МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)

INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 28507–99

ОБУВЬ СПЕЦИАЛЬНАЯ С ВЕРХОМ ИЗ КОЖИ ДЛЯ ЗАЩИТЫ ОТ МЕХАНИЧЕСКИХ ВОЗДЕЙСТВИЙ

Технические условия

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2015

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены в ГОСТ 1.0–92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2–2009 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, применения, 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 28 мая 1999 № 15)

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
Туркменистан	TM	Главгосслужба «Туркменстандартлары»
Узбекистан	UZ	Узстандарт
Украина	UA	Минэкономразвития Украины

4 В связи с присоединением Российской Федерации к межгосударственному стандарту приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 26 декабря 2014 г. № 2143-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 28507—99 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. № 125-ст дата введения в действие межгосударственного стандарта ГОСТ 28507−99 пренесена на 1 апреля 2015 г.

5 ВЗАМЕН ГОСТ 28507-90

Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном информационном указателе «Национальные стандарты», а текст изменений и поправок – в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования – на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет

© Стандартинформ, 2015

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

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ОБУВЬ СПЕЦИАЛЬНАЯ С ВЕРХОМ ИЗ КОЖИ ДЛЯ ЗАЩИТЫ ОТ МЕХАНИЧЕСКИХ ВОЗДЕЙСТВИЙ

Технические условия

Special leather footwear for protection from mechanical action
Specification

Дата введения — 2015—04—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на специальную обувь с верхом из кожи, предназначенную для защиты ног от механических воздействий.

Обязательные требования к качеству обуви, обеспечивающие безопасность для жизни и здоровья, изложены в 5.4.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ 12.1.004–91 Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования

ГОСТ 12.1.005–88 Система стандартов безопасности труда. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны

ГОСТ 12.1.012–2004 Система стандартов безопасности труда. Вибрационная безопасность. Общие требования

ГОСТ 12.2.032–78 Система стандартов безопасности труда. Рабочее место при выполнении работ сидя. Общие эргономические требования

ГОСТ 12.2.033–78 Система стандартов безопасности труда. Рабочее место при выполнении работ стоя. Общие эргономические требования

ГОСТ 12.4.021–75 Система стандартов безопасности труда. Системы вентиляционные. Общие требования

ГОСТ 12.4.029–76 Фартуки специальные. Технические условия

ГОСТ 12.4.103–83 Система стандартов безопасности труда. Одежда специальная защитная, средства индивидуальной защиты ног и рук. Классификация

ГОСТ 12.4.106–81 Система стандартов безопасности труда. Обувь специальная кожаная. Метод определения прочности крепления наружных защитных носков

ГОСТ 12.4.131–83 Халаты женские. Технические условия

ГОСТ 12.4.132–83 Халаты мужские. Технические условия

ГОСТ 12.4.177–89 Система стандартов безопасности труда. Средства индивидуальной защиты ног от прокола. Общие технические требования и метод испытания антипрокольных свойств

ГОСТ 485–82 Юфть для верха обуви. Технические условия

ГОСТ 939–94 Кожа для верха обуви. Технические условия

ГОСТ 940–81 Кожа для подкладки обуви. Технические условия

ГОСТ 1562–69 Сыромять. Технические условия

ГОСТ 1838–91 Кожа из спилка. Общие технические условия

ГОСТ 1903–78 Кожа для низа обуви. Воротки и полы. Технические условия

ГОСТ 2284-79 Лента холоднокатаная из углеродистой конструкционной стали. Технические условия

ГОСТ 3123–78 Производство кожевенное. Термины и определения

ГОСТ 3927–88 Колодки обувные. Общие технические условия

ГОСТ 7065–81 Нитроискожа-Т обувная. Технические условия

ГОСТ 7296–2003 Обувь. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

Издание официальное

ГОСТ 9134–78 Обувь. Методы определения прочности крепления деталей низа
ГОСТ 9135–2004 Обувь. Метод определения общей и остаточной деформации подноска и задника
ГОСТ 9136–72 Обувь. Метод определения прочности крепления каблука и набойки
ГОСТ 9277–79 Шарголин. Технические условия
ГОСТ 9289–78 Обувь. Правила приемки
ГОСТ 9290–76 Обувь. Метод определения прочности ниточных швов соединения деталей верха
ГОСТ 9292–82 Обувь. Метод определения прочности крепления подошв в обуви химических методов крепления
ГОСТ 9333–70 Кирза обувная. Технические условия
ГОСТ 9542–89 Картон обувной и детали обуви из него. Общие технические условия
ГОСТ 9718–88 Обувь. Метод определения гибкости
ГОСТ 11373–88 Обувь. Размеры
ГОСТ 15092–80 Кожа для перчаток и рукавиц. Технические условия
ГОСТ 19196–93 Ткани обувные. Общие технические условия
ГОСТ 19904–90 Прокат листовой холоднокатаный. Сортамент
ГОСТ 23251–83 Обувь. Термины и определения
ГОСТ 28735–2005 Обувь. Метод определения массы
ГОСТ 29277–92 Кожа для низа обуви. Технические условия

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов по указателю «Национальные стандарты», составленному по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом, следует руководствоваться заменяющим (измененным) стандартом. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Определения

3.1 В настоящем стандарте использованы термины и определения обуви по ГОСТ 23251.
3.2 В настоящем стандарте использованы термины и определения пороков кожи по ГОСТ 3123.
3.3 В настоящем стандарте используется следующее сокращение:
НД – нормативный документ.

