

Обувь должна быть парной, т. е. одна полупара должна во всем соответствовать другой.

А. Верх обуви

47. Края наружных и внутренних деталей заготовок в местах прохождения строчек должны быть спущены или выравнены. Спущенные края на всем своем протяжении должны иметь одинаковую толщину без выхватов и волнистости.

48. Переда и союзки в обеих полупарах должны быть одинаковыми по высоте и в крыльях, не стянуты вперед или набок и не перекошенными. В геленочной части не должно быть нависания от неплотной затяжки.

49. Внутренний носок в начсоставских сапогах должен быть твердым и не деформироваться от нажима пальцев на их вершину. Переход от твердой части к мягкой должен быть постепенным без провалов, а края носков не должны быть грубыми.

50. Накладные задники в полусапогах с фигурной задинкой должны быть симметрично расположенными и одинаковыми по высоте как по обеим сторонам одной полупары, так и в обеих полупарах каждой пары, а задние края берца сточены с прошвой.

51. Соединение задних наружных ремней и задних краев голенищ в сапогах с голенищами из заменителей кожи должно удовлетворять следующим требованиям: задние края голенищ по всей длине должны быть наложены друг на друга на ширину 10—20 мм. Задний наружный кожаный ремень должен быть целым или сточен с прошвой, в нижней части он должен переходить в задинку.

Примечание. Разрешается пошивку сапог с голенищами из заменителей кожи производить с пристрочными задниками с накладкой заднего наружного ремня на стаченные без прошвы задние края голенищ и задинок.

52. Задний шов голенищ должен проходить по середине пяточной части обуви, а наружные задние ремни и внутренние ремни для полусапог и сапог начсоставских с подшивкой должны по средней продольной линии совпадать с задним швом заготовки.

53. Поднаряды, футора, подшивки и подкладка должны быть гладкими, не иметь складок и морщин.

54. Края наружных деталей заготовки должны быть закрашены.

55. Излишки деталей с внутренней стороны должны быть срезаны, без повреждения заготовок.

56. Канты и швы должны быть хорошо околочены и заглажены и не должны давать грубых утолщений, а верхний загнутый край голенищ из заменителей кожи не должен иметь висящих концов нитей ткани.

Примечание. Разрешается обшивка канта кирзовых голенищ кожей или специальной тесьмой.

57. В полусапоги должны быть вставлены блочки. Количество блочек для всех ростов — 16 на полупару. Центр верхних и нижних блочек должен отстоять от верхнего и нижнего краев берца на 10—14 мм. Расстояние центров блочек от переднего края берца 10—14 мм. Закрепление блочек должно быть прочное, без заусениц. Блочки должны быть расположены симметрично и равномерно. По углам между строчками берцы должны быть укреплены хольнитенами.

58. Число строчек, расстояние между ними и от краев сострачиваемых деталей, число стежей на 1 см длины шва и №№ ниток должны быть в пределах, указанных в нижепомещенной таблице:

Наименование швов	Расстояние в мм	Наименование краев деталей	№№ ниток	Количество стежей на 10 мм
САПОГИ				
Строчка передов				
Первая строчка	1,5—2,5	От наружного края передов или голенищ	0	3,0—3,5
Вторая строчка (в сапогах с поднарядом)	2,0—3,0			
Вторая строчка (в сапогах без поднаряда)	5,0—7,0			
Третья строчка (для сапог с поднарядом)	5,0—7,0	От второй строчки передов или голенищ		
Строчка заднего наружного ремня и ремня с фигурной задинкой				
Первая строчка ремня	1,5—2,5	От боковых краев ремня и задинок	0	3,0—3,5
Вторая строчка ремня	2,0—3,0			
Строчка заднего внутренне-го ремня сапог	1,5—2,5	От краев ремня	6; 10	3,5—4,0
Строчка заднего шва				
С голенищами из заменителей кожи	5,0—8,0	От наложенного края голенищ	0; 00	2,5—3,0
С голенищами кожаными	2,0—3,0			
Для сапог с прошвой	2,0—3,0	От задних краев голенищ	00	2,5—3,0

Продолжение

Наименование швов	Расстояние в мм	Наименование краев деталей	№№ ниток	Количество стежков на 10 мм	
Строчки подшивки					
По верхнему краю, скрепляющая голенища с подшивкой или футором	2,0—3,0	От краев голенищ и подшивки или футора	1; 3; 6; 10	3,5—4,0	
По верхнему краю (канту)	4,0—5,0				От верхнего загнутого края голенищ
По нижнему краю	1,5—2,5				От нижнего края подшивки
Примечания: 1. Для сапог начсостава нижняя строчка должна быть потайная. 2. При текстильной подшивке нижний край ее должен быть загнут и пристрочен двумя строчками.					
Строчка канта кирзовых голенищ:					
первая строчка	2,0—3,0	От верхнего края голенищ	1; 3; 6; 10	3,5—4,0	
вторая строчка	4,0—6,0				От первой строчки
Строчка задника					
Первая горизонтальная строчка	2,0—3,0	От верхнего края задника			
Вторая горизонтальная строчка:					
в сапогах с кожаными голенищами	5,0—8,0	От первой строчки			
в сапогах с голенищами из заменителей	8,0—11,0				
Первые вертикальные строчки крыльев задника	5,0—9,0	От второй строчки передов	00	2,5—3,0	
Вторые вертикальные строчки крыльев задника	5,0—9,0				От краев крыльев передов
Вертикальные строчки за-каблущья	8,0—12,0	От середины заднего наружного ремня или прошивы			
Горизонтальная строчка за-каблущья	3,0—4,0				От второй горизонтальной строчки
Строчка ушков					
Пристрочка ушков к подшивкам или футору	1,5—3,0	От краев прорези для сапог с кожаными подшивкой или футором от краев накладки для сапог с тканевыми подшивками	1	3,5—4,0	

Продолжение

Наименование швов	Расстояние в мм	Наименование краев деталей	№№ ниток	Количество стежков на 10 мм	
ПОЛУСАПОГИ					
Строчки заднего шва					
Переметочным швом	2,0—3,0	От боковых краев берца	6; 10	—	
Тачным швом	1,5—2,5				
Строчки задников					
Первая строчка	1,5—3,0	От края задника	0; 1	3,0—3,5	
Вторая строчка	2,0—3,0				От первой строчки
Строчка заднего наружного ремня					
Первая строчка	1,5—2,5	От боковых краев ремня	1; 0	3,0—3,5	
Вторая строчка	2,0—3,0				От первой строчки
Строчки союзок					
Первая строчка	2,0—3,0	От края берца	0	3,0—3,5	
Вторая строчка	1,5—2,5				От первой строчки
Третья строчка	7,0—9,0				От второй строчки
Четвертая строчка	1,5—2,5				От третьей строчки
Строчки полуглухого клапана					
Первая, скрепляющая подблочники с клапаном	1,5—2,5	От края клапана	3; 1	3,5—4,0	
Вторая, скрепляющая подблочники с клапаном	3,0—4,0				От первой строчки
Первая, скрепляющая клапан с союзкой	2,0—3,0	От края клапана или союзки	1; 0	3,5—4,0	
Вторая, скрепляющая клапан с союзкой	3,0—4,0				От первой строчки
Первая, скрепляющая клапан с берцами	1,5—2,5	От края берца	1; 0	3,5—4,0	
Вторая, скрепляющая клапан с берцами, не менее	18				От первой строчки
Строчки штаферки	2,0—3,0	От краев штаферки	3; 1	3,0—3,5	
Строчки задника					
Первая строчка	1,5—2,5	От края задника	00	2,5—3,0	
Вторая строчка	5,0—7,0				От первой строчки

Примечание. В полусапогах с накладной фигурной задником задник состоит только из одного жесткого пласта и строчка его не производится.

59. Строчки заготовки должны быть произведены двухниточным швом. Шитье заготовки должно быть чистое и аккуратное. Строчки должны быть ровными, параллельными, без пропусков стежей, обрывов ниток по линии строчки, без петель, узлов, хорошо утянуты, без пересечения материала. Проколы должны быть заполнены ниткой. Концы строчек должны быть закреплены, а концы ниток срезаны.

60. Задник должен быть обращен лицевой стороной мягкого пласта внутрь сапога (к ноге), а в полусапогах с фигурными задниками должен быть вставлен между накладными задниками и берцами. Первые и вторые вертикальные строчки задника сапог, идущие по крыльям переди и голенищам или задникам являются продолжением первой и второй горизонтальных строчек, проходящих по всему верхнему краю задника с захватом второй строчкой жесткого пласта. Вертикальные строчки закаблущья переходят в горизонтальную, образуя букву «П».

Верхний край задника должен иметь толщину 0,8—1,5 мм.

61. Строчки задников сапог должны быть отведены с воском, а проколы иглой строчек задников полусапог заполнены воском.

62. Ушки должны выступать на 25—30 мм за верхний край голенищ и беред.

63. Полусапоги должны иметь сыромятные шнурки длиной не менее 710 мм, шириной 4—4,5 мм и толщиной по отверстию блочек.

64. Ширина затянутых на стельку краев заготовки должна быть не менее 18 мм в пяточной части и не менее 16 мм в геленочной и пучковой частях.

65. Расстояние между центрами текста в пяточной части должно быть не менее 10 мм, в бочках не менее 12 мм, в носковой части не менее 6 мм.

66. Расстояние разрезов в носочной части от затяжной грани должно быть не менее 5 мм.

67. Задники должны быть хорошо околочены, не должны нависать над каблуком; должны быть стойкими во всех частях, кроме верхней, идущей на расстоянии 18—20 мм от их верхних краев.

68. Верхний товар в пяточной части заготовки должен плотно прилегать к заднику, без морщин и бугров на наружной поверхности.

69. Затяжная грань заготовки в готовой обуви не должна иметь неровностей, выпуклостей, впадин и складок.

Б. Низ обуви

Низ обуви должен быть прикреплен одним из нижеперечисленных методов:

70. При винтовом методе: Подошва в геленочной части должна быть прикреплена двумя рядами винтов, а в подметочной части одним рядом винтов, независимо от наличия наружной подметки.

При применении резиновой наружной подметки последняя должна быть предварительно приклеена к подошве.

Расстояние первого ряда винтов от края стельки в геленочной части и ряда винтов, прикрепляющих подметку, за исключением прямого среза, должно быть 3—6 мм, а от края подошвы 8—13 мм. Рас-

стояние второго ряда винтов в геленочной части от первого должно быть 6—8 мм. Расстояние ряда винтов, прикрепляющих кожаную подметку по прямому срезу, должно быть 8,0—10,0 мм от его края.

Резиновая подметка по заднему краю должна быть прикреплена к подошве 4—6 гвоздями «Луз-нейлер».

71. При винтовом методе с прошивкой. Подошва кругом, за исключением пяточной части, должна быть прикреплена одним рядом винтов и пришта по желобку. Расстояние прошивного шва от края стельки должно быть 3,0—6,0 мм. Расстояние ряда винтов в геленочной части и ряда винтов, прикрепляющих наружную подметку (за исключением прямого среза), должно быть от края стельки 8,0—10,0 мм, а от края подошвы 12—17 мм. Расстояние ряда винтов, прикрепляющих прямой срез, должно быть 8,0—10 мм от его края.

72. Расстояние между центрами винтов при всех, указанных выше методах крепления, для обуви на кожаной подошве 9,0—13,0 мм в геленочной и пучковой частях и 6,0—10,0 мм в носковой части; для обуви на резиновой подошве 7,0—11,0 мм в геленочной и пучковой частях и 5,0—9,0 мм в носковой части.

73. При деревянно-шпичечном методе с прошивкой. Этот метод может применяться только при кожаной подошве с наружной подметкой.

Подошва в геленочной части должна иметь два ряда деревянных шпичек, в подметочной части — один ряд. Кроме шпичек кругом, за исключением пятки, должна быть прошивка, которая помещается в желобке на расстоянии 3—6 мм от края стельки. Подметка должна быть прикреплена двумя рядами деревянных шпичек с укреплением прямого среза в носковой части гвоздями «Луз-нейлер» или винтами в количестве: — трех в носочной части и по три в углах прямого среза подметок, из коих по два винта по линии прямого среза и по одному винту в начале пучков.

Расстояние первого ряда шпичек в геленочной части от края стелек должно быть 8,0—10 мм (от края подошвы 13—16 мм). Второй ряд шпичек, прикрепляющий подошву в геленочной и подметочной частях, должен быть от края стелек на расстоянии 13,0—15,0 мм. Расстояние первого ряда шпичек, прикрепляющих подметку, за исключением прямого среза, должно быть от края стелек 8—10 мм (а от края подметок 13—16 мм).

Второй ряд должен быть от края стелек на расстоянии 17—19 мм (а от края подошвы 22—25 мм). Расстояние первого ряда шпичек, прикрепляющих прямой срез подметок от его края, должно быть 7,0—9,0 мм, а второго 13,0—14,0 мм. Расстояние между центрами шпичек в геленочной и подметочной частях должно быть 5,0—6,0 мм, по прямому срезу — 7,0—8,0 мм. Количество стежков на 50 мм должно быть 5—6 штук. Не допускается совпадения рядов шпичек между собой и с прошивкой.

74. Пяточная часть обуви на кожаной подошве всех методов крепления может прикрепляться одним рядом деревянных шпичек или винтов, или гвоздей «Луз-нейлер»; пяточная часть обуви на резиновой подошве — одним рядом винтов или гвоздей «Луз-нейлер». Рас-

стояние ряда винтов или шпилек от края стельки должно быть 2,0—6,0 мм. Расстояние между центрами должно быть: винтов 14,0—18,0 мм или шпилек 7,0—8,0 мм.

75. Шпильки или винты, проходящие только в геленочной части, заходят под каблук и на подметочную часть на 15—20 мм.

76. Каблуки должны быть прикреплены одним из следующих способов:

а) гвоздями «Акмэ-монолитка» снаружи с загибкой концов гвоздей на стельке. Количество гвоздей должно быть равно 11 для размеров 1/38—4/41 и 13 для остальных размеров;

б) гвоздями с ершевидной насечкой или навинтованными изнутри: 11 гвоздей для размеров 1/38—4/41 и 12 гвоздей для остальных размеров;

в) гвоздями «Лайтнинг» снаружи и дополнительно гвоздями «Акмэ» изнутри. Количество гвоздей «Лайтнинг» должно быть равно 11 для размеров 1/38—4/41 и 13 для остальных размеров. Количество гвоздей «Акмэ» для всех размеров должно быть равно 5.

Примечание. Гвозди «Лайтнинг» должны проходить стельки не менее $\frac{2}{3}$ толщины последних.

77. Резиновый каблук может применяться только для обуви с резиновой подошвой или подметкой и прикрепляться по утвержденной методике.

