МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)

INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

**ГОСТ
12.4.032—
95**

ОБУВЬ СПЕЦИАЛЬНАЯ С КОЖАНЫМ ВЕРХОМ ДЛЯ ЗАЩИТЫ ОТ ДЕЙСТВИЯ ПОВЫШЕННЫХ ТЕМПЕРАТУР

Технические условия

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2020

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

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

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Украинским научно-исследовательским институтом кожевенно-обувной промышленности (УкрНИИКП)

2 ВНЕСЕН Государственным комитетом по стандартизации, метрологи и сертификации Украины

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 27 апреля 1995 г. № 7)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004— 97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004— 97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Азербайджан	AZ	Азстандарт
Армения	AM	Минэкономики Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Молдова	MD	Молдова-Стандарт
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Туркмения	TM	Главгосслужба «Туркменстандартлары»
Узбекистан	UZ	Узстандарт
Украина	UA	Госпотребстандарт Украины

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 26 декабря 2014 г. № 2141-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 12.4.032—95 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 сентября 2014 г.; приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 11 марта 2015 г. № 123-ст дата введения в действие межгосударственного стандарта ГОСТ 12.4.032—95 перенесена на 1 апреля 2015 г.

5 ВЗАМЕН ГОСТ 12.4.032—77

6 ИЗДАНИЕ (март 2020 г.) с Изменением № 1 (ИУС 4—2017)

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

В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»

© Стандартинформ, оформление, 2015, 2020

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ОБУВЬ СПЕЦИАЛЬНАЯ С КОЖАНЫМ ВЕРХОМ ДЛЯ ЗАЩИТЫ ОТ ДЕЙСТВИЯ ПОВЫШЕННЫХ ТЕМПЕРАТУР

Технические условия

Safety leather shoes for protection against high temperatures.
Specifications

Дата введения — 2015—04—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на специальную обувь с верхом из кожи, предназначенную для защиты ног работающих от теплового излучения, контакта с нагретыми поверхностями, искр, брызг расплавленного металла.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 12.4.103 Система стандартов безопасности труда. Одежда специальная защитная, средства индивидуальной защиты ног и рук. Классификация

ГОСТ 12.4.138 Система стандартов безопасности труда. Обувь специальная кожаная. Метод определения коэффициента снижения прочности крепления деталей низа от воздействия повышенных температур

ГОСТ 15.004 Система разработки и постановки продукции на производство. Средства индивидуальной защиты

ГОСТ 940 Кожа для подкладки обуви. Технические условия

ГОСТ 1838 Кожа из спилка. Общие технические условия

ГОСТ 1903 Кожа для низа обуви. Воротки и полы. Технические условия

ГОСТ 3123 Производство кожевенное. Термины и определения

ГОСТ 3927 Колодки обувные. Общие технические условия

ГОСТ 7065 Нитроискожа-Т обувная. Технические условия

ГОСТ 7296 Обувь. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

ГОСТ 9134 Обувь. Методы определения прочности крепления деталей низа

ГОСТ 9135 Обувь. Метод определения общей и остаточной деформации подноска и задника

ГОСТ 9136 Обувь. Метод определения прочности крепления каблука и набойки

ГОСТ 9277 Шарголин. Технические условия

ГОСТ 9289 Обувь. Правила приемки

ГОСТ 9290 Обувь. Метод определения прочности ниточных швов соединения деталей верха

ГОСТ 9292 Обувь. Метод определения прочности крепления подошв в обуви химических методов крепления

ГОСТ 9333 Кирза обувная. Технические условия

ГОСТ 9542 Картон обувной и детали обуви из него. Общие технические условия

ГОСТ 9718 Обувь. Метод определения гибкости

ГОСТ 11373 Обувь. Размеры

ГОСТ 19196 Ткани обувные. Общие технические условия

Издание официальное

ГОСТ 23251 Обувь. Термины и определения

ГОСТ 28507 Обувь специальная с верхом из кожи для защиты от механических воздействий. Технические условия

ГОСТ 28735 Обувь. Метод определения массы

ГОСТ 29277 Кожа для низа обуви. Технические условия

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3 Классификация, основные параметры и размеры

3.1 Специальная обувь с верхом из кожи для защиты от повышенных температур по виду, половозрастным группам, размерам, полнотам и защитным свойствам должна соответствовать требованиям, указанным в таблице 1.

