

---

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	Кыргыстандарт
Молдова	MD	Молдова-Стандарт
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Туркменистан	TM	Главгосслужба «Туркменстандарлары»
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

© Стандартинформ, 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

**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 подноска 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 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 изготавляться на подкладке из чистошерстяных и полушиерстяных 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 берцев, мм, не менее			
				из кожи		из искусственной кожи	
				вверху	внизу	вверху	внизу
Сапоги	Мужская Женская	270 240	395 350	198 191	182 171	204 196	187 176
Полусапоги с повышенными берцами	Мужская Женская	270 240	220 180	– –	182 170	– –	– –
Полусапоги, ботинки	Мужская Женская	270 240	126 156	130 119	– –	– –	– –
Ботинки на резинках	Мужская Женская	270 240	150 180	132 127	– –	– –	– –
Полуботинки	Мужская Женская	270 240	66 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 берцев 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 берцев..

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	полусапог	ботинок, полуботинок	
				с верхом из юфтовой 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 изготавляться 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 изготавляться на колодках по ГОСТ 3927.

5.3 Обувь должна изготавляться следующими методами крепления: гвоздевым, гвоздеклеевым, kleевым, литьевым, доппельно-克莱евым и рантово-克莱евым.

5.4 Обувь в зависимости от назначения должна изготавляться:

- 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, kleевым, доппельно-克莱евым и литьевым методами крепления;

- для защиты от кислот, щелочей с концентрацией до 20 %, (К<sub>20</sub>; Щ<sub>20</sub>) – с подошвой из кислотощелочестойкой резины или полиуретана гвоздевым, гвоздеклеевым, kleевым и литьевым методами крепления;

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

5.5 Наружные детали верха сапог, полусапог и ботинок должны изготавляться 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 изготавлять:

– 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 изготавляться из хромовой кожи для верха обуви из шкур КРС по ГОСТ 939; из водостойкой кожи УКС по действующей НД,

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

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

Допускается изготавлять:

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

– задние внутренние ремни, карманы задников, подшивку сапог из юфтевой кожи для верха обуви по ГОСТ 485; из термоустойчивой юфтевой 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 гладкоокрашенной, диагонали, башмачного полотна по ГОСТ 19196.

5.7 Детали подкладки обуви, предназначенной для эксплуатации в условиях низких температур, должны изготавляться из чистошерстяных и полуsherстяных 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 изготавляться из эластичного пенополиуретана по действующей НД.

5.9 Манжеты для сапог, полусапог и ботинок должны изготавляться 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 изготавляться с эластичной вставкой из башмачной резины по действующей НД.

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

Допускается по согласованию с потребителем изготавливать сапоги без ушек.

5.12 Обувь для защиты от взрывоопасной пыли должна изготавляться 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

6

В миллиметрах

ГОСТ 12.4.137–2001

Наименование детали вида обуви	Половозрастная группа обуви	Кожа юфтечная из шкур КРС по ГОСТ 485, кожа юфтечная хромового дубления термоустойчивая, кожа водостойкая УКС, кожа для верха обуви «Днестр» по действующей НД	Кожа юфтечная 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, спилок для подкладки обуви по ГОСТ 1838	Участок, из которого выкраивается деталь
Перед сапог, союзка полусапог	Мужская Женская	1,5 – 1,9 1,5 – 2,0	–	–	–	Чепрачная часть
Союзка ботинок	Мужская Женская	1,3 – 1,8 1,2 – 1,7	–	1,3 – 1,8 1,2 – 1,7	–	То же
Союзка полуботинок	Мужская Женская	– –	–	1,2 – 1,7 1,2 – 1,7	–	»
Голенище сапог, берцы полусапог	Мужская Женская	1,2 – 1,7 1,2 – 1,7	1,4 – 1,9 1,4 – 1,9	– –	–	Плотные участки
Берцы ботинок	Мужская Женская	1,2 – 1,7 1,2 – 1,7	1,4 – 1,9 1,4 – 1,8	1,2 – 1,7 1,2 – 1,7	–	То же
Берцы полуботинок	Мужская Женская	– –	–	1,2 – 1,7 1,2 – 1,7	–	»
Задинка сапог и полусапог	Мужская Женская	1,2 – 1,7 1,2 – 1,7	1,4 – 1,9 1,4 – 1,9	– –	–	»
Задинка ботинок	Мужская Женская	0,9 – 1,3 0,9 – 1,3	1,1 – 1,5 1,1 – 1,5	1,2 – 1,7 1,2 – 1,5	–	»
Задинка полуботинок	Мужская Женская	– –	–	1,2 – 1,7 1,2 – 1,7	–	»
Глухие и полуглухие клапаны					–	
- сапог и полусапог	Мужская Женская	0,9 – 1,3 0,9 – 1,3	1,1 – 1,5 1,1 – 1,5	– –	–	»
- ботинок	Мужская Женская	0,8 – 1,2 0,8 – 1,2	1,0 – 1,3 1,0 – 1,2	0,8 – 1,1 0,8 – 1,1	–	»

