

**ZATWIERDZAM**  
SZEREFLOGISTYKI POLICJI  
KOMENDY GŁÓWNEJ POLICJI  
podinsp. Andrzej ROGALSKI

2006/01/12

Egz. nr...: 1.....

# DOKUMENTACJA TECHNICZNO - TECHNOLOGICZNA NR...17...

**Trzewiki botki**

**KOMENDA GŁÓWNA POLICJI  
2005 ROK**

Właścicielem Dokumentacji Techniczno technologicznej jest Komenda Główna Policji. Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

## Spis treści

	<b>str.</b>
<b>I. Dokumentacja konstrukcyjno – technologiczna</b>	2
1. Fotografia wyrobu	2
2. Opis ogólny wyrobu	2
3. Normy i przepisy związane	2
4. Wymagania techniczne	3
4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków	3
4.2 Parametry na materiały podstawowe i dodatkowe	3
4.3 Wymagania konstrukcyjno-techniczne	4
4.3.1 Wymagania odnośnie wymiarów	4
4.3.2 Wymagania dotyczące materiałów podstawowych	5
4.4 Warunki wykonania	7
4.5 Rodzaje szwów i ściągów maszynowych	9
4.6 Sztukowanie elementów	9
5. Zestawienie elementów składowych	9
5.1 Cechowanie	10
5.2 Pakowanie	10
6. Rysunki techniczne	11
7. Średnie normy zużycia materiałów podstawowych	26
8. Dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań dokumentacji techniczno-technologicznej	26
<b>II. Warunki i zasady odbioru wyrobów gotowych</b>	26
1. Warunki przedstawienia wyrobów do odbioru	26
2. Tryb i zasady przeprowadzenia odbioru wyrobów	27
3. Ocena partii produkcyjnej	27
4. Postępowanie z partią negatywną	27
<b>III Warunki użytkowania i konserwacji</b>	27
1. Przechowywanie obuwia skórzanego	27
2. Opis użytkowania	28
3. Konserwacja obuwia skórzanego	28
4. Transport	28
5. Gwarancja wykonawcy	28
Załącznik nr 1 (wzór metryczki)	30
Załącznik nr 2 (wzór karty gwarancyjnej)	31
Arkusze zmian	32

## I. Dokumentacja konstrukcyjno-technologiczna

### 1. Fotografia wyrobu



wzór (nr wzoru)

### 2. Opis ogólny wyrobu

Przedmiotem dokumentacji techniczno-technologicznej jest obuwie zawodowe do użytku w pracy, typ trzewiki botki.

Botki - przeznaczone do całorocznego użytkowania, wykonane ze skóry bydlęcej wodoodpornej. Cholewa sięga ponad kostkę, górna jej część wypełniona jest pianką. Na całej długości cholewy od strony wewnętrznej wszyty jest zamek obuwniczy.

Podeszwy z termokauczuku (np. typu Mike) o urzeźbieniu jak we wzorze i dokumentacji, posiadają odpowiedni protektor zabezpieczający przed poślizgiem.

Botki męskie są produkowane zgodnie z wzorcem w tężości G.

### 3. Normy i przepisy związane.

PN-EN ISO 20344 : 2007 Środki ochrony indywidualnej. Metody badania obuwia.

PN-EN ISO 20344 : 2007/A1:2008 Środki ochrony indywidualnej. Metody badania obuwia.

PN-EN ISO 20345 : 2007 Środki ochrony indywidualnej. Obuwie bezpieczne.

PN-EN ISO 20346 : 2007 Środki ochrony indywidualnej. Obuwie ochronne.

PN-EN ISO 20347 : 2007 Środki ochrony indywidualnej. Obuwie zawodowe.

PN-86/O-91011 „Obuwie wyjściowe, domowe i robocze. Gatunki”.

PN-86/O-91012 „Obuwie wyjściowe, domowe i robocze. Badania odbiorcze”.

PN-99/O-91013 / A z 1 : 2002 „Obuwie. Znakowanie”.

#### 4. Wymagania techniczne

##### 4.1. Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Lp.	Wyszczególnienie	Materiał	Jednostka
1	Przyszwą	Bukat bydlęcy - wodoodporny	gr. 1,6-1,8 mm
2	Obłożyny	Bukat bydlęcy - wodoodporny	gr. 1,6-1,8 mm
3	Tylnik	Bukat bydlęcy - wodoodporny	gr. 1,8-2,0 mm
4	Ostona zamka i pasek tylny zewnętrzny	Bukat bydlęcy - wodoodporny	gr. 1,6-1,8 mm
5	Podszewki przyszwę	Dwoina bydlęca podszewkowa	gr. 0,9-1,1 mm
6	Zapiętek	Dwoina bydlęca podszewkowa	gr. 1,2-1,4 mm
7	Podszewka obłożyn	Podszewka świńska	gr. 0,9-1,1 mm
8	Międzypodszewka przyszwę i obłożyn	Tkanina samoprzylepna	250g/m <sup>2</sup>
9	Wypełnienie przyszwę i obłożyn	Pianka PU	gr. 3,0 mm
10	Wypełnienie śródstopia	Pianka latex	gr. 5,0
11	Wypełnienie górnego brzegu cholewki	Pianka latex	gr. 8,0 mm
12	Zamki	Zamki obuwnicze	dł. 20,0 cm
13	Wyściółki	Dwoina bydlęca podszewkowa	gr. 0,9-1,1 mm
		Włóknina wyściółkowa	gr. 1,0-1,2 mm
14	Podnoski	Materiał termoplastyczny	gr. 1,25 mm
15	Nici	Syntetyczne	235x3 dtx
16	Usztywniacz	Stalowy	2 szt./1 parę
17	Zakładki	Materiał termoplastyczny	gr. 1,35 mm
18	Podpodeszwy	Krupon podpodeszwowy	gr. 2,0-2,5 mm
19	Wzmocnienie podpodeszwy	Sztuczna skóra podpodeszwowa	gr. 2,0 mm
20	Podeszwa	Termokauczukowa ( np. typu Mike)	1 para

##### 4.2. Parametry na materiały podstawowe

Lp.	Wyszczególnienie	Materiał	Wymagania wg
1	Wierzchy (przyszwą, obłożyny, tylnik)	Bukat bydlęcy - wodoodporny	PN-EN ISO 20344 : 2007
2	Podszewki (przyszwę, zapiętek i wyściółka)	Dwoina bydlęca podszewkowa	PN-EN ISO 20344 : 2007
3	Podszewki (obłożyny,)	Podszewka świńska	PN-EN ISO 20344 : 2007

Właścicielem Dokumentacji Techniczno technologicznej jest Komenda Główna Policji. Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

4	Podpodeszwy	Krupon podpodeszwy	PN-EN ISO 20344 : 2007
5	Podeszwa	Termokauczukowa (np. typu Mike)	PN-EN ISO 20344 : 2007

### Parametry na materiały dodatkowe

Lp.	Wyszczególnienie	Materiał	Wymagania wg
1	Podnoski	Materiał termoplastyczny	PN-85/P-01715
2	Zakładki	Materiał termoplastyczny	PN-86/P-22160
3	Usztywnienie śródstopia	Usztywniacz stalowy	PN-EN 12958:2002 A1
4	Nici	Syntetyczne	PN-EN ISO 2062
5	Wzmocnienie podpodeszwy	Sztuczna skóra podpodeszwa	PN-82/P-221160
6	Wypełnienie górnych brzegów obłożyn	Pianka latex	PN-EN ISO 472:2002 (U)

### 4.3. Wymagania konstrukcyjno techniczne

#### 4.3.1. Wymagania odnośnie wymiarów

Botki męskie produkowane są zgodnie z wzorcem w tęgosci G . Numeracja metryczna od nr 25,5 do 30 co pół numeru na podeszwach ( np. typ Mike ). Skrajne numeracji są produkowane na podobnych podeszwach z zachowaniem tych samych parametrów wytrzymałościowych.

