
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
2015

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 24 мая 2001 г. № 19-2001)

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
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. № 2142-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 12.4.137—2001 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 сентября 2014 г.

5 Взамен ГОСТ 12.4.137—84

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

© Стандартиформ, 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 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 – 2014–09–01

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.

Обязательные требования к качеству обуви, выполнение которых обеспечивает ее защитные свойства для жизни и здоровья человека, изложены в 5.4.

Стандарт пригоден для целей сертификации.

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 12.4.131–83 Халаты женские. Технические условия

ГОСТ 12.4.132–83 Халаты мужские. Технические условия

ГОСТ 12.4.165–89 Система стандартов безопасности труда. Обувь специальная кожаная. Метод определения коэффициента снижения прочности крепления от воздействия агрессивных сред

ГОСТ 15.004–88 Система разработки и постановки продукции на производство. Средства индивидуальной защиты

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 3123–78 Производство кожевенное. Термины и определения

ГОСТ 3927–88 Колодки обувные. Общие технические условия

ГОСТ 4661–76 Овчина меховая выделанная. Технические условия

ГОСТ 7065–81 Нитроискожа-Т обувная. Технические условия

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

ГОСТ 9134–78 Обувь. Методы определения прочности крепления деталей низа

Издание официальное

ГОСТ 12.4.137–2001

ГОСТ 9135–2004 Обувь. Метод определения общей и остаточной деформации подноски и задника
ГОСТ 9136–72 Обувь. Метод определения прочности крепления каблука и набойки
ГОСТ 9182–75 Кожа для рантов. Технические условия
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 23251–83 Обувь. Термины и определения
ГОСТ 28735–2005 Обувь. Метод определения массы
ГОСТ 29277–92 Кожа для низа обуви. Технические условия

П р и м е ч а н и е — 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 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.

Т а б л и ц а 1

Вид обуви	Половозрастная группа обуви	Размер обуви по ГОСТ 11373	Количество о полнот	Условное обозначение защитных свойств обуви по ГОСТ 12.4.103
Сапоги	Мужская	240 – 307	2	Нс; Нм; К ₂₀ ; Щ ₂₀ ; Пн; Пв
	Женская	210 – 285	2	Нс; Нм; К ₂₀ ; Щ ₂₀ ; Пн; Пв
Полусапоги с повышенными берцами	Мужская	240 – 307	2	Нс; Нм; К ₂₀ ; Щ ₂₀ ; Пн; Пв
	Женская	210 – 285	2	Нс; Нм; К ₂₀ ; Щ ₂₀ ; Пн; Пв
Полусапоги, ботинки	Мужская	240 – 307	2	Нс; Нм; К ₂₀ ; Щ ₂₀ ; Пн; Пв
	Женская	217 – 285	2	Нс; Нм; К ₂₀ ; Щ ₂₀ ; Пн; Пв
Ботинки на резинках	Мужская	240 – 307	2	Нм; Пв
	Женская	217 – 285	2	Нм; Пв
Полуботинки	Мужская	240 – 307	2	Нс; Нм; К ₂₀ ; Щ ₂₀ ; Пн; Пв
	Женская	217 – 285	2	Нс; Нм; К ₂₀ ; Щ ₂₀ ; Пн; Пв

4.1.1 Допускается изготавливать обувь литевым методом крепления с боковым обжимом на колодках одной полноты.

4.1.2 Обувь, предназначенная для эксплуатации в условиях температур до минус 20 °С, должна изготавливаться на подкладке из чистошерстяных и полшерстяных материалов, искусственного меха по действующей НД, а при температуре до минус 30 °С – из натурального меха по ГОСТ 4661.

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

4.1.3 Допускается изготавливать обувь с верхом из хромовых кож 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

Вид обуви	Половозрастная группа обуви	Исходный размер обуви по ГОСТ 11373	Высота обуви, мм, не менее	Ширина голенищ или берцов, 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 с повышенными берцами	Мужская	270	220	–	182	–	–
	Женская	240	180	–	170	–	–
Полусапоги, ботинки	Мужская	270	126	130	–	–	–
	Женская	240	156	119	–	–	–
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 обуви смежных размеров обуви должна быть (мм): сапог – 5; полусапог и ботинок мужских – 2; полусапог и ботинок женских – 3; полуботинок – 1.