4 Классификация, основные параметры и размеры

4.1 Специальная обувь с верхом из кожи для защиты от механических воздействий по виду, половозрастным группам, размерам, полнотам 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	Мун 50; Мун 100; Мун 200; Мп
	Женская	210 – 285	2	Мун 50; Мун 100; Мп
Полусапоги с повышенными берцами	Мужская	240 – 307	2	Мун 50; Мун 100; Мун 200; Мп; Ми
	Женская	210 – 285	2	Мун 50; Мун 100; Мун 200; Мп; Ми
Полусапоги	Мужская	240 – 307	2	Мун 100; Мун 200; Мп
	Женская	210 – 285	2	Мун 50; Мун 100; Мп
Полусапоги	Мужская	240 – 307	2	Мун 100; Мун 200; Мп
	Женская	210 – 285	2	Мун 50; Мун 100; Мп
Ботинки	Мужская	240 – 307	2	Мун 25; Мун 50; Мун 100; Мун 200;Мп
	Женская	210 – 285	2	Мун 25; Мун 50; Мун 100; Мп
Полуботинки	Мужская	240 – 307	2	Мун 25; Мун 50; Мун 100; Мп
	Женская	210 – 285	2	Мун 25; Мун 50; Мун 100; Мп

4.1.1 Допускается изготовлять обувь для защиты от двух или нескольких вредных производственных факторов.
4.1.2 Допускается изготовлять обувь литьевым методом крепления с боковым обжимом на колодках одной полноты.

4.1.3 Допускается изготовлять обувь с верхом из кожи хромового дубления и водостойкой кожи УКС с интервалом 5 мм между смежными размерами по длине.

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

Таблица 2

В миллиметрах

Вид обуви	Половозрастная группа обуви	Исходный размер обуви по ГОСТ 11373	Высота обуви, не менее	Ширина голенищ или берцев, не менее			
				из кожи		из искусственной кожи	
				вверху	внизу	вверху	внизу
Сапоги	Мужская	270	395	198	182	204	187
	Женская	240	350	191	171	196	176
Полусапоги с повышенными берцами	Мужская	270	220	–	182	–	–
	Женская	240	180	–	170	–	–
Полусапоги, ботинки	Мужская	270	126	130	–	–	–
	Женская	240	156	119	–	–	–
Полуботинки	Мужская	270	66	–	–	–	–
	Женская	240	61	–	–	–	–

Примечания

1 Высота обуви во всех полнотах одного размера не меняется.

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

3 Разница в ширине берц 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 потребителем изменять высоту обуви и ширину берец и голенищ.

4.3 Размеры задников обуви 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, полуботинок	
				с верхом из юфтевой кожи	с верхом из кожи хромового дубления
Мужская	270	43	56	49	48
Женская	240	39	52	45	44

Примечания

1 Высота задников во всех полнотах одного размера не меняется.

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

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

5 Технические требования

5.1 Обувь для защиты от механических воздействий должна изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, по технологии и образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

5.2 Обувь должна изготовляться на колодках по ГОСТ 3927.

5.3 Обувь должна изготовляться следующими методами крепления: гвоздевым, гвоздеклеевым, клеевым, литьевым.

5.4 Обувь в зависимости от защитных свойств должна изготовляться:

– для защиты от проколов и порезов – с проколозащитной прокладкой;

– для защиты от истирания – с износоустойчивыми подошвами и каблуками;

– для защиты от ударов в носочной части – с внутренними или наружными защитными носками ударной прочностью 200, 100, 50, 25, 15, 5 Дж;

– для защиты от ударов в тыльной части – с предохранительными щитками ударной прочностью 3 Дж;

– для защиты от ударов в лодыжке – с защитными щитками ударной прочностью 2 Дж;

– для защиты от ударов в подъемной части стопы – с надподъемными щитками ударной прочностью 15 Дж;

– для защиты от ударов в берцовой части – с защитными щитками ударной прочностью 1 Дж.

5.5 Защитные приспособления должны изготовляться в соответствии с НД на их конкретный вид.

5.6 Детали верха сапог, полусапог и ботинок должны изготовляться из кожи юфтевой для верха обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 485, кожи юфтевой для верха обуви хромового дубления термоустойчивой, кожи водостойкой УКС по НД.

Допускается изготовлять:

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

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

– детали верха ботинок – из кожи хромовой для верха обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 939.

5.7 Наружные детали верха полуботинок должны изготовляться из кожи хромовой для верха обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 939, водостойкой кожи УКС по НД.

5.7.1 Допускается изготовлять клапаны ботинок, полуботинок, штаферку полусапог и ботинок из винилискожи-ТР по НД.

5.8 Внутренние детали верха обуви должны изготовляться из кожи для подкладки обуви по ГОСТ 940 (за исключением овчины), кожи из спилка для подкладки обуви по ГОСТ 1838.

Допускается изготовлять:

– поднаряды сапог и полусапог, подблочники, штафирки, задние внутренние ремни, карманы задников, подшивку – из кожи юфтевой для верха обуви по ГОСТ 485, кожи хромовой для верха обуви по ГОСТ 939, кожиюфтевой хромового дубления термоустойчивой, водостойкой кожи УКС по НД;

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

– подкладку ботинок и полуботинок – из диагонали, кирзы двухслойной, полотна башмачного по ГОСТ 19196.

