

ГОСТ 12.4.177-89

Группа Т58

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

Система стандартов безопасности труда

СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ НОГ ОТ ПРОКОЛА

Общие технические требования и метод испытания антипрокольных свойств

Occupational safety standards system.

Personal foot protection means against punctured injuries.

General requirements and test method for resistance to puncture

МКС 13.340.50

ОКСТУ 0012

Дата введения 1990-07-01

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН

Всесоюзным Центральным Советом Профессиональных Союзов
Министерством легкой промышленности СССР
Министерством нефтеперерабатывающей и нефтехимической
промышленности СССР

2. Постановлением Государственного комитета СССР по управлению
качеством продукции и стандартам от 30.10.89 N 3254 стандарт Совета
Экономической Взаимопомощи СТ СЭВ 6515-88 введен в действие
непосредственно в качестве государственного стандарта СССР с 01.07.90

3. ВЗАМЕН [ГОСТ 12.4.057-78](#)

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ:

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2789-73	2.2

5. Ограничение срока действия снято по протоколу N 4-93 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4-94)

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ. Ноябрь 2003 г.

Настоящий стандарт распространяется на все виды специальной обуви для защиты стопы от проколов.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Специальная обувь для защиты от проколов должна содержать антипрокольные прокладки.

1.2. Усилие сопротивления проколу пакета деталей низа специальной обуви должно быть не менее 1200 Н.

2. МЕТОД ИСПЫТАНИЯ

2.1. Отбор образцов

Для проведения испытаний от полупары обуви отделяют низ со всеми комплектующими деталями (подложка, подошва, стелька и др.) по линии соединения с верхом.

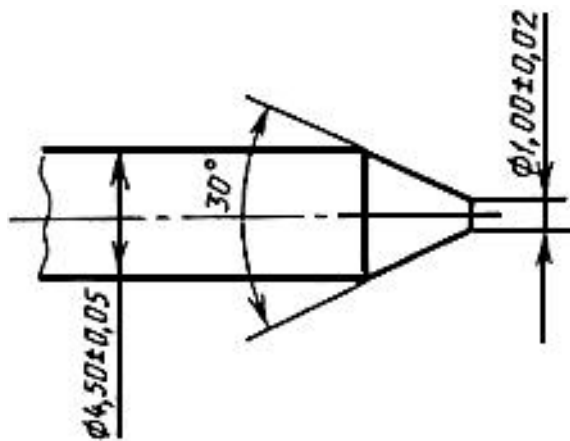
2.2. Аппаратура

1) Разрывная машина, обеспечивающая измерение усилия с погрешностью не более 1% измеряемой величины.

2) Приспособление к разрывной машине со свободно движущимся реверсором, позволяющее устанавливать испытуемый образец так, чтобы сила прокола действовала перпендикулярно к его поверхности. Диаметр отверстий в пластинах для закрепления образца должен быть $(25 \pm 0,5)$ мм.

3) Прокалывающий стержень (черт.1), изготовленный из высокоуглеродистой нержавеющей стали, термически обработанный до твердости 59...60 HRC. Шероховатость поверхности прокалывающего стержня $R_{\max} = 0,1$ мм при базовой длине $L = 8$ мм по [ГОСТ 2789](#).

Черт.1. Прокалывающий стержень



Черт.1

2.3. Проведение испытания

2.3.1. Образец помещают в приспособление к разрывной машине наружной поверхностью вверх и зажимают между пластинами (приложение).

2.3.2. Образец с рифленой наружной поверхностью устанавливают так, чтобы острие стержня было расположено над углублением между рифами.

2.3.3. Расстояние от места прокола до края образца должно быть не менее 20 мм, а между проколами - не менее 30 мм.

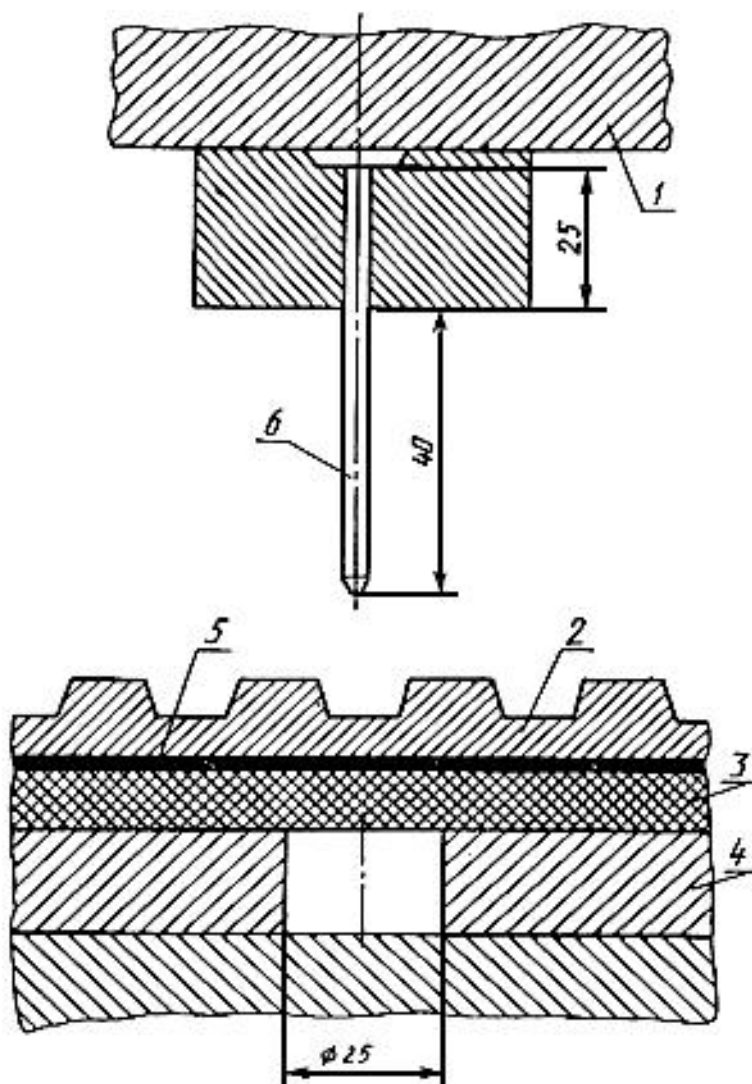
2.3.4. Устанавливают скорость перемещения нижнего зажима разрывной машины (7 ± 13) мм/мин.

2.3.5. Включают разрывную машину, производят прокол и определяют усилие при сквозном проколе.

2.3.6. На каждом образце проводят три испытания. Наименьшее усилие прокола не должно быть менее 1200 Н.

ПРИЛОЖЕНИЕ (рекомендуемое)

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое



1 - реверсор; 2 - подошва; 3 - стелька; 4 - прижимная пластина;
5 - антипрокольная стелька; 6 - прокалывающий стержень

Черт.2

Текст документа сверен по:
официальное издание
Система стандартов безопасности
труда: Сб. ГОСТов. -
М.: ИПК Издательство стандартов, 2004