3 Разница в ширине берцов и голенищ смежных размеров и полнот должна быть 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 в соответствии с утвержденным образцом изменять высоту обуви и ширину голенищ и берцов..

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 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 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 нефти, нефтепродуктов, кислот, щелочей, нетоксичной и взрывоопасной пыли должна изготавливаться 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 изготавливаться на колодках по ГОСТ 3927.

5.3 Обувь должна изготавливаться следующими методами крепления: гвоздевым, гвоздеклеевым, клеевым, литьевым, допельно-клеевым и рантово-клеевым.

5.4 Обувь в зависимости от назначения должна изготавливаться:

- для защиты от взрывоопасной пыли (Пв) – с кожаной подошвой, резиновым каблуком гвоздевым методом крепления;

- для защиты от сырой нефти (Нс) – с подошвой из маслобензостойкой и маслонефтестойкой резины или полиуретана гвоздевым, гвоздеклеевым и литьевым методами крепления;

- для защиты от нефтяных масел и нефтепродуктов тяжелых фракций (Нм) – с подошвой из маслобензостойкой и маслонефтестойкой резины или полиуретана гвоздевым, гвоздеклеевым, клеевым, допельно-клеевым и литьевым методами крепления;

- для защиты от кислот, щелочей с концентрацией до 20 %, (K_{20} ; $Щ_{20}$) – с подошвой из кислотощелочестойкой резины или полиуретана гвоздевым, гвоздеклеевым, клеевым и литьевым методами крепления;

- для защиты от нетоксичной пыли (Пн) – с подошвой из маслобензостойкой, маслонефтестойкой, износоустойчивой резины или полиуретана гвоздевым, гвоздеклеевым, клеевым и литьевым методами крепления.

5.5 Наружные детали верха сапог, полусапог и ботинок должны изготавливаться из юфтевой кожи для верха обуви из шкур КРС по ГОСТ 485, юфтевой кожи для верха обуви хромового дубления термоустойчивой; из водостойкой кожи УКС; из кожи для верха обуви «Днестр» по действующей НД.

Допускается изготавливать:

– голенища сапог, берцы полусапог и ботинок, задние наружные ремни, задники, клапаны, язычки, манжеты, ремни для застежки из юfteвой 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;

– детали верха ботинок из хромовой кожи для верха обуви из шкур КРС по ГОСТ 939.

5.5.1 Детали верха полуботинок должны изготавливаться из хромовой кожи для верха обуви из шкур КРС по ГОСТ 939; из водостойкой кожи УКС по действующей НД,

Допускается изготавливать клапаны ботинок и полуботинок из винилискожи-ТР по действующей НД.

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

Допускается изготавливать:

– поднаряды сапог и полусапог, подблочники, штафирки из юfteвой кожи для верха обуви по ГОСТ 485, хромовой кожи для верха обуви по ГОСТ 939, из термоустойчивой юfteвой кожи хромового дубления; кожиюfteвой хромового дубления термоустойчивой, из водостойкой кожи УКС; из кожи для верха обуви «Днестр» по действующей НД;

- задние внутренние ремни, карманы задников, подшивку сапог из юfteвой кожи для верха обуви по ГОСТ 485; из термоустойчивой юfteвой кожи хромового дубления; из кожи для верха обуви «Днестр»; из водостойкой кожи УКС по действующей НД;

- 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.

5.7 Детали подкладки обуви, предназначенной для эксплуатации в условиях низких температур, должны изготавливаться 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 штафирки ботинок должна изготавливаться из эластичного пенополиуретана по действующей НД.

5.9 Манжеты для сапог, полусапог и ботинок должны изготавливаться из кожи для подкладки обуви по ГОСТ 940 (кроме овчины), двухслойной кирзы, башмачного полотна по ГОСТ 19196, искусственной

кожи, трикотажа, башмачной резинки по действующей НД.

Допускается изготавливать манжеты из всех участков перчаточной кожи по ГОСТ 15092, эластичной кожи по действующей НД, толщиной от 0,7 до 1,0 мм.

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

5.11 Ушки в сапогах должны изготавливаться из ушковой тесьмы по действующей НД.

Допускается по согласованию с потребителем изготавливать сапоги без ушек.

5.12 Обувь для защиты от взрывоопасной пыли должна изготавливаться 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.