78. При всех методах крепления кожаный каблук должен иметь для обуви начсостава кожаную набойку, а для обуви рядового состава металлические подковки, которые должны быть прикреплены следующим способом:

а) подковки с тремя или пятью гвоздями, которые должны проходить сквозь каблук и загибаться с внутренней его стороны на 2,0—3,0 мм;

б) набойка — вкладыш — одним рядом металлических шпилек по всей закругленной части каблука на расстоянии 15—17 мм от ее края, кроме того может укрепляться тремя гвоздями: одним в закругленной части и двумя по углам. Расстояние между центрами шпилек должно быть 6,0—7,0 мм;

в) кожаная набойка в начсоставских сапогах — двумя рядами металлических шпилек по всей закругленной части ее. Расстояние первого ряда шпилек от края набойки должно быть 4,0—6,0 мм, а второго ряда от первого 8—10 мм; расстояние между центрами шпилек — 6—8 мм.

79. Крепление низа обуви должно быть прочное и плотное, без зазоров и щелей между верхом и подошвой, подошвой и подметкой, а также между подошвой и каблуком.

80. Резиновые подошвы должны быть прочно склеены с кожаной подложкой, а резиновые подметки с кожаной подошвой без щелей и зазоров.

81. Винты, деревянные шпильки, прошивной шов и каблучные гвозди должны проходить через затяжную кромку заготовки и стельку, а винты и шпильки в пяточной части, равно и каблучные гвозди, кроме того должны проходить и через оба пласта задника.

82. По лицевой поверхности стельки должны быть видны концы отрезанных винтов или деревянных шпилек, за исключением двух рядов деревянных шпилек, прикрепляющих подметку по всей закругленной части, которые не должны проходить через стельку.

83. Нитки (пряжа), прикрепляющие подошву, должны быть пропитаны варом «Меккей», хорошо утянуты, проходить по желобку.

84. Края стельки не должны выступать за края подошвы.

85. Наружные подметки по прямому срезу должны быть спущены на ширину 8—9 мм до толщины 1,0—1,5 мм, внутренние — на ширину 10—12 мм «на нет».

86. Обувь должна быть устойчива в геленочной части.

87. На поверхности подошвы и стельки не должно быть впадин и выпуклостей.

88. Обувь должна быть простлана по всей площади стельки между краями затяжной кромки, при этом передний конец геленка должен быть наложен на простилку и доходить до линии пучков.

89. Вся поверхность стельки, ограниченная затяжной кромкой заготовки, и простилка должны быть смазаны расплавленным сапожным варом.

90. Верх обуви должен быть покрыт аппретурой.

91. Каблуки должны быть прямыми, т. е. с одинаковыми контурами в верхней и нижней поверхности. Фронт каблука может быть прямой или вогнутый с высотой дуги не более 6 мм.

92. Высота каблуков в отвесном направлении, включая толщину подошв, должна быть равной 24 мм.

Примечание. Измерение высоты каблука должно производиться от грани пятки до плоскости набойки (по вертикали) посредине боковой стороны каблука.

На ровной горизонтальной плоскости каблук должен стоять прямо всей плоскостью набойки.

93. Урезы подошвы и подметки должны быть отфрезерованы без выпуклостей и выхватов и отделаны с воском в черный цвет.

94. Ходовая сторона низа обуви должна быть очищена, а гладкая боковая поверхность каблука отделана с воском в гладкий черный цвет.

95. Скобы и текс от временного закрепления стельки должны быть удалены, а концы затяжного текса и гвоздей гладко и ровно загнуты внутри.

96. Фронт каблука должен быть прямо и чисто срезан без повреждения подошвы. Крокуль каблука в вертикальном направлении к плоскости подошв должен составлять прямой угол.

97. Вся обувь для рядового состава кроме обуви на резиновой подошве должна быть в носочной части укреплена металлическими косяками.

98. Обувь должна иметь вкладные стельки, удовлетворяющие требованиям ВТУ/НКЛП № 307.

В. Основные размеры обуви

99. Обувь должна иметь следующие размеры:

САПОГИ**Размеры голенищ (в мм)**

Номера ростов	Ширина внизу по полнотам			Ширина сверху по полнотам			Высота голени- ща	Высота под- шивки
	У	С	Ш	У	С	Ш		

С кожаными голенищами

0/37	167,0	169,5	172,0	183,5	186,0	188,5	420	195,0
1/38	169,5	172,0	174,5	186,0	188,5	191,0	425,0	200,0
2/39	172,0	174,5	177,0	188,5	191,0	193,5	430,0	205,0
3/40	174,5	177,0	179,5	191,0	193,5	196,0	435,0	210,0
4/41	177,0	179,5	182,0	193,5	196,0	198,5	440,0	215,0
5/42	179,5	182,0	184,5	196,0	198,5	201,0	445,0	220,0
6/43	182,0	184,5	187,0	198,5	201,0	203,5	450,0	225,0
7/44	184,5	187,0	189,5	201,0	203,5	206,0	455,0	230,0
8/45	187,0	189,5	192,0	203,5	206,0	208,5	460,0	235,0
9/46	189,5	192,0	194,5	206,0	208,5	211,0	465,0	240,0

С голенищами из кирзы

1/38	174,5	177,0	179,5	192,0	194,5	197,0	395,0	—
2/39	177,0	179,5	182,0	194,5	197,0	199,5	400,0	—
3/40	179,5	182,0	184,5	197,0	199,5	202,0	405,0	—
4/41	182,0	184,5	187,0	199,5	202,0	204,5	410,0	—
5/42	184,5	187,0	189,5	202,0	204,5	207,0	415,0	—
6/43	187,0	189,5	192,0	204,5	207,0	209,5	420,0	—
7/44	189,5	192,0	194,5	207,0	209,5	212,0	425,0	—
8/45	192,0	194,5	197,0	209,5	212,0	214,5	430,0	—
9/46	194,5	197,0	199,5	212,0	214,5	217,0	435,0	—

Примечания: 1. Измерение ширины голенищ производится у верхней точки шейки переда и в наиболее широком месте (в икре) по линии перпендикулярной передней линии голенища, сложенного вдвое.

2. Длина голенища измеряется по полевой стороне по средней продольной линии от верхней грани подошвы до верхнего края голенищ.

3. Ширина кожаных голенищ в сапогах, изготавливаемых для Управления снабжения Военно-Морского флота, регулируется лекалами, утвержденными НКЛП СССР с потребителем сапог.

ПОЛУСАПОГИ**Размеры заготовки (в мм)**

Номера ростов	Ширина берцов по полнотам			Высота по заднему шву
	У	С	Ш	
1/38	115,0	117,5	120,0	130
2/39	117,5	120,0	122,5	133
3/40	120,0	122,5	125,0	136
4/41	122,5	125,0	127,5	139
5/42	125,0	127,5	130,0	142
6/43	127,5	130,0	132,5	145
7/44	130,0	132,5	135,0	148
8/45	132,5	135,0	137,5	151
9/46	135,0	137,5	140,0	154

Примечание. Измерение ширины берца производится по верхнему канту от линии заднего шва до угла берца.

Высота задников для всех видов обуви (в мм):

Номера ростов	В ы с о т а	
	спереди	сзади
0/37—1/38	39	52
2/39—3/40	41	54
4/41—5/42	43	56
6/43—7/44	45	58
8/45—9/46	47	60

Примечания. 1. Высота задников спереди измеряется по первой вертикальной строчке задника от края подошвы до верхней горизонтальной строчки. Высота сзади измеряется от грани пятки посередине ремня до верхней строчки задника (по вертикали).

2. Высота задников спереди указана только для сапог.

В. ДОПУСКАЕМЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ В ОБРАБОТКЕ

100. В размерах деталей в паре и их положении в полупаре разрешаются следующие отклонения:

- отклонение шейки передов от средней линии голенищ в сапогах на 3 мм;
- отклонение по высоте задников в полупаре сапог на 3 мм;
- отклонение по высоте задников в паре сапог на 5 мм;
- отклонение заднего наружного ремня от середины пяточной части на 4 мм;

- д) отклонение по высоте задников в полупаре на 3 мм;
 - е) отклонение по высоте задников в паре на 5 мм;
 - ж) отклонение по длине крыльев задника в полупаре на 10 мм;
 - з) отклонение по высоте голенищ на 10 мм;
 - и) отклонение по ширине голенищ на 5 мм;
 - к) отклонение по высоте полусапог до 5 мм;
 - л) отклонение по ширине берца до 5 мм;
 - м) перекося или отклонение по длине внутреннего жесткого подноса на 5 мм;
 - н) отклонение по длине передних краев берца в полупаре полусапог на 8 мм;
 - о) перекося берца полусапог на 5 мм;
 - п) отклонение в расстоянии между строчками на 2 мм;
 - р) отклонение в расстоянии между вертикальными строчками задника на 3 мм;
 - с) прохождение налицо голенищ сапога для начсостава 3 стежей, прикрепляющих задний внутренний ремень;
 - т) прохождение налицо голенищ сапога для начсостава 5 стежей, прикрепляющих нижний край подшивки;
 - у) непараллельность строчек между собой и краями деталей в передках, задниках, задниках сапог и полусапог и задних наружных ремнях полусапог протяжением не более 60 мм, в задних наружных ремнях сапог и по верхнему канту не более 150 мм для каждой детали в отдельности, при условии, если строчки не проходят одна по другой и захватывают составиваемые детали;
 - ф) до трех узлов или петель в полупаре с внутренней стороны заготовки, не рядом расположенных;
 - х) незначительные складки на футоре или подшивке,
 - ц) по грани стельки выраженная волнистость, без образования морщин.
101. В обработке низа допускаются:
- а) скученность двух винтов или шпилек в 2-х местах в кожаной подошве и в двух местах на резиновой, при условии, если скученность расположена не рядом;
 - б) отклонение между размерами верхней и нижней плоскостей каблука на 3 мм;
 - в) перекося каблука в полупаре на 3 мм;
 - г) отклонения высоты каблуков в паре на 3 мм;
 - д) отклонения длины каблуков в паре на 4 мм;

- е) отклонения ширины каблуков в паре на 4 мм;
- ж) отклонения высоты сторон каблука в полупаре на 2 мм;
- з) отклонения ходовой поверхности каблука от горизонтальной плоскости с одной стороны на 5 мм;
- и) выхваты уреза от фрезеровки в количестве 2-х, глубиной до 2 мм каждый, длиной до 20 мм;
- к) разница в длине подошв в паре на 4 мм;
- л) разница в ширине подошв в паре на 4 мм;
- м) непрохождение 1-го гвоздя «Лайтнинг» через стельку или прохождение мимо стельки;
- н) непрохождение в стельку или прохождение мимо стельки не более 2 винтов под каблуком на каждую полупару;
- о) заделка деревянными шпильками следов от винтов не более, чем в двух местах на полупару при условии отсутствия скученности винтов для обуви на кожаной подошве.

VI. ПРИЕМКА И СОРТИРОВКА ГОТОВОЙ ОБУВИ

102. Обувь должна приниматься попарно по наружному осмотру, в соответствии с техническими условиями настоящего ГОСТа.

Проверка соответствия примененных материалов требованиям настоящего ГОСТа и соответствия внутренних деталей должна производиться по специальной инструкции, утвержденной Наркомом легкой промышленности СССР, после согласования с Главным интендантским управлением Красной Армии, путем вскрытия обуви и осмотра составных частей обуви.

103. При сортировке, в зависимости от качества, обувь должна относиться к I-му или II-му сортам.

Отнесение обуви к тому или иному сорту должно производиться по худшей полупаре в зависимости от обнаруженных в ней дефектов и их значимости.

104. К I-му сорту относится обувь, полностью соответствующая техническим условиям, описанным в III разделе настоящего стандарта с допущенными в разделе V отклонениями в обработке.

105. Ко II-му сорту относится обувь, имеющая дефекты внешнего вида (дефекты материалов, сборки и обработки обуви), не понижающие эксплуатационных свойств обуви, за исключением грубых дефектов, искажающих форму и внешний вид обуви.

106. Отнесение обуви ко II-му сорту должно производиться по соответствующим дефектам, определяющим сорт и помещенным в «Таблице дефектов готовой обуви II-го сорта».

ТАБЛИЦА ДЕФЕКТОВ ГОТОВОЙ ОБУВИ II СОРТА

№ по пер.	Наименование допусков и дефектов	В и д ы о б у в и		
		Сапоги для рядового состава	Сапоги начсоставские	Полусапоги
а) Дефекты материала.				
1	Отдушистость (кроме пухлости)	В верхней части голенища на расстоянии $\frac{2}{3}$ их высоты	В верхней части голенищ	В верхней половине берца
2	Жилистость (сильно выраженная)	В верхней части голенищ и наружных задних ремней на расстоянии до $\frac{2}{3}$ их высоты	В верхней части голенищ	В верхней половине берца и задних наружных ремней
3	Стяжка лица (слабо-выраженная)	—	В верхней части голенищ до уровня верхнего края шейки переда	—
4	Стяжка лица (сильно выраженная)	В верхней части голенищ и задних наружных ремней на расстоянии до $\frac{2}{3}$ их высоты	В верхней части голенищ	В верхней части берца и задних наружных ремней до уровня верхнего края жесткого задника
5	Оспиины хорошо заросшие, не ломающиеся и не скученные	а) В переде до 35 шт., из них в носочной части не более десяти б) В нижней части голенищ и задних наружных ремней и на задниках в неограниченном количестве	а) В переде до 25 шт., из них в носочной части не более десяти б) В нижней части голенищ до 40 шт., в верхней части в неограниченном количестве	а) В союзке до 35 шт., из них в носочной части не более десяти б) На берцах, задних наружных ремнях и задниках в неограниченном количестве

Продолжение

№ по пер.	Наименование допусков и дефектов	В и д ы о б у в и		
		Сапоги для рядового состава	Сапоги начсоставские	Полусапоги
6	Царапины лицевые	а) В переде общей длиной до 50 мм б) В нижней части голенищ общей длиной до 80 мм, в нижней части задних наружных ремней и на задниках до 40 мм	а) В переде общей длиной до 30 мм б) В нижней части голенищ длиной до 50 мм в) В верхней части голенищ в неограниченном количестве, из них с полевой стороны голенищ общей длиной не более 50 мм	На союзке, берцах, задниках и наружных ремнях, длиной до 50 мм
7	Роговины и кнутовины (рубцы), заросшие и не дающие садки лица и не попадающие под строчки	а) В передках, только в крыльях, на расстоянии более 30 мм от грани стельки, до 3-х штук длиной до 20 мм каждая б) В нижней части голенищ и задних наружных ремней: на голенищах до 3-х шт., длиной до 30 мм каждая, на задних наружных ремнях до 2-х штук той же длины в) На задниках в неограниченном количестве	а) В нижней части голенищ до 3-х штук, длиной до 30 мм каждая б) В верхней части в неограниченном количестве	а) На союзках только в верхней части на расстоянии более 30 мм от грани стельки, до 3 штук, длиной до 30 мм каждая б) На берцах в нижней части до 2-х штук, длиной до 30 мм каждая, в верхней части в неограниченном количестве в) На накладных задниках длиной до 30 мм

