ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ УЗБЕКИСТАН

БОТИНКИ И ПОЛУБОТИНКИ ИЗ КОЖ ХРОМОВОГО ДУБЛЕНИЯ ДЛЯ ВОЕННОСЛУЖАЩИХ

Технические условия

Издание официальное

Ўзбекистон стандартлаштириш, метрология ва сертификатлаштириш Агентлиги

Тошкент

ПРЕДИСЛОВИЕ

1 РАЗРАБОТАН Ташкентским институтом текстильной и легкой промышленности.

2 ВНЕСЕН Министерством Обороны Республики Узбекистан.

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Узбекского агентства стандартизации, метрологии и сертификации от 06.10.2017 № 05-886

4 Стандарт разработан в соответствии с O‘zDSt 1.6-2003 СС РУз. Стандарты и рекомендации. Общие требования к построению, изложению, оформлению, содержанию и обозначению.

5 В настоящем стандарте применен межгосударственный стандарт «ГОСТ ISO 20872-2011 Обувь. Методы испытания подошв. Прочность на разрыв» в части раздел 7 «Методы контроля».

6 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ.

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и приложений к нему на территории Узбекистана публикуется в указателе издаваемом Агентством «Узстандарт».

O‘ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
JORIY ETISH BOSHQARMASI

Исключительное право официального опубликования настоящего стандарта на территории Узбекистана принадлежит агентству «Узстандарт».

СОДЕРЖАНИЕ

1	Область применения	1
2	Нормативные ссылки	1
3	Термины и определения	3
4	Технические требования	3
5	Требования безопасности и охрана окружающей среды	7
6	Правила приёмки	8
7	Методы контроля	9
8	Транспортирование и хранение	9
9	Гарантии изготовителя	10
	Библиографические данные	11

O ZSTANDART AGENTLIGA
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ УЗБЕКИСТАН

ХАРБИЙЛАР УЧУН ХРОМ ТУЗЛАРИ БИЛАН ОШЛАНГАН ЧАРМДАН ТАЙЁРЛАНГАН БОТИНКА ВА ҚЎНЖСИЗ БОТИНКАЛАР

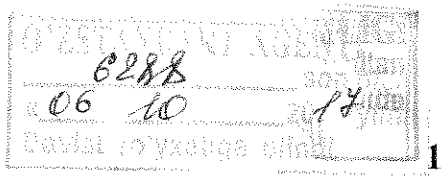
Техникавий шартлар

БОТИНКИ И ПОЛУБОТИНКИ ИЗ КОЖ ХРОМОВОГО ДУБЛЕНИЯ ДЛЯ ВОЕННОСЛУЖАЩИХ

Технические условия

BOOTS AND LOW SHOES FROM THE LEATHER OF CHROME TANNINQ FOR THE MILITARY

Specifications



Дата введения 10.10.2017

Срок действия _____

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт распространяется на ботинки и полуботинки из кож хромового дубления ручного и механического производства клеевого, клеепрошивного и литьевого методов крепления, предназначенные для носки военнослужащими.

Все требования настоящего стандарта являются обязательными.

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие нормативные документы:

Обозначение НД	Наименование НД
ГОСТ 4.387-85	Система показателей качества продукции. Синтетические материалы для низа обуви. Номенклатура показателей.
ГОСТ 12.0.004-2015	Система стандартов безопасности труда. Организация обучения безопасности труда.
ГОСТ 12.1.005-88	Система стандартов безопасности труда. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны.
ГОСТ 12.1.007-76	ССБТ. Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности.
ГОСТ 12.2.003-91	Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности.
ГОСТ 12.3.002-2014	Система стандартов безопасности труда. Процессы производственные. Общие требования безопасности.
ГОСТ 12.4.021-75	Система стандартов безопасности труда. Системы вентиляционные. Общие требования.
ГОСТ 12.4.026-2015	Система стандартов безопасности труда. Цвета сигнальные, знаки безопасности и разметка сигнальная. Назначение и правила применения. Общие технические требования и характеристики. Методы испытаний.
ГОСТ 12.4.127-83	Система стандартов безопасности труда. Обувь специальная. Номенклатура показателей качества.
ГОСТ 17.2.3.02-78	Охрана природы. Атмосфера. Правила установления допустимых выбросов вредных веществ промышленными предприятиями.

ГОСТ 447-91	Обувь из кож хромового дубления для военнослужащих. Технические условия.
ГОСТ 939-94	Кожа для верха обуви. Технические условия.
ГОСТ 940-81	Кожа для подкладки обуви. Технические условия.
ГОСТ 1010-78	Кожа для низа обуви ниточных и клеевых методов крепления. Технические условия.
ГОСТ 1838-91	Кожа из спилка. Общие технические условия.
ГОСТ 1903-78	Кожа для низа обуви. Воротки и полы. Технические условия.
ГОСТ 4661-76	Овчина меховая выделанная. Технические условия.
ГОСТ 6309-93	Нитки швейные хлопчатобумажные. Технические условия.
ГОСТ 7065-81	Нитроискожа-Т обувная. Технические условия.
ГОСТ 7296-2003	Обувь. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение.
ГОСТ 9134 -78	Обувь. Определение прочности крепления деталей низа.
ГОСТ 9135-2004	Обувь. Метод определения общей и остаточной деформации подноска и задника.
ГОСТ 9236-74	Нитроискожа-Т. Технические условия.
ГОСТ 9289-78	Обувь. Правила приёмки.
ГОСТ 9290-76	Обувь. Метод определения прочности ниточных швов соединения деталей верха.
ГОСТ 9292-82	Обувь. Метод определения прочности крепления подошв в обуви химических методов крепления.
ГОСТ 9542-89	Картон обувной и детали обуви из него. Общие технические условия.
ГОСТ 9718-88	Обувь. Метод определения гибкости.
ГОСТ 10124-76	Пластины и детали резиновые непористые для низа обуви. Технические условия.
ГОСТ 11373-88	Обувь. Размеры.
ГОСТ 12632-79	Пластины и детали резиновые пористые для низа обуви. Общие технические условия.
ГОСТ 14226-80	Обувь. Нормы гибкости.
ГОСТ 19196-93	Хлопчатобумажные ткани. Технические условия.
ГОСТ ISO 19957-2013	Обувь. Методы испытаний каблуков. Прочность удерживания каблучного гвоздя.
ГОСТ ISO 20872-2011	Обувь. Методы испытания подошв. Прочность на разрыв.
ГОСТ 23251-83	Обувь. Термины и определения.
ГОСТ 24780-81	Обувь армейская. Статистический приемочный контроль качества обуви по альтернативному признаку.
ГОСТ 27837-88	Обувь для военнослужащих. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение.
ГОСТ 28422-89	Кожи хромового дубления для верха обуви военнослужащих. Технические условия.
ГОСТ 28735-2005	Обувь. Метод определения массы.
ГОСТ 29277-92	Кожа для низа обуви. Технические условия
ГОСТ 29298-2005	Ткани хлопчатобумажные и смешанные бытовые. Общие технические условия.

Примечание: При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов (и классификаторов) на территории Узбекистана по соответствующему указателю стандартов (классификаторов), составленному по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться замененным (измененным) стандартом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

O`ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, BAYL...
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
...

3 ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

3.1 В настоящем стандарте приведены термины по ГОСТ 23251 с соответствующими определениями:

Обувь - изделие, предназначенное для предохранения ног от внешних воздействий и несущее утилитарные и эстетические функции.

Заготовка - соединённые между собой наружные, промежуточные и внутренние детали верха обуви.

Низ обуви - детали составляющие нижнюю часть обуви, в частности: подошва, каблук, стелька, простилка и.т.д.

Задник - промежуточная деталь верха обуви, расположенная в пяточной части обуви и предназначенная для сохранения ее формы.

Подносок - промежуточная деталь верха обуви, расположенная в носочной части обуви и предназначенная для сохранения ее.

Простилка - промежуточная деталь низа обуви, заполняющая пространство, ограниченное краями затяжной кромки следа затянутой обуви.

Геленок - промежуточная деталь низа обуви, предназначенная для увеличения жёсткости геленочной части обуви.

Боковинка - промежуточная деталь верха обуви, расположенная геленочпучковой части обуви и предназначенная для повышения ее формоустойчивости.

Размерный ассортимент - численное соотношение различных размеров обуви в партии.

Полнотный ассортимент - численное соотношение различных полнот обуви в партии.

Клеевой метод крепления - подошву прикрепляют к затяжной кромке верха обуви водостойким клеем.

Литьевой метод крепления – процесс прикрепления к затяжной кромке верха обуви подошв из гранул или жидких композиций полимерных материалов. Процесс совмещается с формованием подошвы и её отделкой.

Клеепрошивной метод – формованная подошва с отогнутым и расположенным выше ребра следа краем прикрепляется к плоской или полуплоской заготовке верха клеем и нитками или полоской из кожи или других материалов.

4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

4.1 Обувь из кож хромового дубления для военнослужащих Республики Узбекистан должна соответствовать требованиям настоящего стандарта и требованиям [1].

4.1.1 Конструкция заготовок и фасоны колодок должны быть согласованы между изготовителем и заказчиком.

4.2 Характеристики

4.2.1 Обувь по виду, конструкции, методам крепления и материалам низа должна соответствовать требованиям, указанным в таблице 1.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, BAYLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
JORIY ETISH BOSHQARMASI

Таблица 1

Вид и род обуви	Метод крепления			Особенности конструкции заготовок						Материал низа			
	Клеевой	Литьевой	Клеепрошивной	На шнурках	На резинках	На молнии	С перфорацией	С цельными союзками	С отрезными носками	Полиуретан с профилитом	Резина формованная	П В Х	Полиуретан
Полуботинки мужские	+	+	+	+	+	-	-	+	-	+	+	-	+
Ботинки мужские	+	+	+	+	-	+	-	+	-	+	+	-	+

П р и м е ч а н и е: знак «+» означает возможность изготовления обуви, знак «-» - невозможность.

Допускается по согласованию с заказчиком изменять особенности конструкции заготовки обуви в соответствии с утвержденными образцами и технологией производства.

4.2.2 Обувь по полноте и размеру должна соответствовать требованиям ГОСТ 11373. Обувь должна изготавливаться двух полнот: средней (С) и широкой (Ш) в ассортименте по 50% от 38 до 47 размеров.

4.2.3 Обувь следует изготавливать на низком и среднем каблуках.

4.3 Основные параметры

4.3.1 Основные параметры обуви должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 2.

Таблица 2

Размер обуви	Высота берцев не менее, mm		Высота жесткого задника, mm	Ширина берцев ботинка, mm	
	полуботинок	ботинок		средний	широкий
38	62	117	45	119	123
39	63	119	46	121	125
40	64	121	47	123	127
41	65	123	48	125	129
42	66	125	49	127	131
43	67	127	50	129	133
44	68	129	51	131	135
45	69	132	52	133	137
46	70	134	53	135	139

4.3.2 Допускаемые отклонения по высоте должны быть: задников - ± 2 mm; - по ширине берцев ±5 mm, по высоте берец ± 2 mm.

4.3.3Допускается по требованию заказчика изменять высоту обуви, задника и ширину берцев в соответствии с утверждёнными образцами.

4.4 Требования к сырью, материалам и комплектующим изделиям

4.4.1 На наружные и внутренние детали верха и низа обуви должны применяться материалы указанные в приложении В и отделка кожи должна быть гладкой без рисунка и тиснений.

4.4.2 Не допускается применять [illegible] на подкладку.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, BAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
JORIY ETILISH DOKUMENTI

4.4.3 Толщина наружных и внутренних детали верха обуви должна соответствовать требованиям, указанным в ГОСТ 447.

4.4.4 Допускается по согласованию между изготовителем и заказчиком применять другие материалы при условии соблюдения соответствия качества обуви требованиям настоящего стандарта.

4.4.5 Не допускаются в деталях верха обувного кроя следующие пороки:

В союзках, носках:

- отдушистость, садка и стяжка лицевой поверхности;
- воротистость в носках, передней части союзок;
- сильновыраженная жилистость;
- царапины и механические повреждения;
- свищи и укусы насекомых, заросшие в нескученном виде более 10 шт.
- подрезы глубиной ¼ толщины общей длиной более 8 mm в верхней, переднейчастях и крыльях союзок;
- подрезы в носках и передней части союзок;
- разница в толщинах сторон деталей верха, а также одноименных деталей верха в паре и полупаре (при сохранении минимальной толщины, предусмотренной настоящими техническими условиями) более 0,3 mm;

В берцах, задинках, задних наружных ремнях:

- отдушистость в задинках, задних наружных ремнях в нижней части берцевна расстоянии 1/3 их высоты;
- сильновыраженная воротистость и жилистость;
- заросшие царапины и механические повреждения;
- свищи и укусы насекомых, заросшие в нескученном виде более 30 шт.;
- роговины, кнутовины заросшие и не попадающие под строчку;
- безличины, лизуха, молеедины общей площадью более 3,5 cm^2;
- подрезы глубиной более ¼ толщины кожи общей длиной 25 mm;
- разница в толщинах сторон деталей верха в паре и полупаре (при сохранении минимальной толщины, предусмотренной настоящим стандартом) более 0,4 mm.

Не допускаются в деталях низа обувного кроя следующие пороки:

В стельках:

- сильновыраженная воротистость;
- не заросшие царапины, укусы насекомых и свищи;
- роговины, царапины и кнутовины заросшие общей длиной 30 mm;
- болячки заросшие, неломающиеся общей площадью более 2 cm^2;
- подрези глубиной более ¼ толщины кожи и общей длиной более 35 mm (при условии расположения их вдоль стельки);
- выхваты глубиной более ¼ толщины кожи в количестве более 2 шт.
- непродуб, ломины, рыхлость, пятна плесени и гнили.

4.4.6 Не допускается во всех наружных деталях верха обуви следующие пороки кожи:

- незаросшие пороки лицевой поверхности кожи, жесткость, непродуб, рыхлость, неровная окраска кожи, осыпание покрывной пленки на коже, пятна плесени и гнили, ломины, сквозные повреждения.

O‘ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

4.4.7 Детали заготовок обуви должны быть скреплены особо прочными хлопчатобумажными нитками по ГОСТ 6309 в девять сложений или нитками из синтетических волокон.

Номера ниток, в зависимости от вида материала и назначения обуви, должны соответствовать требованиям технологии производства.

4.4.8 Прочность ниточных креплений деталей заготовок верха обуви должна соответствовать нормам, указанным в таблице 3.

Таблица 3

Наименование скрепляемых материалов	Разрывная нагрузка по каждому образцу Н/cm			Метод испытания
	при одной строчке	при двух строчках	при строчках более двух	
Кожа хромового дубления для верха обуви военнослужащих	90	115	145	ГОСТ 9290

4.4.9 Металлическая фурнитура должна иметь антикоррозионное покрытие.

4.4.10 Норма прочности крепления каблука из кожи, резины или другого полимерного материала должна соответствовать требованиям ГОСТ 14226.

4.4.11 Масса полупары обуви исходного размера должна быть не более массы образца-эталона, умноженной на коэффициент 1,08.

4.4.12 Норма гибкости обуви должна соответствовать требованиям ГОСТ 14226.

4.4.13 Подноски в обуви должны быть стойкими, за исключением 1/3 длины носка, прилегающей к союзке. Общая деформация подноска в обуви не должна превышать 2,6 mm.

Общая деформация жесткого задника не должна превышать 3,0 mm.

4.4.14 Задники в обуви должны быть стойкими во всех частях кроме верхней, на расстоянии не более 20 mm от верхнего края задника и в крыльях на расстоянии не более 35 mm от концов.

4.4.15 Обувь должна быть парной. Все одинаковые детали в паре должны быть одинаковыми по толщине, форме, размеру, цвету.

4.4.16 Вкладная стелька должна быть цельная.

4.4.17 Сгиб подошвы должен соответствовать анатомическому строению стопы, подошва должна быть стойкой к истиранию, к многократному изгибу, водонепроницаемой, обладать высокими амортизационными свойствами и ударной прочностью, обладать хорошими гигиеническими и защитными свойствами, стойкой к повышенным и пониженным температурам, иметь выраженный каблук.

4.4.18 На ходовой стороне подошвы в каждой полупаре должны быть выдавлены клейма с указанием размера и литера полноты. На каждую полупару обуви в верхней части берец с внутренней стороны должна быть нанесена маркировка с указанием: товарного знака или наименование предприятия-изготовителя; номера модели; размера; полноты; дата выпуска (месяц, год).

4.4.19 Обувь относят к первому и второму сортам по худшей паре при наличии пороков указанных в таблице 4.

4.4.20 Размер производственного порока в обуви не должен превышать указанного в таблице 4.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

Таблица 4

Наименование порока	Размер порока в обуви	
	I сорт	II сорт
Разная длина или перекос союзок, носков, задинок, подносков, берцев, mm.	3	4
Отклонение от оси симметрии блочек в полупаре и паре, mm.	2	4
Отклонение задних наружных ремней и заднего шва от оси пяточной части в полупаре и паре, mm	2	4
Непараллельность строчек между собой и по отношению к краю деталей, mm: на союзках, берцах, задних наружных ремнях	15	25
Сваливание строчки с края детали верха, совпадение строчек или пропуск стежков (при условии повторного крепления без пересечения материала) длиной, mm	-	5

4.4.21 В обуви первого и второго сортов не допускаются следующие производственные пороки:

- порванная подкладка и складки внутри обуви;
- неприкрепленная подкладка к заднику;
- подошва и стелька перебитые крепителем;
- выступающие крепители на подошве или стельке;
- неприклеивание подошвы;
- расщелины между деталями низа обуви;
- выступающие заусенцы на блочках;
- деформация следа подошвы;
- плохое формование пяточной части обуви (бугристость, складки);
- загрязнение обуви;
- сквозные повреждения обуви.

4.5 Маркировка и упаковка обуви по ГОСТ 7296. Информация на маркировке должна содержать:

- наименование продукции;
- наименование изготовителя;
- основные размеры или количество единиц продукции;
- товарный знак предприятия-изготовителя;
- дату изготовления;
- срок годности;
- обозначение настоящего стандарта;
- надпись «O‘zbekistonda ishlab chiqarilgan».

5 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

5.1 Размещение и установка оборудования должны обеспечивать безопасность, устойчивость и удобство для обслуживания и ремонта, соблюдения последовательности технологических операций.

5.2 Технологическое и электрооборудование должно соответствовать требованиям «Правила устройства электроустановок» (ПЭУ) и требованиям [2].

5.3 Производственные помещения обеспечены знаками безопасности в соответствии с требованиями ГОСТ 12.4.026, плакатами ТБ и ПБ.

5.4 Запрещается загромождать проходы, доступы к средствам пожаротушения.

O‘ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

5.5 Производственный процесс осуществляется сертифицированным типовым оборудованием, выполненным из материалов, разрешенный к применению Органами ГСЭН МЗ РУз.

5.6 Технологические процессы производства должны соответствовать общим требованиям безопасности по ГОСТ 12.3.002.

5.7 Оборудование должно соответствовать общим требованиям, предъявляемым к оборудованию по ГОСТ 12.2.003.

5.8 К работе по производству обуви допускаются лица, достигшие совершеннолетия и прошедшие обучение и инструктаж по технике безопасности труда в соответствии с ГОСТ 12.0.004.

5.9 Вредные производственные факторы, образующиеся от используемого технологического оборудования в процессе работ: шум, вибрация, температура должны соответствовать санитарно - гигиеническим нормам и правилам [3], [4] и [5].

5.10 Контроль за рабочими местами должен осуществляется по ГОСТ 12.1.007. Предельно допустимая концентрация вредных веществ в воздухе рабочей зоны должны соответствовать требованием [6].

В воздухе рабочей зоны ПДК вредных веществ, выделяющихся в процессе производства, не должны превышать:

- поливинилхлорид – не более 6,0 mg/m^3 (3 класс опасности);
- этилацетат – не более 200,0 mg/m^3 (3 класс опасности).

5.11 Производственные и бытовые помещения должны соответствовать требованиям [7].

5.12 Вся работа должна осуществляется при работающих вентиляционных системах по ГОСТ 12.4.021, которые должны соответствовать требованиям [8] и ГОСТ 12.1.005.

5.13 Персонал на рабочих местах должен быть обеспечен спец. одеждой.

5.14 В процессе производства ботинок и полуботинок для военнослужащих, в целях не допущения выделения вредных веществ в окружающую среду, которые могут оказать негативное влияние на атмосферный воздух, почву и открытые водоемы должен проводиться полный комплекс мероприятий в соответствии с требованиями [9] и [10].

5.15 Отходы, образующиеся в процессе производства, не подлежащие переработке, уничтожают в соответствии с санитарными правилами, предусматривающими порядок накопления, транспортирования, обезвреживания и захоронения промышленных отходов.

5.16 В процессе производства обуви из кож хромового дубления для военнослужащих осуществляться комплекс природоохранных мероприятий в соответствии с ГОСТ 17.2.3.02

6 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

6.1 Готовая обувь должны подвергаться предприятием-изготовителем приёмо-сдаточным, периодическим испытаниям.

6.2 Каждая пара обуви подвергается проверке по внешнему виду (моделям, фасонам колодки, согласованным с потребителем, материалам верха обуви, отделке верха и низа обуви, маркировке с учетом требований пп 4.2.1-4.4.21 настоящего стандарта.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
TORMOQLANTIRISH, MAVJUD
MAZMUNINI MUVOFIQLASHTIRISH
AKKREDITATSIYA TEXNOLOGIYALARINI
JORIY ETISH BO'LIMI

6.3 Определение партии, объём выборок для физико-механических испытаний – по ГОСТ 9289.

За партию принимается количество изделий одновременно предъявленных к приёмке и оформленное одним документом о качестве.

При несоответствии изделий хотя бы одному требованию настоящего стандарта проводят повторные испытания на удвоенной выборке, взятой от той же партии.

При получении неудовлетворительных результатов повторных испытаний вся партия бракуется. Бракованная продукция в установленном порядке утилизируется.

6.4 Периодические испытания на соответствие всем требованиям настоящего стандарта должны быть проведены не реже одного раза в год.

Периодическим испытаниям подвергаются не менее 5 шт. пар обуви каждого типа, выдержавших приемо-сдаточные испытания.

При неудовлетворительных результатах повторных испытаний выпуск обуви прекращается до устранения причин брака и получения удовлетворительных результатов испытаний.

Результаты периодических испытаний оформляют соответствующим документом о качестве.

6.5 Потребитель имеет право проводить выборочный контроль соответствия изделий всем требованиям настоящего стандарта.

7 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

7.1 Отбор образцов для лабораторных испытаний по ГОСТ 9289.

7.2 Система показателей качества продукции, материалы синтетические для низа обуви, номенклатура показателей по ГОСТ 4.387.

7.3 Номенклатура показателей качества по ГОСТ 12.4.127.

7.4 Определение прочности крепления деталей низа по ГОСТ 9134, ГОСТ ISO 20872, ГОСТ ISO 19957 и ГОСТ 9292.

7.5 Определение размеров по ГОСТ 11373.

7.6 Определение гибкости по ГОСТ 9718 и ГОСТ 14226.

7.7 Статистический приемочный контроль качества обуви по альтернативному признаку по ГОСТ 24780.

7.8 Определение массы обуви по ГОСТ 28735.

7.9 Определение линейных размеров – по ГОСТ 11373.

7.10 Определение прочности швов заготовки по ГОСТ 9290.

7.11Определение общей деформации подноска и задника по ГОСТ 9135.

7.12 Внешний вид обуви определяют путём сравнения с утвержденным образцом.

7.13 Правильность маркировки и качество упаковки проверяются визуально.

8 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

8.1 Транспортирование и хранение обуви по ГОСТ 27837. Упакованная обувь должны транспортироваться в крытых транспортных средствах любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на каждом виде транспорта.

O'ZSTANDART AXBOROT
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
JORIY ETISH BOSHQARMASI

8.2 Упакованная обувь должны храниться в складских помещениях грузоотправителя и грузополучателя при температуре от плюс 5 до плюс 25 °С и относительной влажности от 50 до 80% на расстоянии не менее 1 m от теплоизлучающих приборов при условии защиты обуви от прямого воздействия солнечных лучей и действия агрессивных сред.

9 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

9.1 Изготовитель гарантирует соответствие поставляемой обуви требованиям настоящего стандарта, при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения и эксплуатации.

9.2 Гарантийный срок носки обуви составляет 6 месяцев со дня продажи.

O‘ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

БИБЛИОГРАФИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ОКП 88 0000
ОКС 61.060

Ключевые слова: пороки кожи, метод крепления, ботинки, высокие берцы, подошва, стелька, заготовка, затяжная кромка, жёсткий задник, подносок, геленок, подложка, простилка, межподкладка, штаферка, материалы верха обуви, прочность крепления, методы испытаний, методы дубления кожи, линейные размеры, комплектующие материалы, конструкция обуви.

O‘ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH V
AXBOROT TEXNOLOGIYALARI
IQTISODIYOTI

БИБЛИОГРАФИЯ

[1]. Специальный технический регламент “О безопасности обуви для военнослужащих”. (Постановление Агентства Узстандарт №3 от 30.12.2011 г.

[2]. СНИП 11-90-81 Производственные здания промышленных предприятий.

[3]. СанПин 0324-16 Санитарно-гигиенические нормы микроклимата производственных помещений.

[4]. СанПин 0325-16 Санитарные нормы допустимых уровней шума на рабочих местах.

[5]. СанПин 0326-16 Санитарные нормы общей и локальной вибрации на рабочих местах.

[6]. СанПин 0046-95 Гигиенические нормативы ПДК вредных веществ в воздухе рабочей зоны.

[7]. КМК 02.09.04-98 Административные и бытовые здания предприятий.

[8]. КМК 02.04.05-97 Отопление, вентиляция и кондиционирование.

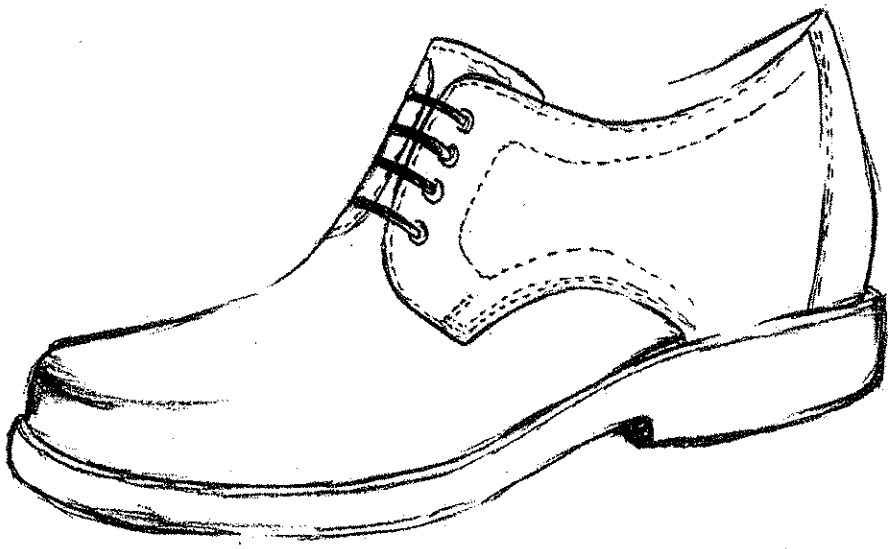
[9]. СанПиН № 0293-2011. Гигиенические нормативы перечень предельно допустимых концентраций загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест на территории Республики Узбекистан.

[10]. СанПиН № 0172-2006. Гигиенические требования к охране поверхностных вод на территории Республики Узбекистан.

O`ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, BAYLA
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
JORIY ETISH BOSHQARMASI

Приложение А
(рекомендуемое)
Общий вид мужских форменных полуботинок

Рисунок 1



Приложение Б
(рекомендуемое)
Общий вид мужских форменных ботинок

Рисунок 2



O‘ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
JORIY ETISH BOSHQARMASI

Приложение В

Таблица 5. Перечень материалов, применяемых для изготовления обуви военнослужащим

Наименование деталей	Наименование материалов и обозначение нормативных документов
1. Детали верха обуви	- кожи хромового дубления по ГОСТ 28422; - кожа для верха обуви по ГОСТ 939
2.Внутренние детали верха: 2.1 Подкладка	- кожа для подкладки обуви по ГОСТ 940; - кожа из спилка подкладки обуви поГОСТ 1838; - ткани для подкладки по ГОСТ 19196; - байка по ГОСТ 29298; - натуральный мех по ГОСТ 4661; - искусственный мех по действующим нормативным документам - мембранные ткани по действующим нормативным документам; - термопластические дублированные материалы по действующим нормативным документам; - искусственные и синтетические кожи по действующим нормативным документам
2.2 Задний внутренний ремень	- кожа для верха обуви по ГОСТ 939; - кожа из спилка по ГОСТ 1838; - кожа для подкладки обуви по ГОСТ 940; - кожа из спилка для подкладки обуви по ГОСТ 1838 (кроме кож покрывного крашения с казеиновым и акриловым покрытием); - искусственные и синтетические кожи по действующим нормативным документам
2.3 Вкладная и втачная стелька, полустелька, подпяточник	- кожа для подкладки обуви по ГОСТ 940; - кожа для верха обуви по ГОСТ 939; - кожа из спилка по ГОСТ 1838; - кожа из воротков по действующим нормативным документам; - шпальт кож для низа обуви по действующим нормативным документам; - натуральный мех по ГОСТ 4661; - искусственный мех по действующим нормативным документам; - кожаные стельки, дублированные текстильными антибактерицидными материалами по действующим нормативным документам; - дублированные материалы по действующим нормативным документам
2.4 Вкладная стелька в зимней и осенне-весенней обуви	- кожа по ГОСТ 940; - кожа из спилка для подкладки по ГОСТ 1838; - натуральный мех по ГОСТ 4661; - искусственный мех по действующим нормативным документам; - нетканые материалы по действующим нормативным документам; - шерстяные и полушерстяные ткани по ГОСТ 19196
3. Промежуточные детали: 3.1 Боковинка, межподблочник, межподкрючочник	- хлопчатобумажные ткани по ГОСТ 19196; - нетканые материалы по действующим нормативным документам
3.2 Межподкладка	- хлопчатобумажные ткани по ГОСТ 19196; - нетканые материалы по действующим нормативным документам
3.3 Подносок	- термопластические материалы по действующим нормативным документам; - кожа по ГОСТ 1903, ГОСТ 2977; - обувной картон по ГОСТ 9542;

O ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
SIFATNI TEXNOLOGIYALARINI
JORIY ETISH AGENTLIGI

	- нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065
3.4 Задник	- кожа по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277; - гранитоль по действующим нормативным документам; - нитроискожа-Т по ГОСТ 9236; - термопластические материалы по действующим нормативным документам
4.Наружные детали низа обуви: 4.1 Подошва	- натуральные и искусственные каучуки; - резина + полиуретан; - резина + термополиуретан; - кожвалонпо действующим нормативным документам
4.1.2 Подошва с каблуком	- формованная резина по действующим нормативным документам; - формованный полиуретан по действующим нормативным документам; - полимерные композиции по действующим нормативным документам
4.2 Каблук	- резина по ГОСТ 12632, ГОСТ 10124; - пластмасса, резиновая смесь, синтетические материалы по действующим нормативным документам
4.3 Набойка	- резина износоустойчивая по ГОСТ 12632, ГОСТ 10124; - пластмасса и синтетические материалы по действующим нормативным документам
5. Внутренние детали низа 5.1 Стелька основная	- кожа термоустойчивая по ГОСТ 29277, ГОСТ 1903; - кожа из спилка для низа обуви по действующим нормативным документам; - стелечные искусственные материалыпо действующим нормативным документам
5.2 Стелька комбинированная	- кожа термоустойчивая по ГОСТ 29277, ГОСТ 1903; - кожа из спилка для низа обуви по действующим нормативным документам; - шпальт кож для низа обуви по действующим нормативным документам; - обувной картон по ГОСТ 9542
5.3 Полустелька	- кожа термоустойчивая по ГОСТ 29277, ГОСТ 1903; - кожа из спилка для низа обуви по действующим нормативным документам; - шпальт кож для низа обуви по действующим нормативным документам; - обувной картон по ГОСТ 9542
6. Промежуточные детали низа обуви: 6.1 Подложка	- кожа термоустойчивая по ГОСТ 29277, ГОСТ 1903; - кожа из спилка для низа обуви по действующим нормативным документам; - шпальт кож для низа обуви по действующим нормативным документам
6.2 Геленок	- металлический-антикоррозийный по действующим нормативным документам; - синтетические материалы и пластмассы по действующим нормативным документам
6.3 Флик кожаного каблука	- кожа крупного рогатого скота подошвенная по ГОСТ 1010 и ГОСТ 1903
6.4 Подпяточник жесткий	- кожа термоустойчивая по ГОСТ 29277, ГОСТ 1903; - обувной картон по ГОСТ 9542
6.5 Простилка	- отходы кож, войлока, ватин, текстильных материалов по действующим нормативным документам

O‘ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, BAYLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
[illegible] BO‘YICHA BOSHQARMASI

Приложение Г
(справочное)

Таблица 6. Толщина наружных и внутренних деталей верха обуви из кожи

Наименование деталей	Толщина деталей, mm	Наименование материала	Участки кожи, из которых выкраиваются детали
Союзка, задинка	1,2-1,4	Кожа хромовая для верха обуви по ГОСТ 939	Чепрачная часть кожи
Берцы	1,2-1,4	Кожа хромовая для верха обуви по ГОСТ 939	Чепрачная часть кожи и плотные участки пол и воротков
Задний наружный ремень	1,1-1,3	Кожа хромовая для верха обуви по ГОСТ 939	Чепрачная часть и плотные полы
Язычок	0,9-1,2	Кожа хромовая для верха обуви по ГОСТ 939	Все части кожи
Кожподкладка под союзку, под берцы и язычок	0,8-1,1	Кожа подкладочная по ГОСТ 940	Все части неокрашенной или прочно окрашенной кожи, кроме пашин

Приложение Д

Таблица 7. Материалы, толщины задников, подносков и деталей низа обуви

Наименование деталей	Метод крепления низа	Наименование материала	Толщина деталей, mm
Стелька	Клеевой, литьевой	Кожа для низа обуви по ГОСТ 1903	2,2-2,5
Полустелька		Картон по ГОСТ 9542	2,2-2,5
Задник		Термопластичный материал для задников	по действующим нормативным документам
Подносок		Термопластичный материал для подносков	по действующим нормативным документам
Простилка		Картон простилочный по ГОСТ 9542	1,5-1,7
Подошва формованная		Резина, полиуретан	по действующим нормативным документам

Примечание: Допускается по согласованию изготовителя с заказчиком изменять толщину деталей низа обуви при условии сохранения эксплуатационных свойств обуви.

O‘ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

Лист регистрации изменений

Изм	Номер листов (страниц)				Всего листов	№ документа	Входящий № сопроводительного документа	Подпись	Дата
	Измененных	Замененных	Новых	Аннулированных					

O‘ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
JORIY ETISH BOSHQARMASI

O'z DSt_____

ЛИСТ СОГЛАСОВАНИЯ

«СОГЛАСОВАНО»
Зам. Председателя
Ассоциации «Узбекчармпойабзали» Ш.Э.Шералиев
5.10.2016

Ведущий специалист
Ассоциации «Узбекчармпойабзали» З.П.Гаппарова
5.10.2016

«СОГЛАСОВАНО»
Проектор Ташкентского институ
текстильной м лёгкой промышленности А.Э.Гуламов
6.10.2016

Руководитель разработки
Профессор ТИТЛП, к.т.н., в.н.с. У.М.Максудова
6.10.2016

Исполнители:

Старший научный
сотрудник, к.т.н. Н.Б.Мирзаев

Старший научный
сотрудник, к.т.н. К.И.Абулниязов

Старший научный
сотрудник Д.З.Пазилова

Научный сотрудник М.С.Ниязова

Научный сотрудник Ш.Ш.Шералиев

«СОГЛАСОВАНО»
Начальник службы стандартизации,
метрологии и сертификации МО РУз Ч.Д.Разыбакиев 6.10.2016
Главный государственный санитарный
врач Республики Узбекистан С.С.Саидалиев
7.10.2016