

---

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

**Примечание** — При использовании 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 использовании 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.

Таблица 1

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

4.1.1 Допускается изготавливать обувь литьевым 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 полушерстяных 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, устанавливаемыми 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, доппельно-клеевым и рантово-клеевым.

5.4 Обувь в зависимости от назначения должна изготавливаться:

- для защиты от взрывоопасной пыли (Пв) – с кожаной подошвой, резиновым каблучком 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, доппельно-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, износостойчивой 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 термостойчивой; 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 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;

- 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 термостойчивой юfteвой кожи хромового дубления; кожюfteвой хромового дубления термостойчивой, 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 термостойчивой 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 полusherстяных 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 изготовлять 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 изготовляться с эластичной вставкой из башмачной резины по действующей НД.

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

Допускается по согласованию с потребителем изготовлять сапоги без ушек.

5.12 Обувь для защиты от взрывоопасной пыли должна изготовляться с блячками, 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

Наименование детали вида обуви	Половоз- растная группа обуви	Кожа юфтевая из шкур КРС по ГОСТ 485, кожа юфтевая хромового дубления термостойчивая, 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	В миллиметрах	
							Мужская	Женская
Перед сапог, союзки полусапог	Мужская	1,5 — 1,9	—	—	—	Чепрачная часть	—	—
	Женская	1,5 — 2,0	—	—	—		То же	—
Союзки ботинок	Мужская	1,3 — 1,8	—	1,3 — 1,8	—	»	—	—
	Женская	1,2 — 1,7	—	1,2 — 1,7	—		»	—
Союзки полуботинок	Мужская	—	—	1,2 — 1,7	—	Плотные участки	—	—
	Женская	—	—	1,2 — 1,7	—		»	—
Голенище сапог, берцы полусапог	Мужская	1,2 — 1,7	1,4 — 1,9	—	—	То же	—	—
	Женская	1,2 — 1,7	1,4 — 1,9	—	—		»	—
Берцы ботинок	Мужская	1,2 — 1,7	1,4 — 1,8	1,2 — 1,7	—	»	—	—
	Женская	1,2 — 1,7	—	1,2 — 1,7	—		»	—
Берцы полуботинок	Мужская	—	—	1,2 — 1,7	—	»	—	—
	Женская	—	—	1,2 — 1,7	—		»	—
Задника сапог полусапог	Мужская	1,2 — 1,7	1,4 — 1,9	—	—	»	—	—
	Женская	1,2 — 1,7	1,4 — 1,9	—	—		»	—
Задника 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	—		»	—
Задника полуботинок	Мужская	—	—	1,2 — 1,7	—	»	—	—
	Женская	—	—	1,2 — 1,7	—		»	—
Глухие и полуглухие клапаны	Мужская	0,9 — 1,3	1,1 — 1,5	—	—	»	—	—
	Женская	0,9 — 1,3	1,1 — 1,5	—	—		»	—
- сапог и полусапог	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	—		»	—



Продолжение таблицы 4

Наименование детали вида обуви	Половоз- растная 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, слилок для подкладки обуви по ГОСТ 1838	Участок, из которого выкраивается деталь
- полуботинок	Мужская Женская	- -	- -	0,8 - 1,2 0,8 - 1,2	- -	»
Язычок ботинок	Мужская Женская	0,7 - 1,2 0,7 - 1,2	0,8 - 1,2 0,8 - 1,0	0,8 - 1,2 0,8 - 1,2	- -	»
Язычок полуботинок	Мужская Женская	- -	- -	0,8 - 1,2 0,8 - 1,2	- -	Плотные участки
Накладка на клапан ботинок	Мужская Женская	- -	- -	0,8 - 1,2 1,2 - 1,6	- -	Плотные участки
Задний ремень				1,2 - 1,6	-	
- сапог	Мужская Женская	1,4 - 1,9 1,3 - 1,8	1,5 - 1,9 1,5 - 1,9	- -	- -	Все плотные участки (кроме пашин)
- полусапог, ботинок	Мужская Женская	1,4 - 1,9 1,4 - 1,9	1,5 - 1,9 1,5 - 1,9	1,4 - 1,9 1,3 - 1,8	- -	То же
- полуботинок	Мужская Женская	- -	- -	1,4 - 1,6 1,3 - 1,5	- -	» То же
Ремень для застежки	Мужская Женская	1,5 - 1,9 1,5 - 1,9	1,4 - 1,9 1,4 - 1,9	1,2 - 1,7 1,2 - 1,7	- -	»
Манжета	Мужская Женская	1,1 - 1,5 1,1 - 1,5	1,2 - 1,6 1,2 - 1,6	1,0 - 1,4 1,0 - 1,4	0,7 - 1,2 0,8 - 1,2	»
Поднаряд полусапог	Мужская Женская	1,0 - 1,4 0,9 - 1,2	1,1 - 1,5 1,0 - 1,2	1,1 - 1,3 1,0 - 1,3	0,9 - 1,2 0,9 - 1,2	Плотные участки

