

ИЗМЕНЕНИЯ, ПРИНЯТЫЕ К МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫМ СТАНДАРТАМ

13 ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ, ЗАЩИТА ЧЕЛОВЕКА ОТ ВОЗДЕЙСТВИЯ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ. БЕЗОПАСНОСТЬ

МКС 13.100

Изменение № 1 ГОСТ 28507—99 Обувь специальная с верхом из кожи для защиты от механических воздействий. Технические условия

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

Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № 13044

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

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

Раздел 1. Второй абзац исключить.

Раздел 2. Заменить ссылку: ГОСТ 939—94 на ГОСТ 939—88;

исключить ссылки:

«ГОСТ 2284—79 Лента холоднокатаная из углеродистой конструкционной стали. Технические условия»

ГОСТ 19904—90 Прокат листовой холоднокатаный. Сортамент»;

дополнить ссылками:

«ГОСТ 4661—76 Овчина меховая выделанная. Технические условия»

ГОСТ 9182—75 Кожа для рантов. Технические условия».

Пункт 4.1. Таблицу 1 изложить в новой редакции:

«Таблица 1

Вид обуви	Половозрастная группа обуви	Размер обуви по ГОСТ 11373	Количество полнот	Условное обозначение защитных свойств обуви по ГОСТ 12.4.103
Сапоги	Мужская	240—307	2	Мун 5; Мун 15; Мун 25; Мун 50; Мун 100; Мун 200; Мп; Ми; Мут 3; Мул 2; Муб1
	Женская	210—285	2	Мун 5; Мун 15; Мун 25; Мун 50; Мун 100; Мун 200; Мп; Ми; Мут 3; Мул 2; Муб 1
Полусапоги	Мужская	240—307	2	Мун 5; Мун 15; Мун 25; Мун 50; Мун 100; Мун 200; Мп; Ми; Мут 3; Мул 2; Муб 1
	Женская	210—285	2	Мун 5; Мун 15; Мун 25; Мун 50; Мун 100; Мун 200; Мп; Ми; Мут 3; Мул 2; Муб 1
Ботинки с высокими берцами	Мужская	240—307	2	Мун 5; Мун 15; Мун 25; Мун 50; Мун 100; Мун 200; Мп; Ми; Мут 3; Мул 2; Муб 1
	Женская	210—285	2	Мун 5; Мун 15; Мун 25; Мун 50; Мун 100; Мун 200; Мп; Ми; Мут 3; Мул 2; Муб 1
Ботинки	Мужская	240—307	2	Мун 5; Мун 15; Мун 25; Мун 50; Мун 100; Мун 200; Мп; Ми; Мут 3; Мул 2; Муб 1
	Женская	210—285	2	Мун 5; Мун 15; Мун 25; Мун 50; Мун 100; Мун 200; Мп; Ми; Мут 3; Мул 2; Муб 1
Полуботинки	Мужская	240—307	2	Мун 5; Мун 15; Мун 25; Мун 50; Мун 100; Мун 200; Мп; Ми; Мут 3
	Женская	210—285	2	Мун 5; Мун15; Мун 25; Мун 50; Мун 100; Мун 200; Мп; Ми; Мут 3

Примечание — Обозначение защитных свойств выбирается в зависимости от заявленного риска.

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

Пункты 4.1.2 и 4.1.3 изложить в редакции:

«4.1.2 Допускается изготавливать обувь на колодках одной полноты следующими методами крепления: прессовой вулканизации, литьевым и строчечно-литьевым.

4.1.3 Обувь должна изготавливаться по размерам согласно ГОСТ 11373, допускается обувь с верхом из юфтевых кож и кож хромового метода дубления изготавливать с интервалом 5 мм между смежными размерами по длине».

Пункт 4.2. Таблицу 2 изложить в новой редакции (кроме примечания):

«Таблица 2

Вид обуви	Половозрастная группа обуви	Исходный размер обуви по ГОСТ 11373	Высота обуви, мм, не менее	Ширина голенищ или берцов, мм, не менее			
				из кожи		из искусственной кожи	
				вверху	внизу	вверху	внизу
Сапоги	Мужская	270	395	198	182	204	187
	Женская	240	350	191	171	196	176
Полусапоги	Мужская	270	220	—	182	—	—
	Женская	240	180	—	170	—	—
Ботинки с высокими берцами	Мужская	270	156	140	—	—	—
	Женская	240	150	135	—	—	—
Ботинки	Мужская	270	126	—	—	—	—
	Женская	240	120	—	—	—	—
Полуботинки	Мужская	270	66	—	—	—	—
	Женская	240	61	—	—	—	—

Пункт 5.2 дополнить следующими словами: «или колодках, соответствующих техническим документам изготовителя, не уступающих по качеству требованиям настоящего стандарта».