Таблица 1

Вид обуви	Половозрастная группа обуви	Размеры по ГОСТ 11373	Количество полнот	Условное обозначение защитных свойств обуви по ГОСТ 12.4 103
Сапоги	Мужская Женская	240—307 210—285	2 2	Ти, Тр, Тп Ти, Тр, Тп
Полусапоги	Мужская Женская	240—307 210—285	2 2	Ти, Тр, Тп Ти, Тр, Тп
Ботинки	Мужская Женская	240—307 210—285	2 2	Ти, Тп, Тр Ти, Тп, Тр

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.1.1 Допускается изготовлять обувь для защиты от двух или нескольких перечисленных вредных производственных факторов.

3.1.2 Допускается изготовлять обувь литьевым методом и методом прессовой вулканизации с боковым обжимом на колодках одной полноты.

3.1.3 Обувь должна изготовляться по размерам согласно ГОСТ 11373, допускается обувь с верхом из юфтевых кож и кож хромового метода дубления изготовлять с интервалом 5 мм между смежными размерами по длине.

3.2 Исходные размеры обуви должны соответствовать нормам, указанным в таблице 2.

Таблица 2

В миллиметрах

Вид обуви	Половозрастная группа обуви	Исходный размер по ГОСТ 11373	Высота обуви, не менее	Ширина обуви, не менее	
				голенищ (внизу)	Берцев (вверху)
Сапоги	Мужская Женская	270 240	280 255	186 172	— —
Полусапоги, ботинки	Мужская Женская	270 240	126 120	— —	130 121

3.1.2, 3.1.3, 3.2 **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3.2.1 Высота обуви во всех полнотах одного размера не меняется.

3.2.2 Разница в высоте обуви смежных размеров должна быть не более мм: сапог — 5, полусапог и ботинок мужских — 2, полусапог и ботинок женских — 3.

3.2.3 Разница в ширине берцев и голенищ обуви смежных размеров и полнот должна быть не более 2,5 мм.

3.2.2, 3.2.3 **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3.2.4 Допускается по согласованию с потребителем изменять высоту обуви и ширину голенищ и берцев.

3.3 Размеры задников должны соответствовать нормам, указанным в таблице 3.

Таблица 3

В миллиметрах

Половозрастная группа обуви	Исходный размер по ГОСТ 11373	Высота задников, не более		
		по вертикали в крыльях сапог	по линии заднего шва	
			сапог, полусапог	ботинок
Мужская	270	43	56	49
Женская	240	39	52	45

3.3.1 Разница в высоте задников смежных размеров обуви должна быть не более 1 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.3.2 Допускается по согласованию с потребителем увеличивать высоту фигурного задника сапог и полусапог не более чем на 30 мм.

4 Технические требования

4.1 Обувь для защиты от повышенных температур должна изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологии и образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

Разработка и постановка продукции на производство — по ГОСТ 15.004.

4.2 Обувь должна изготовляться на колодках по ГОСТ 3927 или колодках, соответствующих техническим требованиям изготовителя.

4.3 Обувь должна изготовляться следующими методами крепления: гвоздевым, гвозде-клеевым, прессовой вулканизации, бортово-клеепрошивным, литьевым, строчечно-литьевым, сандально-клеевым, доппельно-клеевым и рантово-клеевым.

4.4 Обувь в зависимости от защитных свойств должна изготовляться

- для защиты от теплового излучения — со съемными или несъемными защитными щитками, гетрами, подошвами из термостойкой резины;
- для защиты от контакта с нагретыми поверхностями до 100 °С — с термоизолирующей прокладкой по следу, подошвами из термостойкой резины;
- для защиты от искр, брызг расплавленного металла — с защитными съемными или несъемными приспособлениями, подошвой из термостойкой резины;
- для защиты от контакта с нагретыми поверхностями до (300 ± 5) °С в течение (60 ± 1) с — с термостойкой подошвой.

Допускается изготовлять сапоги для защиты от теплового излучения с чулками из полушерстяных или шерстяных тканей по НД.

Защитные свойства должны сохраняться на протяжении заявленного производителем срока эксплуатации, условные обозначения защитных свойств указывают в соответствии с ГОСТ 12.4.103.

4.2—4.4 **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

4.5 Допускается изготовлять обувь с защитными носками и проколозащитными прокладками.

4.5.1 Обувь с защитными носками и проколозащитными прокладками в части требований к защитным носкам и проколозащитным прокладкам должна соответствовать ГОСТ 28507.

4.6 Наружные и внутренние детали верха обуви должны соответствовать требованиями, указанным в таблице 4.