№№ по пор.	Наименование допусков и дефектов	В и д ы о б у в и		
		Сапоги для рядового состава	Сапоги начсоставские	Полусапоги
8	Лицевые пороки, не задевающие дермы кожи: безличины, ссадины, лизуха, молеедины, подчистки	а) В передачах не более 10 см ² , причем лизуха слабо выраженная б) На голенищах, задних наружных ремнях и задниках в неограниченном количестве	а) В передачах не более 5 см ² , причем лизуха слабо выраженная б) На голенищах: в верхней части не более 20 см ² , в нижней части не более 10 см ²	а) На союзках не более 10 см ² , причем лизуха слабо выраженная б) На берцах, задних наружных ремнях, накладных задниках в неограниченном количестве
б. Дефекты сборки и обработки				
9	Непараллельность двух смежных строчек и отклонений наружных строчек от краев деталей, при условии непрохождения одной строчки по другой и захвата строчкой деталей	В передачах и задниках более 60 мм, в задних наружных ремнях и по верхнему канту более 150 мм для каждой в отдельности детали	То же	В союзках, задниках и задних наружных ремнях более 60 мм, по верхнему канту более 150 мм для каждой в отдельности детали
10	Прохождение потайного шва на лицо голенищ	—	По заднему внутреннему ремню от 4 до 5 стежков; по нижнему краю подшивки от 6 до 10 стежков	—
11	Первая из двух или трех строчек свалена с пристроченного края, причем пропущенное строчкой место укреплено повторной строчкой	Н а п р о т я ж е н и и д о 30 мм		

№№ по пор.	Наименование допусков и дефектов	В и д ы о б у в и		
		Сапоги для рядового состава	Сапоги начсоставские	Полусапоги
12	Отклонения в расстояниях между строчками в паре и полупаре при обязательном захвате подлежащих сострачиванию деталей	Д л я в с е х в и д о в о б у в и		
13	Узлы строчек с наружной стороны скрепляемых деталей заготовки	Не более одного случая на каждой детали, длиной не более двух смежных стежков		
14	Разная длина и ширина каблуков в паре	до 6 мм		
15	Разная длина и ширина подошв в паре	до 6 мм		
16	Разная длина крыльев задника в полупаре	до 15 мм		
17	Перекося задника в полупаре (по высоте крыльев)	до 6 мм		
18	Перекося заднего наружного ремня в полупаре	до 10 мм		
19	Морщины верха по грани стельки нерезко (выраженные в носочной части при условии плотного прилегания подошвы)	Д л я в с е х в и д о в о б у в и		

Продолжение

№ п/п	Наименование допусков и дефектов	В и д ы о б у в и		
		Сапоги для рядового состава	Сапоги нацоставские	Полусапоги
20	Скученность винтов (или шпильек в одном месте, при условии расположения мест скученности не ближе 3 шагов (одного от другого)	а) Не более 2 винтов или шпильек в 3-х местах б) " " 3 " " в 1-м месте		
21	Повторное винчение (кожаной) или укрепление гвоздями «Луз-Нейлер» (резиновой) подошвы в местах непрохождения первоначального ряда винтов	Не более 3-х винтов или гвоздей в полупаре		
22	Прохождение до пяти винтов мимо или в самый край стельки в пяточной части	Д л я в с е х в и д о в о б у в и		
23	Заделка следов от винтов деревянными шпильками, при условии отсутствия скученности винтов	Не более, чем в 4-х местах на кожаной подошве в полупаре		
24	Прохождение прошивного шва мимо стельки	Не более 2 стежей в полупаре		
25	Выхваты по урезу	Более 2 выхватов, или глубиной более 2 мм, или длиной более 20 мм		
26	Отклонение между длиной верхней и нижней плоскостей каблука	От 4 до 5 мм		
27	Перекос каблука в полу-паре			

VII. МАРКИРОВКА И УПАКОВКА

107. На ходовой стороне подошвы в геленочной части каждой полупары обуви должны быть четкими цифрами выдавлены клейма роста и литера полноты.

108. Клеймение верха готовой обуви каждой полупары должно быть четким и содержать: название предприятия и год изготовления. Клеймение должно производиться одним из следующих способов:

а) сапог с кожаными подшивками или футорами—выдавленным с нагревом клеймом или пробивным крупным компостером на подшивке или футоре (в месте расположения ушков, с внутренней стороны полупары);

б) сапог с голенищами из заменителей кожи или сапог с текстильными подшивками—выдавленным с нагревом клеймом или пробивным крупным компостером на ушковых кожаных накладках с внутренней стороны полупары;

в) полусапоги—вытканые или вытисненные на текстильных штаферках, выдавленное с нагревом или компостированное на кожаных штаферках.

109. Клеймо сорта должно быть нанесено несмывающейся краской на подшивках, футорах, изнанке голенищ из заменителей кожи и на берцах с бахтармы в верхней части внутренней стороны каждой полупары.

110. Клеймо, обозначающее номер приемщика, должно быть выбито в верхней части на лице голенищ или берца—с внутренней стороны каждой полупары или на верхней части заднего наружного ремня сапог с голенищами из заменителей кожи.

111. Сапоги и полусапоги должны упаковываться в ящики согласно ОСТ/НКЛП 3501 и 3502. Перед упаковкой ящики с внутренней стороны должны быть простланы упаковочной бумагой. Голенища и берца при укладке должны быть в расправленном виде.

На каждом ящике маркируются: название предприятия, номера размеров, литеры полнот обуви, количество и вес.

112. До отправки обуви, находящаяся на складах предприятий и сбытовых организаций, должна храниться в сухом прохладном помещении; в случае надобности обувь перебирается, тщательно протирается щеткой и смазывается жировальной смесью. До одного месяца обувь может храниться в ящиках.

113. В случае необходимости хранения обуви свыше одного месяца обувь связывается за ушки и развешивается на брусках, одна пара на другую (от 3 до 5 пар).

VIII. ОБУВНОЙ КРОЙ ДЛЯ САПОГ ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ПОШИВКИ

114. Обувной крой юфтовых сапог предназначается для индивидуальной пошивки сапог.

А. Количество деталей кроя в комплекте (на одну пару сапог) и фурнитура

115. В один комплект обувного кроя входят следующие детали:

а) Мягкий крой

Переда	по одной паре
Голенища кожаные	
Подшивки (кожаные или текстильные)	
Прошва	для одной пары
Задний внутренний ремень	

б) Жесткий крой

Подошвы	по одной парной делюжке для каждой детали
Подметки (наружные или внутренние)	
Жесткий пласт задника	
Мягкий пласт задника	
Набойки	
Стельки	
Каблуки в собранном виде (без набоек)	одна пара

Примечание. При сдаче кроя сапог для н/сост. в виде голенища в комплект кроя не входят следующие детали верха: голенища, подшивки или футора и прошвы.

в) Фурнитура

116. Фурнитура — тесьма ушковая, шириной 30—32 мм, длиной 90 см.

Б. Технические требования

117. Детали сапожного кроя должны отвечать техническим условиям на обувной крой, указанным в разделе «III. Технические условия» настоящего ГОСТа.

Примечание. Задники жесткие сдаются по верхнему пределу толщины.

118. Детали верхнего кроя сдаются в неприкромном виде, без вырезки шейки у переда и места для шейки у голенища (в болванках).

119. Размеры верхнего и нижнего кроя должны определяться лекалами, согласованными с Главным Интендантским Управлением Красной Армии и утвержденными Наркомом Легкой Промыш-

ленности СССР, которые должны обеспечивать пошивку сапог на индивидуальных колодках и высоту голенищ в готовом сапоге, указанную для сапог с кожаными голенищами рядового состава в разделе «III. Технические условия», пункт 99.

120. Каблуки, собираются из целых фликов и сдаются с прикрепленным к ним кранцем в грубо скрепленном виде.

Высота каблука без набойки и подошвы (но с кранцем) должна быть не ниже 13 мм.

В. Требования по маркировке и упаковке

121. На каждом основном элементе мягкого кроя краской должны быть проставлены клейма, содержащие следующие данные: наименование предприятия, номер или фамилия приемщика, размеры кроя.

На элементах жесткого кроя ставятся: размер, наименование предприятия и именное клеймо приемщика.

122. Каждый комплект кроя упаковывается отдельно, элементы мягкого кроя обвязываются шпагатом и для предохранения жесткого кроя от прожировки завертываются в вощеную бумагу или же отделяются от жесткого кроя прокладкой из картона. Собранный комплект упаковывается в плотную оберточную бумагу и перевязывается шпагатом.

123. Перевязанные комплекты кроя должны упаковываться в ящики, изготовленные по ОСТ/НКЛП 3502.

124. До отправки комплекты сапожного кроя, находящиеся на складах предприятий и бытовых организаций, должны храниться с соблюдением следующих условий:

а) в сухом прохладном помещении, б) в случае надобности перебираться и тщательно протираться.

До одного месяца комплекты кроя могут храниться в ящиках.

В случае необходимости хранения их свыше одного месяца они должны находиться на стеллажах.

На каждом ящике должен быть прочно приклеен ярлык со следующими данными:

наименование предприятия;
ростовочный ассортимент (размеры);
количество комплектов сапожного кроя;
вес ящика (брутто).

СССР Всесоюзный Комитет Стандартов при Совнаркоме СССР	Государственный Общесоюзный Стандарт	ГОСТ 447—41
	Обувь хромовая армейская и флотская (винтовая и рантовая)	Взамен ВСТ/НКЛП 6014, 6015, 6019 и ВТУ/НКЛП 6055 Легкая промыш- ленность М11
I. НАЗНАЧЕНИЕ		
<p>1. Настоящий стандарт распространяется на сапоги и ботинки для начальствующего состава Красной Армии, на ботинки для флота и на комплекты обувного кроя для сапог индивидуальной пошивки.</p>		
II. КЛАССИФИКАЦИЯ		
А. Виды обуви		
<p>2. Обувь подразделяется на следующие виды:</p> <p>а) сапоги для начальствующего состава;</p> <p>б) ботинки для начальствующего состава;</p> <p>в) ботинки для флота.</p>		
Б. Размеры		
<p>3. По размерам обувь подразделяется:</p> <p>а) сапоги: 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45;</p> <p>б) ботинки: 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45.</p> <p>Примечание. Размеры обуви обозначают длину следа колодки в штихмассах (штихмасс равен $\frac{2}{3}$ см). Разница по длине следа между двумя смежными размерами равна 6,67 мм.</p>		
Внесен Народным Комиссариатом Легкой Промышленности СССР	Утвержден Советом Народных Комиссаров Союза ССР 29 марта 1941 г.	Срок введения 5 апреля 1941 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Перепечатка воспрещена



В. Полноты обуви

4. Вся армейская и флотская обувь должна пошиваться в трех полнотах:

У (узкая); С (средняя); Ш (широкая).

Примечания: 1. Абсолютные величины размеров и полнот приведены в ОСТ/НКЛП 35201 «Колодки деревянные для изготовления обуви».

2. Процентное соотношение полнот и удельные соотношения размеров обуви должны определяться договорами между НКЛП СССР и потребителями.

Г. Конструкция верха заготовки

5. По конструкции верха (заготовки) обувь подразделяется на:

а) сапоги прикройные с втачными передами, с прошвами, с поднарядами и со сквозными футорами;

б) ботинки с круговыми союзками, настрочными носками и текстильной подкладкой;

в) ботинки кроя «Дерби» с настрочными носками; с целыми берцами или с берцами при настрочных задниках; с текстильной подкладкой под союзкой и берцами или с текстильной подкладкой под берцами и с кожаными поднарядами под союзкой;

г) ботинки с отрезными союзками, настрочными носками и задниками, с текстильной подкладкой.

Д. Конструкция низа обуви

6. По конструкции низа обувь подразделяется на:

а) сапоги и ботинки на кожаных подошвах и внутренних подметках;

б) сапоги и ботинки на кожаных подошвах с кожаными обводками;

в) сапоги и ботинки на кожаных одинарных подошвах (рантовые).

Е. Методы крепления низа

7. По особенностям крепления низа обувь подразделяется на:

а) сапоги и ботинки винтовые;

б) сапоги и ботинки рантовые.

Ж. Материалы верха (заготовки)

8. Для изготовления заготовки применяются следующие материалы:

а) опоек хромовый (ОСТ/НКЛП 8600/1263) — на все детали сапог и ботинок;

б) выросток хромовый (ОСТ/НКЛП 8600/1263) — на все детали сапог и ботинок;

в) полукожник хромовый (ОСТ/НКЛП 8600/1263) — на все детали сапог и ботинок для флота;

г) кожи подкладочные (ОСТ/НКЛП 1973) — на внутренние детали сапог и ботинок.

Примечание. Для деталей верха применяются гладкие хромовые кожи.

З. Материалы низа обуви

9. На детали низа обуви применяются следующие материалы:

а) кожа подошвенная винтовая, выработанная по ОСТ 35013;

б) кожа стелечная винтовая, выработанная по ОСТ 35014;

в) кожа подошвенная рантовая, выработанная по ОСТ/НКЛП 2117;

г) кожа стелечная рантовая, выработанная по ОСТ/НКЛП 2119;

д) сходы (полы и воротки), выработанные по техническим условиям.

И. Цвет верха (заготовки)

10. Сапоги и ботинки могут пошиваться:

а) черные;

б) коричневые (ботинки рантовые).

К. Сорты обуви

11. В зависимости от качества применяемых материалов и правильности постройки обуви, последняя подлежит рассортировке на:

I сорт и II сорт.

III. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

12. Пошивка армейской и флотской обуви должна производиться на колодках, по лекалам и методикам, утвержденным Народным комиссаром легкой промышленности СССР после согласования их с Главным интендантским управлением Красной Армии.

13. Обувь должна иметь следующие детали:

А. Сапоги:

а) переда; б) голенища; в) прошвы; г) футора; д) поднаряды; е) подошвы; ж) подметки внутренние; з) стельки; и) задники; к) подноски; л) обводки; м) каблуки; н) набойки; о) простилки; п) подпяточники; р) геленки; с) ранты; т) ушки.

Б. Ботинки:

а) союзки круговые или отрезные; б) берцы целые или отрезные; в) задники настрочные; г) носки настрочные; д) задние наружные ремни; е) язычки; ж) закрепки; з) подкладка текстильная; и) поднаряды кожаные для кроя «Дерби»; к) штаферки; л) подблочники; м) подкрючечники; н) задние внутренние ремни; о) межподкладка; п) боковинки; р) подошвы; с) подметки внутренние; т) стельки; у) ранты;

ф) задники внутренние; х) обводки; ц) каблуки; ч) набойки; ш) протилки; щ) геленки; э) подпяточники.

Примечания: 1. Из наружных деталей для ботинок не применяются: задники при целых берцах и круговых союзках.

2. Из внутренних деталей для рантовой обуви не применяются внутренние подметки и обводки; для винтовой обуви — ранты, а в обуви с внутренними подметками — обводки.

