

Spis treści

I. Dokumentacja konstrukcyjno – technologiczna	2
1. Fotografia wyrobu	2
2. Opis ogólny wyrobu	2
3. Normy i przepisy związane	3
4. Wymagania techniczne	3
4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków	3
4.2 Podstawowe parametry	4
4.3 Wymagania konstrukcyjno-techniczne	4
4.3.1 Wymagania odnośnie wymiarów	4
4.3.2 Wymagania dotyczące materiałów podstawowych	6
4.4 Warunki wykonania	8
4.5 Rodzaje szwów i ściągów maszynowych	10
4.6 Sztukowanie elementów	10
5. Zestawienie elementów składowych	10
5.1 Cechowanie	11
5.2 Pakowanie	11
6. Rysunki techniczne	12
7. Średnie normy zużycia materiałów podstawowych	26
8. Dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań dokumentacji techniczno- technologicznej	26
II. Warunki i zasady odbioru wyrobów gotowych	27
1. Warunki przedstawienia wyrobów do odbioru	27
2. Tryb i zasady przeprowadzenia odbioru wyrobów	27
3. Ocena partii produkcyjnej	27
4. Postępowanie z partią negatywną	27
III. Warunki użytkowania i konserwacji	28
1. Przechowywanie obuwia skózanego	28
2. Opis użytkowania	28
3. Konserwacja obuwia skózanego	28
4. Transport	28
5. Gwarancja wykonawcy	28
Załącznik nr 1 (wzór metryczki)	30
Załącznik nr 2 (wzór karty gwarancyjnej)	31
Załącznik nr 3 (certyfikat zgodności)	32
Załącznik nr 4 (wyniki badań)	od 33 do
Arkusze zmian	

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 skoczek.

Trzewiki skoczek - przeznaczone do całorocznego użytkowania, wykonane ze skóry bydlęcej wodoodpornej.

Język miechowy i kołnierz wykonane są ze skóry świńskiej, zmiękczone pianką.

Cholewa sznurowana na uchwyty obuwnicze (system szybkiego sznurowania), sznurowadła okrągłe rdzeniowe w kolorze czarnym.

Cholewa typu derbowego, w miejscu szycia rygli jest wzmocniona nitami.

Między podpodeszwą a podeszwą umieszczona jest podsuwka skórzana z rowkiem o szerokości 3 mm, w którym umieszczony jest szew łączący podsawkę z podpodeszwą.

Podeszwy gumowe (np. typu Vibram) o urzeźbieniu jak we wzorze i dokumentacji, odporne na poślizg oraz działanie oleju napędowego. Przeszyte poprzez podsawkę i otok, dodatkowo wzmocnione trzema gwoździami w czubku a sześcioma w obcasie.

System montażu obuwia klejono – przesywano - gwoździowany.

Trzewiki są produkowane zgodnie z wzorcem w tęgosci H.

3. Normy i przepisy związane.

PN-EN ISO 20344 : 2005 (U) Środki ochrony indywidualnej. Metody badania obuwia.

PN-EN ISO 20345 : 2005 (U) Środki ochrony indywidualnej. Obuwie bezpieczne.

PN-EN ISO 20346 : 2005 (U) Środki ochrony indywidualnej. Obuwie ochronne.

PN-EN ISO 20347 : 2005 (U) 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	Przyszwa	Bukat bydlęcy - wodoodporny	gr. 1,8-2,0 mm
2	Obłożyny	Bukat bydlęcy - wodoodporny	gr. 1,8-2,0 mm
3	Tylnik	Bukat bydlęcy - wodoodporny	gr. 1,8-2,0 mm
4	Podkrażki	Bukat bydlęcy - wodoodporny	gr. 1,8-2,0 mm
5	Podszewka przyszw	Dwoina bydlęca podszewkowa	gr. 0,9-1,1 mm
6	Zapiętek	Dwoina bydlęca podszewkowa	gr. 1,2-1,4 mm
7	Podszewka obłożyn i języka	Dwoina bydlęca podszewkowa	gr. 0,9-1,1 mm
8	Kołnierz i język	Skóra świńska	gr. 0,9-1,1 mm
9	Międzypodszewka przyszw i obłożyn	Tkanina samoprzylepna	250g/m ²
10	Wypełnienie obłożyn i języka	Pianka PU	gr. 5,0 mm
11	Wypełnienie kołnierza	Pianka PU	gr. 30,0 mm
12	Wyściółki	Dwoina bydlęca podszewkowa	gr. 0,9-1,1 mm
		Włóknina wyściółkowa	gr. 1,0-1,2 mm
13	Podnoski	Materiał termoplastyczny	gr. 1,25 mm
14	Nici	Syntetyczne	235x3 dtx 940x2x3 dtx
15	Usztywniacz	Stalowy	2 szt./1parę
16	Zakładki	Materiał termoplastyczny	gr. 1,5 mm
17	Wzmocnienie podpodeszwy	Sztuczna skóra podpodeszwowa	gr. 2,0 mm
18	Podpodeszwy	Krupon podpodeszwowy	gr. 2,0-2,5 mm
19	Podsutki	Krupon podpodeszwowy	gr. 3,5-4,0 mm
20	Otok	Guma lana	gr. 3,1-3,2 mm
21	Uchwyty obuwnicze	Taśma stalowa	32szt/1parę
22	Nity	Nikiel czarny	nr 11

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

23	Sznurowadła	Poliestrowe z rdzeniem poliamidowym	dł. 160 cm
24	Wkładka plastikowa	Wkładka polietylenowa ażurowa	1 para
25	Podeszwa	Gumowa (np. typu Wibram)	1 para
26	Gwoździe	Mieczykowate, ryflowane o złotej pasywacji Mieczykowate, ryflowane o złotej pasywacji	16 mm 32 mm

