



12.4.032-77  
сер. 1, 2, 3  
+

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

СИСТЕМА СТАНДАРТОВ БЕЗОПАСНОСТИ ТРУДА  
**ОБУВЬ СПЕЦИАЛЬНАЯ КОЖАНАЯ  
ДЛЯ ЗАЩИТЫ ОТ ПОВЫШЕННЫХ  
ТЕМПЕРАТУР**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

**ГОСТ 12.4.032—77**

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

Система стандартов безопасности труда  
**ОБУВЬ СПЕЦИАЛЬНАЯ КОЖАНАЯ ДЛЯ ЗАЩИТЫ  
 ОТ ПОВЫШЕННЫХ ТЕМПЕРАТУР**

**Технические условия**

Occupational safety standards system.  
 Safety leather shoes for protection against  
 high temperatures.  
 Specifications

**ГОСТ**  
**12.4.032-77\***

Взамен  
 ГОСТ 6029-69

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 18 ноября 1977 г. № 2705 срок введения установлен

с 01.01.79

Проверен в 1983 г. Постановлением Госстандарта от 26.08.83 № 4015 срок действия продлен

до 01.01.89

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на специальную кожаную обувь для защиты ног работающих в горячих цехах от теплового излучения, контакта с нагретыми поверхностями, искр и брызг расплавленного металла, окалины.

**1. ВИДЫ И РАЗМЕРЫ**

1.1. Специальная кожаная обувь по виду, родовым группам, размерам, полнотам и защитным свойствам должна соответствовать указанной в табл. 1.

Таблица 1

Вид обуви	Родовая группа	Размеры по ГОСТ 11373-75	Количество полнот	Условное обозначение защитных свойств по ГОСТ 12.4.103-83
Сапоги с голенищем на часть голени	Мужская	240-307	2	Тн; Тп; Тр
	Женская	217-285	2	

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

\* Переиздание (март 1987 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в марте 1981 г. и августе 1986 г. (ИУС 7-81, 11-86).

© Издательство стандартов, 1987

Вид обуви	Родовая группа	Размеры по ГОСТ 11373—75	Количество полнот	Условное обозначение защитных свойств по ГОСТ 12.4.103—83
Полусапоги с глухим клапаном со шнуровкой	Мужская	240—307	2	Тн; Тп
	Женская	217—285	2	
Полусапоги с глухим клапаном с застежкой	Мужская	240—307	2	Тн; Тп; Тр
	Женская	217—285	2	
Ботинки со шнуровкой	Мужская	240—307	2	Тн; Тп Тн; Тп
	Женская	217—285	2	
Ботинки с застежкой	Мужская	240—307	2	Тн; Тп; Тр
	Женская	217—285	2	

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

Таблица 2

Вид обуви	Родовая группа	Исходный размер группы	Высота обуви, мм, не менее	Ширина обуви, мм, не менее	
				голенщик (внизу)	берцев (вверху)
Сапоги с голенищами на часть голени	Мужская	270	315	186	—
	Женская	240	252	167	—
Полусапоги	Мужская	270	126	—	130
	Женская	240	159	—	121
Полусапоги и ботинки с высокими берцами	Мужская	270	202	—	—
	Женская	240	183	—	—
Ботинки	Мужская	270	126	—	124
	Женская	240	159	—	116

## Примечания:

1. Высота обуви во всех полнотах одного размера должна быть одинаковой.
2. Разница в высоте обуви смежных размеров, мм, должна быть: сапог — 5; полусапог и ботинок мужских — 2; полусапог и ботинок женских — 3.
3. Разница в ширине берцев или голенищ обуви смежных размеров и полнот должна быть 2,5 мм.

1.1, 1.2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2.1. По соглашению с потребителем допускается изменять высоту обуви и ширину берцов в соответствии с утвержденным образцом.

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

Таблица 3

Родовая группа	Размер задников	Высота задников, мм, не более				
		в сапогах		в полусапогах и ботинках		
		по линии заднего шва	по вертикали в крыльях	пристроченные к верху		вставные карманы по линии заднего шва
				по линии заднего шва	по вертикали в крыльях	
Мужская	270—277	58	43	58	43	49
Женская	240—247	52	39	52	39	45

Примечание. Разница в высоте задников смежных размеров должна быть 2 мм.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.3.1. Для сапог допускается увеличивать высоту задника по линии заднего шва до 30 мм в соответствии с утвержденным образцом.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Обувь должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, по технологии и образцам-эталонам, утвержденным в соответствии с ГОСТ 15.007—81.

