

ИЗМЕНЕНИЕ № 1 СТБ 1737-2007

**ОБУВЬ ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ И СПЕЦИАЛЬНАЯ ДЛЯ ЗАЩИТЫ
ОТ ОБЩИХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗАГРЯЗНЕНИЙ
Общие технические условия**

**АБУТАК ВЫТВОРЧЫ І СПЕЦЫЯЛЬНЫ ДЛЯ ЗАСЦЯРОГІ
АД АГУЛЬНЫХ ВЫТВОРЧЫХ ЗАБРУДЖАННЯЎ
Агульныя тэхнічныя ўмовы**

Введено в действие постановлением Госстандарта Республики Беларусь от 31.03.2008 г. № 16

Дата введения 2008-07-01

Раздел 2 дополнить ссылкой:

«СТБ 1516-2007 Элементы детской и подростковой одежды световозвращающие. Общие технические требования».

Раздел 5 дополнить пунктом – 5.8

«**5.8** Для визуального обозначения человека в лучах направленного света в качестве отделочных сигнальных элементов в обуви могут быть использованы световозвращающие элементы. Материалы для изготовления световозвращающих элементов должны соответствовать СТБ 1516».

(ИУ ТНПА № 3 2008)

**ОБУВЬ ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ И СПЕЦИАЛЬНАЯ
ДЛЯ ЗАЩИТЫ ОТ ОБЩИХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ
ЗАГРЯЗНЕНИЙ**

Общие технические условия

**АБУТАК ВЫТВОРЧЫ І СПЕЦЫЯЛЬНЫ
ДЛЯ ЗАСЦЯРОГІ АД АГУЛЬНЫХ ВЫТВОРЧЫХ
ЗАБРУДЖВАННЯЎ**

Агульныя тэхнічныя ўмовы

Издание официальное

БЗ 3-2007



Госстандарт
Минск

УДК 614.896.2(083.74)(476)

МКС 13.340.50; **61.060**

КП 03

Ключевые слова: методы контроля, обувь производственная, обувь специальная, правила приемки, технические требования, транспортирование, требования безопасности, хранение

ОКП 88 0000

ОКП РБ 19.30

Предисловие

Цели, основные принципы, положения по государственному регулированию и управлению в области технического нормирования и стандартизации установлены Законом Республики Беларусь «О техническом нормировании и стандартизации».

1 РАЗРАБОТАН техническим комитетом № 12 «Легкая промышленность»

ВНЕСЕН Белорусским государственным концерном по производству и реализации товаров легкой промышленности

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ постановлением Госстандарта Республики Беларусь от 14 марта 2007 г. № 15

3 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Настоящий стандарт не может быть воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Госстандарта Республики Беларусь

Издан на русском языке

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

**ОБУВЬ ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ И СПЕЦИАЛЬНАЯ ДЛЯ ЗАЩИТЫ
ОТ ОБЩИХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗАГРЯЗНЕНИЙ****Общие технические условия****АБУТАК ВЫТВОРЧЫ І СПЕЦЫЯЛЬНЫ ДЛЯ ЗАСЦЯРОГІ
АД АГУЛЬНЫХ ВЫТВОРЧЫХ ЗАБРУДЖВАННЯЎ****Агульныя тэхнічныя ўмовы****Spesial and production footwear for protection from general industrial soiling
General specification**

Дата введения 2007-09-01**1 Область применения**

Настоящий стандарт распространяется на производственную и специальную обувь для защиты от общих производственных загрязнений.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

СТБ 1049-97 Продукция легкой промышленности. Требования безопасности и методы контроля

СТБ 1142-99 Обувь. Методы определения линейных размеров

СТБ 1678-2006 Полотно ворсовое трикотажное. Общие технические условия

ГОСТ 12.1.005-88 Система стандартов безопасности труда. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны

ГОСТ 12.4.103-83 Система стандартов безопасности труда. Одежда специальная защитная, средства индивидуальной защиты ног и рук. Классификация