Наименование детали вида обуви	Половоз- раст ная группа обуви	Кожа юфтевая из шкур КРС по ГОСТ 485, южа юфтевая хромового дубления термостойчивая, 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, южа 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 ботинок, полуботинок	Мужская Женская	- -	- -	- -	0,8 - 1,2 0,8 - 1,2	То же
Подшивка сапог	Мужская Женская	0,8 - 1,2 0,8 - 1,2	1,0 - 1,4 1,0 - 1,4	- -	0,8 - 1,2 0,8 - 1,2	»
Подкладка берцев, цельная подкладка, подкладка язычка, ремней для застежки	Мужская Женская Женская	- - -	- -	- -	0,8 - 1,2 0,8 - 1,2	»
Задний ремень, карман задника	Мужская Женская	0,8 - 1,2 0,8 - 1,2	1,0 - 1,4 1,0 - 1,4	- -	0,8 - 1,2 0,8 - 1,2	»
Подблочник, штафирка,	Мужская Женская	0,7 - 1,2 0,7 - 1,2	0,7 - 1,2 0,7 - 1,2	0,7 - 1,2	0,7 - 1,2 0,7 - 1,2	Все плотные участки (кроме пашин)

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

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

5.15.1 Допускается изготавливать задников обуви 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 износоустойчивая по действующей НД	–	–
	Гвоздевой	Кожа КРС по ГОСТ 29277, чепрачная часть	4,0 – 4,3	3,8 – 4,1
	Гвоздеклеевой, клеевой	Резина пористая маслонефтьстойкая, резина пористая кислотощелочестойкая по действующей НД	6,8 – 8,5	5,8 – 7,8
	Доппельно-клеевой, рантово-клеевой	Резина пористая маслонефтьстойкая 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
	Гвоздклеевой	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, гвоздклеевой, 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, литевой	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, плотные участки	2,3 – 2,6	2,2 – 2,5
Стелька комбинированная: - первый слой	Гвоздевой, гвоздклеевой, 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
	- второй слой	Картон обувной 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	Гвоздевой, гвоздклеевой	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, плотные участки пол и воротков	1,9 – 2,3	1,8 – 2,3
	Литевой	пропитанные полимерным составом ОФ-1 по действующей НД		
- для полусапог, ботинок, полуботинок	Все методы крепления	Кожа для низа обуви по ГОСТ 29277, чепрачная часть	4,0 – 4,3	3,8 – 4,2
		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, гвоздечной	(кроме обуви с верхом из кожи хромовой)		
		Формованный материал из обувного картона по ГОСТ 9542 (кроме обуви вс верхом из юфтовых 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	-	-
	Гвоздевой, гвоздечной, литьевой	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

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, спилок 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><b>Примечания</b></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 каблучков в каждой полупаре обуви должна быть не менее: мужской – 800 Н, женской – 600 Н.

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

5.21.1 Допускается по согласованию с потребителем применять для крепления каблучка 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 рантово-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 воритистость;
- безличины, лизуха на всех деталях площадью более 7 см<sup>2</sup> 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 см<sup>2</sup>;
- деформация ранта длиной более 20 мм;
- укороченный рант более чем на 2 мм;
- недолив на поверхности подошв, каблуков и наружных задников общей площадью более 1 см<sup>2</sup>;
- 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.

