



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

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

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 12.4.137—84

Издание официальное

**КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ СССР
Москва**

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

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

ГОСТ

12.4.137—84

Технические условия

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

ОКП 88 1000

Срок действия с 01.07.85
до 01.07.95

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

1. ВИДЫ И РАЗМЕРЫ

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

Таблица 1

Вид обуви	Половозрастная группа обуви	Размер по ГОСТ 11373—88	Количество полнот	Условное обозначение защитных свойств по ГОСТ 12.4.103—83
Сапоги	Мужская	240—307	3	Нс, Нм, К ₂₀ , Щ ₂₀ , Пн, Пв
Полусапоги, ботинки	Женская	217—285	3	Нс, Нм, К ₂₀ , Щ ₂₀ , Пн, Пв
	Мужская	240—307	3	
Полусапоги с завышенными берцами	Женская	217—285	3	Нс, Нм, К ₂₀ , Щ ₂₀ , Пн, Пв
	Мужская	240—307	3	
Ботинки на резинках	Мужская	240—307	3	Нм, Пв
	Женская	217—285	3	
Полуботинки	Мужская	240—307	3	Нм, К ₂₀ , Щ ₂₀ , Пн, Пв
	Женская	217—285	3	

Издание официальное



© Издательство стандартов, 1984

© Издательство стандартов, 1991

Переиздание с изменениями

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

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

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

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

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

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

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

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

Таблица 2

Вид обуви	Половозрастная группа обуви	Исходный размер обуви	Высота обуви, мм, не менее	Ширина голенищ или берцов, мм, не менее			
				из дожи		из искусственной кожи	
				вверху	внизу	вверху	внизу
Сапоги	Мужская	270	395	198	182	204	187
	Женская	240	350	191	171	196	176
Полусапоги и ботинки	Мужская	270	126	130	—	—	—
	Женская	240	156	119	—	—	—
Полусапоги с завышенными берцами	Мужская	270	220	—	182	—	—
	Женская	240	180	—	170	—	—
Ботинки на резинках	Мужская	270	150	132	—	—	—
	Женская	240	180	127	—	—	—
Полуботинки	Мужская	270	66	—	—	—	—
	Женская	240	61	—	—	—	—

Примечания:

1. Высота обуви во всех полнотах одного размера не меняется.
2. Разница в высоте смежных размеров обуви должна быть, мм: сапог — 5; полусапог и ботинок мужских — 2; полусапог и ботинок женских — 3; полуботинок — 1.
3. Разница в ширине берцов или голенищ смежных размеров и полнот обуви должна быть 2,5 мм.
4. В сапогах с разъемными голенищами, устанавливающимися по ноге, ширина голенищ вверху не нормируется.

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

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

Таблица 3

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

Примечания:

1. Высота задников во всех полнотах одного размера не меняется.
2. Разница в высоте задников смежных размеров обуви должна быть 2 мм.
3. По согласованию с потребителем допускается увеличивать высоту фигурного задника сапог не более чем на 30 мм.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

2.2. Обувь должна изготавливаться на колодках по ГОСТ 3927—88.

2.3. Обувь должна изготавливаться следующих методов крепления: гвоздевого, гвозде-клеевого, клеевого, допдельно-клеевого, ранто-клеевого, литьевого.

2.4. Обувь в зависимости от защитных свойств должна изготавливаться:

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

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

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

для защиты от кислот, щелочей концентрации до 20% (К₂₀, Щ₂₀) — на подошвах из кислотощелочестойкой резины, полиуретана, гвозде-клеевого, клеевого и литьевого методов крепления;

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

2.5. На наружные детали верха сапог, полусапог и ботинок применяют: юфтевую кожу для верха обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 485—82, термоустойчивую юфтевую кожу хромового дубления, водостойкую кожу УКС по нормативно-технической документации.

Допускается применять:

на голенища сапог, берцы полусапог и ботинок, задние наружные ремни, задники, клапаны, язычки, манжеты, ремни для застежки — юfteвую кожу из свиных шкур по ГОСТ 485—82;

на голенища сапог — обувную кирзу по ГОСТ 9333—70, шарголин по ГОСТ 9277—79; эластоискожу-Т обувную по ТУ 17—21—446—82;

(Измененная редакция, Изм. № 1).

на детали верха ботинок — хромовую кожу для верха обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 939—88 и хромовую кожу из шкур яловки средней и тяжелой, бычину легкую и тяжелую по нормативно-технической документации.

