

Продолжение таблицы 1

№ рис.	Наименование	Внешний вид и технические характеристики
2	Ботинки с высокими 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 берца с толщиной деталей (0,9-1,6) мм.</p> <p>В передней части берца 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. 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 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 берца с толщиной деталей (0,9-1,6) мм.</p> <p>В передней части берца, в верхней ее части, имеются крючки ОСТ 17-192 и блочки №51 ОСТ 17-192 для шнурков, выполненных из</p>

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

Продолжение таблицы 1

№ тех. рис.	Наименование	Внешний вид и технические характеристики
3	Ботинки с 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 - (термопластический 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.</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 простилка. Затяжная 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 колодках - полнота 9.</p>
4	Ботинки мужские зимние (арт. 2)	<p>Ботинки мужские зимние хромовые (хром эластичный ТУ 17-06-113), черного цвета.</p> <p>Верх состоит из союзов с толщиной деталей (0,6-1,4) мм, обсоюзов с толщиной деталей (0,6-1,4) мм, берец и задников с толщиной деталей (0,6-1,4) мм, клапанов под «молнию» с толщиной деталей (0,6-1,0) мм.</p> <p>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</p>

Инт. № подл.	Подп. и дата	Взаим. инв. №	Инт. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 8800-205-31041642-2008	Лист
						5

Продолжение таблицы 1

№ тех. рис.	Наименование	Внешний вид и технические характеристики
4	Ботинки мужские зимние (арт. 2)	<p>поролон толщиной 20 мм ОСТ 6-05-407.</p> <p>Внутри ботинок - подкладка из меха искусственного (натурального), задний внутренний ремень (ЗВР) из подкладочных кож ГОСТ 940.</p> <p>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). Задник формованный - кожкартон марки ЗМ ГОСТ 9542.</p> <p>Носки жесткие. Подносок - (термопластический материал НЦ ТУ 84-892) с наложением мастики (230-250) г/м², с показателем жесткости не менее 160, с толщиной (1,2-1,25) мм.</p> <p>Подошва из ТЭП клеевого метода крепления ТУ 17-21-492.</p>
5	Туфли хромо-вые женские (арт. 3)	<p>Туфли женские – черного цвета из эластичного хрома (ТУ 17-06-113) на резинках, на подкладке из подкладочной кожи. Носки– жесткие.</p> <p>Верх состоит из союзок, берез, 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 (металлический ОСТ 17-24), задник-кожкартон (ГОСТ 9542), подносок - термопластический (материал НЦ) с наложением мастики (230-250) г/м² с толщиной деталей (0,8-0,9) мм.</p> <p>Подошва с каблучком из ТЭП клеевого метода крепления ТУ 17-21-492.</p>

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Ив. № подл.	Подп. и дата	Взаим. инв. №	Ив. № дубл.	Подп. и дата

Продолжение таблицы1

№ рис.	Наименование	Внешний вид и технические характеристики
6	Полусапожки зимние женские (арт. 4)	<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 ± 0,2) мм и запрессованным супинатором (металлический ОСТ 17-24). Задник формованный - кожкартон марки ЗМ ГОСТ 9542 и показателем жесткости не менее 160. Носки жесткие. Подносок – (термопластический материал НЦ ТУ 84-892) с наложением мастики (230-250) г/м², толщина детали (1,2-1,25) мм.</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.

Спецификация деталей приведена в приложении Б.

Особенности обработки обуви приведены в приложении В.

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

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

1.2.7 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.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	TV 8800-205-31041642-2008	Лист
						15

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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 материал ГОСТ 19196	
Тесьма для укрепления канта	ТУ 17-2056	
Липкая лента	ТУ 17-1308	
Башмачная резинка	ОСТ 17-284	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изн. № подл.	Подп. и дата	Взаим. изн. №	Изн. № 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 ± 0,2
Прокладка	Поролон ОСТ 6-05-407 синтетический материал	20;10 5,0
Полустелька	СЦМ ТУ 17 РФ0300844-08	1,8 ± 0,2
Задник формованный	Кожкартон, 3М ГОСТ 9542	2,2 ± 0,2
Подносок	Термопластический материал НЦ с наложением мастики 230-250 г/м ² 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
------	------	----------	-------	------

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

ТУ 8800-205-31041642-2008				Лист
				17

Лист
17

1.5 Комплектность

1.5.1 В комплект поставки должно входить:

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

1.6 Маркировка

1.6.1 Каждая полупара изделия должна быть замаркирована с указанием:

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

1.6.2 Местоположение и способы нанесения маркировки должны соответствовать следующим требованиям:

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

- 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 изделиями должна быть прикреплена этикетка или нанесен штамп с четким, разборчивым маркированием обозначений по пункту 1.6.1 и с указанием цвета изделия, страны-производителя и предприятия-изготовителя.

1.7 Упаковка

1.7.1 Изделия должны быть упакованы в потребительскую тару попарно (картонные коробки ГОСТ 12303 или в 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 вставлен 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.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТВ 8800-205-31041642-2008	Лист
						18

Продолжение таблицы 4

Проверяемый параметр	Номер пункта		Объем испытаний от партии, не менее	
	техническое требование	метод контроля	приемо-сдаточные, %	периодические
3 Прочность ниточных швов заготовки	1.2.1 приложение В, п.19	5.7	-	1 изделие от партии
4 Прочность крепления фурнитуры	1.2.3	5.9	-	1 изделие от партии
5 Общая и остаточная деформация задника	1.2.5, приложение В, п.11	5.6	-	1 изделие от партии
6 Проверка сортности	1.4.2	5.8	100	
7 Измерение линейных размеров	1.2.6	5.2	10	1 изделие от партии
8 Проверка комплектности	1.5	5.1	10	1 изделие от партии
9 Проверка маркировки	1.5	5.1	10	1 изделие от партии
10 Проверка упаковки	1.5	5.1	10	1 изделие от партии
11 Проверка массы обуви	1.2.7	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. № подл. Подп. и дата Взам. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата

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

4.2 Приемосдаточные испытания

4.2.1 Порядок проведения и оформления результатов приемосдаточных испытаний должен соответствовать требованиям настоящих технических условий.

4.2.2 Объем и последовательность приемосдаточных испытаний приведены в таблице 4.

4.2.3 Результаты приемосдаточных испытаний оформляются протоколами приемосдаточных испытаний, подписанными ОТК.

4.2.4 Если в процессе приемосдаточных испытаний будет обнаружено несоответствие хотя бы одному из требований настоящих технических условий, то эти изделия считаются не выдержавшими испытания и вся партия возвращается для исправления дефектов.

4.2.5 Изделия, не выдержавшие испытания, представитель ОТК с изложением причин возврата возвращает для выявления причин несоответствия требованиям настоящих технических условий, проведения мероприятий по их устранению, определения возможности исправления брака и повторного предъявления.

4.2.6 Возвращенные изделия после устранения дефектов предъявляются для приемки. К изделиям прилагается акт об устранении дефектов с анализом причин и указанием мер по их устранению.

4.2.7 Повторные испытания проводят в полном объеме приемосдаточных испытаний. В отдельных технически обоснованных случаях допускается проводить повторные испытания только по тем пунктам технических условий, по которым выявлены несоответствия установленным требованиям.

4.2.8 Изделия, не выдержавшие повторные испытания, забраковывают и изолируют от годных.

Испытания и приемку изделий приостанавливают, если экземпляры изделий, предъявленные дважды на приемку, не выдержали испытания. Возможность дальнейшего производства и приемки решаются руководителями предприятий изготовителя и разработчика.

4.2.9 Принятыми считаются изделия, которые выдержали испытания, укомплектованы и упакованы в соответствии с настоящими техническими условиями и на которые оформлены документы, удостоверяющие их приемку. Принятые изделия подлежат отправке заказчику или сдаче на ответственное хранение предприятию-изготовителю.

4.3 Периодические испытания

4.3.1 Порядок проведения и оформления результатов периодических испытаний должен соответствовать требованиям настоящих технических условий.

4.3.2 Периодические испытания проводятся:

- при запуске в серийное производство;

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм. № подл.	Подп. и дата
------	------	----------	-------	------	--------------	--------------

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

TV 8800-205-31041642-2008

Лист
21

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.

5 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

5.1 Проверка внешнего вида, комплектности, упаковки и маркировки изделий проводят внешним осмотром, сравнивая с образцом-эталоном.

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

5.3 Отбор образцов для лабораторных испытаний - по ГОСТ 9289.

5.4 Определение прочности крепления деталей подошвы - по ГОСТ 9292.

5.5 Определение массы изделий производится путем взвешивания на весах с погрешностью не более 1,0 г – по ГОСТ 16993.

5.6 Общая и остаточная деформация задника - по ГОСТ 9135.

5.7 Определение прочности ниточных швов заготовки - по ГОСТ 9290.

5.8 Определение сортности изделий - по ГОСТ 28371.

5.9 Прочность крепления фурнитуры - по ГОСТ 15470.

6 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

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

6.2 Допускается транспортирование изделий 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.

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

					ТВ 8800-205-31041642-2008	Лист
						23