Т а б л и ц а 4 – Материал и толщина детали верха обуви

9

В миллиметрах

Наименование детали вида обуви	Половозрастная группа обуви	Кожа юфтевая из шкур КРС по ГОСТ 485, кожа юфтевая хромового дубления термоустойчивая, кожа водостойкая УКС, кожа для верха обуви «Днестр» по действующей НД	Кожа юфтевая из свиных шкур по ГОСТ 485	Кожа хромовая для верха обуви из шкур КРС по ГОСТ 939, кожа водостойкая УКС, кожа для верха обуви по действующей НД	Кожа для подкладки обуви по ГОСТ 940, спилоч 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	–	»
	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	–	»
	Женская	–	–	1,2 – 1,7	–	
Задинка сапог и полусапог	Мужская	1,2 – 1,7	1,4 – 1,9	–	–	»
	Женская	1,2 – 1,7	1,4 – 1,9	–	–	
Задинка ботинок	Мужская	0,9 – 1,3	1,1 – 1,5	1,2 – 1,7	–	»
	Женская	0,9 – 1,3	1,1 – 1,5	1,2 – 1,5	–	
Задинка полуботинок	Мужская	–	–	1,2 – 1,7	–	»
	Женская	–	–	1,2 – 1,7	–	
Глухие и полуглухие клапаны					–	»
- сапог и полусапог	Мужская	0,9 – 1,3	1,1 – 1,5	–	–	
	Женская	0,9 – 1,3	1,1 – 1,5	–	–	»
- ботинок	Мужская	0,8 – 1,2	1,0 – 1,3	0,8 – 1,1	–	
	Женская	0,8 – 1,2	1,0 – 1,2	0,8 – 1,1	–	

ГОСТ 12.4.137–2001

Продолжение таблицы 4

Наименование детали вида обуви	Половозрастная группа обуви	Кожа юфтевая из шкур КРС по ГОСТ 485, кожа юфтевая хромового дубления термоустойчивая, кожа водостойкая УКС, кожа для верха обуви «Днестр» по действующей НД	Кожа юфтевая из свиных шкур по ГОСТ 485	Кожа хромовая для верха обуви из шкур КРС по ГОСТ 939, кожа водостойкая УКС, кожа для верха обуви по действующей НД	Кожа для подкладки обуви по ГОСТ 940, спилки для подкладки обуви по ГОСТ 1838	Участок, из которого выкраивается деталь
- полуботинок	Мужская	-	-	0,8 – 1,2	-	»
	Женская	-	-	0,8 – 1,2	-	
Язычок ботинок	Мужская	0,7 – 1,2	0,8 – 1,2	0,8 – 1,2	-	»
	Женская	0,7 – 1,2	0,8 – 1,0	0,8 – 1,2	-	
Язычок полуботинок	Мужская	-	-	0,8 – 1,2	-	Плотные участки
	Женская	-	-	0,8 – 1,2	-	
Накладка на клапан ботинок	Мужская	-	-	1,2 – 1,6	-	
	Женская	-	-	1,2 – 1,6	-	
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	-	»
	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	»
	Женская	1,1 – 1,5	1,2 – 1,6	1,0 – 1,4	0,8 – 1,2	
Поднаряд сапог,	Мужская	1,0 – 1,4	1,1 – 1,5	1,1 – 1,3	0,9 – 1,2	Плотные участки
полусапог	Женская	0,9 – 1,2	1,0 – 1,2	1,0 – 1,3	0,9 – 1,2	

ГОСТ 12.4.137-2001

∞

Окончание таблицы 4

Наименование детали вида обуви	Половозрастная группа обуви	Кожа юфтевая из шкур КРС по ГОСТ 485, кожа юфтевая хромового дубления термоустойчивая, кожа водостойкая УКС, кожа для верха обуви «Днестр» по действующей НД	Кожа юфтевая из свиных шкур по ГОСТ 485	Кожа хромовая для верха обуви из шкур КРС по ГОСТ 939, кожа водостойкая УКС, кожа для верха обуви по действующей НД	Кожа для подкладки обуви по ГОСТ 940, спиллок для подкладки обуви по ГОСТ 1838	Участок, из которого выкраивается деталь
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	»
	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	»
	Женская	–	–	–	0,8 – 1,2	
Задний внутренний ремень, карман задника	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, штафирка,	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	

П р и м е ч а н и е – 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.