14. Выкроенные наружные детали должны соответствовать ниже описанным для них требованиям.

15. Все одноименные наружные детали верха (заготовки) в паре обуви должны быть одинаковыми по форме, размерам, толщине, плотности и должны иметь ровную, одинаковую и прочную окраску и однородный накат мерей.

В. Нормативы для наружных деталей заготовок

16. Переда, союзки и настрочные носки должны выкраиваться из чепрачных частей кожи с неотдушистым лицом, перечисленной в п. 8 «Материалы верха (заготовки)».

Толщина передов и союзок должна быть не менее 0,9 мм и не более 1,6 мм, а носков не менее 0,8 мм и не более 1,6 мм.

В передачах, союзках и настрочных носках допускаются:

а) одна в полупаре поверхностная царапина, не задевающая дермы кожи на крыльях передов и союзок длиной не более 10 мм;

б) жилистость, не дающая провалов (слабо выраженная);

в) молочные полосы;

г) отмин, т. е. незначительная морщинистость лицевого слоя, не отстающего от дермы, обнаруживаемый при пробе на изгиб;

д) хорошо заросшие неломаящиеся и не в скученном виде укусы насекомых или оспины (в виде мелких точек) — в верхней части передов оспин до 10 шт. и укусов насекомых до 15 шт., из них в носочной части не более 5 шт.; на крыльях отрезных союзок или круговых союзок на частях, облегающих твердый задник, не более 10 шт.;

е) поверхностные безличины, не задевающие дермы кожи и ссадины, лизуха и подчистки, хорошо заделанные, — на крыльях передов и на союзках общей площадью до 0,25 см²;

ж) продольные подрезы с бахтармы — в верхней части передов глубиной не более 1/4 толщины кожи длиной до 25 мм, а на крыльях союзок длиной не более 10 мм, не более одной в полупаре;

з) хорошо разглаженная воротистость на крыльях союзок;

и) однобокость (разница в толщинах сторон деталей при сохранении минимальной толщины, предусмотренной настоящим стандартом) передов и союзок до 0,3 мм.

17. Голенища для сапог, берцы и задники для ботинок должны выкраиваться из тех же хромовых кож, что и переда и союзки, причем верхняя часть голенищ и берец может выкраиваться из плотных пол, а задники из всех частей кожи, за исключением пашин.

Толщина голенищ должна быть в нижней части не менее 0,8 мм и не более 1,6 мм, а в верхней не менее 0,6 мм и не более 1,4 мм. Толщина берца должна быть в нижней части не менее 0,8 мм и не более 1,6 мм, а в верхней части не менее 0,7 мм и не более 1,6 мм, а задников не менее 0,7 мм и не более 1,6 мм.

В голенищах, берцах и задниках допускаются:

а) лицевые поверхностные царапины не более 3-х общей длиной до 60 мм в полупаре голенищ, а на берцах и задниках общей длиной не более 20 мм в полупаре;

б) лицевые пороки, не затрагивающие дермы кожи; поверхностные безличины, ссадины, подчистки, лизуха, хорошо заделанные, в голенищах, берцах и задниках общей площадью до 1,0 см² в полупаре;

в) укусы насекомых в виде отдельных точек в неограниченных количествах, а хорошо заросшие, неломаящиеся оспины в нескученном виде: в верхней части голенищ до 30 штук, в нижней части до 20 штук, а в берцах или задниках до 10 шт. в полупаре;

г) с внутренней стороны обуви, хорошо заросшие роговины, рубцы и кнотовины, не дающие садки лица и не попадающие под строчку, — в верхней части голенищ длиной до 30 мм, на берцах до 30 мм и на задниках до 20 мм в полупаре;

д) жилистость, не образующая провалов;

е) молочные полосы;

ж) отдушистость (кроме пухлости) в верхней части голенищ и берца до 1/2 высоты их;

з) хорошо разглаженная воротистость при условии, что следы складок направлены по длине или по диагонали голенищ, берца и задников;

и) подрезы с бахтармы глубиной не более 1/4 толщины кожи в нижней части голенищ общей длиной до 30 мм, а в верхней части до 100 мм, в берцах и задниках не более двух, — общей длиной не более 20 мм.

к) однобокость (разница в толщинах сторон деталей при сохранении минимальной толщины, предусмотренной стандартом) голенищ и берца до 0,3 мм;

л) стяжка лица на голенищах, берцах и задниках.

18. Задние наружные ремни для ботинок должны выкраиваться из тех же участков кожи, что союзки и носки. В задних наружных ремнях допускаются те же пороки, что и в союзках и в носках и, кроме того, стяжка лица. Длина ремней должна соответствовать высоте заготовки. Ширина ремня должна соответствовать указанным в таблице размерам. Толщина ремней в нижней части от 0,8 до 1,6 мм и в верхней части 0,7—1,6 мм.

Ширина заднего наружного ремня должна быть не менее:
(в мм)

№№ п/п	Вид обуви	Вверху	Внизу
1	Ботинки с отрезной союзкой	10	15
2	Ботинки с круговой союзкой для начсостава и флота	15	50
3	Ботинки края «Дерби»	10	15

19. Кожаные закрепки для ботинок должны выкраиваться из любых отходов раскроя верхних кож, одинаковых по цвету с союзкой. Толщина закрепок должна быть от 0,5 до 0,8 мм. В готовой обуви закрепки должны выступать за край союзки на 1—3 мм.

20. Язычки должны выкраиваться из любых мест тех же кож, что и для основных деталей верха, достаточно мягких и однородных по цвету с деталями верха заготовки. Язычки должны быть толщиной не менее 0,5 мм. Язычки в готовой обуви могут быть ниже берцов не более чем на 5 мм.

В язычках допускаются: отдушистость, отмин, безличины, лизуха, ломины, роговины, хорошо заросшие свищи, царапины, несквозные подрезы.

21. Прощва для сапог выкраивается из яловочной юфти растительного или хромораствительного дубления или из толстых хромовых кож. Прощва должна быть толщиной 1—2 мм.

Примечания: 1. Во всех наружных деталях заготовки запрещаются следующие пороки кожи: жесткость (гремучесть), пухлость, непродуб, пятна плесени и гнили, непрокрас, хребтовина, роговины и кнутовины (рубцы), дающие садку лица, ворсистость сильно выраженная, садка лица, тавро, маклаки, царапины и другие дефекты, задевающие дерму кожи.

2. Под верхней частью передов и союзок понимается площадь, захватывающая крылья передов или союзок, а в пучковой и носочной частях ограниченная линией, отстоящей от границы стельки на 30 мм.

3. Под верхней частью голенищ понимается площадь, расположенная на протяжении 200 мм от верхнего канта голенища.

Г. Нормативы для внутренних деталей заготовки

22. Подкладка текстильная для ботинок должна выкраиваться из хлопчатобумажных тканей: тик-саржи — ОСТ 30294-40, тик-ластик — ОСТ 30274-40, диагонали — ОСТ 30294-40, башмачной ткани — ОСТ 30293-40 цвета хаки, серого или коричневого. Разрешается применение и других тканей, имеющих аналогичные указанным выше тканям физико-механические показатели. В подкладке не допускаются пороки, нарушающие прочность ткани, а именно: близны, под-

плетины, сплошные поднырки или пролеты, дыры, просечки, прорезы, отрывы или недосеки.

23. Поднаряды и футора кожаные должны выкраиваться из кож хромового, хромораствительного и растительного дубления, указанных в п. 8 «Материалы верха (заготовки)», крашеных и некрашеных, но отделанных (с лощеным лицом). Толщина поднаряда должна быть от 0,8 до 1,5 мм, а футора в нижней части от 0,8—1,5 мм, в верхней части 0,7—1,4 мм.

Примечание. Для ботинок края «Дерби» кожаный поднаряд может быть заменен текстильным из башмачной ткани — ОСТ 30293-40, сноповязки — $\frac{\text{СТ}}{\text{Главрезина}}$ 18-1735 цвета хаки, серого или коричневого.

В поднарядах кожаных допускаются следующие пороки:

- все лицевые пороки, не задевающие дермы кожи;
- заросшие, неломающиеся оспины, роговины, кнутовины, поражение лицевой стороны укусами клеща, заросшие прокусы клещем, нескученные в одном месте;
- подрезы, подбоины и подсочины глубиной не более $\frac{1}{4}$ толщины кожи в количестве до четырех на поднаряд, длиной до 20 мм каждая.

В футорах кожаных допускаются следующие пороки:

- все лицевые пороки, заросшие и не ломающиеся;
- подрезы глубиной не более $\frac{1}{4}$ толщины кожи в количестве 6-ти, длиной не более 20 мм каждая;
- незаросшие свищи, оспины, роговины и кнутовины, в верхней части футора, в количестве не более пяти;
- заплаты не более двух, размером до 20 см² или два клина в верхней части.

24. Межподкладка (внутренняя подкладка) должна выкраиваться из хлопчатобумажной ткани — бязи и бязи с односторонним начесом — ОСТ 30294-40.

25. Боковинки для ботинок (без кожаного поднаряда) должны выкраиваться из стойких тканей, аппретированных клеящими веществами, шпихтованного корда — ОСТ 30294-40, дука или лощенки.

26. Штаферки кожаные для ботинок должны выкраиваться из всех видов мягких хромовых или красnodубных кож одинаковых по цвету с берцами, либо из некрашеных хромовых и красnodубных кож-материалов, указанных в п. 8 «Материалы верха (заготовки)». Штаферки в ботинках допускаются из специальной штаферочной тесьмы. Толщина кожаных штаферок должна быть от 0,5 до 0,8 мм.

27. Задние внутренние ремни должны выкраиваться из всех мест некрашенных, либо прочно окрашенных верхних и подкладочных хромовых и красnodубных кож (кроме кож барана). Толщина ремней должна быть от 0,8 до 1,2 мм. Ширина ремней должна быть в верхней части 25—30 мм и в нижней части 55—60 мм.

В задних внутренних ремнях допускаются:

- а) хорошо разглаженная вортистость;
- б) поверхностные царапины и безличины;
- в) хорошо заросшие оспины, в нескученном виде;
- г) стяжка лица.

28. Подблочники должны выкраиваться из всех мест верхних и подкладочных хромовых и красnodубных кож. Толщина подблочников должна быть от 0,6 до 1,0 мм.

29. Кроме подблочников обязательно применение межподблочника, (внутреннего подблочника) из аппретированного дука или корда.

30. Подблочники и кожаная штаферка должны быть из одинакового по цвету кожматериала.

31. Подкрюечники для ботинок должны выкраиваться из всех верхних и подкладочных нежестких и непухлых кожматериалов. Толщина подкрюечников должна быть от 0,5 до 0,8 мм.

32. Подпяточники кожаные должны выкраиваться из всех верхних и подкладочных хромовых и красnodубных кожматериалов. Толщина подпяточников должна быть от 0,5 до 1,0 мм. В подпяточниках допускаются все пороки кожи, за исключением жесткости, непродуба, сквозных прорезей и дыр.

Д. Нормативы для деталей низа

33. Толщины деталей низа (в готовой обуви) должны быть не менее указанных в нижеприведенной таблице минимальных толщин деталей низа обуви.

Таблица минимальных толщин деталей низа обуви не менее
(в мм)

Наименование деталей	Толщина
Подошвы для винтовой обуви с внутренними подметками	в пучковой части—4,5 в геленочной части—4,3 в пяточной части —4,0
Подошвы для винтовой обуви с обводками	
Подошвы для рантовой обуви	В пучковой и геленочной частях—4,3 в пятке—4,0
Стельки для винтовой обуви	
Стельки для рантовой обуви с одинарной подрезкой губы	2,8
Стельки для рантовой обуви с двойной подрезкой губы	2,5
Подметки внутренние	3—3,5

Наименование деталей	Толщина
Задник — жесткий пласт	2—2,5
Задник — мягкий пласт	2—2,5
Задник одинарный для сапог	3,5—4
Задник одинарный для ботинок	3—3,5
Набойки	4
Флики каблучные	2
Кранцы каблучные по утолщенному краю	2,5
Обводки кожаные	2—3
Ранты	2—3
Геленки	3,5—4,5
Простилка в собранном виде	2—3
Подноски кожаные	2,5—3

34. Подошвы кожаные должны выкраиваться из чепрачных частей подошвенной кожи растительного или хроморастительного дубления.

- а) для рантовой обуви из подошвы рантовой — ОСТ НКЛП 2117;
- б) для винтовой обуви из подошвы винтовой — ОСТ НКЛП 35013.

В кожаных подошвах допускаются:

- а) все лицевые пороки, не задевающие дермы кожи, лизуха, царапины, рубцы, безличины, кнутовины;
- б) подрезы с бахтармы — в геленочной части глубиной не более $\frac{1}{4}$ толщины кожи в количестве 2 на подошву длиной до 20 мм каждая;
- в) сквозные свищи и незаросшие оспины и роговины, тавро, болячки с поражением дермы — в части, приходящейся под каблук;
- г) выкрой пяточной части из плотной воротковой части кожи хорошо разглаженными складками при условии, если она занимает не более $\frac{1}{3}$ длины подошвы и расположена под каблуком и в геленочной части;
- д) стяжка лица;
- е) подбоины с бахтармы в количестве не более одной, глубиной не более $\frac{1}{4}$ толщины кожи;
- ж) оспины, заросшие, неломающиеся, нескученные — не более 5 шт.

Примечание. Сквозные свищи, незаросшие оспины, роговины, тавро, болячки с поражением дермы допускаются в пяточной части при условии, если они находятся вне линии прикрепления каблука.

35. Подошвы для винтовой обуви должны иметь обводку, заходящую за геленочную часть на 5—7 мм или внутреннюю подметку.

36. Набойки должны вырубаться из плотных частей подошвенной кожи растительного или хромораствительного дубления.

В набойках допускаются:

а) оспины, заросшие, неломающиеся, в нескученном виде и не приходящиеся по линии крепления набойки в неограниченном количестве;

б) подбоины с бахтармы, не приходящиеся по линии крепления набойки, — глубиной не более $\frac{1}{3}$ толщины кожи;

в) стяжка лица;

г) лицевые пороки, не задевающие дермы кожи: лизуха, царапины, рубцы, безличины, кнутовины и роговины без ограничения их местоположения.

37. Внутренние подметки должны вырубаться из стелечной или подошвенной кожи растительного или хромораствительного дубления.

Во внутренних подметках допускаются:

а) выкрой из хорошо разглаженных воротков;

б) стяжка лица;

в) лицевые пороки, не задевающие дермы кожи: лизуха, царапины, рубцы, безличины, кнутовины и роговины — без ограничения количества и местоположения;

г) оспины, заросшие и неломающиеся, нескученные — в неограниченном количестве;

д) роговины, царапины, хорошо заросшие и неломающиеся, — длиной до 30 мм в полупаре;

е) болячки, хорошо заросшие и неломающиеся, — площадью не более 2 см² в полупаре;

ж) свищи сквозные, незаросшие оспины — не более 3-х в полупаре;

з) подрезы с бахтармы, — глубиной не более $\frac{1}{2}$ толщины кожи, длиной до 50 см;

и) подбоины с бахтармы — не более $\frac{1}{3}$ толщины кожи.

