ГОСТ 12.4.137—84

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ОБУВЬ СПЕЦИАЛЬНАЯ КОЖАНАЯ ДЛЯ ЗАЩИТЫ ОТ НЕФТИ, НЕФТЕПРОДУКТОВ, КИСЛОТ, ЩЕЛОЧЕЙ, НЕТОКСИЧНОЙ И ВЗРЫВООПАСНОЙ ПЫЛИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 685.314:006.354 Группа М18

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ОБУВЬ СПЕЦИАЛЬНАЯ КОЖАНАЯ ДЛЯ ЗАЩИТЫ ОТ НЕФТИ, НЕФТЕПРОДУКТОВ, КИСЛОТ, ЩЕЛОЧЕЙ, НЕТОКСИЧНОЙ И ВЗРЫВООПАСНОЙ ПЫЛИ

Технические условия

ГОСТ 12.4.137—84

Safety leather footwear for protection from petroleum, petroleum products, acids, alkalies, non-toxic and explosive dust. Specifications

ОКП 88 1000

Дата введения 01.07.85

Настоящий стандарт распространяется на специальную кожаную обувь, предназначенную для защиты работающих от сырой нефти, нефтяных масел и нефтепродуктов тяжелых фракций, кислот и щелочей концентрации до 20 %, нетоксичной и взрывоопасной пыли.

1. ВИДЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Обувь по виду, половозрастным группам, размерам, полнотам и условному обозначению защитных свойств должна соответствовать требованиям, указанным в табл. 1.

Таблица 1

Вид обуви	Половозрастная группа обуви	Размер по ГОСТ 11373	Количество полнот	Условное обозначение защитных свойств по ГОСТ 12.4.103
Сапоги	Мужская	240—307	3	Нс, Нм, $К_{20}$, $Щ_{20}$, Пн, Пв
	Женская	217—285	3	
Полусапоги, ботинки	Мужская	240—307	3	Нс, Нм, $К_{20}$, $Щ_{20}$, Пн, Пв
	Женская	217—285	3	
Полусапоги с завышенными берцами	Мужская	240—307	3	Нс, Нм, $К_{20}$, $Щ_{20}$, Пн, Пв
	Женская	217—285	3	
Ботинки на резинках	Мужская	240—307	3	Нм, Пв
	Женская	217—285	3	
Полуботинки	Мужская	240—307	3	Нм, $К_{20}$, $Щ_{20}$, Пн, Пв
	Женская	217—285	3	

1.1.1. Допускается изготовлять обувь литьевого метода крепления с боковым обжимом на колодках одной полноты.

1.1.2. Допускается изготовлять обувь с верхом из хромовых кож и водостойкой кожи УКС с интервалом 5 мм между смежными размерами по длине.

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

1.1.4. Обувь, предназначенная для эксплуатации в условиях пониженных температур до минус 20 °С, должна изготовляться на подкладке из шерстяных, полушерстяных материалов, искусственного меха по нормативно-технической документации, до минус 30 °С — из натурального меха по нормативно-технической документации.

1.1.5. Допускается по согласованию с потребителем изготовлять обувь в двух полнотах.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

© Издательство стандартов, 1984
© ИПК Издательство стандартов, 2002

1.2. Исходные размеры обуви должны соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

Таблица 2

Вид обуви	Половозрастная группа обуви	Исходный размер обуви	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 и ботинки	Мужская	270	126	130	—	—	—
	Женская	240	156	119	—	—	—
Полусапоги с завышенными берцами	Мужская	270	220	—	182	—	—
	Женская	240	180	—	170	—	—
Ботинки на резинках	Мужская	270	150	132	—	—	—
	Женская	240	180	127	—	—	—
Полуботинки	Мужская	270	66	—	—	—	—
	Женская	240	61	—	—	—	—

Примечания:

1. Высота обуви во всех полнотах одного размера не меняется.
2. Разница в высоте смежных размеров обуви должна быть, мм:

сапог — 5; полусапог и ботинок мужских — 2; полусапог и ботинок женских — 3; полуботинок — 1.

3. Разница в ширине берцев или голенищ смежных размеров и полнот обуви должна быть 2,5 мм.
4. В сапогах с разъемными голенищами, устанавливающимися по ноге, ширина голенищ вверху не нормируется.

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

1.3. Размеры задников должны соответствовать нормам, указанным в табл. 3.

