МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)

INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

**ГОСТ
12.4.137—
2001**

ОБУВЬ СПЕЦИАЛЬНАЯ С ВЕРХОМ ИЗ КОЖИ ДЛЯ ЗАЩИТЫ ОТ НЕФТИ, НЕФТЕПРОДУКТОВ, КИСЛОТ, ЩЕЛОЧЕЙ, НЕТОКСИЧНОЙ И ВЗРЫВООПАСНОЙ ПЫЛИ

Технические условия

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2019

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, метрологии и сертификации Украины

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 24 мая 2001 г. № 19)

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
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Молдова	MD	Молдова-Стандарт
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Туркмения	TM	Главгосслужба «Туркменстандартлары»
Узбекистан	UZ	Узстандарт
Украина	UA	Минэкономразвития Украины

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 26 декабря 2014 г. № 2142-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 12.4.137—2001 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. № 124-ст дата введения в действие межгосударственного стандарта ГОСТ 12.4.137—2001 перенесена на 1 апреля 2015 г.

5 ВЗАМЕН ГОСТ 12.4.137—84

6 ИЗДАНИЕ (ноябрь 2019 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, 2019

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

Содержание

1 Область применения . . . 1
2 Нормативные ссылки . . . 1
3 Определения . . . 2
4 Классификация, основные параметры и размеры . . . 2
5 Технические требования . . . 4
6 Требования безопасности и охраны окружающей среды . . . 14
7 Правила приемки . . . 14
8 Методы контроля . . . 15
9 Транспортирование и хранение . . . 15
10 Указания по эксплуатации . . . 15
11 Гарантии изготовителя . . . 15
Библиография . . . 16

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ОБУВЬ СПЕЦИАЛЬНАЯ С ВЕРХОМ ИЗ КОЖИ ДЛЯ ЗАЩИТЫ ОТ НЕФТИ, НЕФТЕПРОДУКТОВ, КИСЛОТ, ЩЕЛОЧЕЙ, НЕТОКСИЧНОЙ И ВЗРЫВООПАСНОЙ ПЫЛИ

Технические условия

Safety leather shoe for protection from petroleum, oils, acids, alkalies, non-toxic and explosive dust. 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 сырой нефти, нефтяных масел и нефтепродуктов тяжелых фракций, кислот и щелочей концентрации до 20 %, нетоксичной и взрывоопасной пыли.

(Измененная редакция, Изм. № 1)

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ 12.1.004 Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования

ГОСТ 12.1.005 Система стандартов безопасности труда. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны

ГОСТ 12.1.012 Система стандартов безопасности труда. Вибрационная безопасность. Общие требования

ГОСТ 12.2.032 Система стандартов безопасности труда. Рабочее место при выполнении работ сидя. Общие эргономические требования

ГОСТ 12.2.033 Система стандартов безопасности труда. Рабочее место при выполнении работ стоя. Общие эргономические требования

ГОСТ 12.4.021 Система стандартов безопасности труда. Системы вентиляционные. Общие требования

ГОСТ 12.4.029 Фартуки специальные. Технические условия

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

ГОСТ 12.4.131 Халаты женские. Технические условия

ГОСТ 12.4.132 Халаты мужские. Технические условия

ГОСТ 12.4.165 Система стандартов безопасности труда. Обувь специальная кожаная. Метод определения коэффициента снижения прочности крепления от воздействия агрессивных сред

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

ГОСТ 485 Юфть для верха обуви. Технические условия

ГОСТ 939 Кожа для верха обуви. Технические условия

ГОСТ 940 Кожа для подкладки обуви. Технические условия

ГОСТ 1562 Сыромять. Технические условия

ГОСТ 1838 Кожа из спилка. Общие технические условия

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

ГОСТ 3927 Колодки обувные. Общие технические условия

ГОСТ 4661 Овчина меховая выделанная. Технические условия

Издание официальное

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 9182 Кожа для рантов. Технические условия
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 15092 Кожа для перчаток и рукавиц. Технические условия
ГОСТ 19196 Ткани обувные. Общие технические условия
ГОСТ 23251 Обувь. Термины и определения
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 Определения

3.1 В настоящем стандарте использованы термины и определения обуви по ГОСТ 23251.
3.2 В стандарте использованы следующие сокращения:
НД — нормативный документ;
КРС — крупный рогатый скот.

4 Классификация, основные параметры и размеры

4.1 Специальная обувь с верхом из кожи для защиты от нефти, нефтепродуктов, кислот и щелочей, нетоксичной и взрывоопасной пыли по видам, половозрастным группам, размерам, полноте и защитным свойствам должна соответствовать требованиям, указанным в таблице 1.

Таблица 1

Вид обуви	Половозрастная группа обуви	Размер обуви по ГОСТ 11373	Количество полнот	Условное обозначение защитных свойств обуви по ГОСТ 12.4.103
Сапоги	Мужская	240—307	2	Нс; Нм; $К_{20}$; $Щ_{20}$; Пн; Пв; Тн 20; Тн 30; Тн 40
	Женская	217—285	2	Нс; Нм; $К_{20}$; $Щ_{20}$; Пн; Пв; Тн 20; Тн 30; Тн 40
Полусапоги	Мужская	240—307	2	Нс; Нм; $К_{20}$; $Щ_{20}$; Пн; Пв; Тн 20; Тн 30; Тн 40
	Женская	217—285	2	Нс; Нм; $К_{20}$; $Щ_{20}$; Пн; Пв; Тн 20; Тн 30; Тн 40
Ботинки с высокими берцами	Мужская	240—307	2	Нс; Нм; $К_{20}$; $Щ_{20}$; Пн; Пв; Тн 20; Тн 30; Тн 40
	Женская	217—285	2	Нс; Нм; $К_{20}$; $Щ_{20}$; Пн; Пв; Тн 20; Тн 30; Тн 40

Окончание таблицы 1

Вид обуви	Половозрастная группа обуви	Размер обуви по ГОСТ 11373	Количество полнот	Условное обозначение защитных свойств обуви по ГОСТ 12.4.103
Ботинки	Мужская	240—307	2	Нс; Нм; $К_{20}$; $Щ_{20}$; Пн; Пв; Тн 20; Тн 30
	Женская	217—285	2	Нс; Нм; $К_{20}$; $Щ_{20}$; Пн; Пв; Тн 20; Тн 30
Полуботинки	Мужская	240—307	2	Нм; $К_{20}$; $Щ_{20}$; Пн; Пв
	Женская	217—285	2	Нм; $К_{20}$; $Щ_{20}$; Пн; Пв
Туфли	Мужская	240—307	2	Нм; $К_{20}$; $Щ_{20}$; Пн; Пв
	Женская	217—285	2	Нм; $К_{20}$; $Щ_{20}$; Пн; Пв

4.1.1 Допускается изготовлять обувь на колодках одной полноты литьевым и строчечно-литьевым методами крепления с боковым обжимом, методом прессовой вулканизации.

4.1.2 Обувь, предназначенная для эксплуатации в условиях пониженных температур, должна изготовляться:

- для защиты от пониженных температур до минус 20 °С — с подкладкой из шерстяных, полушерстяных материалов по НД, полотна ворсового трикотажного по НД, искусственного меха по НД, из натурального меха по ГОСТ 4661;

- для защиты от пониженных температур до минус 30 °С — с подкладкой из натурального меха по ГОСТ 4661 или с подкладкой из шерстяных, полушерстяных материалов по НД, полотна ворсового трикотажного по НД, искусственного меха по НД и вкладным чулком (вставкой) из натурального меха по ГОСТ 4661;

- для защиты от пониженных температур до минус 40 °С — с подкладкой из шерстяных, полушерстяных материалов по НД, полотна ворсового трикотажного по НД, искусственного меха по НД и вкладным чулком (вставкой) из натурального меха по ГОСТ 4661, с подкладкой из натурального меха по ГОСТ 4661, с подкладкой из натурального меха по ГОСТ 4661 и утеплителем из нетканых материалов по НД или подкладкой из натурального меха по ГОСТ 4661 и вкладным чулком (вставкой) из натурального меха по ГОСТ 4661, из триплированных материалов (мех искусственный или шерстяной, многослойный утеплитель 100 % ПЭ, фольгированный слой) по НД.

4.1, 4.1.1, 4.1.2 **(Измененная редакция, Изм. № 1)**

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

4.1.4 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.