Примечание. Пороки, указанные в пунктах г, д, е, ж, з, и допускаются при условии, если они не приходятся по линии крепления.

38. Кожаная стелька должна вырубаться из плотных чепрачных мест стелечных кож растительного или хромораствительного дубления. Кожаная стелька должна быть плотной, эластичной, неломкой, непухлой, без непродуба и равномерной толщины по всей площади.

39. Стелька рантовая с двухсторонней подрезкой губы может вырубаться из воротковых частей стелечной кожи, специально для этого выработанных.

40. Рантовая стелька должна иметь губу (одинарную или двойную), перпендикулярную плоскости стельки. Поверхность стельки, включая губу, должна быть прочно оклеена равентухом или другим текстиль-

ным материалом. Рантовая стелька должна быть укреплена в пяточной части кожаными или спецкартонными подпяточниками толщиной 2,0—2,5 мм.

41. В кожаной стельке допускаются:

а) стяжка лица;

б) лицевые пороки, не задевающие дермы кожи: лизуха, царапины, рубцы, безличины, кнутовины;

в) хорошо заросшие, неломающиеся оспины, нескученные в одном месте;

г) роговины, царапины, задевающие дерму кожи, не заросшие и не ломающиеся, — длиной до 30 мм;

д) болячки, задевающие дерму кожи, не заросшие и не ломающиеся, — площадью не более 2 см²;

е) сквозные свищи и незаросшие оспины не более 3-х в полупаре;

ж) подрезы с бахтармы глубиной не более $\frac{1}{4}$ толщины кожи и длиной до 40 мм, при условии расположения вдоль стельки;

з) подбоины с бахтармы в количестве до 2-х глубиной не более $\frac{1}{4}$ толщины кожи.

Примечание. Пороки, указанные в пунктах в, г, д, е, ж, з допускаются при условии, если они не приходятся по линии крепления стельки.

42. Жесткий пласт задника (закладка) и одинарный задник должны вырубаться из чепрачных частей подошвенной кожи растительного или хромораствительного дубления, и кроме того из плотных, хорошо разглаженных воротков тех же кож при условии, если складки неглубоки и расположены по высоте задника.

43. Мягкий пласт задника должен вырубаться из плотных боковых или хребтовых частей и хорошо разглаженных воротков стелечной кожи растительного или хромораствительного дубления. Складки воротка должны быть расположены по высоте задника.

В жестком, мягком и одинарном задниках допускаются:

а) стяжка лица;

б) лицевые пороки, не задевающие дермы кожи: лизуха, царапины, рубцы, безличины, кнутовины и т. п.;

в) хорошо заросшие оспины и неломающиеся в количестве не более 5 шт. в полупаре, не приходящиеся по линии крепления.

Кроме того в одинарном заднике допускаются роговины, царапины, задевающие дерму кожи, не заросшие и не ломающиеся длиной до 30 мм, не приходящиеся по линии крепления; на мягком пласте задника допускаются подрезы с бахтармы не более $\frac{1}{4}$ толщины кожи длиной до 20 мм каждая и в количестве не более 2-х, не приходящиеся по линии крепления.

44. Рант должен вырезаться из плотных и эластичных мест кож, специально выделанных из шкур крупного рогатого скота. Ширина ранта должна быть не менее 16 мм.

45. Обводки для кожаных подошв должны вырезаться из непухлых и неломких частей стелечной или подошвенной кожи, выделанных из шкур крупного рогатого скота. Ширина обводки должна быть не менее 16 мм.

46. Кранец каблучный должен выкраиваться из мягких, но не рыхлых частей подошвенной или стелечной кожи, кроме того, из шпальта от жестких пластов задника.

47. Флики вырубаются из плотных пол и воротков подошвенной, стелечной кожи. Разрешается по согласованию с потребителем применение на сапоги и ботинки резинового полукаблука. Поднабоечный флик должен применяться из подошвенной кожи толщиной не менее 2,5 мм.

48. Геленки должны изготавливаться из липового луба. Постановка геленок из луба, вырубленных поперек расположения волокон или имеющих трещины и ломины, запрещается.

49. Простилка должна применяться из обрезков кожи, бересты, обрезков заменителей для голенищ и просмоленного войлока, а для рантовой обуви, кроме того, из простилочной массы (лузги).

50. Подноски внутренние изготавливаются из плотных частей стелечной кожи, или из 2—3 слоев байки или корда с двухсторонним или односторонним начесом, промазанных стабилином, а также из гранитоля.

51. В кожаных подносках, рантах, кранцах, обводках и фликах допускаются:

- а) стяжка лица;
- б) все лицевые пороки, не задевающие дермы кожи: лизуха, царапины, рубцы, безличины, кнутовины и т. п. — без ограничения;
- в) заросшие оспины, не ломающиеся и не скученные — на рантах не более 5 шт., а в остальных деталях неограниченно;
- г) роговины и царапины, задевающие дерму кожи, не заросшие и не ломающиеся, — в обводках, кранцах и подносках до 20 мм, во фликах — без ограничения;
- д) сквозные свищи и незаросшие оспины в обводках, кранцах и фликах в неограниченном количестве;
- е) подрезы и подбоины с бахтармы в подносках до $\frac{1}{4}$ толщины кожи и до 40 мм длиной, в кранцах, обводках и фликах без ограничения глубины и количества.

Примечание. Пороки, указанные в пунктах в, г, д, е допускаются при условии, если они не приходятся по линии крепления и по наружному краю (кроме подносков).

Е. Нормативы для фурнитуры

52. Ушковая тесьма должна иметь ширину 30—32 мм и соответствовать техническим условиям.

53. Нитки для сборки заготовки должны применяться для сапог хлопчатобумажные №№ 1; 3; 6 в 6—9 сложений, а для ботинок №№ 6; 10; 20; 30; 40 в 6—9 сложений; для вшивки ранта должны применяться льняные нитки №№ 7 или 8, а для прикрепления рантовой подошвы — №№ 5 или 6. Цвет наружных ниток в заготовке должен соответствовать цвету сострачиваемых деталей.

54. Блочки и крючки должны быть окрашены под цвет берца прочной, нестирающейся краской.

55. Шнурки должны быть в цвет верха обуви и иметь жесткие наконечники.

56. Винтовая проволока должна быть латунной.

57. Затяжной машинный текс и каблучные гвозди («Акмэ», навинтованные и ершевидные) должны иметь антикоррозийное покрытие.

Примечание. Металлическая фурнитура с антикоррозийным покрытием, указанная в пункте 57, обязательна к применению на винтовую обувь с 1 мая 1941 года.

IV. ХАРАКТЕРИСТИКА ГОТОВОЙ ОБУВИ

Обувь должна быть парной, т. е. одна полупара должна во всем соответствовать другой.

А. Верх обуви

Сапоги.

58. Переда в обеих полупарах должны быть одинаковыми по высоте в крыльях и шейке, не стянутыми вперед или набок и не перекошенными.

59. В геленочной части не должно быть нависания от неплотной затяжки.

60. Вертикальные строчки в крыльях переда должны идти по одной линии с фронтом каблука.

61. Внутренний носок должен быть твердым и не деформироваться от нажима пальцев на их вершину и боковые стороны. Переход от твердой части к мягкой должен быть постепенным, без провалов.

62. Задний шов голенищ должен проходить по средней линии пяточной части сапога и быть хорошо разглаженным.

63. Поднаряды и футора должны быть гладкими, не иметь складок и морщин.

64. Канты голенищ должны быть хорошо разглажены и околочены.

65. Число строчек, расстояния от края и между ними, число стежей на 1 см длины шва и №№ ниток должны быть в пределах, указанных в таблице:

Наименование швов	Число строчек	Расстояние 1 строчки от края в мм	Расстояние между строчками в мм	Число стежей на 1 см длины шва	№№ ниток
1. Втачивание передов	1	1—2,5	—	4,0—5,0	3
2. Расстрочка передов	2	1,5—2,5	3—5	4,5—5,0	6
3. Пристрочка футора	1	2—4	—	4,0—5,0	3
4. Строчка ушков по голенищу . .	2	—	1,5—2,5	3,5—4,0	3
5. Тачка заднего шва голенищ . .	1	2,0—3,0	—	3,0—3,5	1
6. Строчка заднего шва сквозного футора	1	2,0—3,0	—	3,0—3,5	1
7. Пристрочка ушков к футору . .	1	1,5—3,0	—	3,5—4,0	3

Примечания: 1. Допускается замена указанных номеров ниток смежными номерами с крепостью на разрыв не менее основного.

2. Разрешается стачивание заднего шва голенищ одновременно вместе с футором.

66. Задник должен быть обращен лицевой стороной мягкого пласта внутрь сапога (к ноге). Концы крыльев задника должны находиться между поднарядом и верхом. Верхний край задника должен иметь толщину от 0,8 до 1,5 мм.

67. Пристрочка задника должна производиться с лицевой стороны заготовки двумя горизонтальными строчками, которые в крыльях задника и в закаблучьи переходят в вертикальные.

Верхняя горизонтальная строчка должна проходить на расстоянии 2—3 мм от верхнего края задника.

Вертикальная часть первой строчки проходит на расстоянии 5—6 мм от шва, соединяющего перед с голенищем.

Вторая горизонтальная строчка проходит на расстоянии 3—5 мм от первой и захватывает жесткий пласт задника. В висках и в закаблучьи эта строчка также переходит в вертикальную на расстоянии 7—9 мм от заднего шва и от первой строчки в висках на расстоянии 9—12 мм.

Строчка задника должна быть отведена с воском.

68. Ушки должны выступать на 25—30 мм за верхний край голенища и заходить на 50—60 мм в прорезь футора. Пристрочка ушков должна быть произведена: к футору по всему периметру концов ушков, заходящих в прорезь к голенищу, двумя горизонтальными строчками, проходящими по верхнему краю прорези футора.

69. Излишки деталей внутри сапога должны быть аккуратно срезаны без повреждения заготовки.

Ботинки.

70. Носки в обеих полупарах должны быть одинаковыми по форме, длине и высоте, не стянутыми набок, не перекошенными и не оттянутыми по линии скрепления строчкой, без морщин на наружной поверхности и по грани.

Носки должны быть твердыми во всех частях, за исключением 1/3 длины носка в части, прилегающей к союзке. Носки не должны деформироваться от нажима пальцами на их вершины и боковые стороны. Переход от твердой части носка к мягкой должен быть постепенным без резких провалов.

71. Союзки в обеих полупарах должны быть одинаковыми по высоте, не стянутыми вперед или набок и не перекошенными. В гелевой части не должно быть нависания от неплотной затяжки.

72. Настрочные задники должны быть симметрично расположены и одинаковыми по высоте как по обеим сторонам одной полупары, так в обеих полупарах каждой пары. Верхний материал пяточной части должен быть прочно приклеен к внутреннему твердому заднику, без морщин и бугров на наружной поверхности.

73. Наружные задние ремни должны по средней продольной линии совпадать с задним швом заготовки и проходить по средней линии пяточной части обуви.

74. Язычки в обеих полупарах должны быть одинаковыми по всем своим размерным показателям. При соединении краев берца и выпрямлении язычков, последние должны закрывать блочки изнутри с обеих сторон берца.

75. Наружные детали верха заготовки за исключением передней части берца, которая должна быть сделана в загибку, могут быть сделаны в обрезку, при условии тщательной их окраски в цвет заготовки или обжига краев. Верхний кант берца должен быть сделан в выворотку.

76. Текстильная подкладка и поднаряд (ботинки «Дерби») должны быть вытянуты, не иметь грубых складок и не быть загрязненными. Подкладка должна быть прочно приклеена к внутреннему заднику.

77. Задний внутренний ремень должен заходить верхней частью под штаферку.

78. Все стачные швы заготовки должны быть тщательно разглажены без ослабления прочности шва и повреждения материала.

79. Заготовки для ботинок, кроме «Дерби», могут иметь крючки, закрепленные на кожаных подкрючечниках и закрытые с внутренней стороны заготовки кожаными подблочниками.

80. Крючки и блочки должны находиться на одинаковом расстоянии один от другого, расположены симметрично в обоих берцах полупары и одинаково в обеих полупарах и плотно прилегать к лицевой стороне берца.

Блочки должны быть тщательно расклепаны на подблочниках и прочно держаться в заготовках.

При проведении рукой по поверхности подблочников загнутые края блочек не должны царапать руку. Расстояние центров блочек и крючков от переднего края берца должно быть: при блочках 10—14 мм, а при крючках 14—17 мм. Расстояние центра верхних блочек или крючков от верхнего края берца или центра нижних блочек от края союзки должно быть 10—14 мм.

Количество блочек и крючков в ботинках с круговой или отрезной союзкой должно быть не менее 10 блочек и 8 крючков на полупару. Ботинки «Дерби» изготавливаются только с блочками, которых должно быть не менее 18 шт.

81. Число строчек и количество стежей на 1 см строчки шва, сострачиваемых деталей ботинок, должно быть в пределах, указанных в таблице:

Наименование сострачиваемых деталей	Число строчек	Расстояние от края мм	Расстояние между строчками мм	Число стежей в 1 см шва
1. Задники	2	0,8—1,2	0,8—1,5	при опойковом хrome
2. Задние наружные ремни	2	0,8—1,2	0,8—1,5	
3. Задние ремни при круговой союзке	2	1,5—2,2	3,0—4,0	6,0—8,0
4. Союзки	2	0,8—1,2	0,8—1,5	при хrome выростке
5. Носки, первая и вторая строчки	2	0,8—1,2	0,8—1,5	
6. Носки третья строчка от второй	1	—	4,0—5,0	5,0—6,0

Передняя нижняя часть берца ботинок «Дерби» пристрачивается к союзке 4-мя строчками на расстоянии: 1-я строчка от края союзки 0,8—1,5 мм, 2-я от 1-й—0,8—1,5 мм, 3-я от 2-й—3,0—6,0 мм, 4-я от 3-й—0,8—1,5 мм.

Строчка сапог и ботинок должна быть двухниточная, ровная, чистая, без петель и узлов, без пропусков стежей и обрывов ниток, хорошо утянутая, с заполнением проколов иглы ниткой и без повреждения материала. Цвет ниток должен гармонировать с цветом состроченных деталей. Строчки должны быть параллельны краю и между собою. Концы строчек должны быть тщательно закреплены, а концы ниток — срезаны.

82. Края кожаных подблочников должны быть обрезаны вровень с линией переднего края берца и равномерно окрашены в цвет берца. Рез должен быть чистый и ровный по толщине.

83. Верхний край задника должен иметь толщину не более 0,8 мм.

Б. Низ обуви

84. Края стельки не должны выступать за грань подошвы.