Таблица 4

Наименование детали	Материал и участок кожи, из которой выкраивают детали	Толщина детали обуви, мм	
		мужской	женской
Наружные детали верха обуви Передa сапог, союзка полусапог Союзка ботинка Голенище	Кожа юфтевая термостойкая, чепрачная часть То же » Кирза обувная по ГОСТ 9333 Шарголин по ГОСТ 9277 Винилкожа-Т обувная и другие прорезиненные и огнестойкие ткани и материалы по НД	1,8—2,2 1,7—2,2 1,5—2,0 — — —	1,8—2,2 1,6—2,1 1,3—1,7 — — —
Берца полусапог, ботинок Задинка, задний наружный ремень Ремень для застежки Клапан, язычок Манжета	Кожа юфтевая термостойкая, плотные участки То же » Кожа юфтевая термостойкая, ткань огнестойкая по НД, плотные участки То же Резинка башмачная в соответствии с НД	1,4—1,8 1,5—2,0 1,3—1,6 0,9—1,3 1,4—1,9 —	1,3—1,8 1,5—2,0 1,2—1,7 0,8—1,2 1,4—1,9 —
Внутренние детали верха обуви Подкладка переда, союзки, голенища, берцы (в обуви без теплозащитных элементов) Подкладка переда, союзки, голенища, берцы (в обуви с теплозащитными элементами) Задний внутренний ремень, карман для задника, штаферка, подблочник	Ткани шерстяные и полушерстяные в соответствии с НД, ткань огнестойкая по НД, полотно нетканое и материал трикотажный по НД Кожа для подкладки обуви (кроме овчины) по ГОСТ 940, все участки, кроме пашин Кирза двухслойная, полотно башмачное по ГОСТ 19196 Кожа юфтевая термостойкая Кожа для подкладки обуви (кроме овчины) по ГОСТ 940, все участки, кроме пашин, спилок для подкладки обуви по ГОСТ 1838	— 0,9—1,1 — 0,9—1,4 0,9—1,2	— 0,9—1,1 — 0,8—1,2 0,8—1,2

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.6.1 Съемные и несъемные защитные элементы должны изготовляться в соответствии с НД на конкретный вид обуви.

4.6.2 Допускается по согласованию с потребителем применять другие материалы, по качеству и защитным свойствам не уступающие указанным.

4.7 Прочность ниточных креплений деталей заготовки обуви должна соответствовать нормам, указанным в таблице 5.

Таблица 5

Скрепляемые детали	Вид обуви	Разрывная нагрузка на 1 см длины шва по каждому образцу, Н, не менее		Метод испытаний
		при двух строчках	при строчках более двух	
Голенище с передом	Сапоги	150	160	ГОСТ 9290
Задний наружный ремень с голенищем, берцей	Сапоги, полусапоги, ботинки	120	—	То же
Союзка с берцей	Полусапоги, ботинки	150	160	»

4.8 Наружные, внутренние и промежуточные детали низа обуви должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 6.

Таблица 6

Наименование детали	Материал и участок кожи, из которой вырубают деталь	Толщина детали обуви, мм		Метод крепления
		мужская	женская	
Подошва	Резина формованная термостойкая, маслобензостойкая по НД	—	—	Гвоздевой, гвозде-клеевой, бортово-клеепрошивной, сандально-клеевой
	Резиновая смесь термостойкая, маслобензостойкая по НД	—	—	Прессовой вулканизации, литьевой
Подошва (промежуточный слой)	Смесь резиновая для специальной обуви по НД	—	—	То же
	Полиуретан по НД	—	—	Литьевой, строчечно-литьевой
Каблук	Формованный резиновый термостойкий, маслобензостойкий по НД	—	—	Гвоздевой, гвозде-клеевой, сандально-клеевой
Стелька	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 29277, чепрачная часть	2,5—3,0	2,5—3,0	Гвоздевой, гвозде-клеевой, доппельно-клеевой
	Термоустойчивая кожа из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 1903 и НД	2,8—3,0	2,8—3,0	Сандально-клеевой, прессовой вулканизации
Подложка	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 29277, ГОСТ 1903, плотные участки	2,0—2,5	2,0—2,5	Гвоздевой, доппельно-клеевой
	Кожеподобная резина, пластины подошвенные из непористой резины по НД	2,0 ± 0,2	2,0 ± 0,2	То же
	Картон обувной	—	—	»
	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 29277, чепрачная часть	3,0—3,5	3,0—3,5	Гвозде-клеевой
Подметка	Резина формованная термостойкая, маслобензостойкая по НД	—	—	Сандально-клеевой
Стелька втачная	Жесткие прокладочные материалы по НД	2,0 ± 0,2	2,0 ± 0,2	Литьевой, прессовой вулканизации, строчечно-литьевой
	Полотно нетканое по НД	1,8—2,2	1,8—2,2	
Стелька основная	Картон обувной по НД	2,0 ± 0,2	2,0 ± 0,2	Прессовой вулканизации, литьевой, сандально-клеевой
	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, чепрачная часть, плотные участки пол и воротков	2,0—3,0	2,0—3,0	
Стелька основная комбинированная:				
1-й слой	Кожеподобная резина КП, пластины подошвенные из непористой резины по НД, кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по НД	1,5 ± 0,2	1,5 ± 0,2	Гвоздевой, доппельно-клеевой
2-й слой	Картон обувной по НД	2,0 ± 0,2	2,0 ± 0,2	То же
Полустелька	Картон обувной по НД	2,0 ± 0,2	2,0 ± 0,2	Прессовой вулканизации, сандально-клеевой
	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, чепрачная часть, плотные участки пол и воротков	—	—	