Продолжение таблицы 4

Наименование детали вида обуви	Половозрастная группа обуви	Кожа юфтеальная из шкур КРС по ГОСТ 485, кожа юфтеальная хромового дубления термоустойчивая, кожа водостойкая УКС, кожа для верха обуви «Днестр» по действующей НД	Кожа юфтеальная 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, спилок для подкладки обуви по ГОСТ 1838	Участок, из которого выкраивается деталь
- полуботинок				0,8 – 1,2 0,8 – 1,2	–	»
Язычок ботинок	Мужская Женская	– –	–	0,8 – 1,2 0,8 – 1,2	–	»
Язычок полуботинок	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	–	
Накладка на клапан ботинок	Мужская Женская	– –	–	0,8 – 1,2 0,8 – 1,2	–	
Задний наружный ремень				1,2 – 1,6 1,2 – 1,6	–	Плотные участки
- 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	–	»
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	–	То же
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 сапог, полусапог		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

Окончание таблицы 4

Наименование детали вида обуви	Половоз-растная группа обуви	Кожа юфтеальная из шкур КРС по ГОСТ 485, кожа юфтеальная хромового дубления термоустойчивая, кожа водостойкая УКС, кожа для верха обуви «Днестр» по действующей НД	Кожа юфтеальная 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, спилок для подкладки обуви по ГОСТ 1838	Участок, из которого выкраивается деталь
Подкладка союзки 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	— —	— —	— —	0,8 – 1,2 0,8 – 1,2	»
Задний внутренний 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	»
Подбlocник, штаffирка,	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, наплывы (взамен ушек из тесьмы), кант голенищ из маслобензостойкой резиновой смеси по действующей НД.

5.15.1 Допускается изготавливать задников 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.

Таблица 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.

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, гвоздеклеевой, kleевой	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, kleевой	Резина пористая маслонефтестойкая, резина пористая кислотощелочестойкая по действующей НД	6,8 – 8,5	5,8 – 7,8
	Доппельно-kleевой, рантово-克莱евой	Резина пористая маслонефтестойкая 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, рантово-клееевой	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
Стелька одинарная	Доппельно-клееевой, рантово-клееевой	Кожа для низа обуви по ГОСТ 29277, плотные участки кожи и воротков	2,0 – 2,5	2,0 – 2,5
	Гвоздевой, гвоздеклеевой, доппельно-клееевой, рантово-клееевой	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, чепрачная часть, воротки и конские хазы	2,7 – 3,0	2,5 – 2,8
Стелька комбинированная: - первый слой	Гвоздевой, гвоздеклеевой, доппельно-клееевой, рантово-клееевой	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
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	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
	Литьевой			
- 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, гвоздеклеевой	(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
	Литьевой	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
			1,8 – 2,1	1,5 – 1,9
- жесткий пласт	Гвоздевой, гвоздеклеевой, литевой	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
		Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065	3 – 4 слоя	3 – 4 слоя
Подносок	Все методы крепления	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 Доппельно-клеевой, рантово-клеевой	Эластичные материалы по действующей НД Кожа для ранта по ГОСТ 9182 и действующей НД	2 – 3 слоя 2,0 – 2,2	2 – 3 слоя –
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 (двуслойная)	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)	–	–
<b>П р и м е ч а н и я</b>				
1 Допускается изготавливать обувь литьевым методом крепления без простилки.				
2 Допускается применять в обуви с литьевым креплением детали из полиуретана, образуемые в процессе литья одновременно с подошвой: геленок, простилку наружный задник.				

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, доппельно-клеевого и рантово-клеевого – 220 Н.

5.25 Масса полупары обуви исходного размера не должна быть более массы образца-эталона, 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 передах, союзках, нижних частях берцев, голенищ и задних наружных ремней;

- сильно выраженная воротистость;

- безличины, лизуха на всех деталях площадью более 7 см<sup>2</sup> на полупару;

- сильно выраженные роговины, кнутовины;

- подрезы и прорези;

- 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 подносков, передних краев берцев, 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 задинок 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 голенищах по линии заднего наружного ремня и фигурного задника – более 4 мм, на союзках и передах 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 подносков;

## **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 подноска 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</sup>/<sub>8</sub>.

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