5.9 Обувь с внутренними защитными металлическими носками должна изготовляться с амортизирующей прокладкой, расположенной по верхнему краю защитного носка.

5.10 Допускается изготовлять ботинки с амортизирующей прокладкой под штафирку.

5.11 Допускается изготовлять 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.

5.12 Допускается изготовлять манжеты из всех участков кожи для перчаток по ГОСТ 15092, кожи эластичной по НД, толщиной 0,7 – 1,0 мм.

5.13 Ушки в сапогах должны изготовляться из тесьмы ушковой по НД.

5.13.1 Допускается по согласованию с потребителем изготовлять сапоги без ушек.

5.14 Шнурки в обуви должны быть хлопчатобумажными, синтетическими по НД, из сыромяти по ГОСТ 1562, шириной 4,0 – 4,5 мм.

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

Таблица 4 – Материал и толщина детали верха обуви

В миллиметрах

Наименование детали по виду обуви	Половозрастная группа обуви	Кожа юфтевая из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 485, шкура юфтевая термостойкая по НД	Кожа юфтевая из свиных шкур по ГОСТ 485	Кожа хромовая для верха обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 939	Кожа водостойкая УКС по НД	Кожа для подкладки обуви по ГОСТ 940, спилок для подкладки обуви по ГОСТ 1838	Участок, из которого выкраивается деталь
Перед для сапог, союзка для полусапог	Мужская	1,7 – 2,2	–	–	1,6 – 1,9	–	Чепрачная часть
	Женская	1,5 – 2,0	–	–	1,5 – 1,9	–	
Союзка для ботинок	Мужская	1,3 – 1,6	–	1,3 – 1,6	1,3 – 1,6	–	То же
	Женская	1,2 – 1,5	–	1,2 – 1,5	1,2 – 1,5	–	
Союзка для полуботинок	Мужская	–	–	1,3 – 1,6	1,3 – 1,6	–	»
	Женская	–	–	1,2 – 1,5	1,2 – 1,5	–	
Голенище для сапог, берцы для полусапог	Мужская	1,4 – 1,9	1,4 – 1,9	–	1,2 – 1,5	–	Плотные участки
	Женская	1,2 – 1,7	1,4 – 1,9	–	1,2 – 1,5	–	
Берцы для ботинок	Мужская	1,2 – 1,6	1,4 – 1,9	1,3 – 1,6	1,3 – 1,6	–	То же
	Женская	1,2 – 1,5	1,4 – 1,8	1,2 – 1,5	1,2 – 1,5	–	
Берцы для полуботинок	Мужская	–	–	1.3 – 1,6	1,3 – 1,6	–	»
	Женская	–	–	1,2 – 1,5	1,2 – 1,5	–	
Задинка сапог и полусапог	Мужская	1,3 – 1,6	1,4 – 1,9	–	1,3 – 1,6	–	»
	Женская	1,2 – 1,5	1,4 – 1,9	–	1,2 – 1,5	–	
Задинка ботинок	Мужская	1,3 – 1,6	1,3 – 1,8	1,3 – 1,6	1,3 – 1,6	–	»
	Женская	1,2 – 1,5	1,3 – 1,7	1,2 – 1,5	1,2 – 1,5	–	
Задинка полуботинок	Мужская	–	–	1,3 – 1,6	1,3 – 1,6	–	»
	Женская	–	–	1,2 – 1,5	1,2 – 1,5	–	
Глухой и полуглухой клапан						–	
для сапог и полусапог	Мужская	1,0 – 1,3	1,0 – 1,3	–	1,0 – 1,3	–	»
	Женская	1,0 – 1,3	1,0 – 1,3	–	1,0 – 1,3	–	
для ботинок	Мужская	0,8 – 1,2	1,0 – 1,3	0,8 – 1,1	0,8 – 1,1	–	»
	Женская	0,8 – 1,2	1,0 – 1,2	0,8 – 1,1	0,8 – 1,1	–	
для полуботинок	Мужская	–	–	0,8 – 1,1	0,8 – 1,1	–	»
	Женская	–	–	0,8 – 1,1	0,8 – 1,1	–	
Язычок для ботинок	Мужская	0,8 – 1,1	0,8 – 1,1	0,8 – 1,1	0,8 – 1,1	–	»
	Женская	0,8 – 1,1	0,8 – 1,1	0,8 – 1,1	0,8 – 1,1	–	