**Tabela wymiarów wyrobu gotowego wg PN 87-0-91010**

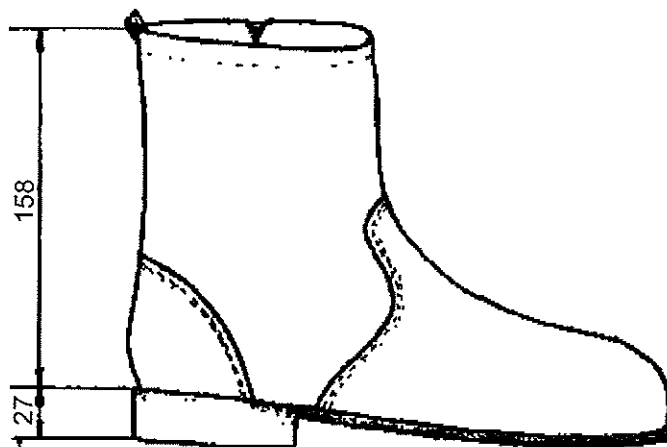
Długość stopy w mm	Numeracja Metryczna	Numeracja angielska	Numeracja Francuska
240	24	4,5	37
245	24,5	5	38
250	25	5,5	29
255	25,5	6	39,5
260	26	6,5	40
265	26,5	7	41
270	27	8	42
275	27,5	8,5	42,5
280	28	9	43
285	28,5	10	44
290	29	10,5	45
295	29,5	11	45,5
300	30	11,5	46
305	30,5	12	47
310	31	13	48

**Tabela wymiarów kopyt w tęgosci G wg PN 87-0-91055 w numerze średnim 27**

Właścicielem Dokumentacji Techniczno technologicznej jest Komenda Główna Policji. Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

Dł. kopyta (mm)	Szerokość przodostopia (mm)	Szerokość pięty (mm)	Tęgość przodostopia (mm)	Tęgość podbicia (mm)
280	94	62	251	251

### Wymiarowanie obuwia w tęgości G w numerze średnim 27



Wymiarowanie obuwia gotowego (jednostka miary mm)

#### 4.3.2. Wymagania dotyczące materiałów podstawowych Wierzchy

Lp.	Nazwa wskaźnika	Jednostka miary	Wartość	Wymagania wg
1.	Grubość	mm	1,6-1,8 1,8-2,0	PN-EN ISO 20344 : 2007
2.	Wytrzymałość na rozdzieranie wzdłuż i w poprzek	N	nie mniej niż 120	PN-EN ISO 20344 : 2007
3.	Właściwości wytrzymałościowe przy rozciąganiu	N/mm <sup>2</sup>	Nie mniej niż 15	PN-EN ISO 20344 : 2007
4.	Przepuszczalność pary wodnej	mg/(cm <sup>2</sup> h)	nie mniej niż 0,8	PN-EN ISO 20344 : 2007
5.	Współczynnik pary wodnej	mg/cm <sup>2</sup>	nie mniej niż 15	PN-EN ISO 20344 : 2007
6.	Zawartość chromu (VI)	mg/kg	niewykrywalny	PN-EN ISO 20344 : 2007
7.	Wartość pH	-	nie mniej niż 3,2	PN-EN ISO 20344: 2007
8.	Liczba dyferencji	-	maximum 0,7	PN-EN ISO 20344 : 2007

## Podszewki

Lp.	Nazwa wskaźnika	Jednostka miary	Wartość	Wymagania wg
1.	Grubość - dwoina bydłęca podszewkowa - dwoina bydłęca podszewkowa - podszewka świńska	mm mm mm	0,9-1,1 1,2-1,4 0,9-1,1	PN-EN ISO 20344 : 2007
2.	Wytrzymałość na rozdzieranie wzdłuż i w poprzek	N	nie mniej niż 30	PN-EN ISO 20344 : 2007
3.	Przepuszczalność pary wodnej	mg/(cm <sup>2</sup> h)	nie mniej niż 2,0	PN-EN ISO 20344 : 2007
4.	Współczynnik pary wodnej	mg/cm <sup>2</sup>	nie mniej niż 20	PN-EN ISO 20344 : 2007
5.	Wartość pH	-	nie mniej niż 3,2	PN-EN ISO 20344 : 2007
6.	Zawartość chromu (VI)	Mg/kg	niewykrywalny	PN-EN ISO 20344 : 2007
7.	Odporność na ścieranie na sucho na mokro	Liczba cykli Liczba cykli	25 600 12 800	PN-EN ISO 20344 : 2007

## Podpodeszwy

Lp.	Nazwa wskaźnika	Jednostka miary	Wartość	Wymagania wg
1.	Grubość	mm	2,0 – 2,5	PN-EN ISO 20344:2007
2.	Wartość pH	-	nie mniej niż 3,2	PN-EN ISO 20344:2007
3.	Absorpcja wody	mg/cm <sup>2</sup>	nie mniej niż 70	PN-EN ISO 20344:2007
4.	Desorpcja wody	%	nie mniej niż 80	PN-EN ISO 20344:2007
5.	Liczba dyferencji	-	maximum 0,7	PN-EN ISO 20344:2007
6.	Odporność na ścieranie	Liczba cykli	Nie mniej niż 400	PN-EN ISO 20344:2007
7.	Zawartość chromu (VI)	mg/kg	niewykrywalny	PN-EN ISO 20344:2007

**Podeszwa**

Lp.	Nazwa wskaźnika	Jednostka miary	Wartość wskaźnika	Wymagania wg
1.	Grubość podeszwy w miejscu nieurzeźbionym	mm	nie mniej niż 6,0	PN-EN ISO 20344:2007
2.	Wytrzymałość na rozdzieranie	kN/m	nie mniej niż 8,0	PN-EN ISO 20344:2007
3.	Odporność na ścieranie	mm <sup>3</sup>	nie więcej niż 150	PN-EN ISO 20344:2007
4.	Odporność na zginanie	ilość zgięć	30 000	PN-EN ISO 20344:2007

**Gotowe obuwie**

Lp.	Nazwa wskaźnika	Jednostka miary	Wartość wskaźnika	Wymagania wg
1.	Wytrzymałość połączenia spodu z wierzchem	N/mm	nie mniej niż 4,0	PN-EN ISO 20344:2007
2.	Określone cechy ergonomiczne	-	Ocena pozytywna	PN-EN ISO 20344:2007
3.	Odporność spodów na zginanie W temp. +23 ° C	ilość zgięć	30 000	PN-EN ISO 20344:2007
4.	Wytrzymałość szwów cholewki -szew podwójny skóra/skóra (przyszwa/obłożyna)	N/mm	Nie mniej niż 20	PN-EN 13572:2003
5.	Przemakalność obuwia w warunkach dynamicznych	min.	minimum 30	PN-90/O-91123
6.	Współczynniki tarcia spodów obuwia (test chodu)	I klasa	(0,15÷0,25)	PB 11/NO :2003 IPS
7.	Izolacja od zimna	° C	Nie więcej niż 10 ° C	PN-EN ISO 20344:2007

**4.4 Warunki wykonania**

Do produkcji wyrobu niezbędne są następujące maszyny i urządzenia :

Lp.	Maszyny, urządzenia	Wykonywana czynność
1.	Wycinarki do skór wierzchnich i podszewkowych	Rozkrój elementów wierzchu i podszewek
2.	Ścieniarki elementów cholewek	Ścienianie elementów cholewek

Właścicielem Dokumentacji Techniczno technologicznej jest Komenda Główna Policji. Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.



3.	Dwojarki elementów cholewek	Wyrównywanie grubości elementów
4.	Numerowarki	Cechowanie (znakowanie)
5.	Wycinarki do skór twardych	Rozkrój elementów spodowych
6.	Ścierarki lica	Opracowanie elementów spodowych
7.	Przybijarki usztywniaczy	Przybijanie usztywniaczy
8.	Formowarki elementów spodowych	Formowanie podpodeszew
9.	Ukosowarki podpodeszew	Ukosowanie krawędzi podpodeszew
10.	Maszyny szwalnicze szyjące	Szycie cholewek
11.	Zgrzewarki	Przyklejanie podnoska
12.	Przyczepiarki podpodeszew	Przyczepianie podpodeszew
13.	Obciążarki zakładek	Formowanie i obciążanie zakładek
14.	Ćwiekarki cholewek	Ćwiekowanie czubków, boków i pięt
15.	Kalibrowarki	Kalibrowanie zaciągniętych brzegów cholewek
16.	Drasarki	Ścieranie zaciągniętych brzegów cholewek
17.	Stabilizatory termiczne	Utrwalanie kształtu zaciągniętej cholewki na kopycie
18.	Prasy do przyklejania spodów	Przyklejanie podsuwki, podeszwy
19.	Szczotki, gąbki, pasty	Wykończenie obuwia
20.	Komora lakiernicza	Apreturowanie obuwia
21.	Stół numeryczny (pieczętka KJ)	Odbiór jakościowy
22.	-	Pakowanie obuwia

### Opis wykonania obuwia

#### Dział Rozkroju

Przed rozpoczęciem rozkroju należy:

- zapoznać się z wzorem i dokumentacją,
- przygotować wymagane maszyny i oprzyrządowanie
- przygotować wykrojniki, sprawdzić z szablonami,
- przygotować krojczy skór i materiały wg wymaganych norm,
- w trakcie rozkroju kontrolować normy zużycia.

Skóry lub inny materiał nie nadający się do rozkroju należy zwrócić do magazynu. Wykrojone i opracowane elementy składowe obuwia skontrolować a następnie przekazać do Działu Szwalni.