2.5.1. На наружные детали верха полуботинок применяют хромовую кожу для верха обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 939—88, хромовую кожу из шкур яловки средней и тяжелой, бычину легкую и тяжелую, водостойкую кожу УКС по нормативно-технической документации.

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

2.6. На внутренние детали верха обуви применяют:

кожу для подкладки обуви по ГОСТ 940—81 (за исключением овчины), подкладочный спилоч по нормативно-технической документации.

Допускается применять:

на поднаряды сапог и полусапог, подблочники и штаферки — юfteвую кожу для верха обуви по ГОСТ 485—82, хромовую кожу для верха обуви по ГОСТ 939—88, термоустойчивую юfteвую кожу хромового дубления, водостойкую кожу УКС и хромовую кожу из шкур яловки средней и тяжелой, бычину легкую и тяжелую по нормативно-технической документации;

на задние внутренние ремни, карманы для задников и подшивку сапог — юfteвую кожу верха обуви по ГОСТ 485—82, термоустойчивую юfteвую кожу хромового дубления и водостойкую кожу УКС по нормативно-технической документации;

на подшивку сапог, подкладку союзки и берцев полусапог — двухслойную кирзу, башмачное полотно, бумазею-корд по ГОСТ 19196—80;

на подкладку ботинок и полуботинок — диагональ, башмачное полотно по ГОСТ 19196—80 или другие материалы, по качеству не уступающие указанным.

2.7. На детали подкладки утепленной обуви применяют:

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

Допускается на подкладку верхней части голенищ применять башмачное полотно и двухслойную кирзу по ГОСТ 19196—80.

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

2.9. Допускается манжеты для сапог, полусапог и ботинок изготавливать из кожи для подкладки обуви по ГОСТ 940—81 (кроме овчины), двухслойной кирзы, башмачного полотна по ГОСТ 19196—80, искусственной кожи, башмачной резины по нормативно-технической документации.

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

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

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

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

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

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

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

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

Таблица 4

Наименование детали по виду обуви	Половозраст- ная группа обуви	Толщина детали, мм				Участки кожи, из которых выкраивают деталь
		Кожа юфтовая из шкур крупного рогатого скота 485—82, кожа юфтовая хромового дубления и ко- жя вологодская УКС по нормативно-техниче- ской документации	Кожа юфтовая из сви- ных шкур по ГОСТ 485—82	Кожа хромовая для берца обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 939—83 кожа бычья, легкая и также УКС по нормативно- технической докумен- тации	Кожа для подкладки обуви по ГОСТ 940—81, спилки подкладочный по нормативно-техни- ческой документации	
Передка для сапог, союзки для полусапог	Мужская	1,5—1,9	—	—	—	Из чепрачной части
	Женская	1,5—1,9	—	—	—	
Союзки для ботинок	Мужская	1,3—1,8	—	1,3—1,8	—	То же
	Женская	1,2—1,7	—	1,2—1,7	—	»
Союзки для полуботи- нок	Мужская	—	—	1,2—1,7	—	Из плотных участ- ков
	Женская	—	—	1,2—1,7	—	
Голенища для сапог и берцы для полусапог	Мужская	1,2—1,7	1,4—1,9	—	—	То же
	Женская	1,2—1,7	1,4—1,9	—	—	
Берцы для ботинок	Мужская	1,2—1,7	1,4—1,9	—	1,2—1,7	»
	Женская	1,2—1,7	1,4—1,9	—	1,2—1,7	
Берцы для полуботи- нок	Мужская	—	—	—	1,2—1,7	»
	Женская	—	—	—	1,2—1,7	
Задники для сапог и полусапог	Мужская	1,2—1,7	1,4—1,9	—	—	»
	Женская	1,2—1,7	1,4—1,9	—	—	
Задники для 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—1,7	
Задники для полубо- тинок	Мужская	—	—	—	1,2—1,7	»
	Женская	—	—	—	1,2—1,7	
Глухие и полуглухие кляпаны:	Мужская	1,1—1,6	1,1—1,6	—	—	»
	Женская	1,1—1,6	1,1—1,6	—	—	
для сапог и полусапог	Женская	1,1—1,6	1,1—1,6	—	—	»