Пункты 5.3 и 5.6 изложить в новой редакции:

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

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

Допускается изготавливать:

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

Пункты 5.7 и 5.7.1 исключить.

Пункт 5.8. Третий абзац. Заменить слова: «штафирки» на «штаферки»; «кожиюfteвой» на «кожи юfteвой», «водостойкой кожи УКС по НД» на «из полотна нетканого и материала трикотажного».

Пункты 5.11, 5.12 исключить.

Пункт 5.13 изложить в новой редакции:

«5.13 Допускается по согласованию с заказчиком изготавливать сапоги свободного одевания без ушек».

Пункт 5.15. Таблица 4. Графу «Кожа водостойкая УКС по НД» исключить;

графа «Кожа юфтевая из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 485, шкура юфтевая термостойкая по НД». Для наименования детали «Союзка для ботинок» для мужской половозрастной группы заменить значение: «1,3—1,6» на «1,7—2,2»; для женской половозрастной группы заменить значение: «1,2—1,5» на «1,5—2,0»;

последняя строка таблицы. Графа «Наименование детали по виду обуви». Заменить слово: «Штафирка» на «Штаферка»;

примечание 2. Заменить слово: «штафирок» на «штаферок»;

дополнить примечанием 5:

«5 Допускается изготавливать обувь строчечно-литьевым методом крепления с подкладкой из нетканых материалов, полотна иглопробивного по НД».

Пункт 5.18. Таблицу 6 изложить в новой редакции:

«Т а б л и ц а 6 — Материал и толщина деталей низа обуви

Наименование детали	Метод крепления детали	Материал и участок кожи, из которой выкраивают деталь	Толщина детали в готовой обуви, мм	
			мужской	женской
Подошва	Гвоздевой, гвозде-клеевой, клеевой, сандально-клеевой	Резина формованная непористая маслобензостойкая по НД, резина формованная непористая износостойчивая по НД, резина формованная непористая кислотощелочестойкая по НД	—	—
	Прессовой вулканизации, гвоздевой	Смесь резиновая для специальной обуви по НД, резиновая смесь маслобензостойкая, износостойчивая, кислотощелочестойкая по НД	—	—
	Гвозде-клеевой, клеевой, сандально-клеевой	Кожа КРС по ГОСТ 29277, чепрачная часть	4,0—4,3	3,8—4,1
	Доппельно-клеевой, рантово-клеевой, клеепрошивной, сандально-клеевой	Резина пористая маслонефтестойкая по НД, резина пористая кислотощелочестойкая по НД	6,8—8,5	5,8—7,8
	Литьевой, строчечно-литьевой	Полиуретан по действующей НД, термопластичный полиуретан по НД	—	—
Подметка	Гвоздевой, сандально-клеевой	Кожа КРС по ГОСТ 29277, чепрачная часть и воротки, по ГОСТ 1903, воротки, плотные участки	3,0—3,3	2,5—2,8
Каблук	Гвоздевой, гвозде-клеевой, клеевой, клеепрошивной, сандально-клеевой	Гвозде-клеевой, клеевой	—	—
		Резина формованная непористая маслобензостойкая по НД, резина формованная непористая износостойчивая по НД, резина формованная непористая кислотощелочестойкая по НД	—	—
Подложка	Доппельно-клеевой, гвоздевой	Резина пористая маслонефтестойкая по НД, резина пористая кислотощелочестойкая по НД	—	—
		Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, плотные участки пол и воротков	2,0—2,5	2,0—2,5
	Кожеподобная резина КР, пластины подошвенные из непористой резины по НД	1,8—2,2	1,8—2,2	
	Картон обувной по НД	—	—	
	Гвозде-клеевой	Кожа для низа обуви по ГОСТ 29277, чепрачная часть	3,0—3,5	3,0—3,5
	Доппельно-клеевой	Кожа для низа обуви по ГОСТ 29277, плотные участки кожи и воротков	2,0—2,5	2,0—2,5