#### Dział Szwalni

Przed rozpoczęciem szycia cholewek należy:

- zapoznać się ze szczegółami dokumentacji techniczno-technologicznej,
- przygotować wymagane maszyny i oprzyrządowanie
- skontrolować prawidłowość wykrojów przekazanych z Działu Rozkroju
- w trakcie szycia kontrolować prawidłowość wykonania poszczególnych operacji

Właścicielem Dokumentacji Techniczno technologicznej jest Komenda Główna Policji. Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

- kompletować cholewki parami wg rozmiaru, przekazać do Działu Montażu.

#### **Dział Montażu**

Przed rozpoczęciem cholewek należy:

- zapoznać się ze szczegółami dokumentacji techniczno-technologicznej,
- przygotować wymagane maszyny i oprzyrządowanie,
- skontrolować jakość cholewek przekazanych przez Dział Szwalni,
- w trakcie montażu kontrolować prawidłowość wykonania poszczególnych operacji.

Gotowe obuwie po odbiorze jakościowym zapakować w pudełka jednoparowe a następnie kartony zbiorcze, właściwie oznaczyć (wg pkt. 5.2 DTT) i przekazać do Magazynu WYROBÓW Gotowych.

#### **4.5. Rodzaje szwów i ściegów maszynowych**

W produkcji botków stosuje się następujące ściegi maszynowe:

- naszywanie dwurzędowe ( naszywanie tylnika, wszywanie zamka, naszywanie przyszw) )
- naszywanie jednorzędowe ( naszywanie paska tylnego, naszywanie zapiętka podszewki, naszywanie osłony zamka, przeszycie kołnierza, obszywka)
- zszywanie ( zszywanie podszewki , zszywanie podszewki z cholewką)
- zyg-zak ( łączenie obłożyn)

#### **4.6. Sztukowanie elementów**

W opracowanej technologii produkcji botków niedopuszczalne jest sztukowanie elementów składowych cholewki i spodu obuwia.

#### **5. Zestawienie elementów składowych.**

W botkach wyróżnia się następujące elementy składowe

Lp.	Element składowy	Ilość sztuk /1parę
1	Przyszwa	2
2	Obłożyna zewnętrzna	2
3	Obłożyna wewnętrzna	2
4	Tylnik	2
5	Podszewka przyszw	2
6	Podszewka obłożyny zewnętrznej	2
7	Podszewka obłożyny wewnętrznej	4
8	Osłona zamka	2
9	Zapiętek	2
10	Pasek tylny zewnętrzny	2
11	Zakładka	2
12	Podnosek	2

13	Międzypodszewka przyszwzy (np. Molino)	2
14	Międzypodszewka obłożyn (np. Molino)	4
15	Wypełnienie przyszwzy	2
16	Wypełnienie obłożyn	4
17	Wypełnienie górnego brzegu cholewki	2
18	Wypełnienie śródstopia	2
19	Zamki obuwnicze	2
20	Wyściółki	2
21	Podpodeszwa	2
22	Wzmocnienie podpodeszwy	2
23	Usztywniacz stalowy	2
24	Podeszwa ( np. typu Mike)	2

### 5.1. Cechowanie

Obuwie znakuje się zgodnie z normą PN-99/0-91013/ Az 1:2002.

Jest znakowane na osłonie zamka, oznacza się artykuł np: 05 504-2 27 G

- 05 - rok produkcji
- 504-2 - numer wzoru
- 27 - numer wielkościowy obuwia
- G - tęgosc

oraz

- oznaczenie gatunku
- na wyściółce – znak firmowy

Podeszwy są oznaczone numerem wielkościowym wg numeracji metrycznej.

### 5.2. Pakowanie

Stosuje się dwustopniowe pakowanie obuwia- w opakowania jednostkowe, a następnie w opakowania zbiorcze. Opakowania jednostkowe wykonane są z tektury litej o gramaturze 450 B1. Opakowania zbiorcze (kartony) wykonane są z tektury falistej trzy-lub pięciowarstwowej. Odporność pudła na odkształcenie przy obciążeniu statycznym  $-(190 \pm 1)$  kg dla wypełnionego pudła. Dopuszcza się odkształcenie pudła obciążonego statycznie nie więcej niż 15 mm .

Para obuwia przed pakowaniem jest sprawdzona , czy składa się z lewej i prawej półpary , jednakowej długości, tęgosci, tego samego wzoru, koloru i gatunku. Każda para obuwia jest włożona do pudełka jednoparowego, a półpary przełożone są papierem niepylącym .

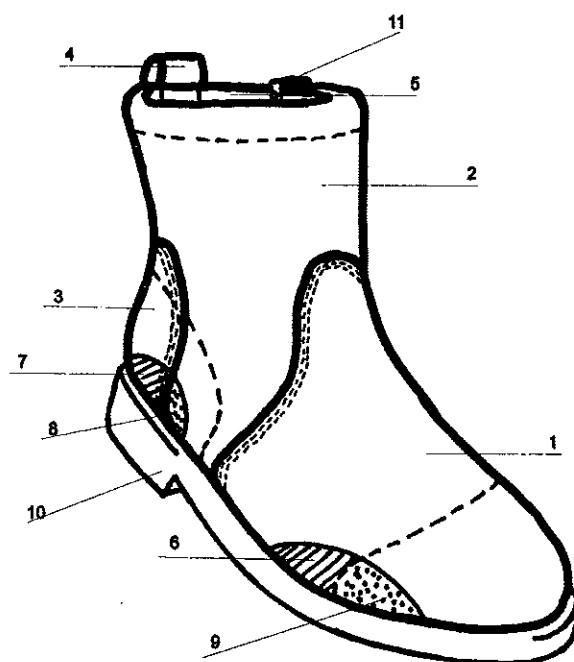
Pudełka z obuwem pakuje się do kartonów zbiorczych po 5 sztuk w układzie pionowym, etykietami w stronę wieka kartonu.

Pudełka jednoparowe i kartony zbiorcze opatrzone są w etykiety, na których wyszczególnia się nazwę i adres producenta, rozmiar, symbol wzoru, oznaczenie gatunku, kolor, miesiąc rok produkcji oraz na kartonie zbiorczym ilość par.