Таблица 3

Половозрастная группа обуви	Исходный размер обуви	Высота задника, мм, не более			
		по вертикали в крыльях	по линии заднего шва		
		сапог	сапог, полусапог	ботинок, полуботинок	
				с верхом из юфтевых кож	с верхом из хромовых кож
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 2 мм.
3. По согласованию с потребителем допускается увеличивать высоту фигурного задника сапог не более чем на 30 мм.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Обувь должна изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологии и образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Обувь должна изготовляться на колодках по ГОСТ 3927.

2.3. Обувь должна изготовляться следующих методов крепления: гвоздевого, гвозде-клеевого, клеевого, доппельно-клееевого, ранто-клеевого, литьевого.

2.4. Обувь в зависимости от защитных свойств должна изготовляться:

для защиты от взрывоопасной пыли (Пв) — на кожаной подошве с резиновым каблуком, гвоздевого метода крепления;

для защиты от сырой нефти (Нс) — на подошве из маслобензостойкой и маслонефтестойкой резин, полиуретана, гвоздевого, гвозде-клеевого и литьевого методов крепления;

для защиты от нефтяных масел и нефтепродуктов тяжелых фракций (Нм) — на подошвах из маслобензостойкой и маслонефтестойкой резин, полиуретана, гвоздевого, гвозде-клеевого, клеевого, доппельно-клеевого, ранто-клеевого и литьевого методов крепления;

для защиты от кислот, щелочей концентрации до 20 % ($К_{20}$, $Щ_{20}$) — на подошвах из кислотощелочестойкой резины, полиуретана, гвозде-клеевого, клеевого и литьевого методов крепления;

для защиты от нетоксичной пыли (Пн) — на подошвах из маслобензостойкой, маслонефтестойкой, кислотощелочестойкой, износоустойчивой резин, полиуретана, гвоздевого, гвозде-клеевого, клеевого и литьевого методов крепления.

2.5. На наружные детали верха сапог, полусапог и ботинок применяют: юфтевую кожу для верха обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 485, термоустойчивую юфтевую кожу хромового дубления, водостойкую кожу УКС по нормативно-технической документации.

Допускается применять:

на голенища сапог, берцы полусапог и ботинок, задние наружные ремни, задники, клапаны, язычки, манжеты, ремни для застежки — юфтевую кожу из свиных шкур по ГОСТ 485;

на голенища сапог — обувную кирзу по ГОСТ 9333, шарголин по ГОСТ 9277; эластоискожу-Т обувную по ТУ 17—21—446;

на детали верха ботинок — хромовую кожу для верха обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 939 и хромовую кожу из шкур яловки средней и тяжелой, бычину легкую и тяжелую по нормативно-технической документации.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.5.1. На наружные детали верха полуботинок применяют хромовую кожу для верха обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 939, хромовую кожу из шкур яловки средней и тяжелой, бычину легкую и тяжелую, водостойкую кожу УКС по нормативно-технической документации.

2.5.2. Допускается изготовлять клапаны ботинок и полуботинок, штаферки ботинок из винилискожи — ТР по нормативно-технической документации или других искусственных материалов, по качеству не уступающих указанным.

2.6. На внутренние детали верха обуви применяют:

кожу для подкладки обуви по ГОСТ 940 (за исключением овчины), подкладочный спилок по нормативно-технической документации.

Допускается применять:

на поднаряды сапог и полусапог, подблочники и штаферки — юфтевую кожу для верха обуви по ГОСТ 485, хромовую кожу для верха обуви по ГОСТ 939, термоустойчивую юфтевую кожу хромового дубления, водостойкую кожу УКС и хромовую кожу из шкур яловки средней и тяжелой, бычину легкую и тяжелую по нормативно-технической документации;

на задние внутренние ремни, карманы для задников и подшивку сапог — юфтевую кожу верха обуви по ГОСТ 485, термоустойчивую юфтевую кожу хромового дубления и водостойкую кожу УКС по нормативно-технической документации;

на подшивку сапог, подкладку союзки и берцев полусапог — двухслойную кирзу, башмачное полотно, бумазею-корд по ГОСТ 19196;

на подкладку ботинок и полуботинок — диагональ, башмачное полотно по ГОСТ 19196 или другие материалы, по качеству не уступающие указанным.

2.7. На детали подкладки утепленной обуви применяют:

искусственный мех по ОСТ 17—793—79, шерстяные и полушерстяные ткани по ОСТ 17—73—86, натуральный мех по нормативно-технической документации или другие материалы, по качеству не уступающие указанным.