2.2. Колодки для изготовления обуви — по ГОСТ 3927—75.

2.3. Обувь должна изготавливаться следующими методами крепления: гвоздевым, гвозде-клеевым, клее-прошивным и прессовой горячей вулканизации.

2.4. Допускается включать в конструкцию обуви несъемные и съемные защитные приспособления — щитки, прокладки и гетры, изготовленные из материалов по нормативно-технической документации в соответствии с утвержденными образцами.

2.5. По согласованию с организацией-потребителем допускается изготавливать обувь с защитными носками для защиты пальцев ног от ударов энергией 200, 100 и 50 Дж.

2.5.1. Обувь с защитными носками в части требований к защитным носкам должна соответствовать требованиям ГОСТ 12.4.164—85.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

2.6. Детали верха и подкладки должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 4.

Таблица 4

Наименование детали	Материалы и участок, из которых выкраиваются детали	Толщина детали обуви, мм	
		мужской	женской
Переда	Кожа юфтевая хромового дубления термоустойчивая по нормативно-технической документации, чепрачная часть	1,7—2,2	1,5—2,0
Союзки, носки	То же	1,7—2,2	1,5—2,0
Голенища	Кожа юфтевая хромового дубления термоустойчивая по нормативно-технической документации	1,5—2,0	1,3—1,8
	Кирза обувная по ГОСТ 9333—70	—	1,3—1,8
	Шарголин по ГОСТ 9277—79	—	1,3—1,8
Берцы, задники	Кожа юфтевая хромового дубления термоустойчивая по нормативно-технической документации, плотные участки	1,4—1,9	1,2—1,7
	То же	1,5—2,0	1,3—1,8
Задние наружные ремни	»	1,3—1,8	1,3—1,8
Ремни для застежки	»	0,9—1,3	0,9—1,3
Клапаны, язычки	Кожа юфтевая хромового дубления термоустойчивая по нормативно-технической документации, плотные участки	1,4—1,9	1,4—1,9
Манжеты	Резина башмачная по нормативно-технической документации	—	—
Подкладка передов, союзок, голенищ, берцов (в обуви без теплозащитных приспособлений)	Ткань шинельная грубошерстная по ГОСТ 6621—72	—	—
Подкладка передов, союзок, голенищ, берцов, подкладка цельная под союзки, берцы (в обуви с теплозащитными приспособлениями)	Кожа подкладочная (кроме хромовой овчины) по ГОСТ 940—81, все участки, кроме пашин; кирза двухслойная, полотно башмачное по ГОСТ 19196—80	0,9—1,1	0,9—1,1
Задние внутренние ремни, карманы для задников, подблочные ремни, штаферки	Кожа юфтевая хромового дубления термоустойчивая по нормативно-технической документации, все участки	0,9—1,4	0,8—1,3
	Кожа подкладочная (кроме хромовой овчины) по ГОСТ 940—81, все участки	0,9—1,1	0,8—1,0

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.7. Детали заготовки должны быть скреплены хлопчатобумажными нитками в девять и двенадцать сложений по ГОСТ 6309—80 или нитками из синтетических волокон.

2.7.1. По соглашению с потребителем допускаются в обуви привулканизированные детали верха: задние наружные ремни, наплывы (взамен ушек из тесьмы), резиновая лента для канта голенищ при условии обеспечения норм прочности швов.

2.8. Прочность швов заготовок должна соответствовать нормам, указанным в табл. 5.

Таблица 5

Скрепляемые детали	Разрывная нагрузка на 1 см длины шва по каждому образцу, Н (кгс), не менее	
	при двух строчках	при строчках более двух
Голенища с передом	150 (15)	160 (16)
Задний наружный ремень с голенищами или берцами	120 (12)	—
Берцы с союзками	—	160 (16)

2.9. Детали низа обуви должны изготавливаться из материалов указанных в табл. 6.

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

2.10. Прочность крепления деталей низа с верхом должна соответствовать нормам, указанным в табл. 7.

2.11. Прочность крепления каблуков должна соответствовать нормам, указанным в табл. 8.

2.12. Масса обуви исходного размера без теплозащитных приспособлений должна соответствовать указанной в табл. 9.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.12.1. При применении в обуви металлических защитных носков масса обуви соответственно увеличивается на 140 г.

