

KOMENDA GŁÓWNA
ZATWIERDZAM
PAŃSTWOWEJ STRAŻY POŻARNEJ

gen. brygadier dr inż. Andrzej BARTKOWIAK

PAŃSTWOWA STRAŻ POŻARNA

Komenda Główna

Państwowej Straży Pożarnej w Warszawie



DOKUMENTACJA TECHNICZNO – TECHNOLOGICZNA

Półbuty wyjściowe lakierowane męskie

Edycja: 2023-12-01

ZASTĘPCA KOMENDANTA GŁÓWNEGO
PAŃSTWOWEJ STRAŻY POŻARNEJ

nadbryg. Krzysztof HEJDUK

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.....	7
1.	Wymagania techniczne dla skóry	7
2.	Wymagania techniczno-użytkowe dla obuwia.....	8
3.	Wymagania dla podeszw	8
4.	Rodzaje szwów i ściągów maszynowych	8
5.	Zestawienie elementów składowych.....	9
6.	Tabela wymiarów kopyt	9
IV	RYSUNKI ELEMENTÓW WIERZCHU BUTA	11
V	WYMAGANIA UŻYTKOWE.....	19
VI	WYMAGANIA JAKOŚCIOWE.....	19
1.	Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania	19
2.	Dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań dokumentacji	19
VII	CECHOWANIE, ZNAKOWANIE, PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE,	20
1.	Wszywka.....	20
2.	Etykieta jednostkowa	21
3.	Etykieta zbiorcza.....	21
4.	Pakowanie.....	22
5.	Przechowywanie	22
VIII	GWARANCJA WYKONAWCY (PRODUCENTA)	22
IX	ZDJĘCIA GOTOWEGO WYROBU.....	24

I Rysunek modelowy

Rysunek 1 Półpara półbutów wyjściowych lakierowanych męskich – część



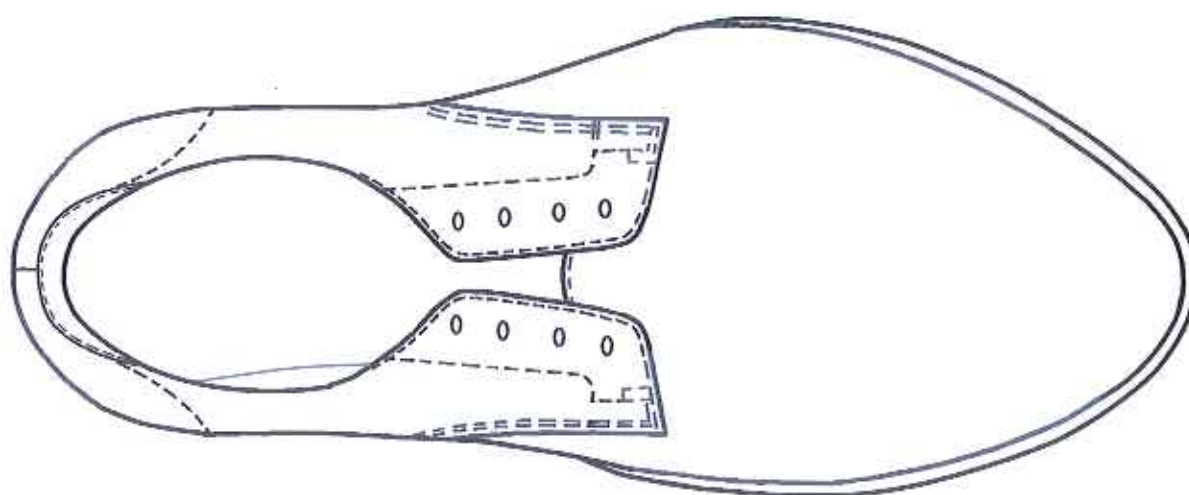
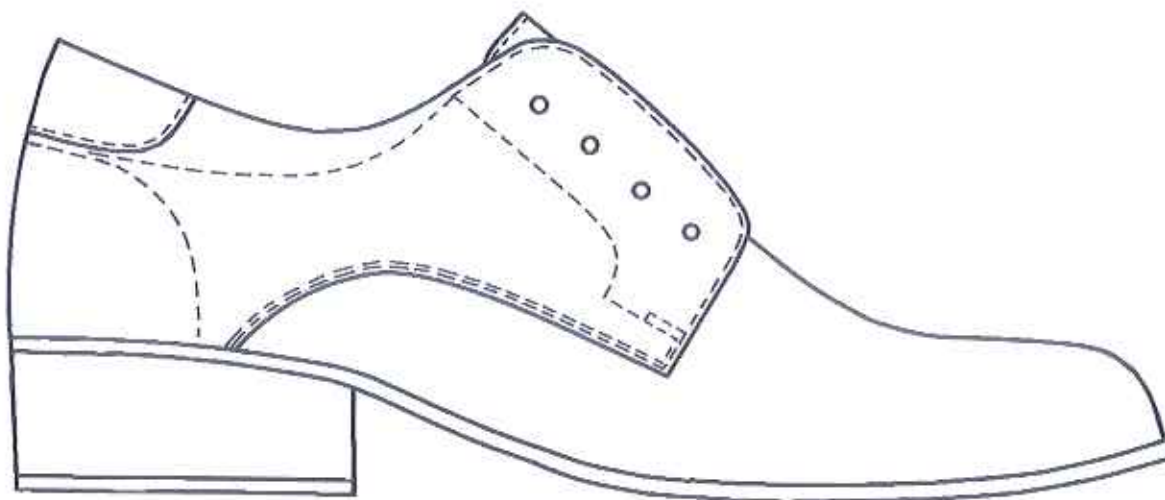
II Charakterystyka wyrobu

1. Opis

Półbuty wyjściowe lakierowane męskie przeznaczone są do użytkowania przez funkcjonariuszy Państwowej Straży Pożarnej. Półbuty posiadają cholewkę typu derbowego (obłożyny naszyte na przyszwę) wykonaną ze skóry bydlęcej w kolorze czarnym, lakierowanej. Podszewki przyszew i obłożyn wykonano ze skóry bydlęcej licowej podszewkowej w kolorze ciemnoszarym. Podeszwa wykonana jest z gumy skóropodobnej typu „tuniskór”. W obuwiu zastosowano system sznurowania na cztery pary dziurek. Obuwie montowane jest system klejonym. Obuwie produkowane jest wg numeracji francuskiej w rozmiarach od 37 do 48 w dwóch tęgościach: standardowa G oraz podwyższona H.