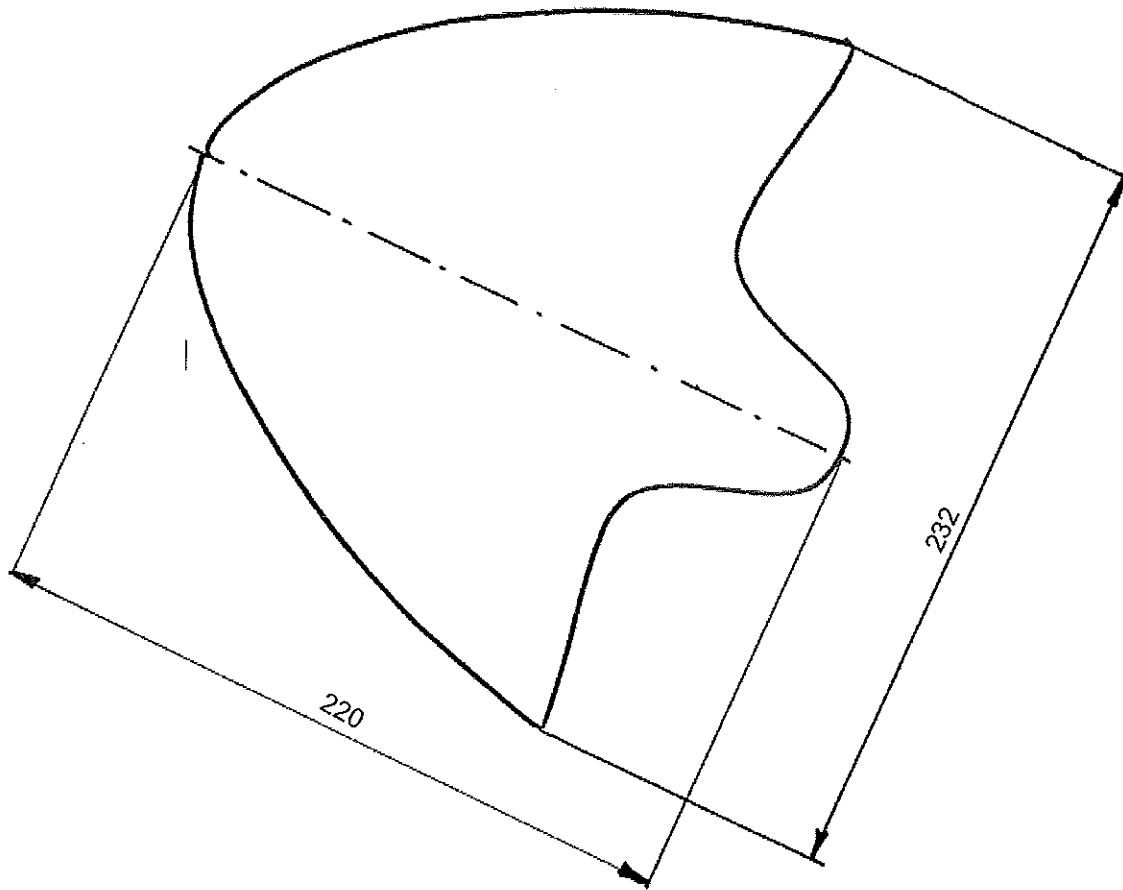
## 6. Rysunki techniczne

### Ogólne wymagania konstrukcyjne

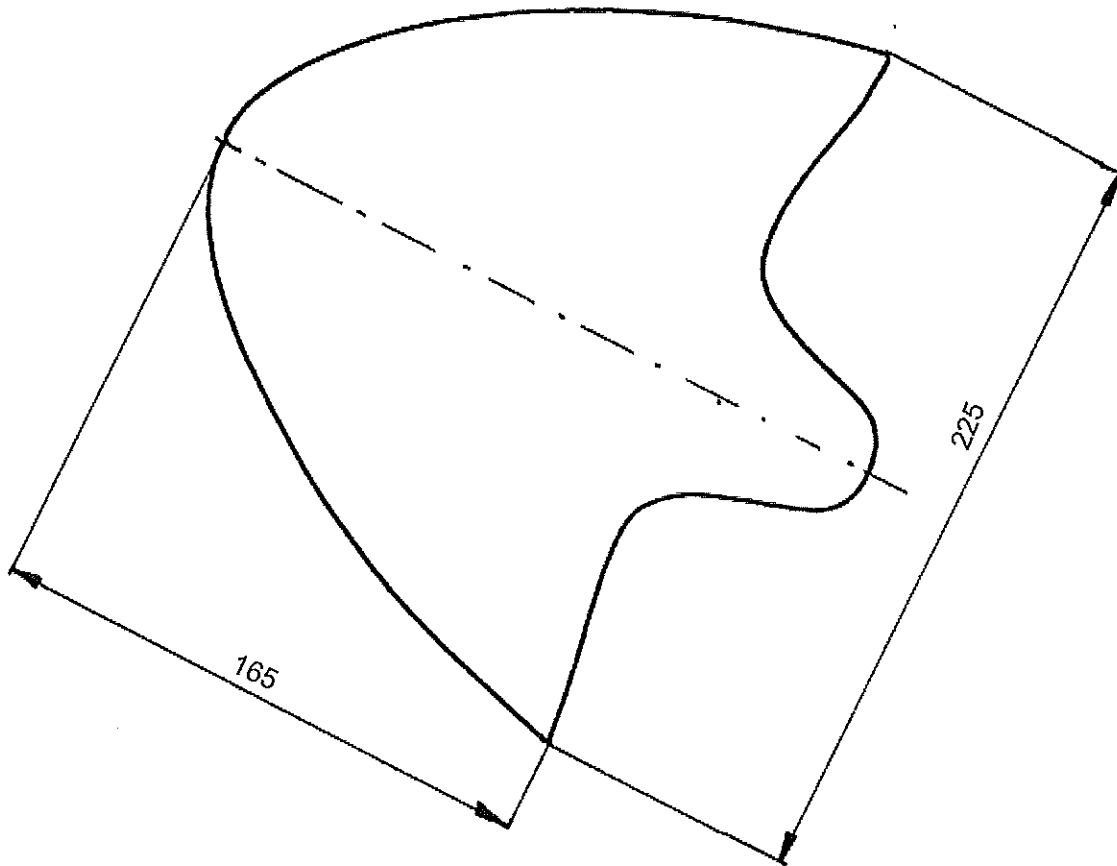
1. Przyszwa
2. Obłożyny
3. Tylnik
4. Pasek tylny
5. Podszewka obłożyn
6. Podszewka przyszw
7. Zapłetek
8. Zakładka
9. Podnosek
10. Podeszwa
11. Zamek obuwniczy



