

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «ЛПО-Вездеход»

ОКП 25 9000

Группа Л 64

Зарегистрировано в ФГУП

«Стандартинформ»

№ 108559 от 21.01.2010 г.

Утверждаю



Генеральный директор
ООО «ЛПО-Вездеход»

М.И.Бадыло

» декабря 2009 г.

ОБУВЬ ИЗ ПОЛИМЕРНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Технические условия
ТУ 2590-002-52820114-2009
(Введены впервые)

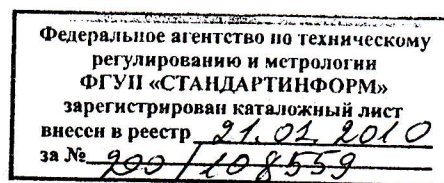
Дата введения 30.12.2009

Коммерческий директор
ООО «ЛПО-Вездеход»

Ю.В.Асеев
« » 2009 г.

Литера: А
Листов: 16

2009



Настоящие технические условия распространяются на обувь из полимерных материалов (в дальнейшем – обувь), изготовленную методом литья под давлением предназначенную для защиты ног от влаги.

Обувь выпускают 5 типов:

тип 1 – галоши, ботики, сапоги из пластиката поливинилхлоридного литьевого, предназначенные для защиты ног от воды и общих загрязнений. Обувь может быть цельнолитой и комбинированной и комплектоваться утеплителем. Сапоги изготавливаются трех видов: сапоги общего назначения; сапоги с надставкой (рыбацкие); сапоги с полукомбинезоном (рыбацкие);

тип 2 – галоши, сабо, сапоги комбинированные из сополимера этилена с винилацетатом (EVA), предназначенные для защиты ног от воды и общих загрязнений. Обувь может комплектоваться утеплителем;

тип 3 – тапочки пляжные, предназначенные для носки в местах отдыха у воды в теплый период года;

вид 4 - сапоги комбинированные с низом из композиции на основе термоэластопласта (ТЭП), предназначенные для защиты ног от воды, общих загрязнений и низких температур. Обувь комплектуется утеплителем;

тип 5 – сапоги специальные защитные, изготовленные из пластиката поливинилхлоридного литьевого, защищающие от механических воздействий, проколов, маслбензостойкие. Обувь может комплектоваться утеплителем.

Обувь следует эксплуатировать при температуре:

тип 1 - от минус 10 до плюс 30°C;

тип 2 – от минус 30°C до плюс 50°C;

тип 3 - от нуля до плюс 50°C;

тип 4 - от минус 40°C до плюс 40°C;

тип 5 - от минус 40°C до плюс 40°C.

Пример условного обозначения при заказе: «Сапоги комбинированные, тип 2, арт. ВС-123кв, размер 37, ТУ 2590-002-52820114-2009».

Перечень нормативных документов, на которые даны ссылки в настоящих технических условиях, приведены в приложении А.

1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1 Обувь должна соответствовать требованиям настоящих технических условий, образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке и изготавливаться по технологическому регламенту.

1.2 Материалы, используемые для изготовления обуви, должны быть разрешены к применению министерством здравоохранения и социального развития РФ.

1.3 Основные параметры и характеристики (свойства)

1.3.1 Вид, группа и размеры обуви приведены в таблице 1.

Таблица 1

Вид обуви	Группа обуви	Размеры
сапоги	мужские	40, 41, 42, 43, 44, 45, 46
	женские	35, 36, 37, 38, 39, 40
	школьные	31, 32, 33, 34
	детские	26, 27, 28, 29, 30
ботики	женские	36, 37, 38, 39, 40

Продолжение таблицы 1

Вид обуви	Группа обуви	Размеры
галоши	мужские	40, 41, 42, 43, 44, 45, 46
	женские	36, 37, 38, 39, 40
сабо	мужские	40, 41, 42, 43, 44, 45, 46
тапочки пляжные	женские	36, 37, 38, 39, 40
	мужские	40, 41, 42, 43, 44, 45, 46

Примечание: Размерные ряды обуви могут дополняться в соответствии с заказом потребителя.

1.3.2 Обувь должна выпускаться парной. Все одноименные детали в паре должны быть симметричными по расположению.

1.3.3 Толщина подошвы обуви должна соответствовать нормам, приведенным в таблице 2.