2. Rysunki

Rysunek 2 Półpara półbutów wyjściowych lakierowanych męskich- część przyśrodkowa



Rys. 1 Półpara półbutów wyjściowych lakierowanych męskich – widok z góry

3. Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Tabela 1

Lp.	Nazwa materiału	Charakterystyka materiału	Wymagania według :
1	Przyszwia	Skóra bydlęca licowa w kolorze czarnym, lakierowana, grubość (1,2 ÷ 1,6) mm	Tabela 2
2	Obłożyna		
3	Nadstawka obłożyn		
4	Język		
5	Podkrążek wewnętrzny	Skóra bydlęca licowa w kolorze czarnym, lakierowana, grubość (1,0 ÷ 1,1) mm	
6	Podszewki przyszew	Skóra bydlęca licowa podszewkowa w kolorze ciemnoszarym, grubość (0,8 ÷ 1,1) mm	Tabela 3
7	Podszewki obłożyn		
8	Podszewka języka		
9	Zapiętek		
10	Wyściółka		
11	Pianka zastosowana do wypełnienia w górnej części obłożyn (nadstawka tylnika)	Lateksowa, grubość (3 ± 0,5) mm	Wg wzoru oraz specyfikacji technicznych producenta, nie gorsze niż zastosowane we wzorze
12	Pianka zastosowana pod wyściółkę	Lateksowa, grubość (5 ± 0,5) mm	
13	Wzmocnienie pod dziurki	Materiał syntetyczny z klejem	
14	Podnoski	Materiał termoplastyczny – grubość (1,0 ÷ 1,2) mm MAX90	

15	Międzypodszewki przyszew i obłożyn	Tkanina samoprzylepna typu „molino” – masa powierzchniowa $(160 \pm 12) \text{ g/m}^2$	wg wzoru oraz specyfikacji technicznych producenta, nie gorsze niż zastosowane we wzorze
16	Zakładki	Wtórna skóra zakładkowa o grubości $(1,5 \div 1,7) \text{ mm}$	
17	Podpodeszwy	Materiał podpodeszwowy typu „texon” lub równoznaczny, grubość $(2,0 \div 2,5) \text{ mm}$	PN-EN ISO 20347:2012 p. 5.7.4.1
15	Podeszwa z obcasem	Podeszwa - guma skóropodobna typu „tuniskór”, Flek do obcasa - gumowy	wg wzoru oraz Tabela 5 wg wzoru oraz specyfikacji technicznych producenta, nie gorsze niż zastosowane we wzorze
16	Usztywnienie śródstopia	Metalowe - stalowe	
17	Wzmocnienie podpodeszwy	Tektura obuwnicza, podpodeszwowa - grubość $(1,8 \div 2,2) \text{ mm}$ - preszpan	
18	Tasiemka lub nitka wzmacniająca podwinięcie obłożyn	Syntetyczna, szerokość $(2 \pm 5\%) \text{ mm}$	
19	Sznurowadła	Bawełniane woskowane w kolorze czarnym, przekrój okrągły, długość ok. 80 cm	
20	Taśma kryjąca szew łączący obłożyny w pięcie	Taśma samoprzylepna bawełniana lub syntetyczna, szerokość $(1,5 \div 2,0) \text{ cm}$	PN-EN 12590:2002 PN-ISO 1139:1998
21	Nici	Syntetyczne – $(81 \pm 11) \text{ tex}$, kolor czarny i szary	

III Wymagania techniczne

1. Wymagania techniczne dla skóry koziej licowej w kolorze czarnym nablyszczanym przeznaczony na wierzchy

Tabela 2

Parametr		Jednostka miary	Wartość wskaźnika	Metoda badania wg.
Grubość		mm	1,2÷1,6	PN-EN ISO 2589:2016-05
Wytrzymałość na rozdzielanie, nie mniej niż:		N	60	PN-EN ISO 3377-2:2016-06
Wytrzymałość na rozciąganie, nie mniej niż:		N/mm ²	15	PN-EN ISO 3376:2020-10
Przepuszczalność pary wodnej, nie mniej niż:		mg/(cm ² ·h)	0,8	PN-EN ISO 20344:2012 p. 6.6
Współczynnik pary wodnej, nie mniej niż:		mg/cm ²	15	PN-EN ISO 20344:2012 p. 6.8
Zawartość chromu (VI) *)		mg/kg	nie wykrywalny	PN-EN ISO 17075-1:2017-05
Wartość pH, nie mniej niż: *)		-	3,2	PN-EN ISO 4045:2018-09
Liczba dyferencji dla pH mniejszego niż 4, nie więcej niż: *)		-	0,7	
Odporność powłoki kryjącej, liczba obrotów krążka, nie mniej niż:	Tarcie suche	3 ° szarej skali na materiale trącym	500	PN-P-22142:1974 lub PN-EN ISO 17700:2019-12 Metoda B
	Tarcie mokre		200	
Odporność powłoki na wielokrotne zginanie metodą fleksometryczną, nie mniej niż 50 000 zgięć:		-	brak uszkodzeń	PN-EN ISO 5402:2017
*) Uznaje się, również, że wyrób spełnia wymagania dotyczące bezpieczeństwa, jeżeli posiada aktualną autoryzację (certyfikat) do posługiwania się znakiem OEKO-TEX, zgodnie z normą OEKO-TEX Standard 100 (klasa produktów III).				

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 rozdzielanie, nie mniej niż:	kN/m	8	PN-ISO 34-1:2007 Metoda A
Odporność na ścieranie, nie więcej niż:	mm ³	200	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 ściegów maszynowych

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

5. Zestawienie elementów składowych

Tabela 5 Elementy składowe

Lp.	Elementy składowe	Ilość części na 1 parę
1.	Przyszwą	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. Tabela wymiarów kopyt

Obuwie produkowane jest wg numeracji francuskiej w rozmiarach od 37 do 48 w dwóch tęgościach:

standardowej G (tabela 6) oraz podwyższonej H (Tabela 7) na kopytach, których podstawowe wymiary z tolerancją $\pm 1\%$ określa tabela 6.

Tabela 6

Rozmiar- numeracji francuskiej	wg	Tęgość „G” podstawy kopyt w pięcie	Szerokość	Tęgość „G” Szerokość podstawy kopyt w przedstopiu (mm)	Tęgość „G” Obwód kopyt w przedstopiu (mm)
37		57,5		89,0	233,0
38		58,3		90,0	236,0
39		59,0		91,0	239,0
39,5		59,8		92,0	242,0
40		60,5		93,0	245,0
41		61,3		94,0	248,0
42		62,0		95,0	251,0
42,5		62,8		96,0	254,0
43		63,5		97,0	257,0
44		64,3		98,0	260,0
45		65,0		99,0	263,0
45,5		65,8		100,0	266,0
46		66,5		101,0	269,0
47		67,3		102,0	272,0
48		68,0		103,0	275,0

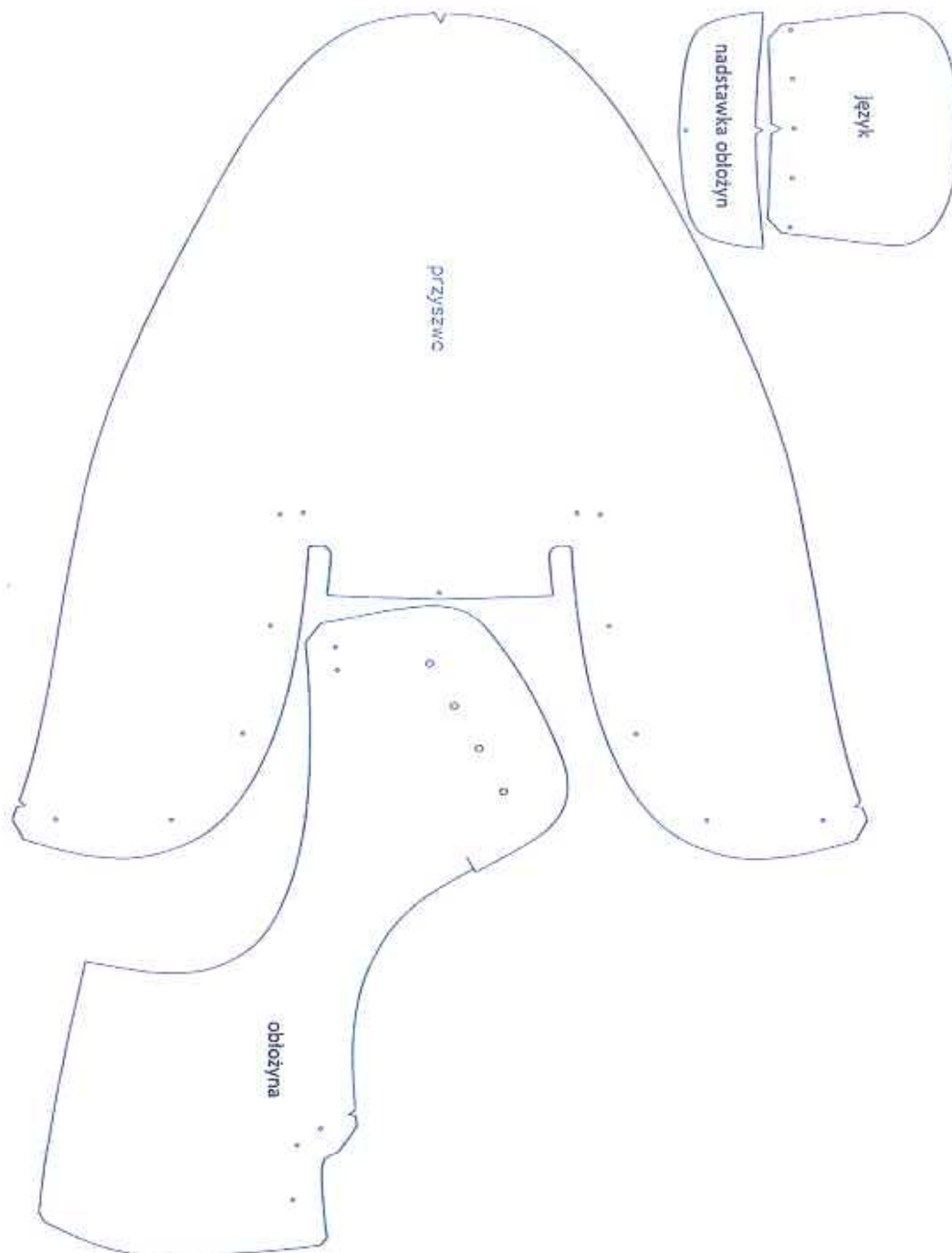
Tabela 7

Rozmiar- numeracji francuskiej	wg	Tęgość „H” podstawy kopyt w pięcie	Szerokość	Tęgość „H” Szerokość podstawy kopyt w przedstopiu (mm)	Tęgość „H” Obwód kopyt w przedstopiu (mm)
37		59,7		92,0	239,0
38		60,5		93,0	242,0
39		61,2		94,0	245,0
39,5		62,0		95,0	248,0
40		62,7		96,0	251,0
41		63,5		97,0	254,0
42		64,2		98,0	257,0
42,5		65,0		99,0	260,0
43		65,7		100,0	263,0
44		66,5		101,0	266,0
45		67,2		102,0	269,0
45,5		68,0		103,0	272,0
46		68,7		104,0	275,0
47		69,5		105,0	278,0
48		70,2		106,0	281,0

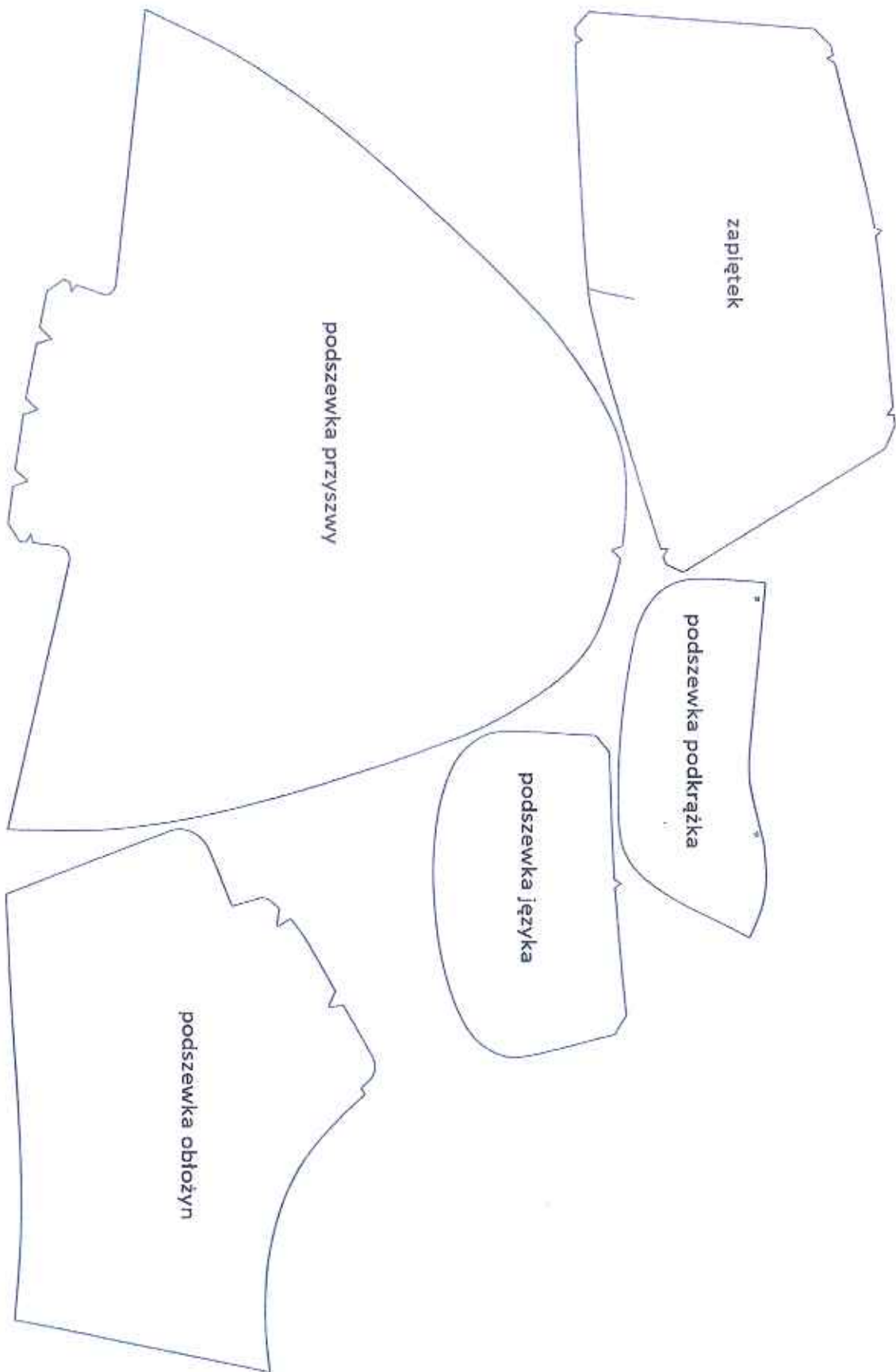
Do określenia prawidłowego rozmiaru wkładki, należy dodać 1 cm do długości stopy.

IV Rysunki elementów wierzchu buta

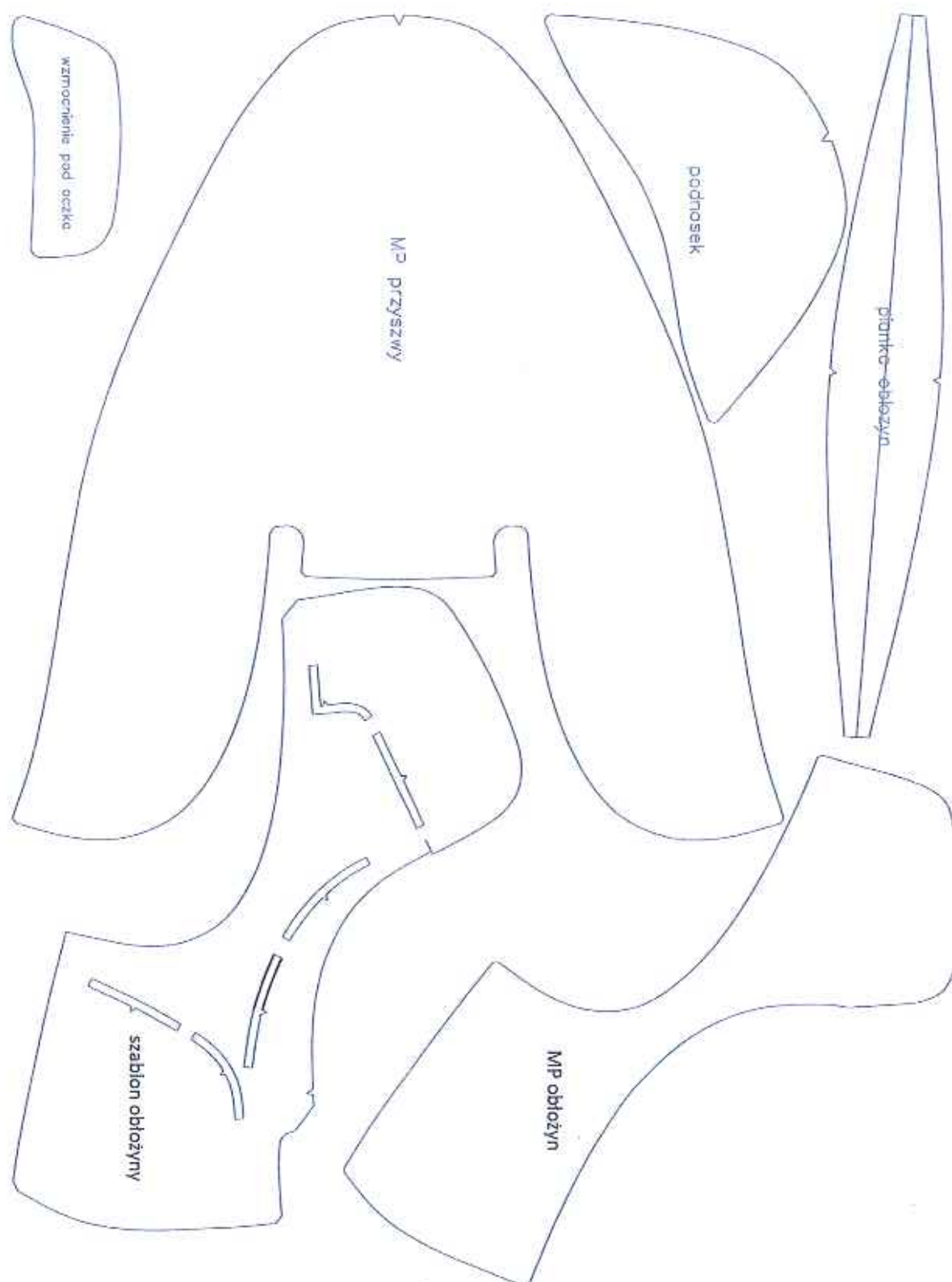
Rys. 4 Elementy wierzchnie



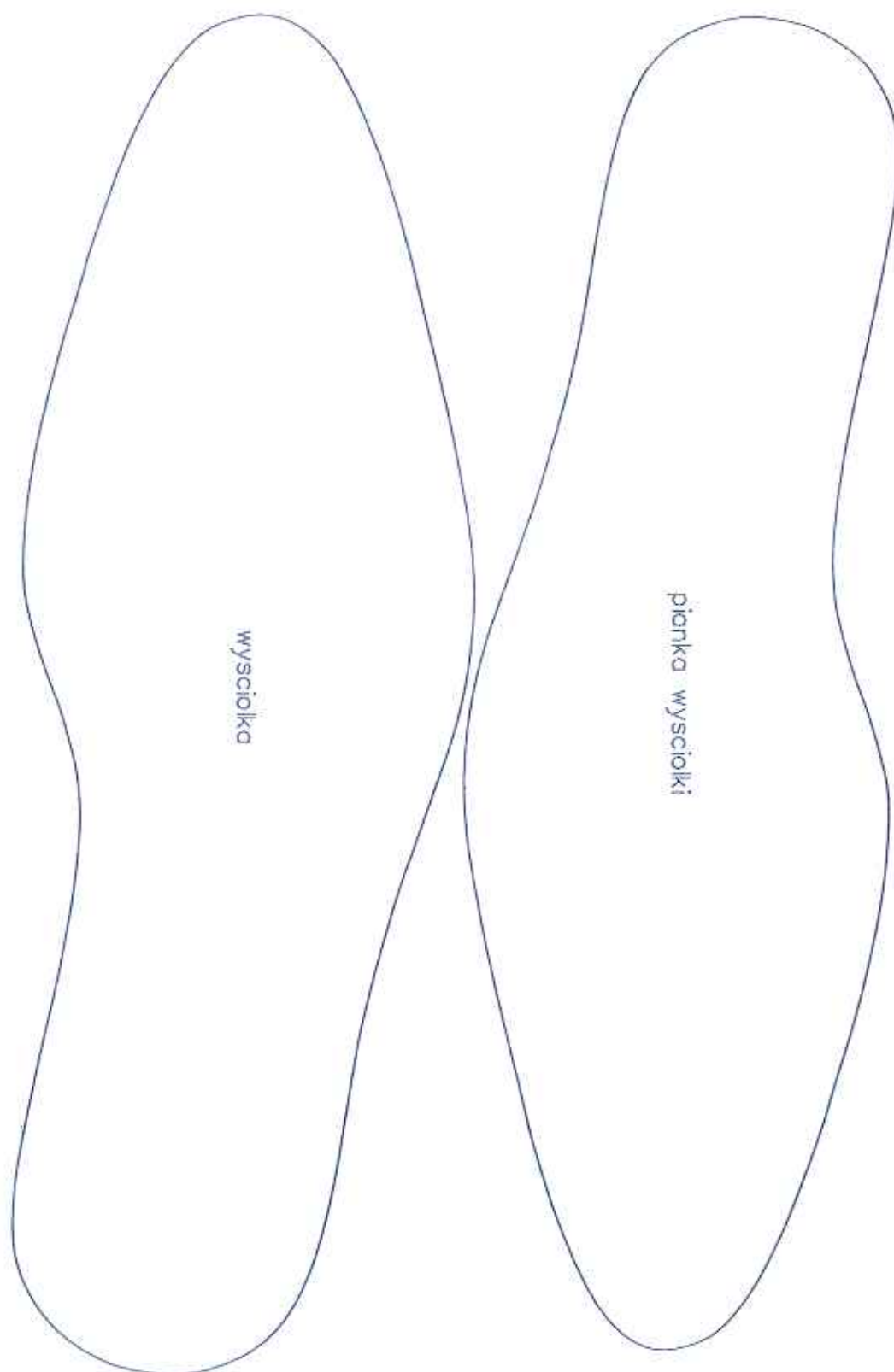
Rys. 5 Elementy podszewkowe

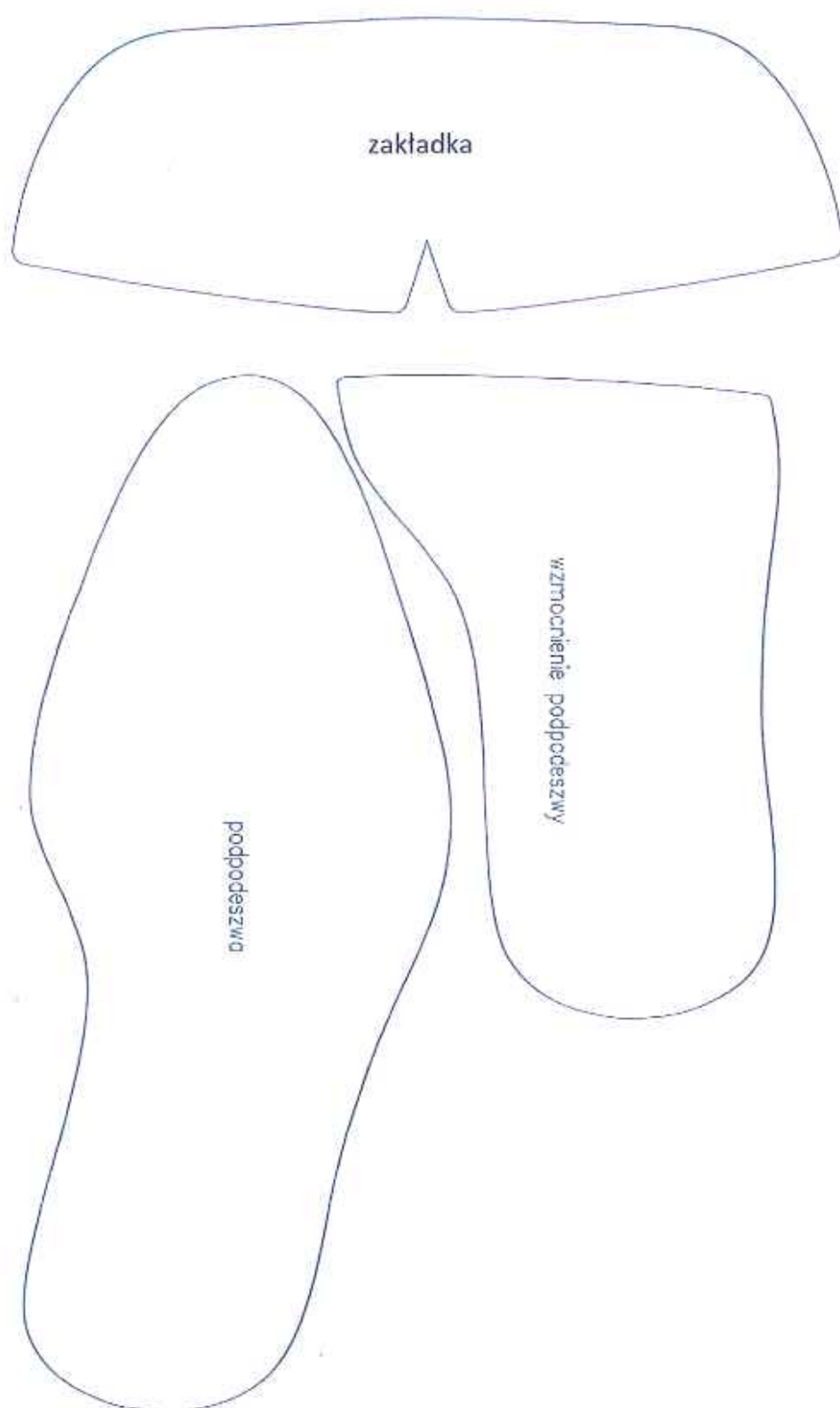


Rys. 6 Elementy wewnętrzne i pomocnicze

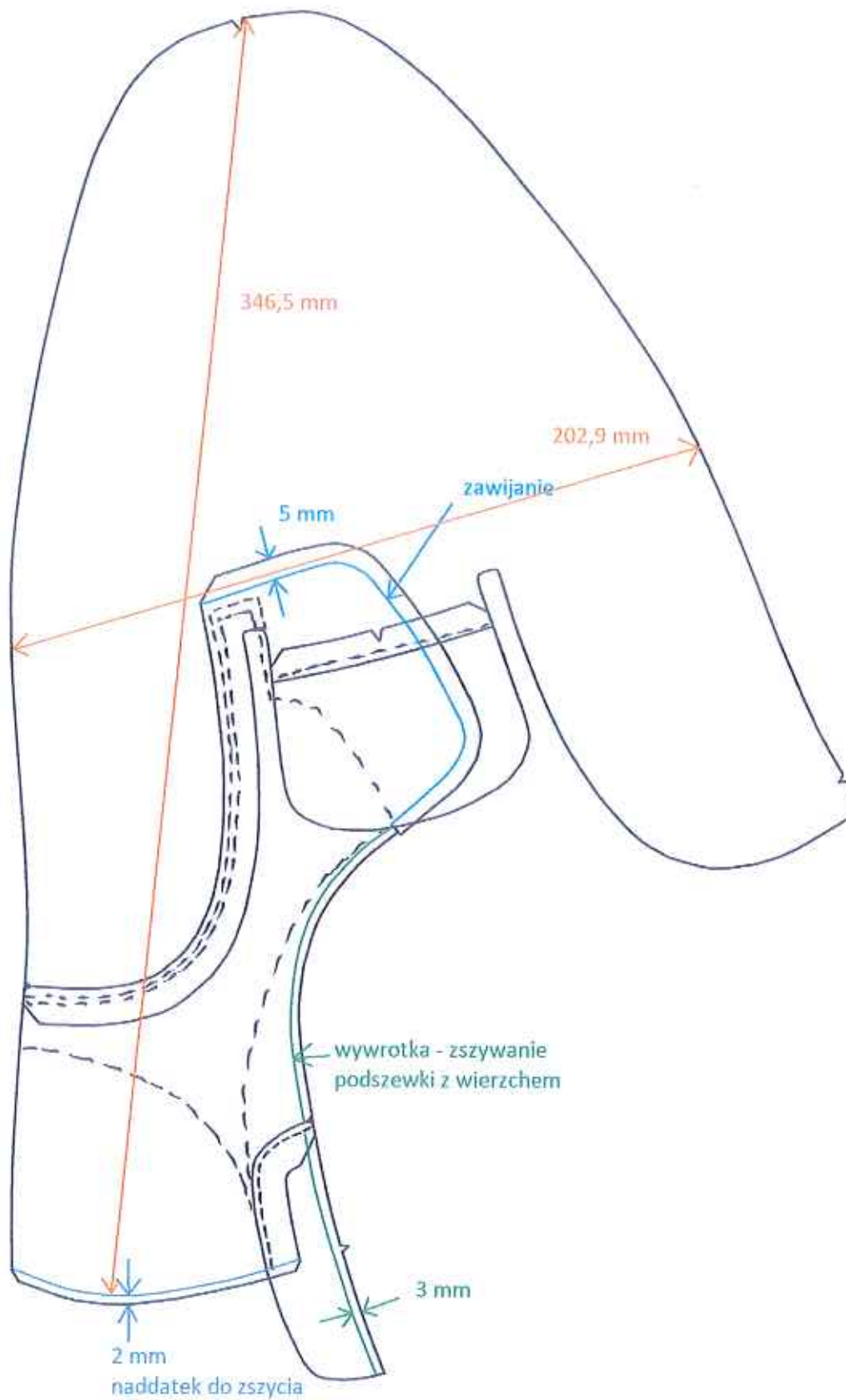


Rys. 7 Elementy spodowe

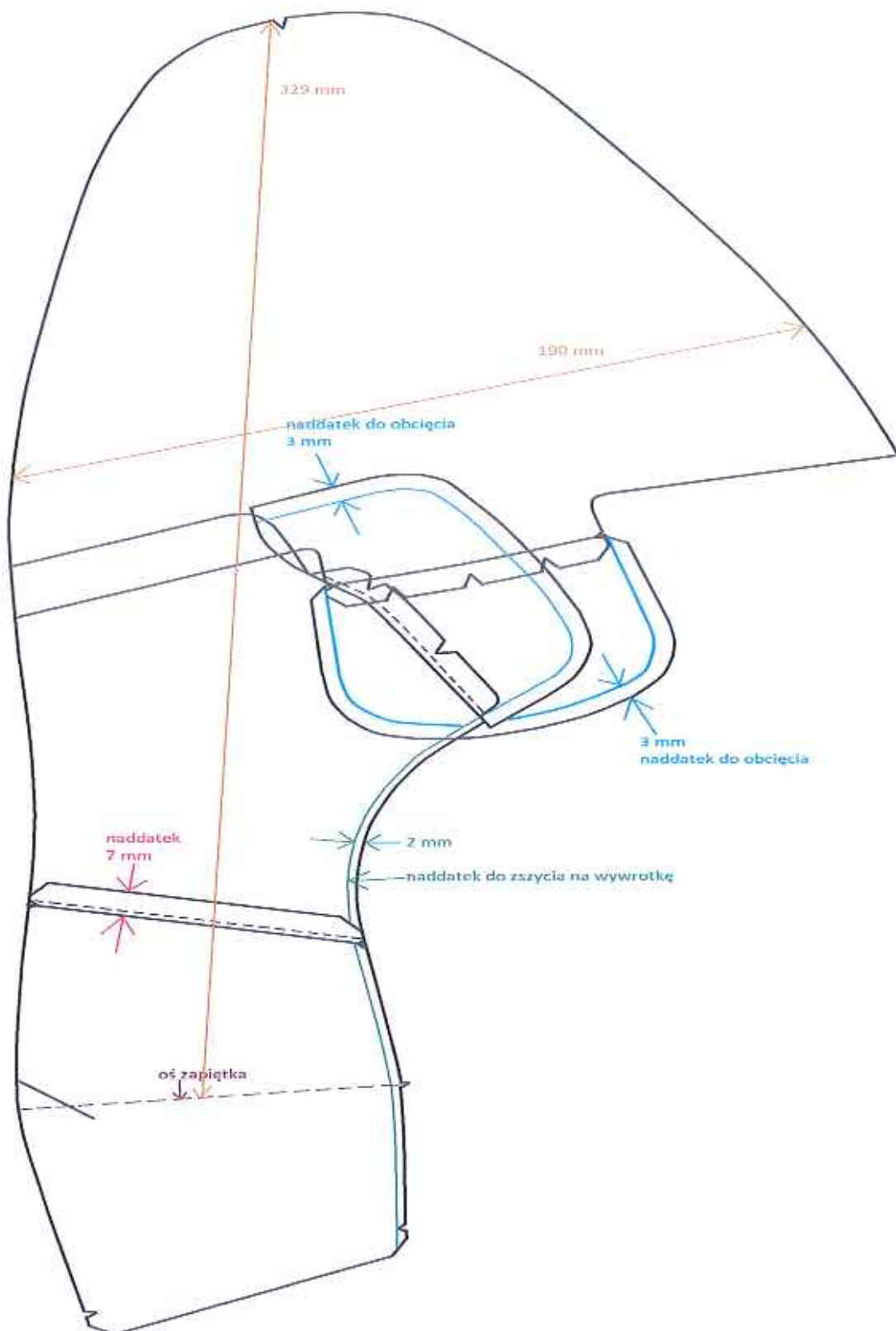




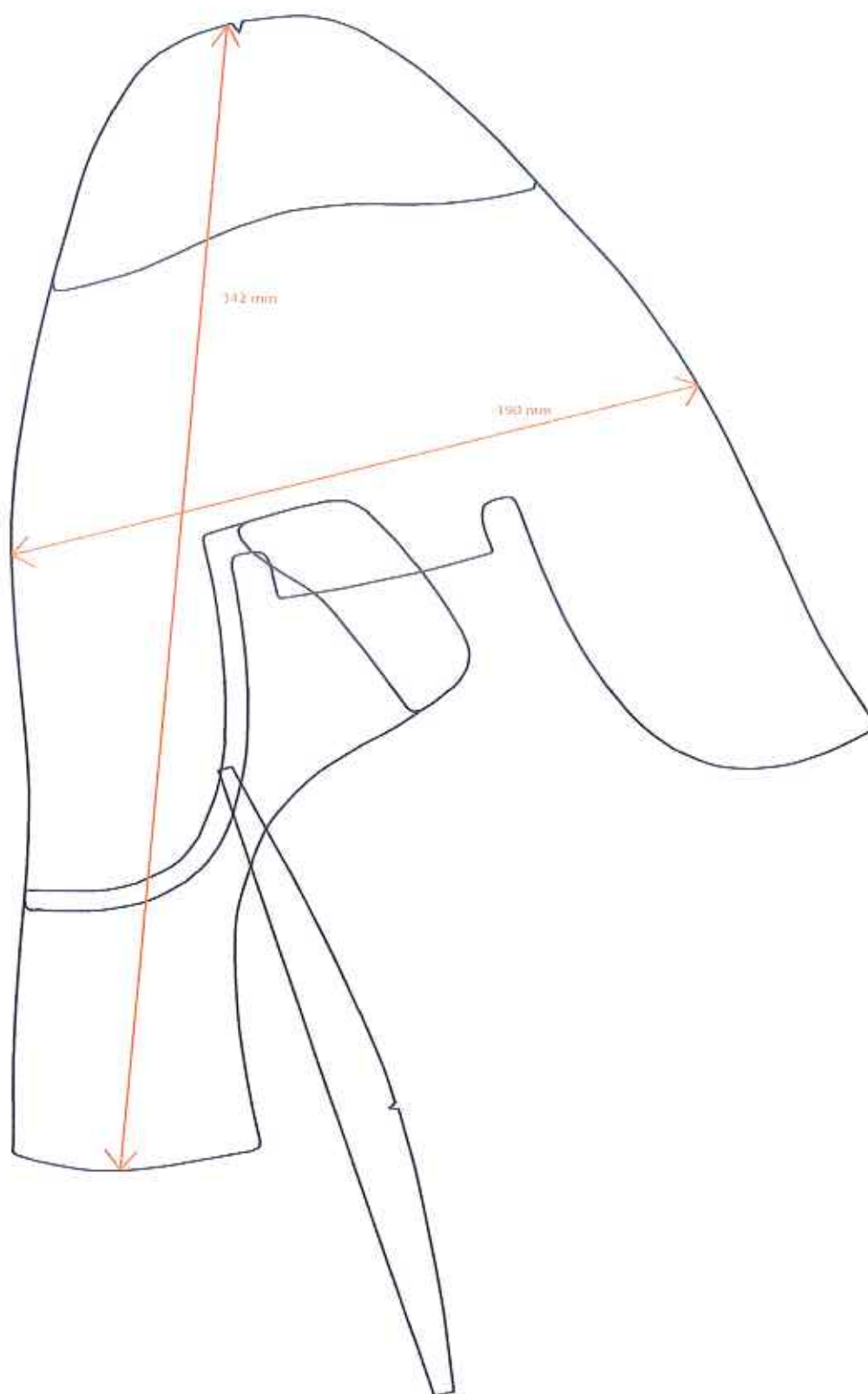
Rys. 8 Elementy spodowe



Rys. 9 Rysunek złożeniowy elementów wierzchnich w rozmiarze 42



Rys. 10 Rysunek złożeniowy elementów podszewkowych w rozm. 42



Rys. 10 Rysunek złożeniowy elementów wewnętrznych w rozm.42

V Wymagania użytkowe

Półbuty skórzane wyjściowe damskie 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 dotyczą 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 tabeli 2 i Tabeli 4.

- Na wniosek Zamawiającego, Wykonawca ma obowiązek przedstawić poświadczenia producenta lub dostawcy na spełnienie wymagań dodatków wymienionych w Tabeli 1 (poz. 17,21)
- 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. Wszywka

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,
- jakość wyrobu podaną słownie,
- informację o sposobie konserwacji,
- informację o okresie gwarancji (wpisać okres gwarancji ustalony w umowie kupna-sprzedaży, 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 cienką warstwę typowej pasty do obuwia o barwie czarnej, odczekać ok. 10 min. a następnie obuwie wypolerować miękką szczotką lub szmatką. Nie jest zalecane stosowanie past/preparatów samonabłyszczających”.

4. Pakowanie

Parę półbutów należy pakować w jednostkowe pudełka tekturowe naklejając etykietę jednostkową,

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 skórzane wyjściowe damskie 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 Wykonawcy 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 ujawnionew 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. Ponosi 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