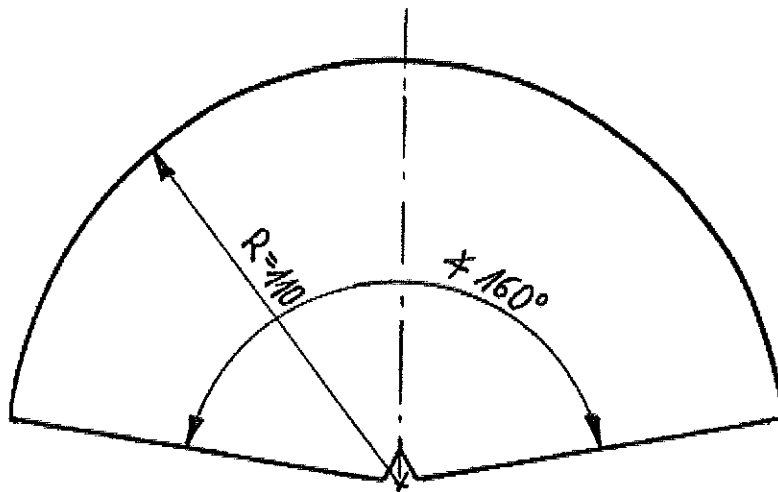
## Podstawowe elementy wierzchu



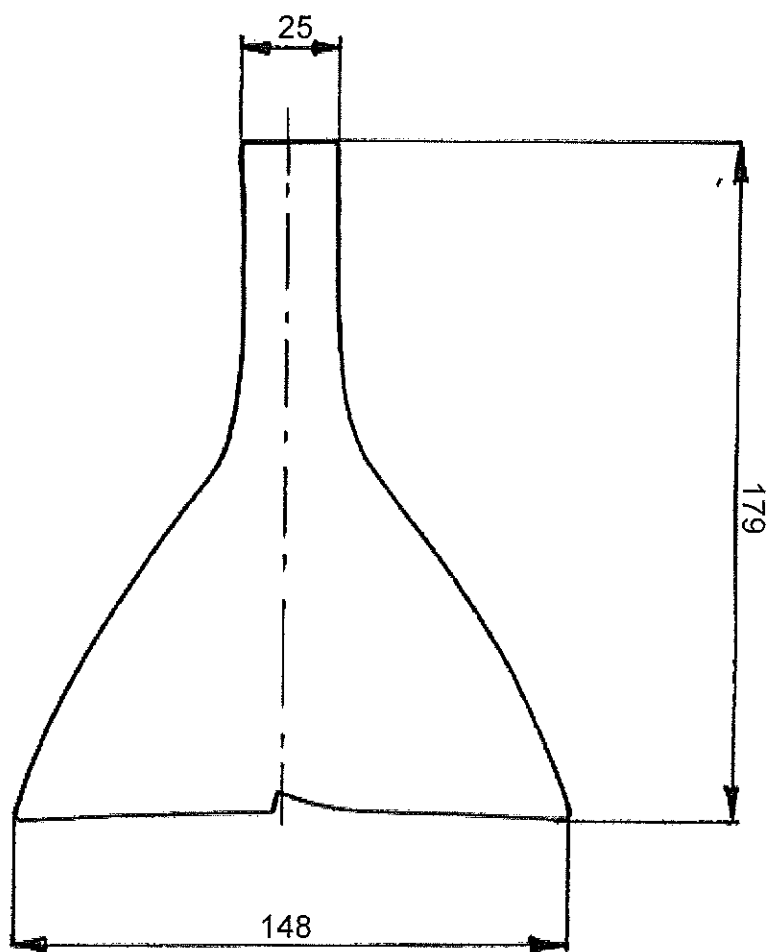
rys. nr 1. Przyszwa nr 27 skala 1:2



rys. nr 2. Podszewka przyszwyy nr 27 skala 1:2

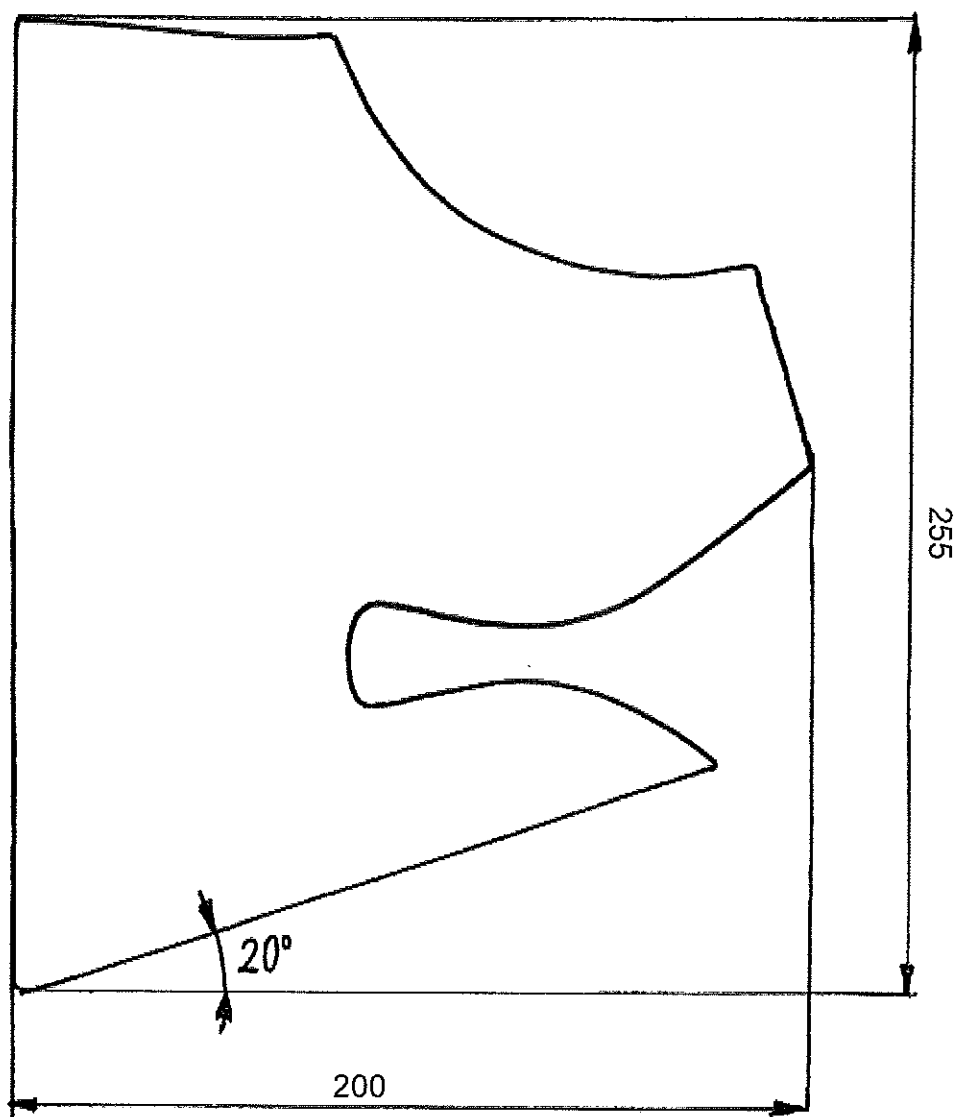


rys. nr 3. Tylnik

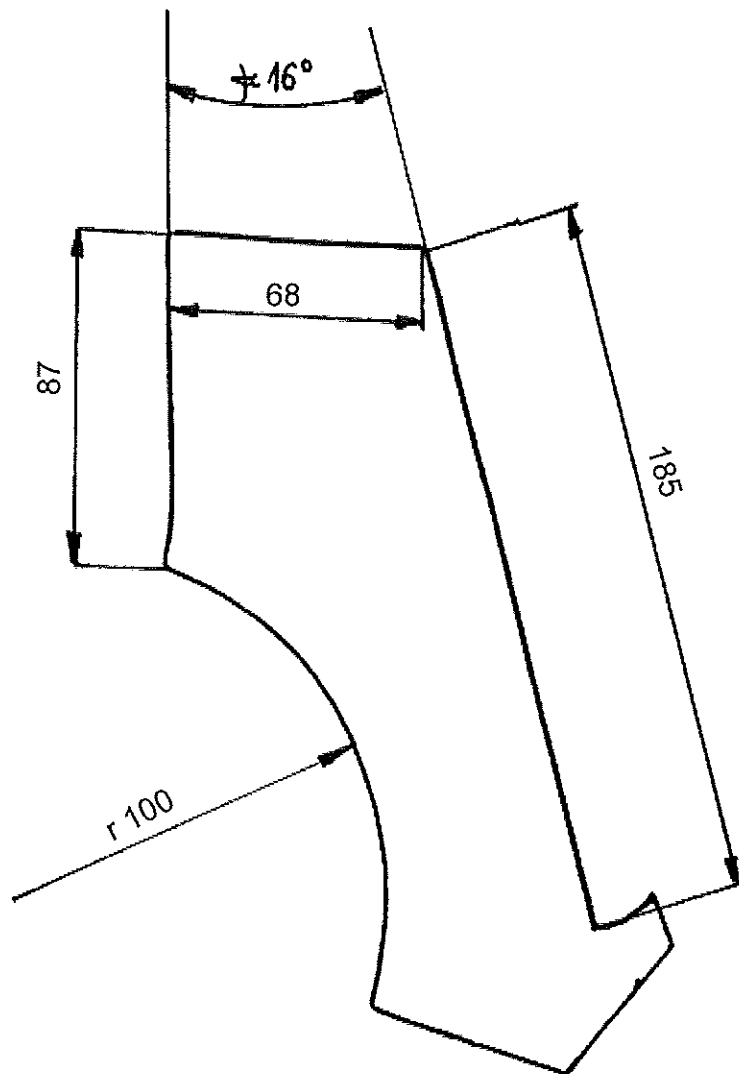


rys. nr 4. Zapiętek

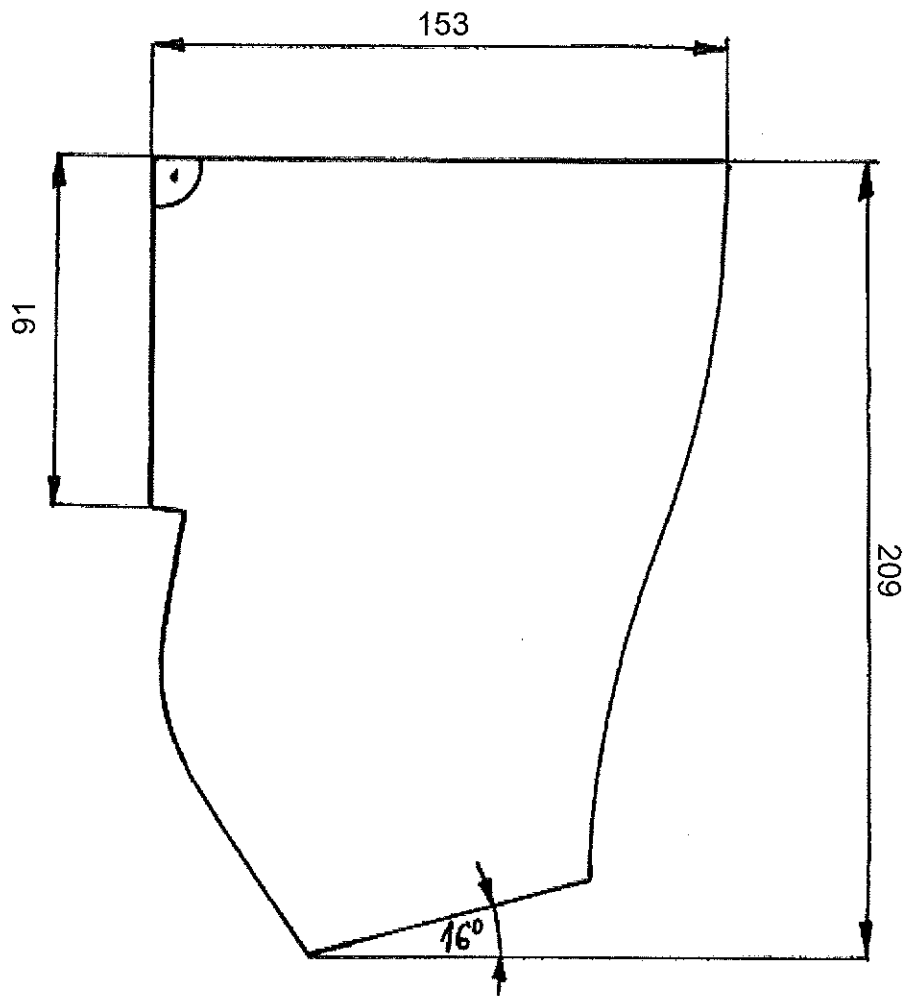




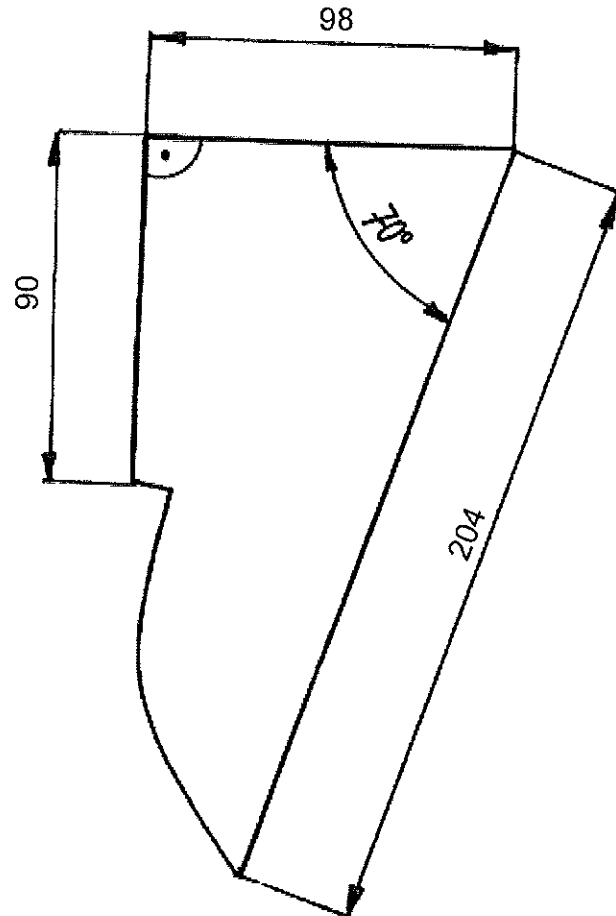
rys. nr 5 Obłożyna zewnętrzna nr 27 skala 1:2