(Измененная редакция, Изм. № 1)

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

Таблица 2

Вид обуви	Половозрастная группа обуви	Исходный размер обуви по ГОСТ 11373	Высота обуви, мм, не менее	Ширина голенищ или берцев, мм, не менее			
				из кожи		из искусственной кожи	
				вверху	внизу	вверху	внизу
Сапоги	Мужская	270	280	198	182	204	187
	Женская	240	270	191	171	196	176
Полусапоги	Мужская	270	220	—	182	—	—
	Женская	240	180	—	170	—	—
Ботинки с высокими берцами	Мужская	270	156	140	—	—	—
	Женская	240	150	135	—	—	—
Ботинки	Мужская	270	126	—	—	—	—
	Женская	240	120	—	—	—	—
Полуботинки	Мужская	270	66	—	—	—	—
	Женская	240	61	—	—	—	—
Туфли	Мужская	270	66	—	—	—	—
	Женская	240	61	—	—	—	—

Окончание таблицы 2

Примечания

1 Высота обуви во всех полнотах одного размера не меняется.

2 Разница в высоте обуви смежных размеров обуви должна быть не более (мм): сапог — 5; полусапог и ботинок мужских — 2; полусапог и ботинок женских — 3; полуботинок — 1.

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

4 В сапогах с разъемными голенищами, устанавливающимися по ноге, ширина голенищ вверху не нормируется.

4.2.1 Допускается по согласованию с заказчиком в соответствии с утвержденным образцом изменять высоту обуви и ширину голенищ и берцев.

4.3 Размеры задников обуви должны соответствовать нормам, указанным в таблице 3.

Таблица 3

Половозрастная группа обуви	Исходный размер	Высота задника, мм, не более			
		по вертикали в крыльях	по линии заднего шва		
		сапог	сапог, полусапог	ботинок, полуботинок	
				с верхом из юфтевой кожи	с верхом из хромовой кожи
Мужская	270	43	56	49	48
Женская	240	39	52	45	44

Примечания

1 Во всех полнотах одного размера высота задников не меняется.

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

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

4.2, 4.2.1, 4.3 **(Измененная редакция, Изм. № 1)**

5 Технические требования

5.1 Обувь для защиты от нефти, нефтепродуктов, кислот, щелочей, нетоксичной и взрывоопасной пыли должна изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, по технологии и образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

5.1.1 Разработка и постановка продукции на производство по ГОСТ 15.004.

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

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

5.4 Обувь в зависимости от назначения должна изготовляться:

- для защиты от взрывоопасной пыли (Пв) — с кожаной подошвой, резиновым каблуком гвоздевым методом крепления, с подошвой из антистатического полиуретана литьевым, клеевым и клеепрошивным методами крепления или с кожаной подошвой, кожаным каблуком сандальным методом крепления;

- для защиты от сырой нефти (Нс) — с подошвой из маслобензостойкой и маслонефтестойкой резины или полиуретана клеепрошивным, литьевым, строчечно-литьевым и прессовой вулканизации методами крепления;

- для защиты от нефтяных масел и нефтепродуктов тяжелых фракций (Нм) — с подошвой из маслобензостойкой, маслонефтестойкой, износоустойчивой резины или полиуретана клеевым, доппельно-клеевым, клеепрошивным, литьевым, строчечно-литьевым и прессовой вулканизации методами крепления;

- для защиты от кислот, щелочей с концентрацией до 20 % ($К_{20}$; $Щ_{20}$) — с подошвой из кислотощелочестойкой резины или полиуретана гвоздевым, гвозде-клеевым, клеевым, клеепрошивным, литьевым, строчечно-литьевым и прессовой вулканизации методами крепления;

- для защиты от нетоксичной пыли (Пн) — с подошвой из маслобензостойкой, маслонефтестойкой, износоустойчивой резины или полиуретана гвоздевым, гвозде-клеевым, клеевым, сандально-клеевым, клеепрошивным, литьевым, строчечно-литьевым и прессовой вулканизации методами крепления.

5.5 Наружные детали верха сапог, полусапог, ботинок с высокими берцами, ботинок, полуботинок и туфлей должны изготовляться из юфтевой кожи для верха обуви из шкур КРС по ГОСТ 485, из юфтевой кожи для верха обуви хромового дубления термоустойчивой; из хромовой кожи для верха обуви из шкур КРС по ГОСТ 939 и других материалов, обеспечивающих на протяжении всего срока эксплуатации стойкость к механическим, химическим, температурным факторам.

Допускается изготовлять:

- голенища сапог, полусапог и берцы ботинок, задние наружные ремни, задинки, клапаны, язычки, манжеты, ремни для застежки из юфтевой кожи из свиных шкур по ГОСТ 485;

- голенища сапог из обувной кирзы по ГОСТ 9333, из шарголина по ГОСТ 9277, из обувной эластоискожи-Т по действующей НД;

- ушки в сапогах из юфтевой кожи для верха обуви из шкур КРС по ГОСТ 485, кожи из спилка по ГОСТ 1838, кожи для верха обуви по ГОСТ 939, из ушковой тесьмы по действующей НД либо из других материалов, по физико-механическим свойствам не уступающих коже;

- детали верха ботинок из хромовой кожи для верха обуви из шкур КРС по ГОСТ 939;

- клапаны ботинок и полуботинок, штаферки полусапог и ботинок из искусственных кож по действующей НД, по физико-механическим свойствам не уступающих коже;

- манжеты для сапог, полусапог и ботинок из кожи для подкладки обуви по ГОСТ 940 (кроме овчины), кирзы двухслойной, полотна башмачного по ГОСТ 19196, искусственной кожи, резинки башмачной по НД;

- манжеты из всех участков кожи для перчаток по ГОСТ 15092, кожи эластичной по НД, толщиной 0,7—1,0 мм.

5.2—5.5 **(Измененная редакция, Изм. № 1)**

5.5.1 **(Исключен, Изм. № 1)**

5.6 Детали подкладки обуви должны изготовляться из кожи для подкладки обуви по ГОСТ 940 (за исключением овчины) или из спилка для подкладки обуви по ГОСТ 1838.

Допускается изготовлять:

- поднаряды сапог и полусапог, подблочники, штаферки из юфтевой кожи для верха обуви по ГОСТ 485, хромовой кожи для верха обуви по ГОСТ 939, из термоустойчивой юфтевой кожи хромового дубления;

- задние внутренние ремни, карманы задников, подшивку сапог из юфтевой кожи для верха обуви по ГОСТ 485; из термоустойчивой юфтевой кожи хромового дубления; из хромовой кожи для верха обуви по ГОСТ 939;

- подшивку сапог, подкладку союзки и берцев полусапог из двухслойной кирзы, бумазеи-корд, башмачного полотна по ГОСТ 19196;

- подкладку ботинок и полуботинок из тик-саржи гладкокрашенной, диагонали, башмачного полотна по ГОСТ 19196.

(Измененная редакция, Изм. № 1)

5.7 Детали подкладки обуви, предназначенной для эксплуатации в условиях низких температур, должны изготовляться из чистошерстяных и полушерстяных тканей, искусственного меха по действующей НД, натурального меха по ГОСТ 4661.

Допускается на подкладку верхней части голенищ применять двухслойную кирзу, башмачное полотно по ГОСТ 19196.

5.8 Подкладка под штаферки ботинок должна изготовляться из эластичного пенополиуретана по действующей НД.

(Измененная редакция, Изм. № 1)

5.9 **(Исключен, Изм. № 1)**

5.10 Ботинки на резинках должны изготовляться с эластичной вставкой из башмачной резины по действующей НД.

5.11 Допускается по согласованию с заказчиком изготовлять сапоги без ушек.

(Измененная редакция, Изм. № 1)

5.12 Обувь для защиты от взрывоопасной пыли должна изготовляться с блочками, крючками и пряжками из пластических масс или цветных металлов.

5.13 Шнурки должны быть хлопчатобумажными или синтетическими по действующей НД, с пластмассовыми наконечниками или из сыромяти по ГОСТ 1562, шириной от 4,0 до 4,5 мм.

5.14 Наружные, внутренние и промежуточные детали верха обуви из кожи должны соответствовать нормам, указанным в таблице 4.