Наименование детали по виду обуви	Половозрастная группа обуви	Толщина детали, мм				Участки кожи, из которых выкраивают деталь
		Кожа юфтовая из шкур крупного рогатого скота и конской по ГОСТ 485—82, кожа юфтовая и термоустойчивая и ко- хромовая дубленая	Кожа юфтовая из сви- ных шкур по ГОСТ 485—82	Кожа хромовая для берца обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 939—88, кожа в средней и тяжелой, бычины легкой и также УКС по нормативно-технической докумен- тации	Кожа для подкладки обуви по ГОСТ 940—81, по орпативно-техни- ческой документации	
для ботинок	Мужская	0,9—1,3	1,1—1,5	0,8—1,2	—	Из плотных участ- ков То же
	Женская	0,9—1,3	1,1—1,5	0,8—1,2	—	
для полуботинок	Мужская	—	—	0,8—1,2	—	»
Язычки для ботинок	Мужская	0,7—1,2	0,8—1,2	0,8—1,2	—	»
Язычки для полуботи- нок	Женская	—	—	0,8—1,2	—	»
Накладка на клапан для ботинок	Мужская	—	—	0,8—1,2	—	»
Задние наружные рем- ни:	Мужская	—	—	1,2—1,6	—	Из плотных участ- ков, кроме пашни То же
	Женская	—	—	1,2—1,6	—	
для сапог	Мужская	1,4—1,9	1,5—1,9	—	—	Из плотных участ- ков, кроме пашни То же
Женская	1,3—1,8	1,5—1,9	—	—		
для псруссапог в боти- нок	Мужская	1,4—1,9	1,5—1,9	1,4—1,9	—	»
	Женская	1,4—1,9	1,5—1,9	1,3—1,8	—	
для полуботинок	Мужская	—	—	1,4—1,9	—	»
	Женская	—	—	1,3—1,8	—	
Ремни для застежки	Мужская	1,3—1,8	1,4—1,9	1,2—1,7	—	»
	Женская	1,3—1,8	1,4—1,9	1,2—1,7	—	
Манжеты	Мужская	1,1—1,5	1,2—1,6	1,0—1,4	0,7—1,2	»
	Женская	1,1—1,5	1,2—1,6	1,0—1,4	0,7—1,2	

Продолжение табл. 4

Наименование детали по виду обуви	Половозрастная группа обуви	Толщина детали, мм				Участки кожи, из которых выкраивают деталь
		Кожа юфтевая из свиных шкур по ГОСТ 483—82	Кожа хромовая для крупного рогатого скота по ГОСТ 939—88, кожа хромовая из шкур яловых, средних и тяжелых бычачий и телячий	Кожа для подкладок обуви по ГОСТ 940—81, спилки подкладочный по нормативно-технической документации	Кожа для подкладок обуви по нормативно-технической документации	
Поднаряды для сапог и полусапог	Мужская	1,1—1,5	1,1—1,3	0,9—1,2	Из плотных участков кожи	
	Женская	1,0—1,2	1,1—1,3	0,9—1,2		
Подкладка под союзки ботинок и полуботинок	Мужская	—	—	0,8—1,2	То же	
	Женская	—	—	0,8—1,2		
Подшивка для сапог	Мужская	1,0—1,4	—	0,8—1,2	>	
	Женская	0,9—1,2	—	0,8—1,2		
Подкладка под берцы, цельная подкладка; подкладка под язычок, подкладка под ремни для застежки	Мужская	1,0—1,4	—	0,8—1,2	>	
	Женская	0,8—1,2	—	0,8—1,2		
Задние внутренние ремни и карманы для задняков	Мужская	1,0—1,4	—	0,8—1,2	>	
	Женская	1,0—1,4	—	0,8—1,2		
Подблочник, штаферка	Мужская	0,7—1,2	0,7—1,2	0,7—1,2	>	
	Женская	0,7—1,2	0,7—1,2	0,7—1,2		

Примечание. Толщина верхней части голенищ, задних наружных ремней и берцев допускается на 0,2 мм ниже минимальных толщин, указанных в настоящей таблице. Верхней частью голенищ, задних наружных ремней и берцев считается площадь деталей на расстоянии $\frac{1}{3}$ высоты обуви от верхнего края.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

2.15. Детали заготовок обуви должны быть скреплены хлопчатобумажными нитками в девять и двенадцать сложений по ГОСТ 6309—87 или нитками из синтетических волокон по нормативно-технической документации.

