

ZATWIERDZAM
KOMENDANT GŁÓWNY
PAŃSTWOWEJ STRAŻY POŻARNEJ
z up.
mgr inż. Andrzej SZYSZKO

PAŃSTWOWA STRAŻ POŻARNA

Komenda Główna

Państwowej Straży Pożarnej w Warszawie



DOKUMENTACJA TECHNICZNO – TECHNOLOGICZNA

Półbuty wyjściowe lakierowane męskie

Edycja: 2024-05-08

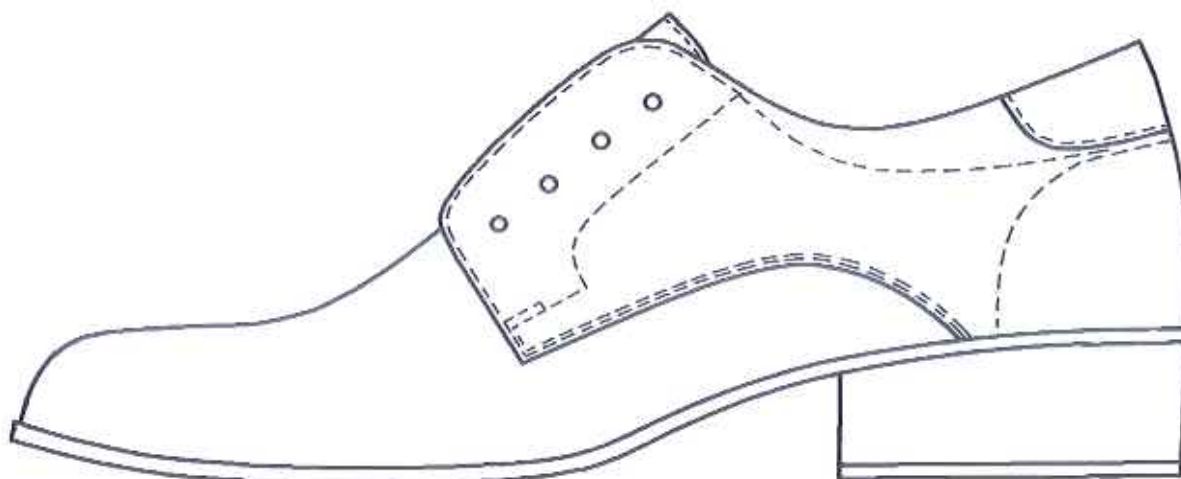
Dokumentacja jest własnością Komendy Głównej Państwowej Straży Pożarnej.
Całość lub część dokumentacji nie może być rozpowszechniana bez zgody Komendanta Głównego
Państwowej Straży Pożarnej

Spis treści:

I	RYSUNEK MODELOWY	3
II	CHARAKTERYSTYKA WYROBU	3
1.	Opis.....	3
2.	Rysunki	4
3.	Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków	5
III	WYMAGANIA TECHNICZNE	6
1.	Wymagania techniczne dla materiałów.....	6
2.	Wymagania techniczno-użytkowe dla obuwia.....	7
3.	Wymagania dla podeszw	7
4.	Rodzaje szwów i ściągów maszynowych	7
5.	Zestawienie elementów składowych.....	8
6.	Wymiary kopyt dla obuwia	8
IV	RYSUNKI ELEMENTÓW WIERZCHU BUTA.....	10
V	WYMAGANIA UŻYTKOWE.....	18
VI	WYMAGANIA JAKOŚCIOWE	18
1.	Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania	18
2.	Dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań dokumentacji	18
VII	CECHOWANIE, ZNAKOWANIE, PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE,	19
1.	Cechowanie.....	19
2.	Etykieta jednostkowa	20
3.	Etykieta zbiorcza.....	20
4.	Pakowanie.....	21
5.	Przechowywanie	21
VIII	GWARANCJA WYKONAWCY (PRODUCENTA)	21
IX	ZDJĘCIA GOTOWEGO WYROBU	23

I Rysunek modelowy

Rys. 1 Półpara półbutów wyjściowych lakierowanych męskich- część boczna



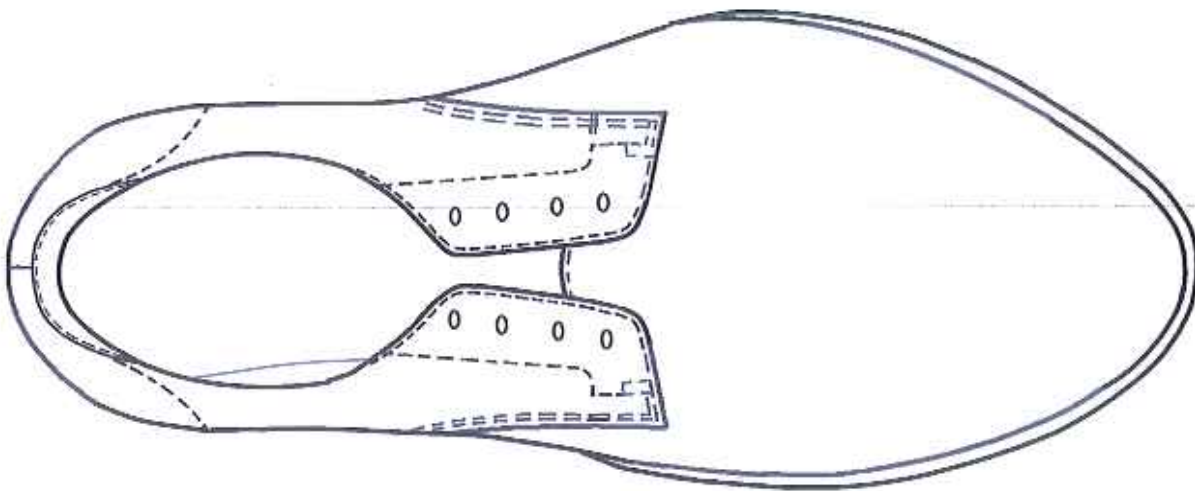
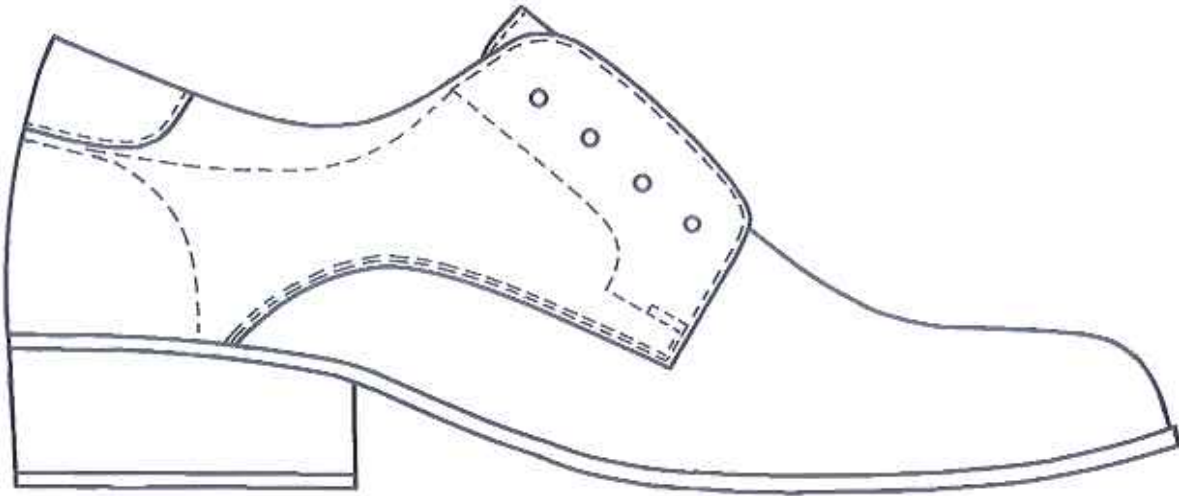
II Charakterystyka wyrobu

