

**64.01 - Водонепроницаемая обувь с подошвой и с верхом из резины или пластмассы, верх которой не крепится к подошве и не соединяется с ней ни ниточным, ни шпилечным, ни гвоздевым, ни винтовым, ни заклепочным, ни каким-либо другим аналогичным способом:**

6401.10 – обувь с защитным металлическим подноском

– прочая обувь:

6401.92 – – закрывающая лодыжку, но не закрывающая колено

6401.99 – – прочая

В данную товарную позицию включается водонепроницаемая обувь, у которой как подошва, так и верх (см. пункты (В) и (Г) общих положений) изготовлены из резины (как определено в примечании 1 к группе 40), пластмассы или текстильного материала с видимым невооруженным глазом наружным слоем резины или пластмассы (см. примечание 3 (а) к данной группе), **при условии**, что верх не крепится к подошве и не соединяется с ней с помощью процессов, описанных в наименовании данной товарной позиции.

В данную товарную позицию включается обувь, предназначенная для защиты от проникновения воды или других жидкостей, а также, *inter alia*, некоторые виды сапог, галош, бот и лыжных ботинок.

Обувь относится к данной товарной позиции, даже если она изготовлена частично из одного и частично из другого из указанных выше материалов (например, подошва может быть изготовлена из резины, а верх из текстильного материала с наружным слоем пластмассы, видимым невооруженным глазом; при этом не принимается во внимание какое-либо последующее изменение в цвете).

В данную товарную позицию входит, *inter alia*, обувь, изготовленная с помощью любых технологических процессов, приведенных ниже:

**(1) Формование под давлением.**

По данной технологии колодка, на которую в некоторых случаях надевается текстильный "носок", образующий впоследствии подкладку изделия, помещается в пресс-форму, содержащую заготовку или заполненную гранулами.

Пресс-форма закрывается и помещается между плитами пресса, нагреваемыми до высокой температуры.

Под воздействием температуры вязкость гранул или заготовок увеличивается до определенной степени, когда они полностью заполняют пространство между колодкой и стенками формы; избыток формируемого материала удаляется через выпускные отверстия, а его основная масса вулканизуется (резина) или застывает (поливинилхлорид).

После завершения процесса формования готовое изделие вынимается из пресс-формы и снимается с колодки.

## 64.01

### (2) Литье под давлением.

Эта технология аналогична формованию под давлением за исключением того, что заготовки или гранулы, используемые в процессе формования под давлением, заменяются на смесь на основе резины или поливинилхлорида. Смесь предварительно нагревается для того, чтобы ее вязкость достигла нужной консистенции для впрыскивания в форму.

### (3) Формование вязкой массы.

По этой технологии паста поливинилхлорида или полистирола впрыскивается в пресс-форму для образования покрытия, которое застывает, а избыток пасты удаляется через выпускные отверстия.

### (4) Ротационная отливка.

Этот процесс аналогичен формованию вязкой массы с той лишь разницей, что покрытие в этом случае образуется при вращении пасты в закрытой пресс-форме.

### (5) Формование "погружением".

По этой технологии горячая пресс-форма опускается в пасту (этот процесс редко используется в обувной промышленности).

### (6) Сборка при вулканизации.

По этой технологии в сырье (обычно резину или термопласты) добавляется порошок серы, и смесь пропускается через пресс для образования плоского листа. Лист затем разрезается (а в некоторых случаях каландрируется) по форме различных деталей низа и верха (то есть на союзки, задники, задники, носки и т.д.). Эти детали слегка нагреваются для того, чтобы материал стал липким, а затем собираются на колодке, форма которой соответствует фасону изготавливаемой обуви. Собранные изделия прижимаются к колодке таким образом, что все детали склеиваются одна с другой, а затем вулканизуется. Обувь, получаемая по такой технологии, в промышленности известна как "наращиваемая" обувь.

### (7) Соединение и вулканизация.

Эта технология используется для формования и вулканизации подошвы и каблука из резины и прикрепления их к **заранее собранному верху** за одну технологическую операцию. Подошва прочно прикрепляется к верху с помощью связующего вещества, затвердевающего во время вулканизации.

### (8) Высокочастотная сварка.

По этой технологии материалы скрепляются при воздействии температуры и давления без помощи связующего вещества.

### (9) Склеивание.

По этой технологии **предварительно отлитые подошвы** или подошвы, вырезанные из листа, прикрепляются к верху **с помощью клея**; затем применяется **давление**, и изделие направляется **на сушку**. Несмотря на то, что давление может использоваться при повышенной температуре, физические свойства материала, используемого для производства подошвы, никоим образом не модифицируются в ходе этой операции, поскольку к верху прикрепляется уже сформованная подошва в готовом виде.