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

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

Таблица 5

Место скрепления шва	Вид обуви	Разрывная нагрузка на 1 см длины шва по каждому образцу, Н, не менее		Метод испытания
		при двух строчках	при строчках более двух	
Голенища с передом	Сапоги	150	160	По ГОСТ 9290—76
Берцы с союзкой	Полусапоги	150	160	По ГОСТ 9290—76
	Ботинки	150	160	
	Полуботинки	150	—	
Задний наружный ремень с голенищами или берцами	Сапоги, полусапоги, ботинки, полуботинки	120	—	По ГОСТ 9290—76

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

Т а б л и ц а 6

Наименование детали	Метод крепления низа	Материал и участок кожи, из которых выкраивают деталь	Толщина деталей низа в готовой обуви, мм	
			мужской	женской
Подшва	Гвоздевой, гвозде-клеевой, клеевой	Резиновая формованная непористая мас-лобензостойкая, резиновая формованная непористая износостойчивая по нормативно-технической документации	—	—
	Гвозде-клеевой, клеевой	Резиновая пористая маслонефгестойкая, резиновая пористая кислотоустойчивая по нормативно-технической документации	6,8—8,5	5,8—7,8
Подметка	Доппельно-клеевой, ранто-клеевой Литьевой	Резиновая пористая маслонефгестойкая по нормативно-технической документации	6,8—8,5	—
	Гвоздевой	Полуретан по нормативно-технической документации	—	—
Каблук	Гвоздевой	Кожа крупного рогатого скота по ГОСТ 461—78, чепрачная часть	4,0—4,3	3,8—4,1
	Гвоздевой, гвозде-клеевой, клеевой	Кожа крупного рогатого скота по ГОСТ 461—78, чепрачная часть и воротки, по ГОСТ 1903—78, воротки, плотные участки маслонефгестойкой, резиновый формованный непористый износостойчивый по нормативно-технической документации	3,0—3,3	2,5—2,8
Полложка	Доппельно-клеевой, ранто-клеевой	Резиновый пористый маслонефгестойкий по нормативно-технической документации	19,0—22,0	—
	Гвозде-клеевой	Кожа для низа обуви по ГОСТ 461—78 и воротков чепрачная часть	2,0—2,5	2,0—2,5
	Доппельно-клеевой, ранто-клеевой	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1010—78, плотные участки кож и воротков	3,0—3,5	3,0—3,5
		Кожа для низа обуви по ГОСТ 1010—78, плотные участки кож и воротков	2,0—2,5	2,0—2,5

Наименование детали	Метод крепления низа	Материал и участки кожи, из которых выкраивают деталь	готовой обуви, мм	
			мужской	женской
Стелька одинарная	Гвоздевой, гвозде-клеевой, допельно-клеевой, ранто-клеевой Клеевой, литевой	Кожа для низа обуви по ГОСТ 461—78, ГОСТ 1903—78, чепрачная часть, воротки и конские хазы Кожа для низа обуви по ГОСТ 1010—78, ГОСТ 1903—78, плотные участки	2,7—3,0	2,5—2,8
Стелька комбинированная: первый слой	Гвоздевой, гвозде-клеевой, допельно-клеевой, ранто-клеевой	Кожа для низа обуви по ГОСТ 461—78 и ГОСТ 1903—78, плотные участки пол, воротки	2,0—2,3	2,0—2,3
второй слой	Гвоздесвой	Картон обувной марок С-1 и С-2 по ГОСТ 9542—89	1,5—1,8	1,5—1,8
Обводка	Гвоздесвой	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903—78, плотные участки пол и воротков	1,7—2,0	1,7—2,0
Задник одинарный: для сапог	Гвоздевой, гвозде-клеевой, литесвой	Кожа для низа обуви по ГОСТ 461—78, чепрачная часть	4,0—4,3	3,8—4,3
для полусапог, бо- тинок и полуботинок	Все методы крепления	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903—78, плотные участки пол и воротков, пропитанная полимерным составом ОФ-1 по нормативно-технической документации Кожа для низа обуви по ГОСТ 461—78, ГОСТ 1903—78, чепрачная часть и плотные участки воротков (кроме обуви с верхом из хромовых кож) Формованный из обувного картона марок 3-1 и 3-2 по ГОСТ 9542—89 (кроме обуви с верхом из юфтевых кож) Нитроискожа-Г обувная по ГОСТ 7065—81	1,8—2,1	1,8—2,1
			3,5—3,8	3,5—3,8
			1,9—2,3	1,6—2,0
			Три-четыре слоя	