П р и м е ч а н и е – 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 60x84<sup>1/8</sup>.

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

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

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

Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № 13036

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

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

Раздел 1. Второй и третий абзацы исключить.

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

Пункт 4.1. Таблицу 1 изложить в новой редакции:

«Таблица 1

Вид обуви	Половозрастная группа обуви	Размер обуви по ГОСТ 11373	Количество полнот	Условное обозначение защитных свойств обуви по ГОСТ 12.4.103
Сапоги	Мужская	240—307	2	Нс; Нм; К <sub>20</sub> ; Щ <sub>20</sub> ; Пн; Пв; Тн 20; Тн 30; Тн 40
	Женская	217—285	2	Нс; Нм; К <sub>20</sub> ; Щ <sub>20</sub> ; Пн; Пв; Тн 20; Тн 30; Тн 40
Полусапоги	Мужская	240—307	2	Нс; Нм; К <sub>20</sub> ; Щ <sub>20</sub> ; Пн; Пв; Тн 20; Тн 30; Тн 40
	Женская	217—285	2	Нс; Нм; К <sub>20</sub> ; Щ <sub>20</sub> ; Пн; Пв; Тн 20; Тн 30; Тн 40
Ботинки с высокими берцами	Мужская	240—307	2	Нс; Нм; К <sub>20</sub> ; Щ <sub>20</sub> ; Пн; Пв; Тн 20; Тн 30; Тн 40
	Женская	217—285	2	Нс; Нм; К <sub>20</sub> ; Щ <sub>20</sub> ; Пн; Пв; Тн 20; Тн 30; Тн 40
Ботинки	Мужская	240—307	2	Нс; Нм; К <sub>20</sub> ; Щ <sub>20</sub> ; Пн; Пв; Тн 20; Тн 30
	Женская	217—285	2	Нс; Нм; К <sub>20</sub> ; Щ <sub>20</sub> ; Пн; Пв; Тн 20; Тн 30
Полуботинки	Мужская	240—307	2	Нм; К <sub>20</sub> ; Щ <sub>20</sub> ; Пн; Пв
	Женская	217—285	2	Нм; К <sub>20</sub> ; Щ <sub>20</sub> ; Пн; Пв
Туфли	Мужская	240—307	2	Нм; К <sub>20</sub> ; Щ <sub>20</sub> ; Пн; Пв
	Женская	217—285	2	Нм; К <sub>20</sub> ; Щ <sub>20</sub> ; Пн; Пв

Пункты 4.1.1—4.1.2 изложить в новой редакции:

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

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

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

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

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

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

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

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

«4.1.4 Обувь должна изготавливаться по размерам согласно ГОСТ 11373, допускается обувь с верхом из юфтевых кож и кож хромового метода дубления изготавливать 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 берцов, мм, не менее			
				из кожи		из искусственной кожи	
				аверху	внизу	аверху	внизу
Сапоги	Мужская	270	280	198	182	204	187
Полусапоги	Женская	240	270	191	171	196	176
	Мужская	270	220	—	182	—	—
Ботинки с высокими берцами	Женская	240	180	—	170	—	—
	Мужская	270	156	140	—	—	—
Ботинки	Женская	240	150	135	—	—	—
	Мужская	270	126	—	—	—	—
Полуботинки	Женская	240	120	—	—	—	—
	Мужская	270	66	—	—	—	—
Туфли	Женская	240	61	—	—	—	—
	Мужская	270	66	—	—	—	—
	Женская	240	61	—	—	—	—

»;

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

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

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

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

Пункты 5.3—5.5 изложить в новой редакции:

«5.3 Обувь должна изготавливаться следующими методами крепления: гвоздевым, гвозде-клеевым, клеевым, литьевым, строчечно-литьевым, допдельно-клеевым и рантово-клеевым, сандальным, сандаально-клеевым, клеeproшивным, прессовой вулканизации».