Продолжение таблицы 4

Наименование детали по виду обуви	Половозрастная группа обуви	Кожа юфтевая из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 485, шкура юфтевая термостойкая по НД	Кожа юфтевая из свиных шкур по ГОСТ 485	Кожа хромовая для верха обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 939	Кожа водостойкая УКС по НД	Кожа для подкладки обуви по ГОСТ 940, спилок для подкладки обуви по ГОСТ 1838	Участок, из которого выкраивается деталь
Язычок для полуботинок	Мужская	–	–	0,8 – 1,1	0,8 – 1,1	–	Плотные участки
	Женская	–	–	0,8 – 1,1	0,8 – 1,1	–	
Задний наружный ремень							
для сапог	Мужская	1,4 – 1,9	1,5 – 1,9	–	1,4 – 1,7	–	Плотные участки, кроме пашин
	Женская	1,3 – 1,8	1,5 – 1,9	–	1,3 – 1,6	–	
для полусапог	Мужская	1,4 – 1,7	1,5 – 1,9	–	1,4 – 1,7	–	То же
	Женская	1,3 – 1,6	1.5 – 1,9	–	1,3 – 1,6	–	
для ботинок	Мужская	1,4 – 1,7	1,5 – 1,9	1,4 – 1,7	1,3 – 1,7	–	»
	Женская	1,3 – 1,6	1,5 – 1,9	1,3 – 1,6	1,3 – 1,6	–	
для полуботинок	Мужская	–	–	1,4 – 1,7	1,4 – 1,7	–	»
	Женская	–	–	1,3 – 1,6	1,3 – 1,6	–	
Ремень для застежки	Мужская	1,3 – 1,6	1,4 – 1,9	1,2 – 1,6	1,2 – 1,6	–	»
	Женская	1,3 – 1,6	1,4 – 1,9	1,2 – 1,6	1,2 – 1,6	–	
Манжета	Мужская	1,1 – 1,4	1,2 – 1,6	1,0 – 1,4	1,0 – 1,4	0,7 – 1,2	»
	Женская	1,1 – 1,4	1,2 – 1,6	1,0 – 1,4	1,0 – 1,4	0,7 – 1,2	
Поднаряд сапог и полусапог	Мужская	1,0 – 1,5	1,1 – 1,4	1,1 – 1,3	1,0 – 1,2	0,9 – 1,4	Плотные участки
	Женская	0,9 – 1,4	1,0 – 1,2	1,0 – 1,3	1,0 – 1,3	0,9 – 1,2	
Подкладка союзки ботинок и полуботинок	Мужская	–	–	–	–	0,8 – 1,2	То же
	Женская	–	–	–	–	0,8 – 1,2	
Подшивка сапог	Мужская	0,8 – 1,1	1,0 – 1,4	–	0,8 – 1,2	0,8 – 1,2	»
	Женская	0,8 – 1,0	1,0 – 1,4	–	0,8 – 1,2	0,8 – 1,2	
Подкладка берец, цельная подкладка	Мужская	–	–	–	–	0,8 – 1,2	»
	Женская	–	–	–	–	0,8 – 1,2	
Задний внутренний ремень, карман задника	Мужская	0,8 – 1,2	1,0 – 1,4	–	0,9 – 1,2	0,9 – 1,2	»
	Женская	0,8 – 1,1	1,0 – 1,4	–	0,8 – 1,1	0,8 – 1,1	

Окончание таблицы 4

Наименование детали по виду обуви	Половозрастная группа обуви	Кожа юфтевая из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 485, шкура юфтевая термостойкая по НД	Кожа юфтевая из свиных шкур по ГОСТ 485	Кожа хромовая для верха обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 939	Кожа водостойкая УКС по НД	Кожа для подкладки обуви по ГОСТ 940, спилок для подкладки обуви по ГОСТ 1838	Участок, из которого выкраивается деталь
Штафирка, подблочник	Мужская	0,7 – 1,2	0,7 – 1,2	0,7 – 1,2	0,7 – 1,2	0,7 – 1,2	Плотные участки
	Женская	0,7 – 1,2	0,7 – 1,2	0,7 – 1,2	0,7 – 1,2	0,7 – 1,2	

Примечания

1 Допускается по согласованию с потребителем изготовлять обувь без подкладки под берцы при условии, что толщина кожи для берец 2,0 – 2,5 мм.

2 Допускается изготовлять обувь без штафирок.

3 Допускается изготовлять обувь литьевым методом крепления с наружным защитным носком, покрытым полиуретаном, без подкладки под союзку при толщине переда и союзки 2,0 – 2,5 мм.

4 Допускается изготовлять без задинок обувь литьевым методом крепления с наружным задником из полиуретана по НД.

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

Таблица 5 – Прочность ниточных креплений деталей заготовки обуви

Скрепляемые детали	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
Союзка с берцей	Полусапоги, ботинки	150	160	То же
	Полуботинки	150	–	»
Задний наружный ремень с голенищем, берцей	Сапоги, полусапоги, ботинки, полуботинки	120	–	»

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

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

Таблица 6 – Материал и толщина деталей низа обуви

В миллиметрах

Наименование детали	Материал и участок кожи, из которой вырубают деталь	Толщина детали обуви		Метод крепления
		мужской	женской	
Подошва	Формованная резиновая маслобензостойкая, формованная резиновая износоустойчивая по НД	–	–	Гвоздевой, гвоздеклеевой, клеевой
	Резиновая пористая маслонефтестойкая по НД	8,0 – 10,0	6,0 – 8,0	Гвоздеклеевой, клеевой
	Полиуретан по НД	–	–	Литьевой
Каблук	Формованный резиновый маслобензостойкий, формованный резиновый износоустойчивый по НД	–	–	Все методы крепления, кроме литьевого
Подложка	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, плотные участки пол и воротков	2,0 – 2,5	2,0 – 2,5	Гвоздевой
	Кожа для низа обуви из шкур крупного по ГОСТ 29277, чепрачная часть	3,0 – 3,5	3,0 – 3,5	Гвоздеклеевой
Стелька	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, чепрачная часть, воротники, конские хазы	2,7 – 3,0	2,5 – 2,8	Гвоздевой, гвоздеклеевой
	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, плотные участки	2,3 – 2,6	2,2 – 2,5	Клеевой