Таблица 4 — Материал и толщина детали верха обуви

В миллиметрах

Наименование детали вида обуви	Половозрастная группа обуви	Кожа юфтевая из шкур КРС по ГОСТ 485, кожа юфтевая хромового дубления термоустойчивая	Кожа юфтевая из свиных шкур по ГОСТ 485	Кожа хромовая для верха обуви из шкур КРС по ГОСТ 939, кожа для верха обуви по действующей НД	Кожа для подкладки обуви по ГОСТ 940, спилок для подкладки обуви по ГОСТ 1838	Участок, из которого выкраивается деталь
Перед сапог, союзка полусапог	Мужская	1,5—1,9	—	—	—	Чепрачная часть
	Женская	1,5—2,0	—	—	—	
Союзка ботинок	Мужская	1,3—1,8	—	1,3—1,8	—	То же
	Женская	1,2—1,7	—	1,2—1,7	—	
Союзка полуботинок	Мужская	—	—	1,2—1,7	—	То же
	Женская	—	—	1,2—1,7	—	
Голенище сапог, берцы полусапог	Мужская	1,2—1,7	1,4—1,9	—	—	Плотные участки
	Женская	1,2—1,7	1,4—1,9	—	—	
Берцы ботинок	Мужская	1,2—1,7	1,4—1,9	1,2—1,7	—	То же
	Женская	1,2—1,7	1,4—1,8	1,2—1,7	—	
Берцы полуботинок	Мужская	—	—	1.2—1,7	—	То же
	Женская	—	—	1,2—1,7	—	
Задинка сапог и полусапог	Мужская	1,2—1,7	1,4—1,9	—	—	То же
	Женская	1,2—1,7	1,4—1,9	—	—	
Задинка ботинок	Мужская	0,9—1,3	1,1—1,5	1,2—1,7	—	То же
	Женская	0,9—1,3	1,1—1,5	1,2—1,5	—	
Задинка полуботинок	Мужская	—	—	1,2—1,7	—	То же
	Женская	—	—	1,2—1,7	—	
Глухие и полуглухие клапаны - сапог и полусапог	Мужская	0,9—1,3	1,1—1,5	—	—	То же
	Женская	0,9—1,3	1,1—1,5	—	—	
- ботинок	Мужская	0,8—1,2	1,0—1,3	0,8—1,1	—	То же
	Женская	0,8—1,2	1,0—1,2	0,8—1,1	—	
- полуботинок	Мужская	—	—	0,8—1,2	—	То же
	Женская	—	—	0,8—1,2	—	
Язычок ботинок	Мужская	0,7—1,2	0,8—1,2	0,8—1,2	—	То же
	Женская	0,7—1,2	0,8—1,0	0,8—1,2	—	
Язычок полуботинок	Мужская	—	—	0,8—1,2	—	То же
	Женская	—	—	0,8—1,2	—	
Накладка на клапан ботинок	Мужская	—	—	1,2—1,6	—	Плотные участки
	Женская	—	—	1,2—1,6	—	

Окончание таблицы 4

Наименование детали вида обуви	Половозрастная группа обуви	Кожа юфтевая из шкур КРС по ГОСТ 485, кожа юфтевая хромового дубления термоустойчивая	Кожа юфтевая из свиных шкур по ГОСТ 485	Кожа хромовая для верха обуви из шкур КРС по ГОСТ 939, кожа для верха обуви по действующей НД	Кожа для подкладки обуви по ГОСТ 940, спилок для подкладки обуви по ГОСТ 1838	Участок, из которого выкраивается деталь
Задний наружный ремень - сапог	Мужская	1,4—1,9	1,5—1,9	—	—	Все плотные участки (кроме пашин)
	Женская	1,3—1,8	1,5—1,9	—	—	
- полусапог, ботинок	Мужская	1,4—1,9	1,5—1,9	1,4—1,9	—	То же
	Женская	1,4—1,9	1,5—1,9	1,3—1,8	—	
- полуботинок	Мужская	—	—	1,4—1,6	—	То же
	Женская	—	—	1,3—1,5	—	
Ремень для застежки	Мужская	1,5—1,9	1,4—1,9	1,2—1,7	—	То же
	Женская	1,5—1,9	1,4—1,9	1,2—1,7	—	
Манжета	Мужская	1,1—1,5	1,2—1,6	1,0—1,4	0,7—1,2	То же
	Женская	1,1—1,5	1,2—1,6	1,0—1,4	0,8—1,2	
Поднаряд сапог, полусапог	Мужская	1,0—1,4	1,1—1,5	1,1—1,3	0,9—1,2	Плотные участки
	Женская	0,9—1,2	1,0—1,2	1,0—1,3	0,9—1,2	
Подкладка союзки ботинок, полуботинок	Мужская	—	—	—	0,8—1,2	То же
	Женская	—	—	—	0,8—1,2	
Подшивка сапог	Мужская	0,8—1,2	1,0—1,4	—	0,8—1,2	То же
	Женская	0,8—1,2	1,0—1,4	—	0,8—1,2	
Подкладка берцев, цельная подкладка, подкладка язычка, ремней для застежки	Мужская	—	—	—	0,8—1,2	То же
	Женская	—	—	—	0,8—1,2	
Задний внутренний ремень, карман задника	Мужская	0,8—1,2	1,0—1,4	—	0,8—1,2	То же
	Женская	0,8—1,2	1,0—1,4	—	0,8—1,2	
Подблочник, штаферка	Мужская	0,7—1,2	0,7—1,2	0,7—1,2	0,7—1,2	Все плотные участки (кроме пашин)
	Женская	0,7—1,2	0,7—1,2	0,7—1,2	0,7—1,2	

Примечание — Толщина верхней части голенищ, задних наружных ремней и берцев допускается на 0,2 мм меньше минимальных толщин, указанных в таблице. Верхней частью голенищ, задних наружных ремней и берцев считается площадь деталей на расстоянии 1/3 высоты обуви от верхнего края.

(Измененная редакция, Изм. № 1)

5.15 По согласованию с заказчиком допускаются привулканизированные детали верха: задние наружные ремни, наплывы (взамен ушек из тесьмы), кант голенищ из маслобензостойкой резиновой смеси по действующей НД.

5.15.1 Допускается изготовлять задинку обуви литьевым и строчечно-литьевым методами крепления с наружным задником из полиуретана по действующей НД.

5.15, 5.15.1 **(Измененная редакция, Изм. № 1)**

5.16 Прочность ниточных креплений деталей заготовок обуви должна соответствовать нормам, указанным в таблице 5.

Таблица 5

Место скрепления деталей	Вид обуви	Разрывная нагрузка на 1 см длины шва по каждому образцу, Н, не менее		Метод испытания
		при двух строчках	при строчках более двух	
Голенище с передом	Сапоги	150	160	ГОСТ 9290
Берцы с союзкой	Полусапоги, ботинки	150	160	ГОСТ 9290
	Полуботинки	150	—	ГОСТ 9290
Задний наружный ремень с голенищами или берцами	Сапоги, полусапоги, ботинки, полуботинки	120		ГОСТ 9290

5.16.1 Допускается частично заменять ниточные швы швами прессовой вулканизации из маслобензостойкой резины по действующей НД при условии обеспечения норм прочности, указанных в таблице 5.

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

Таблица 6

Наименование детали	Метод крепления детали	Материал и участок кожи, из которой выкраивают деталь	Толщина детали в готовой обуви, мм	
			мужской	женской
Подошва	Гвоздевой, гвозде-клеевой, клеевой, сандально-клеевой	Резина формованная непористая маслобензостойкая по НД, резина формованная непористая износоустойчивая по НД, резина формованная непористая кислотощелочестойкая по НД	—	—
	Прессовой вулканизации	Смесь резиновая для специальной обуви по НД, резиновая смесь маслобензостойкая, износоустойчивая, кислотощелочестойкая по НД	—	—
	Гвоздевой, гвозде-клеевой, клеевой, сандально-клеевой, сандальный	Кожа КРС по ГОСТ 29277, чепрачная часть	4,0—4,3	3,8—4,1
	Доппельно-клеевой, рантово-клеевой, клеепрошивной, сандально-клеевой	Резина пористая маслонефтестойкая по НД, резина пористая кислотощелочестойкая по НД	6,8—8,5	5,8—7,8
	Литьевой, строчечно-литьевой	Полиуретан по действующей НД	6,8—8,5	5,8—7,8
	Гвоздевой, сандально-клеевой, сандальный	Кожа КРС по ГОСТ 29277, чепрачная часть и воротки по ГОСТ 1903, воротки, плотные участки	3,0—3,3	2,5—2,8
Подметка	Гвоздевой, гвозде-клеевой, клеевой, клеепрошивной, сандально-клеевой	Резина формованная непористая маслобензостойкая по НД, резина формованная непористая износоустойчивая по НД, резина формованная непористая кислотощелочестойкая по НД	—	—