4.2. Parametry na materiały podstawowe

Lp.	Wyszczególnienie	Materiał	Wymagania wg
1	Wierzchy (przyszwa, obłożyny, tylnik)	Bukat bydlęcy - wodoodporny	PN-EN ISO 20344:2005 (U)
2	Kołnierz i język	Skóra świńska	PN-EN ISO 20344:2005 (U)
3	Podszewki (przyszwy, obłożyny, zapiętek i wyściółka)	Dwoina bydlęca podszewkowa Włóknina wyściółkowa	PN-EN ISO 20344:2005 (U)
4	Podpodeszwy, podsutki	Krupon podpodeszwy	PN-EN ISO 20344:2005 (U)
5	Podeszwa	Gumowa (typu Wibram)	PN-EN ISO 20344:2005 (U)

Parametry na materiały dodatkowe

Lp.	Wyszczególnienie	Materiał	Wymagania wg
1	Wypełnienie kołnierza	Pianka PU	PN-EN ISO 472:2002 (U)
2	Wypełnienie języka	Pianka PU	PN-EN ISO 472:2002 (U)
3	Usztywnienie śródstopia	Usztywniacz stalowy	PN-EN 12958:2002/A1
4	Podnoski	Materiał termoplastyczny	PN-85/P-01715
5	Zakładki	Materiał termoplastyczny	PN-85/P-01715
6	Nici	Nici syntetyczne	PN-EN ISO 2062

4.3. Wymagania konstrukcyjno techniczne

4.3.1. Wymagania odnośnie wymiarów

Trzewiki skoczka są produkowane zgodnie z wzorcem w tęgosci H wg numeracji metrycznej: od nr 22,5 do 32 co pół numeru.

Tabela wymiarów wyrobu gotowego wg PN 87-O-91010

Długość stopy w mm	Numeracja metryczna	Numeracja angielska	Numeracja Francuska
225	22,5	3	35
230	23	3,5	36
235	23,5	4	36,5
240	24	4,5	37
245	24,5	5	38
250	25	5,5	39
255	25,5	6	39,5
260	26	6,5	40
265	26,5	7	41

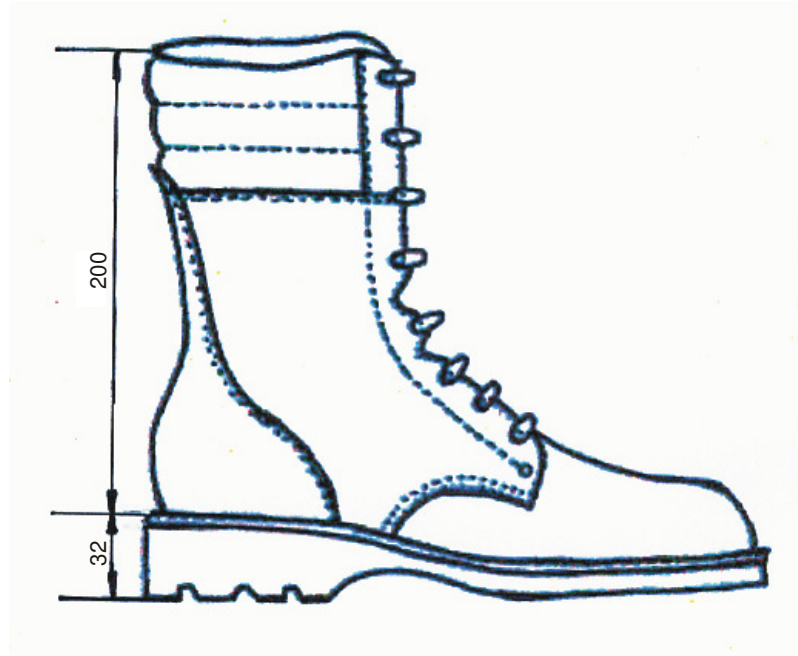
Właścicielem Dokumentacji Techniczno technologicznej jest Komenda Główna Policji. Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

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
315	31,5	13,5	48,5
320	32	14	49

Tabela wymiarów kopyt w tęgosci H wg PN 87-O-91055 w numerze średnim 27

Dł. kopyta (mm)	Szerokość przodostopia (mm)	Szerokość pięty (mm)	Tęgość przodostopia (mm)	Tęgość podbicia (mm)
283	98	67	257	276

Wymiarowanie obuwia w tęgosci H 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	1,8-2,0	PN-EN ISO 20344:2005 (U)
2.	Wytrzymałość na rozdzielanie wzdłuż i w poprzek	N	nie mniej niż 120	PN-EN ISO 20344:2005 (U)
3.	Właściwości wytrzymałościowe przy rozciąganiu	N/mm ²	Nie mniej niż 15	PN-EN ISO 20344:2005 (U)
4.	Przepuszczalność pary wodnej	mg/(cm ² h)	nie mniej niż 0,8	PN-EN ISO 20344:2005 (U)
5.	Współczynnik pary wodnej	mg/cm ²	nie mniej niż 15	PN-EN ISO 20344:2005 (U)
6.	Wartość pH	-	nie mniej niż 3,2	PN-EN ISO 20344:2005 (U)
7.	Liczba dyferencji	-	Nie więcej niż 0,7	PN-EN ISO 20344:2005 (U)
8.	Zawartość chromu (VI)	mg/kg	niewykrywalny	PN-EN ISO 20344:2005 (U)

Podszewki

Lp.	Nazwa wskaźnika	Jednostka miary	Wartość	Wymagania wg
1.	Grubość	mm mm	0,9-1,1 1,2-1,4	PN-EN ISO 20344:2005 (U)
2.	Wytrzymałość na rozdzielanie wzdłuż i w poprzek	N	nie mniej niż 30	PN-EN ISO 20344:2005 (U)
3.	Przepuszczalność pary wodnej	mg/(cm ² h)	nie mniej niż 2,0	PN-EN ISO 20344:2005 (U)
4.	Współczynnik pary wodnej	mg/cm ²	nie mniej niż 20	PN-EN ISO 20344:2005 (U)
5.	Wartość pH	-	nie mniej niż 3,2	PN-EN ISO 20344:2005 (U)
6.	Odporność na ścieranie - na suchu - na mokro	Liczba cykli	nie mniej niż - 25 600 - 12 800	PN-EN ISO 20344:2005 (U)
7.	Zawartość chromu (VI)	mg/kg	niewykrywalny	PN-EN ISO 20344:2005 (U)