Таблица 2

Вид обуви	Наименование обуви	Группа обуви	Толщина, мм, не менее	
			подметочная часть	пяточная часть
1	Сапоги	мужские	4,8	-
		женские	4,8	-
		школьные	4,8	-
		детские	4,8	-
	Галоши	мужские	3,8	6,0
		женские	3,0	5,5
	боты	женские	4,8	-
2	Сапоги	мужские	4,8	12,0
		женские	4,8	12,0
	галоши	мужские	5,0	10,0
		женские	5,0	10,0
	сабо	женские	7,0	12,0
3	тапочки пляжные	мужские	7,0	12,0
		женские	7,0	12,0
4	сапоги	мужские	7,0	22,0
5	сапоги	мужские	8,0	22,0

1.3.4 Обувь из ПВХ типа 1 состоит из верха с утолщением по борту, подкладки, рифленой подошвы или подошвы с каблуком.

Обувь может иметь облегчающую решетку на внутренней стороне подошвы в пяточно-геленочной части, вкладной утеплитель с задником или утепляющую стельку, манжету, отворот, язычок, окантовку.

Рыбацкие сапоги должны иметь надставку, ремешок с пряжкой для крепления сапог к одежде.

Полукомбинезон состоит из двух половинок, соединенных сварным швом, имеет бретели из тесьмы (стропы) со вставками из эластичной ленты, застегивающихся

с помощью карабинов. Полукомбинезон может иметь шнур, продетый сквозь люверсы и карман. К брюкам приварены сапоги.

1.3.5 Обувь из материала EVA состоит из верха с утолщением по борту, рифленой подошвы. Комбинированные сапоги имеют верх, изготовленный из водонепроницаемого текстильного материала, низ – галоша из материала EVA. Вкладной утеплитель может быть изготовлен из войлока или комбинации войлока с мехом.

1.3.6 Обувь комбинированная с низом из ТЭП имеет комбинированный верх, из триплированного водоотталкивающего материала и натуральной кожи, может иметь облегчающую решетку на внутренней стороне подошвы в пяточно-геленочной части, манжету, отворот, язычок, окантовку. Вкладной утеплитель состоит из трикотажной сетки, фольги и нетканого полотна.

1.3.7 Обувь специальная защитная состоит из сапога из пластика ПВХ, вкладного утеплителя с задником или утепляющей стельки. Обувь может иметь металлическую стельку и (или) внутренний металлический подносок, защищающие от механических воздействий с ударозащитой 200Дж. Обувь может быть маслобензостойкой.

В соответствии с ГОСТ 12.4.103-83 обувь имеет следующие условные обозначения:

- Мун 200 – защищающая от удара в носочной части обуви энергией 200 Дж;
- Нсм - маслобензостойкая.

1.3.8 Обувь комбинированная состоит из полимерного низа в виде галоши с текстильной подкладкой, к которому пришивают голенище из натуральной и искусственной кожи, триплированной с синтепоном или поролоном и трикотажем.

Полимерный низ имеет утолщения по борту, ранту, носку, заднику, может иметь шпору и может изготавливаться с металлическими шипами.

Кожаный верх имеет крепление в виде люверс и петель на хольнитенах, фастексов, пряжек, крючков, зажимов, шнурков и строп.

Верх-голенище может иметь различную высоту, а также различные декоративные и конструктивные элементы в соответствии с образцом – эталоном.

1.3.9 Физико-механические показатели полимерного низа обуви должны соответствовать нормам, указанным в таблице 3.

Таблица 3

Наименование показателя	Норма для композиций		
	ПВХ	EVA	ТЭП
1. Условная прочность при растяжении, МПа, не менее	6,0	-	4,0
2. Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	280	-	350
3. Кажущаяся плотность, г/см ³ , не более	-	0,5	1,0
4. Температурный предел хрупкости, °С, не более	-	40	50
5. Сопротивление истиранию подошвы по возобновляемой поверхности, мм ³ , не более	-	250	220
6. Изменение объема маслобензостойкой композиции образца материала после воздействия смеси эталонного изооктана (2.2.4-триметилпентана) и толуола в соотношении 7:3 в течении 24 час при температуре (22±20)°С, %, не более	100	-	-

- термоэластопласт «ТЕРСОМ» по ТУ 2214-003-730363394-2009.