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

2.8. На подкладку под штаферку в ботинках применяют эластичный полиуретановый поропласт по нормативно-технической документации или другие материалы, по качеству не уступающие указанному.

2.9. Допускается манжеты для сапог, полусапог и ботинок изготовлять из кожи для подкладки обуви по ГОСТ 940 (кроме овчины), двухслойной кирзы, башмачного полотна по ГОСТ 19196, искусственной кожи, башмачной резины по нормативно-технической документации.

2.9.1. Допускается изготовлять манжеты из всех участков перчаточной кожи толщиной 0,7—1,0 мм по нормативно-технической документации.

2.10. Ботинки на резинках должны изготовляться с эластичной вставкой из башмачной резины по нормативно-технической документации.

2.11. Ушки в сапогах должны изготовляться из ушковой тесьмы по нормативно-технической документации.

2.11.1. Допускается по согласованию с потребителем изготовлять сапоги без ушек.

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

Шнурки должны быть хлопчатобумажные, синтетические по нормативно-технической документации с пластмассовыми наконечниками или из сыромятины шириной 4,0—4,5 мм.

2.13. Наружные и внутренние детали верха из кожи должны соответствовать нормам, указанным в табл. 4.

Таблица 4

Наименование детали по виду обуви	Половозрастная группа обуви	Толщина детали, мм				Участки кожи, из которых выкраивают деталь
		Кожа юфтевая из шкур крупного рогатого скота или конской по ГОСТ 485, кожа юфтевая хромового дубления термоустойчивая и кожа водостойкая УКС по нормативно-технической документации	Кожа юфтевая из свиных шкур по ГОСТ 485	Кожа хромовая для верха обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 939, кожа хромовая из шкур яловки средней и тяжелой, бычины легкой и тяжелой, кожа водостойкая УКС по нормативно-технической документации	Кожа для подкладки обуви по ГОСТ 940, спилок подкладочный по нормативно-технической документации	
Передач для сапог, союзки для полусапог	Мужская Женская	1,5—1,9 1,5—1,9	— —	— —	— —	Из чепрачной части
Союзки для ботинок	Мужская Женская	1,3—1,8 1,2—1,7	— —	1,3—1,8 1,2—1,7	— —	То же
Союзки для полуботинок	Мужская Женская	— —	— —	1,2—1,7 1,2—1,7	— —	»
Голенища для сапог и берцы для полусапог	Мужская Женская	1,2—1,7 1,2—1,7	1,4—1,9 1,4—1,9	— —	— —	Из плотных участков
Берцы для ботинок	Мужская Женская	1,2—1,7 1,2—1,7	1,4—1,9 1,4—1,9	1,2—1,7 1,2—1,7	— —	То же
Берцы для полуботинок	Мужская Женская	— —	— —	1,2—1,7 1,2—1,7	— —	»
Задинки для сапог и полусапог	Мужская Женская	1,2—1,7 1,2—1,7	1,4—1,9 1,4—1,9	— —	— —	»
Задинки для ботинок	Мужская Женская	0,9—1,3 0,9—1,3	1,1—1,5 1,1—1,5	1,2—1,7 1,2—1,7	— —	»
Задинки для полуботинок	Мужская Женская	— —	— —	1,2—1,7 1,2—1,7	— —	»
Глухие и полуглухие клапаны:						
для сапог и полусапог	Мужская Женская	1,1—1,6 1,1—1,6	1,1—1,6 1,1—1,6	— —	— —	»
для ботинок	Мужская Женская	0,9—1,3 0,9—1,3	1,1—1,5 1,1—1,5	0,8—1,2 0,8—1,2	— —	Из плотных участков