Окончание таблицы 6

Наименование детали	Материал и участок кожи, из которой вырубают деталь	Толщина детали обуви, мм		Метод крепления
		мужская	женская	
Задник одинарный	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 29277, чепрачная часть	4,0—4,3	3,5—3,8	Гвоздевой, гвозде-клеевой, доппельно-клеевой, сандально-клеевой
	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903	2,5—3,3	2,5—3,3	
	Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065	Четыре слоя	Четыре слоя	Все методы крепления
	Термостойкая кожа из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 1903 и НД, плотные участки воротков	3,5—3,8	3,5—3,8	Прессовой вулканизации
	Термопластический материал по НД	1,5—1,8	1,5—1,8	Литьевой, строчечно-литьевой
	Картон обувной по НД	2,0 ± 0,2	2,0 ± 0,2	Сандально-клеевой
Задник двухслойный:				
жесткий пласт	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 29277, ГОСТ 1903, чепрачная часть и плотные участки воротков	3,0—3,3	3,0—3,3	Гвоздевой, гвозде-клеевой
	Термоустойчивая кожа по ГОСТ 1903 и НД, плотные участки воротков	3,0—3,2	3,0—3,2	Прессовой вулканизации
	Картон обувной по НД	2,0 ± 0,2	2,0 ± 0,2	То же
	Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065	Один слой толщиной 0,9—1,1	Один слой толщиной 0,9—1,1	Все методы крепления
мягкий пласт	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 29277, ГОСТ 1903, плотные участки	1,8—2,1	1,5—1,8	Гвоздевой, гвозде-клеевой
	Термоустойчивая кожа из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 1903 и НД	1,8—2,1	1,8—2,1	Прессовой вулканизации
	Искусственная кожа по НД	—	—	Гвоздевой
	Кожа из спилка по ГОСТ 1838	—	—	Прессовой вулканизации
Подносок	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 1903, плотные участки	2,5—2,8	2,5—2,8	Все методы крепления
	Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065	Два слоя	Два слоя	То же
	Материал термопластический для подносков	1,5	1,5	»
Накладки на ходовую часть подошвы	Формованные детали резиновые непористые для низа обуви по НД	2,0—4,5	2,0—4,5	Литьевой
	Формованные детали из термопластического полиуретана по НД	2,2 ± 0,5	2,2 ± 0,5	То же
Геленок	Металлический, пластмассовый по НД	—	—	Все методы крепления
Вкладная стелька двухслойная:				
1-й слой	Картон обувной по ГОСТ 9542	1,6—1,9	1,6—1,9	Все методы крепления
2-й слой	Ткани шерстяные и полушерстяные, войлок по НД	—	—	То же
	Трикотажные материалы по НД	—	—	»
Прокладка термоизолирующая амортизирующая	Войлок по НД	—	—	Все методы крепления
	Пенополиуретан эластичный, губчатая резина по НД	—	—	Бортово-клеепрошивной

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.8.1 Допускается по согласованию с потребителем применять и другие материалы, по качеству и защитным свойствам не уступающие указанным.

4.9 Прочность крепления деталей низа обуви должна соответствовать нормам, указанным в таблице 7.

Таблица 7

Метод крепления	Прочность крепления, Н/см, не менее	Метод испытания
Гвоздевой	150	ГОСТ 9134
Гвозде-клеевой (подложка с заготовкой верха)	110	ГОСТ 9134
Клеевой (подошва с подложкой)	27	ГОСТ 9134
Бортоклеевопрошивной	110	ГОСТ 9134
Литьевой	70	ГОСТ 9292
Прессовой вулканизации	70	ГОСТ 9292
Доппельно-клеевой (подложка с заготовкой верха)	120	ГОСТ 9134
Сандально-клеевой	110	ГОСТ 9134

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.10 Прочность крепления каблуков должна соответствовать нормам, указанным в таблице 8.

Таблица 8

Половозрастная группа обуви	Прочность крепления, не менее, Н	Метод испытания
Мужская	800	ГОСТ 9136
Женская	600	То же

4.11 Для гвоздевого крепления подошв и каблуков должны применяться гвозди латунные в соответствии с НД.