Наименование детали	Материал и участок кожи, из которой вырубают деталь	Толщина детали обуви		Метод крепления
		мужской	женской	
	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, плотные участки	2,3 – 2,6	2,2 – 2,5	Литьевой
	Кожа термоустойчивая по НД, чепрачная часть	3,0 – 3,3	2,8 – 3,0	То же
Стелька комбинированная: первый слой	Кожа для низа по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, плотные участки, воротки	2,0 – 2,5	2,0 – 2,5	Гвоздевой, гвоздеклеевой
второй слой	Картон обувной по ГОСТ 9542	1,5 – 1,8	1,5 – 1,8	То же
Задник одинарный: для сапог	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 29277, чепрачная часть	4,0 – 4,5	3,8 – 4,2	Гвоздевой, гвоздеклеевой, литьевой,
	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 1903, плотные участки пол и воротков, пропитанные полимерным составом ОФ-1 по НД	1,8 – 2,1	1,8 – 2,1	То же
	Полиуретан по НД	–	–	« «
для полусапог, ботинок и полуботинок	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 29277, ГОСТ 1903, чепрачная часть и плотные участки воротников (кроме обуви с верхом из кожи хромовой)	3,5 – 3,8	3,5 – 3,8	Все методы крепления
	Формованный из картона обувного по ГОСТ 9542 (кроме обуви с верхом из кожи юфтевой)	1,9 – 2,3	1,6 – 2,0	То же
	Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7085	три-четыре слоя	три-четыре слоя	« «
	Термопластические материалы по НД (кроме обуви с верхом из кожи юфтевой)	–	–	« «
	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 1903, плотные участки пол и воротков, пропитанные полимерным составом ОФ-1 по НД	1,8 – 2,1	1,8 – 2,1	Все методы крепления
	Полиуретан по НД	–	–	То же

Наименование детали	Материал и участок кожи, из которой вырубают деталь	Толщина детали обуви		Метод крепления
		мужской	женской	
Задник двухслойный: для сапог, полусапог и ботинок:				
мягкий пласт	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, Плотные участки по и воротников	1,8 – 2,1	1,5 – 1,8	Гвоздевой, гвоздеклеевой
	Полиуретан по НД	–	–	Литьевой
жесткий пласт	Кожа для низа по из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, чепрачная часть, воротники	3,2 – 3,5	3,0 – 3,3	Гвоздевой, гвоздеклеевой, литьевой
	Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065	три-четыре слоя	три-четыре слоя	То же
Подносок	Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065	два-три слоя	два-три слоя	Все методы крепления
	Текстильные материалы для верха обуви по ГОСТ 19196, пропитанные полимерным составом ОФ-1 по НД	один-два слоя	один-два слоя	То же
Геленок	Металлический, пластмассовый, деревянный по НД	–	–	« «
Простилка	Картон обувной по ГОСТ 9542, отходы кожи, ткани, войлока, сукна,	–	–	« «
Амортизирующая прокладка	Пенополиуретан эластичный, резина губчатая, губка туалетная по НД	3,0 – 6,0	3,0 – 6,0	« «
Вкладная стелька	Картон обувной по ГОСТ 9542 оклееный	1,8 – 2,2	1,8 – 2,2	« «
	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, плотные участки, спилок кожи для низа обуви по НД	0,9 – 1,2	0,8 – 1,1	« «
	Кожа для подкладки обуви по ГОСТ 940, спилок для подкладки обуви по ГОСТ 1838	0,9 – 1,1	0,9 – 1,1	Клеевой, литьевой

Примечания

1 Допускается изготовлять обувь с формованными подошвами с простилкой и обувь литьевого метода крепления –без простилки.

2 Допускается изготовлять обувь с наружным защитным носками, покрытыми полиуретаном, без подноска

5.19 Наружные и внутренние защитные носки должны изготовляться в соответствии с требованиями и нормами, предусмотренными НД на защитные носки.

5.20 Прочность крепления наружных защитных носков должна быть не менее 500 Н.

5.21 Допускается на наружные, внутренние и промежуточные детали верха и низа обуви применять другие материалы, качество и защитные свойства которых не уступают вышеназванным.

5.22 Проколозащитная прокладка должна изготовляться в соответствии с требованиями и нормами, предусмотренными НД на прокладку.

5.23 Сопротивление пакета деталей низа сквозному проколу должно быть не менее 1200 Н.

5.24 Прочность крепления подошв в обуви должна соответствовать нормам, указанным в таблице 7.

Таблица 7 – Прочность крепления подошв в обуви

Метод крепления	Прочность крепления, не менее, Н/см	Метод испытания
Гвоздевой	150	ГОСТ 9134
Клеевой	45	ГОСТ 9292
Клеевой (подошва с подложкой)	27	То же
Литьевой	70	»
		»

5.25 Прочность крепления каблука в каждой полупаре обуви должна быть не менее: мужской – 800 Н, женской – 600 Н.

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

5.26.1 Допускается по согласованию с потребителем применять для крепления каблука гвозди с антикоррозийным покрытием по НД.

5.27 Общая деформация задника не должна превышать 3,0 мм, остаточная – 1,0 мм.

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

5.29 Гибкость обуви, изготовленной гвоздевым и гвоздеклеевым методами крепления, не должна быть более 270 Н, клеевым и литьевым –210 Н.

5.29.1 Гибкость обуви с проколозащитной прокладкой должна быть увеличена на 50 Н.

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

5.31 В обуви не допускается:

– сильно выраженная отдушистость и стяжка лицевой части передов, союзок и нижних частей берец, голенищ и задних наружных ремней;

– сильно выраженная жилистость в передах, союзках и в нижних частях голенищ и берец;

– воротистость в передних частях передов и союзок;

– безличины, лизуха на всех деталях площадью более 7 $см^2$ на полупару;

– царапины, задевающие дерму кожи, длиной более 20 мм;

– свищи незаросшие;

– осыпание покрывной пленки;

– царапины с бахтармяной стороны глубиной более 1/4 толщины верха кожи и общей длиной более 25 мм;

– 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 смежных строчек без пересечения материала длиной более 10 мм;

– отклонение от оси симметрии передов, союзок, носков, подносков, передних краев берец, задних наружных ремней, блочков более 4 мм;

– разная длина крыльев задников более 5 мм;

– заусеницы между подошвой и затяжной кромкой толщиной более 1 мм;

– разница в высоте сапог более 8 мм, полусапог и ботинок, задинок и задников более 5 мм;

– морщины внутри обуви;

– деформация подноска и задника;

– вылегание краев подноска и задника;

– отставание подкладки от задника;

– сквозное повреждение деталей верха и низа обуви;

– разница в высоте каблуков в паре более 3 мм;

– 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 более 2 шт. на полупару;

– раковины, пузыри на поверхности подошв и каблуков, наружных задников и носков общей площадью более 2 $см^2$;

– недолив, недопрессовка на поверхности подошв и каблуков, наружных задников и подносков общей площадью более 2 $см^2$;

– расщелины между деталями низа;

– неровности на поверхности задника и подноска;

– неправильно поставленный каблук (отклонение ходовой поверхности каблука от горизонтальной плоскости более 3 мм);

– отставание деталей низа (подошвы, задника, носка) из полиуретана от материала верха обуви литьевого метода крепления глубиной более 2 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.

Примечание – Степень выраженности пороков сырьевого характера кожи для верха обуви определяют по каталогу.

5.32 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.

6 Требования безопасности и охраны окружающей среды

6.1 Производство обуви не должно оказывать вредного воздействия на работающих при выполнении работ и представлять опасность для окружающей среды.

6.2 Условия производства должны соответствовать требованиям СНиП 2.04.05 [1] и СанПиН 5047 [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 ДСН 3.3.6.037 [3].

6.5 Оптимальные показатели микроклимата производственного помещения должны соответствовать категории работ средней тяжести П-а по ГОСТ 12.1.005 и ДСН 3.3.6.042 [4].

6.6 Уровень вибрации в производственном помещении должен находиться в пределах норм согласно ГОСТ 12.1.012 и ДСН 3.3.6.039 [5].

6.7 Производственное помещение должно быть обеспечено местной и общей приточно-вытяжной вентиляцией по ГОСТ 12.4.021, освещением соответственно СНиП II-4 [6].

6.8 Работающие должны быть обеспечены средствами индивидуальной защиты согласно «Типовым нормам бесплатной выдачи спецодежды»:

– халатами по ГОСТ 12.4.131, ГОСТ 12.4.132;

– фартуками по ГОСТ 12.4.029.

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

6.10 Работающие должны быть обеспечены санитарно-бытовыми помещениями согласно СЕиП 2.09.04 [7]..

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

6.12 При производстве обуви не должно быть выбросов вредных веществ в атмосферную среду.

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 НД.
8.3 Определение прочности крепления подошв обуви – по ГОСТ 9134 и ГОСТ 9292.
8.4 Определение прочности крепления ниточных 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 – по ГОСТ 9718.
8.8 Определение массы – по ГОСТ 28735.
8.9 Определение прочности крепления наружных защитных носков – по ГОСТ 12.4.106.
8.10 Определение сопротивления проколу – по ГОСТ 12.4.177 (на стадии разработки и постановки продукции на производство).

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 Не допускается чистить обувь органическими растворителями.
10.4 Обувь должна систематически, один раз в неделю смазываться обувным кремом, изготовленным по НД.
10.5 Допустимое время непрерывного пользования – 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 со дня выдачи ее в эксплуатацию.

Библиография

[1] СНиП 2.04.06–91 Строительные нормы и правила. 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

[4] СН 4088-86 Санитарные нормы микроклимата производственных помещений

[5] СН 3044-84 Санитарные нормы вибрации рабочих мест

[6] СНиП 11-4–79 Строительные нормы и правила. Естественное и искусственное освещение

[7] СНиП 2.09.04–87 Строительные нормы и правила. Административно-бытовые здания

УДК 613.6:006.354 МКС 13.100

Ключевые слова: специальная обувь, защита, механические воздействия, кожа, требования безопасности, требования к качеству, методы контроля, указания по эксплуатации, гарантии изготовителя

Подписано в печать 02.02.2015. Формат 60x84 1/8.

Усл. печ. л. 1,86. Тираж 34 экз. Зак. 686

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ»

123995 Москва, Гранатный пер., 4.

gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

ИЗМЕНЕНИЯ, ПРИНЯТЫЕ К МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫМ СТАНДАРТАМ

13 ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ, ЗАЩИТА ЧЕЛОВЕКА ОТ ВОЗДЕЙСТВИЯ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ. БЕЗОПАСНОСТЬ

МКС 13.100

Изменение № 1 ГОСТ 28507—99 Обувь специальная с верхом из кожи для защиты от механических воздействий. Технические условия

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

Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № 13044

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

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

Раздел 1. Второй абзац исключить.

Раздел 2. Заменить ссылку: ГОСТ 939—94 на ГОСТ 939—88;

исключить ссылки:

«ГОСТ 2284—79 Лента холоднокатаная из углеродистой конструкционной стали. Технические условия

ГОСТ 19904—90 Прокат листовой холоднокатаный. Сортамент»;

дополнить ссылками:

«ГОСТ 4661—76 Овчина меховая выделанная. Технические условия

ГОСТ 9182—75 Кожа для рантов. Технические условия».

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	Мун 5; Мун 15; Мун 25; Мун 50; Мун 100; Мун 200; Мп; Ми; Мут 3; Мул 2; Муб1
	Женская	210—285	2	Мун 5; Мун 15; Мун 25; Мун 50; Мун 100; Мун 200; Мп; Ми; Мут 3; Мул 2; Муб 1
Полусапоги	Мужская	240—307	2	Мун 5; Мун 15; Мун 25; Мун 50; Мун 100; Мун 200; Мп; Ми; Мут 3; Мул 2; Муб 1
	Женская	210—285	2	Мун 5; Мун 15; Мун 25; Мун 50; Мун 100; Мун 200; Мп; Ми; Мут 3; Мул 2; Муб 1
Ботинки с высокими берцами	Мужская	240—307	2	Мун 5; Мун 15; Мун 25; Мун 50; Мун 100; Мун 200; Мп; Ми; Мут 3; Мул 2; Муб 1
	Женская	210—285	2	Мун 5; Мун 15; Мун 25; Мун 50; Мун 100; Мун 200; Мп; Ми; Мут 3; Мул 2; Муб 1
Ботинки	Мужская	240—307	2	Мун 5; Мун 15; Мун 25; Мун 50; Мун 100; Мун 200; Мп; Ми; Мут 3; Мул 2; Муб 1
	Женская	210—285	2	Мун 5; Мун 15; Мун 25; Мун 50; Мун 100; Мун 200; Мп; Ми; Мут 3; Мул 2; Муб 1
Полуботинки	Мужская	240—307	2	Мун 5; Мун 15; Мун 25; Мун 50; Мун 100; Мун 200; Мп; Ми; Мут 3
	Женская	210—285	2	Мун 5; Мун15; Мун 25; Мун 50; Мун 100; Мун 200; Мп; Ми; Мут 3

Примечание — Обозначение защитных свойств выбирается в зависимости от заявленного риска.

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

Пункты 4.1.2 и 4.1.3 изложить в редакции:

«4.1.2 Допускается изготовлять обувь на колодках одной полноты следующими методами крепления: прессовой вулканизации, литьевым и строчечно-литьевым.

4.1.3 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 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	395	198	182	204	187
	Женская	240	350	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	—	—	—	—

».

Пункт 5.2 дополнить следующими словами: «или колодках, соответствующих техническим документам изготовителя, не уступающих по качеству требованиям настоящего стандарта».

Пункты 5.3 и 5.6 изложить в новой редакции:

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

5.6 Наружные детали верха сапог, полусапог, ботинок с высокими берцами, ботинок и полуботинок должны изготовляться из кожи юфтевой для верха обуви из шкур КРС по ГОСТ 485, кожи юфтевой для верха обуви хромового дубления термостойкой; 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 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, из обувной винилискожи-Т по НД;
- ушки в сапогах из кожи юфтевой 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».

Пункты 5.7 и 5.7.1 исключить.

Пункт 5.8. Третий абзац. Заменить слова: «штафирки» на «штаферки»; «кожиюфтевой» на «кожи юфтевой», «водостойкой кожи УКС по НД» на «из полотна нетканого и материала трикотажного».

Пункты 5.11, 5.12 исключить.

Пункт 5.13 изложить в новой редакции:

«5.13 Допускается по согласованию с заказчиком изготовлять сапоги свободного одевания без ушек».

Пункт 5.15. Таблица 4. Графу «Кожа водостойкая УКС по НД» исключить;

графа «Кожа юфтевая из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 485, шкура юфтевая термостойкая по НД». Для наименования детали «Союзка для ботинок» для мужской половозрастной группы заменить значение: «1,3—1,6» на «1,7—2,2»; для женской половозрастной группы заменить значение: «1,2—1,5» на «1,5—2,0»;

последняя строка таблицы. Графа «Наименование детали по виду обуви». Заменить слово: «Штафирка» на «Штаферка»;

примечание 2. Заменить слово: «штафирок» на «штаферок»;

дополнить примечанием 5:

«5 Допускается изготовлять обувь строчечно-литьевым методом крепления с подкладкой из нетканых материалов, полотна иглопробивного по НД».

Пункт 5.18. Таблицу 6 изложить в новой редакции:

«Таблица 6 — Материал и толщина деталей низа обуви

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, гвоздевой	Смесь резиновая для специальной обуви по НД, резиновая смесь маслобензостойкая, износоустойчивая, кислотощелочестойкая по НД	—	—
	Гвозде-клеевой, клеевой, сандально-клеевой	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, термопластичный полиуретан по НД	—	—
Подметка	Гвоздевой, сандально-клеевой	Кожа КРС по ГОСТ 29277, чепрачная часть и воротки, по ГОСТ 1903, воротки, плотные участки	3,0—3,3	2,5—2,8
Каблук	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	—	—
	Гвозде-клеевой, клеевой	Резина пористая маслонефтестойкая по НД, резина пористая кислотощелочестойкая по НД	—	—
Подложка	Доппельно-клеевой, гвоздевой	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, плотные участки пол и воротков	2,0—2,5	2,0—2,5
		Кожеподобная резина КР, пластины подошвенные из непористой резины 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	Кожа для низа обуви по ГОСТ 29277, плотные участки кожи и воротков	2,0—2,5	2,0—2,5