Продолжение таблицы 6

Наименование детали	Метод крепления детали	Материал и участок кожи, из которой выкраивают деталь	Толщина детали в готовой обуви, мм	
			мужской	женской
Стелька основная	Гвоздевой, гвозде-клеевой, доппельно-клеевой Клеевой, клеепрошивной, литьевой, сандально-клеевой Строчечно-литьевой	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, чепрачная часть, воротки и конские хазы	2,7—3,0	2,5—2,8
		Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, чепрачная часть, плотные участки пол и воротков	2,3—2,6	2,2—2,5
		Стелечные искусственные материалы	—	—
	Прессовой вулканизации	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, чепрачная часть, плотные участки пол и воротков	1,4—1,7	1,4—1,7
		Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, чепрачная часть, плотные участки пол и воротков Картон обувной по НД	2,5—2,7 1,8—2,2	2,5—2,7 1,8—2,2
Стелька комбинированная: - 1-й слой - 2-й слой	Гвоздевой, гвозде-клеевой, доппельно-клеевой, литьевой, прессовой вулканизации Гвоздевой	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, плотные участки пол и воротков	2,0—2,3	2,0—2,3
		Юфть для верха обуви по ГОСТ 485 и НД	2,2—3,0	2,2—3,0
		Кожа для верха обуви по ГОСТ 939 и НД	2,2—3,0	2,2—3,0
	Прессовой вулканизации	Кожа из спилка по ГОСТ 1838 и НД	2,0—2,5	2,0—2,5
		Кожеподобная резина КР, пластины подошвенные из непористой резины по НД Картон обувной по ГОСТ 9542 и НД	1,3—1,7 2,7	1,3—1,7 2,7
Гвоздевой, гвозде-клеевой, клеепрошивной доппельно-клеевой, литьевой Гвоздевой	Картон обувной по ГОСТ 9542 и НД, другие искусственные материалы по НД	1,5—1,8	1,5—1,8	
Полустелька	Прессовой вулканизации Сандально-клеевой	Картон обувной по НД	1,8—2,2	1,8—2,2
		Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, чепрачная часть, плотные участки пол и воротков	2,3—2,6	2,2—2,5
		Стелечные искусственные материалы	—	—
Стелька втачная	Литьевой, прессовой вулканизации Строчечно-литьевой	Жесткие прокладочные материалы по НД	1,8—2,2	1,8—2,2
		Полотно нетканое по НД	1,6—2,2	1,6—2,2
Задник	Литьевой, строчечно-литьевой	Материал термопластичный по НД	1,5—1,8	1,5—1,8
		Картон обувной по НД	1,8—2,0	1,8—2,0
		Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065	0,9—1,1	0,9—1,1
Задник одинарный: - для сапог - для полусапог, ботинок, полуботинок	Гвоздевой, гвозде-клеевой, клеепрошивной	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, плотные участки пол и воротков, пропитанные полимерным составом	1,9—2,3	1,8—2,3
		Кожа для низа обуви по ГОСТ 29277, чепрачная часть	4,0—4,3	3,8—4,2
		Материал термопластичный по НД	1,8—2,0	1,8—2,0
	Литьевой Все методы крепления	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, чепрачная часть и плотные участки воротков (кроме обуви с верхом из кожи хромовой)	3,5—3,8	3,5—3,8
		Формованный материал из обувного картона по ГОСТ 9542	1,9—2,3	1,6—2,0
		Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065 Материал термопластичный по НД	0,9—1,1 —	0,9—1,1 —

Продолжение таблицы 6

Наименование детали	Метод крепления детали	Материал и участок кожи, из которой выкраивают деталь	Толщина детали в готовой обуви, мм	
			мужской	женской
	Литьевой, строчечно-литьевой Сандально-клеевой	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, плотные участки пол и воротков, пропитанные полимерным составом Материал термопластичный по НД Картон обувной по НД Кожа из спилка по ГОСТ 1838 и НД Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903 и НД	1,8—2,1 1,5—1,8 1,1—1,7 1,6—2,5 2,5—3,3	1,8—2,1 1,5—1,8 1,1—1,7 1,6—2,5 2,5—3,3
Задник двух- слойный для сапог, полусапог и ботинок: - мягкий пласт	Гвоздевой, гвозде-клеевой, литьевой, прессовой вулканизации Литьевой, строчечно- литьевой	Кожа для низа обуви по ГОСТ 29277 (чепрачная часть), ГОСТ 1903, плотные участки пол и воротков Полиуретан по НД	1,8—2,1 —	1,5—1,9 —
- жесткий пласт	Гвоздевой Прессовой вулкани- зации, сандально- клеевой Гвоздевой, гвозде-клеевой, литьевой, прессовой вулканизации Литьевой, строчечно-литьевой, сандально-клеевой	Искусственная кожа по НД Кожа из спилка по ГОСТ 1838 Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, чепрачная часть и плотные воротки Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065 Полиуретан по НД Картон обувной по НД Материал термопластичный по НД	— — 3,2—3,5 0,9—1,1 — 1,8—2,2 0,8—2,0	— — 3,0—3,3 0,9—1,1 — 1,8—2,2 0,8—2,0
Задник трех- слойный для сапог, полусапог и ботинок: - 1-й слой	Все методы крепле- ния	Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065 и НД	0,9—1,1	0,9—1,1
- 2-й слой		Картон обувной по ГОСТ 9542 и НД	1,5—1,7	1,5—1,7
- 3-й слой		Искусственные и синтетические материалы по НД	1,1—1,6	1,1—1,6
Подносок	Все методы крепле- ния	Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065 Формованный пластмассовый материал по НД Термопластичные материалы по НД Текстильные материалы для верха обуви по ГОСТ 19196, пропитанные полимерным составом ОФ-1 по НД Эластичные материалы по НД	2—3 слоя — — 1—2 слоя 2—3 слоя	2—3 слоя — — 1—2 слоя 2—3 слоя
Рант	Доппельно-клеевой, сандально-клеевой Сандально-клеевой	Кожа для ранта по ГОСТ 9182 и НД Рант поливинилхлоридный по НД	2,0—2,2 1,8—2,2	— 1,8—2,2