2.12.2. При применении в обуви несъемных или съемных защитных приспособлений масса обуви соответственно увеличивается на 250 г.

2.13. Гибкость обуви гвоздевого и гвозде-клеевого методов крепления должна быть не более 32 Н/см (3,2 кгс/см), обуви метода прессовой горячей вулканизации — 20 Н/см (2,0 кгс/см), клее-прошивного метода крепления 24 Н/см (2,4 кгс/см).

2.13.1. **(Исключен, Изм. № 1).**

2.14. Применяемая фурнитура должна соответствовать требованиям действующей нормативно-технической документации.

2.14.1. Для гвоздевого крепления подошвы, подложки и каблуков должны применяться гвозди с антикоррозийным покрытием.

Наименование детали	Материалы и участки кожи, из которых выкраиваются детали	Толщина деталей обуви, мм		Метод крепления
		мужской	женской	
Подошва	Формованная резиновая пористая термостойкая, маслобензостойкая по нормативно-технической документации	—	—	Гвозде-клеевой, клее-прошивной
	Штампованная из термостойкой, маслобензостойкой пористой резины по нормативно-технической документации	7,0—9,0	6,0—8,0	Гвозде-клеевой, клее-прошивной
	Формованная резиновая непористая термостойкая, маслобензостойкая по нормативно-технической документации	—	—	Гвоздевой
	Штампованная из термостойкой, маслобензостойкой непористой резины по нормативно-технической документации	7,0—9,0	6,0—8,0	Гвоздевой
Каблук	Резиновая смесь термостойкая, маслобензостойкая по нормативно-технической документации	—	—	Прессовой горячей вулканизации
	Формованный, резиновый непористый, термостойкий, маслобензостойкий по нормативно-технической документации	—	—	Все методы крепления, кроме прессовой горячей вулканизации
Стелька	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 461—78, чепрачная часть	2,5—3,0	2,5—3,0	Гвоздевой, гвозде-клеевой
Стелька	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 1010—78, чепрачная часть	2,5—3,0	2,3—2,8	Клее-прошивной
	Термоустойчивая кожа из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 1903—78 и нормативно-технической документации	2,8—3,0	2,6—2,8	Прессовой горячей вулканизации
Подложка	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 461—78 и ГОСТ 1903—78, плотные участки	2,0—2,5	2,0—2,5	Гвоздевой

Продолжение табл. 6

Наименование детали	Материалы и участки кожи, из которых выкраиваются детали	Толщина деталей обуви, мм		Метод крепления
		мужской	женской	
Задник одинар- ный	Кожа для низа обуви по ГОСТ 461—78, чепрачная часть	3,0—3,5	3,0—3,5	Гвозде-клеевой
	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1010—78 и ГОСТ 1903—78, плотные участки	2,0—2,5	1,8—2,3	Клее-прошивной
	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 461—78, чепрачная часть	4,0—4,3	3,5—3,8	Все методы крепления, кроме прессовой горячей вулканизации
Задник двухслой- ный: жест- кий пласт	Гранитоль по ГОСТ 7065—81	В четыре слоя		Все методы крепления Прессовой горячей вулканизации
	Термоустойчивая кожа из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 1903—78 и нормативно-технической документации, плотные участки кож и воротки	3,5—3,8	3,5—3,8	
	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903—78, плотные участки пол и воротков, пропитанные полимерным составом ОФ-1 по нормативно-технической документации	1,8—2,1	1,8—2,1	То же
мягкий пласт	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 461—78 и ГОСТ 1903—78, чепрачная часть и плотные участки воротков	3,0—3,3	3,0—3,3	Все методы крепления, кроме прессовой горячей вулканизации
	Термоустойчивая кожа из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 1903—78 и нормативно-технической документации, плотные участки воротков	3,0—3,2	3,0—3,2	Прессовой горячей вулканизации
	Гранитоль по ГОСТ 7065—81	В три слоя		Все методы крепления
	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 461—78 и ГОСТ 1903—78, плотные участки	1,8—2,1	1,5—1,8	Все методы крепления, кроме прессовой горячей вулканизации