Języki

Lp.	Nazwa wskaźnika	Jednostka miary	Wartość	Wymagania wg
1.	Grubość	mm	0,9-1,1	PN-EN ISO 20344:2005 (U)
2.	Wytrzymałość na rozdzielanie wzdłuż i w poprzek	N	nie mniej niż 30	PN-EN ISO 20344:2005 (U)
3.	Wartość pH	-	nie mniej niż 3,2	PN-EN ISO 20344:2005 (U)
4.	Liczba dyferencji	-	nie więcej niż 0,7	PN-EN ISO 20344:2005 (U)
5.	Zawartość chromu (VI)	mg/kg	niewykrywalny	PN-EN ISO 20344:2005 (U)

Podpodeszwy i podsutki

Lp.	Nazwa wskaźnika	Jednostka miary	Wartość	Wymagania wg
1.	Grubość podpodeszwy podsutki	mm mm	2,0 – 2,5 3,5 – 4,0	PN-EN ISO 20344:2005 (U)
2.	Wartość pH	-	nie mniej niż 3,2	PN-EN ISO 20344:2005 (U)
3.	Liczba dyferencji	-	Nie więcej niż 0,7	PN-EN ISO 20344:2005 (U)
4.	Absorpcja wody	Mg/cm ²	nie mniej niż 70	PN-EN ISO 20344:2005 (U)
5.	Desorpcja wody	%	nie mniej niż 80	PN-EN ISO 20344:2005 (U)
6.	Odporność na ścieranie	Liczba cykli	nie mniej niż 400	PN-EN ISO 20344:2005 (U)
7.	Zawartość chromu (VI)	mg/kg	niewykrywalny	PN-EN ISO 20344:2005 (U)

Podeszwy

Lp.	Nazwa wskaźnika	Jednostka miary	Wartość wskaźnika	Wymagania wg
1.	Grubość podeszew w miejscu nieurzeźbionym	mm	nie mniej niż 4,0	PN-EN ISO 20344:2005 (U)
2.	Wytrzymałość na rozdzielanie	kN/m	nie mniej niż 8,0	PN-EN ISO 20344:2005 (U)
3.	Odporność na ścieranie	mm ³	nie więcej niż 150	PN-EN ISO 20344:2005 (U)

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

4.	Odporność na wielokrotne zginanie +23 ° C	Ilość zgięć	30 000	PN-EN ISO 20344:2005 (U)
5.	Odporność na olej napędowy wyznaczony izooktanem	% (V/ V)	nie więcej niż 12	PN-EN ISO 20344:2005 (U)
6.	Odporność na kwas 30% H ₂ SO ₄	% (m/m)	nie więcej niż 2	PN-EN ISO 20344:2005 (U)

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-73/O-91121
2.	Określenie cechy ergonomiczne	-	Ocena pozytywna	PN-EN ISO 20344:2005 (U)
3.	Przemakalność obuwia w warunkach dynamicznych	min.	minimum 30	PN -90/O-91123
4.	Współczynnik tarcia spódów obuwia (test chodu)	I klasa	(0,15÷0,25)	PB 11/NO:2003 IPS

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
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.	Rowkowarki	Rowkowanie podsutki
11.	Nakładarki otoku	Nakładanie otoku na podsukwę
12.	Maszyny szwalnicze szyjące	Szycie cholewek
13.	Zgrzewarki	Przyklejanie podnoska
14.	Hakowacze	Nitowanie uchwytów
15.	Przyczepiarki podpodeszew	Przyczepianie podpodeszew
16.	Obciążarki zakładek	Formowanie i obciążanie zakładek
17.	Ćwiekarki cholewek	Ćwiekowanie czubków, boków i pięt

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

18.	Kalibrowarki	Kalibrowanie zaciągniętych brzegów cholewek
19.	Drasarki	Ścieranie zaciągniętych brzegów cholewek
20.	Stabilizatory termiczne	Utrwalanie kształtu zaciągniętej cholewki na kopycie
21.	Prasy do przyklejania spodów	Przyklejanie podsutki, podeszwy
22.	Przeszywarki	Przeszywanie podsutki, podeszwy
23.	Frezarki	Wyrównywanie krawędzi podeszew
24.	Szczotki, gąbki, pasty	Wykończenie obuwia
25.	Komora lakiernicza	Apreturowanie obuwia
26.	Stół numeryczny (pieczętki KJ)	Odbiór jakościowy
27.	-	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 krojczym skóry 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 z dokumentacją techniczno-technologiczną
- przygotować wymagane maszyny i oprzyrządowanie
- skontrolować prawidłowość wykrojów przekazanych z Działu Rozkroju
- w trakcie szycia kontrolować prawidłowość wykonania poszczególnych operacji
- kompletować cholewki parami wg rozmiaru, przekazać do Działu Montażu.

Dział Montażu

Przed rozpoczęciem montażu 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 trzewików stosuje się następujące ściegi maszynowe:

- naszywanie dwurzędowe (łączenie przyszwę z obłożyną, naszywanie podkrążków, naszywanie tylnika, naszywanie obłożyn na kołnierz)
- naszywanie jednorzędowe (naszywanie zapiętka, szycie podszewki, naszywanie podszewki na język, obszywanie górnych brzegów obłożyn, przeszywanie pianki na kołnierzu)
- zszywanie (łączenie języka miechowego)
- zyg-zak (łączenie obłożyn)

4.6. Sztukowanie elementów

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

5. Zestawienie elementów składowych.

W trzewikach skoczka wyróżnia się następujące elementy składowe

Lp.	Element składowy	Ilość sztuk /1parę
1	Przyszwa	2
2	Obłożyna zewnętrzna	2
3	Obłożyna wewnętrzna	2
4	Język miechowy	4
5	Tylnik	2
6	Kołnierz	2
7	Podkrążki (wewnętrzne i zewnętrzne)	8
8	Podszewka przyszwę	2
9	Podszewka obłożyn	4
10	Zapiętek	2
11	Zakładka	2
12	Podnosek	2
13	Podszewka języka	2
14	Wypełnienie języka	2
15	Wypełnienie obłożyn	4
16	Międzypodszewka przyszwę (np. Molino)	2
17	Międzypodszewka obłożyn (np. Molino)	4
18	Wypełnienie kołnierza	2
19	Uchwyty obuwnicze	32
20	Nity wzmacniające szycie rygla	4
21	Sznurowadła	2
22	Wyściółka	2

23	Wkładka plastikowa	2
24	Podeszwa (np. typu Wibram)	2
25	Podsówka	2
26	Podpodeszwa	2
27	Wzmocnienie podpodeszwy	2
28	Usztywniacz stalowy	2
29	Otok gumowy	1,45 mb
30	Gwoździe (czubek)	6
31	Gwoździe (pięta)	12

5.1. Cechowanie

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

Jest znakowane na podszewce obłożyn, oznacza się artykuł np: 05 486-2 27 H

- 05 - rok produkcji
- 486-2 - numer wzoru
- 27 - numer wielkościowy obuwia
- H - tęgość obuwia

oraz

- oznaczenie gatunku
- na wyściółce – znak firmowy

Podeszwa jest oznaczona numerem wielkościowym w 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 ± 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 .

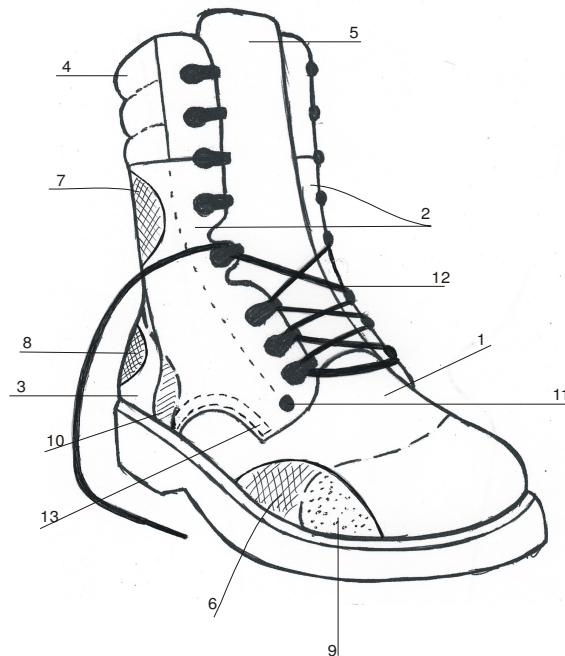
Pudełka z obuwem pakuje się do kartonów zbiorczych po 5 sztuk w układzie pionowym, etykietami w stronę wieka kartonu.

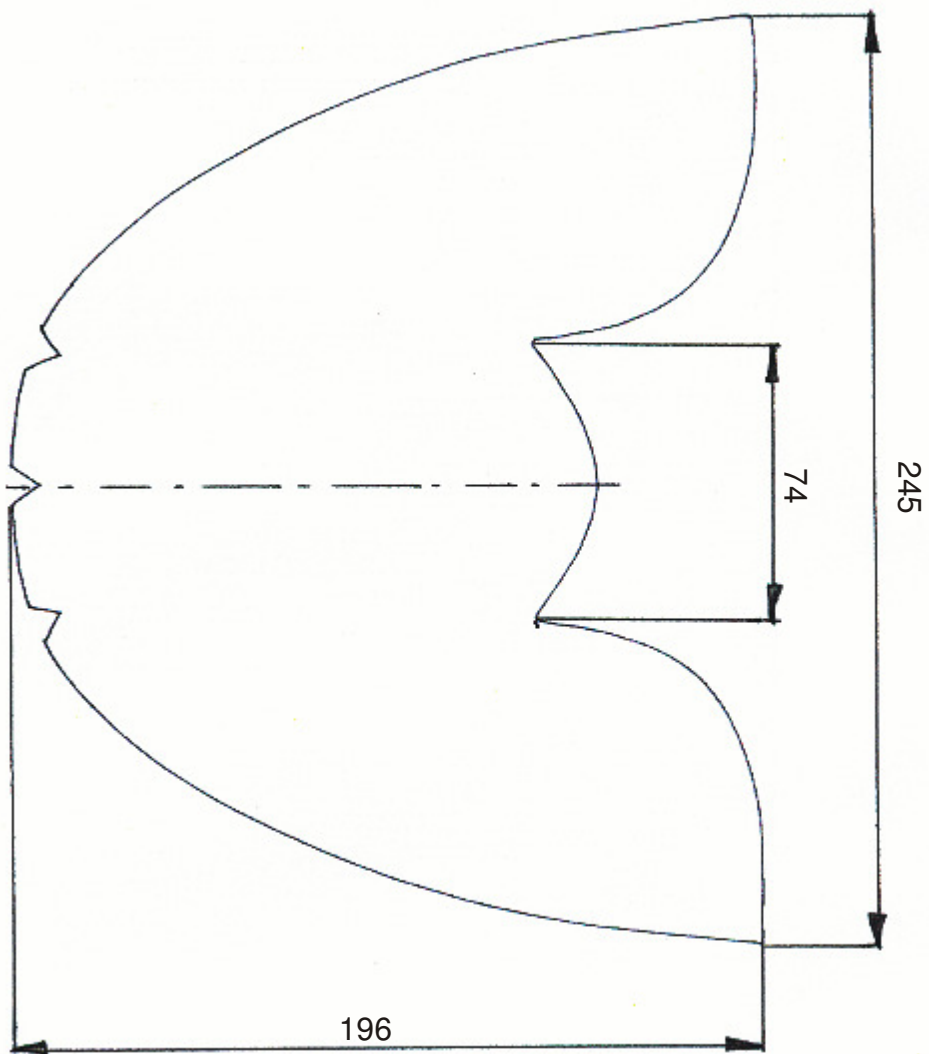
Pudełka jednoparowe i kartony zbiorcze opatrzone są w etykiety, na których wyszczególnia się nazwę i adres producenta, rozmiar, symbol wzoru, oznaczenie gatunku, kolor, miesiąc rok produkcji oraz na kartonie zbiorczym ilość par.

6. Rysunki techniczne

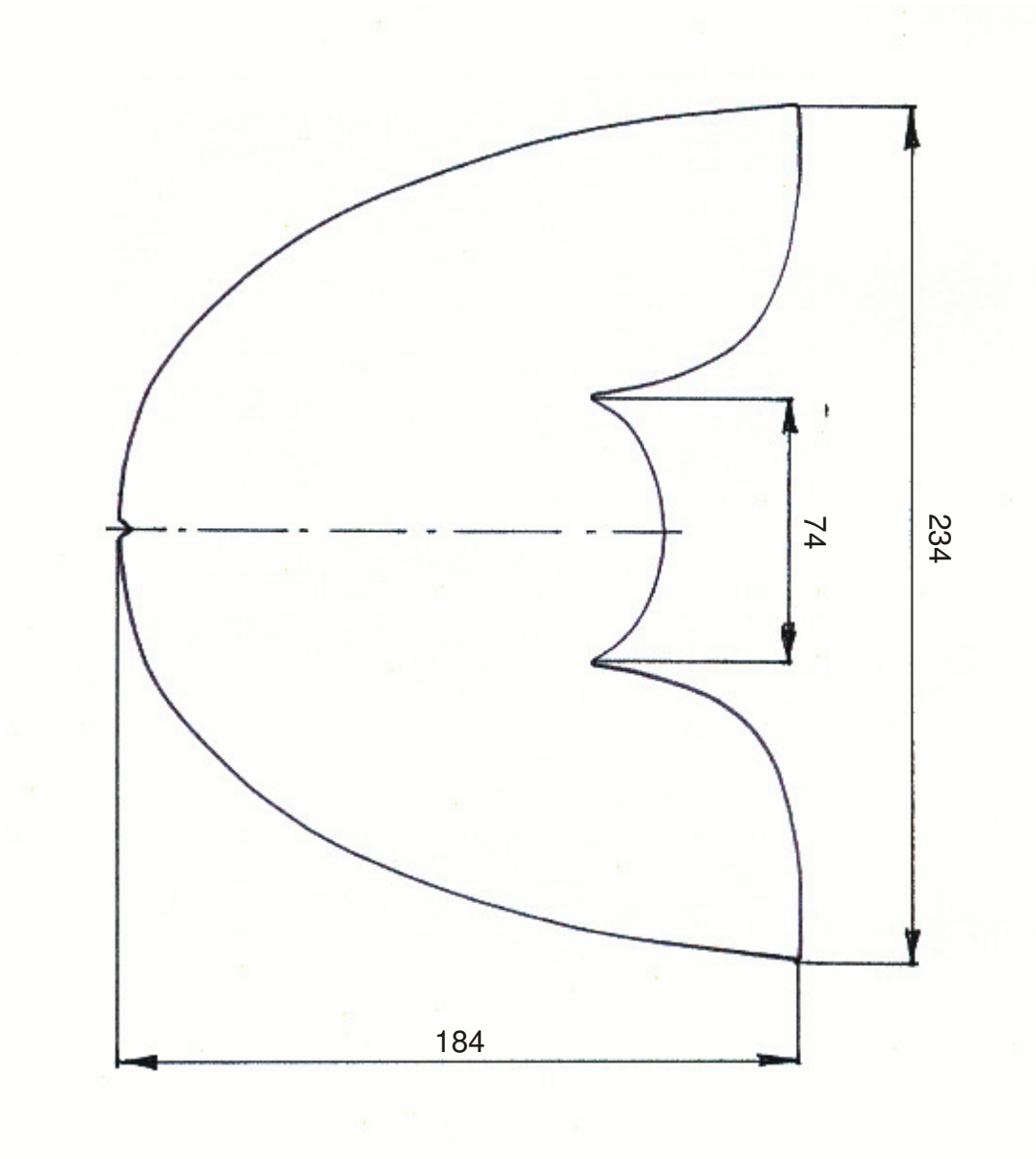
Ogólne wymagania konstrukcyjne

- 1 - Przyszwia
- 2 - Obłożyny
- 3 - Tylnik
- 4 - Kołnierz
- 5 - Język
- 6 - Podszewka przyszwia
- 7 - Podszewka obłożyn
- 8 - Zapiętek
- 9 - Podnosek
- 10 - Zakładka
- 11 - Nit
- 12 - Sznurówadło
- 13 - System szycia typu derbowego

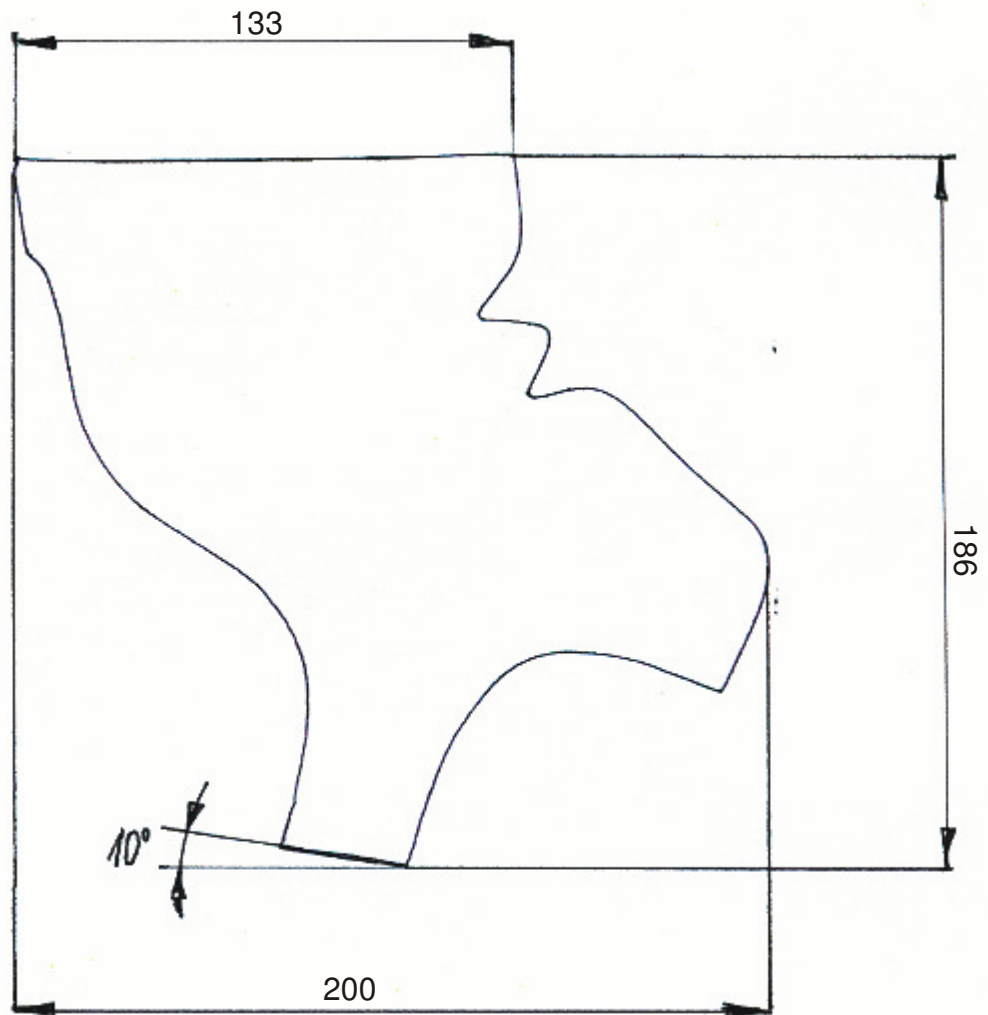


Podstawowe elementy wierzchu

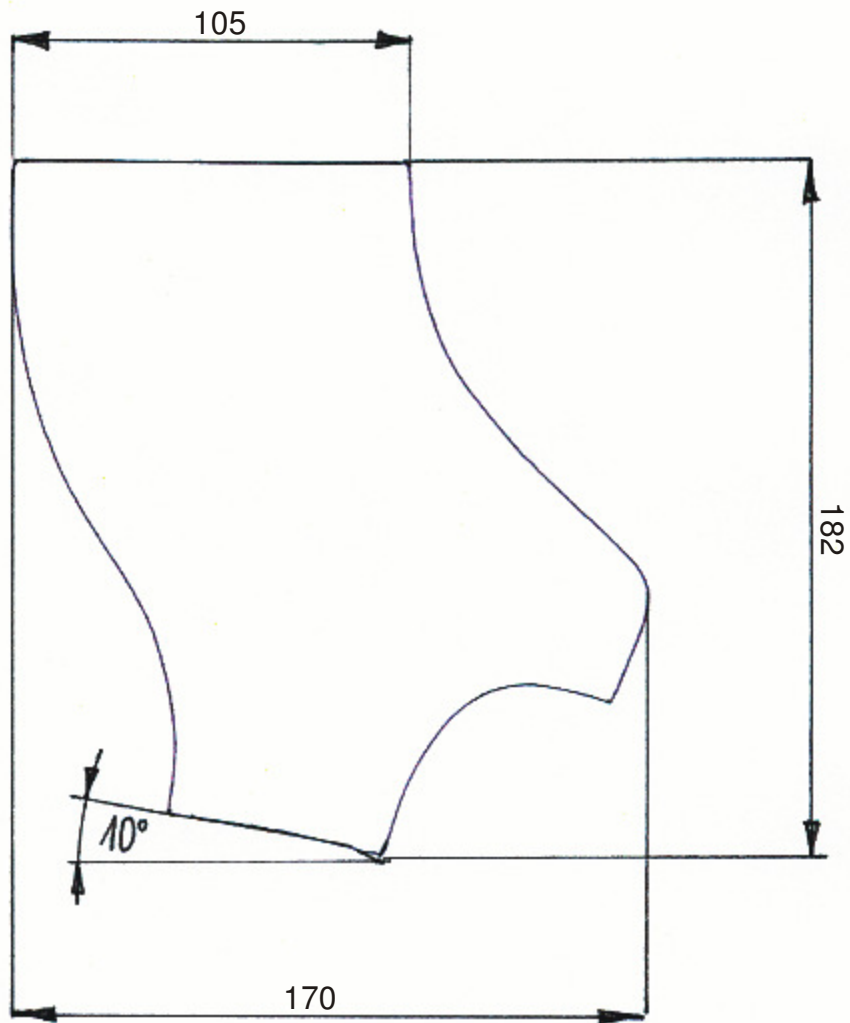
rys. nr 1. Przyszwa nr 27 skala 1:2