Продолжение табл. 4

Наименование детали по виду обуви	Половозрастная группа обуви	Толщина детали, мм				Участки кожи, из которых выкраивают деталь
		Кожа юфтевая из шкур крупного рогатого скота или конской по ГОСТ 485, кожа юфтевая хромового дубления термоустойчивая и кожа водостойкая УКС по нормативно-технической документации	Кожа юфтевая из свиных шкур по ГОСТ 485	Кожа хромовая для верха обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 939, кожа хромовая из шкур яловки средней и тяжелой, бычины легкой и тяжелой, кожа водостойкая УКС по нормативно-технической документации	Кожа для подкладки обуви по ГОСТ 940, спилок подкладочный по нормативно-технической документации	
для полуботинок	Мужская	—	—	0,8—1,2	—	Из плотных участков
	Женская	—	—	0,8—1,2	—	
Язычки для ботинок	Мужская	0,7—1,2	0,8—1,2	0,8—1,2	—	То же
	Женская	0,7—1,2	0,8—1,2	0,8—1,2	—	
Язычки для полуботинок	Мужская	—	—	0,8—1,2	—	»
	Женская	—	—	0,8—1,2	—	
Накладка на клапан для ботинок	Мужская	—	—	1,2—1,6	—	»
	Женская	—	—	1,2—1,6	—	
Задние наружные ремни:						
для сапог	Мужская	1,4—1,9	1,5—1,9	—	—	Из плотных участков, кроме пашин
	Женская	1,3—1,8	1,5—1,9	—	—	
для полусапог и 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	—	
для полуботинок	Мужская	—	—	1,4—1,9	—	»
	Женская	—	—	1,3—1,8	—	
Ремни для застежки	Мужская	1,3—1,8	1,4—1,9	1,2—1,7	—	»
	Женская	1,3—1,8	1,4—1,9	1,2—1,7	—	
Манжеты	Мужская	1,1—1,5	1,2—1,6	1,0—1,4	0,7—1,2	»
	Женская	1,1—1,5	1,2—1,6	1,0—1,4	0,7—1,2	
Поднаряды для сапог и полусапог	Мужская	1,0—1,4	1,1—1,5	1,1—1,3	0,9—1,2	Из плотных участков кожи
	Женская	0,9—1,2	1,0—1,2	1,1—1,3	0,9—1,2	
Подкладка под союзки ботинок и полуботинок	Мужская	—	—	—	0,8—1,2	То же
	Женская	—	—	—	0,8—1,2	
Подшивка для сапог	Мужская	0,8—1,2	1,0—1,4	—	0,8—1,2	»
	Женская	0,8—1,2	1,0—1,4	—	0,8—1,2	
Подкладка под берцы, цельная подкладка; подкладка под язычок, подкладка под ремни для застежки	Мужская	—	—	—	0,8—1,2	»
	Женская	—	—	—	0,8—1,2	
Задние внутренние ремни и карманы для задников	Мужская	0,8—1,2	1,0—1,4	—	0,8—1,2	»
	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	»
	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 ниже минимальных толщин, указанных в настоящей 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).

2.14. По согласованию с потребителем допускаются привулканизированные детали верха: задние наружные ремни, наплывы (взамен ушек из тесьмы), кант голенищ из маслобензостойкой резиновой смеси по нормативно-технической документации.

2.14.1. Допускается изготовлять без задинок обувь литьевого метода крепления с наружным задником из полиуретана по нормативно-технической документации.

2.15. Детали заготовок обуви должны быть скреплены хлопчатобумажными нитками в девять и двенадцать сложений по ГОСТ 6309 или нитками из синтетических волокон по нормативно-технической документации.

2.16. Прочность ниточных креплений деталей заготовок обуви должна соответствовать нормам, указанным в табл. 5.

Таблица 5

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.16.1. Допускается частично заменять ниточные швы швами горячей вулканизации из маслобензостойкой резины по нормативно-технической документации при условии обеспечения норм прочности, указанных в табл. 5.

2.17. Наружные, внутренние и промежуточные детали низа обуви должны соответствовать нормам, указанным в табл. 6.

Таблица 6

Наименование детали	Метод крепления низа	Материал и участок кожи, из которых выкраивают деталь	Толщина деталей низа в готовой обуви, мм	
			мужской	женской
Подошва	Гвоздевой, гвозде-клеевой, клеевой	Резиновая формованная непористая маслобензостойкая, резиновая формованная непористая износоустойчивая по нормативно-технической документации	—	—
	Гвозде-клеевой, клеевой	Резиновая пористая маслонефтестойкая, резиновая пористая кислото-щелочестойкая по нормативно-технической документации	6,8—8,5	5,8—7,8
	Доппельно-клеевой, ранто-клеевой	Резиновая пористая маслонефтестойкая по нормативно-технической документации	6,8—8,5	—
	Литьевой	Полиуретан по нормативно-технической документации	—	—
	Гвоздевой	Кожа крупного рогатого скота по ГОСТ 29277, чепрачная часть	4,0—4,3	3,8—4,1