Наименование детали	Материалы и участки кожи, из которых выкраиваются детали	Толщина деталей обуви, мм		Метод крепления
		мужской	женской	
Подносок	Термоустойчивая кожа из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 1903—78 и нормативно-технической документации, плотные участки	1,8—2,1	1,5—1,8	Прессовой горячей вулканизации
	Кожа по ГОСТ 1903—78, плотные участки	2,5—2,8	2,5—2,8	Все методы крепления
	Гранитоль по ГОСТ 7065—81	В два слоя		То же
Геле-нок	Текстильные материалы для верха обуви по ГОСТ 19196—80 и нормативно-технической документации, пропитанные полимерным составом ОФ-1 по нормативно-технической документации	В один-два слоя		»
	Водостойкая фанера, супинатор металлический или пластмассовый по нормативно-технической документации	—	—	»
Вкладная стелька:	Обувной картон по ГОСТ 9542—75	1,6—1,9	1,6—1,9	»
2-й слой	Ткань шинельная грубошерстная по ГОСТ 6621—72; войлок по нормативно-технической документации	—	—	Все методы крепления
Прокладка: термизирующая	Войлок по нормативно-технической документации	—	—	Все методы крепления
	Лента стальная марки 2П-04·100 по ГОСТ 21996—76; стальная пластина по нормативно-технической документации	—	—	То же
проколозащитная	Поролон, губчатая резина, гигиенический материал с покрытием вспененными латексами	—	—	»
амортизирующая				

Таблица 7

Метод крепления	Прочность крепления, не менее
Гвоздевое крепление подошвы	130 Н/см (13 кгс/см)
Гвоздевое крепление подложки	100 Н/см (10 кгс/см)
Прошивное крепление подложки	120 Н/см (12 кгс/см)
Прессовой горячей вулканизации	180 Н (18 кгс)
Клеевое крепление подошвы с подложкой	24 Н/см (2,4 кгс/см)

Таблица 8

Родовая группа	Прочность крепления, Н (кгс), не менее
Мужская	800 (80)
Женская	600 (60)

Таблица 9

Вид обуви	Масса полупары обуви, г, не более	
	мужской	женской
Сапоги	1020	850
Полусапоги	850	630
Полусапоги с высокими берцами	870	650
Ботинки	835	615
Ботинки с высокими берцами	855	635

ем, гвозди латунные или из сплава марки АМГ-5 по нормативно-технической документации.

2.15. На поверхности подошв и стелек не должно быть впадин и выпуклостей.

2.16. При установке обуви на горизонтальную плоскость пучки должны опираться на нее, а каблуки касаться ее всей ходовой поверхностью.

2.17. Задники должны быть хорошо отформованы и не должны нависать над каблуками. Деформация задника не должна превышать 3,0 мм.

2.18. Подноски в обуви должны быть стойкими. Деформация подноски не должна превышать 2,5 мм.

2.19. Урез резиновой подошвы и подложки должен быть тщательно отфрезерован и окрашен.

2.20. Все одноименные детали в паре обуви должны быть одинаковыми по толщине, плотности, форме, размеру и цвету материала. Готовая обувь не должна иметь внутри и снаружи выступающих гвоздей и скоб. Гвозди должны быть загнуты на стельке.

2.21. В обуви не допускаются:

сильно выраженная отдушистость, сильно выраженная жилистость и стяжка лица в передах, союзках и нижней части берца и голенищ;

сильно выраженная ворочистость на голенищах, берцах, в передней части передов и союзок;

садка лица во всех деталях верха;

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

царапины, задевающие дерму кожи, длиной более 20 мм;

заросшие и не дающие садку лица рубцы длиной более 20 мм каждый;

оспины плохо заросшие, ломающиеся и в скученном виде, а также оспины во всех деталях в количестве более 35 шт., в том числе в носочной части более 5 шт.;

подрезы с бахтармы глубиной более  $\frac{1}{4}$  толщины верха кожи и длиной более 20 мм;

однбокость (разница толщины в одной детали верха) более 0,4 мм;

осыпание красителя;

разница в оттенках цвета кожи, текстиля, искусственной кожи в деталях полупары и пары обуви;

сваливание строчек с края деталей или пропуск стежков длиной более 10 мм (при условии повторного крепления);

непараллельность строчек с отклонением более 2 мм на длине шва более 70 мм, а по канту и заднему ремню сапог на длине более 100 мм;

оттяжка строчек деталей верха с пересечением материала;

оттяжка строчек по длине более 5 мм без пересечения материала;

совпадение строчек без пересечения материала длиной более 10 мм;

смещение шейки переда, разная длина или перекося союзок, перекося берцев, носков, защитных носков, жестких подносков, передних краев берцев, задинок, задних наружных ремней и несимметричность блочек — более 4 мм;