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

5.15.1 Допускается изготавливать задинок обувь литьевым методом крепления с наружным задником из полиуретана по действующей НД.

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

Т а б л и ц а 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
Задний наружный ремень с голенищами или берцами	Полуботинки	150	–	ГОСТ 9290
	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.

Т а б л и ц а 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	Резина формованная непористая маслобензостойкая, резина формованная непористая износостойчивая по действующей НД	–	–
	Гвоздевой	Кожа КРС по ГОСТ 29277, чепрачная часть	4,0 – 4,3	3,8 – 4,1
	Гвоздеклеевой, клеевой	Резина пористая маслонефтястойкая, резина пористая кислотощелочестойкая по действующей НД	6,8 – 8,5	5,8 – 7,8
	Доппельно-клеевой, рантово-клеевой	Резина пористая маслонефтястойкая по действующей НД	6,8 – 8,5	–
	Литьевой	Полиуретан по действующий НД	–	–
Подметка	Гвоздевой	Кожа КРС по ГОСТ 29277, чепрачная часть и воротки, по ГОСТ 1903, воротки, плотные участки	3,0 – 3,3	2,5 – 2,8

ГОСТ 12.4.137–2001

Наименование детали	Метод крепления детали	Материал и участок кожи, из которой выкраивают деталь	Толщина детали в готовой обуви, мм	
			мужской	женской
Каблук	Гвоздевой	Резина формованная непористая маслобензостойкая, резина формованная непористая износостойчивая по действующей НД	–	–
	Доппельно-клеевой, рантовоклеевой	Резина пористая маслофетестойкая по действующей НД	–	–
Подложка	Гвоздевой	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, плотные участки пол и воротков	2,0 – 2,5	2,0 – 2,5
	Гвоздеклеевой	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 одинарная	Гвоздевой, гвоздеклеевой, допельно-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, литьевой	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, плотные участки	2,3 – 2,6	2,2 – 2,5
Стелька комбинированная: - первый слой	Гвоздевой, гвоздеклеевой, допельно-клеевой, рантово-клеевой	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, плотные участки пол и воротков	2,0 – 2,3	2,0 – 2,3
		Картон обувной по ГОСТ 9542	1,5 – 1,8	1,5 – 1,8
- второй слой				
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	Гвоздевой, гвоздеклеевой Литьевой	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, плотные участки пол и воротков пропитанные полимерным составом ОФ-1 по действующей НД	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
- для полусапог, ботинок, полуботинок	Все методы крепления	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, чепрачная часть и плотные участки воротков	3,5 – 3,8	3,5 – 3,8

Наименование детали	Метод крепления детали	Материал и участок кожи, из которой выкраивают деталь	Толщина детали в готовой обуви, мм	
			мужской	женской
Задник двухслойный: для сапог, полусапог и ботинок: - мягкий пласт	Гвоздевой, гвоздклеевой	(кроме обуви с верхом из кожи хромовой)		
		Формованный материал из обувного картона по ГОСТ 9542 (кроме обуви вс верхом из юфтевых кож)	1,9 – 2,3	1,6 – 2,0
		Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065	3 – 4 слоя	3 – 4 слоя
		Термоэластичный материал по действующей НД	-	-
		Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, плотные участки пол и воротков, пропитанные полимерным составом ОФ-1 по действующей НД	1,8 – 2,1	1,8 – 2,1
- жесткий пласт	Литьевой	Полиуретан по действующей НД	-	-
		Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, чепрачная часть и плотные воротки	3,2 – 3,5	3,0 – 3,3
Подносок	Все методы крепления	Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065	3 – 4 слоя	3 – 4 слоя
		Полиуретан по действующей НД	-	-
		Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065	2 – 3 слоя	2 – 3 слоя
		Формованный пластмассовый материал по действующей НД	-	-
		Термопластические материалы по действующей НД	-	-
		Текстильные материалы для верха обуви по ГОСТ 19196, пропитанные полимерным составом ОФ-1 по действующей НД	1 – 2 слоя	1 – 2 слоя