4.12 Гибкость обуви гвоздевого и гвозде-клеевого методов крепления не должна быть более 300 Н, обуви метода прессовой вулканизации — 200 Н.

4.13 Масса полупары исходного размера обуви должна быть не более массы образца-эталона, утвержденного в установленном порядке, умноженной на коэффициент 1,08.

4.14 Коэффициент снижения прочности крепления деталей низа обуви гвоздевого и литьевого методов крепления от воздействия повышенных температур до 150 °С должен быть не менее 0,85.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.15 Общая деформация задника не должна превышать 3,0 мм.

4.16 Общая деформация подноска не должна превышать 2,5 мм.

4.17 Обувь принимают попарно по наружному осмотру и оценивают по худшей полупаре.

В обуви не допускается:

- сильно выраженная отдушистость и стяжка в передах, союзках и нижних частях берцев, голенищ и задних наружных ремней;
- сильно выраженная жилистость в передах, союзках и нижних частях голенищ и берцев;
- сильно выраженная воротистость;
- безличины, лизуха на всех деталях площадью более 7 $см^2$ на полупаре;
- сильно выраженные роговины, кнутовины;
- подрези;
- сильно выраженные царапины;
- свищи незаросшие;

- сваливание строчки с края детали, пропуск стежков длиной более 10 мм при условии повторного крепления;
- смещение строчки более 2 мм на длине шва более 70 мм по канту и заднему наружному ремню на длине более 100 мм;
- неутянутая строчка длиной более 5 мм без пересечения материала;
- совпадение снежных строчек без пересечения материала длиной более 10 мм;
- отклонение от оси симметрии передов, союзок, носков, жестких подносков, передних краев берцев, задних наружных ремней, блочек более 4 мм;
- разная длина крыльев задника более 5 мм;
- разная высота сапог более 8 мм, полусапог и ботинок, задников и задинок более 5 мм;
- закрашивание снятого шлифованием лицевого слоя материала верха: на голенищах по линии заднего наружного ремня и фигурного задника — более 4 мм; на союзках и передах по всему периметру — более 2 мм;
- морщины внутри обуви;
- деформация подноска и задника;
- сильно выраженное вылегание краев задника и подноска;
- разная высота каблуков в паре более 3 мм;
- разная длина подошв и каблуков в паре более 4 мм;
- разная ширина подошва и каблуков в паре более 3 мм;
- скученность гвоздей более 2 шт. более чем в трех местах, расположенных на расстоянии менее 30 мм друг от друга;
- раковины, пузыри на поверхности подошв и каблуков общей площадью более 2 $см^2$;
- недолив на поверхности подошв и каблуков общей площадью более 2 $см^2$;
- заусенцы между подошвой и затяжной кромкой толщиной более 1 мм;
- расщелины между деталями низа;
- неровности на поверхности задника и подноска;
- вмятины на подошве.

Примечания

1 Термины и определения пороков обуви и кожи — соответственно по ГОСТ 23251 и по ГОСТ 3123.

2 Степень выраженности пороков сырьевого характера кожи для верха обуви определяется по образцам каталога.

4.18 Маркировка и упаковка обуви по ГОСТ 7296 со следующим дополнением: в каждой полупаре обуви на лицевой стороне должно быть проставлено яркой несмываемой краской клеймо с обозначением назначения обуви в соответствии с таблицей 1 настоящего стандарта.

4.17, 4.18 **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

4.19 В каждую пару обуви должна быть вложена памятка-инструкция с указанием назначения обуви и условий эксплуатации.

5 Правила приемки

5.1 Правила приемки — по ГОСТ 9289.

6 Методы контроля

6.1 Отбор образцов для лабораторных испытаний — по ГОСТ 9289.

6.2 Определение линейных размеров — в соответствии с НД.

6.3 Определение прочности крепления деталей низа обуви — по ГОСТ 9134 и ГОСТ 9292.

6.4 Определение прочности швов заготовок — по ГОСТ 9290.

6.5 Определение прочности крепления каблуков — по ГОСТ 9136.

6.6 Определение деформации подноска и задника — по ГОСТ 9135.

6.7 Определение гибкости — по ГОСТ 9718.

6.8 Определение массы — по ГОСТ 28735.

6.9 Определение коэффициента снижения прочности крепления деталей низа от воздействия повышенных температур — по ГОСТ 12.4.138.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

7 Транспортирование и хранение

7.1 Транспортирование и хранение — по ГОСТ 7296.

8 Указания по эксплуатации

8.1 Обувь должна быть выдана в эксплуатацию по назначению, размеру и полноте.