85. Подошвы вместе с обводками или внутренними подметками в винтовой обуви должны быть прочно прикреплены через заготовку к стельке, а в пяточной части и через два пласта задников, без повреждения скрепляемых деталей и без расщелин между обводками или подметками и подошвой.

Подошвы должны быть прикреплены одним рядом винтов по всему периметру, кроме пяточной части и дополнительно вторым рядом винтов в геленочной части. Расстояние первого ряда винтов от края стельки должно быть от 3 до 6 мм и от края подошвы 10—14 мм; расстояние второго (геленочного) ряда винтов от первого от 6 до 9 мм. Расстояние между центрами винтов в геленочной и пучковой частях должно быть от 9 до 12 мм, а в носочной части от 6 до 9 мм. Торцы винтов должны быть состеклены.

86. Винты должны быть видны на поверхности стельки, но не выступать над ее поверхностью.

87. Подошвы вместе с обводками или внутренними подметками должны плотно прилегать к заготовке и равномерно выступать за грань стельки по всему ее периметру.

88. В рантовой обуви подошва к ранту прикрепляется допдельным швом нитками «Маккей» № 5 или 6, пропитанными варом или другим составом, утвержденным методикой НКЛП СССР. Строчка должна проходить на одинаковом расстоянии от грани стельки, должна быть хорошо утянута, без пропуска стежей, обрывов нитки и повреждения материала. Стежи должны быть уложены в порезку на одинаковую глубину. Нитка должна плотно заполнять проколы в подошве. Количество стежей на 1 см длины шва должно быть 3—3,5. Между подошвой и рантом не должно быть зазоров.

89. Пяточная часть подошвы винтовой и рантовой обуви должна быть прикреплена одним рядом деревянных шпилек или винтов или гвоздей «Лузнейлер» на расстоянии от 2 до 6 мм от края стельки. Расстояние между центрами винтов или гвоздей «Лузнейлер» должно быть от 12 до 16 мм, а между центрами деревянных шпилек 7—8 мм.

90. Допдельный шов должен быть углублен и тщательно заглажен.
91. Обувь должна быть устойчивой и упруга в геленочной части. Поверхность подошвы должна быть гладкой, без выпуклостей и впадин.

92. Каблуки прикрепляются изнутри гвоздями «Акме» или навинтованными или с ершевидной насечкой.

Количество гвоздей в полупаре должно быть для размеров 38—41 не менее 11 шт., а для остальных размеров не менее 12 шт.

Каблуки должны быть правильно установлены по форме пятки, плотно подогнаны и прочно укреплены. Расстояние гвоздей от грани стельки должно быть равно 4—7 мм. Каблучные гвозди должны проходить через кромку обоих пластов задника.

93. Набойки прикрепляются к каблукам одним рядом металлических шпилек на расстоянии 4—5 мм от края по всей закругленной его части, начиная от углов. Расстояние между центрами шпилек должно быть 6—7 мм.

94. Резиновый полужабулок прикрепляется специальными гвоздями.

95. Каблуки по форме и размерам в одной и той же паре должны быть одинаковыми по высоте, длине и ширине.

Каблуки должны быть прямые и боковые контуры их верхней и нижней поверхностей должны соответствовать контуру пятки подошвы; направление их к плоскости подошвы должно иметь прямой угол.

96. Каблуки не должны иметь зазоров между подошвой, гранью пяточной части обуви, фликами, набойками и кранцами.

97. При постановке обуви на горизонтальную плоскость каблуки должны стоять на ней всей поверхностью набойки, а носочная часть подошвы должна отстоять от этой плоскости на 10—15 мм.

В. Отделка обуви

98. Поверхность подошвы должна быть гладкой и незагрязненной; урез должен быть равномерно отфрезерован. Открытый край подошвы в подметочной части должен быть прокатан колесиком.

99. Подошвы кожаные и набойки должны быть хорошо и прочно окрашены и отделаны. Урезы и каблуки также должны быть окрашены и отполированы.

100. Фронт каблука должен быть чисто срезан без повреждений подошвы.

101. Скобы и текс от предварительного закрепления стельки должны быть удалены, а концы затяжного текса гладко и ровно загнуты внутри. На поверхности стельки не должно быть впадин, бугров и неровностей.

102. В рантовой и винтовой обуви пяточная часть стельки с поверхности должна быть ровно оклеена подпяточником. На поверхности подпяточников не должно быть неровностей.

103. Обувь должна быть тщательно очищена от пятен и остатков клея. Заготовка должна быть оглажена и покрыта ровным, тонким слоем аппретуры.

104. Готовая обувь должна быть зашнурована не менее чем на две пары нижних блочек. Длина шнурков в полупаре должна быть не менее для размеров 38—41—900 мм, для размеров 42—45—950 мм.

Г. Основные размеры готовой обуви

105. Готовые сапоги должны иметь следующие размеры:

а) Размеры голенищ в мм:

Номера обуви	Ширина внизу по полнотам			Ширина сверху (в икре) по полнотам			Высота голенищ
	У	С	Ш	У	С	Ш	
38	158,0	160,5	163,0	184,0	186,5	189,0	425,0
39	160,5	163,0	165,5	186,5	189,0	191,5	430,0
40	163,0	165,5	168,0	189,0	191,5	194,0	435,0
41	165,5	168,0	170,5	191,5	194,0	196,5	440,0
42	168,0	170,5	173,0	194,0	196,5	199,0	445,0
43	170,5	173,0	175,5	196,5	199,0	201,5	450,0
44	173,0	175,5	178,0	199,0	201,5	204,0	455,0
45	175,5	178,0	180,5	201,5	204,0	206,5	460,0

б) Высота задников в мм:

Номера ростов	В ы с о т а	
	Сзади	Спереди (в висках)
38—39	50	40
40—41	52	42
42—43	54	44
44—45	56	46

Примечания. 1. Длина голенищ должна измеряться по полевой стороне голенища по его середине от верхней грани подошвы до верхнего края голенища.

2. Ширина голенищ должна измеряться у верхней точки шейки переда и в наиболее широком месте (в икре) по линии, перпендикулярной передней линии голенища, сложенного вдвое.

3. Высота задника сзади должна измеряться по линии заднего шва от верхнего края подошвы по верхней горизонтальной строчке задника (по вертикали).

4. Высота задника в висках должна измеряться по первой вертикальной строчке задника от грани подошвы до верхней горизонтальной строчки (по вертикали).

106. Высота каблука определяется фасоном колодки и должна измеряться в готовой обуви от грани пятки до плоскости набойки (по вертикали) посередине боковой стороны каблука. Измерение должно производиться вместе с подошвой.

107. Готовые ботинки по основным размерам должны быть в пределах нижеприведенных норм:

а) Основные размеры (в мм):

Номера обуви	Высота	Ширина по верхнему краю по полнотам		
		У	С	Ш

Ботинок с отрезной и круговой союзками

37	116	110,0	112,5	115,0
38	118	112,5	115,0	117,5
39	120	115,0	117,5	120,0
40	122	117,5	120,0	122,5
41	124	120,0	122,5	125,0
42	126	122,5	125,0	127,5
43	128	125,0	127,5	130,0
44	130	127,5	130,0	132,5
45	132	130,0	132,5	135,0

Ботинок края „Дерби“

38	152	112,5	115,0	117,5
39	154	115,0	117,5	120,0
40	156	117,5	120,0	122,5
41	158	120,0	122,5	125,0
42	160	122,5	125,0	127,5
43	162	125,0	127,5	130,0
44	164	127,5	130,0	132,5
45	166	130,0	132,5	135,0

б) Высота задников, круговой союзки и внутреннего задника (в мм):

Номера обуви	В ы с о т а	
	Накладной задники и круговой союзки	Задника
—37	50	46
38—39	52	48
40—41	54	50
42—43	56	52
44—45	58	54

Примечания. 1. Высота готовых ботинок должна измеряться с внутренней стороны по средней вертикальной линии берцов от середины верхнего канта до подошвы.

2. Ширина готовых ботинок должна измеряться по верхнему краю (канту) от линии заднего шва до угла берцов, образуемого верхним и передним их краями.

3. Высота задника, накладных задников и круговой союзки должна измеряться от верхнего края до подошвы (по вертикали).

V. ДОПУСКАЕМЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ В ОБРАБОТКЕ.

108. В размерах деталей в паре и их положении в полупаре разрешаются следующие отклонения (в мм):

а) по положению заднего шва голенища от середины пяточной части	± 4
б) по ширине голенищ	± 3
в) по высоте голенищ	± 5
г) по высоте задника в полупаре	± 3
д) по высоте задников в паре	± 4
е) по длине крыльев задников в полупаре	± 7
ж) по длине носков, союзок или задников в паре	± 3
з) по длине передних краев берца (в ботинках «Дерби»)	± 6
и) по длине подносков с укорочением одного против другого	± 5
к) по высоте и ширине (по верхнему канту) ботинок	± 5
л) по положению носков, союзок, берца, задников и задников (общий перекося)	± 3
м) по положению задних наружных ремней (перекося)	± 4
н) перекося задников (одна сторона выше другой) в точках над фронтом каблука в полупаре	± 3
то же в паре	± 4
о) по ширине наружных задних ремней в паре	± 3
п) по длине и ширине каблуков	± 3
р) по высоте каблуков в ту или другую сторону в полупаре	± 2
то же в паре	± 3
с) по положению набойки или резинового полукаблука (приподнятость относительно горизонтальной плоскости)	до 5
т) по длине и ширине подошв в паре	± 4

109. При сборке заготовок и обработке низа обуви разрешаются отклонения:

- отставание (отклеивание) задников ботинок или целых берцов от внутреннего задника на глубину до 15 мм, считая от верхней грани задника или от края крыла задника по его длине до 20 мм;
- отклонение крючков или блочек от симметрии до 3 мм;
- наличие пятен на подкладке площадью до 4 см²;
- незначительные складки на футоре сапог;
- непараллельность смежных строчек между собой и по отношению к краю деталей: в передачах, в союзках и задних наружных ремнях на протяжении 50 мм; в настрочных задниках и носках на протяжении 30 мм; по верхнему канту сапог и по переднему краю и канту берца на протяжении не более 70 мм при условии, если строчки не совпадают и захватывают сострачиваемые детали;
- по грани стельки выраженная волнистость, без образования морщин.

110. В креплении подошв рантовой обуви допускаются:

- узлы и петли при строчке подошв в полупаре: в геленочной

части не более 2-х не рядом расположенных или 1-го в подметочной части, или повторная строчка, а равно неутянута строчки на расстоянии 2 стежков в полупаре;

- прохождение строчки подошв мимо порезки на протяжении 2-х стежков или пропуск 1-го стежка;

в) строчка подошв с отклонением ± 2 мм от установленного расстояния от края;

г) укорочение ранта не более 5 мм от фронта каблука, при обязательном спускании концов ранта.

111. В креплении подошв винтовой обуви допускаются:

а) скученность двух винтов в 2-х местах, без разрушения кожи и при условии, что скученные винты не рядом расположены;

б) неравномерное расстояние между винтами с отклонением нормы в носковой части ± 3 мм, а в остальных участках ± 2 мм;

в) незначительные поверхностные трещины лица подошвы вокруг винтов глубиной не более 0,5 мм;

г) прохождение винтов мимо стельки или в край стельки или непрохождение через стельку не более двух винтов в пяточной части в полупаре.

112. В подошвах и каблуках независимо от методов крепления допускаются:

а) фрезеровка уреза или стекание каблука с выхватами глубиной не превышающей 2 мм и длиной не более 10 мм, в количестве не более 2-х;

б) выхваты в каблучном кромке глубиной до 2 мм;

в) перекося каблуков в полупаре не более 3 мм;

г) конусность каблука не более 3 мм.

VI. ПРИЕМКА И СОРТИРОВКА ГОТОВОЙ ОБУВИ.

113. Обувь должна приниматься попарно по наружному осмотру, в соответствии с техническими условиями настоящего ГОСТа.

Проверка соответствия примененных материалов требованиям настоящего ГОСТа и соответствия внутренних деталей должны производиться по специальной инструкции, утвержденной Наркоматом легкой промышленности СССР после согласования с Главным интендантским управлением Красной Армии и Управлением снабжения Военно-Морского Флота, путем вскрытия обуви и осмотра составных частей обуви.

114. В зависимости от качества обуви при сортировке относится к I или II сортам.

115. Отнесение обуви к I или II сорту должно производиться по худшей полупаре в зависимости от обнаруженных в ней пороков и их значимости.

116. К I сорту должна относиться обувь, полностью соответствующая техническим условиям, описанным в III разделе настоящего стандарта, с допущенными в разделе V отклонениями в обработке.

117. Ко II сорту должна относиться обувь, имеющая дефекты внешнего вида (дефекты материалов, сборки и обработки обуви), не понижающие эксплуатационных свойств обуви, за исключением грубых дефектов, искажающих форму и внешний вид обуви.

V. ДОПУСКАЕМЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ В ОБРАБОТКЕ.

108. В размерах деталей в паре и их положении в полупаре разрешаются следующие отклонения (в мм):

а) по положению заднего шва голенища от середины пяточной части	± 4
б) по ширине голенищ	± 3
в) по высоте голенищ	± 5
г) по высоте задника в полупаре	± 3
д) по высоте задников в паре	± 4
е) по длине крыльев задников в полупаре	± 7
ж) по длине носков, союзок или задников в паре	± 3
з) по длине передних краев берца (в ботинках «Дерби»)	± 6
и) по длине подносков с укорочением одного против другого	± 5
к) по высоте и ширине (по верхнему канту) ботинок	± 5
л) по положению носков, союзок, берца, задников и задников (общий перекос)	± 3
м) по положению задних наружных ремней (перекос)	± 4
н) перекас задников (одна сторона выше другой) в точках над фронтом каблука в полупаре	± 3
то же в паре	± 4
о) по ширине наружных задних ремней в паре	± 3
п) по длине и ширине каблуков	± 3
р) по высоте каблуков в ту или другую сторону в полупаре	± 2
то же в паре	± 3
с) по положению набойки или резинового полукаблука (приподнятость относительно горизонтальной плоскости)	до 5
т) по длине и ширине подошв в паре	± 4

109. При сборке заготовок и обработке низа обуви разрешаются отклонения:

- отставание (отклеивание) задников ботинок или целых берцов от внутреннего задника на глубину до 15 мм, считая от верхней грани задника или от края крыла задника по его длине до 20 мм;
- отклонение «рючков» или «блочек» от симметрии до 3 мм;
- наличие пятен на подкладке площадью до 4 см²;
- незначительные складки на футоре сапог;
- непараллельность смежных строчек между собой и по отношению к краю деталей: в передачах, в союзках и задних наружных ремнях на протяжении 50 мм; в настрочных задниках и носках на протяжении 30 мм; по верхнему канту сапог и по переднему краю и канту берца на протяжении не более 70 мм при условии, если строчки не совпадают и захватывают сострачиваемые детали;
- по грани стельки выраженная волнистость, без образования морщин.