Продолжение таблицы 6

Наименование детали	Метод крепления детали	Материал и участок кожи, из которой выкраивают деталь	Толщина детали в готовой обуви, мм	
			мужской	женской
Каблук	Гвозде-клеевой, клеевой	Резина пористая маслонефтестойкая по НД, резина пористая кислотощелочестойкая по НД	—	—
	Сандальный	Кожа КРС по ГОСТ 29277, чепрачная часть и воротки по ГОСТ 1903, воротки, плотные участки	3,6—5,0	3,6—5,0
Подложка	Доппельно-клеевой, рантово-клеевой	Резина пористая маслонефтестойкая по НД		
	Гвоздевой	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, плотные участки пол и воротков	2,0—2,5	2,0—2,5
		Кожеподобная непористая резина по НД	1,8—2,2	1,8—2,2
		Картон обувной по НД	—	—
	Гвозде-клеевой	Кожа для низа обуви по ГОСТ 29277, чепрачная часть	3,0—3,5	3,0—3,5
	Доппельно-клеевой, рантово-клеевой	Кожа для низа обуви по ГОСТ 29277, плотные участки кожи и воротков	2,0—2,5	2,0—2,5
Стелька основная	Гвоздевой, гвозде-клеевой, доппельно-клеевой, рантово-клеевой	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, чепрачная часть, воротки и конские хазы	2,7—3,0	2,5—2,8
	Клеевой, клеепрошивной, литьевой, сандально-клеевой	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, чепрачная часть, плотные участки пол и воротков	2,3—2,6	2,2—2,5
	Строчечно-литьевой	Стелечные искусственные материалы	—	—
	Прессовой вулканизации	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, чепрачная часть, плотные участки пол и воротков	1,4—1,7	1,4—1,7
		Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, чепрачная часть, плотные участки пол и воротков	2,5—2,7	2,5—2,7
		Картон обувной по НД	1,8—2,2	1,8—2,2
Стелька комбинированная:				
- 1-й слой	Гвоздевой, гвозде-клеевой, доппельно-клеевой, рантово-клеевой, литьевой, прессовой вулканизации	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, плотные участки пол и воротков	2,0—2,3	2,0—2,3
		Юфть для верха обуви по ГОСТ 485 и НД	2,2—3,0	2,2—3,0
		Кожа для верха обуви по ГОСТ 939 и НД	2,2—3,0	2,2—3,0
		Кожа из спилка по ГОСТ 1838 и НД	2,0—2,5	2,0—2,5
	Гвоздевой	Кожеподобная резина КР, пластины подошвенные из непористой резины по НД	1,3—1,7	1,3—1,7
		Материалы трикотажные по НД	—	—
- 2-й слой	Прессовой вулканизации, гвоздевой, гвозде-клеевой, клеепрошивной, доппельно-клеевой, рантово-клеевой, литьевой	Картон обувной по ГОСТ 9542 и НД	2,7	2,7
		Картон обувной по ГОСТ 9542 и НД и другие искусственные материалы по НД	1,5—1,8	1,5—1,8
	Гвоздевой	Картон обувной по НД	1,8—2,2	1,8—2,2
Полустелька	Прессовой вулканизации	Картон обувной по НД	1,8—2,2	1,8—2,2
	Сандально-клеевой	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, чепрачная часть, плотные участки пол и воротков	2,3—2,6	2,2—2,5
		Стелечные искусственные материалы	—	—

Продолжение таблицы 6

Наименование детали	Метод крепления детали	Материал и участок кожи, из которой выкраивают деталь	Толщина детали в готовой обуви, мм	
			мужской	женской
Стелька втачная	Литьевой, прессовой вулканизации	Жесткие прокладочные материалы по НД	1,8—2,2	1,8—2,2
	Строчечно-литьевой	Полотно нетканое по НД	—	—
Задник	Литьевой, строчечно-литьевой	Материал термопластичный по НД	1,8	1,8
		Картон обувной по НД	1,8	1,8
Задник одинарный:				
- для сапог	Гвоздевой, гвозде-клеевой, клеепрошивной	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, плотные участки пол и воротков, пропитанные полимерным составом	1,9—2,3	1,8—2,3
	Литьевой	Кожа для низа обуви по ГОСТ 29277, чепрачная часть	4,0—4,3	3,8—4,2
- для полусапог, ботинок, полуботинок	Все методы крепления	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, чепрачная часть и плотные участки воротков (кроме обуви с верхом из кожи хромовой)	3,5—3,8	3,5—3,8
		Формованный материал из обувного картона по ГОСТ 9542 (кроме обуви с верхом из юфтевых кож)	1,9—2,3	1,6—2,0
		Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065	3—4 слоя	3—4 слоя
		Материал термопластичный по НД	—	—
		Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, плотные участки пол и воротков, пропитанные полимерным составом	1,8—2,1	1,8—2,1
	Литьевой, строчечно-литьевой	Материал термопластичный по НД	1,5—1,8	1,5—1,8
	Сандальный, сандально-клеевой	Кожа из спилка по ГОСТ 1838 и НД	1,6—2,5	1,6—2,5
		Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903 и НД	2,5—3,3	2,5—3,3
Задник двухслойный для сапог, полусапог и ботинок:				
- мягкий пласт	Гвоздевой, гвозде-клеевой, литьевой, прессовой вулканизации	Кожа для низа обуви по ГОСТ 29277, чепрачная часть по ГОСТ 1903, плотные участки пол и воротков	1,8—2,1	1,5—1,9
	Литьевой, строчечно-литьевой	Полиуретан по НД	—	—
	Гвоздевой	Искусственная кожа по НД	—	—
	Прессовой вулканизации, сандальный, сандально-клеевой	Кожа из спилка по ГОСТ 1838	—	—
- жесткий пласт	Гвоздевой, гвозде-клеевой, литьевой, прессовой вулканизации	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, чепрачная часть и плотные воротки	3,2—3,5	3,0—3,3
		Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065	3—4 слоя	3—4 слоя
		Полиуретан по НД	—	—
		Картон обувной по НД	1,8—2,2	1,8—2,2
	Литьевой, строчечно-литьевой, сандальный, сандально-клеевой	Материал термопластичный по НД	0,8—2,0	0,8—2,0

Продолжение таблицы 6

Наименование детали	Метод крепления детали	Материал и участок кожи, из которой выкраивают деталь	Толщина детали в готовой обуви, мм	
			мужской	женской
Задник трехслойный для сапог, полусапог и ботинок:				
- 1-й слой	Все методы крепления	Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065 и НД	2—3 слоя	2—3 слоя
- 2-й слой		Картон обувной по ГОСТ 9542 и НД	1,5—1,7	1,5—1,7
- 3-й слой		Искусственные и синтетические материалы по НД	1,5—1,7	1,5—1,7
Подносок	Все методы крепления	Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065	2—3 слоя	2—3 слоя
		Формованный пластмассовый материал по НД Термопластичные материалы по НД		
		Текстильные материалы для верха обуви по ГОСТ 19196, пропитанные полимерным составом ОФ-1 по НД	1—2 слоя	1—2 слоя
		Эластичные материалы по НД	2—3 слоя	2—3 слоя
Рант	Доппельно-клеевой, рантово-клеевой, сандальный, сандально-клеевой	Кожа для ранта по ГОСТ 9182 и НД	2,0—2,2	—
	Сандальный, сандально-клеевой	Рант поливинилхлоридный по НД	1,8—2,2	1,8—2,2
Геленок	Все методы крепления, кроме строчечно-литьевого, сандального, сандально-клеевого	Металлический, деревянный, пластмассовый материалы по НД	—	—
Простилка	Все методы крепления, кроме строчечно-литьевого, сандального, сандально-клеевого	Картон обувной по ГОСТ 9542 и НД, отходы натуральной, искусственной кожи, войлока, сукна, тканей, нетканых материалов	—	—
Вкладная стелька для неутепленной обуви	Все методы крепления, кроме сандального, сандально-клеевого	Картон обувной оклеенный по ГОСТ 9542 и НД	1,4—2,0	1,4—2,0
		Кожа для низа обуви по ГОСТ 29277, ГОСТ 1903, плотные участки пол и воротков	1,4—2,0	1,4—2,0
		Шпальт кож для низа обуви по НД	0,9—1,5	0,8—1,4
	Сандальный, сандально-клеевой	Картон обувной по ГОСТ 9542 (первый слой)	0,8—1,5	0,8—1,5
	Клеевой	Кожа для подкладки обуви по ГОСТ 940, спилок для подкладки обуви по ГОСТ 1838 (все участки, кроме пашин)	0,9—1,4	0,9—1,4
Вкладная стелька для утепленной обуви:				
- 1-й слой	Все методы крепления, кроме сандального, сандально-клеевого	Картон обувной по ГОСТ 9542 и НД	1,4—2,0	1,4—2,0
		Шпальт кож для низа обуви по НД	1,5—2,0	1,5—2,0
		Кожа для подкладки обуви по ГОСТ 940 (все участки, кроме пашин)	0,9—1,4	0,9—1,4

Окончание таблицы 6

Наименование детали	Метод крепления детали	Материал и участок кожи, из которой выкраивают деталь	Толщина детали в готовой обуви, мм	
			мужской	женской
- 2-й слой	Все методы крепления, кроме сандального, сандально-клеевого	Ткани шерстяные и полушерстяные по НД	—	—
		Полотно ворсовое трикотажное по НД	—	—
		Мех искусственный по НД	—	—
		Мех натуральный по ГОСТ 4661 и НД	—	—
		Нетканые материалы по НД	—	—
Накладки на ходовую часть подошвы	Литьевой, строчечно-литьевой	Формованные детали резиновые непористые для низа обуви по НД	2,0—4,5	2,0—4,5
		Формованные детали из термопластичного полиуретана по НД	1,7—2,7	1,7—2,7

Примечания

1 Допускается изготовлять обувь литьевого крепления без простилки.