смещение или разная длина крыльев задника — более 5 мм;

разная высота голенищ — более 8 мм;

разная высота берцев, задинок и задников в полусапогах;

порыв подкладки или неразглаженные складки внутри обуви;

отставание подкладки от жесткого задника;

неутянутая строчка задников сапог;

мягкие задники, теряющие форму или задники и подноски с загнутыми внутрь краями;

повторная неутянутая строчка подложек более трех стежков; узлы, петли и обрывы ниток при строчке подложек, кроме 3 шт. в геленочной части, а также скученность гвоздей более 2 шт. и более чем в трех местах, расположенных на расстоянии менее 30 мм друг от друга;

следы повторного крепления — более 2 шт. на полупару;

недостаточное утопание шляпки гвоздя в геленочной части — более 5 шт.;

подошва или стелька, перебитые крепителем;

раковины и пузыри площадью более 2 см<sup>2</sup> и глубиной более 1 мм на поверхности подошв и каблуков в обуви горячей вулканизации;

вмятины глубиной более 0,5 мм, площадью более 2 см<sup>2</sup>;

заусеницы между подошвой и затяжной кромкой толщиной более 2 мм и длиной более 1 мм в обуви горячей вулканизации; выхваты при фрезеровке уреза подошв и стеклении каблуков глубиной более 0,7 мм и длиной более 60 мм;

расщелины между резиновой подошвой и каблуком длиной более 8 мм;

расщелины между деталями низа, разная высота каблуков более 2 мм;

разная длина подошв и каблуков в паре — более 4 мм, разная ширина подошв и каблуков в паре — более 3 мм;

разная толщина подошв по урезу в обуви горячей вулканизации в полупаре и паре — более 1 мм;

неравномерное простилиание обуви, бугры на поверхности стельки или подошвы;

сквозные повреждения деталей;

плохое формирование пяток и носков (бугристость, морщинистость и складки);

местная неприклейка подошв;

загрязнение подкладки площадью более 4 см<sup>2</sup> и загрязнение верха;

отклонение ходовой поверхности каблука от горизонтальной плоскости — более 3 мм;

нависание стельки за край подошвы.

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Определение партии, объем выборок — по ГОСТ 9289—78.

3.2. Приемка обуви техническим контролем предприятия-изготовителя, а также организацией-потребителем должна произво-

даться по внешнему виду (моделям, фасонам колодки и каблука, материалам верха и низа, теплозащитным приспособлениям, применяемой фурнитуре, отделке верха и низа, маркировке) сравнением с образцом.

Обувь, не соответствующая образцу, приемке не подлежит.

#### 4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

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

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

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

4.4. Определение прочности гвоздевого и ниточного крепления деталей низа — по ГОСТ 9134—78, прессовой горячей вулканизации и клеевого крепления — по ГОСТ 9292—82.

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

4.6. Определение деформации подноски и задника — по ГОСТ 9135—73.

4.7. Определение гибкости — по ГОСТ 9718—67.

4.8. Определение ударной прочности защитных носков — по ГОСТ 12.4.151—85.

#### 5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение обуви — по ГОСТ 7296—81 и по ГОСТ 12.4.103—83 (после обозначения артикула).

5.2. В каждую пару обуви должна быть вложена 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 в раскрытом и расправленном виде для проветривания и подсушки вдали от обогревательных приборов.

Не допускается чистить обувь органическими растворителями. Обувь должна систематически, не реже одного раза в неделю, смазываться обувным жировым кремом, выпускаемым по нормативно-технической документации.

6.2. Допустимое время непрерывного пользования — не более 9 ч.

## 7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие обуви требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения, установленных стандартом.

Гарантийный срок носки обуви — 70 дней с момента получения товара потребителем.

---

Изменение № 3 ГОСТ 12.4.032—77 Система стандартов безопасности труда.  
Обувь специальная кожаная для защиты от повышенных температур. Техни-  
ческие условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета  
СССР по стандартам от 10.03.88 № 507

Дата введения 01.09.88

Наименование стандарта. Исключить слова: «Система стандартов безопас-  
ности труда».

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 88 1000.