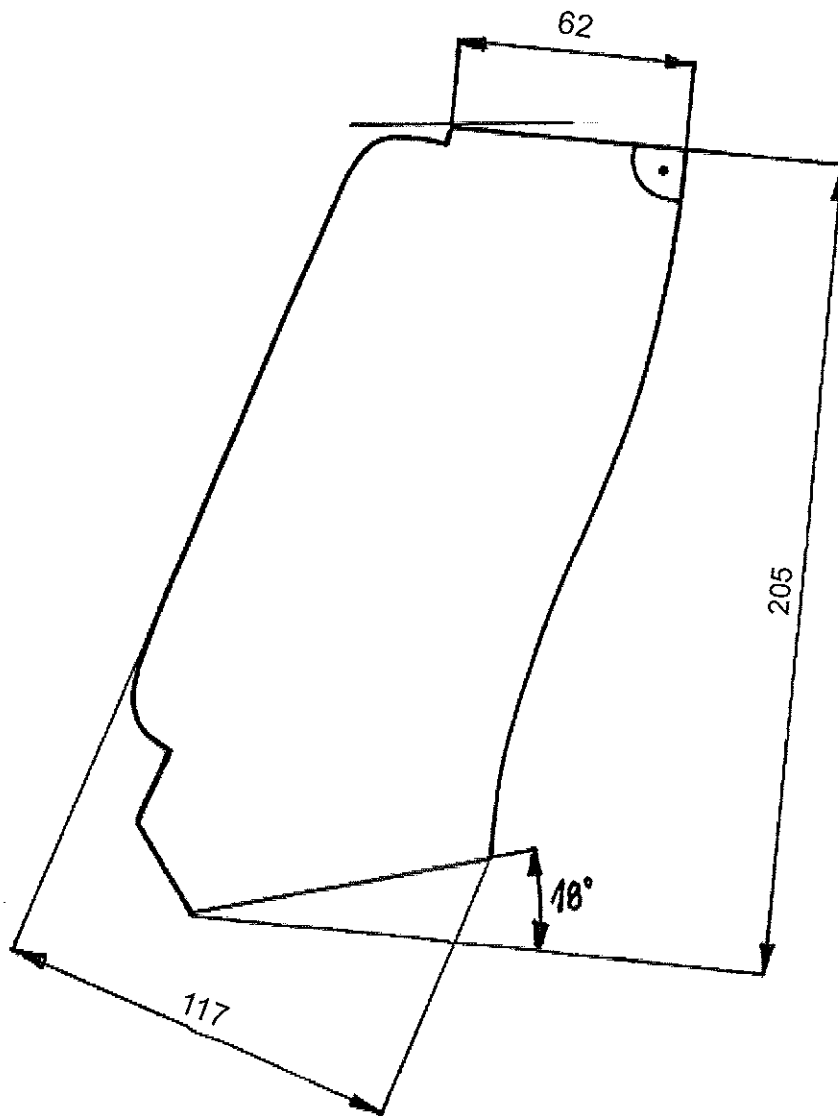
rys. nr 6. Obłożyna wewnętrzna nr 27 skala 1:2



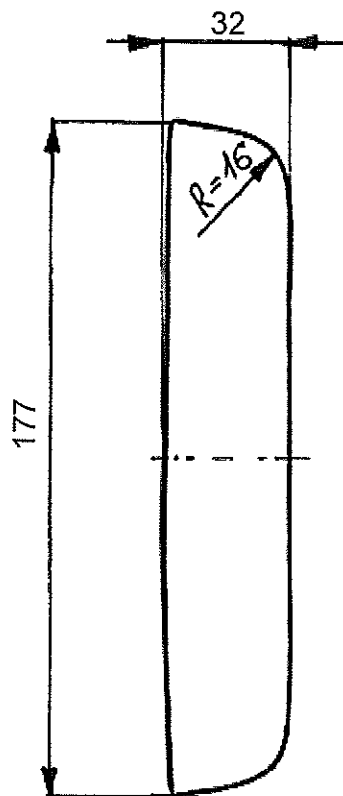
rys. nr 7. Podszewka obłożyn zewnętrzna nr 27 skala 1:2