Окончание таблицы 6

Наименование детали	Метод крепления детали	Материал и участок кожи, из которой выкраивают деталь	Толщина детали в готовой обуви, мм	
			мужской	женской
Геленок	Все методы крепления, кроме строчечно-литьевого и сандаально-клеевого	Металлический, деревянный, пластмассовый материалы по НД	—	—
Простилка	Все методы крепления, кроме строчечно-литьевого и сандаально-клеевого	Картон обувной по ГОСТ 9542 и НД, отходы натуральной, искусственной кожи, войлока, сукна, тканей, нетканых материалов	—	—
Вкладная стелька для неутепленной обуви	Все методы крепления, кроме сандаально-клеевого Сандаально-клеевой Клеевой	Картон обувной оклеенный по ГОСТ 9542 и НД Кожа для низа обуви по ГОСТ 29277, ГОСТ 1903 (плотные участки пол и воротков) Шпальт кож для низа обуви по НД Картон обувной по ГОСТ 9542 (первый слой) Кожа для подкладки обуви по ГОСТ 940, спилкок для подкладки обуви по ГОСТ 1838 (все участки, кроме пашин)	1,4—2,0 1,4—2,0 0,9—1,5 0,8—1,5 0,9—1,4	1,4—2,0 1,4—2,0 0,8—1,4 0,8—1,5 0,9—1,4
Вкладная стелька для утепленной обуви: - 1-й слой - 2-й слой	Все методы крепления, кроме сандаально-клеевого	Картон обувной по ГОСТ 9542 и НД Шпальт кож для низа обуви по НД Кожа для подкладки обуви по ГОСТ 940 (все участки, кроме пашин) Ткани шерстяные и полушерстяные по НД Полотно ворсовое трикотажное по НД Мех искусственный по НД Мех натуральный по ГОСТ 4661 и НД Нетканые материалы по НД	1,4—2,0 1,5—2,0 0,9—1,4 — — — — —	1,4—2,0 1,5—2,0 0,9—1,4 — — — — —
Накладки на ходовую часть подошвы	Литьевой, строчечно-литьевой	Формованные детали резиновые непористые для низа обуви по НД Формованные детали из термопластичного полиуретана по НД	2,0—4,5 1,7—2,7	2,0—4,5 1,7—2,7
<p>Примечания</p> <p>1 Допускается изготавливать обувь литьевого крепления без простилки.</p> <p>2 Допускается в обуви литьевого и строчечно-литьевого методов крепления применять детали, образующие в процессе литья одновременно с подошвой: геленок, простилка, наружный задник.</p> <p>3 Допускается изготавливать обувь с формованными и неформованными вкладными стельками из вспененных материалов.</p>				

».

Пункт 5.24. Таблицу 7 изложить в новой редакции:

«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
Гвозде-клеевой: - подложка с заготовкой верха - подложка с подошвой	110 27	ГОСТ 9134 ГОСТ 9292
Клеевой	45	ГОСТ 9292

Окончание таблицы 7

Метод крепления	Прочность крепления, Н/см, не менее	Метод испытания
Клеепрошивной	110	ГОСТ 9134
Литьевой	70	ГОСТ 9292
Строчечно-литьевой	70	ГОСТ 9292
Прессовой вулканизации	70	ГОСТ 9292
Доппельно-клеевой (подложка с заготовкой верха)	120	ГОСТ 9134
Сандально-клеевой	110	ГОСТ 9134

Пункт 5.29 изложить в новой редакции:

«5.29 Гибкость обуви, изготовленной гвоздевым методом крепления, должна быть не более 270 Н, клеевым и литьевым — не более 210 Н, прессовой вулканизации — не более 230 Н, строчечно-литьевым — не более 150 Н».

Пункт 5.31. Четвертый абзац. Заменить слово: «— воротистость» на «— сильно выраженная воротистость»;

двадцатый абзац. Заменить слово: «— вылегание» на «— сильно выраженное вылегание».

Пункт 5.32 дополнить словами: «Допускается проставлять клеймо с обозначением защитных свойств обуви на подкладке каждой полупары обуви в верхней части берца или голенищ, а также на ярлыке или тесьме, прикрепляемых к каждой полупаре обуви».

Пункт 8.10. Исключить слова: «(на стадии разработки и постановки продукции на производство)».

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

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

(ИУС № 4 2017 г.)