2 Допускается в обуви литьевого и строчечно-литьевого методов крепления применять детали, образуемые в процессе литья одновременно с подошвой: геленок, простилка, наружный задник.

3 Допускается изготовлять обувь с формованными и неформованными вкладными стельками из вспененных материалов.

(Измененная редакция, Изм. № 1)

5.18 Допускается применять для наружных, внутренних и промежуточных деталей верха и низа обуви другие материалы, по физико-механическим показателям и качеству не **уступающие** указанным.

5.19 Прочность крепления 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
- подложка с подошвой	27	ГОСТ 9292
Клеевой	45	ГОСТ 9292
Клеепрошивной	110	ГОСТ 9134
Литьевой	70	ГОСТ 9134
Строчечно-литьевой	70	ГОСТ 9134
Прессовой вулканизации	70	ГОСТ 9134
Рантово-клеевой:		
- подошва с подложкой	30	ГОСТ 9134
- подложка с рантом	120	ГОСТ 9134
- рант со стелькой с натуральной губой, с искусственной губой	120	ГОСТ 9134
Доппельно-клеевой (подложка с заготовкой верха)	120	ГОСТ 9134
Сандальный	120	ГОСТ 9134
Сандально-клеевой	110	ГОСТ 9134

(Измененная редакция, Изм. № 1)

5.20 Прочность крепления каблуков в каждой полупаре обуви должна быть не менее: мужской — 800 Н, женской — 600 Н.

5.21 Для гвоздевого крепления подошв и каблуков должны применяться латунные гвозди по действующей НД.

5.21.1 Допускается по согласованию с потребителем применять для крепления каблука гвозди с антикоррозионным покрытием по действующей НД.

5.22 Общая деформация задника не должна превышать 3,0 мм, остаточная деформация задников из термопластических материалов — 1,0 мм.

5.23 Общая деформация подноска не должна превышать 2,5 мм, остаточная деформация подноска из термопластических и эластичных материалов — 1,0 мм.

5.24 Гибкость обуви гвоздевого и гвозде-клеевого методов крепления должна быть не более 290 Н, клеевого, литьевого — не более 210 Н, строчечно-литьевого — не более 150 Н, доппельно-клеевого и рантово-клеевого — не более 220 Н, прессовой вулканизации — не более 230 Н.

(Измененная редакция, Изм. № 1)

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

5.26 Коэффициент снижения прочности ниточных креплений деталей верха специальной обуви от воздействия агрессивных сред должен быть не менее 0,6.

5.27 Коэффициент снижения прочности крепления деталей низа специальной обуви от воздействия агрессивных сред должен быть не менее 0,5.

5.28 Обувь принимают парами по наружному осмотру и оценивают по худшей полупаре.

В обуви не допускается:

- сильно выраженная отдушистость и стяжка в передах, союзках, нижних частях берцев, голенищ и задних наружных ремней;
- сильно выраженная воротистость;
- безличины, лизуха на всех деталях площадью более 7 см^2 на полупару;
- сильно выраженные роговины, кнутовины;
- подрези и прорези;
- сильно выраженные царапины;
- незаросшие свищи;
- сваливание строчки с края детали, пропуск стежков длиной более 10 мм при условии повторного крепления;
- смещение строчки длиной более 2 мм на длине шва, более 70 мм по канту и заднему наружному ремню на длине шва более 100 мм;
- неутянутая строчка длиной более 5 мм без пересечения материала;
- совпадение смежных 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 чем на 4 мм;
- разница в длине крыльев задников в паре более 5 мм;
- разница в высоте сапог в паре более 8 мм, разница в высоте задинок и задников полусапог и ботинок — более 5 мм;
- морщины внутри обуви;
- деформация подноска и задника;
- сильно выраженное вылегание краев задника и подноска;
- окрашивание 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;
- отставание подкладки от задника;
- разница в высоте каблуков в паре более 3 мм;
- сквозное повреждение деталей верха и низа обуви;
- отставание подкладки от задника;
- сквозные повреждения деталей верха и низа обуви;
- неправильно поставленный каблук;
- разница в длине подошв и каблуков в паре более 4 мм;
- разница в ширине подошв 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;
- следы повторного крепления подошв в количестве более 2 шт. на полупаре;
- раковины, пузыри на поверхности подошв и каблуков, наружных задников общей площадью более 2 см^2;
- деформация ранта длиной более 20 мм;
- укороченный рант более чем на 2 мм;
- недолив на поверхности подошв, каблуков и наружных задников общей площадью более 1 см^2;
- расщелины между деталями низа;
- деформация подошв и каблуков при фрезеровании уреза глубиной более 1 мм и длиной более 60 мм;
- неровности на поверхности задников и подносков;
- вмятины на подошве;
- отставание деталей низа из полиуретана от материала верха в обуви литьевого метода крепления глубиной более 2 мм.

Примечание — Степень выраженности дефектов сырьевого характера кожи верха обуви определяют по образцам каталога.

5.26—5.28 **(Измененная редакция, Изм. № 1)**

5.29 Маркировка и упаковка.

5.29.1 Маркировка и упаковка обуви — по ГОСТ 7296, со следующим дополнением:

- в каждой полупаре обуви на лицевой стороне необходимо проставить яркой несмываемой краской клеймо, которое указывает назначение обуви в соответствии с таблицей 1 настоящего стандарта. 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.

(Измененная редакция, Изм. № 1)

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

6 Требования безопасности и охраны окружающей среды

6.1 Производство деталей верха обуви и заготовок не оказывает вредного воздействия на работающего при выполнении работ и не представляет опасности для окружающей природной среды.

6.2 Условия производства должны соответствовать требованиям [1] и [2].

6.3 Требования к пожарной безопасности должны соответствовать ГОСТ 12.1.004.

6.3.1 В случае возникновения пожара следует применять все способы пожаротушения.

6.4 Допустимый уровень шума должен соответствовать требованиям [3].

6.5 Оптимальные показатели микроклимата производственного помещения должны соответствовать категории работ средней тяжести II-а по ГОСТ 12.1.005 и [4].

6.6 Уровень вибрации в производственном помещении должен находиться в пределах нормы по ГОСТ 12.1.012 и [5].

6.7 Производственное помещение должно быть обеспечено местной и общей приточно-вытяжной вентиляцией по ГОСТ 12.4.021, освещением — согласно [6].

6.8 Работающие должны быть обеспечены средствами индивидуальной защиты согласно ГОСТ 12.4.131, ГОСТ 12.4.132, ГОСТ 12.4.029.

6.8.1 Требования к рабочему месту при выполнении работ должны соответствовать ГОСТ 12.2.032 и ГОСТ 12.2.033.

6.9 Работающие должны быть обеспечены санитарно-бытовыми помещениями согласно [7].

6.10 Обслуживающий персонал должен быть подготовлен и пройти инструктаж по технике безопасности.

6.11 При производстве обуви выброс вредных веществ в атмосферную среду не происходит.

7 Правила приемки

Приемка обуви — по ГОСТ 9289.

8 Методы контроля

8.1 Отбор образцов для лабораторных испытаний — по ГОСТ 9289.

8.2 Определение линейных размеров — по действующей НД [8].

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

8.4 Определение прочности швов заготовки — по ГОСТ 9290.

8.5 Определение прочности крепления каблука — по ГОСТ 9136.

8.6 Определение деформации подноска и задника — по ГОСТ 9135.

8.7 Определение гибкости обуви — по ГОСТ 9718.

8.8 Определение массы обуви — по ГОСТ 28735.

8.9 Определение коэффициента снижения прочности крепления от воздействия агрессивных сред — по ГОСТ 12.4.165.

(Измененная редакция, Изм. № 1)

9 Транспортирование и хранение

Транспортирование и хранение — по ГОСТ 7296.

10 Указания по эксплуатации

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

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

10.3 Запрещается чистить обувь органическими растворителями.

10.4 Обувь необходимо систематически, один раз в неделю смазывать обувным кремом, изготовленным по действующей НД.

10.5 Допустимое время непрерывного пользования обувью — не более 9 ч.

