

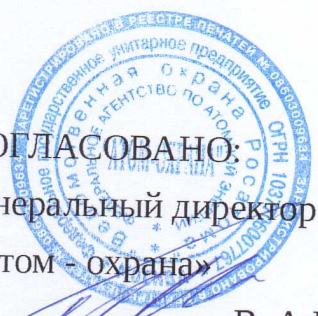
**ЗАКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
СПЕЦИАЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ»**

ОКП 880012

Группа М12

СОГЛАСОВАНО:


Генеральный директор ФГУП
«Атом - охрана»



В. А. Гаврилов
« 10 » июля 2008 г.

УТВЕРЖДАЮ:

Генеральный директор
ЗАО «НПО Специальных материалов»



М. В. Сильников
« 10 » июля 2008 г.

**ОБУВЬ ДЛЯ РАБОТНИКОВ ФГУП «ВЕДОМСТВЕН-
НАЯ ОХРАНА РОСАТОМА»**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
ТУ 8800-205-31041642-2008**

Дата введения « 10 » 07 2008г.

Справ. №

Инв. № подл.

НПО СМ

Настоящие технические условия распространяются на обувь для работников ФГПУ «Ведомственная охрана Росатома» (далее изделия), предназначенную для ношения в различные времена года.

Перечень, внешний вид и технические характеристики изделий приведен в таблице 1.

Таблица 1

№ тех. рис.	Наименование	Внешний вид и технические характеристики
1	Полуботинки (арт.1)	<p>Полуботинки мужские хромовые (хром эластичный ТУ 17-06-113), черного цвета. Верх состоит из союзов с толщиной деталей 0,6-1,4 мм, берез с толщиной 0,7-1,4 мм, боковых берез с толщиной деталей 0,7-1,4 мм, язычков с толщиной деталей 0,6-1,0 мм.</p> <p>В передней части берез - блочки №2 ОСТ 17-192 для шнурков. По верхнему краю берез - мягкий кант (внутри поролон толщиной 10 мм) с толщиной детали 0,6-1,4мм (кожа эластичная ТУ 17-06-146). Носки жесткие. Внутри ботинок - подкладка и ЗВР (задний внутренний ремень) из подкладочных кож ГОСТ 940.</p> <p>Материалы низа: стелька с полустелькой из СЦМ (стелечноцелюлозного материала) ТУ 17 РФ 0300844-08 с толщиной $1,8 \pm 0,2$ мм и запрессованным супинатором (металлический ОСТ 17-24), задник формованный (кожкартон марки ЗМ ГОСТ 9542), подносок-термопластический (материал НЦ ТУ 84-892) с наложением мастики 230-250 г/м², толщина детали 0,8-0,9 мм. Подошва из ТЭП ТУ 17-21-492 клеевого метода крепления.</p>
2	Ботинки с высокими берцами (арт.5).	Ботинки мужские хромовые (хром обувной ГОСТ 939), черного цвета.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 8800-205-31041642-2008

Лист

3

Продолжение таблицы 1

№ тех. рис.	Наименование	Внешний вид и технические характеристики
	Ботинки свысо- кими берцами (арт.5)	<p>Верх состоит из союзок с толщиной деталей 0,9-1,6 мм, берец с толщиной 0,9-1,6 мм, глухих клапанов (языков) с толщиной деталей 0,7-1,0 мм, задних наружных ремней (ЗНР) с толщиной деталей 0,9-1,6 мм, верхней части берец с толщиной деталей 0,9-1,6 мм.</p> <p>В передней части берец имеются крючки и блочки для шнурков, выполненных из синтетических волокон ТУ 8153-004-33164372. Мягкий кант (кожа эластичная ТУ 17-06-146). Внутри мягкого канта-синтетический материал ОСТ 6-05-407 толщиной 5 мм. Носки жесткие (подносок выполнен из термопластического материала «НЦ» с наложением мастики 230-250 г/м², с показателем жесткости не менее 160, с толщиной 1,2-1,25 мм). Внутри ботинок подкладка из материала камбрель, ЗВР из кожи подкладочной ГОСТ 940, толщиной 0,9-1,0 мм. Затыжная стелька из натуральной кожи: стелька толщиной 2,2-2,5 мм (кожа для низа обуви ГОСТ 1010), полустелька СЦМ 1,8-2,2 мм с запрессованным супинатором марки 91Г, 92Г, 93Г ОСТ 17-24.</p> <p>Подошва из ТЭП клеепрошивного метода крепления ТУ 17-21-492.</p> <p>Обувь изготавливается на специальных ортопедических колодках - полнота 9.</p>
3	Ботинки с высокими берцами, зимние (арт.6)	<p>Ботинки мужские хромовые (кожа хромовая для верха обуви ГОСТ 939), черного цвета.</p> <p>Верх состоит из союзок с толщиной деталей 0,9-1,6 мм, берец с толщиной 0,9-1,6 мм, глухих клапанов (языков) с толщиной деталей 0,7-1,0 мм, задних наружных ремней (ЗНР) с толщиной деталей 0,9-1,6 мм, верхней части берец с толщиной деталей 0,9-1,6 мм.</p> <p>В передней части берец, в верхней ее части, имеются крючки ОСТ 17-192 и блочки №51 ОСТ 17-192 для шнурков, выполненных из</p>

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 8800-205-31041642-2008

Лист

4

Продолжение таблицы 1

№ тех. рис.	Наименование	Внешний вид и технические характеристики
	Ботинки высокими берцами, зимние (арт.6)	<p>синтетических волокон ТУ 8153-004-33164372. По верху берец – мягкий кант (кожа эластичная ТУ 17-06-146).</p> <p>Внутри мягкого канта - синтетический материал ОСТ 6-05-407 толщиной 5 мм.</p> <p>Носки жесткие (подносок выполнен из термопластического материала «НЦ» ТУ 84-892 с наложением мастики 230-250 г/м², с показателем жесткости не менее 160, с толщиной 1,2-1,25 мм- для полусапог мужских).</p> <p>Внутри ботинок – подкладка из искусственного меха (натурального), ЗВР-кожа подкладочная ГОСТ 940, толщиной 0,9-1,0 мм.</p> <p>Между деталями верха и подкладки вставлены утеплительные детали из «УНИКа» (патент 2165228) толщиной 5 мм, а также в детали вкладной стельки и простилке. Затылочная стелька из натуральной кожи: стелька толщиной 2,2-2,5 мм (кожа для низа обуви ГОСТ 1010), полустелька СЦМ 1,8-2,2 мм с запрессованным супинатором марки 91Г, 92Г, 93Г ОСТ 17-24.</p> <p>Подошва из ТЭП клеепрошивного метода крепления ТУ 17-21-492.</p> <p>Обувь изготавливается на специальных ортопедических колодках - полнота 9.</p>
5	Туфли хромо-вые женские (арт. 3)	<p>Туфли женские – черного цвета из эластичного хромого верха (ТУ 17-06-113) на резинках и низа (подошва с каблуком) на подкладке из подкладочной кожи. Носки– жесткие.</p> <p>Верх состоит из союзок, берец, задников с толщиной деталей 0,6-1,4 мм. Внутри туфель подкладка из подкладочных кож ГОСТ 940.</p> <p>Материалы низа: стелька с полустелькой ТУ 17 РФ 0300844-08 с толщиной 1,8 ± 0,2 мм и запрессованным супинатором</p>
Изм.		Лист
Лист		5
№ докум.		
Подп.		
Дата		
ТУ 8800-205-31041642-2008		

Ив. № подл.	Подп. и дата	Ив. № дубл.	Подп. и дата	Взаим. ив. №	Ив. № дубл.	Подп. и дата	Ив. № подл.

Продолжение таблицы 1

№ тех. рис.	Наименование	Внешний вид и технические характеристики
4	Туфли хромо- вые женские (арт. 3)	(металлический ОСТ 17-24), задник-кожкартон (ГОСТ 9542), подносок - термопластический (материал НЦ) с наложением мастики 230-250 г/м ² с толщиной деталей 0,8-0,9 мм. Подошва из ТЭП клеевого метода крепления ТУ 17-21-492.
	Ботинки зимние (арт.2)	Ботинки мужские зимние хромо-вые (хром эластичный ТУ 17-06-113), черного цвета. Верх состоит из союзок с толщиной деталей 0,6-1,4 мм, обсоюзок с толщиной деталей 0,6-1,4 мм, берец и задинок с толщиной деталей 0,6-1,4 мм, клапанов под молнию с толщиной деталей 0,6-1,0 мм. С внутренней стороны берец - застежка «молния» (может быть с двух сторон), тип.7, ТУ 17-891. По верхнему краю берец - мягкий кант с толщиной деталей 0,6-1,4 мм, внутри - прокладка из поролона толщиной 20 мм ОСТ 6-05-407. Внутри ботинок - подкладка из меха искусственного (натурального), задний внутренний ремень (ЗВР) из подкладочных кож ГОСТ 940. Материалы низа: стелька с полустелькой из СЦМ ТУ 17 РФ 0300844-08 с толщиной 1,8 ± 0,2 мм и запрессованным супинатором (металлический ОСТ 17-24. Задинок формованный - кожкартон марки ЗМ ГОСТ 9542. Носки жесткие (подносок выполнен из термопластического материала «НЦ» ТУ 84-892 с наложением мастики 230-250 г/м ² , с показателем жесткости не менее 160, с толщиной 1,2-1,25 мм . Подошва из ТЭП клеевого метода крепления ТУ 17-21-492. Верх состоит из союзок, берец, задинок с толщиной деталей 0,6-1,4 мм. Внутри туфель подкладка из подкладочных кож ГОСТ 940. Материалы низа: стелька с полустелькой и запрессованным супинатором, задник - кожкартон ГОСТ 9542, подносок - термопластический (материал НЦ с наложением мастики 230-250 г/м ² с толщиной деталей 0,8-0,9 мм).

ТУ 8800-205-31041642-2008

Лист

6

ист

№ докум.

Подп.

Дата

Продолжение таблицы1

№ тех. рис.	Наименование	Внешний вид и технические характеристики
6	Полусапожки зимние женские (арт.4)	<p>Подошва из ТЭП клеевого метода крепления ТУ 17-21-492.</p> <p>Полусапожки женские зимние черного цвета. Верх - из эластичного хрома ТУ 17-06-113 состоит из союзок, задников, голенищ (наружных и внутренних), надблочников с толщиной деталей 0,6-1,4 мм, языков с толщиной деталей 0,6-1,0 мм. В нижней части голенищ - блочки №2 ОСТ 17-192, в верхней-петли ОСТ 17-192 для шнурков ТУ 8153-004-33164372. С внутренней стороны голенищ – застежка « молния» тип.7 ТУ 17-891.</p> <p>Внутри полусапожек подкладка из искусственного меха, ЗВР - из подкладочных кож ГОСТ 940, подблочник и штаферка из эластичного хрома ТУ 17-06-113 с толщиной деталей 0,6-1,0 мм.</p> <p>Материалы низа: стелька с полустелькой из СЦМ ТУ 17 РФ 0300844-08 толщиной $1,8 \pm 0,2$ мм и запрессованным супинатором (металлический ОСТ 17-24). Задник формованный - кожкартон марки ЗМ ГОСТ 9542. Носки жесткие. Подносок - термопластический толщиной деталей 1,2-1,25 мм ТУ 84-892 (материал НЦ с наложением мастики 230-250 г/м²).</p> <p>Подошва из ТЭП клеевого метода крепления ТУ 17-21-492.</p>

Перечень нормативно – технических документов, на которые даны ссылки в настоящих технических условиях, приведен в приложении А.

Пример условного обозначения продукции при заказе: Обувь для работников ФГУП «Ведомственная охрана Росатома» , арт.1, размер 41, ТУ 8800-205-31041642-2008.

1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1 Общие требования

1.1.1 Обувь изготавливается в соответствии с требованиями

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 8800-205-31041642-2008	Лист
						7

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № подл.	Подп. и дата

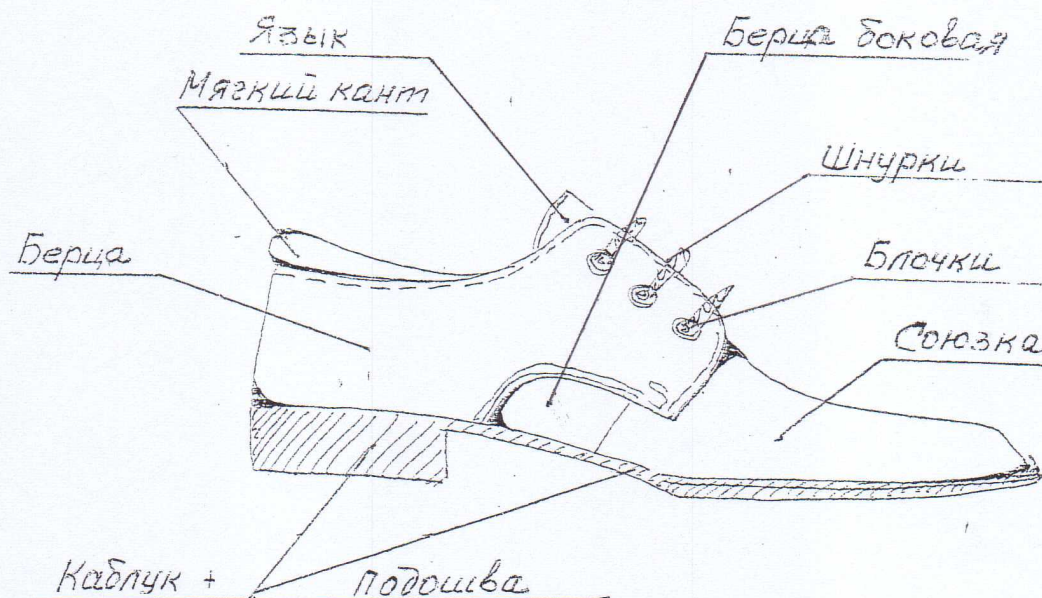
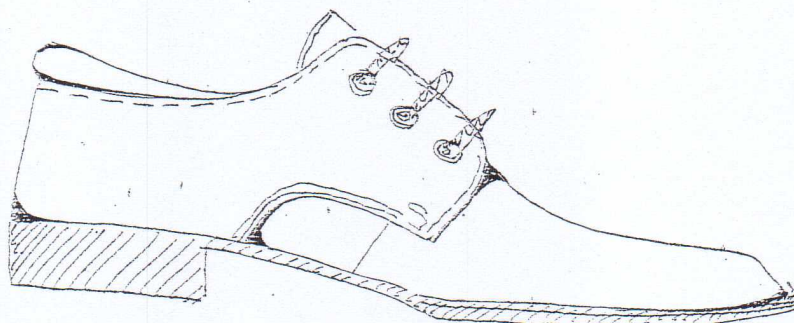


Рисунок 1 – Полуботинки (арт.1)

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 8800-205-31041642-2008

Лист

8

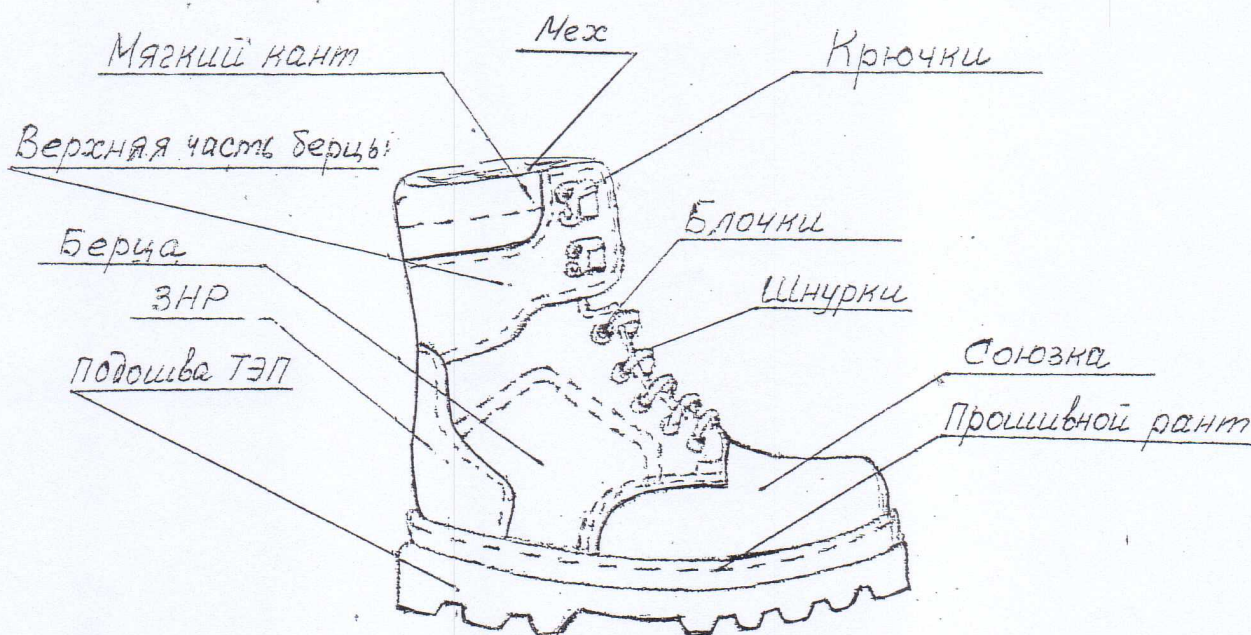


Рисунок 3 – Ботинки с высокими берцами, зимние (арт.6)

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № подл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 8800-205-31041642-2008

Лист

РД

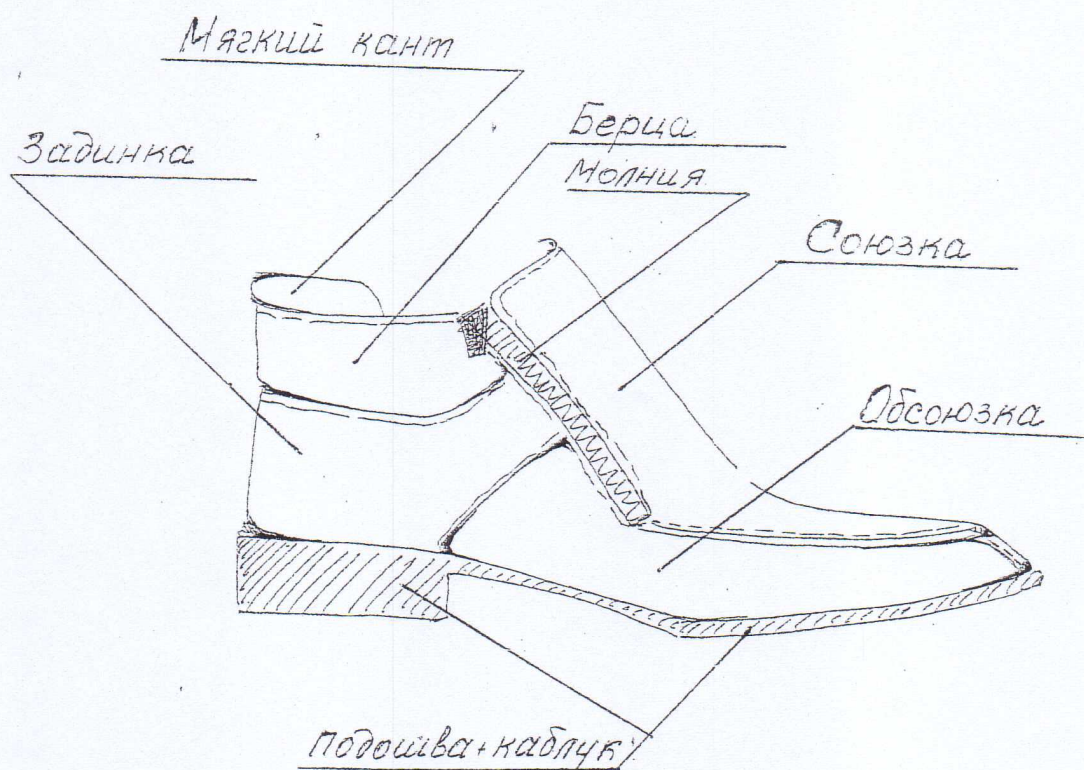
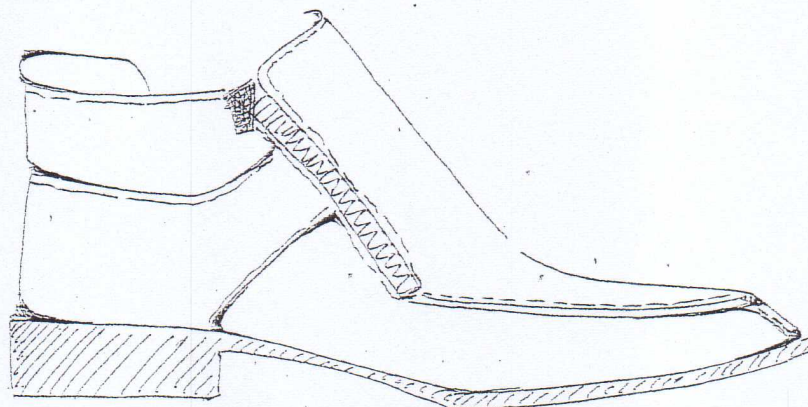


Рисунок 4 – Ботинки мужские, зимние (арт.2)

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 8800-205-31041642-2008

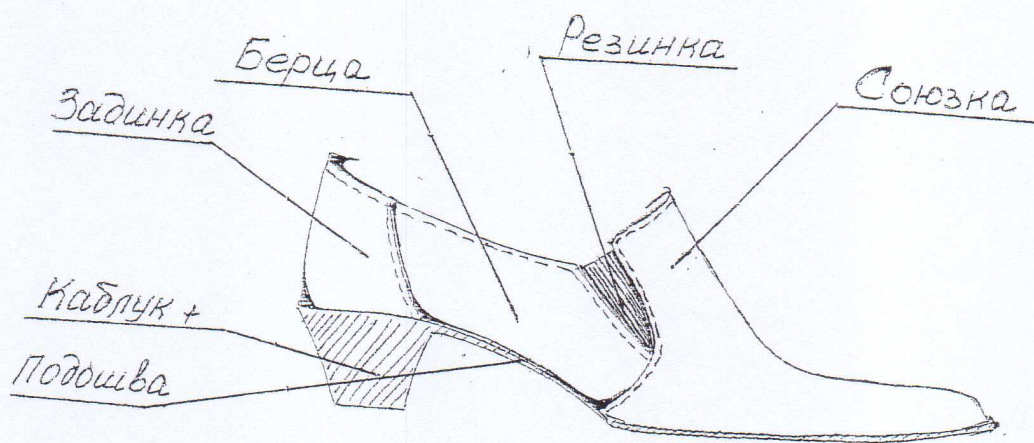
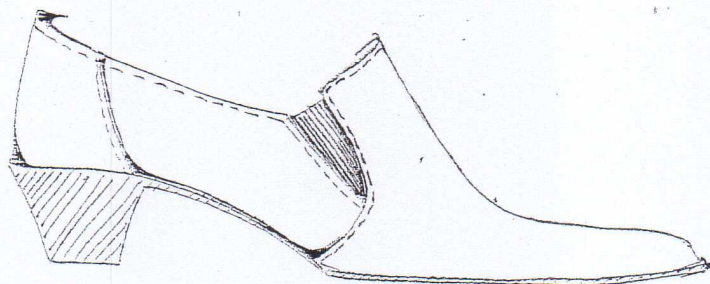


Рисунок 5 – Туфли женские (арт.2)

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 8800-205-31041642-2008

Лист

12

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

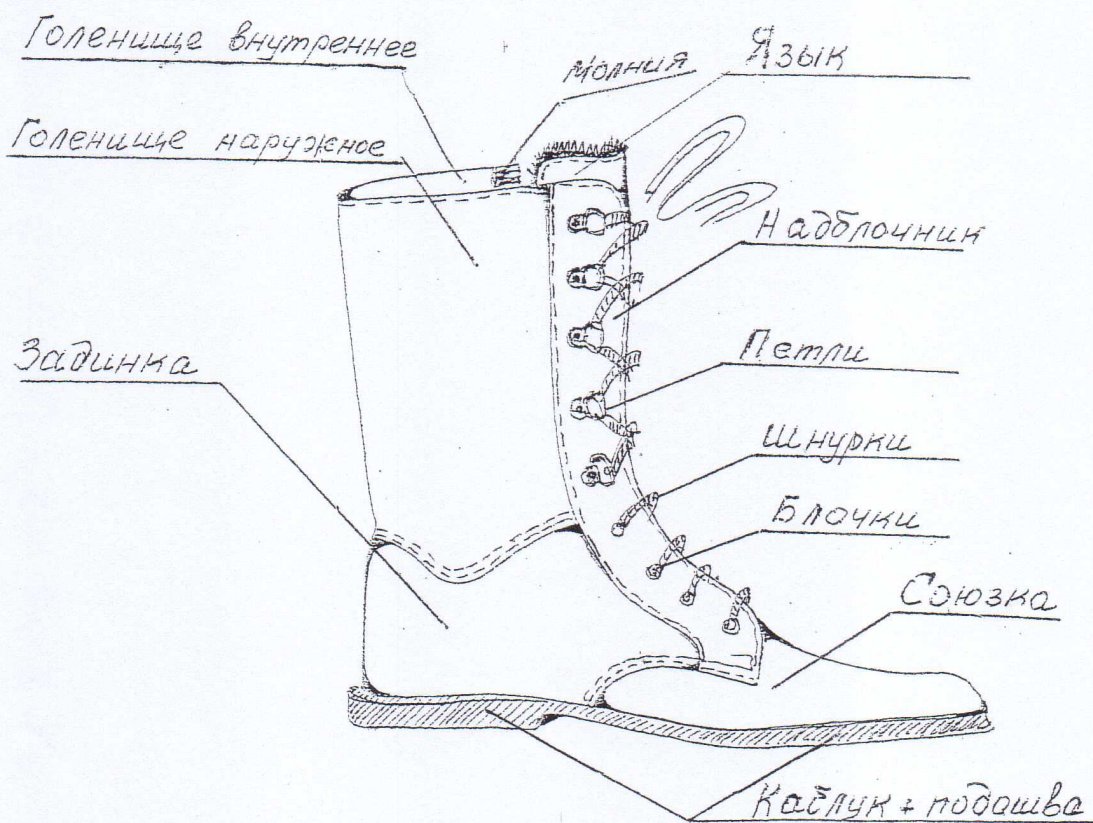


Рисунок 6 – Полусапожки зимние, женские (арт.4)

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 8800-205-31041642-2008

Лист

13

Таблица 2

Род обуви	Исходные размеры, см.	Высота, мм			
		Ботинок	Полуботинок, туфель	Полусапожки, сапожки	Задники
Мужская	26,5	не менее 124,0	не менее 65,0	180,0-205,0	48,0
Женская	23,5	не менее 156,0	не менее 61,0	180,0-210,0 215,0-350,0	44,0

1.2.12 Масса полупары обуви исходного размера не должна быть более массы образца - эталона, утвержденного в установленном порядке, умноженной на коэффициент 1,08.

1.3 Требования к материалам и комплектующим

1.3.1 Материалы и комплектующие определяются технической документацией.

1.3.2 Предприятие-разработчик имеет право заменять материалы и комплектующие на аналоги, не снижающие эксплуатационные и служебные характеристики изделия с внесением соответствующих изменений в техническую документацию. Необходимость проведения типовых испытаний определяет предприятие-изготовитель по согласованию с разработчиком.

1.3.3 Материалы и комплектующие, используемые в изделиях, должны иметь паспорта (сертификаты) предприятий – изготовителей, подтверждающие их соответствие НТД.

1.3.4 Материалы, применяемые при изготовлении изделий и имеющие непосредственный контакт с телом, должны иметь гигиенические сертификаты.

1.3.5 Перед запуском в производство материалы и комплектующие должны подвергаться входному контролю ГОСТ 24297. Условия хранения материалов и комплектующих на складах предприятия и в процессе производства должны обеспечивать сохранность свойств, установленных документацией.

На основании входного контроля ОТК составляет заключение о допуске материалов в производство.

В таблице 3 приведены материалы и комплектующие.

					ТУ 8800-206-31041642-2008	Лист
						15
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

Таблица 3

Наименование деталей обуви	Материалы и участки, из которых выкраиваются детали	Толщина детали, мм
Для мужских полуботинок, ботинок, женских туфель, женских полусапожек		
Союзка	Хром эластичный, ТУ 17-06-113, плотные участки кожи верха	0,6-1,4 0,9-1,6 для арт.2,3
Обсоюзка		
Задинка		
Голенище наружное		
Голенище внутреннее		
Надблочник		
Обсоюзка		
Берца	Хром эластичный ТУ 17-06-113, плотные участки кожи верха	0,7-1,4 0,9-1,6 для арт.2,3
Боковая берца		
Язык	Хром эластичный ТУ 17-06-113, все участки кожи, кроме пашин	0,6-1,0
Штаферка		
Клапан под молнию		
Подблочник		
Мягкий кант	Кожа эластичная для верха обуви ТУ 17-06-146, все участки кожи, кроме пашин	0,6-1,4
Подкладка под берцы, задинки, ЗВР, стелька	Кожа подкладочная ГОСТ 940, свиные кожи	0,9-1,0
Подкладка меховая (под союзку, берцы, стелька)	Мех искусственный ТУ 8480-001-545-321	
Межподкладка	Бязь суровая ГОСТ 19196	
Текстильная подкладка под союзку (туфли, полуботинки)	Тик-саржа, спецдиагональ или х/б материала ГОСТ 19196	
Тесьма для укрепления канта	ТУ 17-2056	
Липкая лента	ТУ 17-1308	
Башмачная резинка	ОСТ 17-284	

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

Продолжение таблицы 3

Наименование деталей обуви	Материалы и участки, из которых выкраиваются детали	Толщина детали, мм
Супинатор	Супинатор металлический ОСТ 17-24	
Стелька основная	СЦМ ТУ 17 РФ0300844-08	$1,8 \pm 0,2$ мм
Прокладка	Поролон ОСТ 6-05-407 синтетический материал	20;10 5,0
Полустелька	СЦМ ТУ 17 РФ0300844-08	$1,8 \pm 0,2$ мм
Задник формованный	Кожкартон, 3М ГОСТ 9542	$2,2 \pm 0,2$ мм
Подносок	Термопластический материал НЦ с наложением мастики 230- 250 г/м ² ТУ 17-06-19, ТУ 84-892	0,8-0,9 1,2-1,25
Шнурки	ТУ 8153-004-33164372	
Подошва	ТЭП ТУ 17-21-492	
Блочки	№2 ОСТ 17-192 №51 - для ботинок арт. 5,6	
Петли	ОСТ 17-192	
Молния	тип.7 ТУ17-891	
Нитки для сборки заготовок	65ЛХ, 86Л ОСТ17-921, х/б ГОСТ 6309	
Стелька вкладная (для зимних ботинок)	Картон обувной ГОСТ 9542	1,0-1,4
Нитки для пристрачивания подошв	380Л ОСТ17-303	

Для ботинок с высокими берцами, зимние (арт.6)

Союзка, берца, язык (глухой клапан), стелька, простилка	«УНИК» патент 2165228	0,5
---	-----------------------	-----

1.4 Основные требования к изготовлению

1.4.1 Прочность крепления подошвы с заготовкой – ГОСТ 21463.

1.4.2 Определение сортности – ГОСТ 28371.

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

ТУ 8800-205-31041642-2008

Лист

17

Подп. и дата

Инт. № табл.

Взаим. инт. №

Подп. и дата

Инт. № подл.

1.5 Комплектность

1.5.1 В комплект поставки должно входить:

- изделие обуви – 1 пара;
- упаковочный лист – 1 штука;
- упаковка – 1 штука.

1.6 Маркировка

1.6.1 Каждая полупара обуви должна быть замаркирована с указанием:

- артикула;
- размера;
- полноты;
- сорта (знака «Ст»);
- даты выпуска (месяц, год);
- товарный знак.

1.6.2 Местоположение и способы нанесения маркировки должны соответствовать следующим требованиям:

- на все виды обуви наносят несмываемой краской или горячим тиснением, в том числе через фольгу на одну из перечисленных деталей подкладки обеих полупар обуви:

- подкладку под берцы (на левой стороне верхней части);
- задний внутренний ремень (ЗВР);
- штаферку;
- клапан под застежку «молния».

1.6.3 На торцевой поверхности каждой коробки с обувью должна быть прикреплена этикетка или нанесен штамп с четким, разборчивым маркированием обозначений по пункту 1.6.1 и с указанием цвета обуви, страны-производителя и предприятия-изготовителя.

1.7 Упаковка

1.7.1 Обувь должна быть упакована в потребительскую тару попарно (картонные коробки ГОСТ 12303 или в бумажные пакеты из полимерных материалов ГОСТ 12301).

1.7.2 Обувь модельная упаковывается в коробки с перестиланием бумагой. В носочную часть каждой полупары модельной обуви, должен быть оставлен вкладыш из коробочного картона и других материалов, предохраняющих ее от деформации при транспортировании и хранении.

1.7.3 В голенище сапог и полусапожек каждой полупары модельной обуви должен быть вставлен вкладыш из коробочного картона.

1.7.4 Масса брутто транспортной тары должна быть не более 20 кг.

Изн. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № подл.	Подп. и дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
ТУ 8800-206-31041642-2008				Лист
				18

2 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1 Изделия обуви не требуют дополнительных мер безопасности, так как не образуют токсичных, пожаро и взрывоопасных соединений.

3 ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

3.1 Вредного воздействия на здоровье человека и окружающую среду при испытании, хранении, транспортировке, эксплуатации и утилизации обуви не оказывают.

4 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1 Общие положения

4.1.1 Приемка осуществляется в объеме партии. За партию принимают количество изделий, на которые по результатам испытаний будет оформлен единый документ о качестве. Размер партии – не более 1000 изделий.

4.1.2 Для проверки соответствия требованиям настоящих технических условий изделия подвергают следующим испытаниям:

- приемосдаточным;
- периодическим;
- типовым;
- сертификационным.

Перечень и объем приемосдаточных и периодических испытаний представлены в таблице 4.

Таблица 4

Проверяемый параметр	Номер пункта		Объем испытаний от партии, не менее	
	техническое требование	метод контроля	приемосдаточные, %	периодические
1. Проверка внешнего вида	1.1.2	5.1	100	-
2. Прочность крепления деталей низа	1.2.2	5.4	-	1 изделие от партии

Продолжение таблицы 4

Проверяемый параметр	Номер пункта		Объем испытаний от партии, не менее	
	техническое требование	метод контроля	приемосдаточные, %	периодические
3. Прочность ниточных швов заготовки	1.2.8 приложение В, п.19	5.7	-	1 изделие от партии
4. Общая и остаточная деформация подноски и задника	приложение В, п.11	5.6	-	1 изделие от партии
5. Измерение линейных размеров	1.2.5, 1.2.10, 1.2.11	5.2	10%	1 изделие от партии
6. Общая и остаточная деформация подноски и задника	приложение В, п.11	5.6	-	1 изделие от партии
7. Проверка массы обуви	приложение В, п.22 1.2.12	5.5	1%	1 изделие от партии

4.1.3 Испытания изделий проводятся силами и средствами предприятия-изготовителя. Испытательное оборудование и контрольно-измерительная аппаратура, используемые при испытаниях, должны быть аттестованы, а средства измерений пройти поверку в установленном порядке.

4.1.4 Для испытаний запрещается применять средства измерений и средства испытаний, срок обязательных поверок которых истек.

4.1.5 Предприятие-изготовитель обеспечивает своевременное проведение испытаний.

4.1.6 Окончательно принятыми и подлежащими отгрузке считаются изделия, которые по результатам приемосдаточных, периодических и типовых испытаний соответствуют требованиям настоящих технических условий и комплекта документации, уложены в транспортную тару.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

TV 8800-206-31041642-2008

Лист

20

4.4 Типовые испытания

4.4.1 Типовые испытания проводятся предприятием-изготовителем при изменении конструкции, технологии изготовления и замене применяемых материалов, влияющих на характеристики и параметры изделий, а также при наличии повторяющихся дефектов.

Типовые испытания проводятся по программе, разработанной предприятием-изготовителем.

4.4.2 Необходимость проведения типовых испытаний, количество и порядок отбора изделий определяет предприятие-изготовитель.

4.5 Сертификационные испытания

4.5.1 Сертификационные испытания проводят в организации, аккредитованной в системе сертификации Госстандарта РФ в объеме и по методикам, согласованным с предприятием-разработчиком.

5 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

5.1 Внешний вид обуви определяют сравнением с образцом-эталоном.

5.2 Определение линейных размеров обуви по ГОСТ 9133 и ТУ 17-06-036.

5.3 Отбор образцов для лабораторных испытаний по ГОСТ 9289.

5.4 Определение прочности крепления деталей низа по ГОСТ 9292.

5.5 Определение массы обуви производится путем взвешивания на весах с погрешностью не более 1,0 г.

5.6 Общая и остаточная деформация подноска и задника по ГОСТ 9135.

5.7 Определение прочности ниточных швов заготовки по ГОСТ 9290.

5.8 Определение сортности обуви по ГОСТ 28371.

5.9 Прочность крепления фурнитуры по ГОСТ 15470.

6 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1 Обувь должна транспортироваться любым видом крытого транспорта в соответствии с правилами транспортирования, действующими на данном виде транспорта.

6.2 Допускается транспортирование обуви в контейнере в потребительской таре (коробках), связанных крестообразно шпагатом и другими увязочными материалами из химических волокон и нитей (с прокладками из картона «типа уголка» под увязочные материалы) по 5 пар одного цвета, сорта, размера, фасона, одной полноты, модели.

6.3 Транспортирование обуви в районы Крайнего Севера и труднодоступ

Инов. № подл.	Подп. и дата	Взаим. инв. №	Инов. № дубл.	Подп. и дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
ТУ 8800-206-31041642-2008				Лист 23

ные районы – по ГОСТ 15846.

6.4 Хранение принятых, но не отгруженных изделий обуви должно осуществляться в сухом помещении на складе предприятия-изготовителя.

6.5 До упаковки в тару изделия разрешается хранить на стеллажах с удалением от нагревательных приборов не менее 1,0 м. Помещение для хранения должно быть сухим, чистым, проветриваемым. Относительная влажность воздуха в помещении должна быть в пределах от 50 до 80%, температура окружающего воздуха не ниже +14 °С и не выше +25 °С.

6.6 Хранение обуви в потребительской таре должно производиться на стеллажах или деревянных настилах штабелями высотой не более 1,5 м.

6.7 На складе готовой продукции для хранения изделий запрещается хранить нефтепродукты, кислоты и легковоспламеняющиеся вещества.

6.8 Обувь должна быть защищена от попадания прямых солнечных лучей, от воздействия паров, газов и химических веществ.

7 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1 Изготовитель гарантирует соответствие обуви требованиям настоящих ТУ, ГОСТ при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения, установленных ГОСТ 7296 и правилами перевозки грузов, действующих на каждом виде транспорта.

7.2 Гарантийный срок носки обуви – 70 дней со дня продажи или начала сезона.

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

7.2 Гарантийный срок носки обуви – 70 дней со дня продажи или начала сезона.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 8800-205-31041642-2008	Лист 24
------	------	----------	-------	------	---------------------------	------------

Приложение А (справочное)

ПЕРЕЧЕНЬ

нормативно - технических документов, на которые даны ссылки в настоящих технических условиях

Таблица А1

Обозначение	Номер раздела, пункта, подпункта, таблицы ТУ
ГОСТ 939-88	1.3.5
ГОСТ 940-81	1.3.5
ГОСТ 3927-88	1.2.3; 1.2.5
ГОСТ 6309-87	1.3.5
ГОСТ 7296-81	7.1
ГОСТ 9133-78	5.2
ГОСТ 9134-78	1.2.2
ГОСТ 9135-73	5.6
ГОСТ 9289-78	5.3
ГОСТ 9290-76	1.2.1; Пр.В п.19; 5.7
ГОСТ 9292-82	Пр.В п.20; 5.4
ГОСТ 9542-89	введение; Пр.В п.14; 1.3.5
ГОСТ 11373-88	1.2.5; 1.2.10
ГОСТ 12301-81	1.7.1
ГОСТ 12303-80	1.7.1
ГОСТ 14226-80	Пр.В п.21
ГОСТ 15470-70	1.3.5; 5.9
ГОСТ 15846-79	6.3
ГОСТ 16993-71	Пр.В п.22
ГОСТ 19116-84	1.1.1
ГОСТ 19196-80	1.3.5; 1.2.6
ГОСТ 21463-87	1.2.8; 1.2.9; Пр.В п.11; 1.3.5
ГОСТ 24297-90	1.3.5
ГОСТ 26167-2005	1.1.1
ГОСТ 28371-89	1.3.5; 5.8; 5.10
ТУ 17-06-036-90	5.2
ТУ 17-06-113-85	1.3.5
ТУ 17-06-146-88	1.3.5
ТУ 17-21-186-77	1.3.5; 1.2.6
ТУ 17-21-492-84	1.2.6; 1.3.5
ТУ 17-192-88	1.3.5
ТУ 17-891-86	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

TY 8800-205-31041642-2008

Лист

25

Продолжение таблицы А1

Обозначение	Номер раздела, пункта, подпункта, таблицы ТУ
ТУ 17-1308-75	1.3.5
ТУ 17-2056-75	1.3.5; 1.2.7
ТУ 17-308-75	1.2.7
ТУ 17 РФ 0300844-08-90	1.2.7; 6.2
ТУ 84-892-81	1.3.5
ТУ 8153-004-33164372-2002	1.3.5
ТУ 8480-001-545-321-01	1.3.5
ОСТ 6-05-407-75	1.3.5
ОСТ 17-24-83	1.3.5
ОСТ 17-192-88	1.3.5
ОСТ 17-284-87	1.3.5
ОСТ 17-303-83	1.3.5
ОСТ 17-921-88	1.3.5

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 8800-205-31041642-2008	Лист
						26

Приложение Б
Справочное

Спецификация деталей

Таблица Б1

№ лекал	Наименование деталей	Количество резаков	Количество деталей кроя
Полуботинки (арт.1)			
1	Союзка	1	2
2	Берца	2	4
3	Боковая берца	2	4
4	Язык	1	2
5	Берца (кожподклада)	2	4
6	Союзка (подкладочная)	1	2
7	ЗВР (кожподклада)	1	2
8	Стелька вкладная (кожподклада)	2	2
9	Мягкий кант	1	2
10	Поролон	1	2
11	Союзка (межподклада)	1	2
12	Берца (межподклада)	1	2
Ботинки мужские, зимние (арт.2)			
1	Союзка	2	2
2	Обсоюзка	2	4
3	Задинка	2	4
4	Берца	2	4
5	Мягкий кант	1	2
6	Клапан под молнию	1	2
7	Поролон	1	2
8	Союзка- мех (деталь подкладки)	1	2
9	Берца-мех (деталь подкладки)	2	4
10	ЗВР (кожподклада)	1	2
11	Стелька-мех	2	2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 8800-205-31041642-2008

Лист

27

Продолжение таблицы Б1

№ легал	Наименование деталей	Количество резаков	Количество деталей кроя
12	Обсоюзка-мех (деталь подкладки)	1	4
13	Задинка+берца-мех (деталь подкладки)	1	4
Туфли женские (арт.3)			
1	Союзка	2	2
2	Берца	2	4
3	Задинка	2	4
4	Резинка	1	4
5	Союзка (подкладка)	2	2
6	Берца (кожподкладка)	2	4
7	ЗВР (кожподкладка)	1	2
8	Стелька (кожподкладка)	2	2
9	Союзка (межподкладка)	1	2
10	Берца (межподкладка)	1	4
11	Задинка (межподкладка)	1	4
Полусапожки зимние, женские (арт.4)			
1	Союзка	1	2
2	Задинка	2	4
3	Голенище наружное	1	2
4	Голенище внутреннее	1	2
5	Надблочник	2	2
6	Язык	1	2
7	Подблочник	2	2
8	Штаферка	1	1
9	Клапан под молнию	1	2
10	Союзка-мех (деталь подкладки)	1	2
11	Голенище наружное (мех)	1	2
12	Голенище внутреннее (мех)	1	2
13	ЗВР (кожподкладка)	1	2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

TV 8800-205-31041642-2008

Продолжение таблицы Б1

№ лекал	Наименование деталей	Количество резаков	Количество деталей кроя
14	Стелька меховая	1	2
15	Союзка (мех подкладочный)	1	2
16	Голенище наружное (мех подкладочный)	1	2
17	Голенище внутреннее (мех подкладочный)	1	2
18	Задинка (мех подкладочный)	1	4
Ботинки с высокими берцами (арт.5, арт.6)			
1	Союзка	1	2
2	Берца	2	4
3	Верхняя часть берцы	1	2
4	Задний наружный ремень (ЗНР)	1	2
5	Мягкий кант	1	2
6	Прокладка под мягкий кант	1	2
7	Союзка (подкладочный мех)	1	2
8	Берца (подкладочный мех)	2	4
9	Задний внутренний ремень (ЗВР), кожподкладка	1	2
10	Стелька (мех)	2	2
11	Союзка (межподкладка)	1	2
12	Берца (межподкладка)	1	2
13	Верхняя часть берцы (межподкладка)	1	2
14	ЗНР (меховая подкладка)	1	2
Детали «УНИК» для ботинок с высокими берцами, зимние (арт. 6)			
1	Союзка	1	2
2	Берца	1	2
3	Стелька	1	2
4	Прокладка под язык	1	2
5	Простилка	1	2

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

ТУ 8800-205-31041642-2008

Лист

29

Подп. и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

Приложение В Справочное

Особенности обработки обуви для работников ФГПУ «Росатома»

1 Разница в высоте смежных размеров обуви должна быть для сапожек – 4 мм, полусапожек – 3 мм, для ботинок - 2 мм, для полуботинок и туфель - 1 мм.

3 Во всех подэтажах высота об-

3 Во всех полнотах высота обуви и задников не меняется.

4 При применении формованных задников допускается увеличивать высоту задника в обуви не более, чем на 2 мм.

5 Встрачивание «молний» и обувной резинки должно производиться двумя строчками.

6 Наружные края деталей верха модельной обуви из всех материалов должны быть обработаны в загибку.

7 Верхний кант и передний край заготовки должны быть обработаны в загибку, выворотку.

8 Во всех видах обуви механического производства допускается обработка наружных краев подкладки в обрезку при условии поднутрения их за края верха на расстоянии не менее 0,5 мм и спуска верхнего края кожподкладки.

9 Жесткие подноски в обуви должны быть стойкими, за исключением 1/3 длины носка, прилегающей к союзке. Общая деформация жестких подносков не должна быть более 2,5 мм. Подноски из эластичных материалов должны быть упругими. При нажиме подноски могут деформироваться, но после снятия давления должны восстанавливать свою первоначальную форму.

10 Задники, формованные из кожевенного картона (90–100 % содержание кожевенного волокна) применяются в обуви механического производства всех методов крепления.

11 Задники должны быть хорошо отформованными и стойкими во всех частях, кроме верхней, на расстоянии 18-20 мм от края и в крыльях – на расстоянии 18-25 мм от концов. Задники должны быть плотно приклеены к верху и подкладке обуви и не нависать по грани над каблуком. Общая деформация жесткого задника должна определяться по ГОСТ 21463 и не должна быть более 3,0 мм.

12 В обуви всех методов крепления должны быть вкладные стельки.

13 Туфли, независимо от метода затяжки, должны иметь вкладные стельки.

14 В утепленной обуви должны быть вкладные стельки из материала подкладки, склеенные с обувным картоном по ГОСТ 9542 толщиной не более 1,4 мм.

15 Блочки, крючки, петли, шнурки, нитки должны гармонировать по цвету с верхом или с отделкой обуви.

16 Шнурки в обуви должны быть изготовлены из синтетических материалов.

					ТУ 8800-206-31041642-2008	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		30

17 Обувь должна быть чистой, без пятен, складок и морщин.

18 Готовая обувь должна быть парной. Все одноименные детали в паре должны быть одинаковыми по плотности, толщине, форме, размерам, цвету, рисунку мере. Обувь должна быть устойчива в геленочной части.

19 Прочность ниточных креплений деталей заготовок обуви всех видов и назначений должна соответствовать требованиям, указанных в таблице 5.

Таблица 5

Наименование материала верха	Разрывная нагрузка на 1 см. длины шва, кгс			
	При одной строчке	При двух строчках	При строчке более двух	Метод испытаний
Хромовые опоек, выросток, полужошник, бычок, яловка	7,5	10,0	12,0	ГОСТ 9290

20 Прочность клеевых креплений подошв с верхом должна соответствовать нормам, указанным в таблице 6.

Таблица 6

Наименование материалов подошв	Прочность крепления, кгс, не менее, для обуви	Методы испытаний
Кожа	12,0	по ГОСТ 9292
Резина пористая	13,0	по ГОСТ 9292
ТЭП	12,0	по ГОСТ 9292

21 Нормы гибкости обуви – ГОСТ 14226.

22 Нормы массы – ГОСТ 16993.

23 Художественно – эстетические показатели качества обуви оцениваются в соответствии с требованиями, представленными в таблице 7.

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

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

Таблица 7

Наименование показателя	Максимальная оценка, баллы	Допускаемое снижение оценки, баллы
Силуэт	15,0	-
Внешний вид	17,0	4
Внутренняя отделка	8,0	4
Сумма баллов при оценке обуви должна быть не менее 32,0 баллов.		

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
ТУ 8800-205-31041642-2008				Лист
				32

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

[illegible]

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

TY 8800-205-31041642-2008

Лист

33

Копировал