rys. nr 8. Podszewka obłożyn wewnętrzna nr 27 skala 1:2

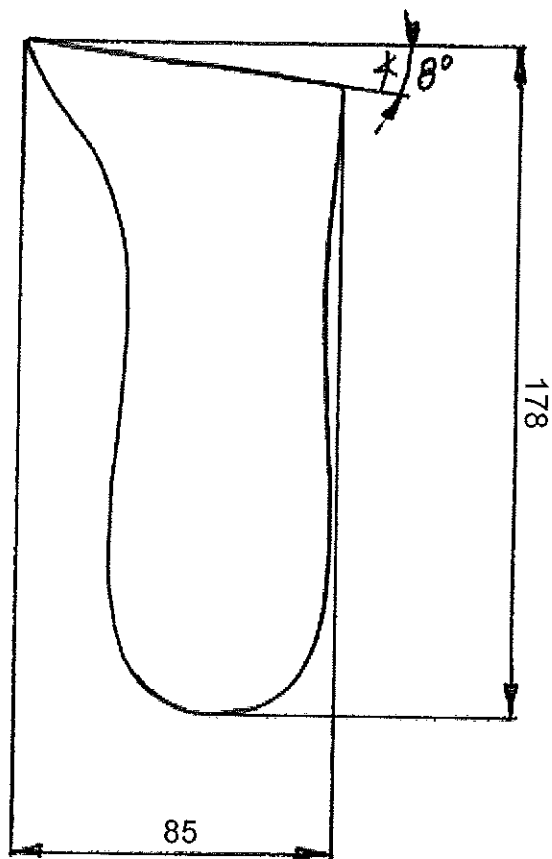


rys. nr 9. Podszewka obłożyn wewnętrzna nr 27 skala 1:2

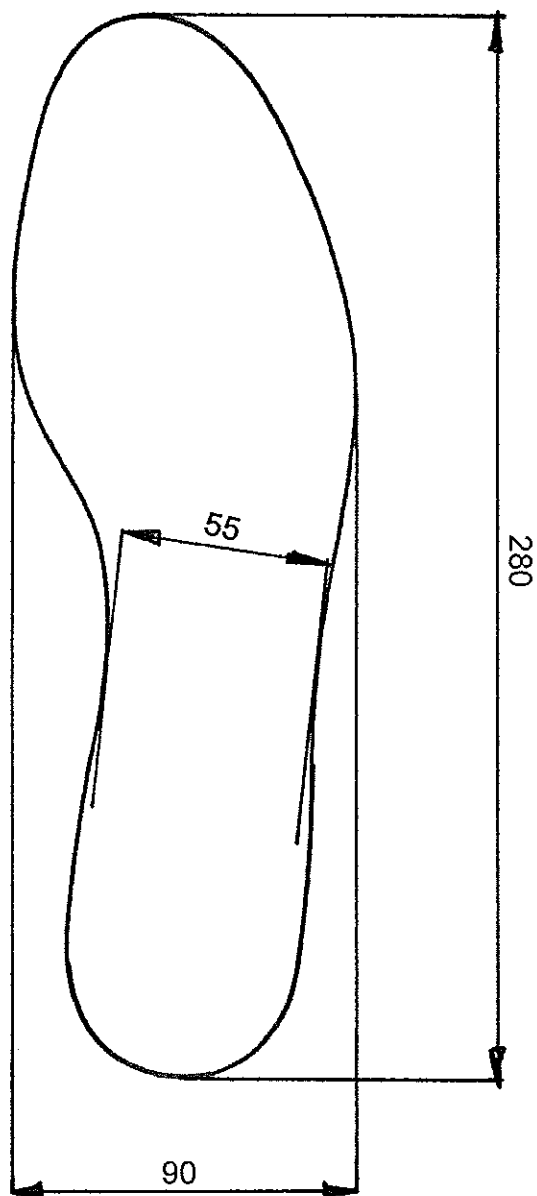


rys. nr 10. Osłona zamka nr 27 skala 1:2

## Podstawowe elementy spodu

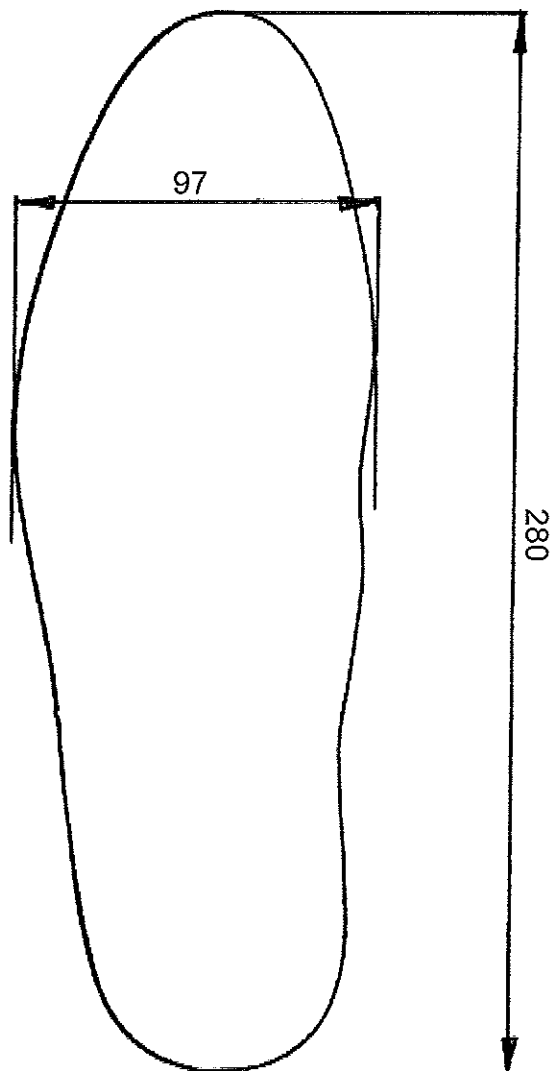


rys. nr 11. Wzmocnienie podpodeszwy nr 27 skala 1:2



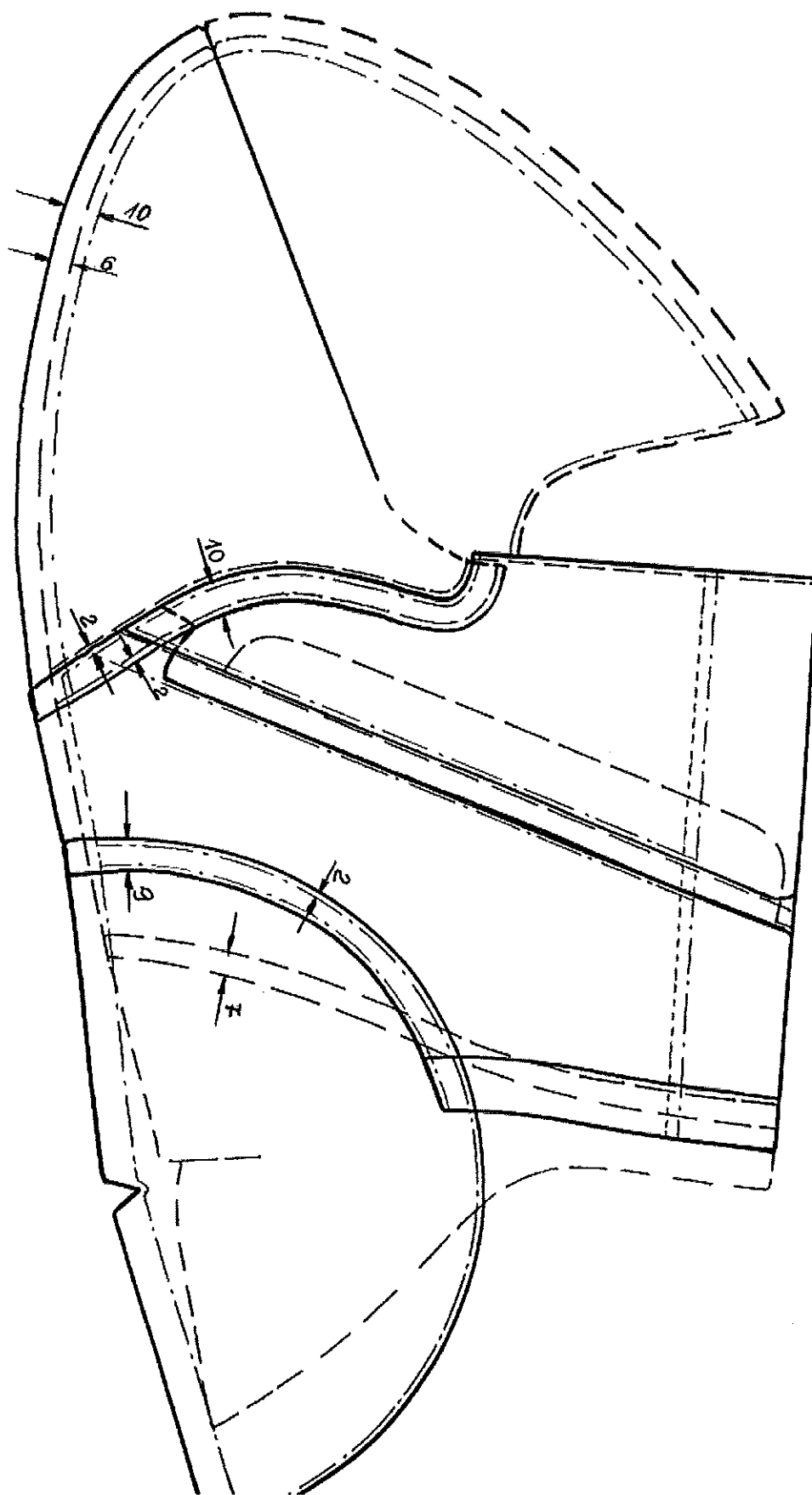
rys. nr 12. Podpodeszwa nr 27 skala 1:2





rys. nr 13. Wyściółka nr 27 skala 1:2

rys. nr 14. Cholewka w rozłożeniu



## 7. Średnie norma zużycia materiałów podstawowych

Lp.	Nazwa materiału	Norma na 100 par	j.m.
1	Bukat bydlęcy wodoodporny	30,30	m <sup>2</sup>
2	Podszewka świńska	15,94	m <sup>2</sup>
3	Dwoina bydlęca podszewkowa	7,51	m <sup>2</sup>
4	Dwoina bydlęca podszewkowa	9,35	m <sup>2</sup>
5	Włóknina wyściółkowa	5,30	m <sup>2</sup>
6	Materiał termoplastyczny (podnosek)	2,40	m <sup>2</sup>
7	Krupon podpodeszwowy	20,00	kg
8	Podeszwy (np. typu Mike)	100	par
9	Zamki obuwnicze	200	szt.
10	Tkanina samoprzylepna (np. Molino)	12,17	m <sup>2</sup>
11	Pianka PU 3 mm	12,17	m <sup>2</sup>
12	Pianka latex 5 mm	0,52	m <sup>2</sup>
13	Pianka latex 8 mm	1,56	m <sup>2</sup>
14	Usztywniacz stalowy	200	szt.
15	Sztuczna skóra podpodeszwowa	2,60	m <sup>2</sup>
16	Materiał termoplastyczny (zakładka)	3,70	m <sup>2</sup>
17	Nici syntetyczne	4260	mb
18	Kleje	14,10	kg

## 8. Dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań dokumentacji techniczno-technologicznej

- certyfikat oceny typu WE środka ochrony indywidualnej na zgodność z normą PN-EN ISO 20347:2007
- wyniki badań bukatu bydlęcego wodoodpornego
- wyniki badań skóry twardej – kruponu podpodeszwowego
- wyniki badań podszewki świńskiej
- wyniki badań dwoiny bydlęcej podszewkowej
- wyniki badań podeszew
- wyniki badań obuwia gotowego

Badania należy wykonać w laboratorium akredytowanym.

## II. Warunki i zasady odbioru wyrobów gotowych

### 1. Warunki przedstawienia wyrobów do odbioru

- 1.1 Badania odbiorcze przeprowadza się w celu sprawdzenia zgodności wykonania obuwia z wymaganiami Dokumentacji Techniczno-Technologicznej.
- 1.2 Ilość partii produkcyjnych uzgadnia się z Zamawiającym.
- 1.3 Obuwie przewidziane do odbioru podlega 100% kontroli przez komórkę Kontroli Jakości zakładu Producenta

Właścicielem Dokumentacji Techniczno technologicznej jest Komenda Główna Policji. Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

1.4 Podstawą odbioru obuwia jest spełnienie wymagań dla pkt. 4.1 i 4.2 Dokumentacji Techniczno-Technologicznej.

Każda partia obuwia podlegająca odbiorowi powinna mieć deklarację zgodności z Dokumentacją Techniczno-Technologiczną.