8.2 После окончания работы обувь должна быть очищена от загрязнений без повреждения материала верха и низа, вытерта и оставлена в вентилируемом помещении в раскрытом и расправленном виде для проветривания на расстоянии не менее 0,5 м от обогревательных приборов.

8.3 Не допускается чистить обувь органическим и растворителями.

8.4 Обувь должна систематически, не реже одного раза в неделю, смазываться обувным кремом, выпускаемым по НД.

8.5 Допустимое время непрерывного пользования — не более 9 часов.

9 Гарантии изготовителя

9.1 Изготовитель гарантирует соответствие обуви требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

9.2 Гарантийный срок носки обуви — 70 дней с даты выдачи обуви в эксплуатацию.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

УДК 685.314.3:675:006.354(083.74)(476) МКС 13.340.50

Ключевые слова: специальная обувь, защита, повышенные температуры, съемные защитные элементы, несъемные защитные элементы, подошва термостойка, кожа термостойкая, прокладка термоизолирующая, требования к качеству, методы контроля, указания по эксплуатации, гарантии изготовителя

Редактор переиздания *Н.Н. Кузьмина*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *М.В. Бучная*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Сдано в набор 26.03.2020. Подписано в печать 07.07.2020. Формат 60×84 1/8. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд. л. 1,12.
Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Создано в единичном исполнении во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» для комплектования Федерального информационного фонда стандартов, 117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.
www.gostinfo.ru gost.e-ecolog.ru

МКС 13.340.50

Изменение № 1 ГОСТ 12.4.032—95 Обувь специальная с кожаным верхом для защиты от действия повышенных температур. Технические условия

Принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 94-П от 19.12.2016)

Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № 13035

За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств: AM, GE, KG, RU, UZ [коды альфа-2 по МК (ИСО 3166) 004]

Дату введения в действие настоящего изменения устанавливают указанные национальные органы по стандартизации*

Раздел 1. Второй, третий, четвертый абзацы исключить.

Раздел 2. Для ГОСТ 9134—78 заменить слова: «Метод определении» на «Методы определения»;

для ГОСТ 9135—2004 заменить слово: «определении» на «определения»;

для ГОСТ 9289—78 заменить слово: «Правили» на «Правила»;

дополнить ссылками:

«ГОСТ 3123—78 Производство кожевенное. Термины и определения

ГОСТ 23251—83 Обувь. Термины и определения».

Пункт 3.1. Таблица 1. Графа «Условное обозначение защитных свойств обуви по ГОСТ 12.4.103». Для вида обуви «Ботинки» половозрастной группы «Мужская» и «Женская» дополнить условным обозначением: «Тр».

Пункт 3.1.2. Заменить слова: «методом прессовой вулканизации» на «литьевым методом и методом прессовой вулканизации».

Пункт 3.1.3 изложить в новой редакции:

«3.1.3 Обувь должна изготовляться по размерам согласно ГОСТ 11373, допускается обувь с верхом из юфтевых кож и кож хромового метода дубления изготовлять с интервалом 5 мм между смежными размерами по длине».

Пункт 3.2. Таблица 2. Графа «Высота обуви, не менее». Для вида обуви «Сапоги» половозрастной группы «Мужская» заменить значение: «315» на «280»; для вида обуви «Полусапоги, ботинки» половозрастной группы «Женская» заменить значение: «156» на «120».

Пункты 3.2.2, 3.2.3 и 3.3.1 после слов «должна быть» дополнить словами: «не более».

Пункт 4.2 дополнить словами: «или колодках, соответствующих техническим требованиям изготовителя».

Пункт 4.3 изложить в новой редакции:

«4.3 Обувь должна изготовляться следующими методами крепления: гвоздевым, гвозде-клеевым, прессовой вулканизации, бортово-клеепрошивным, литьевым, строчечно-литьевым, сандально-клеевым, доппельно-клеевым и рантово-клеевым».

Пункт 4.4 дополнить абзацами:

«- для защиты от контакта с нагретыми поверхностями до (300±5)°С в течение (60±1) с — с термостойкой подошвой.

Допускается изготовлять сапоги для защиты от теплового излучения с чулками из полушерстяных или шерстяных тканей по НД.

Защитные свойства должны сохраняться на протяжении заявленного производителем срока эксплуатации, условные обозначения защитных свойств указывают в соответствии с ГОСТ 12.4.103».

Пункт 4.6. Таблицу 4 изложить в новой редакции:

«Таблица 4

Наименование детали	Материал и участок кожи, из которой выкраивают детали	Толщина детали обуви мм	
		мужской	женской
Наружные детали верха обуви			
Передa сапог, союзка полусапог	Кожа юфтевая термостойкая, чепрачная часть	1,8—2,2	1,8—2,2
Союзка ботинка	То же	1,7—2,2	1,6—2,1
Голенище	»	1,5—2,0	1,3—1,7
	Кирза обувная по ГОСТ 9333	—	—

* Дата введения в действие на территории Российской Федерации — 2018—02—01.

Окончание таблицы 4

Наименование детали	Материал и участок кожи, из которой выкраивают детали	Толщина детали обуви, мм	
		мужской	женской
	Шарголин по ГОСТ 9277	—	—
	Винилкожа-Т обувная и другие прорезиненные и огнестойкие ткани и материалы по НД	—	—
Берца полусапог, ботинок	Кожа юфтевая термостойкая, плотные участки	1,4—1,8	1,3—1,8
Задинка, задний наружный ремень	То же	1,5—2,0	1,5—2,0
Ремень для застежки	»	1,3—1,6	1,2—1,7
Клапан, язычок	Кожа юфтевая термостойкая, ткань огнестойкая по НД, плотные участки	0,9—1,3	0,8—1,2
Манжета	То же	1,4—1,9	1,4—1,9
	Резинка башмачная в соответствии с НД	—	—
Внутренние детали верха обуви			
Подкладка переда, союзки, голенища, берцы (в обуви без теплозащитных элементов)	Ткани шерстяные и полушерстяные в соответствии с НД, ткань огнестойкая по НД, полотно нетканое и материал трикотажный по НД	—	—
Подкладка переда, союзки, голенища, берцы (в обуви с теплозащитными элементами)	Кожа для подкладки обуви (кроме овчины) по ГОСТ 940, все участки, кроме пашин	0,9—1,1	0,9—1,1
	Кирза двухслойная, полотно башмачное по ГОСТ 19196	—	—
Задний внутренний ремень, карман для задника, штаферка, подблочник	Кожа юфтевая термостойкая	0,9—1,4	0,8—1,2
	Кожа для подкладки обуви(кроме овчины) по ГОСТ 940, все участки, кроме пашин, спилок для подкладки обуви по ГОСТ 1838	0,9—1,2	0,8—1,2

».

Пункт 4.8 Таблицу 6 изложить в новой редакции:

«Таблица 6

Наименование детали	Материал и участок кожи, из которой вырубают деталь	Толщина детали обуви, мм		Метод крепления
		мужская	женская	
Подошва	Резина формованная термостойкая, маслобензостойкая по НД	—	—	Гвоздевой, гвозде-клеевой, бортово-клеепрошивной, сандально-клеевой
	Резиновая смесь термостойкая, маслобензостойкая по НД	—	—	Прессовой вулканизации, литьевой
Подошва (промежуточный слой)	Смесь резиновая для специальной обуви по НД	—	—	То же
	Полиуретан по НД	—	—	Литьевой, строчечно-литьевой
Каблук	Формованный резиновый термостойкий, маслобензостойкий по НД	—	—	Гвоздевой, гвозде-клеевой, сандально-клеевой
Стелька	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 29277, чепрачная часть	2,5—3,0	2,5—3,0	Гвоздевой, гвозде-клеевой, доппельно-клеевой
	Термоустойчивая кожа из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 1903 и НД	2,8—3,0	2,8—3,0	Сандально-клеевой, прессовой вулканизации
Подложка	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 29277, ГОСТ 1903, плотные участки	2,0—2,5	2,0—2,5	Гвоздевой, доппельно-клеевой
	Кожеподобная резина, пластины подошвенные из непористой резины по НД	2,0 ± 0,2	2,0 ± 0,2	То же
	Картон обувной	—	—	»
	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 29277, чепрачная часть	3,0—3,5	3,0—3,5	Гвозде-клеевой
Подметка	Резина формованная термостойкая, маслобензостойкая по НД	—	—	Сандально-клеевой

Продолжение таблицы 6

Наименование детали	Материал и участок кожи, из которой вырубают деталь	Толщина детали обуви, мм		Метод крепления
		мужская	женская	
Стелька втачная	Жесткие прокладочные материалы по НД Полотно нетканое по НД	2,0 ± 0,2 1,8—2,2	2,0 ± 0,2 1,8—2,2	Литьевой, прессовой вулканизации, строчечно-литьевой
Стелька основная	Картон обувной по НД Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, чепрачная часть, плотные участки пол и воротков	2,0 ± 0,2 2,0—3,0	2,0 ± 0,2 2,0—3,0	Прессовой вулканизации, литьевой, сандально-клеевой
Стелька основная комбинированная:				
1-й слой	Кожеподобная резина КП, пластины подошвенные из непористой резины по НД, кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по НД	1,5 ± 0,2	1,5 ± 0,2	Гвоздевой, доппельно-клеевой
2-й слой	Картон обувной по НД	2,0 ± 0,2	2,0 ± 0,2	То же
Полустелька	Картон обувной по НД Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, чепрачная часть, плотные участки пол и воротков	2,0 ± 0,2 —	2,0 ± 0,2 —	Прессовой вулканизации, сандально-клеевой
Задник одинарный	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 29277, чепрачная часть	4,0—4,3	3,5—3,8	Гвоздевой, гвозде-клеевой, доппельно-клеевой,
	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903	2,5—3,3	2,5—3,3	сандально-клеевой
	Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065	Четыре слоя	Четыре слоя	Все методы крепления
	Термостойкая кожа из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 1903 и НД, плотные участки воротков	3,5—3,8	3,5—3,8	Прессовой вулканизации
	Термопластический материал по НД	1,5—1,8	1,5—1,8	Литьевой, строчечно-литьевой
	Картон обувной по НД	2,0 ± 0,2	2,0 ± 0,2	Сандально-клеевой
Задник двухслойный:				
жесткий пласт	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 29277, ГОСТ 1903, чепрачная часть и плотные участки воротков	3,0—3,3	3,0—3,3	Гвоздевой, гвозде-клеевой
	Термоустойчивая кожа по ГОСТ 1903 и НД, плотные участки воротков	3,0—3,2	3,0—3,2	Прессовой вулканизации
	Картон обувной по НД	2,0 ± 0,2	2,0 ± 0,2	То же
	Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065	Один слой толщиной 0,9—1,1	Один слой толщиной 0,9—1,1	Все методы крепления
мягкий пласт	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 29277, ГОСТ 1903, плотные участки	1,8—2,1	1,5—1,8	Гвоздевой, гвозде-клеевой
	Термоустойчивая кожа из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 1903 и НД	1,8—2,1	1,8—2,1	Прессовой вулканизации
	Искусственная кожа по НД	—	—	Гвоздевой
	Кожа из спилка по ГОСТ 1838	—	—	Прессовой вулканизации
Подносок	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 1903, плотные участки	2,5—2,8	2,5—2,8	Все методы крепления
	Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065	Два слоя 1,5	Два слоя 1,5	То же
	Материал термопластический для подносков			»

Окончание таблицы 6

Наименование детали	Материал и участок кожи, из которой вырубают деталь	Толщина детали обуви, мм		Метод крепления
		мужская	женская	
Накладки на ходовую часть подошвы	Формованные детали резиновые непористые для низа обуви по НД	2,0—4,5	2,0—4,5	Литьевой
	Формованные детали из термопластического полиуретана по НД	2,2 ± 0,5	2,2 ± 0,5	То же
Геленок	Металлический, пластмассовый по НД	—	—	Все методы крепления
Вкладная стелька двухслойная:				
1-й слой	Картон обувной по ГОСТ 9542	1,6—1,9	1,6—1,9	Все методы крепления
2-й слой	Ткани шерстяные и полушерстяные, войлок по НД	—	—	То же
	Трикотажные материалы по НД	—	—	»
Прокладка термоизолирующая амортизирующая	Войлок по НД	—	—	Все методы крепления
	Пенополиуретан эластичный, губчатая резина по НД	—	—	Бортово-клеепрошивной

».

Пункт 4.9. Таблицу 7 изложить в новой редакции:

«Таблица 7

Метод крепления	Прочность крепления, Н/см, не менее	Метод испытания
Гвоздевой	150	ГОСТ 9134
Гвозде-клеевой - подложка с заготовкой верха	110	ГОСТ 9134
Клеевой (подошва с подложкой)	27	ГОСТ 9134
Бортоклеевопрошивной	110	ГОСТ 9134
Литьевой	70	ГОСТ 9292
Прессовой вулканизации	70	ГОСТ 9292
Доппельно-клеевой (подложка с заготовкой верха)	120	ГОСТ 9134
Сандально-клеевой	110	ГОСТ 9134

».

Пункт 4.14. Заменить слова: «гвоздевого метода» на «гвоздевого и литьевого методов».

Пункт 4.17. Двадцать первый абзац. Заменить слово: «–вылегание» на «–сильно выраженное вылегание».

Пункт 4.18 дополнить словами: «Допускается проставлять клеймо с обозначением защитных свойств обуви на подкладке каждой полупары обуви в верхней части берец или голенищ, а также на ярлыке или тесьме, прикрепляемых к каждой полупаре обуви».

Пункт 6.9. Исключить слова: «(на стадии разработки и постановки продукции на производство)»

Пункт 9.2. Заменить слова: «со дня» на «с даты».

(ИУС № 4 2017 г.)

gost.e-ecolog.ru