Пункт 1.1. Заменить слова: «родовым группам» на «половозрастным груп-  
пам»;

таблицу 1 изложить в новой редакции:

*(Продолжение см. с. 264)*

Таблица 1

Вид обуви	Половозрастная группа	Размер по ГОСТ 11373—75	Количество полнот	Обозначение защитных свойств по ГОСТ 12.4.103—83
Сапоги с укороченными голенищами	Мужская	240—307	2	Тп, Тр, Ти; Тр, Ти
	Женская	217—285	2	
Полусапоги	Мужская	240—307	2	Тп, Тр, Ти; Тр, Ти
	Женская	217—285	2	
Ботинки	Мужская	240—307	2	Тп, Ти; Ти
	Женская	217—285	2	

(Продолжение см. с. 265)



Пункт 1.2. Таблица 2, Графа «Вид обуви». Заменить слова: «Сапоги с голенищами на часть голени» на «Сапоги с укороченными голенищами»; головка. Заменить слова «Родовая группа» на «Половозрастная группа».

Пункт 1.2.1 после слов «берцев» дополнить словами: «и голенищ».

Пункты 1.3 (таблица 3), 2.11 (таблица 8). Головка. Заменить слова: «Родовая группа» на «Половозрастная группа».

Пункт 2.1. Заменить слова: «в соответствии с ГОСТ 15.007—81» на «в установленном порядке».

Пункт 2.3. Заменить слова: «прессовой горячей вулканизации» на «прессовой вулканизации».

Пункт 2.5 дополнить словами: «и проколосащитными прокладками».

Пункт 2.5.1 после слов «защитным носкам» дополнить словами: «и проколосащитным прокладкам».

Пункт 2.6. Таблица 4. Графа «Наименование детали». Заменить слова: «Берцы, задники» на «Берцы, задники».

Пункт 2.9. Таблица 6. Графа «Метод крепления». Заменить слова «Прессовой горячей вулканизации» на «Прессовой вулканизации»;

графа «Материалы и участки кожи, из которых выкраиваются детали».

Заменить слово: «Гранитоль» на «Нитроискожа-Т» (3 раза);

таблицу 6 для детали «Подошва» изложить в новой редакции:

Наименование детали	Материалы и участки кожи, из которых выкраиваются детали	Толщина деталей обуви, мм		Метод крепления
		мужской	женской	
Подошва	Пластины и детали резиновые непористые термостойкие	—	—	Гвоздевой, гвозде-клеевой, клеепрошивной
	Пластины и детали резиновые непористые маслбензостойкие по нормативно-технической документации	7,0—9,0	6,8—8,0	То же
	Термостойкая резиновая смесь по нормативно-технической документации	—	—	Прессовой вулканизации

графа «Наименование детали «Для детали «Прокладка» исключить слово: «проколосащитная» и соответствующие показатели.

таблицу 6 дополнить примечанием: «Примечание. Не допускается применять подошвы и каблуки из маслбензостойкой резины в обуви для защиты от контакта с нагретыми поверхностями».

Пункт 2.12 изложить в новой редакции: «2.12. Масса полупары обуви исходного размера без защитных приспособлений должна соответствовать указанной в табл. 9».

Таблица 9

Вид обуви	Масса полупары обуви, г, не более	
	мужской	женской
Сапоги с укороченными голенищами	870	650
Полусапоги	850	630
Ботинки	855	635

(Продолжение см. с. 266)

Пункт 2.17. Заменить слова: «Деформация задника» на «Общая деформация задника».

Пункт 2.18. Заменить слова: «Деформация подноски» на «Общая деформация подноски».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.22: «2.22. Коэффициент снижения прочности крепления деталей низа обуви гвоздевого метода крепления от воздействия повышенных температур до 150 °С должен быть не менее 0,85».

Пункт 4.2. Исключить слово: «и массы».

Раздел 4 дополнить пунктами — 4.9, 4.10: «4.9. Массу обуви определяют путем взвешивания на весах по ГОСТ 24104—80 с погрешностью до 1 г.

4.10. Определение коэффициента снижения прочности крепления деталей низа от воздействия повышенных температур — по ГОСТ 12.4.138—84».

(ИУС № 5 1988 г.)

Редактор *Н. Е. Шестакова*  
Технический редактор *Э. В. Митяй*  
Корректор *Г. И. Чуйко*

Сдано в наб. 30.03.87 Подп. в печ. 12.06.87 1,0 усл. п. л. 1,0 усл. кр.-отт. 0,87 уч.-изд. л.  
Тираж 8000 Цена 5 коп.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,  
Новопресненский пер., д. 3.  
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 1952.