110. В креплении подошв рантовой обуви допускаются:

- узлы и петли при строчке подошв в полупаре: в геленочной

части не более 2-х не рядом расположенных или 1-го в подметочной части, или повторная строчка, а равно неутянута строчки на расстоянии 2 стежков в полупаре;

- прохождение строчки подошв мимо порезки на протяжении 2-х стежков или пропуск 1-го стежка;

в) строчка подошв с отклонением ± 2 мм от установленного расстояния от края;

г) укорочение ранта не более 5 мм от фронта каблука, при обязательном спускании концов ранта.

111. В креплении подошв винтовой обуви допускаются:

а) скученность двух винтов в 2-х местах, без разрушения кожи и при условии, что скученные винты не рядом расположены;

б) неравномерное расстояние между винтами с отклонением нормы в носковой части ± 3 мм, а в остальных участках ± 2 мм;

в) незначительные поверхностные трещины лица подошвы вокруг винтов глубиной не более 0,5 мм;

г) прохождение винтов мимо стельки или в край стельки или непрохождение через стельку не более двух винтов в пяточной части в полупаре.

112. В подошвах и каблуках независимо от методов крепления допускаются:

а) фрезеровка уреза или стекление каблука с выхватами глубиной не превышающей 2 мм и длиной не более 10 мм, в количестве не более 2-х;

б) выхваты в каблучном кранце глубиной до 2 мм;

в) перекас каблуков в полупаре не более 3 мм;

г) конусность каблука не более 3 мм.

VI. ПРИЕМКА И СОРТИРОВКА ГОТОВОЙ ОБУВИ.

113. Обувь должна приниматься попарно по наружному осмотру, в соответствии с техническими условиями настоящего ГОСТа.

Проверка соответствия примененных материалов требованиям настоящего ГОСТа и соответствия внутренних деталей должны производиться по специальной инструкции, утвержденной Наркоматом легкой промышленности СССР после согласования с Главным интендантским управлением Красной Армии и Управлением снабжения Военно-Морского Флота, путем вскрытия обуви и осмотра составных частей обуви.

114. В зависимости от качества обуви при сортировке относится к I или II сортам.

115. Отнесение обуви к I или II сорту должно производиться по худшей полупаре в зависимости от обнаруженных в ней пороков и их значимости.

116. К I сорту должна относиться обувь, полностью соответствующая техническим условиям, описанным в III разделе настоящего стандарта, с допущенными в разделе V отклонениями в обработке.

117. Ко II сорту должна относиться обувь, имеющая дефекты внешнего вида (дефекты материалов, сборки и обработки обуви), не понижающие эксплуатационных свойств обуви, за исключением грубых дефектов, искажающих форму и внешний вид обуви.

118. Отнесение обуви ко II сорту должно производиться по соответствующим дефектам, определяющим сорт и помещенным в «Таблице дефектов готовой обуви II сорта».

ТАБЛИЦА ДЕФЕКТОВ ГОТОВОЙ ОБУВИ II СОРТА

Наименование допусков и дефектов	Виды обуви	
	Сапоги начсоставские	Ботинки начсоставские и флотские
а) Дефекты по материалам		
1. Отдушистость (кроме пухлости)	В верхней части голенищ с захватом нижней части до уровня верхнего края шейки	На берцах до $\frac{2}{3}$ высоты
2. Жилистость (сильно выраженная)	В верхней части голенищ	В верхней части берца и задних наружных ремней
3. Стяжка лица (сильно выраженная)	В верхней части голенищ	На берцах до $\frac{2}{3}$ высоты
4. Оспины заросшие, неломаящиеся и нескученные	На передах, общим количеством до 20 шт., из них в носочной части до 10 шт. В верхней части голенищ до 60 шт., в нижней до 40 шт.	На союзках и носках общим количеством до 40 шт. На берцах и задниках до 30 шт. На задних наружных ремнях до 20 шт.
5. Царапины лицевые поверхностные, не задевающие дермы кожи	На передах общей длиной до 50 мм, из них в носочной части до 10 мм. В голенищах общей длиной до 100 мм	Не более 4-х царапин в полупаре, из них: на союзках общей длиной до 40 мм; на носках общей длиной до 10 мм; на берцах и задниках общей длиной до 40 мм; на задних наружных ремнях до 20 мм
6. Роговины и кнутовины (рубцы), заросшие и неломаящиеся	В верхней части передов общей длиной до 20 мм В нижней части голенищ до 30 мм В верхней части голенищ до 80 мм	На берцах общей длиной до 50 мм На задниках общей длиной до 30 мм
7. Лицевые пороки, не задевающие дермы кожи: безличины, ссадины, лизуха, мольедины, подчистки	В передачах общей площадью до 4 см ² , хорошо заделанные. На голенищах общей площадью до 15 см ²	На союзках общей площадью до 4 см ² , хорошо заделанные На берцах общей площадью до 8 см ² На задниках общей площадью до 4 см ²

Наименование дефектов

Характеристика дефектов

б) Дефекты по сборке и обработке

8. Непараллельность смежных строчек между собой и по отношению к краю деталей	В передачах, союзках и задних наружных ремнях более 50 мм, настрочных задниках и носках более 30 мм, по верхнему канту сапог и по верхнему и переднему канту ботинок более 70 мм для каждой детали в отдельности, при условии, если строчки не проходят одна по другой и захватывают сострачиваемые детали
9. Строчка сошла с пристроченного края или пропущены стежи, при дополнительном укреплении	При 2-х или 3-х строчках до 10 мм, при одной строчке до 5 мм
10. Совпадение строчек без надсечки материала	До 10 мм
11. Оттяжка строчек без пересечения материала	До 10 мм
12. Несимметричное расположение блочек и крючков	Не более чем до 7 мм
13. Разные оттенки подкладки в паре	Допускаются
14. Незакрывание язычка верхних блочек или крючков	Язычек незакрывающий двух пар верхних блочек или косопристроченный и незакрывающий с одной стороны блочек
15. Разница в оттенках различных деталей в паре цветной обуви и разная мереистость	Допускается
16. Резко выраженные пятна в цветной обуви	Общей площадью не более 3 см ²
17. Разница в толщине одноименных деталей в паре в пределах нормы	Допускается
18. Разная длина внутренних подносков	Свыше 5 мм до 8 мм
19. Разная длина союзок и носков или перекося их в полупаре и паре	Более 3 мм до 8 мм
20. Перекося в полупаре заднего наружного ремня или перекося задников	Более 4 мм

Наименование дефектов	Характеристика дефектов
21. Разная длина внутренне-го задника в концах крыльев в паре	До 15 мм
22. Разная ширина наружных ремней	Более 3 мм
23. Разная высота в паре внутренних задников, если один из задников ниже норм стандарта	Более 4 мм до 7 мм
24. Разная высота внутренне-го задника в крыльях	До 6 мм
25. Задний шов голенища, отходящий от середины пятки	До 6 мм
26. Разная длина и ширина каблуков и подошв в паре	а) Каблуков по длине и ширине до 6 мм б) Подошв по длине и ширине в пучковой части до 6 мм
27. Разная высота каблуков	До 5,0 мм
28. Разная длина в полупаре крыльев задника	До 15 мм
29. Морщины верха обуви по грани стельки	Не резко выраженные в носочной части выше грани стельки, при условии плотного прилегания подошвы
30. Скученность винтов	Не более чем в трех местах по 2 винта; одного места из 3-х винтов; не рядом расположенных, не чаще, чем через 3 шага Не более трех винтов на полупару
31. Повторное винчение подошв при непрохождении отдельных винтов	
32. Прохождение винтов мимо стельки или в самый край стельки	До 5 винтов в пяточной части, до 2-х винтов в подметочной части, не рядом расположенные
33. Заделка деревянными шпильками следов от винтов	Не более, чем в трех местах на полупару, при условии отсутствия скученности винтов или проколы от удаленных винтов до 2-х
34. Выхваты по урезу	Более указанного для I сорта, глубиной не более 2,0 мм
35. Конусность каблука	До 5 мм
36. Прохождение каблучных гвоздей в край стельки	Не более двух гвоздей
37. Перекос каблука в полупаре	До 5 мм

Наименование дефектов	Характеристика дефектов
38. Прохождение строчки подошв мимо порезки	От 2-х до 4-х стежей
39. Повторная строчка подошв или неутянутая строчка	От 2-х до 5 стежей, кроме носочной части
40. Пропуск стежков	До 2-х стежей (кроме носковой части)
41. Узлы, петли и обрывы ниток, не расположенные рядом	В геленочной части до 4-х; в подметочной части до 3-х случаев
42. Рант не доходит до каблука	До 10 мм
43. Деформация ранта	Вздутие ранта
44. Мягкие носки	Прогибающиеся в вершине носки, не теряющие форму
45. Незначительные расщелины в каблуках, между каблуком и подошвой, между подошвой и рантом или обводкой и подметкой	Допускаются
46. Отклонение ходовой поверхности каблука от горизонтальной плоскости	Свыше 5 мм

VII. МАРКИРОВКА И УПАКОВКА

119. На ходовой стороне подошв в ее геленочной части должно быть четкими цифрами указано: номер (размер) обуви и полнота.

120. На ушках должно быть выткано или вытеснено: название фабрики и год изготовления или на футоре (в месте расположения ушков с внутренней стороны) должно быть выдавлено с нагревом клеймо, содержащее название фабрики и год изготовления обуви. Вместо выдавливания может применяться компостерное клеймо с аналогичным содержанием.

Сорт обуви, номер приемщика и номер ГОСТа маркируются на футорах сапог ниже клейм, обозначающих название фабрики и год изготовления, несмывающейся краской.

121. На текстильной подкладке в верхней берцевой части ботинок должны быть замаркированы несмывающейся краской: фабричная марка, год изготовления обуви, сорт, номер приемщика и номер ГОСТа.

122. Вся обувь должна упаковываться попарно в коробки.

123. Коробки по размерам должны соответствовать размеру и виду укладываемой в них обуви.

124. Качество коробок должно соответствовать утвержденным на них техническим условиям.

125. На коробке должны быть обозначены: фабричная марка предприятия, сорт, размер, полнота обуви и номер ГОСТа.

126. Уложенная в коробки обувь должна упаковываться в ящики, изготавливаемые по ОСТ/НКЛП 3502.

VIII. КОМПЛЕКТЫ ОБУВНОГО КРОЯ ДЛЯ ХРОМОВЫХ САПОГ

127. Обувной крой для хромовых сапог начальствующего состава Красной Армии предназначается для индивидуальной пошивки сапог.

А. Количество деталей в комплекте на одну пару сапог и фурнитура.

128. В один комплект обувного кроя входят следующие детали:

а) Мягкий крой

Переда
Голенища
Сквозные футора
Прошва
Поднаряд

По одной паре

б) Жесткий крой

Подошва
Подметка внутренняя
Набойки
Задник одинарный
Стелька

по одной парной делюжке

Флики
Жесткий носок
Кранец

делюжками—наборами для одной пары

Примечания: 1. При сдаче кроя в виде головок в комплект кроя не входят следующие детали верха: голенища, сквозные футора и прошвы.

2. При сдаче кроя для пошивки сапог рантовым способом вместо внутренних подметок сдаются ранты, а все другие детали низа должны выкраиваться из рантовой кожи.

в) Фурнитура

Фурнитура—тесма ушковая шириной 30—32 мм, длиной 90 см.

Б. Технические требования

129. Детали сапожного кроя должны отвечать техническим условиям на обувной крой, указанным в разделе «III. Технические условия» настоящего ГОСТа.

130. Детали верхнего кроя сдаются в неприкроенном виде (в болванках).

131. Размеры верхнего и нижнего кроя должны определяться лекалами, согласованными с Главным интендантским Управлением Красной Армии и Управлением снабжения Военно-Морского Флота и утвержденными Наркомом легкой промышленности СССР, которые

должны обеспечивать пошивку сапог на индивидуальных колодках и высоту голенищ в готовом сапоге, указанную для сапог начальствующего состава в разделе «III. Технические условия», в пункте 105-а.

Примечание. Задники жесткие должны сдаваться по верхнему пределу толщины.

132. Футора должны быть короче голенищ на 55 мм. Ширина футора должна равняться ширине голенищ. На футоре не должно быть прорезей для ушков.

133. Поднаряд по размерам и конфигурации должен соответствовать передам.

134. Флики должны быть больше набойки на 2 мм (кругом). Флики сдаются делюжками толщиной не менее 2 мм, из расчета высоты каблука без набойки и подошвы, но с кранцем не ниже 13 мм.

135. Кранцы (каблучные) должны иметь длину 245 мм, ширину—18—20 мм и толщину—не менее 2,5 мм.

Примечание. Часть кроя в процентах, устанавливаемая договором для 44—46 размеров, должна иметь голенища, уширенные на 20 мм; такие голенища сдаются под названием «особо широкие».

В. Требования по маркировке и упаковке

136. На каждом элементе мягкого кроя несмывающейся краской должны быть проставлены клейма, содержащие следующие данные: наименование предприятия, номер приемщика, размер кроя.

На элементах жесткого кроя ставятся: выбивным клеймом—размер, красочным клеймом—наименование предприятия, именное клеймо приемщика.

137. Каждый комплект кроя перевязывается накрест шпагатом, после чего упаковывается в прочную оберточную бумагу и перевязывается вторично накрест шпагатом. Детали жесткого кроя внутри комплекта должны быть обернуты футором и голенищами. Голенища и переды укладываются в комплект сложенные лицом к лицу.

138. Перевязанные комплекты кроя должны упаковываться в ящики, изготовленные по ОСТ НКЛП 3502 и простланные внутри упаковочной бумагой.

139. До отправки комплекты обувного кроя, находящиеся на складах предприятий и сбытовых организаций, должны храниться с соблюдением следующих условий:

а) в сухом прохладном помещении;

б) в случае надобности перебираться и тщательно протираться.

До одного месяца комплекты кроя могут храниться в ящиках.

В случае необходимости хранения их свыше одного месяца они должны находиться на стеллажах.

140. На каждом ящике должен быть прочно приклеен ярлык со следующими данными: наименование предприятия, ростовочный ассортимент (размеры), количество комплектов кроя, вес ящика.

СССР Всесоюзный Комитет Стандартов при Совнаркоме СССР	Государственный Общесоюзный Стандарт	ГОСТ 448—41
	Подошва резиновая формо- ванная черная для армей- ской обуви винтового ме- тода крепления	Химическая про- мышленность Л64

I. ОПРЕДЕЛЕНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ

1. Черная формованная резиновая подошва состоит из вулканизированной смеси каучука с ингредиентами (рецепт 105) и применяется как заменитель натуральной кожи для низа армейской обуви винтового метода крепления.

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

2. Поверхность лицевой стороны подошвы должна быть однородного черного цвета.

3. На подметочной части с лицевой стороны подошва должна иметь рисунок, согласованный с потребителем.