Продолжение табл. 6

Наименование детали	Метод крепления низа	Материал и участки кожи, из которых выкраивают деталь	Толщина деталей низа в готовой обуви, мм	
			мужской	женской
Задник двухслой- ный для сапог, полу- сапог и ботинок: мягкий пласт	Гвоздевой, гвозде-кле- вой	Термопластические материалы по норма- тивно-технической документации Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903—78, плотные участки пол и воротков, пропитан- ные полимерным составом ОФ-1 по норма- тивно-технической документации Кожа для низа обуви по ГОСТ 461—78 и ГОСТ 1903—78, плотные участки пол и во- ротков	—	—
			1,8—2,1	1,8—2,1
жесткий пласт	Литьевой Гвоздевой, гвозде-кле- вой, литьевой	Полиуретан по нормативно-технической документации Кожа для низа обуви по ГОСТ 461—78, ГОСТ 1903—78, чепрачная часть и плотные воротки Нитронскожа-Т обувная по ГОСТ 7065—81 Нитронскожа-Т обувная по ГОСТ 7065—81	—	—
			3,2—3,5	3,0—3,3
Подносок	Все методы крепления	Формованный пластмассовый по норма- тивно-технической документации Термопластические материалы по норма- тивно-технической документации Текстильные материалы для верха обуви по ГОСТ 19196—80 и ТУ 17 УССР 3735—84, пропитанные полимерным соста- вом ОФ-1 по нормативно-технической до- кументации Эластичный материал марки ЭП-2 по нор- мативно-технической документации	Три-четыре слоя	—
			Два-три слоя	—
	Литьевой		Один-два слоя	Два-три слоя

Продолжение табл. 6

Наименование детали	Метод крепления низа	Материал и участок кожи, из которых выкраивают деталь	Толщина деталей низа в готсовой обуви, мм	
			мужской	женской
Рант	Допельно-клеевой, ранто-клеевой	Кожа для рантов по ГОСТ 9182—75 и ранты по нормативно-технической документации	2,0—2,2	—
Геленок	Все методы крепления	Металлический (супинатор), деревянный, профилированный, пластмассовый по нормативно-технической документации	—	—
Простилка	То же	Картон обувной марок П-1 и П-2 по ГОСТ 9542—89, отходы кожи, ткани, войлока, сукна	—	—
Вкладыш стельки: для утепленной обуви	»	Картон обувной марок С-1 и С-2 оклеенный по ГОСТ 9542—89	1,5—2,0	1,5—2,0
	Клеевой	Кожа для подкладки по ГОСТ 40—81, спилок подкладочный по нормативно-технической документации	0,9—1,3	0,9—1,3
для утепленной обуви (двухслойная)	Все методы крепления	Картон обувной марок С-1 и С-2 неоклеенный по ГОСТ 9542—89 — первый слой	1,5—2,0	1,5—2,0
		Мех искусственный, войлок, сукно, драп по нормативно-технической документации — второй слой	—	—

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

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

Таблица 7

Метод крепления	Прочность крепления, не менее	Метод испытания
-----------------	-------------------------------	-----------------

По каждому образцу

Гвоздевое крепление резиновой подошвы	130 Н/см	По ГОСТ 9134—78
Гвоздевое крепление кожаной подошвы, подложки	100 Н/см	По ГОСТ 9134—78

По полупаре

Клеевое крепление подошвы к вер-ху	45 Н/см	По ГОСТ 9292—82
Клеевое крепление резиновой подошвы к подложке	24 Н/см	По ГОСТ 9292—82
Ниточное крепление ранта к кожаной подложке	120 Н/см	По ГОСТ 9134—78
Ниточное крепление ранта к подошве	140 Н/см	По ГОСТ 9134—78
Литьевой	70 Н/см	По ГОСТ 9292—82

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

800 — для мужской обуви;

600 — для женской обуви.

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

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

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

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

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

2.22. Обувь должна изготавливаться с жесткими подносками. Подноски в обуви должны быть стойкими, за исключением $\frac{1}{3}$ дли-

ны носка, прилегающей к союзке. Общая деформация подноски не должна превышать 3,0 мм.

Остаточная деформация подносок из термопластических и эластичных материалов должна быть не более 1,0 мм.