1. Opis

Półbuty wyjściowe skórzane czarne męskie przeznaczone do całorocznego użytkowania przez funkcjonariuszy Państwowej Straży Pożarnej. Półbuty posiadają cholewkę typu derbowego (obłożyny naszyte na przyszwę) wykonaną ze skóry bydlęcej w kolorze czarnym, lakierowanej. W górnym brzegu cholewki zastosowano wypełnienie pianką PU. Podszewki wykonano ze skóry podszewkowej bydlęcej, licowej w kolorze beżowym lub czarnym. Podeszwa wykonana jest z gumy skóropodobnej typu „tuniskór/mikrolit” podzielowanej materiałem TR. W obuwiu zastosowano system sznurowania na cztery pary oczek. W obuwiu zastosowano klejony system montażu. Obuwie produkowane jest wg numeracji francuskiej w rozmiarach od 37 do 48 w tęgłości standardowej G

2. Rysunki

Rys. 2 Półpara półbutów wyjściowych lakierowanych męskich- część przysrodkowa



Rys. 3 Półpara półbutów wyjściowych lakierowanych męskich – widok z góry

3. Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Tabela 1

Lp.	Nazwa materiału	Charakterystyka materiału	Wymagania według :
1	Przyszwa	Skóra bydlęca licowa w kolorze czarnym lakierowana, grubość (1,2 ÷ 1,6) mm	Wg wzoru i specyfikacji technicznej producenta
2	Obłożyny		
3	Język		
4	Podszewka obłożyn	Skóra naturalna licowa podszewkowa w kolorze beżowym lub czarnym, grubość (0,7 ÷ 1,0) mm	Tabela 2.1
5	Podszewka języka		
6	Wyściółka		
7	Podszewki przyszew	Tkanina bawełniana lub dzianina bawełniana	wg specyfikacji technicznych producenta
8	Zapiętek	Włóknina zapiętkowa lub mikrofirba grubość (0,6 ÷ 0,9) mm	wg specyfikacji technicznych producenta
9	Podnosek	Materiał termoplastyczny – grubość (0,6 ÷ 1,0) mm	wg specyfikacji technicznych producenta
10	Zakładka	Materiał termoplastyczny – grubość (1,0 ÷ 1,4) mm lub wtórna skóra	
11	Międzypodszewki przyszew i obłożyn	Tkanina bawełniana lub dzianina bawełniana	
12	Wzmocnienie podkrążka	Włóknina - materiał syntetyczny	

13	Podpodeszwy	Materiał na bazie celulozy, typu „texon” lub równoznaczny, grubość (1,5 ÷ 2,5) mm	Tabela 2.2
14	Podeszwa	Guma skóropodobna typu tuniskór/mikrolit podzielowana materiałem TR Flek do obcasa gumowy	Tabela 4
15	Oczka obuwnicze	Metalowe wzmacniające, wewnętrzne, oksydowane lub czarne - nierdzewne	wg wzoru
16	Usztywnienie podpodeszwy	Usztywniacze stalowe nierdzewne	wg specyfikacji technicznych producenta
17	Wzmocnienie podpodeszwy	Tektura obuwnicza, podpodeszwowa - grubość (1,7 ÷ 2,3) mm	
18	Pianka pod wyściółkę	Pianka lateksowa – grubość (3 ± 1,0) mm	
19	Wypełnienie górnego brzegu cholewki	Pianka lateksowa grubość (5 ± 1,0) mm	
20	Sznurowadła	Bawełniane woskowane, kolor czarny, przekrój okrągły, długość (70 ÷ 80) cm	
21	Nici	Syntetyczne kolor czarny i beżowe	wg specyfikacji technicznych producenta
Specyfikacje techniczną uznaje się za równoznaczną z oświadczeniem producenta.			

III Wymagania techniczne

1. Wymagania techniczne dla materiałów – podszewki i podpodeszwy

Tabela 2.1

Parametr	Jednostka miary	Wartość wskaźnika	Metoda badania wg.
Odporność na ścieranie - na sucho - na mokro	25 600 cykli 12 800 cykli	brak przetarć	PN-EN ISO 20344:2012
Wartość pH, nie mniej niż: *)	-	3,2	PN-EN ISO 4045:2018-09
Zawartość chromu (VI) *)	mg/kg	nie wykrywalny	PN-EN ISO 17075-1:2017-05

Tabela 2.2

Parametr	Jednostka miary	Wartość wskaźnika	Metoda badania wg.
Absorpcja wody nie mniejsza niż	mg/cm ²	70	PN-EN ISO 20344:2012
Desorpcja wody nie mniejsza niż	%	80	PN-EN ISO 20344:2012

2. Wymagania techniczno-użytkowe dla obuwia

Tabela 3

Parametr	Jednostka miary	Wartość wskaźnika	Metoda badania wg.
Wytrzymałość połączenia spodu z wierzchem, nie mniej niż:	N/mm	4,0	PN-EN ISO 20344:2012 p. 5.2
Wytrzymałość szwów łączących przyszwę z obłożyną, nie mniej niż: dla szwu - podwójnego	N/mm	25	PN-EN ISO 17697:2016-08 Metoda B

3. Wymagania dla podeszw

Tabela 4

Parametr	Jednostka miary	Wartość wskaźnika	Metoda badania wg.
Wytrzymałość na rozdzieranie, nie mniej niż:	kN/m	8	PN-ISO 34-1:2007 Metoda A
Odporność na ścieranie, nie więcej niż:	mm ³	250	PN-ISO 4649:2007 Metoda A
Odporność spodów na wielokrotne zginanie w temperaturze +23°C (szerokość nacięcia po 30 000 zgięć), nie więcej niż	mm	4	PN-EN ISO 20344:2012 p. 8.4.2

4. Rodzaje szwów i ściągów maszynowych

Szybie cholewek obuwia jest przy pomocy szwów łączących. Ściąg w półbutach skórzanych wyjściowych męskich są proste i zwarte. Zastosowano szwy łączące naszywane pojedyncze, podwójne oraz zszywane. Gęstości ściągów 3 ÷ 4 ściągów na 1 cm bieżący.

