

Изменение № 1 ГОСТ 12.4.137—2001 Обувь специальная с верхом из кожи для защиты от нефти, нефтепродуктов, кислот, щелочей, нетоксичной и взрывоопасной пыли. Технические условия

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

Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № 13036

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

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

Раздел 1. Второй и третий абзацы исключить.

Раздел 2. Ссылку на ГОСТ 3123—78 и его наименование исключить; заменить ссылки: ГОСТ 12.4.165—89 на ГОСТ 12.4.165—85; ГОСТ 939—94 на ГОСТ 939—88.

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	Нс; Нм; К ₂₀ ; Щ ₂₀ ; Пн; Пв; Тн 20; Тн 30; Тн 40
	Женская	217—285	2	Нс; Нм; К ₂₀ ; Щ ₂₀ ; Пн; Пв; Тн 20; Тн 30; Тн 40
Полусапоги	Мужская	240—307	2	Нс; Нм; К ₂₀ ; Щ ₂₀ ; Пн; Пв; Тн 20; Тн 30; Тн 40
	Женская	217—285	2	Нс; Нм; К ₂₀ ; Щ ₂₀ ; Пн; Пв; Тн 20; Тн 30; Тн 40
Ботинки с высокими берцами	Мужская	240—307	2	Нс; Нм; К ₂₀ ; Щ ₂₀ ; Пн; Пв; Тн 20; Тн 30; Тн 40
	Женская	217—285	2	Нс; Нм; К ₂₀ ; Щ ₂₀ ; Пн; Пв; Тн 20; Тн 30; Тн 40
Ботинки	Мужская	240—307	2	Нс; Нм; К ₂₀ ; Щ ₂₀ ; Пн; Пв; Тн 20; Тн 30
	Женская	217—285	2	Нс; Нм; К ₂₀ ; Щ ₂₀ ; Пн; Пв; Тн 20; Тн 30
Полуботинки	Мужская	240—307	2	Нм; К ₂₀ ; Щ ₂₀ ; Пн; Пв
	Женская	217—285	2	Нм; К ₂₀ ; Щ ₂₀ ; Пн; Пв
Туфли	Мужская	240—307	2	Нм; К ₂₀ ; Щ ₂₀ ; Пн; Пв
	Женская	217—285	2	Нм; К ₂₀ ; Щ ₂₀ ; Пн; Пв

Пункты 4.1.1—4.1.2 изложить в новой редакции:

«4.1.1 Допускается изготавливать обувь на колодках одной полноты литьевым и строчечно-литьевым методами крепления с боковым обжимом, методом прессовой вулканизации.

4.1.2 Обувь, предназначенная для эксплуатации в условиях пониженных температур, должна изготавливаться:

- для защиты от пониженных температур до минус 20 °С — с подкладкой из шерстяных, полшерстяных материалов по НД, полотна ворсового трикотажного по НД, искусственного меха по НД, из натурального меха по ГОСТ 4661;

- для защиты от пониженных температур до минус 30 °С — с подкладкой из натурального меха по ГОСТ 4661 или с подкладкой из шерстяных, полшерстяных материалов по НД, полотна ворсового трикотажного по НД, искусственного меха по НД и вкладным чулком (вставкой) из натурального меха по ГОСТ 4661;

- для защиты от пониженных температур до минус 40 °С — с подкладкой из шерстяных, полшерстяных материалов по НД, полотна ворсового трикотажного по НД, искусственного меха по НД и вкладным чулком (вставкой) из натурального меха по ГОСТ 4661, с подкладкой из натурального меха по ГОСТ 4661, с подкладкой из натурального меха по ГОСТ 4661 и утеплителем из нетканых материалов по НД или подкладкой из натурального меха по ГОСТ 4661 и вкладным чулком (вставкой) из натураль-

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

ного меха по ГОСТ 4661, из триплированных материалов (мех искусственный или шерстяной, многослойный утеплитель 100% ПЭ, фольгированный слой) по НД.

Пункт 4.1.3 (перед пунктом 4.2) изложить в новой редакции:

«4.1.4 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	280	198	182	204	187
	Женская	240	270	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	—	—	—	—
Туфли	Мужская	270	66	—	—	—	—
	Женская	240	61	—	—	—	—

примечания 2 и 3 после слов «должна быть» дополнить словами: «не более».

Пункт 4.2.1. Заменить слово: «с потребителем» на «с заказчиком».

Пункт 4.3. Таблица 3. Примечание 2 после слов «должна быть» дополнить словами: «не более»; примечание 3. Заменить слово: «с потребителем» на «с заказчиком».

Пункт 5.2 дополнить словами: «или колодок», соответствующих требованиям изготовителя».

Пункты 5.3—5.5 изложить в новой редакции:

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

5.4 Обувь в зависимости от назначения должна изготавливаться:

- для защиты от взрывоопасной пыли (Пв) — с кожаной подошвой, резиновым каблуклом гвоздевым методом крепления, с подошвой из антистатического полиуретана литьевым, клеевым и клеепрошивным методами крепления или с кожаной подошвой, кожаным каблуклом сандальным методом крепления;

- для защиты от сырой нефти (Нс) — с подошвой из маслбензостойкой и маслонефтестойкой резины или полиуретана клеепрошивным, литьевым, строчечно-литьевым и прессовой вулканизации методами крепления;

- для защиты от нефтяных масел и нефтепродуктов тяжелых фракций (Нм) — с подошвой из маслбензостойкой, маслонефтестойкой, износоустойчивой резины или полиуретана клеевым, допдельно-клеевым, клеепрошивным, литьевым, строчечно-литьевым и прессовой вулканизации методами крепления;

- для защиты от кислот, щелочей с концентрацией до 20 % (K_{20} ; $Щ_{20}$) — с подошвой из кислотощелочестойкой резины или полиуретана гвоздевым, гвозде-клеевым, клеевым, клеепрошивным, литьевым, строчечно-литьевым и прессовой вулканизации методами крепления;

- для защиты от нетоксичной пыли (Пн) — с подошвой из маслбензостойкой, маслонефтестойкой, износоустойчивой резины или полиуретана гвоздевым, гвозде-клеевым, клеевым, сандаально-клеевым, клеепрошивным, литьевым, строчечно-литьевым и прессовой вулканизации методами крепления.

5.5 Наружные детали верха сапог, полусапог, ботинок с высокими берцами, ботинок, полуботинок и туфель должны изготавливаться из юфтевой кожи для верха обуви из шкур КРС по ГОСТ 485, из юфтевой кожи для верха обуви хромового дубления термоустойчивой; 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, температурным 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;
- ушки в сапогах из юфтевой кожи 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».

Пункт 5.5.1 исключить.

Пункт 5.6. Третий абзац. Исключить слова: «кожиюфтевой хромового дубления термоустойчивой, из водостойкой кожи УКС; из кожи для верха обуви «Днестр» по действующей НД»;

четвертый абзац. Заменить слова: «из кожи для верха обуви «Днестр»; из водостойкой кожи УКС по действующей НД» на «из хромовой кожи для верха обуви по ГОСТ 939».

Пункт 5.8. Заменить слово: «штафирки» на «штаферки».

Пункт 5.9 исключить.

Пункт 5.11 Изложить в новой редакции:

«5.11 Допускается по согласованию с заказчиком изготавливать сапоги без ушек».

Пункт 5.14. Таблица 4. Головка. Графа «Кожа юфтевая из шкур КРС по ГОСТ 485, кожа юфтевая хромового дубления термоустойчивая, кожа водостойкая УКС, кожа для верха обуви «Днестр» по действующей НД». Исключить слова: «кожа водостойкая УКС, кожа для верха обуви «Днестр» по действующей НД»;

графа «Кожа хромовая для верха обуви из шкур КРС по ГОСТ 939, кожа водостойкая УКС, кожа для верха обуви по действующей НД». Исключить слова: «кожа водостойкая УКС»;

графа «Наименование детали вида обуви». Последняя строка. Заменить слово: «штафирка» на «штаферка».

Пункт 5.15. Заменить слово: «потребителем» на «заказчиком».

Пункт 5.15.1. Заменить слова: «задинок обувь литьевым методом крепления» на «задинку обуви литьевым и строчечно-литьевым методами крепления».

Пункт 5.17. Таблицу 6 изложить в новой редакции:

«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, гвозде-клеевой, клеевой, сандаально-клеевой	Резина формованная непористая маслобензостойкая по НД, резина формованная непористая износостойчивая по НД, резина формованная непористая кислотощелочестойкая по НД	—	—
	Прессовой вулканизации	Смесь резиновая для специальной обуви по НД, резиновая смесь маслобензостойкая, износостойчивая, кислотощелочестойкая по НД	—	—
	Гвоздевой, гвозде-клеевой, клеевой, сандаально-клеевой, сандаальный	Кожа КРС по ГОСТ 29277, чепрачная часть	4,0—4,3	3,8—4,1
	Доппельно-клеевой, рантово-клеевой, клеепрошивной, сандаально-клеевой	Резина пористая маслонефтестойкая по НД, резина пористая кислотощелочестойкая по НД	6,8—8,5	5,8—7,8

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 Гвоздевой, сандаально-клеевой, сандаальный	Полиуретан по действующей НД Кожа КРС по ГОСТ 29277, чепрачная часть и воротки, по ГОСТ 1903, воротки, плотные участки	6,8—8,5 3,0—3,3	5,8—7,8 2,5—2,8
Подметка	Гвоздевой, гвозде-клеевой, клеевой, клеепрошивной, сандаально-клеевой	Резина формованная непористая маслобензостойкая по НД, резина формованная непористая износостойчивая по НД, резина формованная непористая кислотоцелочестойкая по НД	—	—
Каблук	Гвозде-клеевой, клеевой Сандаальный	Резина пористая маслонефтестойкая по НД, резина пористая кислотоцелочестойкая по НД Кожа КРС по ГОСТ 29277, чепрачная часть и воротки, по ГОСТ 1903, воротки, плотные участки	— 3,6—5,0	— 3,6—5,0
Подложка	Доппельно-клеевой, рантово-клеевой Гвоздевой	Резина пористая маслонефтестойкая по НД	—	—
		Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, плотные участки пол и воротков Кожеподобная непористая резина по НД Картон обувной по НД	2,0—2,5 1,8—2,2 —	2,0—2,5 1,8—2,2 —
	Гвозде-клеевой	Кожа для низа обуви по ГОСТ 29277, чепрачная часть	3,0—3,5	3,0—3,5
	Доппельно-клеевой, рантово-клеевой	Кожа для низа обуви по ГОСТ 29277, плотные участки кожи и воротков	2,0—2,5	2,0—2,5
Стелька основная	Гвоздевой, гвозде-клеевой, допельно-клеевой, рантово-клеевой Клеевой, клеепрошивной, литьевой, сандаально-клеевой	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 Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, чепрачная часть, плотные участки пол и воротков Картон обувной по НД	1,4—1,7 2,5—2,7 1,8—2,2	1,4—1,7 2,5—2,7 1,8—2,2
	Стелька комбинированная: - 1-й слой	Гвоздевой, гвозде-клеевой, допельно-клеевой, рантово-клеевой, литьевой, прессовой вулканизации Гвоздевой	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277, плотные участки пол и воротков Юфта для верха обуви по ГОСТ 485 и НД Кожа для верха обуви по ГОСТ 939 и НД Кожа из спилка по ГОСТ 1838 и НД Кожеподобная резина КР, пластины подошвенные из непористой резины по НД Материалы трикотажные по НД	2,0—2,3 2,2—3,0 2,2—3,0 2,0—2,5 1,3—1,7 —