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 основная	Гвоздевой, гвозде-клеевой, доппельно-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	—	—
		Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, чепрачная часть, плотные участки пол и воротков	1,4—1,7	1,4—1,7
	Прессовой вулканизации	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, 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
- 1-й слой		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
- 2-й слой	Прессовой вулканизации	Картон обувной по ГОСТ 9542 и НД	2,7	2,7
	Гвоздевой, гвозде-клеевой, клеепрошивной доппельно-клеевой, литьевой	Картон обувной по ГОСТ 9542 и НД, 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	—	—
Стелька втачная	Литьевой, прессовой вулканизации	Жесткие прокладочные материалы по НД	1,8—2,2	1,8—2,2
	Строчечно-литьевой	Полотно нетканое по НД	1,6—2,2	1,6—2,2
Задник	Литьевой, строчечно-литьевой	Материал термопластичный по НД	1,5—1,8	1,5—1,8
		Картон обувной по НД	1,8—2,0	1,8—2,0
		Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065	0,9—1,1	0,9—1,1
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
		Кожа для низа обуви по ГОСТ 29277, чепрачная часть	4,0—4,3	3,8—4,2
	Литьевой	Материал термопластичный по НД	1,8—2,0	1,8—2,0
- 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	1,9—2,3	1,6—2,0
		Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065	0,9—1,1	0,9—1,1
		Материал термопластичный 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
		Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, плотные участки пол и воротков, пропитанные полимерным составом	1,8—2,1	1,8—2,1
		Материал термопластичный по НД	1,5—1,8	1,5—1,8
		Картон обувной по НД	1,1—1,7	1,1—1,7
	Литьевой, строчечно-литьевой	Кожа из спилка по ГОСТ 1838 и НД	1,6—2,5	1,6—2,5
	Сандально-клеевой	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, 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	0,9—1,1	0,9—1,1
		Полиуретан по НД	—	—
		Картон обувной по НД	1,8—2,2	1,8—2,2
	Литьевой, строчечно-литьевой, сандально-клеевой	Материал термопластичный по НД	0,8—2,0	0,8—2,0
Задник трехслойный для сапог, полусапог и ботинок:				
- 1-й слой	Все методы крепления	Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065 и НД	0,9—1,1	0,9—1,1
- 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	1,1—1,6	1,1—1,6
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, сандально-клеевой	Кожа для ранта по ГОСТ 9182 и НД	2,0—2,2	—
	Сандально-клеевой	Рант поливинилхлоридный по НД	1,8—2,2	1,8—2,2

Окончание таблицы 6

Наименование детали	Метод крепления детали	Материал и участок кожи, из которой выкраивают деталь	Толщина детали в готовой обуви, мм	
			мужской	женской
Геленок	Все методы крепления, кроме строчечно-литьевого и сандально-клеевого	Металлический, деревянный, пластмассовый материалы по НД	—	—
Простилка	Все методы крепления, кроме строчечно-литьевого и 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 сандально-клеевого Сандально-клеевой Клеевой	Картон обувной оклеенный по ГОСТ 9542 и НД Кожа для низа обуви по ГОСТ 29277, ГОСТ 1903 (плотные участки пол и воротков) Шпальт кож для низа обуви по НД Картон обувной по ГОСТ 9542 (первый слой) Кожа для подкладки обуви по ГОСТ 940, спилок для подкладки обуви по ГОСТ 1838 (все участки, кроме пашин)	1,4—2,0 1,4—2,0 0,9—1,5 0,8—1,5 0,9—1,4	1,4—2,0 1,4—2,0 0,8—1,4 0,8—1,5 0,9—1,4
Вкладная стелька для утепленной обуви: - 1-й слой - 2-й слой	Все методы крепления, кроме сандально-клеевого	Картон обувной по ГОСТ 9542 и НД Шпальт кож для низа обуви по НД Кожа для подкладки обуви по ГОСТ 940 (все участки, кроме пашин) 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	1,4—2,0 1,5—2,0 0,9—1,4 — — — — —	1,4—2,0 1,5—2,0 0,9—1,4 — — — — —
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 5.24. Таблицу 7 изложить в новой редакции:

«Таблица 7 — Прочность крепления подошв в обуви

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

Окончание таблицы 7

Метод крепления	Прочность крепления, Н/см, не менее	Метод испытания
Клеепрошивной	110	ГОСТ 9134
Литьевой	70	ГОСТ 9292
Строчечно-литьевой	70	ГОСТ 9292
Прессовой вулканизации	70	ГОСТ 9292
Доппельно-клеевой (подложка с заготовкой верха)	120	ГОСТ 9134
Сандально-клеевой	110	ГОСТ 9134

».

Пункт 5.29 изложить в новой редакции:

«5.29 Гибкость обуви, изготовленной гвоздевым методом крепления, должна быть не более 270 Н, клеевым и литьевым — не более 210 Н, прессовой вулканизации — не более 230 Н, строчечно-литьевым — не более 150 Н».

Пункт 5.31. Четвертый абзац. Заменить слово: «— воротистость» на «— сильно выраженная воротистость»;

двадцатый абзац. Заменить слово: «— вылегание» на «— сильно выраженное вылегание».

Пункт 5.32 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 8.10. Исключить слова: «(на стадии разработки и постановки продукции на производство)».

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

Элемент «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