4. Форма и размеры резиновой подошвы должны соответствовать чертежам, согласованным с потребителем.

5. Толщина подошвы должна быть:

- а) геленочной и пяточной части 6,0 ± 0,5 мм
- б) в пучковой части 6,5 ± 0,5 мм
- в) в носочной части 9,0 ± 0,5 мм

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Перепечатка воспрещена

ЗАМЕНЕН № гост 13-448-43
448-53

Внесен Народным Комиссариатом Легкой Промышленности СССР	Утвержден Советом Народных Комиссаров Союза ССР 29 марта 1941 г.	Срок введения 5 апреля 1941 г.
---	---	-----------------------------------

6. Физико-механические показатели

Наименование испытаний	Для каждой полупары	
	не менее	не более
а) Разрывное усилие в кг/см ²	70	—
б) Относительное удлинение в момент разрыва в %	130	—
в) Остаточное удлинение после разрыва в %	2	—
г) Сопротивление истиранию в см ³ на 1 НР в 1 час	—	750
д) Твердость по Шору	80	87
е) Сопротивление многократному изгибу по Торенсу	11.000	—
ж) Держание винта (винчение на машине „Универсаль“) в кг/мм	1,9	—
з) Удельный вес резины	—	1,3

7. Определение дефектов

Пузыри	вздутие на поверхности
Включения посторонние:	
1) жесткие	наличие разных жестких материалов (частицы металла, стекло и твердые минералы), обнаруживаемых на поверхности
2) волокнистые	наличие неразработанных волокон (костра), обнаруживаемых на поверхности
Шероховатость:	
1) незначительная	мелкие выступы на поверхности, осязаемые при проведении рукой
2) значительная	выступы на поверхности, придающие фабрику грубый вид
Шероховатая кромка	наличие шероховатой кромки с внутренней стороны контура подошвы
Налеты	Отложения на поверхности, отличающиеся от нее по цвету (тальк и проч.)
Пористость	точечные пустоты на срезе подошвы
Раковины	незначительные повреждения на поверхности
Вмятины	местные углубления
Выхватывания	местные вырезы на срезе подошвы
Разнотонность	различие тона, цвета поверхности

Сыпь
Выцветание серы
Сорванный шип

мелкие точно-распределенные пятна на поверхности
выступание серы на поверхности
отсутствие части шипа

8. Резиновая формованная подошва относится к 1 или 2 сорту в соответствии с приведенной таблицей:

ТАБЛИЦА РАССОРТИРОВКИ

Наименование дефектов	1 сорт	2 сорт
а. Посторонние включения	Не допускаются	
1) жесткие	Не допускаются общей площадью более 2 см ² в пяточной части; 1 см ² —в геленочной; 1 см ² —в подметочной части с внутренней стороны. В других местах подошвы посторонние включения не допускаются	
2) волокнистые	Не допускаются общей площадью более 3 см ² в пяточной части; 1,5 см ² —в геленочной; 1,5 см ² —в подметочной части с внутренней стороны. В других местах подошвы посторонние включения не допускаются	
б. Пузыри	Не допускаются общей площадью более 1 см ² в пяточной части; 0,5 см ² —в геленочной части с внутренней стороны. При этом диаметр отдельного пузыря не должен быть более 2 мм. В других местах подошвы пузыри не допускаются	Не допускаются общей площадью более 2 см ² в пяточной части; 1 см ² —в геленочной; 0,5 см ² —в подметочной части с внутренней стороны. При этом диаметр отдельного пузыря не должен быть более 3 мм. В других местах подошвы пузыри не допускаются
в. Пористость	Не допускается, кроме мест среза подошвы. При этом поры должны быть в нескученном виде и диаметром каждая не более 0,5 мм	Не допускается, кроме мест среза подошвы. При этом поры должны быть в нескученном виде и диаметром каждая не более 1 мм
г. Заусеницы на срезе подошвы по всему периметру	Не допускаются шириной более 1 мм	Не допускаются шириной более 3 мм
д. Шероховатость с лицевой стороны	Допускается незначительная	
е. Вмятины	Не допускаются в носочной части и внутренней части подошвы вблизи среза. Во всех остальных частях контура подошвы они допускаются на расстоянии не менее 8 мм от среза шириной не более 2 мм и общей длиной не более 3 см	Не допускаются шириной более 3 мм по всему контуру подошвы и более 1,5 мм в носочной части

Продолжение

Наименование дефектов	1 сорт	2 сорт
ж. Раковины	Не допускаются, кроме внутренней стороны подошвы, пяточной и геленочной частей лицевой стороны подошвы. При этом с внутренней стороны подошвы раковины могут быть глубиной не более 1 мм и общей площадью не более 3 см ² ; в пяточной и геленочной частях глубиной не более 0,5 мм и общей площадью не более 1 см ²	Не допускаются, кроме внутренней стороны подошвы, пяточной, геленочной и подметочной частей лицевой стороны подошвы. При этом с внутренней стороны подошвы раковины могут быть глубиной не более 1 мм; в пяточной и геленочной частях глубиной не более 0,5 мм, и общей площадью не более 3 см ² ; в подметочной части глубиной не более 0,5 мм и общей площадью не более 2 см ²
з. Разнотонность, сыпь, несмываемые водой пятна и запрессованный тальк	Не допускаются, кроме внутренней стороны подошвы и пяточной части лицевой стороны	Допускаются
и. Проколы	Не допускаются, кроме пяточной части. При этом не более одного прокола и диаметром не более 2 мм	Не допускаются, кроме пяточной части. При этом не более одного прокола и диаметром не более 3 мм
к. Выцветание серы	Допускается	незначительное
л. Выхваты	Не допускаются более двух штук. При этом глубиной не более 0,7 мм и общей длиной не более 5 см	Не допускаются более трех штук. При этом глубиной не более 1 мм и общей длиной не более 5 см
м. Шероховатая кромка по всему контуру подошвы	Не допускается, кроме внутренней стороны контура подошвы. При этом шириной не более 2 мм	Не допускается, кроме внутренней стороны контура подошвы. При этом шириной не более 3 мм
н. Сорванные шипы	Не допускаются	Не допускаются более трех штук
о. Несоответствие чертежам и лекалам	Не допускается более $\pm 0,5$ мм	Не допускается более $\pm 1,5$ мм
п. Разная толщина в паре (между полупарами)	Не допускается более $\pm 0,25$ мм	Не допускается более $\pm 0,5$ мм

Примечание. Промер лекала производится с внутренней стороны.

9. Допускается на подошве одновременное присутствие в I сорте не более 2-х различных дефектов, допускаемых для I сорта; во 2 сорте не более 3-х различных дефектов, допускаемых для 2 сорта.

Примечание. По линии крепления, т. е. на участке, находящемся от среза подошвы на расстоянии 9—15 мм (по всему контуру), дефекты, за исключением шероховатости и разнотона, не допускаются для 1 и 2 сортов.

III. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ, ОТБОР ПРОБ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЯ

10. Приемка, отбор проб и методы испытания подошвы производятся по ОСТ/НКЛП 36505.

IV. УПАКОВКА И МАРКИРОВКА

11. На каждой резиновой подошве формируется на лицевой стороне:

- а) размер,
- б) полнота,
- в) номер формы в пяточной части.

Маркируется:

- а) сорт,
- б) номер браковщика,
- в) штамп «Конд. А.» (что означает — Кондиционная Армейская).

12. Резиновая подошва отпускается с завода в ящиках или кулях пачками по 10 пар в каждой с указанием на ящике или бирке:

- а) клейма завода,
- б) наименования продукции,
- в) фасона,
- г) сорта,
- д) полноты,
- е) размера,
- ж) номера паспорта (партии),
- з) количества пар,
- и) «ГОСТ 448—41».

При отпуске с завода всей партии или части ее обязательно приложить копии паспорта с указанием физико-механических показателей данной партии.

Примечание. При упаковке в одну пачку (10 пар) укладываются подошвы одного размера, фасона, полноты, сорта и паспорта.

СССР Всесоюзный Комитет Стандартов при Совнаркоме СССР	Государственный Общесоюзный Стандарт	ГОСТ 449—41
	Подметки резиновые формованные черные клее-винтового метода крепления для армейской обуви	Химическая промышленность Л64

I. ОПРЕДЕЛЕНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ

1. Черные резиновые формованные подметки состоят из вулканизированной смеси каучука с ингредиентами и применяются как заменитель натуральной кожи для армейской обуви клее-винтового метода крепления.

Примечание. Крепление подметок производится путем склеивания с подошвой и последующим креплением винтовым методом, с обязательным креплением прямого среза гвоздями со шляпками и укреплением носка металлическим косяком.

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

2. Поверхность лицевой стороны должна быть однородного черного цвета.

3. На лицевой стороне подметка должна иметь рисунок, согласованный с потребителем.

4. Форма и размеры резиновой подметки должны соответствовать чертежам, согласованным с потребителем.

5. Толщина подметок должна быть:

- а) для рифленой части 7,0 + 0,7 мм
- б) для гладкой части 4,5 + 0,7 мм
- в) по прямому срезу 1,5 + 0,5 мм

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Перепечатка воспрещена

Внесен Народным Комиссариатом Легкой Промышленности СССР	Утвержден Советом Народных Комиссаров Союза ССР 29 марта 1941 г.	Срок введения 5 апреля 1941 г.
---	---	-----------------------------------

6. Физико-механические показатели.

Наименование испытания	Для каждой полупары	
	не менее	не более
а) Разрывное усилие в кг/см ²	55	—
б) Относительное удлинение в момент разрыва в %	185	—
в) Остаточное удлинение после разрыва в %	4	15
г) Твердость по Шору	65	—
д) Удельный вес резины	—	1,25
е) Сопротивление истиранию на машине „Грассели“ в см ³ на НР в час	—	750

7. Определение дефектов

Пузыри	вздутия на поверхности
Включения посторонние:	
1) жесткие	наличие разных жестких материалов (куски металла, стекло и твердые минералы), обнаруживаемых на поверхности
2) волокнистые	наличие неразработанных волокон (костры), обнаруживаемых на поверхности
Шероховатость:	
1) незначительная	мелкие выступы на поверхности, осязаемые при проведении рукой
2) значительная	выступы на поверхности, придающие фабрику грубый вид
Шероховатая кромка	наличие шероховатой кромки с внутренней стороны контура подметки
Пористость	точечные пустоты на срезе подметки
Раковины	незначительные повреждения на поверхности
Вмятины	местные углубления
Выхваты	местные вырезы на срезе подметки
Разнотонность	различие тона, цвета поверхности
Сыпь	мелкие точно - распределенные пятна на поверхности
Выцветание серы	выступление серы на поверхности
Сорванный шип	отсутствие части шипа

8. Резиновая формованная подметка относится к 1 или 2 сорту в соответствии с приведенной таблицей:

ТАБЛИЦА РАССОРТИРОВКИ

Наименование дефектов	1 сорт	2 сорт
а. Посторонние включения:	Не допускаются	
1) жесткие	Не допускаются, кроме внутренней стороны общей площадью не более 1 см ²	Не допускаются, кроме внутренней стороны общей площадью не более 1,5 см ²
2) волокнистые		
б. Пузыри	Не допускаются	Не допускаются, кроме внутренней стороны, общей площадью не более 0,5 см ² и диаметром отдельного пузыря не более 3 мм
в. Пористость	Не допускается, кроме среза подметки, при этом поры должны быть в нескученном виде и диаметр каждой не более 0,5 мм	Не допускается, кроме среза подметки, при этом поры должны быть в нескученном виде и диаметр каждой не более 1 мм
г. Заусеницы на срезе подметки по всему периметру	Не допускаются шириной более 1 мм	Не допускаются шириной более 3 мм
д. Шероховатость с лицевой стороны	Допускается незначительная	Допускается незначительная
е. Вмятины	Не допускаются, кроме контура подметки на расстоянии до 8 мм от среза и внутренней части подметки вблизи среза, шириной не более 2 мм и общей длиной не более 2 см	Не допускаются кроме контура подметки шириной не более 3 мм
ж. Раковины	Не допускаются кроме внутренней стороны глубиной не более 1 мм и общей площадью не более 3 см ²	Не допускаются кроме внутренней стороны глубиной не более 1 мм и общей площадью не более 3 см ² и с лицевой стороны общей площадью не более 2 см ² и глубиной не более 0,5 мм
з. Проколы	Не допускаются, кроме прямого среза подметки, не более одного и диаметром не более 2 мм	Не допускаются, кроме среза подметки, не более одного и диаметром не более 3 мм

Продолжение

Наименование дефектов	1 сорт	2 сорт
ж. Выцветание серы	Допускается незначительное	
к. Выхваты	Не допускаются более 2 штук. При этом глубиной не более 0,7 мм и длиной не более 3 см.	Не допускаются более 3 штук. При этом глубиной не более 1 мм и длиной не более 5 см.
л. Шероховатая кромка	Не допускается, кроме внутренней стороны контура подметки, шириной не более 2 мм	Не допускается, кроме внутренней стороны контура подметки, шириной более 3 мм
м. Разнотонность, сыпь, несмываемые водой пятна и запрессованный тальк	Не допускаются, кроме внутренней стороны подошвы	Допускаются
н. Сорванные шипы	Не допускаются	Не допускаются более 3
о. Несоответствие шаблонам	Не допускается более $\pm 0,5$ мм	Не допускается более $\pm 1,5$ мм
п. Разная толщина в паре и полупаре	Не допускается более $\pm 0,25$ мм	Не допускается более $\pm 0,5$ мм

9. Допускается на подметке одновременное присутствие в I сорте не более 2-х различных дефектов, допускаемых для I сорта; во 2 сорте не более 3-х различных дефектов, допускаемых для 2 сорта.

Примечание. I. По линии крепления, т. е. на участке, находящемся от среза подметки по всему контуру, на расстоянии 9—15 мм, дефекты, за исключением шероховатости и разнотона, не допускаются.

III. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ, ОТБОР ПРОБ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЯ

10. Приемка, отбор проб и методы испытания подметки производятся по ОСТ/НКЛП 36505.

IV. УПАКОВКА И МАРКИРОВКА

11. На каждой резиновой подметке формируется на лицевой стороне:

- а) размер,
- б) полнота,

Маркируется:

- а) сорт,
- б) номер браковщика,
- в) штамп «Конд. А» (что обозначает—Кондиционная Армейская).

12. Резиновая подметка отпускается с завода в ящиках или кулях пачками по 10 пар в каждой с указанием на ящике или бирке:

- а) клейма завода,
- б) наименования продукции,
- в) фасона,
- г) сорта,
- д) полноты,
- е) размера,
- ж) номера паспорта (партии),
- з) количества пар,
- и) «ГОСТ 449—41».

При отпуске с завода всей партии или части ее обязательно при-
ложение копии паспорта с указанием физико-механических показате-
лей данной партии.

Примечание. При упаковке в одну пачку (10 пар) уклады-
ваются подметки одного размера, фасона, полноты, сорта и
паспорта.