1.4.3 Для комбинированного верха, задника, союзки, языка, черезподъемного ремня, надблочника, подблочника, декоративных накладок и штаферки голенища обуви применяют кожу натуральную (спилок) по НД;

Для берца, языка голенища применяют ткань «Оксфорд» или «Кордура» дублированную по НД;

для дублирования ткани используют:

- синтепон с трикотажем по НД;
- поролон с трикотажем по НД.

1.4.4 Для вкладного чулка применяют полотно нетканое иглопробивное «Полизон» по НД

1.4.5 Для пошива подкладки и вкладного чулка применяют нитки № 70 ЛЛ, для пошива верха-голеньища – нитки № 86 Л по ГОСТ 6309 .

1.4.6 Для крепления верха-голеньища обуви применяют:

- люверсы и петли на хольнитенах металлические или пластмассовые по НД;
- шнурки обувные по НД.

1.4.7 Для противоскольжения подошв применяют шипы металлические по НД.

1.4.8 Допускается применение материалов качеством не ниже указанных, имеющих санитарно-эпидемиологические заключения и изготавливаемых по НД, утвержденной в установленном порядке.

1.5 Маркировка

1.5.1 На каждой полупаре обуви отриском на геленочной части подошвы должны быть нанесены следующие обозначения:

- товарный знак и (или) наименование предприятия-изготовителя;
- дата изготовления (год, квартал);
- размер изделия;
- номер настоящих технических условий;
- штамп технического контроля.

1.5.2 На каждый картонный короб (с внешней стороны) должна быть нанесена несмываемая маркировка, содержащая:

- наименование изделия;
- товарный знак и (или) наименование предприятия-изготовителя;
- юридический адрес предприятия-изготовителя и (или) продавца;
- номер настоящих технических условий;
- размер;
- количество пар обуви;
- дата изготовления (год, квартал);
- срок годности;
- массу (брутто).

1.5.3 Транспортная маркировка тары производится по ГОСТ 14192-96.

1.6 Упаковка

1.6.1. Упаковка обуви производится в картонные короба по ГОСТ 13511, ГОСТ 13514 попарно, одного размера или в ассортименте, определяемом по согласованию с заказчиком.

Примечание: По согласованию с заказчиком допускается применять другой вид транспортной тары, изготовленной по нормативной документации и обеспечивающей сохранность обуви.

1.6.2 В каждую пару обуви должна быть вложена инструкция по эксплуатации, содержащая следующую обязательную информацию:

- назначение обуви;
- условия эксплуатации;
- правила ухода за обувью;
- условия хранения обуви;
- гарантийный срок хранения.

2 Требования безопасности и охраны окружающей среды

2.1 Производство по изготовлению обуви, применяемое оборудование должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.2.003, ГОСТ 12.3.002 и СанПин 2.2.2.1327-03

2.2 Производить контроль за соблюдением санитарных правил и выполнением санитарно-противоэпидемических мероприятий необходимо в соответствии с СП 1.1.1058-01

2.3 В целях охраны атмосферного воздуха необходимо организовать контроль за предельно допустимыми выбросами (ПДВ) в соответствии с ГОСТ 17.2.3.02-78. Предельно допустимые концентрации (ПДК) вредных веществ в воздухе рабочей зоны не должны превышать ГН 2.2.5 1313-03, а также ГН 2.2.5 1314-03 – дополнение к ГН 2.2.5 1313-03.

2.4 Микроклимат в производственных помещениях должен соответствовать СанПин 2.2.4 548-96.

2.5 Освещение на рабочих местах организовывается в соответствии с СанПин 2.2.1/2.1.1.1278-03.

2.6 Шум на производстве не должен превышать нормы указанные в СН 2.2.4/2.1.8.562-96

2.7 Обувь самопроизвольно не воспламеняется, горит только при внесении в источник огня.

2.8 В случае возникновения пожара в месте хранения обуви, необходимо применять следующие средства пожаротушения: воду со смачивателем, тонко распыленную воду, воздушно-механическую пену, пенные и углекислотные огнетушители, асбестовое одеяло, мел, песок.

2.9 Обувь при хранении и эксплуатации не оказывает вредного влияния на организм человека, не образует токсичных соединений с водой, воздухом, не выделяет вредных химических веществ, превышающих предельно допустимых концентраций в соответствии с ГН 2.1.6.1338-03, не обладает раздражающим действием на кожные покровы и слизистую глаз.

2.10 Материалы и вещества, применяемые при изготовлении обуви не должны оказывать раздражающего действия на кожу человека и иметь санитарно-эпидемиологические заключения и сопровождаться документом о качестве.

2.11 Организация рабочих мест должна отвечать требованиям ГОСТ 12.2.032-78 и ГОСТ 12.2.033-78.

2.12 К производству допускаются лица не моложе 18 лет, не имеющие медицинских противопоказаний. Медицинский осмотр проводится в соответствии с действующими приказами Минздравсоцразвития РФ.

2.12 Все работающие обеспечиваются спецодеждой и средствами индивидуальной защиты.

2.13 Промышленные сточные воды в процессе производства обуви не образуются.

2.14 Сбор, хранение, вывоз и утилизация отходов необходимо осуществлять в соответствии с СанПин 2.1.7.1322-03.

3 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1 Обувь принимают партиями. За партию принимают количество пар обуви, изготовленной по одному технологическому режиму из одной партии полимера, но не более 1000 пар.

Каждая партия сопровождается документом о качестве, в котором указывают:

- товарный знак или наименование изготовителя;
- наименование изделия;
- артикул, тип;
- количество пар каждого размера;
- обозначение настоящих технических условий;
- дату упаковки;
- номер партии;
- сведения о наличии санитарно-эпидемиологического заключения, сертификата соответствия на сертифицированную продукцию или подтверждение о соответствии обуви требованиям настоящих технических условий.

3.2 Обувь подвергают приемо-сдаточным, периодическим и типовым испытаниям в соответствии с таблицей 4.

Таблица 4

Наименование показателя	Номер пункта (подпункта) настоящих технических условий	Периодичность испытаний (контроля) и объем выборки	
		Приемосдаточных	Периодических
1 Внешний вид и маркировка обуви	1.3.1, 1.3.2, 1.3.4, 1.3.5, 1.3.6, 1.3.7, 1.3.8, 1.3.15, 1.5.1	Сплошной контроль	-

Продолжение таблицы 4

2 Толщина в зонах измерения	1.3.3	-	1 пара 1 раз в месяц, 0,01 % от партии
3 Прочность швов	1.3.11		То же
4 Водонепроницаемость	1.3.10	-	То же
5 Физико-механические показатели	1.3.9	-	1 раз в квартал и при каждом изменении технологии
6 Внутренний безопасный зазор в носочной части	1.3.12	-	1 пара 1 раз в квартал
7 Сопротивление проколу пакета материалов подошвы	1.3.13	-	То же
8 Маркировка тары и упаковка обуви	1.5.2, 1.5.3, 1.6.1, 1.6.2	-	Одно упаковочное место в сутки

Примечание – Типовые испытания производятся при изменении конструкции, технологии изготовления или рецептуры по п. 2, 3, 4, 5, 6, 7 таблицы 4.

3.3 При получении неудовлетворительных результатов испытаний по п.п. 2, 3, 4, 5, 6, 7 таблицы 4 проводят повторные испытания на удвоенной выборке, взятой от той же партии. Результаты повторных испытаний являются окончательными и распространяются на всю партию.

4 МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1 Внешний вид и маркировку обуви (п.п. 1.3.1, 1.3.2, 1.3.4, 1.3.5, 1.3.6, 1.3.7, 1.3.8, 1.3.15, 1.5.1) проверяют визуально. Линейные измерения отклонений внешнего вида производят металлической линейкой по ГОСТ 427 с ценой деления 1,0 мм.

4.2 Толщину (п.1.3.3) в зонах измерений определяют толщиномером по ГОСТ 11358 с ценой деления 0,1 мм не менее, чем в трех точках. За результат принимают наименьшее из трех измерений.

4.3 Условную прочность и относительное удлинение (п.1.3.9) поливинилхлорида, применяемого для изготовления низа обуви, определяют по ГОСТ 11262, композиции ТЭП по ГОСТ 270 на образцах типа 1, толщиной (2,0-4,0) мм, вырубленных в поперечном направлении по отношению к направлению литья пластинок или из боковой части низа обуви. Контрольные пластинки изготавливают литьевым методом по режиму:

температура - (150-170)°С

время выдержки - 90 секунд

температура прессформы - (18-22)°С.

4.4 Кажущуюся плотность (п.1.3.9) определяют по ГОСТ 409 на образцах размером (15±0,5)мм x (15±0,5)мм, вырубленных из разных мест подошвы.

4.5 Температурный предел хрупкости (п.1.3.9) определяют по ГОСТ 7912 на образцах, изготовленных из полимера, или из боковой части низа обуви.

4.6 Истираемость подошвы (п.1.3.9) определяют по ГОСТ 23509 на образцах, вырубленных из подошвы обуви.

4.7 Изменение объема маслобензостойкой композиции образца материала (п.1.3.9) после воздействия смеси эталонного изооктана (2.2.4-триметилпентана) по ГОСТ 13.433 и толуола по ГОСТ 5789 в соотношении 7:3 в течении 24 час при температуре $(22\pm 20)^\circ\text{C}$ определяют по ГОСТ 9.030.

4.8 Водонепроницаемость полимерного низа обуви (п. 1.3.10) проверяют погружением изделия на 24 часа в емкость с водой. Уровень воды должен быть на (20 ± 5) мм ниже борта полимерного низа обуви. После испытаний внутренняя поверхность обуви должна быть сухой.

4.9 Прочность ниточных швов (п. 1.3.11) определяют по ГОСТ 4103.

4.10 Внутренний безопасный зазор в носочной части (п. 1.3.12) при энергии удара (200 ± 5) Дж определяют по ГОСТ 12.4.162.

4.11 Сопротивление проколу пакета материалов подошвы между рифами (п. 1.3.13) определяют по ГОСТ 12.4.177.

4.13 Правильность маркировки тары и упаковки обуви (п.п. 1.5.2, 1.5.3, 1.6.1, 1.6.2) определяют визуально.

5 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1 Транспортирование обуви производят всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта.

5.2 Хранение обуви производят в закрытом складском помещении при температуре от 0 до 25°C на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов в месте, защищенном от попадания прямых солнечных лучей. Не допускается воздействие масел, растворителей, щелочей, кислот и других агрессивных сред, разрушающих полимерные и текстильные материалы.

6 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1 Изготовитель гарантирует соответствие обуви требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации, установленных настоящими техническими условиями.

6.2 Гарантийный срок хранения обуви - 12 месяцев со дня изготовления.

6.3 Гарантийный срок эксплуатации (носки) обуви – 90 дней со дня продажи через розничную сеть или со дня получения потребителем

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(справочное)
ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение документа, на который дана ссылка	Наименование документа, на который дана ссылка
ГОСТ 12.2.003-91	ССБТ. Оборудование производственное. Общие технические требования.
ГОСТ 12.2.032-78	ССБТ. Рабочее место при выполнении работ сидя. Общие эргономические условия.
ГОСТ 12.2.033-78	ССБТ. Рабочее место при выполнении работ стоя. Общие эргономические условия.
ГОСТ 12.3.002-75	ССБТ. Процессы производственные. Общие требования безопасности.
ГОСТ 12.4.103-83	ССБТ. Одежда специальная защитная, средства индивидуальной защиты ног и рук.
ГОСТ 12.4.162-85	ССБТ. Обувь специальная из полимерных материалов для защиты от механических воздействий.
ГОСТ 12.4.177-89	ССБТ. Средства индивидуальной защиты ног от прокола. Общие технические требования и метод испытания антипрокольных свойств.
ГОСТ 9.030-74	ЕСЗКС. Резины. Метод испытаний на стойкость в ненапряженном состоянии к воздействию жидких агрессивных сред.
ГОСТ 17.2.3.02-78	Охрана природы. Атмосфера. Правила установления допустимых выбросов вредных веществ промышленными предприятиями.
ГОСТ 270-75	Резина. Метод определения упругопрочностных свойств при растяжении.
ГОСТ 409-77	Пластмассы ячеистые и резины губчатые. Метод определения кажущейся плотности.
ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. Основные параметры и размеры.
ГОСТ 4103-82	Изделия швейные. Методы контроля качества.
ГОСТ 5789-78	Толуол. Технические условия.
ГОСТ 6309-93	Нитки швейные хлопчатобумажные синтетические. Технические условия.
ГОСТ 7912-74	Резина. Метод определения температурного предела хрупкости
ГОСТ 11262-80	Пластмассы. Метод испытания на растяжение
ГОСТ 11358-88	Толщиномеры индикаторные с ценой деления 0,01 и 0,1 мм. Основные параметры и размеры.
ГОСТ 12433-83	Изооктаны эталонные. Технические условия.
ГОСТ 13511-91	Ящики из гофрированного картона для пищевых продуктов, спичек, табака и моющих средств. Технические условия.

Продолжение приложения А

Обозначение документа, на который дана ссылка	Наименование документа, на который дана ссылка
ГОСТ 13514-93	Ящики из гофрированного картона для продукции легкой промышленности. Технические условия.
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов.
ГОСТ 23509-79	Резина. Метод определения сопротивления истиранию при скольжении по возобновляемой поверхности.
ТУ 2214-003-730363394-2009	Композиция на основе термоэластопласта «ТЕРСОМ». Технические условия.
ТУ 2243-170-00300209-2005	Композиция на основе сополимера этилена с вилилацетатом «EVАСОМ». Технические условия.
ТУ 2246-002-21346056-97	Пластикат поливинилхлорида «Винилан». Технические условия.
ТУ 2246-007-21346056-02	Пластикат поливинилхлорида маслобензостойкий «Винилан МБ». Технические условия
ТУ 2246-008-21346056-02	Пластикат поливинилхлорида маслобензостойкий «Винилан МБ». Технические условия
ГН 2.1.6.1338-03	Предельно допустимые концентрации (ПДК) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест.
СанПин 2.1.7.1322-03	Санитарные правила и нормативы «Гигиенические требования к размещению и обезвреживанию отходов производства и потребления».
СанПин 2.2.2.1327-03	Санитарно-эпидемиологические правила «Гигиенические требования к организации технологических процессов, производственному оборудованию и рабочему инструменту».
СанПин 2.2.2.2327-03	«Гигиенические требования к организации технологических процессов, производственному оборудованию и рабочему инструменту»
СанПин 1.1.1058-01	«Организация и проведение производственного контроля за соблюдением санитарных правил и выполнением санитарно-противоэпидемических мероприятий»
ГН 2.2.5.1313-03	«Предельно допустимые концентрации (ПДК) вредных веществ в воздухе рабочей зоны»
ГН 2.2.5.1314-03	«Предельно допустимые концентрации (ПДК) вредных веществ в воздухе рабочей зоны. Дополнение к ГН 2.2.5.1313-03»
СанПин 2.2.4.548-96	«Гигиенические требования к микроклимату производственных помещений»
СанПин 2.2.1/2.1.1.1278-03	«Гигиенические требования к естественному искусственному и совмещенному освещению общественных и жилых зданий»

Продолжение приложения А

СанПин 2.2.4/2.1.8.562-96	«Санитарные нормы в шумных рабочих местах, в помещениях жилых, общественных зданиях на территории жилой застройки»
------------------------------	--

Приложение Б

Коды ОКП на обувь из полимерных материалов:

25 9200 – галоши;

25 9100 – ботинки;

25 9300 – сапоги общего назначения из ПВХ;

25 9400 – сапоги с низом из ТЭП;

25 9539 – сапоги специальные защитные;

25 9600 - тапочки пляжные, сабо.

ПРИЛОЖЕНИЕ В
(обязательное)

Информация для потребителя
по хранению и эксплуатации обуви из полимерных материалов
изготавливаемых по
ТУ 2590-002-52820114-2009

ООО «ЛПО-Вездеход»
141150, Россия, Московская обл.
г. Лосино-Петровский
ул. Первомайская, д.1

- Обувь из полимерных материалов предназначена для защиты ног от влаги.
При хранении и эксплуатации обуви необходимо соблюдать следующие условия:
1. Следует исключить воздействие, растворителей, щелочей, кислот и других агрессивных сред, разрушающих полимерные и текстильные материалы.
 2. Хранить обувь следует в помещении при температуре от 0 до 25°C на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов в месте, защищенном от попадания прямых солнечных лучей.
 3. По окончании эксплуатации низ изделия необходимо промыть водой, протереть сухой тканью и просушить.
 4. Сушку вкладного чулка следует производить в помещении при температуре воздуха от 35 до 50°C и влажности (65±5)% .
 5. Чистку верха из кож производить с применением специальной резиновой щетки или специального препарата.
 6. Гарантийный срок эксплуатации обуви 90 дней со дня продажи через розничную сеть при условии соблюдения срока хранения. Гарантийный срок хранения обуви – 12 месяцев со дня изготовления.