5.4 Обувь в зависимости от назначения должна изготавливаться:

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

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

- для защиты от нефтяных масел и нефтепродуктов тяжелых фракций (Нм) — с подошвой из маслoбензостойкой, маслoнефтестойкой, износоустойчивой резины или полиуретана клеевым, допдельно-клеевым, клеeproшивным, литьевым, строчечно-литьевым и прессовой вулканизации методами крепления;

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

- для защиты от нетоксичной пыли (Пн) — с подошвой из маслoбензостойкой, маслoнефтестойкой, износоустойчивой резины или полиуретана гвоздевым, гвозде-клеевым, клеевым, сандаально-клеевым, клеeproшивным, литьевым, строчечно-литьевым и прессовой вулканизации методами крепления.

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

Допускается изготавливать:

- голенища сапог, полусапог и берцы ботинок, задние наружные ремни, задинки, клапаны, язычки, манжеты, ремни для застежки из юфтевой кожи из свиных шкур по ГОСТ 485;
- голенища сапог из обувной кирзы по ГОСТ 9333, из шарголина по ГОСТ 9277, из обувной эластоискожи-Т по действующей НД;
- ушки в сапогах из юфтевой кожи для верха обуви из шкур КРС по ГОСТ 485, кожи из спилка по ГОСТ 1838, кожи для верха обуви по ГОСТ 939, из ушковой тесьмы по действующей НД либо из других материалов, по физико-механическим свойствам не уступающих коже;
- детали верха ботинок из хромовой кожи для верха обуви из шкур КРС по ГОСТ 939;
- клапаны ботинок и полуботинок, штаферки полусапог и ботинок из искусственных кож по действующей НД, по физико-механическим свойствам не уступающих коже;
- манжеты для сапог, полусапог и ботинок из кожи для подкладки обуви по ГОСТ 940 (кроме овчины), кирзы двухслойной, полотна башмачного по ГОСТ 19196, искусственной кожи, резинки башмачной по НД;
- манжеты из всех участков кожи для перчаток по ГОСТ 15092, кожи эластичной по НД, толщиной 0,7—1,0 мм».

Пункт 5.5.1 исключить.

Пункт 5.6. Третий абзац. Исключить слова: «кожиюфтевой хромового дубления термоустойчивой, из водостойкой кожи УКС; из кожи для верха обуви «Днестр» по действующей НД»; четвертый абзац. Заменить слова: «из кожи для верха обуви «Днестр»; из водостойкой кожи УКС по действующей НД» на «из хромовой кожи для верха обуви по ГОСТ 939».

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

Пункт 5.9 исключить.

Пункт 5.11 Изложить в новой редакции:

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

Пункт 5.14.

Таблица 4. Головка. Графа «Кожа юфтевая из шкур КРС по ГОСТ 485, кожа юфтевая хромового дубления термоустойчивая, кожа водостойкая УКС, кожа для верха обуви «Днестр» по действующей НД». Исключить слова: «кожа водостойкая УКС, кожа для верха обуви «Днестр» по действующей НД»; графа «Кожа хромовая для верха обуви из шкур КРС по ГОСТ 939, кожа водостойкая УКС, кожа для верха обуви по действующей НД». Исключить слова: «кожа водостойкая УКС»,

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

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

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

Пункт 5.17. Таблицу 6 изложить в новой редакции:

«Таблица 6

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

Продолжение таблицы 6

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

Продолжение таблицы 6

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



Продолжение таблицы 6

Наименование детали	Метод крепления детали	Материал и участок кожи, из которой выкраивают деталь	Толщина детали в готовой обуви, мм	
			мужской	женской
	Литьевой, строчечно-литьевой, сандаальный, сандаально-клеевой	Материал термопластичный по НД	0,8—2,0	0,8—2,0
Задник трех-слойный для сапог, полусапог и ботинок: - первый слой - второй слой - третий слой	Все методы крепления	Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065 и НД Картон обувной по ГОСТ 9542 и НД Искусственные и синтетические материалы по НД	2—3 слоя 1,5—1,7 1,5—1,7	2—3 слоя 1,5—1,7 1,5—1,7
Подносок	Все методы крепления	Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065 Формованный пластмассовый материал по НД Термопластичные материалы по НД Текстильные материалы для верха обуви по ГОСТ 19196, пропитанные полимерным составом ОФ-1 по НД Эластичные материалы по НД	2—3 слоя — — 1—2 слоя 2—3 слоя	2—3 слоя — — 1—2 слоя 2—3 слоя
Рант	Доплельно-клеевой, рантово-клеевой, сандаальный, сандаально-клеевой Сандаальный, сандаально-клеевой	Кожа для ранта по ГОСТ 9182 и НД Рант поливинилхлоридный по НД	2,0—2,2 1,8—2,2	— 1,8—2,2
Геленок	Все методы крепления, кроме строчечно-литьевого, сандаального, сандаально-клеевого	Металлический, деревянный, пластмассовый материалы по НД	—	—
Простилка	Все методы крепления, кроме строчечно-литьевого, сандаального, сандаально-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 сандаального, сандаально-клеевого Сандаальный, сандаально-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 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: - первый слой	Все методы крепления, кроме сандаального, сандаально-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)	1,4—2,0 1,5—2,0 0,9—1,4	1,4—2,0 1,5—2,0 0,9—1,4

Окончание таблицы 6

Наименование детали	Метод крепления детали	Материал и участок кожи, из которой выкраивают деталь	Толщина детали в готовой обуви, мм	
			мужской	женской
- второй слой		Ткани шерстяные и полшерстяные по НД Полотно ворсовое трикотажное по НД Мех искусственный по НД Мех натуральный по ГОСТ 4661 и НД Нетканые материалы по НД	— — — — —	— — — — —
Накладки на ходовую часть подошвы	Литьевой, строчечно-литьевой	Формованные детали резиновые непористые для низа обуви по НД Формованные детали из термопластичного полиуретана по НД	2,0—4,5 1,7—2,7	2,0—4,5 1,7—2,7
<p><b>Примечания</b></p> <p>1 Допускается изготавливать обувь литьевого крепления без простилки.</p> <p>2 Допускается в обуви литьевого и строчечно-литьевого методов крепления применять детали, образующие в процессе литья одновременно с подошвой: геленок, простилка, наружный задник.</p> <p>3 Допускается изготавливать обувь с формованными и неформованными вкладными стельками из вспененных материалов.</p>				

Пункт 5.19. Таблицу 7 изложить в новой редакции:

«Таблица 7

Метод крепления	Прочность крепления, Н/см, не менее	Метод испытания
Гвоздевой	150	ГОСТ 9134
Гвозде-клеевой: - подложка с заготовкой верха - подложка с подошвой	110 27	ГОСТ 9134 ГОСТ 9292
Клеевой	45	ГОСТ 9292
Клеепрошивной	110	ГОСТ 9134
Литьевой	70	ГОСТ 9134
Строчечно-литьевой	70	ГОСТ 9134
Прессовой вулканизации	70	ГОСТ 9134
Рантово-клеевой: - подошва с подложкой - подложка с рантом - рант со стелькой с натуральной губой, с искусственной губой	30 120 120	ГОСТ 9134 ГОСТ 9134 ГОСТ 9134
Доппельно-клеевой (подложка с заготовкой верха)	120	ГОСТ 9134
Сандальный	120	ГОСТ 9134
Сандально-клеевой	110	ГОСТ 9134

Пункт 5.24 изложить в новой редакции:

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

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

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

Пункт 5.29.1. Второй абзац дополнить словами: «Допускается проставлять клеймо с обозначением защитных свойств обуви на подкладке каждой полупары обуви в верхней части берца или голенища, а также на ярлыке или тесьме, прикрепляемых к каждой полупаре обуви».

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

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

Библиография. Позиция [1]. Заменить ссылку: СНиП 2.04.06—91 на СНиП 41-01—2003; позиция [6]. Заменить ссылку: СНиП 11-4—79 на СНиП 23-05—95.

(ИУС № 4 2017 г.)