ГОСТ 12.4.137–2001

Наименование детали	Метод крепления детали	Материал и участок кожи, из которой выкраивают деталь	Толщина детали в готовой обуви, мм	
			мужской	женской
Рант	Литьевой	Эластичные материалы по действующей НД	2 – 3 слоя	2 – 3 слоя
	Доппельно-клеевой, рантово-клеевой	Кожа для ранта по ГОСТ 9182 и действующей НД	2,0 – 2,2	–
Геленок	Все методы крепления	Металлический, деревянный, пластмассовый материалы по действующей НД.	–	–
Простилка	То же	Картон обувной по ГОСТ 9542, отходы кожи, войлока, сукна, тканей	–	–
Вкладная стелька: - для неутепленной обуви	Все методы крепления	Картон обувной по ГОСТ 9542, обклеенный	1,5 – 2,0	1,5 – 2,0
	Клеевой	Кожа для подкладки обуви по ГОСТ 940, спилки для подкладки обуви по ГОСТ 1838	0,9 – 1,3	0,9 – 1,3
- для утепленной обуви (двухслойная)	Все методы крепления	Картон обувной по ГОСТ 9542 (первый слой)	1,5 – 2,0	1,5 – 2,0
		Мех, войлок, сукно, драп по действующей НД (второй слой)	–	–
<p>Примечания</p> <p>1 Допускается изготавливать обувь литьевым методом крепления без простилки.</p> <p>2 Допускается применять в обуви с литьевым креплением детали из полиуретана, образуемые в процессе литья одновременно с подошвой: геленок, простилку наружный задник.</p>				

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.

Т а б л и ц а 7 – Прочность крепления подошв в обуви

Метод крепления	Прочность крепления, Н/см, не менее	Метод испытания
Гвоздевой	150	ГОСТ 9134
Гвоздеклеевой (подложка с заготовкой верха)	110	ГОСТ 9134
Гвоздеклеевой (подложка с подошвой)	27	ГОСТ 9292
Клеевой	45	ГОСТ 9292
Литьевой	58	ГОСТ 9292
Рантово-клеевой (подложка с рантом)	120	ГОСТ 9134
Доппельно-клеевой (подложка с заготовкой верха)	120	ГОСТ 9134

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 гвоздеклеевого методов крепления, не должна быть более 250 Н, клеевого и литьевого – 210 Н, допдельно-клеевого и рантового-клеевого – 220 Н.

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

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

5.27 Коэффициент снижения прочности крепления деталей низа специальной обуви от воздействия нефти и нефтепродуктов 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 передачах, союзках, нижних частях берцов, голенищ и задних наружных ремней;
- сильно выраженная ворсистость;
- безличины, лизуха на всех деталях площадью более 7 см² на полупару;
- сильно выраженные роговины, кнутовины;
- подрезы и прорезы;
- 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 подносок, передних краев берцов, задних наружных ремней, блочек более чем на 4 мм;
- разная в длине крыльев задников в паре более 5 мм;
- разница в высоте сапог в паре более 8 мм, разница в высоте задников и задников полусапог и ботинок – более 5 мм;
- морщины внутри обуви;
- деформация подноска и задника;
- вылегание краев задника и подноска;
- окрашивание снятого шлифованием лицевого слоя материала верха: на голешницах по линии заднего наружного ремня и фигурного задника – более 4 мм, на союзках и передачах 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 больше 2 шт. на полупаре;
- раковины, пузыри на поверхности подошв и каблуков, наружных задников общей площадью более 2 см²;
- 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 см²;
- 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 подносок;

ГОСТ 12.4.137–2001

- 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

5.29 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.

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 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 СН 3223 [3].

6.5 Оптимальные показатели микроклимата производственного помещения должны соответствовать категории работ средней тяжести II-а по ГОСТ 12.1.005 и СН 4088 [4].

6.6 Уровень вибрации в производственном помещении должен находиться в пределах нормы по ГОСТ 12.1.012 и СН 3044 [5].

6.7 Производственное помещение должно быть обеспечено местной и общей приточно-вытяжной вентиляцией по ГОСТ 12.4.021, освещением – согласно СНиП 11-4 [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 СНиП 2.09.04 [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 подноски 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 (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 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 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
- [8] РД 17-06-036-90 Обувь. Метод определения линейных размеров

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

Подписано в печать 02.02.2015. Формат 60x84¹/₈.

Усл. печ. л. 2,33. Тираж 34 экз. Зак. 682.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ»

123995 Москва, Гранатный пер., 4.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru