

ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ
УНИТАРНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ
«ВЕДОМСТВЕННАЯ ОХРАНА РОСАТОМА»
(ФГУП «Атом-охрана»)

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор
ФГУП «Атом-охрана»

В.А. Гаврилов

« 07 » _____ 2010 г.

Извещение № 2 об изменении
ТУ 8800-205-31041642-2008

Обувь для работников ФГУП
«Ведомственная охрана Росатома»

Дата введения

« 07 » _____ 2010 г.

Начальник отдела развития и МТО
ФГУП «Атом-охрана»

_____ Н.А.Кобзев

« 7 » _____ 2010 года

Копирование и распространение ТУ допускается только
с разрешения ФГУП «Атом-охрана»

2010 г.

Инв. № дубл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	
Инв. № подл.	

9. Дополнить настоящие технические условия разделом:

**Полуботинки юфтевые для работников
ФГУП «Ведомственная охрана Росатома»**

Вводная часть

Настоящие технические условия распространяются на полуботинки из кожи, в т.ч. юфтевой, строчечно-литьевого метода крепления подошвы из полиуретана (ПУ), летнего сезона носки, предназначенные для работников ФГУП «Атом-охрана» Госкорпорации «Росатом»: мужчин и женщин, (далее полуботинки).

Пример записи изделия при заказе Полуботинки для сотрудников ФГУП «Атом-охрана»» Тип _____ Модель _____ ТУ 8800-205-31041642-2008, ИЗМ № 2.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**Основные параметры и характеристики (свойства)**

1.1.1. Полуботинки должны соответствовать требованиям настоящих технических условий, образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

1.1.2. Обувь по размеру в метрической и штихмассовой системах нумерации должна соответствовать требованиям, указанным в таблице 1; по виду, фасону колодки и полноте - соответствовать требованиям, указанным в таблице 1.1.

Таблица 1

Наименование системы	Размер								
Штихмассовая	34	35	36	37	38	39	40	41	42
Метрическая	215	225	230	235	245	250	255	265	270
Штихмассовая	43	44	45	46	47	48	49		
Метрическая	277	285	290	295	305	310	315		

Таблица 1.1

Вид и тип обуви	Половозрастная группа	Фасон колодки ГОСТ 3927	Полнота	Размерный диапазон в штихмассовой системе
Полуботинки Тип А, модель № 1463	мужские	459	8	38-49
Полуботинки Тип Б, модель № 2676	женские	3831	7	36-42
Полуботинки Тип В, модель № 2676	женские	81221	7	34-38

**Извещение №2 об изменении
ТУ 8800-205-31041642-2008**

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата

**ОБУВЬ
ДЛЯ РАБОТНИКОВ ФГУП
«ВЕДОМСТВЕННАЯ ОХРАНА
РОСАТОМА»**

Лит. Лист Листов

2

ФГУП «Атом-охрана»

Пров.
Н.контр
Утв.

- 1.1.3. Интервал между смежными размерами в обуви составляет 6,67 мм.
- 1.1.4. Обувь должна изготавливаться строчечно-литьевым методом крепления подошвы.
- 1.1.5. Высота обуви, ширина берцев, высота задинки, высота среднего размера обуви должны соответствовать нормам, указанным в таблице 2 для полуботинок тип А и в таблице 2.1 для полуботинок тип Б и В.

Таблица 2

Размер обуви (полуботинок тип А)	Высота обуви, мм	Ширина берцев, мм	Высота задинки по линии заднего шва, мм
270/42	70±3	120+5	45±3

Таблица 2.1

Размер обуви (полуботинок тип Б, В)	Высота обуви, мм	Ширина берцев, мм	Высота задинки по линии заднего шва, мм
245/38	70±3	110+5	45±3

Примечание: 1. Высота обуви измеряется изнутри обуви от вкладной стельки линейкой.

2. Высота задинки в обуви измеряется изнутри по заднему шву до втачной стельки.

3. Ширина берцев измеряется по канту до переднего края берцев.

4. Порядок измерений линейных размеров полуботинок тип А показан на рис. 1 (приложение В), полуботинок тип Б показан на рис. 1 (приложение Е), полуботинок тип В показан на рис. 1 (приложение Ж).

- 1.1.6. Разница в высоте обуви смежных размеров должна быть 1,0 мм по ГОСТ 447.
- 1.1.7. Прочность ниточных креплений деталей заготовок верха обуви должна соответствовать нормам, указанным в таблице 3.

Ив. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Ив. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата
------	------	---------	-------	------

Таблица 3

Наименование скрепляемых деталей	Разрывная нагрузка на 1 см длины шва по каждому образцу, Н/см (кгс), не менее	Метод испытания
Союзку соединяют с берцами 4-мя строчками;	115 (11,5)	ГОСТ 9290
Задинку соединяют с берцами 2-мя строчками	115 (11,5)	

1.1.8. Закрепка берцев при пристрачивании их к союзке должна быть выполнена с хольнитеном для полуботинок тип А.

1.1.9. Прочность крепления подошвы с верхом обуви, масса полупары среднего размера (270/42, 245/38) и гибкость обуви приведены в таблице 4.

Таблица 4

Наименование показателей	Норма
Прочность крепления подошвы	не менее 67 Н/см ГОСТ 21463.
Прочность крепления подошвы после воздействия агрессивной среды	Не менее 32 Н/см ГОСТ 12.4.137
Масса, грамм, не более Тип А Тип Б, В	445 280
Гибкость	не более 9 Н/см ГОСТ 9718

1.1.10. Обувь в паре должна быть одинаковой по размеру, полноте, структуре и цвету материалов, хорошо отформованной, отделанной, без пятен, складок и морщин, все одноименные детали должны быть одинаковыми по плотности, толщине, форме, размерам.

Требования к сырью, материалам, допустимым отклонениям (порокам) в готовой обуви, покупным изделиям.

Требования к сырью.

Изн. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата

1.2.1.1. Физико-механические показатели кожи хромовой для верха обуви
ГОСТ 939 приведены в таблице 5

Таблица 5

Номер п/п	Наименование показателей	Норма по пар- тии
1.	Предел прочности при растяжении 10 МПа, не менее:	1,8
2.	Напряжение при появлении трещин лицевого слоя, 10 МПа, не менее	1,5
3.	Удлинение при напряжении 10 МПа, %	15-30
4.	Устойчивость покрытия к многократному изгибу, баллы, не менее	3
5.	Адгезия покрывной пленки, Н/м, не менее к сухой коже к мокрой коже	100 50

1.2.1.2. Физико-механические показатели кожи для подкладки обуви
ГОСТ 940 приведены в таблице 6

Таблица 6

Номер п/п	Наименование показателей	Норма
1.	Предел прочности при растяжении (среднее значение испытаний продольных и поперечных образцов) по коже, 10 МПа, не менее	1,2
2.	Удлинение при напряжении 10 МПа (среднее значение испытаний продольных и поперечных образцов) по партии, %	15-35
3.	Устойчивость окраски кож (по шкале серых эталонов), баллы, не менее: к сухому трению к мокрому трению	5 4

Изн. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изн. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата

1.2.1.3. Физико-механические показатели полиуретановой подошвы
приведены в таблице 7.

Таблица 7

№	Наименование показателей	Значение
1.	Плотность, г/см ³	0,55-0,6
2.	Твердость, условные единицы	55-60
3.	Условная прочность, при растяжении, МПа	6,0-8,0
4.	Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	400
5.	Сопротивление многократному изгибу, не менее, килоциклы при t + 25 °С при t - 25 °С	100,0 30,0
6.	Сопротивление истиранию, Дж/мм, не менее Убыль объема, мм, не более	15,0 160
7.	Изменение массы образца, % не более в масле индустриальном И-20А в нефрасе С80/120	3,0 5,0

1.2.2. Требования к материалам.

1.2.2.1 Крой деталей верха обуви должен соответствовать требованиям, указанным в таблице 8.

Таблица 8

Наименование деталей	Материалы и участки, из которых выкраиваются детали	Толщина деталей, мм, не менее
Полуботинки тип А		
Союзка	Кожа юфтевая для верха обуви хромового дубления термоустойчивая по ОСТ 17-317 из шкур КРС, черного цвета, чепрачная часть	1,8
Берцы	Кожа юфтевая для верха обуви хромового дубления термоустойчивая по ОСТ 17-317 из шкур КРС, черного цвета из всех плотных частей кожи	1,8

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Подп. и дата	
	Взам. инв. №			
	Подп. и дата			
	Изм.	Лист	№ докум	Подп.

Извещение №1 об изменении
ТУ 8800-205-31041642-2008

Лист
6

Задинка	Кожа юфтевая для верха обуви хромового дубления термоустойчивая по ОСТ 17-317 из шкур КРС, черного цвета, из всех плотных частей кожи	1,8
Язычок	Кожа хромовая для верха обуви по ГОСТ 939, черного цвета, из всех плотных частей кожи	1,1
Мягкий кант	Кожа хромовая для верха обуви по ГОСТ 939, черного цвета, из всех плотных частей кожи	1,1
Подкладка под союзку	Кожа подкладочная по ГОСТ 940, кожа из спилка по ГОСТ 1838-91, все части кожи, кроме пашин	0,7
Подкладка под - берцы - язычок	Нетканый материал «Типика», черный	0,4
Стелька вкладная двухслойная	1 слой – кожа для подкладки обуви по ГОСТ 940, все части кожи, кроме пашин.	0,6
	2 слой – нетканый льняной материал ТУ 8711-041-00302505-01-2001	1,4
Прокладка под мягкий кант	Пенополиуретан марки «ВЛАДИПУР» по ТУ 2254-211-00244147	10
Прокладка под язычок	Изолон марки «НПЭ» по ТУ 2244-02-00203476	5
Межподкладка под союзку, межпод- кладка под носоч- ную часть союзки	Бязь термопластическая артикул 142, бязь артикул 1124 по ТУ 858-5715-2005, бязь суровая по ГОСТ 19196	0,2
Полуботинки тип Б, В		
Союзка	Кожа юфтевая для верха обуви хромового дубления термоустойчивая по ОСТ 17-317 из шкур КРС, кожа хромовая для верха обуви по ГОСТ 939, черного цвета, чепрачная часть	1,2
Берцы	Кожа юфтевая для верха обуви хромового дубления термоустойчивая по ОСТ 17-317 из шкур КРС, кожа хромовая для верха обуви по ГОСТ 939, черного цвета из всех плотных частей кожи	1,2

Инов. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инов. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата

Задинка	Кожа юфтевая для верха обуви хромового дубления термоустойчивая по ОСТ 17-317 из шкур КРС, кожа хромовая для верха обуви по ГОСТ 939, черного цвета, из всех плотных частей кожи	1,2
Язычок	Кожа хромовая для верха обуви по ГОСТ 939, лицевая, черного цвета, из всех плотных частей кожи	1,1
Мягкий кант	Кожа хромовая для верха обуви по ГОСТ 939, лицевая, черного цвета, из всех плотных частей кожи	1,1
Подкладка под союзку	Хлопчатобумажные ткани по ГОСТ 19196: диагональ, тик-саржа, ткань артикул С 3080-ЕХ черная с термоклеевым слоем	0,3
Подкладка под - берцы - язычок	Нетканый материал «Типика» черный (импортное поступление)	0,4
Карман	Кожа по ГОСТ 939 черного цвета	0,8
Стелька вкладная двухслойная	1 слой – кожа подкладочная по ГОСТ 940, кожа из спилка по ГОСТ 1838-91, все части кожи	0,6
	2 слой – нетканый льняной материал ТУ 8711-041-00302505-01-2001	1,4
Прокладка под - мягкий кант	Пенополиуретан марки «ВЛАДИПУР» по ТУ 2254-211-00244147	10
- язычок	Изолон марки «НПЭ» по ТУ 2244-02-00203476	5

Примечание. Не допускается применение на детали верха обуви юфти со шлифованной лицевой поверхностью и спилка.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Да-	Извещение №1 об изменении ТУ 8800-205-31041642-2008	Лист 8

1.2.2.2. Детали низа должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 9.

Таблица 9

Наименование деталей	Материалы и участки, из которых выкраиваются детали	Толщина деталей, мм, не менее
Полуботинки тип А		
Подошва	Полиуретановая композиция (ПУ)	Высота по середине каблука (снаружи) 33±3 Высота по середине пучковой части (снаружи) 15±3
Задник Подносок	Термопластический материал по ТУ 8729-022-00300297, импортное поступление	1,7
Стелька втачная	Нетканое иглопробивное полотно, пропитанное полимерным составом по ТУ 75-061-02-12, материал для втачных стелек артикул ШМ 420, материал для втачных стелек артикул IBITECH 057-020 (импортное поступление)	1,7
Полуботинки тип Б		
Задник Подносок	Термопластический материал по ТУ 8729-022-00300297, импортное поступление	1,0
Стелька втачная	Нетканое иглопробивное полотно, пропитанное полимерным составом по ТУ 75-061-02-12, материал для втачных стелек артикул ШМ 420, материал для втачных стелек артикул IBITECH 057-020 (импортное поступление)	1,7
Подошва	Полиуретановая композиция (ПУ)	Высота по середине каблука (снаружи) - 22±3 Высота по середине пучковой части (снаружи) - 9±3

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Полуботинки тип В		
Задник Подносок	Термопластический материал по ТУ 8729-022-00300297, импортное поступление	1,0
Стелька втачная	Нетканое иглопробивное полотно, пропитанное полимерным составом по ТУ 75-061-02-12, материал для втачных стелек артикул ШМ 420, материал для втачных стелек артикул IBITECH 057-020 (импортное поступление)	1,7
Подошва	Полиуретановая композиция (ПУ)	Высота по середине каблука (снаружи) - 20 ± 3 Высота по середине пучковой части (снаружи) - 9 ± 3

1.2.3. Требования к допустимым отклонениям (порокам) в готовой обуви.

1.2.3.1 Допускается наличие на деталях верха обуви сырьевых пороков, относящихся к характерным особенностям натуральных кож, указанных в таблице 10.

Таблица 10

Наименование пороков	Наименование деталей верха обуви
1 Слабовыраженные молочные линии	на всех деталях с внутренней стороны
2 Слабовыраженная жилистость	на всех деталях
3 Слабовыраженная воротистость	на всех деталях
4 Слабовыраженный отмин	с внутренней стороны берцев

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата						
Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Извещение №1 об изменении ТУ 8800-205-31041642-2008					Лист
										10

1.2.3.2. Обувь следует оценивать попарно путем наружного осмотра по худшей полупаре. Не допускаются пороки, превышающие значения, указанные в таблице 11.

Таблица 11

Наименование пороков	Размер пороков
1. Разная длина или перекося союзок, подносков, задних наружных ремней, берцев, мм	2
2. Разная длина крыльев задника в полупаре и паре, мм	2
3. Отклонение от оси симметрии блочек в полупаре и паре, мм	2
4. Отклонение задних наружных ремней от середины пяточной части в полупаре и паре, мм	2
5. Разная высота обуви в парах, мм	3
6. Разная высота задников в паре, мм	2
7. Разная ширина берцев, мм в сторону увеличения	5
8. Сваливание строчки с края детали, совпадение строчек или пропуск стежков (при условии повторного крепления без пересечения материала) длиной, мм	—
9. Неутянутая строчка деталей верха общей длиной, мм	—
10. Непараллельность строчек между собой и по отношению к краю деталей, длиной, мм	10
11. Узлы и петли с внутренней стороны заготовки верха обуви, не рядом расположенные	2
12. Деформация подноски и задника	—
13. Порванная подкладка и складки внутри обуви	—
14. Раковины, недоливы на поверхности подошв, каблуков, не более 0,3 см ² глубиной не более 1,5 мм, общей площадью, см ²	1
15. Незаделанная поверхность кожи на деталях верха выше грани подошв, образуемая при шершевании	—
16. Отслаивание подошвы от заготовки верха обуви по линии бокового обжима	—
17. Нависание стельки над подошвой, а также задника над подошвой и каблуком	—
18. Неприлив подошвы	—
19. Загрязнение обуви	—
20. Сквозные повреждения деталей обуви	—
21. Морщины и складки в носочной и пяточной части обуви при формовании	—

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

1.2.3.3. Каждая полупара обуви не должна иметь более трех пороков, перечисленных в таблице 11.

1.2.4. Требования к покупным изделиям

1.2.4.1. Детали заготовки должны быть скреплены синтетическими нитками по ГОСТ 30226.

1.2.4.2. Блочки, хольнитены должны быть по ТУ 17-15-22 и иметь защитно-декоративное покрытие темного цвета.

1.2.4.3. Каждая полупара полуботинок должна иметь 4 пары блочек (типы А, Б, В). Каждая полупара ботинок тип А должна дополнительно иметь 2 пары хольнитенов.

1.2.4.4. Шнурки должны быть из синтетических нитей длиной 70 см с термически обработанным наконечником по ТУ 8153-003-50340037 по 2 шт. на каждую пару.

1.2.4.5. Шнурки по физико-механическим показателям должны соответствовать показателям, указанным в таблице 12.

Таблица 12

Длина, см	Диаметр, мм	Разрывная нагрузка, не менее		Разрывное удлинение, не более %
		кгс	Н	
70	4,0	40,0	400,0	110,0

1.3. Комплектность

1.3.1. Комплектность — 1 пара.

1.4. Маркировка.

Первичная и транспортная маркировка полуботинок должна производиться по ГОСТ 27837.

1.4.1. Место маркировки.

1.4.1.1. Маркировка на полуботинки наносится клеймом. Клеймо должно быть четким линейной формы.

1.4.1.1.1. Маркировку наносят на внутреннюю сторону язычка или на нетканую тесьму (ярлык), пристрачиваемую к заготовке, на расстоянии 20-25 мм от верхнего края, высотой шрифта 4-6 мм.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата

Извещение №1 об изменении
ТУ 8800-205-31041642-2008

Лист
12

1.4.1.1.2. Размер в штихмассовой системе – в геленочной части подошвы высотой шрифта 4-6 мм.

1.4.2. Содержание маркировки.

1.4.2.1. Клеймо или ярлык должно содержать:

товарный знак, наименование предприятия-изготовителя и его местонахождение (город);

размер;

полноту;

обозначение нормативно-технической документации на изделие;

месяц, год изготовления (последние две цифры).

1.4.2.2. Маркировка размера на заготовке должна быть в метрической и штихмассовой системах нумерации.

1.4.2.3. Исправление и дописывание реквизитов в маркировке изделия не допускается.

1.4.3. Способ нанесения маркировки.

1.4.3.1. Маркировку обуви осуществляют нанесением клейма (штампа) горячим тиснением через фольгу.

Клеймение размера осуществляют в геленочной части подошвы четким литьевым тиснением.

1.4.3.2. Порядок размещения маркировки должен соответствовать образцу-эталону, утвержденному заказчиком.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата					
Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата					
					Извещение №1 об изменении ТУ 8800-205-31041642-2008				Лист
									13

Пример размещения маркировки приведен на рис. 4.

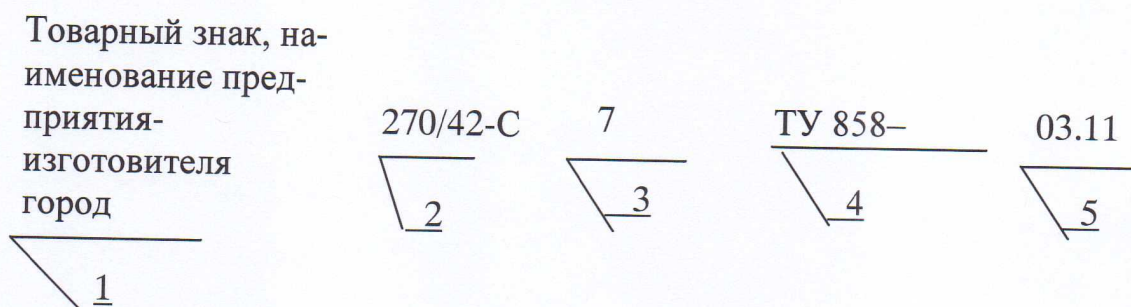


Рис. 4

1 –товарный знак, город; 2 – размер, полнота; 3 – номер контролера ОТК, 4 – обозначение нормативной – технической документации; 5 – месяц, год изготовления (последние две цифры).

1.4.3.3. Номер контролера ОТК на обувь наносят клеймом круглой формы диаметром 15 мм.

1.4.3.4. Маркировку индивидуальной тары наносят на этикетку, приклеенную к ней. Этикетка должна содержать:

товарный знак, наименование предприятия-изготовителя и его почтовый адрес;

полное наименование вида обуви согласно техническим условиям;

фасон колодки;

размер в метрической и штихмассовой системах нумерации;

полноту;

цвет;

обозначение нормативно-технической документации на изделие;

месяц, год изготовления (последние две цифры).

1.4.3.5. Этикетка должна быть отпечатана типографским или литографским способом. Данные изменяющегося характера допускается проставлять штампом. Высота шрифта маркировки должна быть не менее 8 мм

1.4.3.6. Маркировка обуви для транспортирования - по ГОСТ 14192.

1.4.3.7. Транспортную маркировку наносят на две торцевые стороны транспортной тары с обувью (короба) по трафарету, штампованием или типографским способом.

Транспортная маркировка должна содержать:

манипуляционные знаки;

наименование грузополучателя и пункта назначения;

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Извещение №1 об изменении ТУ 8800-205-31041642-2008				Лист 14

порядковый номер внутри партии/количество мест в партии;
 полное наименование вида обуви, согласно техническим условиям;
 обозначение нормативно-технической документации;
 цвет;
 количество пар обуви (по размерам и полнотам);
 номер упаковщика;
 месяц, год изготовления (последние две цифры);
 масса нетто/брутто (кг);
 наименование предприятия-изготовителя;
 наименование пункта отправления;
 габаритные размеры грузового места (см);
 объем грузового места (м³).

1.4.3.8. Упаковочный ярлык для транспортной маркировки должен содержать:

номер короба;
 наименование предприятия-изготовителя;
 полное наименование вида обуви, согласно техническим условиям;
 обозначение нормативно-технической документации;
 количество пар обуви (по размерам и полнотам);
 масса ящика нетто/брутто;
 месяц, год изготовления (последние две цифры);
 номер упаковщика.

1.4.3.9. Ярлык должен быть площадью не более 150 кв. см из афишной или другой плотной бумаги; отпечатан типографским, литографским или машинописным способом; высота шрифта маркировки на ярлыке должна быть не более 8мм, на трафарете не более 15 мм. Ярлык наклеивается на торцевые стороны короба.

1.4.4. Условия применения и меры предосторожности при транспортировании, хранении и употреблении по ГОСТ 27837.

1.4.5. Безопасность.

1.4.5.1. Способы и средства маркировки должны удовлетворять требованиям безопасности.

1.4.6. Срок периодического осмотра, контроля, переконсервации – не устанавливается.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	
Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата	

Извещение №1 об изменении
ТУ 8800-205-31041642-2008

Лист
15

1.5. Упаковка.

1.5.1. Правила подготовки полуботинок к упаковыванию.

1.5.1.1. Ботинки одного размера и полноты должны быть связаны попарно

1.5.1.2. В носочную часть каждой полупары полуботинок должен быть вставлен вкладыш из картона коробочного марок Б, В по ГОСТ 7933, картона гофрированного марки Т по ГОСТ 7376.

1.5.1.3. Полуботинки должны быть упакованы в короба по ГОСТ 16534 из гофрированного пятислойного картона марки П по ГОСТ 7376 размером 535x390x350 по 9 пар с перестиланием слоев обуви оберточной бумагой.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1. Обувь должна быть нетоксичной, негорючей, пожаробезопасной продукцией и не оказывать вредного воздействия на здоровье человека и окружающую среду.

Производственные помещения должны быть оборудованы приточно-вытяжной вентиляцией по ГОСТ 12.4.021, обеспечивающей состояние воздушной среды в соответствии с нормами по ГОСТ 12.1.005.

2.2. По классификации ГОСТ 19433 обувь не является опасным грузом.

3. ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

3.1. Требования по допустимым (по уровню времени) химическим, механическим, радиационным, электромагнитным, термическим и биологическим воздействиям на окружающую среду – не устанавливаются.

3.2. Требования по устойчивости загрязняющих, ядовитых веществ в объектах окружающей среды (водная среда, атмосферный воздух, почва, недра, флора, моносфера и т.д.)

3.2.1. Для предотвращения возможного опасного воздействия на окружающую среду вследствие загрязнения атмосферного воздуха населенных мест, почв, и вод, недопустимо неорганизованное сжигание и захоронение отходов производства обуви на территории предприятия-изготовителя или вне его, а также производственные свалки их в не предназначенных для этой цели местах.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Извещение №1 об изменении ТУ 8800-205-31041642-2008				Лист 16

3.3. Требования к утилизации и к местам захоронения опасной продукции и отходов

3.3.1. Отходы производства обуви подлежат утилизации, как на предприятии-изготовителе, так и на специализированных предприятиях по переработке отходов, а также возможен вывоз на полигоны промышленных отходов или организованное обезвреживание в специальных, отведенных для этой цели местах.

4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1. Метод отбора проб готовой продукции.

4.1.1. От каждой поступившей партии продукции для органолептической оценки качества, проверки измерений в соответствии с табелем мер и полноты, проведенного представителем Госкорпорации «Росатом», контроля изделий отбирается контрольная проба в размере 5%, но не менее 5 упаковочных мест. Выборка производится из разных мест партии и разных размеров изделий. Для поставщиков, ранее имевших рекламации объем выборки должен быть увеличен до 10%. При несоответствии по качеству одного образца продукции партии - бракуется вся партия.

4.2.2. Для оценки в лабораториях физико-механических и физико-химических свойств основных, прикладных и вспомогательных материалов и фурнитуры, использованных при изготовлении продукции, на соответствие требованиям технических условий от каждой партии продукции комиссией отбирается контрольная проба 0,1% от партии, но не менее 2 и не более 6 единиц (комплектов, пар), если иное не предусмотрено условиями договора.

5. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

5.1. Определение линейных размеров в соответствии с примечаниями таблицы 2 настоящих ТУ с использованием металлической линейки по ГОСТ 427 за исключением ширины задника внизу, которая измеряется гибкой линейкой.

5.2. Определение прочности швов заготовки – по ГОСТ 9290.

5.3. Определение прочности крепления подошв – по ГОСТ 9292

5.4. Определение остаточной деформации подноски и задника – по ГОСТ 9135.

5.5. Определение гибкости – по ГОСТ 9718.

5.6. Определение массы обуви – по ГОСТ 28735.

5.7. Внешний вид обуви определяют сравнением с образцом.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

6. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

- 6.1. Транспортирование по ГОСТ 27837.
- 6.2. Условия хранения: хранение обуви осуществляется в сухих помещениях при относительной влажности воздуха до 90%.
- 6.3. Условия складирования: обувь хранят на стеллажах или деревянных настилах штабелями высотой не более 4,5 метра.
- 6.4. Специальные правила и сроки хранения: обувь должна быть защищена от попадания прямых солнечных лучей, воздействия паров, газов и химических веществ.

7. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

- 7.1. При эксплуатации обуви необходимо соблюдать следующие условия.
- 7.1.1. Правильно подбирать обувь по размеру, полноте с учетом индивидуальных особенностей стопы.
- 7.1.2. При надевании обуви следует использовать специальный рожек.
- 7.1.3. Очищать обувь от грязи и пыли сухой щеткой, чистку верха обуви производить обувным кремом.
- 7.1.4. Мокрую обувь необходимо сушить при температуре не выше 40⁰С вдали от отопительных приборов, источников тепла, предварительно набив ее бумагой.

8. ГАРАНТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

- 8.1. Изготовитель гарантирует замену обуви при несоответствии качества обуви требованиям настоящих технических условий и утвержденному образцу-эталону при условии соблюдения Заказчиком правил транспортирования, хранения и эксплуатации в течение всего гарантийного срока.
- 8.2. Гарантийный срок хранения на складах – 5 лет.
- 8.3. Гарантийный срок эксплуатации обуви – 2 года.

9. ПРИЛОЖЕНИЯ К ТУ

- 9.1. Перечень документов, на которые даны ссылки в ТУ.
- 9.1.1. Приложение А. Перечень нормативно-технической документации, на которую даны ссылки в Технических условиях.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Извещение №1 об изменении ТУ 8800-205-31041642-2008				Лист 18

- 9.1.2. Приложение Б. Рисунок внешнего вида полуботинок тип А (рис. 1).
 9.1.3. Приложение В. Схема мест измерения полуботинок тип А (рис. 1).
 9.1.4. Приложение Г. Рисунок ходовой поверхности подошвы полуботинок тип А (рис. 1).
 9.1.5. Приложение Д. Рисунок внешнего вида полуботинок тип Б, В (рис. 1).
 9.1.6. Приложение Е. Схема мест измерения полуботинок тип Б (рис. 1).
 9.1.7. Приложение Ж. Схема мест измерения полуботинок тип В (рис. 1).
 9.1.8. Приложение З. Рисунок ходовой поверхности подошвы полуботинок тип Б (рис. 1).
 9.1.9. Приложение И. Рисунок ходовой поверхности подошвы полуботинок тип В (рис. 1).

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Извещение №1 об изменении ТУ 8800-205-31041642-2008	Лист
						19

нормативно-технической документации,
на которую даны ссылки в Технических условиях

ГОСТ 12.1.005-88	ССБТ Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны
ГОСТ 12.4.021-75	ССБТ Системы вентиляции. Общие требования.
ГОСТ 939-88	Кожа хромовая для верха обуви. Технические условия.
ОСТ 17-317-74	Кожа юфтевая для верха обуви хромового дубления термоустойчивая.
ГОСТ 940-81	Кожа для подкладки обуви. Технические условия.
ГОСТ 3927-88	Колодки обувные. Технические условия.
ГОСТ 7376-84	Картон гофрированный. Технические условия.
ГОСТ 7933-89	Картон коробочный хром-эрзац.
ГОСТ 9135-73	Метод определения остаточной деформации подноски и задника.
ГОСТ 9290-76	Обувь. Методы определения прочности ниточных швов соединения деталей верха.
ГОСТ 9292-82	Метод определения прочности крепления подошв в обуви химических методов крепления
ГОСТ 9718-88	Обувь. Методы определения гибкости.
ГОСТ 13514-93	Ящик из гофрированного картона.
ГОСТ 14192 -77	Маркировка грузов
ГОСТ 16534-89	Коробки из картона для обуви. Технические условия
ГОСТ 19433-88	Грузы опасные. Классификация и маркировка.
ГОСТ 21463-87	Обувь. Нормы прочности.
ГОСТ 27837-88	Обувь для военнослужащих. Маркировка, упаковка, транспортировка.
ГОСТ 28422-89	Кожа для верха обуви военнослужащих. Технические условия.
ГОСТ 28735-90	Обувь. Определение массы.
ГОСТ 30226-93	Нитки обувные хлопчатобумажные и синтетические. Технические условия
ГОСТ 19196-93	Ткани обувные. Общие технические условия.
ТУ 858-5715-2004	Бязь с термопластическим напылением. Технические условия.
ТУ 17-15-22-91	Блочки, пряжки, хольнитены для обувной промышленности

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

ТУ 8800-205-31041642-2008
Приложение А (продолжение)

ТУ 75-061-02-12	Нетканое иглопробивное полотно. Технические условия.
ТУ 8711-041-00302505-01-2001	Льняной нетканый материал. Технические условия.
ГОСТ 1838-91	Кожа из спилка. Общие технические условия

Инв. № подл.						Подп. и дата		Инв. № дубл.		Подп. и дата	
Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Извещение №1 об изменении ТУ 8800-205-31041642-2008						
					Лист						
					21						

Внешний вид полуботинок тип А

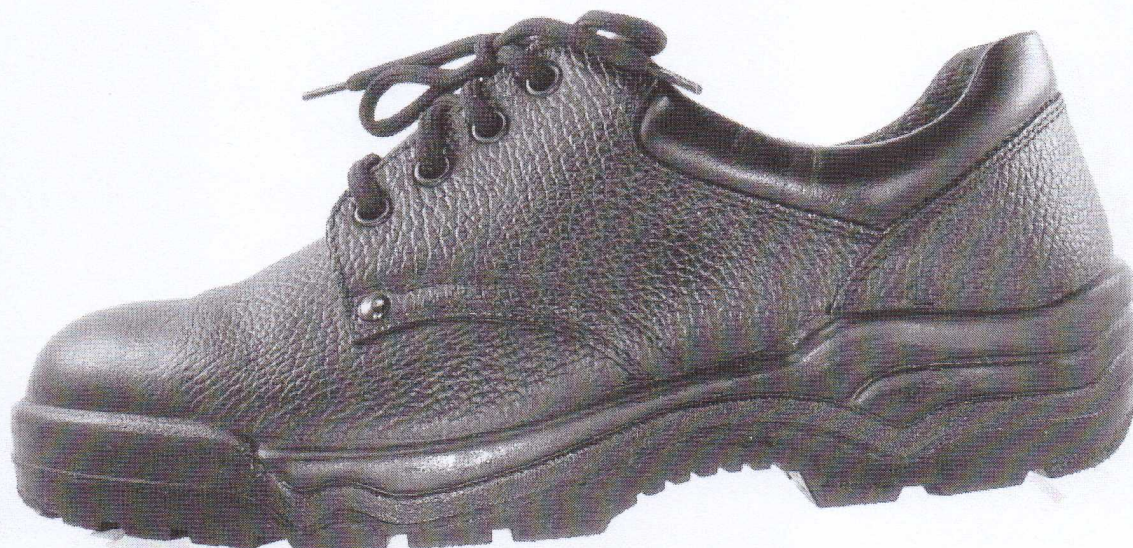


Рис. 1

Инов. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инов. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата

Схема измерения полуботинок тип А

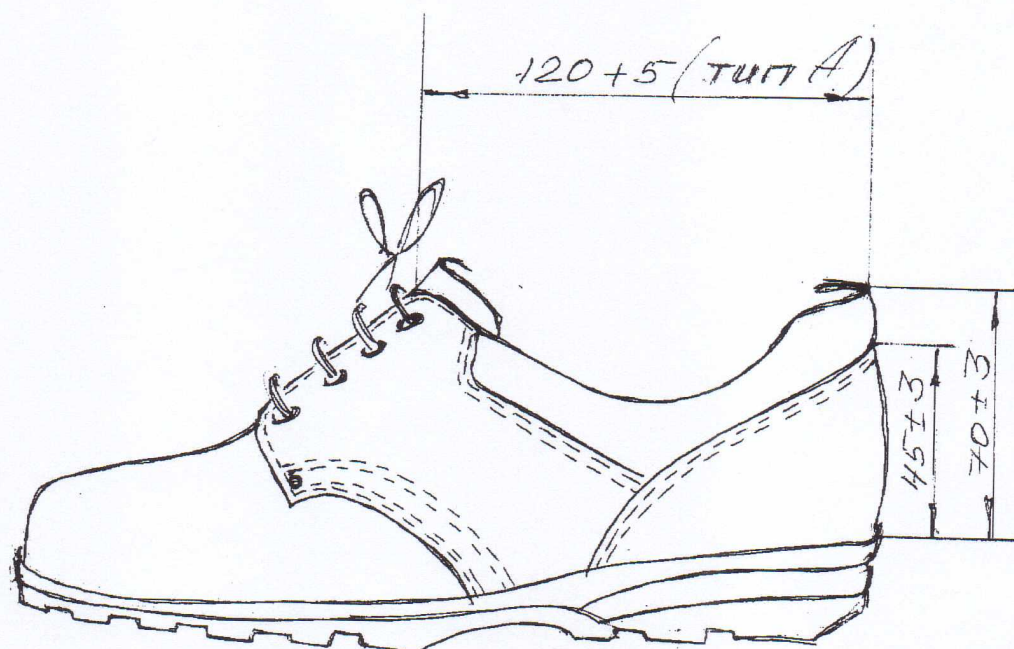


Рис. 2

Инов. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инов. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата

Рисунок ходовой поверхности подошвы полуботинок тип А



Рис. 3

Внешний вид полуботинок тип Б, В



Рис. 4

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Извещение №1 об изменении ТУ 8800-205-31041642-2008				Лист 24

Схема измерения полуботинок тип Б



тип Б

Рис. 1

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата

Схема измерения полуботинок тип В



тип В

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Подп. и дата
Взам. инв. №			
Изм.	Лист	№ докум	Подп.
			Дата