ГОСТ 15.007-88 Система разработки и постановки продукции на производство. Продукция легкой промышленности. Общие положения

ГОСТ 427-75 Линейки измерительные металлические. 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

ГОСТ 1903-78 Кожа для низа обуви. Воротки и полы. Технические условия

ГОСТ 3927-88 Колодки обувные. Общие технические условия

ГОСТ 5394-89 Обувь из юфти. Общие технические условия

ГОСТ 7065-81 Нитроискожа-Т обувная. Технические условия

ГОСТ 7296-2003 Обувь. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

ГОСТ 9134-78 Обувь. Методы определения прочности крепления деталей низа

ГОСТ 9135-2004 Обувь. Метод определения общей и остаточной деформации подноски и задника

ГОСТ 9136-72 Обувь. Метод определения прочности крепления каблука и набойки

ГОСТ 9142-90 Ящики из гофрированного картона. Общие технические условия

ГОСТ 9289-78 Обувь. Правила приемки

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 9333-70 Кирза обувная. Технические условия

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 10350-81 Ящики деревянные для продукции легкой промышленности. Технические условия

ГОСТ 11373-88 Обувь. Размеры

ГОСТ 12632-79 Пластины и детали резиновые пористые для низа обуви. Общие технические условия

ГОСТ 19196-93 Ткани обувные. Общие технические условия

ГОСТ 21463-87 Обувь. Нормы прочности

ГОСТ 23251-83 Обувь. Термины и определения

ГОСТ 28371-89 Обувь. Определение сортности

ГОСТ 28735-2005 Обувь. Метод определения массы

ГОСТ 29277-92 Кожа для низа обуви. Технические условия

ГОСТ 30678-2000 Обувь. Детали и заготовки верха. Технические условия

Примечание – При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие технических нормативных правовых актов в области технического нормирования и стандартизации (далее – ТНПА) по каталогу, составленному по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим информационным указателям, опубликованным в текущем году.

Если ссылочные ТНПА заменены (изменены), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться замененными (измененными) ТНПА. Если ссылочные ТНПА отменены без замены, то положение, в котором дана ссылка на них, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применяют термины по ГОСТ 23251.

4 Общие технические требования

4.1 Производственная и специальная обувь для защиты от общих производственных загрязнений (далее – обувь) должна соответствовать требованиям настоящего стандарта и изготавливаться в соответствии с технологией производства, утвержденной в установленном порядке, и образцам-эталонам, утвержденным по ГОСТ 15.007.

4.2 По размерам обувь должна соответствовать требованиям ГОСТ 11373.

4.3 Обувь должна быть изготовлена на колодках по ГОСТ 3927. Допускается изготавливать обувь на колодках по другим ТНПА и колодках импортного производства.

4.4 В зависимости от применяемых материалов деталей верха обувь подразделяется на:

- обувь из кож хромового дубления;
- обувь из юфти;
- обувь с комбинированным верхом;
- обувь из искусственных и синтетических кож;
- обувь из текстильных материалов (для производственной обуви).

4.5 В зависимости от высоты и конструкции заготовки верха производственная и специальная обувь для защиты от общих производственных загрязнений подразделяется на:

- сапоги;
- полусапоги;
- ботинки;
- полуботинки;
- туфли;
- чуваки;
- пантолеты (только для производственной обуви).

4.6 При изготовлении обуви должны применяться следующие методы крепления деталей низа к заготовке верха: гвоздевой, гвозде-клеевой, клеевой, сандаально-клеевой, литьевой, строчечно-литьевой, доппельный, доппельно-клеевой, клеепрошивной, строчечно-клеепрошивной.

4.7 Допускается по согласованию с потребителем изготавливать обувь других методов крепления, а также изменять особенности конструкции заготовки обуви в соответствии с утвержденным образцом-эталонам.

4.8 Условное обозначение защитных свойств специальной обуви – «3» в соответствии с ГОСТ 12.4.103.

4.9 Перечень материалов, применяемых на детали верха обуви, – в соответствии с приложением А.

4.10 Толщина деталей верха производственной и специальной обуви должна соответствовать требованиям ГОСТ 30678 (таблица 6).

4.11 Перечень материалов и толщина деталей низа и задников обуви должны соответствовать требованиям, изложенным в приложении Б.

4.12 По согласованию с потребителем допускается применять аналогичные материалы при условии соблюдения соответствия качества обуви требованиям настоящего стандарта.

4.13 Прочность крепления деталей заготовки верха обуви должна соответствовать требованиям, указанным в таблице 1.

Таблица 1

Наименование скрепляемых материалов наружных деталей верха обуви	Разрывная нагрузка по каждому образцу, Н/см, не менее		
	при одной строчке	при двух строчках	при более двух строчках
Опоек, выросток, полукожник, бычок, яловка, бычина, свиная кожа, бугай, конская передина, текстиль, текстиль в комбинации с кожей	90	115	145
Шевро, шеврет, велюр, замша, кожа из бахтармянного спилка, козлиная	75	85	95
Искусственная кожа, синтетическая кожа; искусственная, синтетическая кожа в комбинации с кожей	80	90	100
Юфть:			
– голенище с передом	–	165	175
– союзка с берцем	–	175	175
– задний наружный ремень, прошва с голенищем; задний наружный ремень с берцем	–	135	–
Юфть в комбинации с искусственной, синтетической кожей	–	120	–

4.14 Прочность крепления деталей низа в обуви должна соответствовать нормам, указанным в таблице 2.

Таблица 2

Метод крепления	Прочность крепления на 1 см ширины затяжной кромки, Н/см, не менее	Прочность крепления каждого образца, Н/см, не менее
Гвоздевой	–	130
Гвозде-клеевой:		
– гвоздевое крепление подошвы	–	130
– клеевое крепление подошвы к подложке из натуральной кожи	24	–
Клеевой:		
– крепление подошвы к заготовке верха из натуральной кожи	45	–
– крепление подошвы к заготовке верха из искусственной и синтетической кожи	36	–
– крепление подошвы к заготовке верха из текстильных материалов	30	–

Окончание таблицы 2

Метод крепления	Прочность крепления на 1 см ширины затяжной кромки, Н/см, не менее	Прочность крепления каждого образца, Н/см, не менее
Доппельно-клеевой, сандаально-клеевой: – клеевое крепление подошвы к подложке – ниточное крепление подложки	25 –	– 110
Доппельный, сандаальный: – ниточное крепление подошвы	–	140
Клеепрошивной, строчечно-клеепрошивной: – клеевое крепление подошвы к заготовке верха – ниточное крепление подошвы	35 –	– 50
Литьевой, строчечно-литьевой	45	–

4.15 Величина деформации подноски и задника – по ГОСТ 21463.

4.16 Изгибная жесткость (гибкость) обуви, изготовленной гвоздевым, гвозде-клеевым, клеепрошивным, строчечно-клеепрошивным методами крепления, должна быть не более 300 Н, клеевым, литьевым, строчечно-литьевым, сандаально-клеевым, доппельным, доппельно-клеевым – не более 250 Н.

4.17 Прочность крепления каблучков должна быть не менее 800 Н для мужской обуви, 600 Н – для женской обуви.

4.18 Масса обуви исходного размера должна быть не более массы образца-эталоны, умноженной на коэффициент 1,08.

4.19 Высота обуви и задников исходного размера должна соответствовать требованиям, указанным в таблице 3.

Таблица 3

В миллиметрах

Половозрастная группа обуви	Исходный размер обуви	Высота обуви, не менее					Высота задника, не более	
		Сапог	Полусапог	Ботинок	Полуботинок, туфель	Чувяк	По линии заднего шва	По вертикали в крыльях сапог
Мужская	270	250	180	124	66	60	50	43
Женская	240	240	180	95	61	52	46	39

Примечание – Допускается по согласованию с потребителем увеличивать высоту фигурного задника сапог и полусапог не более чем на 30 мм.

4.19.1 Разница в высоте обуви смежных размеров должна быть не более:

- сапог и полусапог – 4 мм;
- ботинок – 3 мм;
- полуботинка и туфеля – 2 мм.

4.19.2 По согласованию с потребителем допускается изменять высоту обуви и высоту задников в зависимости от конструкции моделей обуви.

4.19.3 Допускается выпускать чувяки без подноски и задника.

4.20 Обувь выпускается без деления на сорта. Оценка качества обуви из натуральной, искусственной и синтетической кожи, из текстильных материалов и комбинированной производится по ГОСТ 28371 по параметрам повседневной обуви, юфтевой обуви – по ГОСТ 5394.

4.21 Обозначение продукции при заказе должно состоять из наименования изделия, модели, ростовочно-полнотного ассортимента, обозначения настоящего стандарта.

Пример записи обуви производственной при заказе и (или) в других документах: «Обувь производственная женская, модель ..., размеры ..., полнота ..., количество пар обуви, СТБ ...».

Пример записи обуви специальной для защиты от общих производственных загрязнений при заказе и (или) в других документах: «Обувь специальная мужская «З», модель ..., размеры ..., полнота ..., количество пар обуви, СТБ ...».

4.22 Маркировка и упаковка

4.22.1 Каждая полупара обуви должна быть замаркирована с указанием:

- товарного знака изготовителя;
- размера;
- полноты;
- номера модели;
- знака «Ст»;
- номера контролера ОТК;
- даты изготовления (месяц, год);
- защитных свойств «З» (для специальной обуви).

Нанесение реквизитов производится несмываемой краской, горячим тиснением, в том числе через фольгу или другим способом согласно ГОСТ 7296. Обозначение защитных свойств производят:

- в верхней части голенища сапог на лицевой стороне каждой полупары;
- на верхнем крае берец или язычке каждой полупары полусапог, ботинок, полуботинок;
- на верхнем крае задников каждой полупары туфель;
- на маркировочном ярлыке из поливинилхлоридной пленки, тесьмы или ленты из химических волокон по ТНПА, прикрепленных к каждой полупаре пантолет и чужак.

4.22.2 Обувь должна быть упакована в транспортную тару по 5 – 10 пар. В качестве транспортной тары должны применяться:

- ящики деревянные по ГОСТ 10350 и другим ТНПА;
- ящики из гофрированного картона по ГОСТ 9142 и другим ТНПА.

4.22.3 На транспортную тару приклеивается ярлык с указанием:

- страны изготовителя;
- товарного знака изготовителя;
- наименования изготовителя и его юридического адреса;
- наименование вида и половозрастной группы обуви;
- номера модели;
- размера;
- полноты;
- количества пар обуви с указанием размерно-полнотного ассортимента;
- знака «Ст»;
- цвета;
- гарантийного срока носки;
- даты упаковки;
- номера упаковщика;
- защитных свойств «З» (для специальной обуви);
- материала верха, подкладки и низа обуви;
- обозначения настоящего стандарта.

4.22.4 В каждую пару обуви должна быть вложена информация для потребителя с указанием по эксплуатации обуви.

4.22.5 По согласованию с потребителем допускаются другие виды упаковывания обуви, обеспечивающие сохранность обуви при транспортировании и хранении.

5 Требования безопасности

5.1 Материалы и фурнитура, применяемые для производства обуви, должны быть из числа разрешенных к применению Министерством здравоохранения Республики Беларусь.

5.2 При организации производства обуви должны соблюдаться требования в соответствии с [1].

5.3 Санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны и периодичность контроля содержания вредных веществ в воздухе рабочей зоны при производстве обуви должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.005 и [2].

5.4 Допустимый уровень напряженности электростатического поля на поверхности обуви не должен превышать 15 кВ/м.

5.5 Миграция вредных веществ из обуви в модельную среду (воздух) не должна превышать установленных предельно допустимых концентраций.

5.6 Показатели безопасности обуви: гибкость, деформация подноски и задника, прочность крепления подошвы, уровень напряженности электростатического поля, применяемая фурнитура должны соответствовать требованиям СТБ 1049.

5.7 Лица, занятые на производстве обуви, должны проходить медицинские осмотры в соответствии с [3].

6 Правила приемки

6.1 Правила приемки обуви – по ГОСТ 9289.

6.2 Периодичность контроля показателей, изложенных в 5.4, 5.5, – при получении удостоверения о государственной гигиенической регистрации.

7 Методы контроля

7.1 Отбор образцов – по ГОСТ 9289.

7.2 Определение линейных размеров обуви – по СТБ 1142.

7.3 Определение прочности крепления подошв – по ГОСТ 9134, ГОСТ 9292.

7.4 Определение прочности швов заготовки – по ГОСТ 9290.

7.5 Определение прочности крепления каблука – по ГОСТ 9136.

7.6 Определение деформации подноски и задника – по ГОСТ 9135.

7.7 Определение гибкости – по ГОСТ 9718.

7.8 Определение массы – по ГОСТ 28735.

7.9 Определение уровня напряженности электростатического поля – по [4].

7.10 Определение концентрации вредных веществ в воздухе рабочей зоны – по [5].

7.11 Оценка качества внешнего вида обуви, правильности маркировки определяется 100 %-ным визуальным контролем сравнением с образцом-эталоном или его дубликатом.

7.12 Размеры пороков внешнего вида определяют линейкой по ГОСТ 427.

8 Транспортирование и хранение

8.1 Транспортирование и хранение – по ГОСТ 7296.

8.2 По согласованию с заказчиком допускается транспортировать обувь любым видом транспорта, обеспечивающим сохранность продукции.

9 Указания по эксплуатации

9.1 Обувь должна эксплуатироваться по назначению.

9.2 После окончания работы обувь должна быть очищена от загрязнений без повреждения материалов верха и низа, вытерта и оставлена в вентилируемом помещении на расстоянии не менее 50 см от обогревательных приборов для проветривания и просушки.

9.3 Не допускается соприкосновение обуви с кислотами, щелочами, органическими растворителями.

9.4 Обувь следует систематически, не реже одного раза в неделю, смазывать смазкой для обуви.

10 Гарантии изготовителя

10.1 Изготовитель гарантирует соответствие обуви требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

10.2 Гарантийный срок носки – 60 дн с даты выдачи обуви в эксплуатацию.

Приложение А
(обязательное)

Перечень материалов, применяемых для изготовления верха обуви

Таблица А.1

Наименование деталей обуви	Наименование материалов и ТНПА, по которым они вырабатываются
Наружные детали верха	Кожа для верха обуви – по ГОСТ 939 и другим ТНПА Юфть для верха обуви – по ГОСТ 485 и другим ТНПА Юфть термоустойчивая – по ТНПА Кожа из спилка – по ГОСТ 1838 и другим ТНПА Кирза обувная – по ГОСТ 9333 и другим ТНПА Синтетические и искусственные материалы для деталей верха обуви – по ТНПА Текстильные материалы для обуви – по ГОСТ 19196 и другим ТНПА Материал из прорезиненных тканей для голенищ сапог – по ТНПА
Внутренние детали верха: подкладка, поднаряд, карман для подноски, карман для задника, задний внутрен- ний ремень, штаферка, вклад- ная стелька	Кожа для верха обуви – по ГОСТ 939 и другим ТНПА Кожа из спилка – по ГОСТ 1838 и другим ТНПА Кожа для подкладки обуви – по ГОСТ 940 и другим ТНПА Искусственные и синтетические материалы для внутренних деталей верха обуви – по ТНПА Ткани для подкладки – по ГОСТ 19196 и другим ТНПА Трикотажные полотна – по ТНПА Полотна нетканые иглопробивные – по ТНПА Полотна холстопробивные обувные – по ТНПА Мех искусственный трикотажный – по ТНПА Полотно ворсовое трикотажное – по СТБ 1678 Мех натуральный – по ТНПА Ткани шерстяные и полшерстяные – по ТНПА
2-й слой для дублирования вкладной стельки	Кожа для низа обуви – по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277 и другим ТНПА Картон обувной – по ГОСТ 9542 и другим ТНПА Шпальт кож для низа обуви
Промежуточные детали верха: – подносок	Кожа для верха обуви – по ГОСТ 939 и другим ТНПА Кожа из спилка – по ГОСТ 1838 и другим ТНПА Нитроискожа-Т обувная – по ГОСТ 7065 и другим ТНПА Эластичные и термопластические материалы – по ТНПА Жесткий из полиэтилена высокого давления – по ТНПА
– межподкладка	Ткани – по ГОСТ 19196 и другим ТНПА Текстильные материалы, нетканые и термопластические мате- риалы – по ТНПА

Приложение Б
(обязательное)

Перечень материалов и толщина деталей низа и задников обуви

Таблица Б.1

Наименование деталей обуви	Наименование материалов и ТНПА, по которым они вырабатываются	Толщина, мм
Наружные детали низа:		
– подошва	Резина – по ГОСТ 12632 и другим ТНПА Пластины и детали резиновые формованные – по ГОСТ 10124 и другим ТНПА Резина кожеподобная – по ТНПА Формованная из термоэластопласта, полиуретана, поливинилхлорида – по ТНПА Формованная из маслбензостойкой, масло-нефтестойкой, кислотощелочестойкой резины – по ТНПА Полиуретан, термопластический полиуретан – по ТНПА	– Не менее 6,0 – Не менее 3,5 – –
– каблук, набойка	Резина – по ГОСТ 12632 и другим ТНПА Резина – по ГОСТ 10124 и другим ТНПА Кожа – по ГОСТ 29277 и другим ТНПА Резина маслбензостойкая, маслонефтестойкая, кислотощелочестойкая – по ТНПА Синтетические материалы для деталей низа обуви – по ТНПА Резина кожеподобная – по ТНПА	– – – – – –
Внутренние детали низа:		
– основная стелька, полустелька	Картон обувной – по ГОСТ 9542 и другим ТНПА Кожа для низа обуви – по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277 и другим ТНПА Стелечные искусственные материалы – по ТНПА	2,2 – 3,0 2,5 – 3,0 –
– основная стелька для гвоздевого метода крепления	Кожа для низа обуви – по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277 и другим ТНПА	3,0 – 3,5
– стелька основная комбинированная:		
– 1-й слой	Кожа для низа обуви – по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277 и другим ТНПА Искусственные материалы – по ТНПА Резина кожеподобная – по ТНПА	1,8 – 2,0 2,0 – 2,2 1,7 – 2,0
– 2-й слой	Картон обувной – по ГОСТ 9542 и другим ТНПА	1,4 – 2,0
Промежуточные детали низа:		
– подложка	Резина – по ГОСТ 12632 и другим ТНПА Кожа для низа обуви – по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277 и другим ТНПА Резина кожеподобная – по ТНПА Кожволон – по ТНПА	– 2,0 – 3,0 2,0 – 3,5 2,0 – 3,0

Окончание таблицы Б.1

Наименование деталей обуви	Наименование материалов и ТНПА, по которым они вырабатываются	Толщина, мм
– подпяточник жесткий, кранец	Картон обувной – по ГОСТ 9542 и другим ТНПА	2,0 – 2,7
	Искусственные материалы – по ТНПА	–
	Кожа для низа обуви – по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277 и другим ТНПА	1,5 – 3,3
	Резина кожеподобная – по ТНПА	–
	Кожволон – по ТНПА	1,6 – 2,3
Задник одинарный	Картон обувной – по ГОСТ 9542 и другим ТНПА	2,0 – 2,2
	Кожа для низа обуви – по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277 и другим ТНПА	2,0 – 2,5
	Картон обувной – по ГОСТ 9542 и другим ТНПА	2,2 – 2,4
	Нитроискожа-Т обувная – по ГОСТ 7065 и другим ТНПА	2 – 3 слоя
	Эластичные и термопластические материалы – по ТНПА	1,8 – 2,0
	Кожкартон формованный – по ТНПА	1,8 – 2,2
	Полиуретан – по ТНПА	–
Задник двухслойный: – мягкий пласт	Кожа для низа обуви – по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277 и другим ТНПА	2,0 – 2,2
	Полиуретан – по ТНПА	–
– жесткий пласт	Кожа для низа обуви – по ГОСТ 1903, ГОСТ 29277 и другим ТНПА	3,0 – 3,5
	Нитроискожа-Т обувная – по ГОСТ 7065 и другим ТНПА	–
	Полиуретан – по ТНПА	–
	Картон обувной – по ГОСТ 9542 и другим ТНПА	2,0 – 2,2
	Нитроискожа-Т обувная – по ГОСТ 7065 и другим ТНПА	–
Задник трехслойный: – 1-й слой	Искусственные и синтетические материалы для обуви – по ТНПА	–
	Картон обувной – по ГОСТ 9542 и другим ТНПА	2,0 – 2,2
	Нитроискожа-Т обувная – по ГОСТ 7065 и другим ТНПА	–
– 2-й слой, 3-й слой	Картон обувной – по ГОСТ 9542 и другим ТНПА	–
	Металл, пластмассы и синтетические материалы для деталей низа обуви – по ТНПА	–
– геленок	Картон обувной – по ГОСТ 9542 и другим ТНПА	–
	Металл, пластмассы и синтетические материалы для деталей низа обуви – по ТНПА	–
– простилка	Картон обувной – по ГОСТ 9542 и другим ТНПА	–
	Отходы кож, войлока, текстильных материалов, шпальт резин, резиновая и кожаная пыль в смеси с вяжущей массой	–

Библиография

- [1] Санитарные правила и нормы Республики Беларусь
СанПиН №11-09-94 Санитарные правила организации технологических процессов и гигиенические требования к производственному оборудованию
- [2] Санитарные правила и нормы Республики Беларусь
СанПиН №11-19-94 Перечень регламентируемых в воздухе рабочей зоны вредных веществ
- [3] Постановление Министерства здравоохранения Республики Беларусь № 33 от 08.08.2000 г.
О порядке проведения обязательных медицинских осмотров работников
- [4] Санитарные правила и нормы Республики Беларусь
СанПиН №9-29.7-95 Санитарные нормы допустимых уровней физических факторов при применении товаров народного потребления в бытовых условиях. Методика измерения напряженности электростатического поля
- [5] Перечень методик выполнения измерений, допущенных к применению в деятельности лабораторий санитарно-эпидемиологических учреждений и других предприятий и организаций Республики Беларусь, утвержденный Главным государственным санитарным врачом Республики Беларусь и согласованный Госстандартом Республики Беларусь 10.09.2002 г.

Ответственный за выпуск *В.Л. Гуревич*

Сдано в набор 04.04.2007. Подписано в печать 01.06.2007. Формат бумаги 60×84/8. Бумага офсетная.
Гарнитура Arial. Печать ризографическая. Усл. печ. л. 1,63 Уч.- изд. л. 0,58 Тираж экз. Заказ

Издатель и полиграфическое исполнение
НП РУП «Белорусский государственный институт стандартизации и сертификации» (БелГИСС)
Лицензия № 02330/0133084 от 30.04.2004.
220113, г. Минск, ул. Мележа, 3.