Продолжение таблицы 6

Наименование детали	Метод крепления детали	Материал и участок кожи, из которой выкраивают деталь	Толщина детали в готовой обуви, мм	
			мужской	женской
- 2-й слой	Прессовой вулканизации, гвоздевой, гвозде-клеевой, клеепрошивной, доппельно-клеевой, рантово-клеевой, литьевой Гвоздевой	Картон обувной по ГОСТ 9542 и НД Картон обувной по ГОСТ 9542 и НД и другие искусственные материалы по НД	2,7 1,5—1,8	2,7 1,5—1,8
		Картон обувной по НД	1,8—2,2	1,8—2,2
Полу-стелька	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	—	—
Задник	Литьевой, строчечно-литьевой	Материал термопластичный по НД	1,8	1,8
		Картон обувной по НД	1,8	1,8
Задник одинарный: - для сапог - для полусапог, ботинок, полуботинок	Гвоздевой, гвозде-клеевой, клеепрошивной Литьевой	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
	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 (кроме обуви с верхом из юфтевых кож) Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065	1,9—2,3 3—4 слоя	1,6—2,0 3—4 слоя
	Литьевой, строчечно-литьевой Сандальный, сандально-клеевой	Материал термопластичный по НД	—	—
		Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903, плотные участки пол и воротков, пропитанные полимерным составом	1,8—2,1	1,8—2,1
		Материал термопластичный по НД	1,5—1,8	1,5—1,8
		Кожа из спилка по ГОСТ 1838 и НД Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903 и НД	1,6—2,5 2,5—3,3	1,6—2,5 2,5—3,3

Продолжение таблицы 6

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

Окончание таблицы 6

Наименование детали	Метод крепления детали	Материал и участок кожи, из которой выкраивают деталь	Толщина детали в готовой обуви, мм	
			мужской	женской
Простилка	Все методы крепления, кроме строчечно-литьевого, 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 сандаального, сандаально-клеевого Сандаальный, 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)	1,4—2,0 1,4—2,0	1,4—2,0 1,4—2,0
		Кожа для подкладки обуви по ГОСТ 940, спиллок для подкладки обуви по ГОСТ 1838 (все участки, кроме пашин)	0,9—1,5 0,8—1,5	0,8—1,4 0,8—1,5
Вкладная стелька для утепленной обуви: - 1-й слой - 2-й слой	Все методы крепления, кроме сандаального, 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)	1,4—2,0 1,5—2,0 0,9—1,4	1,4—2,0 1,5—2,0 0,9—1,4
		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	— — — — —	— — — — —
Накладки на ходовую часть подошвы	Литьевой, строчечно-литьевой	Формованные детали резиновые непористые для низа обуви по НД	2,0—4,5	2,0—4,5
		Формованные детали из термопластичного полиуретана по НД	1,7—2,7	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, образуемые 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 5.19. Таблицу 7 изложить в новой редакции:

«Таблица 7

Метод крепления	Прочность крепления, Н/см, не менее	Метод испытания
Гвоздевой	150	ГОСТ 9134
Гвозде-клеевой: - подложка с заготовкой верха - подложка с подошвой	110	ГОСТ 9134
	27	ГОСТ 9292
Клеевой	45	ГОСТ 9292
Клеепрошивной	110	ГОСТ 9134
Литьевой	70	ГОСТ 9134

Окончание таблицы 7

Метод крепления	Прочность крепления, Н/см, не менее	Метод испытания
Строчечно-литьевой	70	ГОСТ 9134
Прессовой вулканизации	70	ГОСТ 9134
Рантово-клеевой: - подошва с подложкой - подложка с рантом - рант со стелькой с натуральной губой, с искусственной губой	30 120 120	ГОСТ 9134 ГОСТ 9134 ГОСТ 9134
Доппельно-клеевой (подложка с заготовкой верха)	120	ГОСТ 9134
Сандальный	120	ГОСТ 9134
Сандально-клеевой	110	ГОСТ 9134

Пункт 5.24 изложить в новой редакции:

«5.24 Гибкость обуви гвоздевого и гвозде-клеявого методов крепления должна быть не более 290 Н, клеявого, литьевого — не более 210 Н, строчечно-литьевого — не более 150 Н, допельно-клеявого и рантово-клеявого — не более 220 Н, прессовой вулканизации — не более 230 Н».

Пункты 5.26 и 5.27. Заменить слова: «нефти и нефтепродуктов» на «агрессивных сред».

Пункт 5.28. Девятнадцатый абзац. Заменить слово: «— вылегание» на «— сильно выраженное вылегание».

Пункт 5.29.1. Второй абзац дополнить словами: «Допускается проставлять клеймо с обозначением защитных свойств обуви на подкладке каждой полупары обуви в верхней части берца или голенища, а также на ярлыке или тесьме, прикрепляемых к каждой полупаре обуви».

Пункт 8.9. Исключить слова: «(на стадии разработки и постановки продукции на производство)».

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

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.)