## **2. Tryb i zasady przeprowadzenia odbioru wyrobów**

2.1 Odbioru partii produkcyjnej obuwia dokonuje przedstawiciel Zamawiającego.

W trakcie realizacji zamówień dopuszcza się przeprowadzenie kontroli międzyoperacyjnej przez przedstawicieli Zamawiającego.

2.2 Przedstawiciel Zamawiającego wybiera metodą „na ślepo” wg PN-N-03010:1983 spośród zgłoszonych do odbioru 5% obuwia (nie mniej niż 20 par) i sprawdza zgodność ich wykonania z wymaganiami Dokumentacji Techniczno-Technologicznej.

2.3 Badania odbiorcze obejmują sprawdzenie zgodności:

- wykonania wyrobów i zastosowanych materiałów z wymaganiami pkt. 2 oraz pkt. 4.1 DTT,
- jakości wyrobów z wymaganiami pkt. 4.3.2,
- wymiarów wyrobów z wymaganiami pkt. 6 i 7,
- ukompletowania, cechowania i pakowania wyrobów z wymaganiami pkt. 5.

## **3. Ocena partii produkcyjnej**

3.1 Partię obuwia uznaje się za pozytywną jeżeli spełnia wszystkie wymagania Dokumentacji Techniczno-Technologicznej.

3.2 Jeżeli partia obuwia nie spełnia wymagań chociażby jednego punktu Dokumentacji Techniczno-Technologicznej, uznaje się ją za negatywną.

## **4. Postępowanie z partią negatywną**

4.1 W przypadku stwierdzenia niezgodności, przeprowadza się badanie powtórne podwójnej ilości. Jeśli w wyniku badań powtórnych nie stwierdzono niezgodności z Dokumentacją Techniczno-Technologiczną badania odbiorcze kończy się wynikiem pozytywnym i wypełnia Protokół Odbioru Technicznego.

4.2 Jeśli w wyniku badań powtórnych stwierdzono choć jeden przypadek niezgodności z Dokumentacją Techniczno-Technologiczną, całą partię obuwia zwraca się producentowi do poprawienia. Po usunięciu niezgodności badania odbiorcze przeprowadza się jak w przypadku zgłoszenia pierwszego.

# **III Warunki użytkowania i konserwacji**

## **1. Przechowywanie obuwia skózanego**

Obuwie należy przechowywać w pomieszczeniach zamkniętych, zabezpieczonych przed zamoczeniem, przewiewnych, suchych, zabezpieczonych przed gryzoniami, wolnych od pleśni i grzybów, z dala od środków chemicznych i grzejników. Temperatura pomieszczeń magazynowych powinna wynosić od 5-24 ° C. Wilgotność względna pomieszczeń magazynowych w granicach 50-70 %. Obuwie w pudłach powinno być przechowywane na regałach lub paletach ustawionych na podestach.

## 2. Opis użytkowania

Obuwie przeznaczone jest do specjalnego użytkowania dla jednostek policji, Wkładać i zdejmować obuwie po rozpięciu (aby zapobiec przetarcią zapiętków). Unikać przemoczenia obuwia skózanego.

## 3. Konserwacja obuwia skózanego

Obuwie skórzane wymaga dbałości i starannej, systematycznej konserwacji.

W tym celu należy:

- wilgotne obuwie suszyć w temperaturze nie wyższej niż 25° C (z dala od pieców i grzejników). Wyższa temperatura może spowodować deformację obuwia, sztywność skóry lub odklejanie spodów.
- zabrudzone obuwie oczyścić przy pomocy miękkiej tkaniny lub gąbki zwilżonej w ciepłej wodzie.
- na oczyszczone i wysuszone wierzchy skór licowych nanieść niewielką ilość środka konserwującego w kolorze skór (pasty do obuwia) .
- po wyschnięciu nałożonej pasty , obuwie wypolerować
- przed nałożeniem następnej warstwy pasty, zmyć poprzednią warstwę przy pomocy miękkiej tkaniny lub gąbki zwilżonej w ciepłej wodzie.

Prawidłowa i regularna konserwacja zakupionego obuwia przedłuża okres jego użytkowania oraz zapewnia estetyczny wygląd.

## 4. Transport

Obuwie przewożone jest środkami transportu krytymi ze szczelnym dachem bez szczelin w ścianach i podłodze .

Ściany i podłoga muszą być suche i czyste pozbawione nieprzyjemnych zapachów

Załadowanie, przewóz i wyładowanie odbywa się w warunkach gwarantujących przed zamoczeniem , zabrudzeniem, uszkodzeniem mechanicznym obuwia i opakowań zgodnie z obowiązującymi przepisami transportowymi .

## 5. Gwarancja wykonawcy

Wykonawca udziela na wyrób gwarancji na okres co najmniej 12-miesięcy.

W sprawach nie uregulowanych postanowieniami umowy zastosowanie mają przepisy ustawy z dnia 29.01.2004r. Prawo Zamówień Publicznych oraz Kodeksu Cywilnego.

## Warunki składania reklamacji

Wykonawca odpowiada za wady prawne i fizyczne , ujawnione w dostarczonym przedmiocie umowy.

Właścicielem Dokumentacji Techniczno technologicznej jest Komenda Główna Policji. Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

O wadzie fizycznej przedmiotu umowy lub niezgodnościach ilościowych zamawiający zawiadamia wykonawcę bezpośrednio.

Wykonawca jest obowiązany do usunięcia wad fizycznych przedmiotu umowy lub do dostarczenia przedmiotu umowy wolnego od wad, jeżeli wady te ujawnią się w ciągu okresu określonego w gwarancji. Jeżeli w wykonaniu swoich obowiązków wykonawca dostarczył zamawiającemu zamiast przedmiotu wadliwego taki sam przedmiot nowy – wolny od wad, termin biegnie na nowo od chwili jego dostarczenia. Wymiany przedmiotu umowy wykonawca wykona bez żadnej dopłaty.

Utrata roszczeń z tytułu wad fizycznych nie następuje pomimo upływu terminu gwarancji, jeżeli wykonawca wadę podstępnie zataił.

W przypadku stwierdzenia w okresie gwarancji wad fizycznych w dostarczonym przedmiocie umowy wykonawca rozpatrzy reklamację w ciągu 7 dni, licząc od daty jego otrzymania.

W przypadku uznania reklamacji:

- usunie wady w przedmiocie umowy w terminie 30 dni, licząc od daty otrzymania wyrobu niezgodnego
- usunie wady w dostarczonym przedmiocie umowy w miejscu, w którym zostały one ujawnione lub na własny koszt dostarczy je do swojej siedziby w celu ich usunięcia
- przedłuży okres gwarancji o czas, w którym wskutek wad przedmiotu umowy, objęto gwarancją, uprawniony z gwarancji nie mógł z niego korzystać
- ponosi odpowiedzialność z tytułu przypadkowej utraty lub uszkodzenia przedmiotu umowy w czasie od przyjęcia go do naprawy do czasu zwrócenia go (bez wad) odbiorcy.

WZÓR METRYCZKI  
(załączona do wzoru obuwia)

WZÓR .....

1.....  
( Nazwa wyrobu)

2.....  
( Rozmiar)

3.....  
( Nazwa i symbol materiału zasadniczego)

4.....  
( Nazwa producenta )

.....

ZATWIERDZAM

Data .....  
( podpis i pieczęć )

## Wzór karty gwarancyjnej

### WARUNKI KONSERWACJI OBUWIA

Wierzchy naszego obuwia wykonane są ze skóry naturalnej, która jak każdy materiał naturalny może nie zachowywać identycznego koloru, oraz struktury na całej powierzchni. Ewentualne różnice wynikają z niejednorodności skóry, dlatego też musi być ona właściwie konserwowana. Należy unikać przemoczenia, suszyć obuwie w temperaturze pokojowej. Po wysuszeniu stosować pasty i kremy obuwnicze. Obuwie powinno być wkładane i zdejmowane po uprzednim rozsznurowaniu.

### WARUNKI REKLAMACJI

Podstawa prawna : ustawa z dnia 27 lipca 2002 roku o szczególnych warunkach sprzedaży konsumenckiej oraz o zmianie Kodeksu Cywilnego ( Dz. U. Nr 141 pozycja 1176)

Zgodnie z jego postanowieniem reklamacji podlegają wady ukryte, powstałe z winy producenta w obuwiu nie zużyтым. Obuwie do reklamacji przyjmowane jest czyste , oraz za okazaniem dowodu sprzedaży.

### REKLAMACJI NIE PODLEGAJĄ

- obuwie z wadami jawnymi
- obuwie posiadające uszkodzenia mechaniczne
- naturalne zużycie skóry
- odbarwienia wnętrza obuwia pod wpływem potu lub mocnego przemoczenia