Продолжение табл. 6

Наименование детали	Метод крепления низа	Материал и участок кожи, из которых выкраивают деталь	Толщина деталей низа в готовой обуви, мм	
			мужской	женской
Подметка	Гвоздевой	Кожа крупного рогатого скота 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	Резиновый формованный непористый маслобензостойкий, резиновый формованный непористый износоустойчивый по нормативно-технической документации	—	—
	Доппельно-клеевой, ранто-клеевой	Резиновый пористый маслонефтестойкий по нормативно-технической документации	19,0—22,0	—
Подложка	Гвоздевой	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903 и ГОСТ 29277, плотные участки пол и воротков	2,0—2,5	2,0—2,5
	Гвозде-клеевой	Кожа для низа обуви по ГОСТ 29277, чепрачная часть	3,0—3,5	3,0—3,5
	Доппельно-клеевой, ранто-клеевой	Кожа для низа обуви по ГОСТ 29277, плотные участки кож и воротков	2,0—2,5	2,0—2,5
Стелька одинарная	Гвоздевой, гвозде-клеевой, доппельно-клеевой, ранто-клеевой	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903 и ГОСТ 29277, чепрачная часть, воротки и конские хазы	2,7—3,0	2,5—2,8
	Клеевой, литьевой	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903 и ГОСТ 29277, плотные участки	2,3—2,6	2,2—2,5
Стелька комбинированная:	Гвоздевой, гвозде-клеевой, доппельно-клеевой, ранто-клеевой			
первый слой		Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903 и ГОСТ 29277 и плотные участки пол, воротки	2,0—2,3	2,0—2,3
второй слой		Картон обувной марок С-1 и С-2 по ГОСТ 9542.	1,5—1,8	1,5—1,8
Обводка	Гвоздевой	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, плотные участки пол и воротков	1,7—2,0	1,7—2,0
Задник одинарный: для сапог		Кожа для низа обуви по ГОСТ 29277, чепрачная часть	4,0—4,3	3,8—4,3
	Гвоздевой, гвозде-клеевой, литьевой	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, плотные участки пол и воротков, пропитанная полимерным составом ОФ-1 по нормативно-технической документации	1,8—2,1	1,8—2,1
для полусапог, ботинок и полуботинок	Все методы крепления	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903 и ГОСТ 29277, чепрачная часть и плотные участки воротков (кроме обуви с верхом из хромовых кож)	3,5—3,8	3,5—3,8
		Формованный из обувного картона марок З-1 и З-2 по ГОСТ 9542 (кроме обуви с верхом из юфтевых кож)	1,9—2,3	1,6—2,0
		Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065.	Три-четыре слоя	
		Термопластические материалы по нормативно-технической документации	—	—

Продолжение табл. 6

Наименование детали	Метод крепления низа	Материал и участок кожи, из которых выкраивают деталь	Толщина деталей низа в готовой обуви, мм	
			мужской	женской
для полусапог, ботинок и полуботинок		Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, плотные участки пол и воротков, пропитанные полимерным составом ОФ-1 по нормативно-технической документации	1,8—2,1	1,8—2,1
Задник двухслойный для сапог, полусапог и ботинок:	Гвоздевой, гвоздеклеевой	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903 и ГОСТ 29277, плотные участки пол и воротков	1,8—2,1	1,5—1,8
мягкий пласт	Литьевой	Полиуретан по нормативно-технической документации	—	—
жесткий пласт	Гвоздевой, гвоздеклеевой, литьевой	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903 и ГОСТ 29277, чепрачная часть и плотные воротки	3,2—3,5	3,0—3,3
		Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065	Три-четыре слоя	
Подносок	Все методы крепления	Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065	Два-три слоя	
		Формованный пластмассовый по нормативно-технической документации	—	—
		Термопластические материалы по нормативно-технической документации	—	—
		Текстильные материалы для верха обуви по ГОСТ 19196 и ТУ 17 УССР 3735, пропитанные полимерным составом ОФ-1 по нормативно-технической документации	Один-два слоя	
	Литьевой	Эластичный материал марки ЭП-2 по нормативно-технической документации	Два-три слоя	
Рант	Доппельно-клеевой, ранто-клеевой	Кожа для рантов по ГОСТ 9182 и ранты по нормативно-технической документации	2,0—2,2	—
Геленок	Все методы крепления	Металлический (супинатор), деревянный, профилированный, пластмассовый по нормативно-технической документации	—	—
Простилка	То же	Картон обувной марок П-1 и П-2 по ГОСТ 9542, отходы кожи, ткани, войлока, сукна	—	—
Вкладная стелька:				
для неутепленной обуви	»	Картон обувной марок С-1 и С-2 оклеенный по ГОСТ 9542	1,5—2,0	1,5—2,0
	Клеевой	Кожа для подкладки по ГОСТ 940, спилок подкладочный по нормативно-технической документации	0,9—1,3	0,9—1,3
для утепленной обуви (двухслойная)	Все методы крепления	Картон обувной марок С-1 и С-2 неоклеенный по ГОСТ 9542 — первый слой	1,5—2,0	1,5—2,0
		Мех искусственный, войлок, сукно, драп по нормативно-технической документации — второй слой	—	—