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

Таблица 8

Вид обуви	Половозрастная группа обуви	Масса полупары обуви исходного размера, г, не более, при методе крепления					
		гвоздем на подошве из		гвозде-клеевом	клеевом	литьевом	допдельно-клеевом, ранто-клеевом
		кожи	резины				
Сапоги	Мужская	970	1050	990	—	750	—
	Женская	730	770	750	—	610	—
Полусапоги с завышенными берцами	Мужская	850	900	870	—	700	—
	Женская	680	710	700	—	550	—
Полусапоги и ботинки	Мужская	750	800	770	620	600	770
	Женская	510	550	540	410	400	—
Полуботинки	Мужская	510	510	500	370	350	—
	Женская	360	360	350	300	200	—

2.21.1, 2.22, 2.23. (Измененная редакция, Изм. № 1).

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

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

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.25. Определение сортности обуви — по ГОСТ 5394—89 и ГОСТ 179—74.

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

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

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

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Правила приемки — по ГОСТ 9289—78.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Отбор образцов для лабораторных испытаний — по ГОСТ 9289—78.

4.2. Определение линейных размеров — по ГОСТ 9133—78.

4.3. Определение прочности швов заготовок — по ГОСТ 9290—76.

4.4. Определение прочности крепления деталей низа — по ГОСТ 9134—78 и ГОСТ 9292—82.

4.5. Определение прочности крепления каблуков — по ГОСТ 9136—72.

4.6. Массу полупары обуви определяют путем взвешивания на весах 4-го класса точности по ГОСТ 24104—80.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.7. Определение гибкости — по ГОСТ 9718—88.

4.8. Определение общей и остаточной деформации подноски и задника — по ГОСТ 9135—73.

4.9. Определение коэффициента снижения прочности крепления от воздействия агрессивных сред — по ГОСТ 12.4.165—85.

(Введен дополнительно, Изм. № 2.)

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 7296—81 со следующим дополнением:

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

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

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

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

6. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

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

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

6.3. Допускаемое время непрерывного использования — 9 ч.

7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

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

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

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством легкой промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

В. А. Журавский, канд. техн. наук; **Н. В. Попова**, **Ю. Б. Жбанков**, канд. техн. наук; **Т. С. Макарышева**, канд. техн. наук; **Т. М. Задворнова**

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

3. Периодичность проверки — 5 лет

4. Взамен ГОСТ 5782—75

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 12.4.103—83	1.1
ГОСТ 179—74	2.25
ГОСТ 461—78	2.17
ГОСТ 485—82	2.5, 2.6, 2.13
ГОСТ 939—88	2.5, 2.5.1, 2.6, 2.13
ГОСТ 940—81	2.6, 2.9, 2.13
ГОСТ 1010—78	2.17
ГОСТ 1903—78	2.17
ГОСТ 3927—88	2.2
ГОСТ 5394—89	2.25
ГОСТ 6309—87	2.15
ГОСТ 7065—81	2.17
ГОСТ 7296—81	5.1
ГОСТ 9133—78	4.2
ГОСТ 9134—78	2.18, 4.4
ГОСТ 9135—73	4.8
ГОСТ 9136—72	4.5
ГОСТ 9182—75	2.17
ГОСТ 9277—79	2.5
ГОСТ 9289—78	3.1, 4.1
ГОСТ 9290—76	2.16.1, 4.3
ГОСТ 9292—82	2.18, 4.4
ГОСТ 9333—70	2.5
ГОСТ 9542—89	2.17
ГОСТ 9718—88	4.7
ГОСТ 11373—88	1.1
ГОСТ 19196—80	2.6, 2.7, 2.9, 2.17
ОСТ 17—73—86	2.7

Продолжение

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ОСТ 17—793—79	2.7
ОСТ 17—272—78	2.20.1
ТУ 17—21—446—82	2.5
ТУ 17 УССР 3735—84	2.17

6. Переиздание (июль 1991) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июле 1988 г., декабре 1989 г. (ИУС 12—88, 5—90)

7. СРОК ДЕЙСТВИЯ ПРОДЛЕН ДО 01.07.95 Постановлением Госстандарта СССР от 19.02.90 № 234

Редактор *Т. В. Смыка*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *А. М. Асауленко*

Сдано в наб. 24.07.91 Попд. в печ. 10.10.91 1,25 усл. печ. л. 1,38 усл. кр.-отт. 1,28 уч.-изд. л.
Тир. 4000 Цена 50 к.

«Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 486