11 Гарантии изготовителя

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

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

(Измененная редакция, Изм. № 1)

Библиография

[1]	СП 60.13330.2016	«СНиП 41-01—2003 Отопление, вентиляция и кондиционирование»
[2]	СанПиН 5047—89	Санитарные правила и нормы по гигиене труда для обувных предприятий
[3]	СН 3223—86	Санитарные нормы допустимого уровня шума на рабочем месте[1)]
[4]	СН 4088—86	Санитарные нормы микроклимата производственных помещений[2)]
[5]	СН 3044—84	Санитарные нормы вибрации рабочих мест[3)]
[6]	СП 52.13330.2016	«СНиП 23-05—95* Естественное и искусственное освещение»
[7]	СП 44.13330.2011	«СНиП 2.09.04—87* Административные и бытовые здания»
[8]	РД 17-06-036—90	Обувь. Метод определения линейных размеров

(Измененная редакция, Изм. № 1)

[1)] Отменен. Действует СН 2.2.4/2.1.8.562—96 Шум на рабочих местах, в помещениях жилых, общественных зданий и на территории жилой застройки.

[2)] Отменен. Действует СанПиН 2.2.4.548—96 Гигиенические требования к микроклимату производственных помещений.

[3)] Отменен. Действует СН 2.2.4/2.1.8.566—96 Производственная вибрация, вибрация в помещениях жилых и общественных зданий.

УДК 685.314.3:006.354 МКС 13.340.50

Ключевые слова: специальная обувь, защита, нефть, нефтепродукты, кислоты, щелочи, нетоксичная пыль, взрывоопасная пыль, требования безопасности, требования к качеству, методы контроля, гарантии изготовителя

Редактор *Н.Н. Кузьмина*
Технические редакторы *В.Н. Прусакова, И.Е. Черепкова*
Корректор *Е.Р. Ароян*
Компьютерная верстка *Д.В. Кардановской*

Сдано в набор 12.11.2019. Подписано в печать 21.11.2019. Формат 60 × 84 1/8. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 2,33. Уч.-изд. л. 2,05.

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.

gost.e-ecolog.ru stinfo.ru

МКС 13.340.50

Изменение № 1 ГОСТ 12.4.137—2001 Обувь специальная с верхом из кожи для защиты от нефти, нефтепродуктов, кислот, щелочей, нетоксичной и взрывоопасной пыли. Технические условия

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

Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № 13036

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

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

Раздел 1. Второй и третий абзацы исключить.

Раздел 2. Ссылку на ГОСТ 3123—78 и его наименование исключить; заменить ссылки: ГОСТ 12.4.165—89 на ГОСТ 12.4.165—85; ГОСТ 939—94 на ГОСТ 939—88.

Пункт 4.1. Таблицу 1 изложить в новой редакции:

«Таблица 1

Вид обуви	Половозрастная группа обуви	Размер обуви по ГОСТ 11373	Количество полнот	Условное обозначение защитных свойств обуви по ГОСТ 12.4.103
Сапоги	Мужская	240—307	2	Нс; Нм; $К_{20}$; $Щ_{20}$; Пн; Пв; Тн 20; Тн 30; Тн 40
	Женская	217—285	2	Нс; Нм; $К_{20}$; $Щ_{20}$; Пн; Пв; Тн 20; Тн 30; Тн 40
Полусапоги	Мужская	240—307	2	Нс; Нм; $К_{20}$; $Щ_{20}$; Пн; Пв; Тн 20; Тн 30; Тн 40
	Женская	217—285	2	Нс; Нм; $К_{20}$; $Щ_{20}$; Пн; Пв; Тн 20; Тн 30; Тн 40
Ботинки с высокими берцами	Мужская	240—307	2	Нс; Нм; $К_{20}$; $Щ_{20}$; Пн; Пв; Тн 20;Тн 30; Тн 40
	Женская	217—285	2	Нс; Нм; $К_{20}$; $Щ_{20}$; Пн; Пв; Тн 20;Тн 30; Тн 40
Ботинки	Мужская	240—307	2	Нс; Нм; $К_{20}$; $Щ_{20}$; Пн; Пв;Тн 20;Тн 30
	Женская	217—285	2	Нс; Нм; $К_{20}$; $Щ_{20}$; Пн; Пв; Тн 20;Тн 30
Полуботинки	Мужская	240—307	2	Нм; $К_{20}$; $Щ_{20}$; Пн; Пв
	Женская	217—285	2	Нм; $К_{20}$; $Щ_{20}$; Пн; Пв
Туфли	Мужская	240—307	2	Нм; $К_{20}$; $Щ_{20}$; Пн; Пв
	Женская	217—285	2	Нм; $К_{20}$; $Щ_{20}$; Пн; Пв

».

Пункты 4.1.1—4.1.2 изложить в новой редакции:

«4.1.1 Допускается изготовлять обувь на колодках одной полноты литьевым и строчечно-литьевым методами крепления с боковым обжимом, методом прессовой вулканизации.

4.1.2 Обувь, предназначенная для эксплуатации в условиях пониженных температур, должна изготовляться:

- для защиты от пониженных температур до минус 20 °С — с подкладкой из шерстяных, полушерстяных материалов по НД, полотна ворсового трикотажного по НД, искусственного меха по НД, из натурального меха по ГОСТ 4661;

- для защиты от пониженных температур до минус 30 °С — с подкладкой из натурального меха по ГОСТ 4661 или с подкладкой из шерстяных, полушерстяных материалов по НД, полотна ворсового трикотажного по НД, искусственного меха по НД и вкладным чулком (вставкой) из натурального меха по ГОСТ 4661;

- для защиты от пониженных температур до минус 40 °С — с подкладкой из шерстяных, полушерстяных материалов по НД, полотна ворсового трикотажного по НД, искусственного меха по НД и вкладным чулком (вставкой) из натурального меха по ГОСТ 4661, с подкладкой из натурального меха по ГОСТ 4661, с подкладкой из натурального меха по ГОСТ 4661 и утеплителем из нетканых материалов по НД или подкладкой из натурального меха по ГОСТ 4661 и вкладным чулком (вставкой) из натураль-

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

ного меха по ГОСТ 4661, из триплированных материалов (мех искусственный или шерстяной, многослойный утеплитель 100% ПЭ, фольгированный слой) по НД.

Пункт 4.1.3 (перед пунктом 4.2) изложить в новой редакции:

«4.1.4 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 4.2. Таблицу 2 изложить в новой редакции (кроме примечания):

«Таблица 2

Вид обуви	Половозрастная группа обуви	Исходный размер обуви по ГОСТ 11373	Высота обуви, мм, не менее	Ширина голенищ или берцев, мм, не менее			
				из кожи		из искусственной кожи	
				вверху	внизу	вверху	внизу
Сапоги	Мужская	270	280	198	182	204	187
	Женская	240	270	191	171	196	176
Полусапоги	Мужская	270	220	—	182	—	—
	Женская	240	180	—	170	—	—
Ботинки с высокими берцами	Мужская	270	156	140	—	—	—
	Женская	240	150	135	—	—	—
Ботинки	Мужская	270	126	—	—	—	—
	Женская	240	120	—	—	—	—
Полуботинки	Мужская	270	66	—	—	—	—
	Женская	240	61	—	—	—	—
Туфли	Мужская	270	66	—	—	—	—
	Женская	240	61	—	—	—	—

»;

примечания 2 и 3 после слов «должна быть» дополнить словами: «не более».

Пункт 4.2.1. Заменить слово: «с потребителем» на «с заказчиком».

Пункт 4.3. Таблица 3. Примечание 2 после слов «должна быть» дополнить словами: «не более»; примечание 3. Заменить слово: «с потребителем» на «с заказчиком».

Пункт 5.2 дополнить словами: «или колодках, соответствующих требованиям изготовителя».

Пункты 5.3—5.5 изложить в новой редакции:

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

5.4 Обувь в зависимости от назначения должна изготовляться:

- для защиты от взрывоопасной пыли (Пв) — с кожаной подошвой, резиновым каблуком гвоздевым методом крепления, с подошвой из антистатического полиуретана литьевым, клеевым и клеепрошивным методами крепления или с кожаной подошвой, кожаным каблуком сандальным методом крепления;

- для защиты от сырой нефти (Нс) — с подошвой из маслобензостойкой и маслонефтестойкой резины или полиуретана клеепрошивным, литьевым, строчечно-литьевым и прессовой вулканизации методами крепления;

- для защиты от нефтяных масел и нефтепродуктов тяжелых фракций (Нм) — с подошвой из маслобензостойкой, маслонефтестойкой, износоустойчивой резины или полиуретана клеевым, доппельно-клеевым, клеепрошивным, литьевым, строчечно-литьевым и прессовой вулканизации методами крепления;

- для защиты от кислот, щелочей с концентрацией до 20 %, ($К_{20}$; $Щ_{20}$) — с подошвой из кислотощелочестойкой резины или полиуретана гвоздевым, гвозде-клеевым, клеевым, клеепрошивным, литьевым, строчечно-литьевым и прессовой вулканизации методами крепления;

- для защиты от нетоксичной пыли (Пн) — с подошвой из маслобензостойкой, маслонефтестойкой, износоустойчивой резины или полиуретана гвоздевым, гвозде-клеевым, клеевым, сандально-клеевым, клеепрошивным, литьевым, строчечно-литьевым и прессовой вулканизации методами крепления.

5.5 Наружные детали верха сапог, полусапог, ботинок с высокими берцами, ботинок, полуботинок и туфлей должны изготовляться из юфтевой кожи для верха обуви из шкур КРС по ГОСТ 485, из юфтевой кожи для верха обуви хромового дубления термоустойчивой; из хромовой кожи для верха обуви из шкур КРС по ГОСТ 939 и других материалов, обеспечивающих на протяжении всего срока эксплуатации стойкость к механическим, химическим, температурным факторам.

Допускается изготовлять:

- голенища сапог, полусапог и берцы ботинок, задние наружные ремни, задинки, клапаны, язычки, манжеты, ремни для застежки из юфтевой кожи из свиных шкур по ГОСТ 485;

- голенища сапог из обувной кирзы по ГОСТ 9333, из шарголина по ГОСТ 9277, из обувной эластоискожи-Т по действующей НД;

- ушки в сапогах из юфтевой кожи для верха обуви из шкур КРС по ГОСТ 485, кожи из спилка по ГОСТ 1838, кожи для верха обуви по ГОСТ 939, из ушковой тесьмы по действующей НД либо из других материалов, по физико-механическим свойствам не уступающих коже;

- детали верха ботинок из хромовой кожи для верха обуви из шкур КРС по ГОСТ 939;

- клапаны ботинок и полуботинок, штаферки полусапог и ботинок из искусственных кож по действующей НД, по физико-механическим свойствам не уступающих коже;

- манжеты для сапог, полусапог и ботинок из кожи для подкладки обуви по ГОСТ 940 (кроме овчины), кирзы двухслойной, полотна башмачного по ГОСТ 19196, искусственной кожи, резинки башмачной по НД;

- манжеты из всех участков кожи для перчаток по ГОСТ 15092, кожи эластичной по НД, толщиной 0,7—1,0 мм».

Пункт 5.5.1 исключить.

Пункт 5.6. Третий абзац. Исключить слова: «кожиюфтевой хромового дубления термоустойчивой, из водостойкой кожи УКС; из кожи для верха обуви «Днестр» по действующей НД»;

четвертый абзац. Заменить слова: «из кожи для верха обуви «Днестр»; из водостойкой кожи УКС по действующей НД» на «из хромовой кожи для верха обуви по ГОСТ 939».

Пункт 5.8. Заменить слово: «штафирки» на «штаферки».

Пункт 5.9 исключить.

Пункт 5.11 Изложить в новой редакции:

«5.11 Допускается по согласованию с заказчиком изготовлять сапоги без ушек».

Пункт 5.14.

Таблица 4. Головка. Графа «Кожа юфтевая из шкур КРС по ГОСТ 485, кожа юфтевая хромового дубления термоустойчивая, кожа водостойкая УКС, кожа для верха обуви «Днестр» по действующей НД». Исключить слова: «кожа водостойкая УКС, кожа для верха обуви «Днестр» по действующей НД»;

графа «Кожа хромовая для верха обуви из шкур КРС по ГОСТ 939, кожа водостойкая УКС, кожа для верха обуви по действующей НД». Исключить слова: «кожа водостойкая УКС»,

графа «Наименование детали вида обуви». Последняя строка. Заменить слово: «штафирка» на «штаферка»;

Пункт 5.15. Заменить слово: «потребителем» на «заказчиком».

Пункт 5.15.1. Заменить слова: «задинок обувь литьевым методом крепления» на «задинку обуви литьевым и строчечно-литьевым методами крепления».

Пункт 5.17. Таблицу 6 изложить в новой редакции:

«Таблица 6

Наименование детали	Метод крепления детали	Материал и участок кожи, из которой выкраивают деталь	Толщина детали в готовой обуви, мм	
			мужской	женской
Подошва	Гвоздевой, гвоздеклеевой, клеевой, сандально-клеевой	Резина формованная непористая маслобензостойкая по НД, резина формованная непористая износоустойчивая по НД, резина формованная непористая кислотощелочестойкая по НД	—	—
	Прессовой вулканизации	Смесь резиновая для специальной обуви по НД, резиновая смесь маслобензостойкая, износоустойчивая, кислотощелочестойкая по НД	—	—
	Гвоздевой, гвоздеклеевой, клеевой, сандально-клеевой, сандальный	Кожа КРС по ГОСТ 29277, чепрачная часть	4,0—4,3	3,8—4,1
	Доппельно-клеевой, рантово-клеевой, клеепрошивной, сандально-клеевой	Резина пористая маслонефтестойкая по НД, резина пористая кислотощелочестойкая по НД	6,8—8,5	5,8—7,8

Продолжение таблицы 6

Наименование детали	Метод крепления детали	Материал и участок кожи, из которой выкраивают деталь	Толщина детали в готовой обуви, мм	
			мужской	женской
	Литьевой, строчечно-литьевой	Полиуретан по действующей НД	6,8—8,5	5,8—7,8
	Гвоздевой, сандально-клеевой, сандальный	Кожа КРС по ГОСТ 29277, чепрачная часть и воротки, ГОСТ 1903, воротки, плотные участки	3,0—3,3	2,5—2,8
Подметка	Гвоздевой, гвозде-клеевой, клеевой, клеепрошивной, сандально-клеевой	Резина формованная непористая маслобензостойкая по НД, резина формованная непористая износоустойчивая по НД, резина формованная непористая кислотощелочестойкая по НД	—	—
Каблук	Гвозде-клеевой, клеевой	Резина пористая маслонефтестойкая по НД, резина пористая кислотощелочестойкая по НД	—	—
	Сандальный	Кожа КРС по ГОСТ 29277, чепрачная часть и воротки, ГОСТ 1903, воротки, плотные участки	3,6—5,0	3,6—5,0
Подложка	Доппельно-клеевой, рантово-клеевой	Резина пористая маслонефтестойкая по НД	—	—
	Гвоздевой	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, плотные участки пол и воротков	2,0—2,5	2,0—2,5
		Кожеподобная непористая резина по НД	1,8—2,2	1,8—2,2
		Картон обувной по НД	—	—
	Гвозде-клеевой	Кожа для низа обуви по ГОСТ 29277, чепрачная часть	3,0—3,5	3,0—3,5
	Доппельно-клеевой, рантово-клеевой	Кожа для низа обуви по ГОСТ 29277, плотные участки кожи и воротков	2,0—2,5	2,0—2,5
Стелька основная	Гвоздевой, гвозде-клеевой, доппельно-клеевой, рантово-клеевой	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, чепрачная часть, воротки и конские хазы	2,7—3,0	2,5—2,8
	Клеевой, клеепрошивной, литьевой, сандально-клеевой	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, чепрачная часть, плотные участки пол и воротков	2,3—2,6	2,2—2,5
	Строчечно-литьевой	Стелечные искусственные материалы	—	—
	Прессовой вулканизации	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, чепрачная часть, плотные участки пол и воротков	1,4—1,7	1,4—1,7
		Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, чепрачная часть, плотные участки пол и воротков	2,5—2,7	2,5—2,7
		Картон обувной по НД	1,8—2,2	1,8—2,2
Стелька комбинированная:	Гвоздевой, гвозде-клеевой, доппельно-клеевой, рантово-клеевой, литьевой, прессовой вулканизации	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, плотные участки пол и воротков	2,0—2,3	2,0—2,3
- 1-й слой		Юфть для верха обуви по ГОСТ 485 и НД	2,2—3,0	2,2—3,0
		Кожа для верха обуви по ГОСТ 939 и НД	2,2—3,0	2,2—3,0
		Кожа из спилка по ГОСТ 1838 и НД	2,0—2,5	2,0—2,5
	Гвоздевой	Кожеподобная резина КР, пластины подошвенные из непористой резины по НД	1,3—1,7	1,3—1,7
		Материалы трикотажные по НД	—	—
- 2-й слой	Прессовой вулканизации, гвоздевой, гвозде-клеевой, клеепрошивной, доппельно-клеевой, рантово-клеевой, литьевой	Картон обувной по ГОСТ 9542 и НД	2,7	2,7
		Картон обувной по ГОСТ 9542 и НД и другие искусственные материалы по НД	1,5—1,8	1,5—1,8
	Гвоздевой	Картон обувной по НД	1,8—2,2	1,8—2,2

Продолжение таблицы 6

Наименование детали	Метод крепления детали	Материал и участок кожи, из которой выкраивают деталь	Толщина детали в готовой обуви, мм	
			мужской	женской
Полустелька	Прессовой вулканизации	Картон обувной по НД	1,8—2,2	1,8—2,2
	Сандально-клеевой	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, чепрачная часть, плотные участки пол и воротков	2,3—2,6	2,2—2,5
		Стелечные искусственные материалы	—	—
Стелька втачная	Литьевой, прессовой вулканизации	Жесткие прокладочные материалы по НД	1,8—2,2	1,8—2,2
	Строчечно-литьевой	Полотно нетканое по НД	—	—
Задник	Литьевой, строчечно-литьевой	Материал термопластичный по НД	1,8	1,8
		Картон обувной по НД	1,8	1,8
Задник одинарный:				
- для сапог	Гвоздевой, гвозде-клеевой, клеепрошивной	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, плотные участки пол и воротков, пропитанные полимерным составом	1,9—2,3	1,8—2,3
	Литьевой	Кожа для низа обуви по ГОСТ 29277, чепрачная часть	4,0—4,3	3,8—4,2
- для полусапог, ботинок, полуботинок	Все методы крепления	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, чепрачная часть и плотные участки воротков (кроме обуви с верхом из кожи хромовой)	3,5—3,8	3,5—3,8
		Формованный материал из обувного картона по ГОСТ 9542 (кроме обуви с верхом из юфтевых кож)	1,9—2,3	1,6—2,0
		Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065	3—4 слоя	3—4 слоя
		Материал термопластичный по НД	—	—
		Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, плотные участки пол и воротков, пропитанные полимерным составом	1,8—2,1	1,8—2,1
	Литьевой, строчечно-литьевой	Материал термопластичный по НД	1,5—1,8	1,5—1,8
	Сандальный, сандально-клеевой	Кожа из спилка по ГОСТ 1838 и НД	1,6—2,5	1,6—2,5
		Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903 и НД	2,5—3,3	2,5—3,3
Задник двухслойный для сапог, полусапог и ботинок:				
- мягкий пласт	Гвоздевой, гвозде-клеевой, литьевой, прессовой вулканизации	Кожа для низа обуви по ГОСТ 29277, чепрачная часть, ГОСТ 1903, плотные участки пол и воротков	1,8—2,1	1,5—1,9
	Литьевой, строчечно-литьевой	Полиуретан по НД	—	—
	Гвоздевой	Искусственная кожа по НД	—	—
	Прессовой вулканизации, сандальный, сандально-клеевой	Кожа из спилка по ГОСТ 1838	—	—
- жесткий пласт	Гвоздевой, гвозде-клеевой, литьевой, прессовой вулканизации	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, чепрачная часть и плотные воротки	3,2—3,5	3,0—3,3
		Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065	3—4 слоя	3—4 слоя
		Полиуретан по НД	—	—
		Картон обувной по НД	1,8—2,2	1,8—2,2

Продолжение таблицы 6

Наименование детали	Метод крепления детали	Материал и участок кожи, из которой выкраивают деталь	Толщина детали в готовой обуви, мм	
			мужской	женской
	Литьевой, строчечно-литьевой, сандальный, сандально-клеевой	Материал термопластичный по НД	0,8—2,0	0,8—2,0
Задник трехслойный для сапог, полусапог и ботинок:				
- первый слой	Все методы крепления	Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065 и НД	2—3 слоя	2—3 слоя
- второй слой		Картон обувной по ГОСТ 9542 и НД	1,5—1,7	1,5—1,7
-третий слой		Искусственные и синтетические материалы по НД	1,5—1,7	1,5—1,7
Подносок	Все методы крепления	Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065	2—3 слоя	2—3 слоя
		Формованный пластмассовый материал по НД	—	—
		Термопластичные материалы по НД	—	—
		Текстильные материалы для верха обуви по ГОСТ 19196, пропитанные полимерным составом ОФ-1 по НД	1 — 2 слоя	1—2 слоя
		Эластичные материалы по НД	2—3 слоя	2—3 слоя
Рант	Доппельно-клеевой, рантово-клеевой, сандальный, сандально-клеевой	Кожа для ранта по ГОСТ 9182 и НД	2,0—2,2	—
	Сандальный, сандально-клеевой	Рант поливинилхлоридный по НД	1,8—2,2	1,8—2,2
Геленок	Все методы крепления, кроме строчечно-литьевого, сандального, сандально-клеевого	Металлический, деревянный, пластмассовый материалы по НД	—	—
Простилка	Все методы крепления, кроме строчечно-литьевого, сандального, сандально-клеевого	Картон обувной по ГОСТ 9542 и НД, отходы натуральной, искусственной кожи, войлока, сукна, тканей, нетканых материалов	—	—
Вкладная стелька для неутепленной обуви	Все методы крепления, кроме сандального, сандально-клеевого	Картон обувной оклеенный по ГОСТ 9542 и НД	1,4—2,0	1,4—2,0
		Кожа для низа обуви по ГОСТ 29277, ГОСТ 1903, плотные участки пол и воротков	1,4—2,0	1,4—2,0
		Шпальт кож для низа обуви по НД	0,9—1,5	0,8—1,4
	Сандальный, сандально-клеевой	Картон обувной по ГОСТ 9542 (первый слой)	0,8—1,5	0,8—1,5
	Клеевой	Кожа для подкладки обуви по ГОСТ 940, спилок для подкладки обуви по 1838 (все участки, кроме пашин)	0,9—1,4	0,9—1,4
Вкладная стелька для утепленной обуви:				
- первый слой	Все методы крепления, кроме сандального, сандально-клеевого	Картон обувной по ГОСТ 9542 и НД	1,4—2,0	1,4—2,0
		Шпальт кож для низа обуви по НД	1,5—2,0	1,5—2,0
		Кожа для подкладки обуви по ГОСТ 940 (все участки, кроме пашин)	0,9—1,4	0,9—1,4

Окончание таблицы 6

Наименование детали	Метод крепления детали	Материал и участок кожи, из которой выкраивают деталь	Толщина детали в готовой обуви, мм	
			мужской	женской
- второй слой		Ткани шерстяные и полушерстяные по НД Полотно ворсовое трикотажное по НД Мех искусственный по НД Мех натуральный по ГОСТ 4661 и НД Нетканые материалы по НД	— — — — —	— — — — —
Накладки на ходовую часть подошвы	Литьевой, строчечно-литьевой	Формованные детали резиновые непористые для низа обуви по НД Формованные детали из термопластичного полиуретана по НД	2,0—4,5 1,7—2,7	2,0—4,5 1,7—2,7

Примечания

1 Допускается изготовлять обувь литьевого крепления без простилки.

2 Допускается в обуви литьевого и строчечно-литьевого методов крепления применять детали, образуемые в процессе литья одновременно с подошвой: геленок, простилка, наружный задник.

3 Допускается изготовлять обувь с формованными и неформованными вкладными стельками из вспененных материалов.

».

Пункт 5.19. 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 - подложка с подошвой	 110 27	 ГОСТ 9134 ГОСТ 9292
Клеевой	45	ГОСТ 9292
Клеепрошивной	110	ГОСТ 9134
Литьевой	70	ГОСТ 9134
Строчечно-литьевой	70	ГОСТ 9134
Прессовой вулканизации	70	ГОСТ 9134
Рантово-клеевой: - подошва с подложкой - подложка с рантом - рант со стелькой с натуральной губой, с искусственной губой	 30 120 120	 ГОСТ 9134 ГОСТ 9134 ГОСТ 9134
Доппельно-клеевой (подложка с заготовкой верха)	120	ГОСТ 9134
Сандальный	120	ГОСТ 9134
Сандально-клеевой	110	ГОСТ 9134

».

Пункт 5.24 изложить в новой редакции:

«5.24 Гибкость обуви гвоздевого и гвозде-клеевого методов крепления должна быть не более 290 Н, клеевого, литьевого — не более 210 Н, строчечно-литьевого — не более 150 Н, доппельно-клеевого и рантово-клеевого — не более 220 Н, прессовой вулканизации — не более 230 Н».

Пункты 5.26 и 5.27. Заменить слова: «нефти и нефтепродуктов» на «агрессивных сред».

Пункт 5.28. Девятнадцатый абзац. Заменить слово: «— вылегание» на «— сильно выраженное вылегание».

Пункт 5.29.1. Второй абзац 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 8.9. Исключить слова: «(на стадии разработки и постановки продукции на производство».

Пункт 11.2. Заменить слова: «со дня» на «с даты».

Библиография. Позиция [1]. Заменить ссылку: СНиП 2.04.06—91 на СНиП 41-01—2003;

позиция [6]. Заменить ссылку: СНиП 11-4—79 на СНиП 23-05—95.

(ИУС № 4 2017 г.)

gost.e-ecolog.ru