Примечание. Допускается изготовлять обувь литьевого метода крепления без простилки.
(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.18 Прочность крепления подошв в обуви должна соответствовать нормам, указанным в табл. 7.

Таблица 7

Метод крепления	Прочность, крепления, не менее	Метод испытания
По каждому образцу		
Гвоздевое крепление резиновой подошвы	130 Н/см	По ГОСТ 9134
Гвоздевое крепление кожаной подошвы, подложки	100 Н/см	По ГОСТ 9134
По полупаре		
Клеевое крепление подошвы к верху	45 Н/см	По ГОСТ 9292
Клеевое крепление резиновой подошвы к подложке	24 Н/см	По ГОСТ 9292
Ниточное крепление ранта к кожаной подложке	120 Н/см	По ГОСТ 9134
Ниточное крепление ранта к подошве	140 Н/см	По ГОСТ 9134
Литьевой	70 Н/см	По ГОСТ 9292

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.19. Прочность крепления каблуков в обуви должна быть, Н, не менее:

800 — для мужской обуви;

600 — для женской обуви.

2.20. Для гвоздевого крепления подошвы и каблуков должны применяться латунные гвозди по нормативно-технической документации.

2.20.1. Допускается по согласованию с потребителем применять для крепления каблуков гвозди с антикоррозийным покрытием по ОСТ 17—272—78.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

2.21. Задники в сапогах должны быть стойкими во всех частях, в полусапогах, ботинках и полуботинках — во всех частях, кроме верхней на расстоянии 18—20 мм от верхнего края задника и в крылья на расстоянии 18—35 мм от концов.

2.21.1. Общая деформация задника не должна превышать 3,0 мм. Остаточная деформация задников из термопластических материалов должна быть не более 1,0 мм.

2.22. Обувь должна изготовляться с жесткими подносками. Подноски в обуви должны быть стойкими, за исключением $^1/_3$ длины носка, прилегающей к союзке. Общая деформация подноска не должна превышать 3,0 мм. Остаточная деформация подносков из термопластических и эластичных материалов должна быть не более 1,0 мм.

2.23. Масса полупары обуви исходного размера должна соответствовать нормам, указанным в табл. 8.

Таблица 8

Вид обуви	Половозрастная группа обуви	Масса полупары обуви исходного размера, г, не более, при методе крепления					
		гвоздевом на подошве из		гвоздеклеевом	клеевом	литьевом	доппельноклеевом, рантоклеевом
		кожи	резины				
Сапоги	Мужская	970	1050	990	—	750	—
	Женская	730	770	750	—	610	—
Полусапоги с завышенными берцами	Мужская	850	900	870	—	700	—
	Женская	680	710	700	—	550	—
Полусапоги и ботинки	Мужская	750	800	770	620	600	770
	Женская	510	550	540	410	400	—
Полуботинки	Мужская	510	510	500	370	350	—
	Женская	360	360	350	300	300	—

2.21.1—2.23. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.23.1. При изготовлении обуви на утепленной подкладке норма массы полупары увеличивается на 5,0 %.

2.24. Гибкость обуви гвоздевого и гвозде-клеевого методов крепления должна быть не более 290 Н, клеевого и литьевого — не более 210 Н, доппельно-клеевого и ранто-клеевого — не более 220 Н.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.25. Определение сортности обуви — по ГОСТ 5394, ГОСТ 26165 — ГОСТ 26167, ГОСТ 28371.

2.26. Коэффициент снижения прочности ниточных креплений деталей верха специальной обуви от воздействия нефти и нефтепродуктов не должен быть менее 0,6. Показатель введен в действие с 01.07.91.

