

**Изменение № 3 ГОСТ 9186—76 Картон обувной и детали из него. Правила приемки и методы испытаний**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 29.12.90 № 3488**

**Дата введения 01.07.91**

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 8707, 8709.

Пункт 1.3 после слова «толщине» дополнить словами: «габаритным размерам (длине, ширине)».

Пункт 2.7. Первый абзац после слов «(кроме задников)» дополнить словами: «и образцов для физико-механических испытаний»;

дополнить абзацами: «Допускается изготовителю в процессе технологического производства толщину картона и деталей (кроме задников) измерять толщиномерами с ценой деления 0,1 мм и диаметром измерительных поверхностей 10 мм по нормативно-технической документации.

Допускается толщину образцов картона измерять микрометром по ГОСТ 6507—90 типа МК с ценой деления 0,01 мм».

Пункт 2.10. Первый абзац до слов «Замер толщины задника» изложить в новой редакции: «2.10. Толщину задника определяют в четырех точках, расположенных на расстоянии не более 20 мм друг от друга и не более 20 мм от четкой грани затяжной кромки (первую точку измеряют в неспушенной части)».

Пункт 2.12 дополнить абзацем (после четвертого): «Образец закрепляют в зажимах разрывной машины без предварительной силы натяжения».

Пункт 2.16. Второй абзац изложить в новой редакции: «При определении истираемости во влажном состоянии глубина истирания должна быть 1/2 или

*(Продолжение см. с. 294)*

1/3 толщины намокшего образца (в зависимости от марки картона). Глубину истирания образца указывают в нормативно-технической документации на картон конкретного вида».

Пункт 2.18 дополнить абзацем: «Определение габаритных размеров картона — по ГОСТ 21102—80. За результат измерения принимают среднее арифметическое результатов двух определений для каждого направления, подсчитанное с точностью до 1 мм.

Допускается измерение габаритных размеров картона производить автоматическими средствами, обеспечивающими необходимую точность измерения».

Пункт 2.20 дополнить абзацами: «Допускается изменять в шаблоне градуировку для определения высоты, ряд пазов и их градуировку для определения толщины спуска и градуировку масштабной линейки для замера ширины спуска при введении новых фасонов и видов задников с учетом сохранения внешнего вида шаблона.

Размеры штрихов шкал, точность их выполнения, материал, из которого изготовлен шаблон, должны соответствовать требованиям, предъявляемым к измерительным металлическим линейкам по ГОСТ 427—75».

Пункт 2.20.2. Четвертый абзац. Исключить слова: «выше грани затяжной кромки»;

пятый абзац изложить в новой редакции: «За толщину спущенного края задника по верхнему краю, в крыльях и по краю затяжной кромки принимают среднее арифметическое всех измерений для каждого норматива с точностью до 0,1 мм».

Пункт 2.20.3. Двенадцатый абзац изложить в новой редакции: «За ширину спуска задника по верхнему краю, в нижней части, в крыльях принимают среднее арифметическое всех измерений для каждого норматива с точностью до 1 мм».

(ИУС № 4 1991 г.)