5. Zestawienie elementów składowych

Tabela 5 Elementy składowe

Lp.	Elementy składowe	Ilość części na 1 parę
1.	Przyszwa	2
2.	Obłożyna	4
3.	Język	2
4.	Podszewka przyszew	2
5.	Podszewka obłożyn	4
6.	Podszewka języka	2
7.	Zapiętek	2
8.	Wyściółka	2
9.	Podnosek	2
10.	Zakładka	2
11.	Międzypodszewka przyszew	2
12.	Międzypodszewka obłożyn	4
13.	Wzmocnienie podkrążka	4
14.	Podpodeszwa	2
15.	Podeszwa	2
16.	Wzmocnienie podpodeszwy	2
17.	Usztywnienie śródstopia	2
18.	Pianka pod wyściółkę	2
19.	Wypełnienie górnego brzegu cholewki	2
20.	Oczka obuwnicze	16
21.	Sznurowadła	2 pary
Razem		64

6. Wymiary kopyt dla obuwia

Obuwie produkowane jest wg numeracji francuskiej w rozmiarach od 37 do 48 w tęgosci standardowej G na kopytach, których w rozmiarze 42 podstawowe wymiary z tolerancją $\pm 2\%$ określone zostały w tabeli 6.

Tabela 6

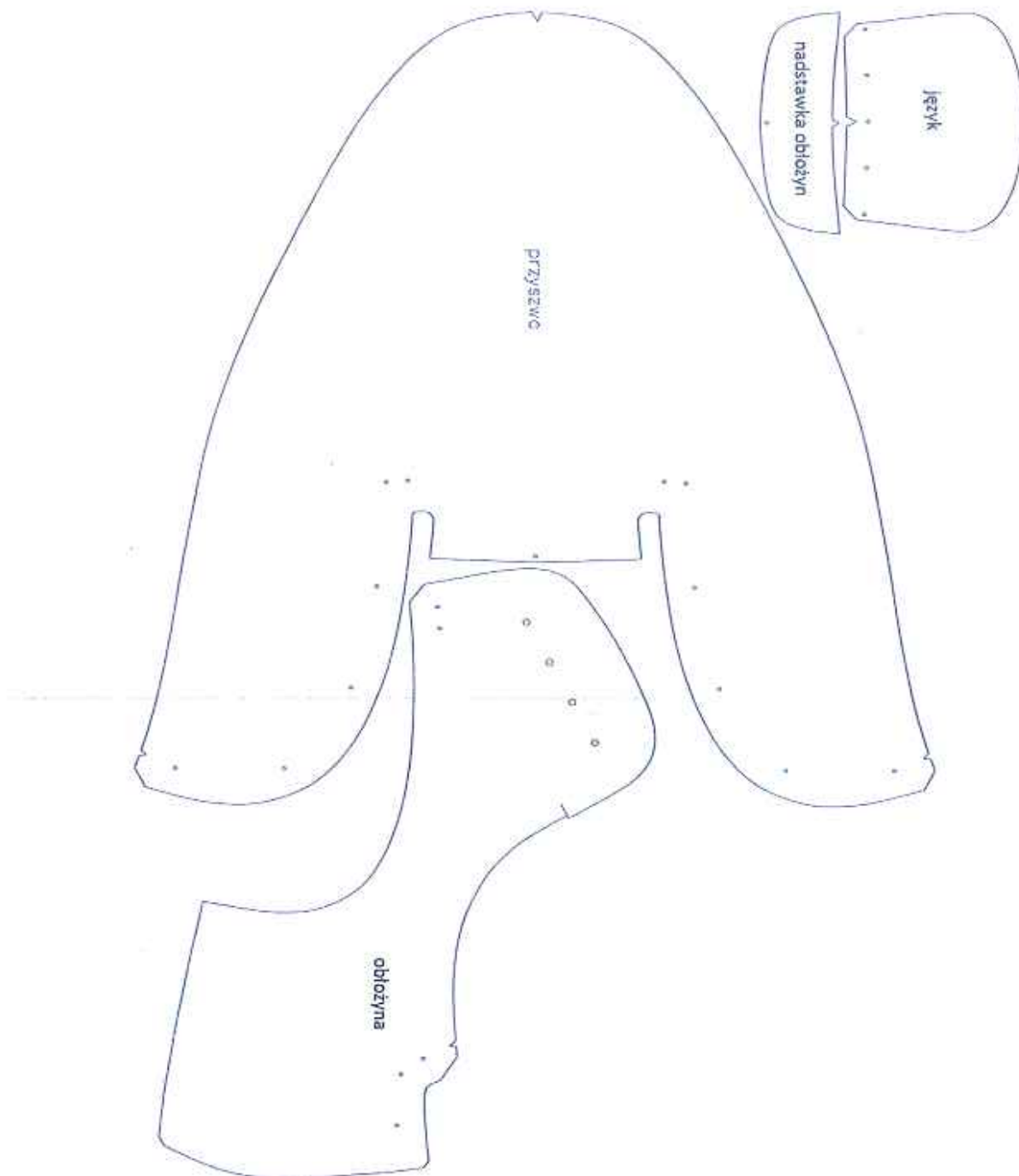
Rozmiar- wg numeracji francuskiej	Tęgość „G” podstawy kopyt w pięcie	Szerokość	Tęgość „G” podstawy kopyt w przedstopiu (mm)	Szerokość	Tęgość „G” Obwód kopyt w przedstopiu (mm)
42	58,0		96,0		254,0

Rozstopniowanie na kolejne rozmiary wg. numeracji francuskiej zgodnie ze sztuką obuwniczą i praktyką stosowaną w danym zakładzie szewskim.

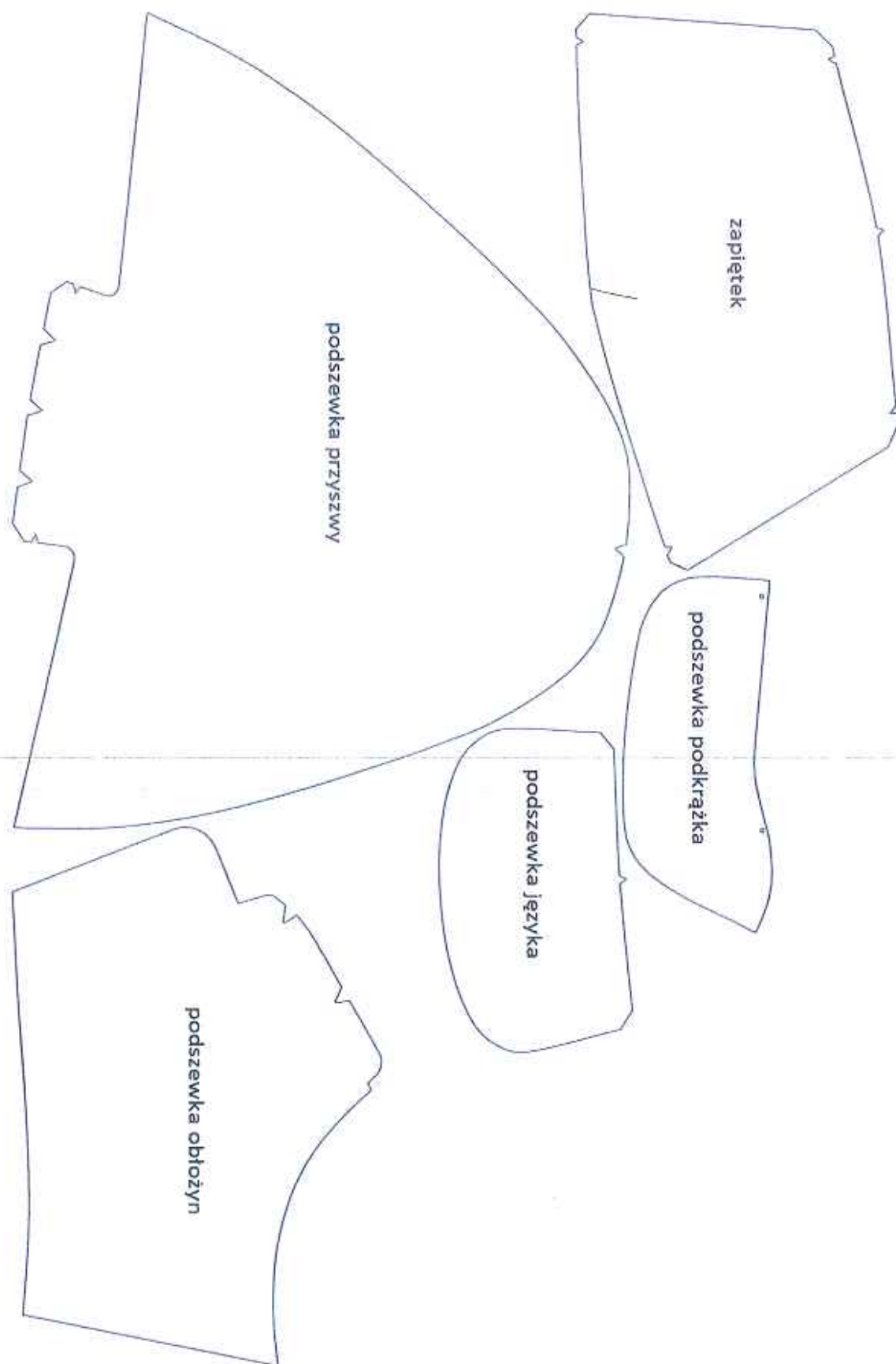
Do określenia prawidłowego rozmiaru wkładki, należy dodać ok. 1-1,5 cm do długości stopy.

IV Rysunki elementów wierzchu buta

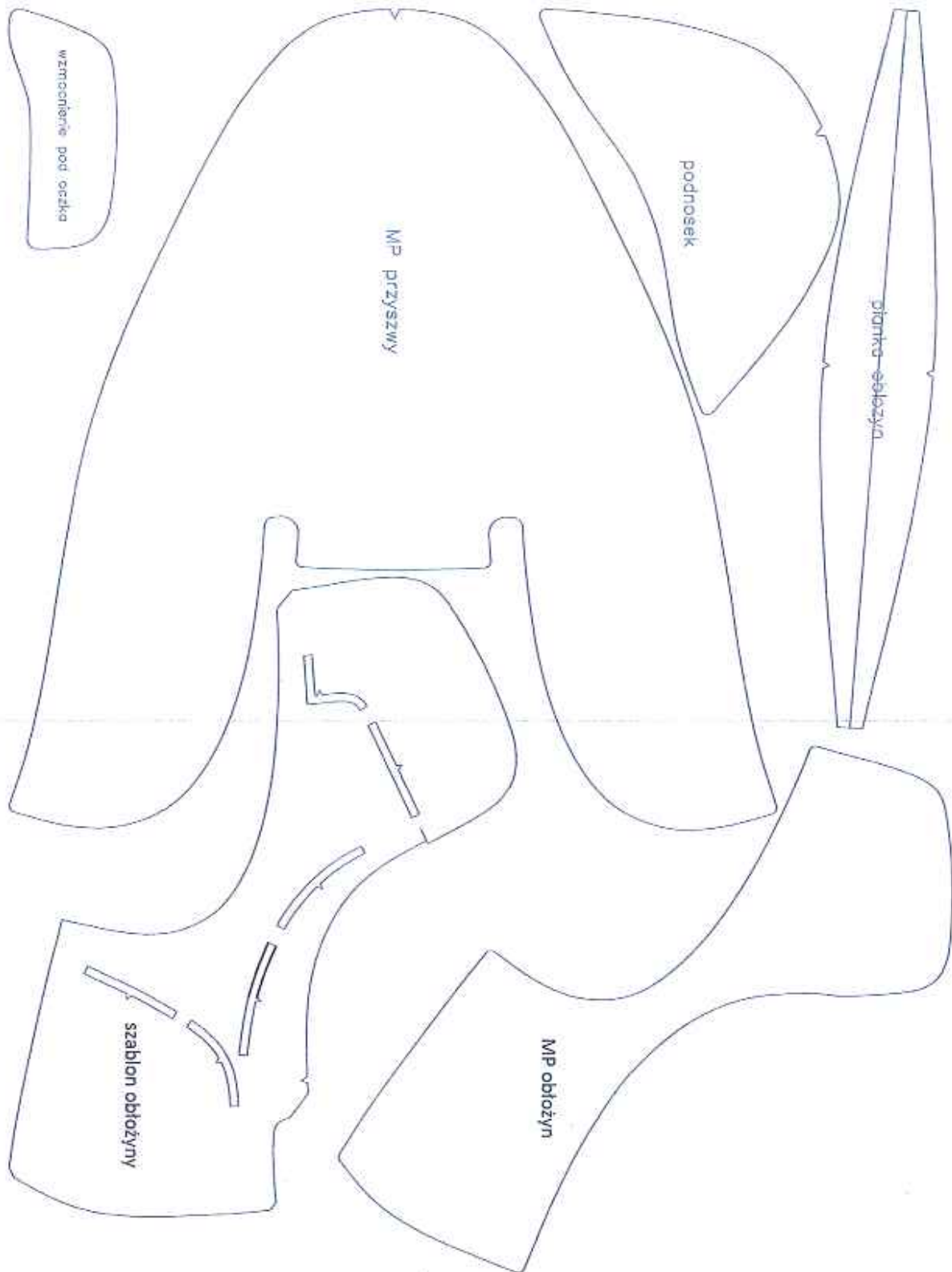
Rys. 1 Elementy wierzchnie



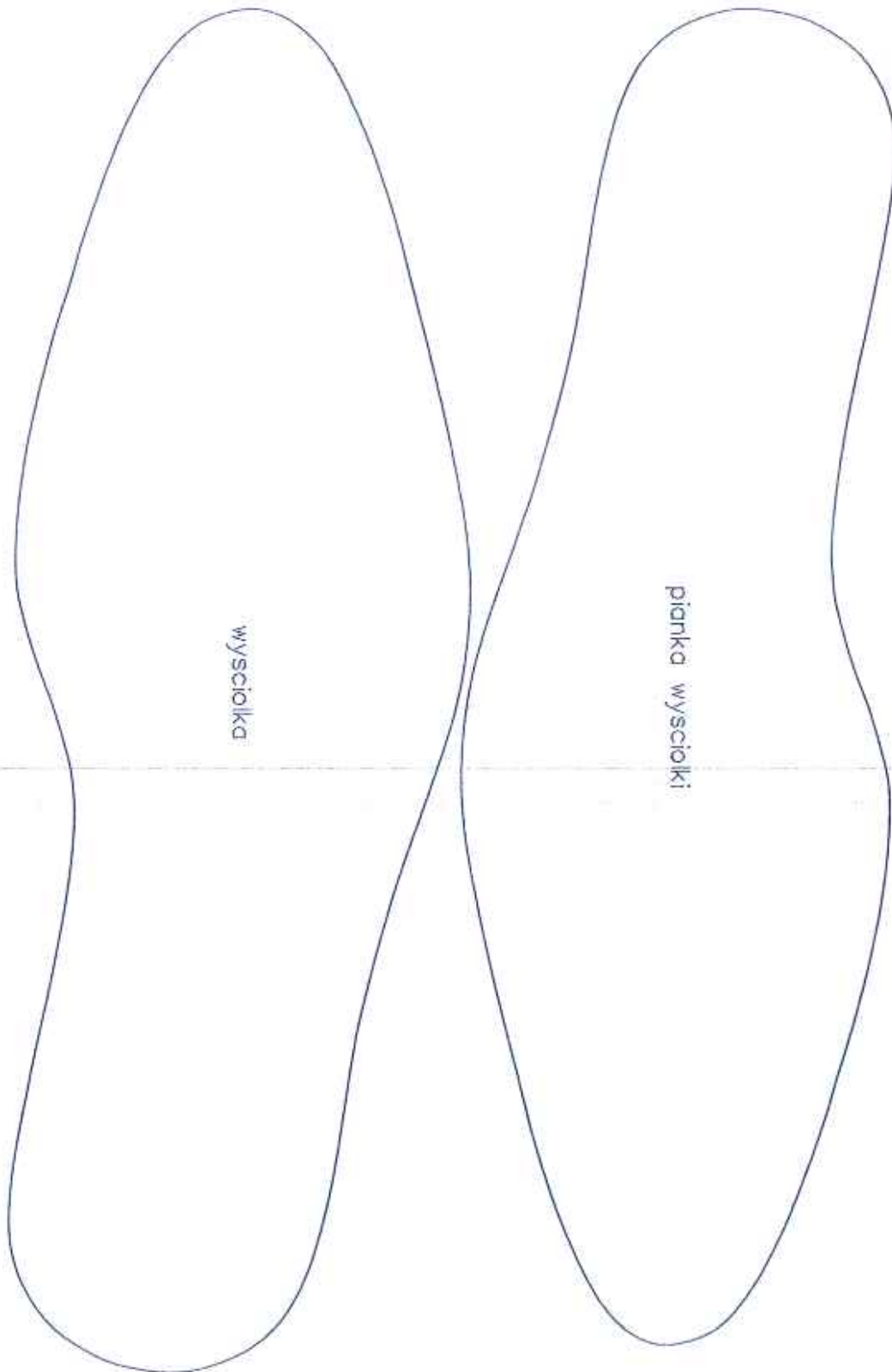
Rys. 5 Elementy podszewkowe



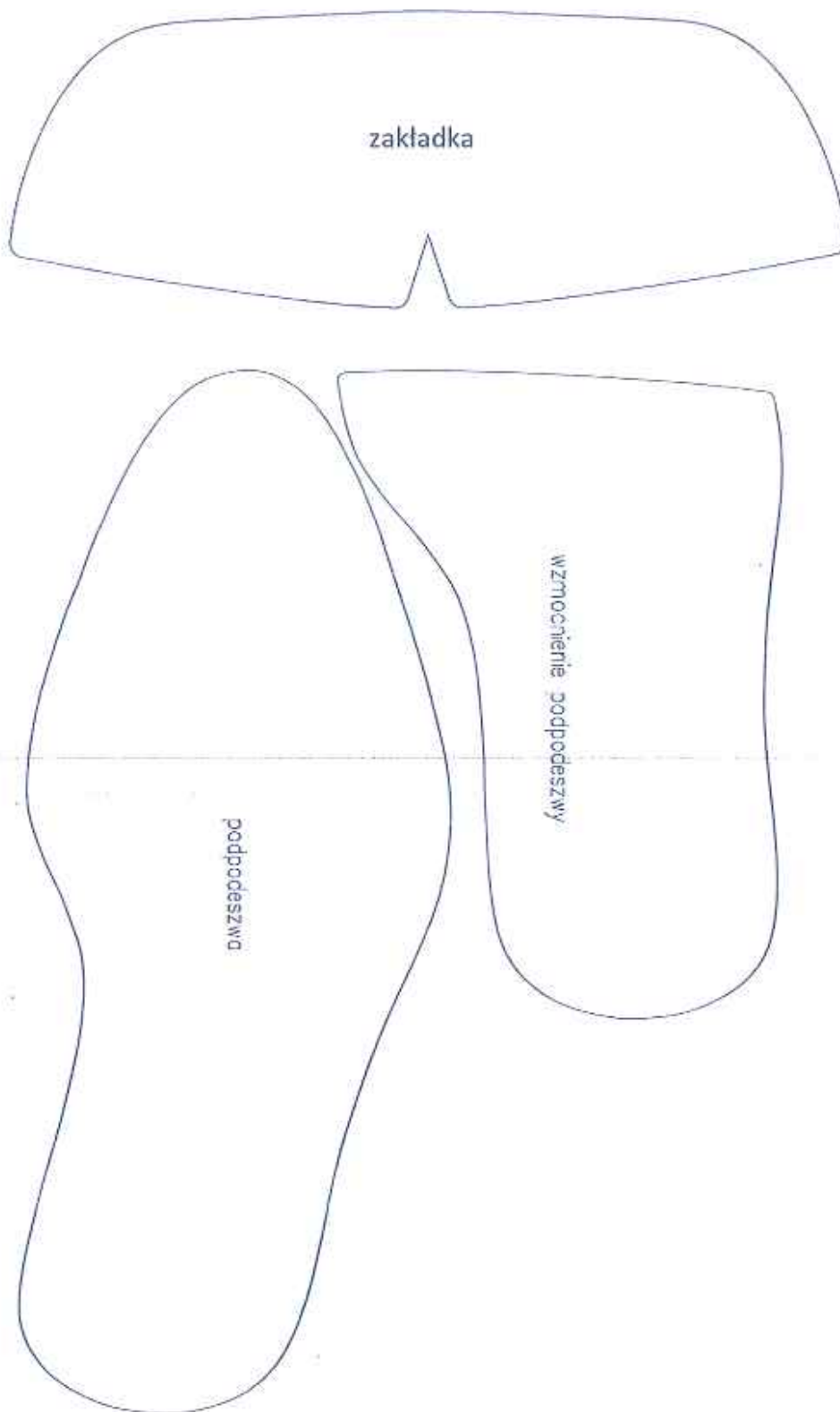
Rys. 6 Elementy wewnętrzne i pomocnicze



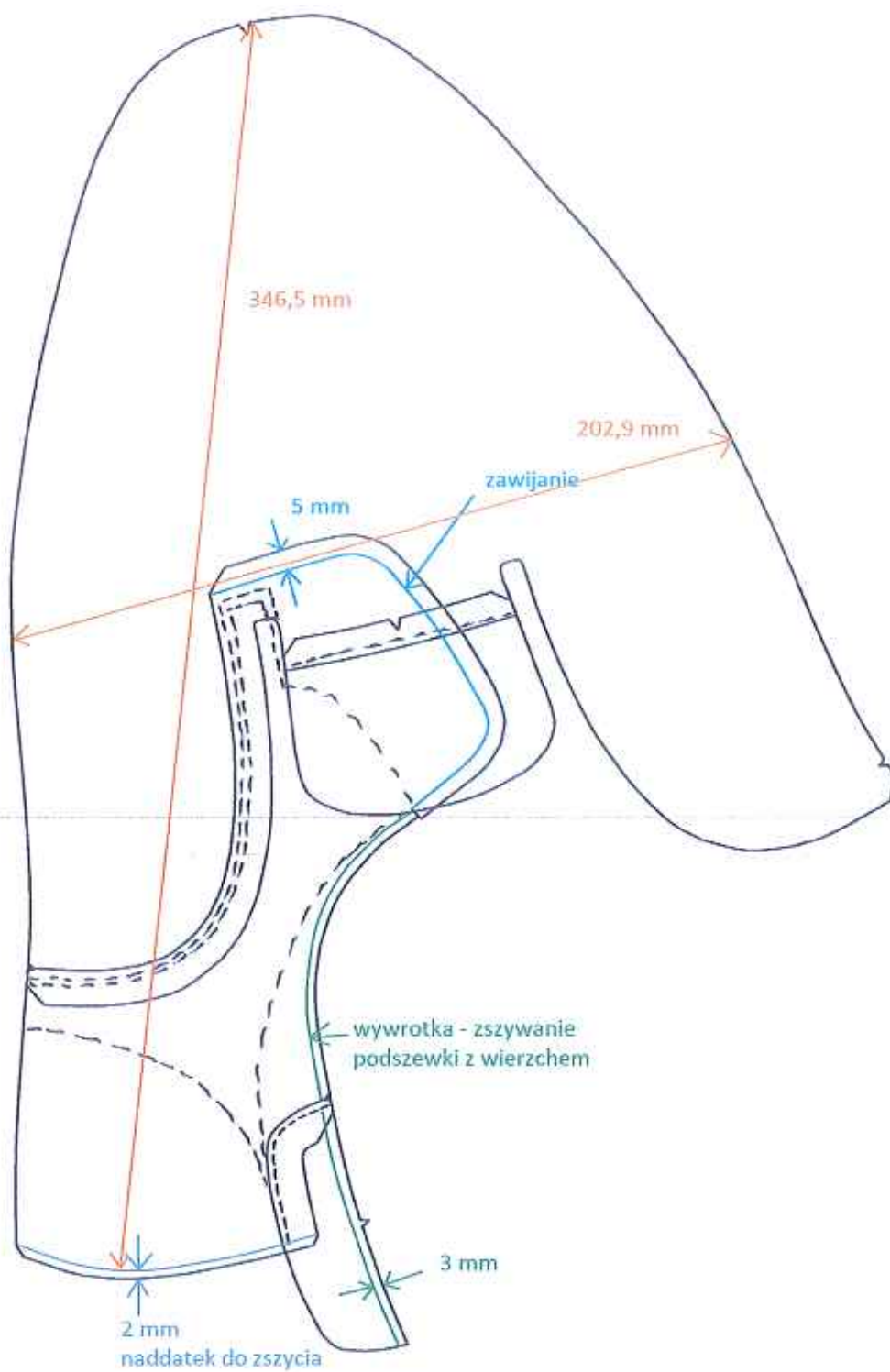
Rys. 7 Elementy spodowe



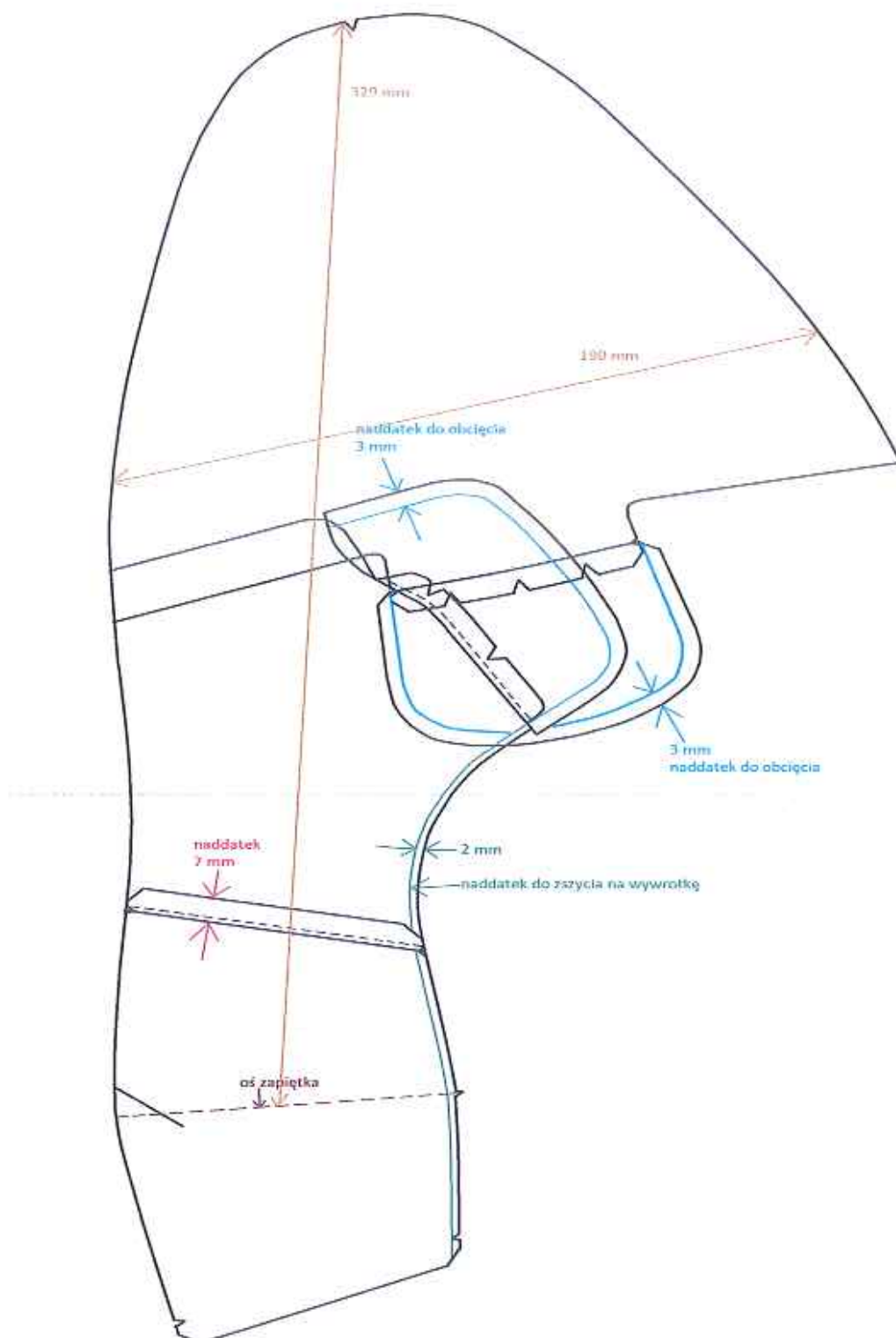
Rys. 8 Elementy spodowe



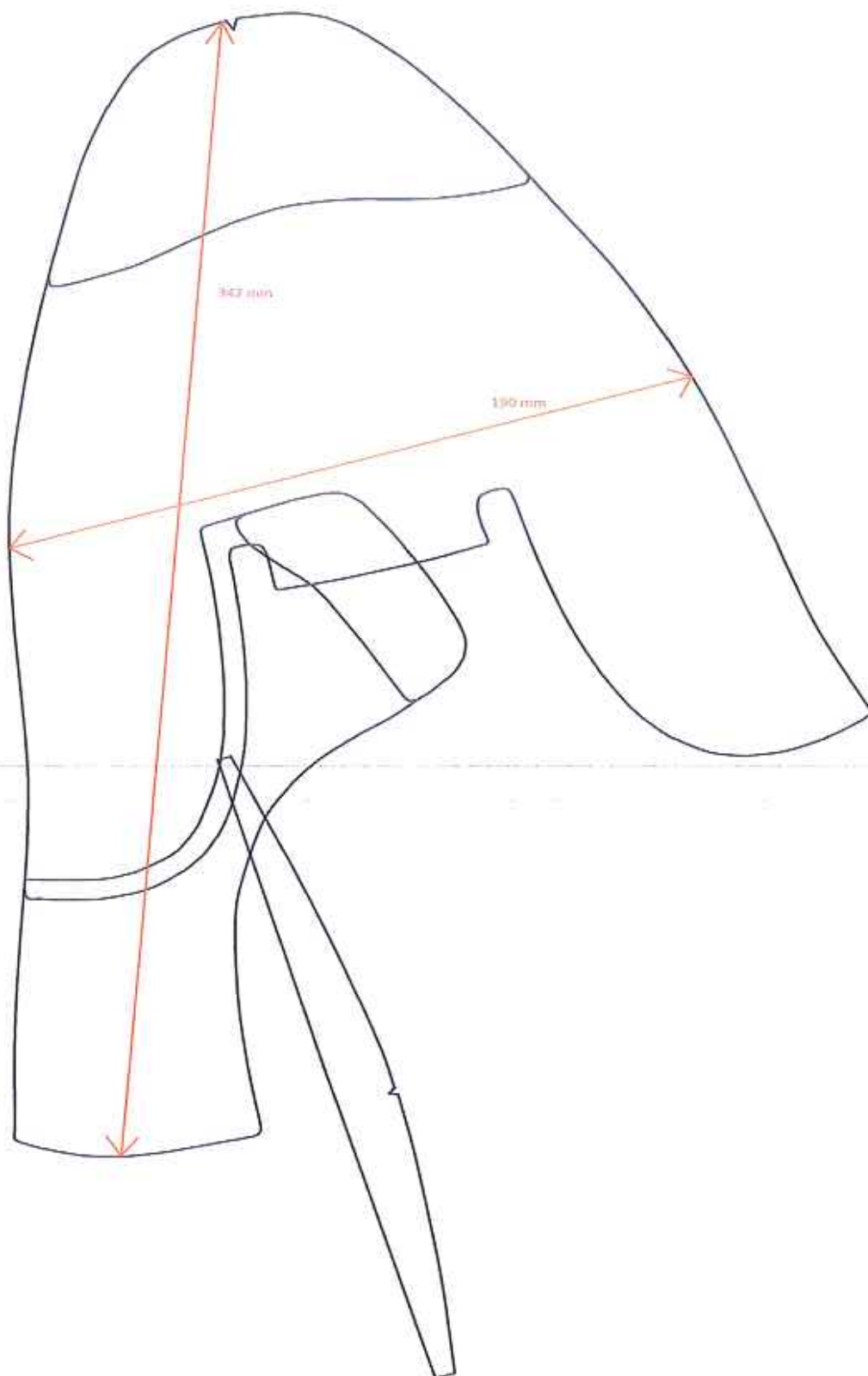
Rys. 9 Przykład dla złożenia elementów wierzchnich w rozm. 42



Rys. 10 Przykład dla złożenia elementów podszewkowych w rozm. 42



Rys. 11 Przykład dla złożenia elementów wewnętrznych w rozm.42



V Wymagania użytkowe

Półbuty wyjściowe lakierowane męskie powinny być wykonane za pomocą technologii, która będzie gwarantowała jej wysokie parametry użytkowe. W szczególności wyrób nie powinien powodować miejscowych ucisków, otarć oraz podrażnień skóry użytkownika. Wszystkie surowce i dodatki wykorzystywane do konfekcjonowania wyrobu nie powinny zawierać substancji uznanych za szkodliwe dla zdrowia. Półbuty powinny być odporne na ścieranie, zapewnić trwałe połączenie spodu z cholewką, posiadać podeszwę antypoślizgową odporną na wielokrotne zginanie.

VI Wymagania jakościowe

Dopuszcza się jedynie wyroby wykonane w pierwszym gatunku. Ocenę jakości należy wykonać wg normy PN-86/O-91011 Obuwie wyjściowe, domowe i robocze.

1. Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania

Konstrukcja wyrobu powinna zapewnić komfort użytkowania. Nie powinny powodować ucisków i otarć ciała oraz nie powinny krępować ruchów. Elementy, które bezpośrednio dotykają ciała powinny być pozbawione szorstkich, ostrych brzegów i elementów wystających, które mogą powodować podrażnienia.

Wyrób powinien być wykonany z materiałów i dodatków spełniających wymagania Rozporządzenia (WE) nr 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 18 grudnia 2006r. w sprawie rejestracji, oceny, udzielania zezwoleń i stosownych ograniczeń w zakresie chemikaliów (REACH) i utworzenia Europejskiej Agencji Chemikaliów, zmieniającego Dyrektywę 1999/45/WE oraz uchylającego Rozporządzenie Rady (EWG) nr 793/93 i Rozporządzenie Komisji (WE) nr 1488/94, jak również Dyrektywę Rady 76/769/EWG i Dyrektywy Komisji 91/155/EWG, 93/67/EWG, 93/105/WE i 2000/21/WE (Dz.Urz.UE z 2006r. Nr L396, s 1 z późniejszymi zmianami).

2. Dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań dokumentacji

Aby spełnić wymagania niniejszej dokumentacji należy, przedstawić:

- Oświadczenie o zgodności użytych materiałów z DTT.
- Na wniosek Zamawiającego, Wykonawca ma obowiązek przedstawić poświadczenia producenta lub dostawcy na materiały zasadnicze zawarte w tabelach 2.1, 2.2, tabeli 3 i tabeli 4.

- Deklarację wykonawcy dotyczącą przeprowadzonej klasyfikacji jakości i 100% kontroli końcowej wyrobów.
- Oświadczenie wykonawcy o stosowaniu bezpiecznych dla zdrowia materiałów i elementów składowych półbutów wyjściowych lakierowanych męskich zgodnie z Wymaganiami dotyczącymi bezpieczeństwa użytkowania na wniosek Zamawiającego przedstawić stosowne dokumenty
- Gwarancja wykonawcy pkt. VI

Uwaga: w przypadku zastąpienia lub wycofania norm przywołanych w Dokumentacji Techniczno-Technologicznej, dopuszcza się stosowanie dokumentów normatywnych je zastępujących.

VII Cechowanie, znakowanie, pakowanie, przechowywanie,

1. Cechowanie

Obuwie cechowane jest na podszewce/wyściółce. Cechowanie (musi być trwałe i nieszkodliwe) na podszewce wyściółce obejmuje niżej wymienione symbole:

- nazwa lub znak firmowy Wykonawcy i Producenta - na wyściółce
- nazwa wyrobu
- rozmiar (wg numeracji francuskiej),
- tęgość,
- data produkcji (miesiąc i rok),
- numer partii produkcyjnej.

Na podeszwie umieszczany jest rozmiar wg numeracji francuskiej, dodatkowo może być umieszczona nazwa lub znak firmowy Producenta.

2. Etykieta jednostkowa

Etykieta jednostkowa naklejana na pudełka jednostkowe powinna zawierać następujące dane:

- nazwę i adres Wykonawcy i Producenta,
- nazwę wyrobu,
- rozmiar (wg numeracji francuskiej),
- tęgosc,
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- numer partii produkcyjnej,
- jakośc wyrobu podaną słownie,
- informację o sposobie konserwacji,
- informację o okresie gwarancji (wpisać okres gwarancji ustalony w umowie kupna-sprzedazy, lecz nie krótszy niż 2 lata).

3. Etykieta zbiorcza

Etykieta zbiorcza naklejona na karton zbiorczy powinna zawierać dane z etykiety jednostkowej poszerzone o ilość par obuwia w opakowaniu zbiorczym.

Umieszczanie na obuwiu innych informacji niż podane wyżej jest niedopuszczalne.

„Informacja o sposobie konserwacji”

„Na oczyszczone powierzchnie nakładać równomiernie ciekłą warstwę preparatu do czyszczenia obuwia lakierowanego, a następnie obuwie wypolerować szmatką. Nie jest zalecane stosowanie past/preparatów samonabłyszczających”.

4. Pakowanie

Parę półbutów należy pakować w jednostkowe pudełka tekturowe naklejając etykietę, a następnie zaleca się pakowanie po 10 par (w tym samym rozmiarze) w karton zbiorczy.

Na karton zbiorczy należy nakleić etykietę zbiorczą.

5. Przechowywanie

Półbuty wyjściowe lakierowane męskie należy przechowywać w pomieszczeniach suchych, przewiewnych, nienasłonecznionych, pozbawionych obcych zapachów, w warunkach zabezpieczających je przed zamoczeniem, poplamieniem, zabrudzeniem oraz uszkodzeniami mechanicznymi i chemicznymi.

VIII Gwarancja wykonawcy (producenta)

1. Na wyroby Wykonawca udzieli gwarancji na okres minimum 24 miesiące licząc od daty podpisania protokołu odbioru przez przedstawicieli Wykonawcy i Przedstawicieli Zamawiającego z zastrzeżeniem sytuacji, gdy inny termin gwarancji ujęto w umowie.
2. Wykonawca odpowiada za wady fizyczne, ujawnione w dostarczonym towarze, ponosi z tego tytułu wszystkie zobowiązania. Jest odpowiedzialny względem Zamawiającego, jeżeli dostarczony towar ma wady zmieniające jego wartość lub użyteczność wynikającą z jego przeznaczenia, nie ma właściwości wymaganych przez Zamawiającego, albo jeżeli dostarczono go w ilości lub stanie innym niż zamówiono.
3. O wadach fizycznych wyrobów Zamawiający zawiadamia Wykonawcę bezpośrednio w chwili ujawnienia w nich wad, w celu realizacji przysługujących z tego tytułu uprawnień. Formę zawiadomienia stanowi „Protokół reklamacji” wykonany przez Zamawiającego, przekazany Wykonawcy w terminie 7 dni od daty ujawnienia wady.
4. Wykonawca jest zobowiązany do usunięcia wad fizycznych wyrobów lub do dostarczenia wyrobów wolnych od wad, jeżeli wady te ujawniają się w ciągu okresu określonego w gwarancji.

5. Jeżeli w wykonaniu swoich obowiązków Wykonawca dostarczył Zamawiającemu zamiast wyrobów wadliwych takie same wyroby nowe – wolne od wad, termin gwarancji biegnie na nowo od chwili ich dostarczenia. Wymiany wyrobów Wykonawca dokona bez żadnej opłaty, nawet gdyby ceny uległy zmianie.
6. Gwarancja obejmuje również wyroby nabyte przez Wykonawcę od kooperantów.
7. Utrata roszczeń z tytułu wad fizycznych nie następuje mimo upływu terminu gwarancji, jeżeli Wykonawca wadę podstępnie zataił.
8. W przypadku stwierdzenia w okresie gwarancji wad fizycznych w dostarczonych wyrobach Wykonawca:
 - a. rozpatrzy „Protokół reklamacji” w ciągu 3 dni licząc od daty jego otrzymania,
 - b. usprawni wadliwe wyroby w terminie 14 dni, licząc od daty otrzymania „Protokołu reklamacji”
 - c. usunie wady w dostarczonych wyrobach w miejscu, w którym zostały one ujawnione lub na własny koszt dostarczy je do swojej siedziby w celu ich usprawnienia,
 - d. wyroby wolne od wad dostarczy na własny koszt do miejsca, w którym wady zostały ujawnione
w terminie określonym w pkt. b,
9. Przedłuży termin gwarancji o czas, w którym wskutek wad wyrobu, objętego gwarancją, uprawniony do gwarancji nie mógł z niego korzystać.
10. Wymienia wadliwy wyrób w terminie 21 dni, licząc od daty otrzymania „Protokołu reklamacyjnego”, jeżeli nie dotrzymał terminu naprawy określonego w pkt. b.
11. Dokona stosownych zapisów w karcie gwarancyjnej, dotyczących zakresu wykonywanych napraw oraz zmiany okresu udzielonej gwarancji.
12. Ponoś odpowiedzialność z tytułu przypadkowej utraty lub uszkodzenia wyrobu w czasie od przyjęcia go do naprawy do czasu przekazania sprawnego użytkownikowi w miejscu ujawnienia wady.
13. Jeżeli zamówiony towar w ocenie Zamawiającego nie spełnia wymaganych kryteriów Zamawiający może odmówić jego przyjęcia, a wykonawca jest zobowiązany dostarczyć towar wolny od wad.
14. Uszkodzenia leżące po stronie użytkownika wynikające z nieprawidłowego użytkowania lub konserwacji nie podlegają warunkom gwarancji.

IX ZDJĘCIA GOTOWEGO WYROBU

Fot.1 Półbuty wyjściowe lakierowane męskie



Fot.2 Półbuty wyjściowe lakierowane męskie



Fot.3 Półbuty wyjściowe lakierowane męskie



Fot.4 Półbuty wyjściowe lakierowane męskie