2.27. Коэффициент снижения прочности крепления деталей низа специальной обуви от воздействия нефти и нефтепродуктов не должен быть менее 0,5. Показатель введен в действие с 01.07.91.

2.26, 2.27. **(Введены дополнительно, Изм. № 2).**

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Правила приемки — по ГОСТ 9289.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Отбор образцов для лабораторных испытаний — по ГОСТ 9289.

4.2. Определение линейных размеров — по НТД.

4.3. Определение прочности швов заготовок — по ГОСТ 9290.

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

4.5. Определение прочности крепления каблуков — по ГОСТ 9136.

4.6. Массу полупары обуви определяют путем взвешивания на весах 4-го класса точности по ГОСТ 24104*.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.7. Определение гибкости — по ГОСТ 9718.

4.8. Определение общей и остаточной деформации подноска и задника — по ГОСТ 9135.

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

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 7296 со следующим дополнением:

в верхней части обуви каждой полупары на лицевой стороне должно быть проставлено яркой несмываемой краской клеймо с обозначением назначения обуви в соответствии с табл. 1 настоящего стандарта.

5.1.1. Допускается по согласованию с потребителем проставлять несмываемой краской клеймо с обозначением назначения обуви на изнаночной стороне каждой полупары обуви в верхней части.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

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

6. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

6.1. После окончания работы обувь должна быть очищена от загрязнений без повреждения материала верха и низа, вытерта и оставлена в вентилируемом помещении на расстоянии не менее 30 см от обогревательных приборов в раскрытом виде для проветривания и просушки.

---

* С 1 июля 2002 г. введен в действие ГОСТ 24104—2001.

6.2. Не допускается чистить обувь органическими растворителями. Обувь должна систематически, не реже одного раза в неделю смазываться смазкой по нормативно-технической документации.

6.3. Допускаемое время непрерывного использования — 9 ч.

7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

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

7.2. Гарантийный срок носки обуви на кожаной подошве — 40 дней, на резиновой подошве — 70 дней со дня выдачи.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством легкой промышленности СССР

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.03.84 № 880

3. ВЗАМЕН ГОСТ 5782—75

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 12.4.103—83	1.1	ГОСТ 9290—76	2.16.1, 4.3
ГОСТ 12.4.165—85	4.9	ГОСТ 9292—82	2.18, 4.4
ГОСТ 485—82	2.5, 2.6, 2.13	ГОСТ 9333—70	2.5
ГОСТ 939—88	2.5, 2.5.1, 2.6, 2.13	ГОСТ 9542—89	2.17
ГОСТ 940—81	2.6, 2.9, 2.13	ГОСТ 9718—88	4.7
ГОСТ 1903—78	2.17	ГОСТ 11373—88	1.1
ГОСТ 3927—88	2.2	ГОСТ 19196—93	2.6, 2.7, 2.9, 2.17
ГОСТ 5394—89	2.25	ГОСТ 24104—88	4.6
ГОСТ 6309—93	2.15	ГОСТ 26165-84—26167-84	2.25
ГОСТ 7065—81	2.17	ГОСТ 28371—89	2.25
ГОСТ 7296—81	5.1	ГОСТ 29277—92	2.17
ГОСТ 9134—78	2.18, 4.4	ОСТ 17—73—86	2.7
ГОСТ 9135—73	4.8	ОСТ 17—793—79	2.7
ГОСТ 9136—72	4.5	ОСТ 17—272—78	2.20.1
ГОСТ 9182—75	2.17	ТУ 17—21—446—82	2.5
ГОСТ 9277—79	2.5	ТУ 17 УССР 3735—84	2.17
ГОСТ 9289—78	3.1, 4.1		

5. Ограничение срока действия снято по протоколу № 4—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4—94)

6. ИЗДАНИЕ (сентябрь 2002 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июле 1988 г., декабре 1989 г. (ИУС 12—88, 5—90)

Редактор *Л.В. Коретникова*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *В.И. Варенцова*
Компьютерная верстка *С.В. Рябовой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 08.08.2002. Подписано в печать 25.10.2002. Усл.печ.л. 1,40. Уч.-изд.л. 1,30. Тираж 101 экз. С 7860. Зак. 947.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
gost.e-ecolog.ru e-mail: gost.e-ecolog.ru
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", 105062 Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru