O z DSt 3227 :2017

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ УЗБЕКИСТАН

БОТИНКИ С ВЫСОКИМИ БЕРЦАМИ ДЛЯ ВОЕННОСЛУЖАЩИХ

Технические условия

Издание официальное

Ўзбекистон стандартлаштириш, метрология ва сертификатлаштириш Агентлиги

Ташкент

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 № 05-186

4 Стандарт разработан в соответствии с O‘z DSt 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. Prочность 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
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	2
4	Технические требования	3
5	Требования безопасности и охрана окружающей среды	7
6	Правила приёмки	8
7	Методы контроля	9
8	Транспортирование и хранение	10
9	Гарантии изготовителя	10
	Библиографические данные	11

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

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ УЗБЕКИСТАН

ХАРБИЙ ХИЗМАТЧИЛАР УЧУН БЕРЦАСИ БАЛАНД БОТИНКА

Техникавий шартлар

БОТИНКИ С ВЫСОКИМИ БЕРЦАМИ ДЛЯ ВОЕННОСЛУЖАЩИХ

Технические условия

SHOES WITH HIGH ANKLE BOOTS FOR MILITARY

Technical conditions

Дата введения 10.10.2017

Срок действии до

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт распространяется на мужские ботинки с высокими берцами ручного и механического производства клеевого, клеепрошивного и литьевого методов крепления (далее по тексту обувь), предназначенные для военнослужащих.

Все требования настоящего стандарта являются обязательными.

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие нормативные документы:

Обозначение НД	Наименование НД
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	Система стандартов безопасности труда. Вредные вещества
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 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 485-82	Юфть для верха обуви. Технические условия
ГОСТ 939-94	Кожа для верха обуви. Технические условия
ГОСТ 940-81	Кожа для подкладки обуви. Технические условия
ГОСТ 1838-91	Кожа из спилка. Общие технические условия

O'ZSTANDART AGENTLIGI
6284
06 10 17
Davlat ro'yxatiga olindi

ГОСТ 1903-78	Кожа для низа обуви. Воротки и полы. Технические условия
ГОСТ ISO 2589-2013	Кожа. Физические и механические испытания. Метод определения толщины.
ГОСТ 3717-84	Замша. Технические условия
ГОСТ 4661-76	Овчина меховая выделанная. Технические условия
ГОСТ 6309-93	Нитки швейные хлопчатобумажные и синтетические. Технические условия
ГОСТ 7065-81	Нитроискожа-Т обувная. Технические условия
ГОСТ 9133-78	Обувь. Методы определения линейных размеров
ГОСТ 9134 -78	Обувь. Определение прочности крепления деталей низа
ГОСТ 9135-2004	Обувь. Метод определения общий и остаточной деформации подноска и задника
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 9705-78	Кожа лаковая обувная. Технические условия
ГОСТ 9718-88	Обувь. Метод определения гибкости
ГОСТ 10124-76	Пластины и детали резиновые непористые для низа обуви. Технические условия
ГОСТ 12632-79	Пластины и детали резиновые пористые для низа обуви. Общие технические условия
ГОСТ 14226-80	Обувь. Нормы гибкости
ГОСТ 19137-89	Обувь из юфти для военнослужащих. Технические условия
ГОСТ 19196-93	Хлопчатобумажные ткани. Технические условия.
ГОСТ ISO 19957-2013	Обувь. Методы испытаний каблуков.
ГОСТ ISO 20872-2011	Обувь. Методы испытания подошв. Прочность на разрыв.
ГОСТ 23251-83	Обувь. Термины и определения
ГОСТ 27837-88	Обувь для военнослужащих. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение
ГОСТ 28422-89	Кожа 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.

3 ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

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

Обувь - изделие с прикладной подошвой, предназначенное для повседневной носки военнослужащими.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AKKREDITATSIYALARINI

Специальная обувь - это обувь для защиты ног от определённых видов опасных воздействий, при изготовлении которой применяют защитные материалы и детали.

Ботинки с высокими берцами - обувь с верхом закрывающим всю тыльную поверхность стопы, берцами, закрывающими лодыжки и часть голени, и приспособленными для её закрепления на стопе.

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

Литьевой метод крепления - процесс прикрепления к затяжной кроме 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.

Шифр кожаной обуви - понятие, содержащее главные признаки технологии, конструкции, применяемых материалов, назначение обуви, в котором каждый признак обозначается цифрами или буквами.

Лицевой слой - (лицевая поверхность) внешняя (наружная) верхняя часть структурного элемента обуви или обувных материалов, которая присоединяется к подошве.

Супинатор (геленок) - металлическая фигурная пластина, закрепляемая между основной стелькой и подошвой для создания необходимой жесткости и упругости в геленочной части обуви.

Наружная подошва - нижняя часть обуви, которая подвергается трению в процессе использования и которая присоединяется к верхней части обуви.

Вид и материал стельки - вид и материал внутренней детали низа обуви, расположенной под всей плантарной поверхностью стопы.

4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

4.1 Мужские ботинки с высокими берцами для военнослужащих должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, требованиям [1] и по технологии и образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

4.1.1 Конструкция заготовок, образцы 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 изготавливаться в соответствии с требованиями таблицы 1.

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

Таблица 1

Вид и род обуви	Метод крепления			Особенности конструкции заготовок			Материал низа	
	Клеевой	Литевой	Клеепрошивной	На шнурках	С цельными союзками	С отрезными носками	Полиуретан с резиновым профилитом	Резина формованная
Мужские ботинки с высокими берцами	+	+	+	+	+	-	+	+

Примечание: общий вид мужских ботинок с высокими берцами приведен в приложении А и Б.

4.2.2 По конструкции и материалу низа обуви ботинки для зимнего и летнего периодов носки существенно не отличаются. Основное различие составляют комплектующие материалы для верха обуви – наличие меховой подкладки и черный цвет для зимней обуви.

4.2.3 Конструкции заготовки должны быть с настрочными берцами и цельной союзкой; с фигурной задинкой и задним наружным ремнем. Для усиления защитных свойств и предотвращения попадания влаги и инородных предметов внутрь обуви глухой высокий клапан должен пришиваться к берцам и союзке.

4.2.4 Мягкий кант (амортизатор) в верхней части берцев должен обеспечивать комфортные условия при носке обуви, уменьшая болевые ощущения и натирание голени ноги.

4.2.5 Система быстрой шнуровки должна обеспечиваться за счет 6 (±1) пары блочек в нижней части берцев и 5 (±1) пары крючков в верхней части берцев на полупару.

4.2.6 Цвет подошвы должен соответствовать цвету наружных деталей обуви. Глубина протектора подошвы должна быть не менее 5 mm. След подошвы должен иметь плоскую каблучную часть. При установке обуви на горизонтальную поверхность каблуки должны соприкасаться всей плоскостью.

4.2.7 Высота приподнятости носочной части обуви от горизонтальной поверхности должна быть не более 20 mm.

4.2.8 При толщине подошвы 20±5 mm высота каблучной части подошвы должна быть 35±5 mm; высота жёсткого задника – 52±2 mm.

4.2.9 Конструкция носочной части колодки должна иметь овальный вид.

4.2.10 Шнурки обуви должны быть плетённые из полиэфирного волокна, длиной 150-160 cm, диаметром 3-5 mm и иметь цвет заготовки верха обуви. Концы шнурков должны быть закреплены жёсткими металлическими вдавленными наконечниками для предотвращения осыпания нитей.

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

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

4.3 Основные параметры

4.3.1 Размеры ботинок с высокими берцами и их высота должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 2.

Таблица 2

Размер обуви	Высота берцев ботинок не менее, mm	Высота жесткого задника, mm	Ширина берцев, mm	
			средний	широкий
38	202	44	119	123
39	204	46	121	125
40	206	48	123	127
41	208	50	125	129
42	210	52	127	131
43	212	54	129	133
44	214	56	131	135
45	216	58	133	137
46	218	60	135	139

4.3.2 Обувь должна изготавливаться двух полнот: средней (С) и широкой (Ш) в ассортименте по 50% от 38 до 46 размеров.

4.3.3 Допускается по требованию заказчика изменять высоту берцев обуви в соответствии с утверждёнными образцами и технологией производства.

4.3.4 Допускаемые отклонения по высоте ботинок, mm ±4; задников ± 2; по ширине берцев ±5.

4.4 Требования к сырью, материалам и комплектующим изделиям

4.4.1 На наружные и внутренние детали верха обуви должны применяться материалы в соответствии с приложением В.

4.4.2 Толщина наружных и внутренних деталей верха обуви из кожи должна соответствовать требованиям, указанным в ГОСТ 447 и ГОСТ 19137 (приложения Г).

4.4.3 Материалы, толщина задников, подносков и деталей низа обуви должны соответствовать требованиям, указанным в приложении Д.

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

Размеры кроя верха и низа обуви должны соответствовать лекалам и согласованы с заказчиком.

4.4.5 Не допускаются в деталях обувного кроя следующие пороки:

Крой верха:

- 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.

Разница в толщинах сторон деталей верха, а также одноименных деталей верха в паре и полупаре (при сохранении минимальной толщины, предусмотренной настоящим государственным стандартом) более 0,3 mm.

Крой низа

В кожаных стельках:

- сильновыраженная воротистость;

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

- незаросшие: царапины, кнутовины, лизуха, безличины, укусы насекомых и свищи;

- роговины, царапины и кнутовины заросшие и неломающиеся 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 1/3 толщины кожи.

Примечание: к верхней части детали верха обуви относят площадь находящуюся на расстоянии 1/3 высоты обуви, считая от верхнего края.

4.4.6 Не допускаются 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, тавро, сквозные повреждения.

4.4.7 Не допускаются на всех деталях низа следующие пороки кожи: непроруб, ломины, рыхлость, сквозные повреждения.

4.4.8 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.

4.4.9 Металлическая фурнитура должна иметь антикоррозионное покрытие.

4.4.10 Блочки, шнурки хлопчатобумажные, молнии должны соответствовать утвержденным образцам.

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

Таблица 3

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

4.4.12 Норма гибкости обуви должна соответствовать требованиям ГОСТ 14226.

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

4.4.14 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.

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

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

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

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

4.4.18 В деталях верха и низа обуви не допускаются пороки материалов, указанные в пп. 4.4.5-4.4.7. Размер производственного порока в обуви не должен превышать указанного в таблице 4.

Таблица 4

Наименование порока	Размер порока в обуви	
	I сорт	II сорт
Разная длина или перекос союзок, носков, подносков, берцев	3	4
Отклонение от оси симметрии блочек в полупаре и паре	2	4
Отклонение задних наружных ремней от середины пяточной части в полупаре и паре	3	5
Разная длина крыльев задника в полупаре и паре	5	8
Разная ширина берцев в паре в сторону увеличения	5	7
Непараллельность строчек между собой и по отношению к краю деталей длиной, на союзках, задних наружных ремнях	50	70
Сваливание строчки с края детали верха, совпадение строчек или пропуск стежков (при условии повторного крепления без пересечения материала)	-	10
Отклонение ходовой поверхности каблука от горизонтальной плоскости	2	5

4.5 Маркировка и упаковка обуви по ГОСТ 27837. 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.

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

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

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 с высокими берцами 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 ботинок с высокими берцами для военнослужащих осуществляться комплекс природоохранных мероприятий в соответствии с ГОСТ 17.2.3.02.

6 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

6.1 Готовая продукция должна быть проверена и принята отделом технического контроля изготовителя.

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

6.3 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 настоящего государственного стандарта.

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

6.4 Приемо-сдаточные испытания проводит ОТК изготовителя. Испытания проводят по п 4.1, 4.1.1, 4.2.1, 4.2.2, 4.2.3, 4.2.4, 4.2.5, 4.2.6, 4.2.7, 4.2.8, 4.2.9, 4.2.10, 4.3.1, 4.3.2, 4.3.4, 4.4.

6.5 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 государственного 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.

6.6 Периодические испытания на соответствие всем требованиям настоящего государственного 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 несоответствии обуви хотя бы одному требованию настоящего государственного стандарта проводят повторные испытания на удвоенной выборке, взятой от той же партии.

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.

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

7 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

7.1 Контроль качества по пп 4.1, 4.1.1, 4.2.1, 4.2.2, 4.2.3, 4.2.4, 4.2.5, 4.2.9, 4.4.4, 4.4.5, 4.4.6, 4.4.7, 4.4.9, 4.4.10, 4.4.16 осуществляется визуально сравнением с утвержденным образцом.

7.2 Отбор образцов для лабораторных испытаний по ГОСТ 9289.

7.3 Определение линейных размеров по ГОСТ 9133 и ГОСТ ISO 2589.

7.4 Определение прочности швов заготовки по ГОСТ 9290.

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

7.6 Определение общей деформации подноска и задника по ГОСТ 9135.

7.7 Определение гибкости по ГОСТ 9718 и ГОСТ 14226.

7.8 Определение массы обуви по ГОСТ 28735.

7.9 Внешний вид обуви определяют сравнением с утвержденным образцом.

7.10 Правильность маркировки и качество упаковки проверяются визуально.

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

8 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

8.1 Упакованная обувь должны транспортироваться в крытых транспортных средствах любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на каждом виде транспорта.

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. Хранение обуви у грузоотправителя и грузополучателя по группе условий хранения 2 (С) по ГОСТ 27837.

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, BAYLA
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARI

БИБЛИОГРАФИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ОКП 88 0000
ОКС 61.060

Ключевые слова: 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 VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
JORIY ETISH BOSHQARMASI

БИБЛИОГРАФИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ОКП 88 0000
ОКС 61.060

Ключевые слова: 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, BAHOLASH
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
JORIY ETISH BOSHQARMASI

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, BAYLAR
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH V.
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

Приложение А
(рекомендуемое)

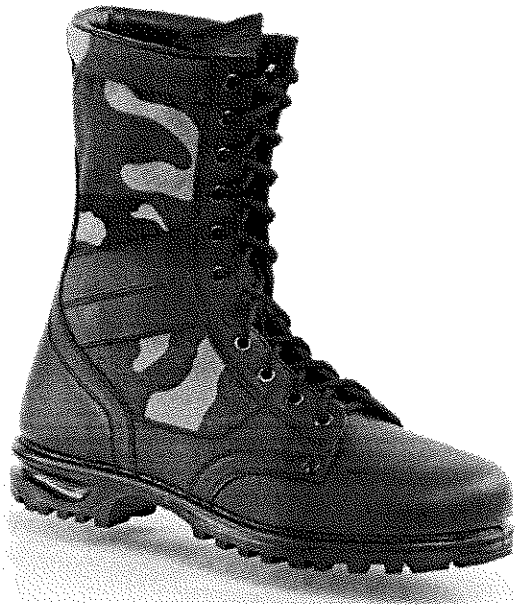


Рисунок 1. Ботинки комбинированные с высокими текстильными берцами для летнего периода носки

Приложение Б
(рекомендуемое)



Рисунок 2. Общий вид ботинок на меховой подкладке с высокими берцами для военнослужащих для зимнего периода носки.

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

Приложение В

Таблица 5. Перечень материалов, применяемых для изготовления ботинок с высокими берцами для военнослужащих.

Наименование деталей	Наименование материалов и обозначение нормативных документов
1. Наружные детали верха: союзка, берцы, задинка, наружный ремень, обтяжка, язычок, овальная вставка	- кожи хромового дубления по ГОСТ 28422 и кожа для верха обуви по ГОСТ 939 чёрного цвета на все детали верха обуви; - натуральная замшевая кожа по ГОСТ 3717 цвета «сафари» (песочный окрас); - шлифованная кожа песочного цвета «Нубук»; - кожа лаковая обувная ГОСТ 9705; - юфть для верха обуви по ГОСТ 485; - спец-ткани типа «Брезент», камуфляжные ткани; - синтетический материал типа нейлон-кордура;
2.Внутренние детали верха: 2.1 Подкладка	- кожа для подкладки обуви по ГОСТ 940; - кожа из спилка для верха и подкладки обуви по ГОСТ 1838; - ткани для подкладки по ГОСТ 19196; - байка по ГОСТ 29298, холстопрошивное полотно для подкладки обуви по действующим нормативным документам; - натуральный мех по ГОСТ 4661, искусственный мех по действующим нормативным документам; - гигроскопичная и износоустойчивая ткань типа «Камбрель»; - мембранные ткани типа «Гортекс»; - трикотажное полотно, дублированное с пенополиуретаном, нетканые, 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, ГОСТ 3717 (замша), кожа из спилка по ГОСТ 1838, кожа из бахтармянного спилка с полиуретановым покрытием; - 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, - 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; - шпальт кож для низа обуви; - нетканые материалы по действующим нормативным документам; - шерстяные и полушерстяные ткани по ГОСТ 19196; - кожаные стельки дублированные с текстильными антибактерицидными материалами;

STANDARTLASHTIRISH MILLIY AGENTLIGI
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

3. Промежуточные детали: 3.1 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	- эластичные и термопластические материалы по действующим нормативным документам; - гранитоль по действующим нормативным документам; - кожа по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277; - обувной картон по ГОСТ 9542; - нитроискожа–Т обувная по ГОСТ 7065
3.4 Задник	- кожа по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277; - гранитоль по действующим нормативным документам; - эластичные и термопластические материалы по действующим нормативным документам
4.Наружные детали низа обуви: 4.1 Подошва	- резина непористая ГОСТ 10124; - резина пористая ГОСТ 12632; - резина+термополиуретан; - кожвалон 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 нормативно-техническим документам; - шпальт кож для низа обуви; - стелечные искусственные материалы действующим нормативным документам
5.2 Стелька комбинированная: - первый слой к ноге - второй слой	- кожа термоустойчивая по ГОСТ 29277, ГОСТ 1903; - кожа из спилка для низа обуви по действующим нормативным документам; - шпальт кож для низа обуви; - обувной картон по ГОСТ 9542; - кожа термоустойчивая по ГОСТ 29277, ГОСТ 1903; - 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; - 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
6.2 Геленок	- металлический-антикоррозийный; - обувной картон по ГОСТ 9542; - синтетические материалы и пластмассы по действующим нормативным документам
6.5 Простилка	- отходы кож, войлока, ватин, текстильных материалов; - обувной картон по ГОСТ 9542
6.6 Прокладка	- пенополиуретан, войлок, ватин и аналогичные материалы по действующим нормативным документам;

O‘ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

Приложение Г
(справочное)

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

Наименование деталей	Толщина деталей, mm		Участки кожи, из которых выкраиваются детали
	Кожа хромового дубления по ГОСТ 28422	Кожи подкладочные по ГОСТ 940	
Союзка	0,9-1,6	-	Из чепрачных частей кожи
Носок и задний наружный ремень	0,8-1,6	-	Чепрачная часть и плотные полы
Берцы	0,7-1,6	-	То же
Язычок	0,6-1,5	-	Все части кожи
Закрепка	0,6-0,8	-	То же
Подкладка, вкладная стелька	-	0,6-0,9	Все части с неокрашенной или прочно окрашенной кожи, кроме пашин
Детали верха для без подкладочной обуви	1,6-2,2	-	Чепрачная часть и плотные полы

Приложение Д
(справочное)

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 образцу
Простилка		Картон простилочный по ГОСТ 9542	1,5-1,7
Подошва		Резина и полиуретан формованные	По образцу

Примечание: По согласованию с потребителем допускается изменять толщину деталей низа обуви при условии соответствия качества обуви требованиям настоящего стандарта.

O‘ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, BAYLAT
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

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 института
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 Д.З.Пазилова

Старший научный
сотрудник С.С.Максудов

Научный сотрудник М.С.Ниязова

Научный сотрудник Ш.Ш.Шералиев

«СОГЛАСОВАНО»
Главный государственный санитарный
врач Республики Узбекистан С.С.Саидалиев
7.10.2016

«СОГЛАСОВАНО»
Начальник службы стандартизации,
метрологии и сертификации МО РУз Н.Д.Розыбакиев
6.10.2016