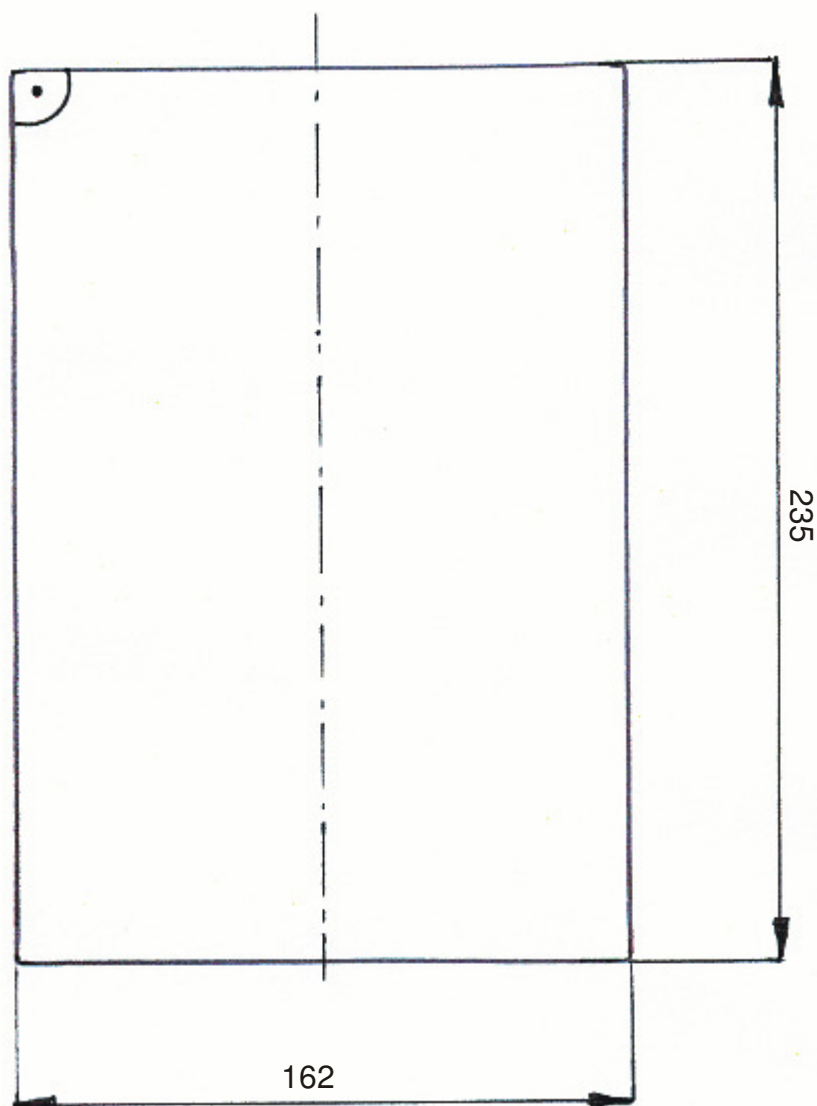
rys. nr 2. Podszewka przyszwyy nr 27 skala 1:2



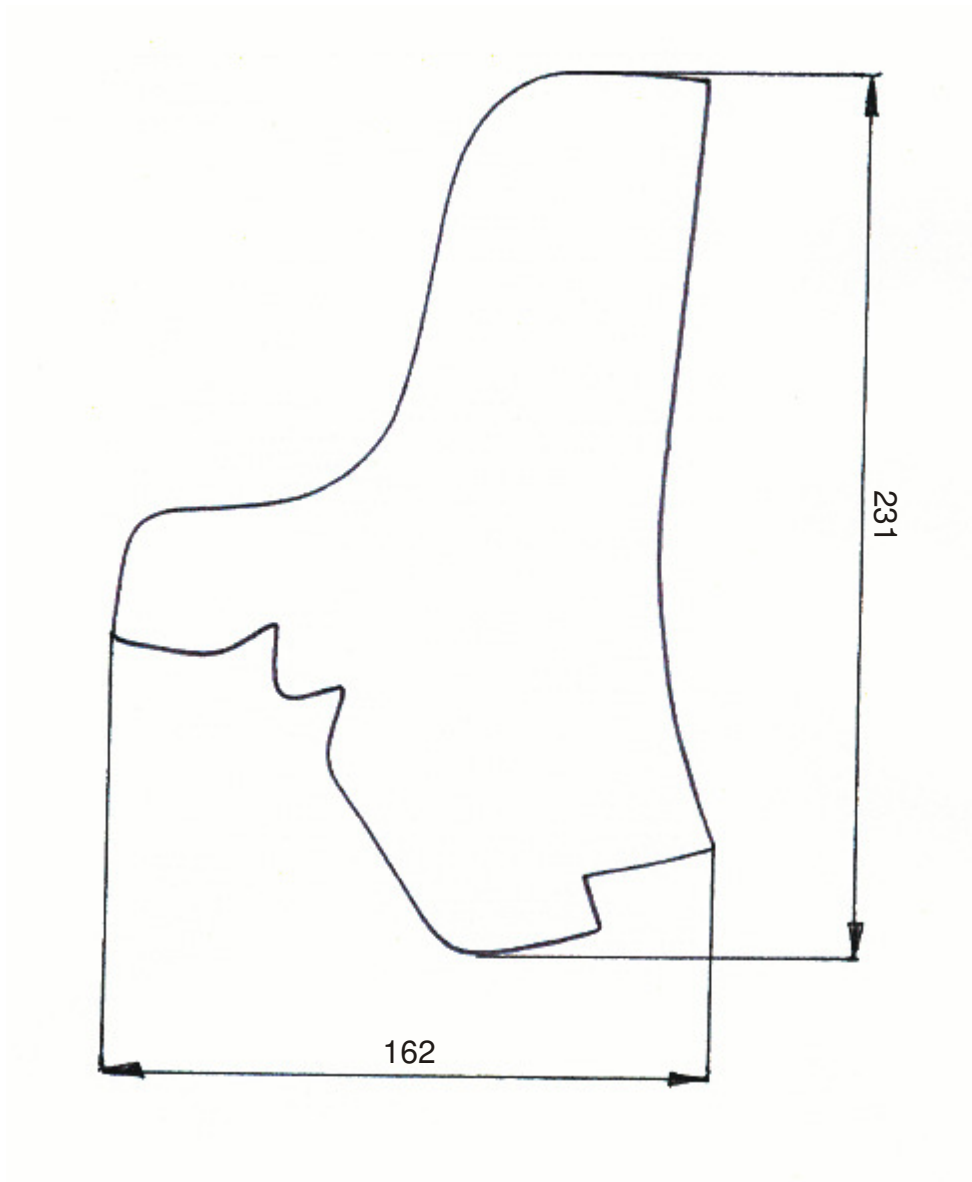
rys. nr 3. Obłożyna obustronna nr 27 skala 1:2



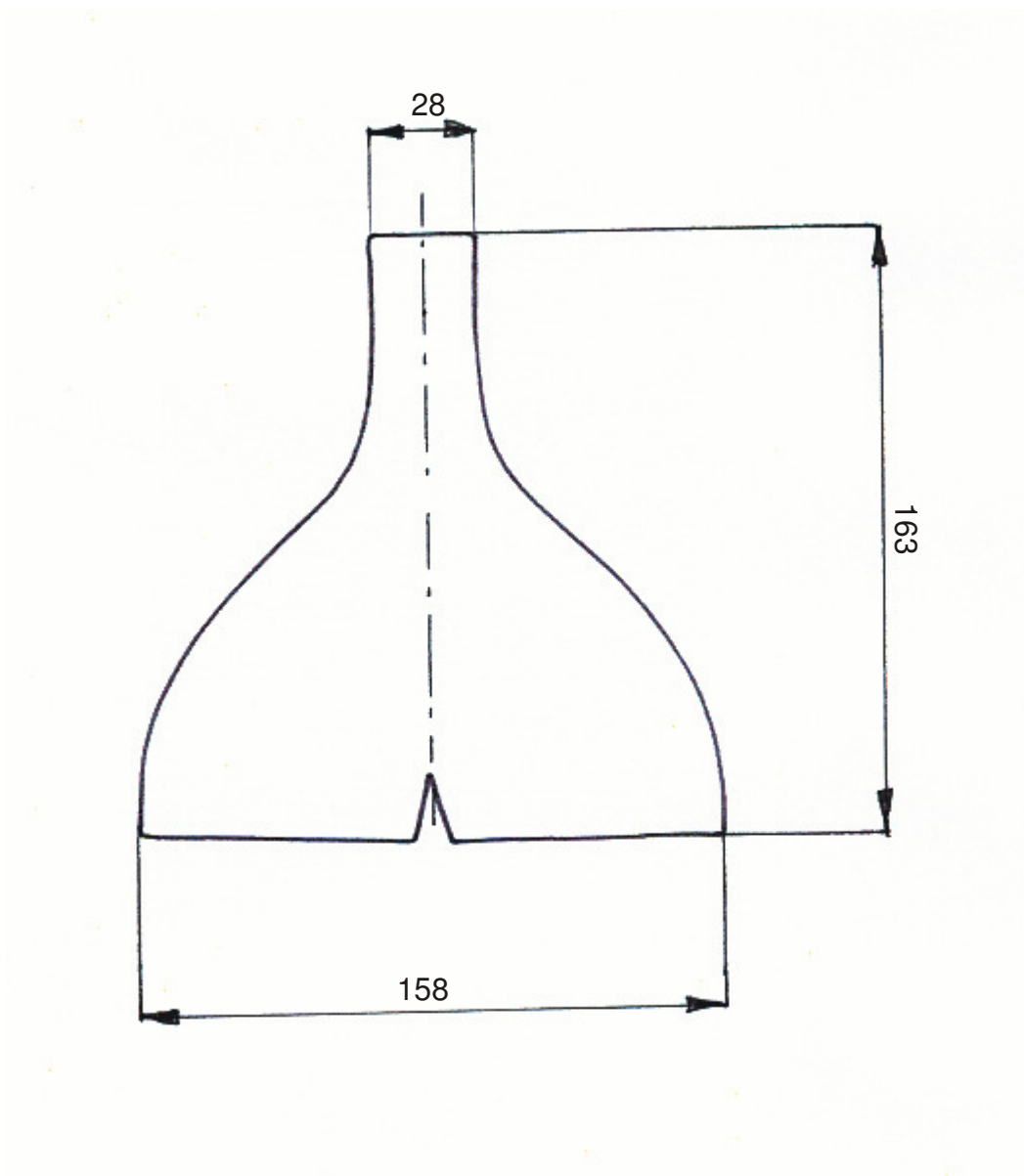
rys. nr 4. Podszewka obłożyn obustronna nr 27 skala 1:2



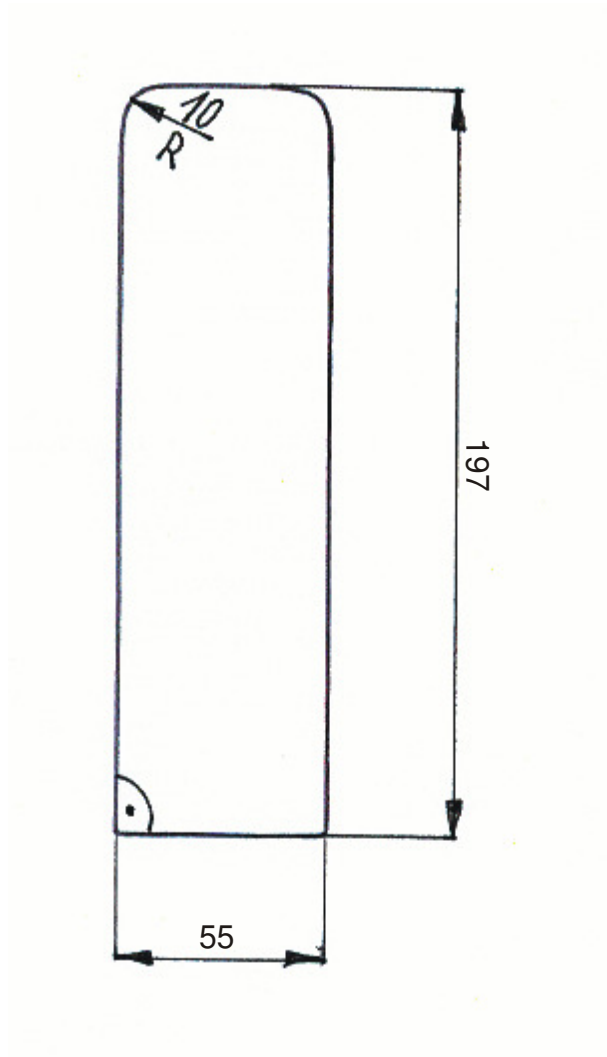
rys. nr 5. Kołnierz nr 27 skala 1:2



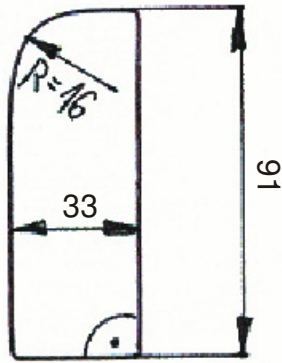
rys. nr 6. Język nr 27 skala 1:2



rys. nr 7. Zapiniek nr 27 skala 1:2

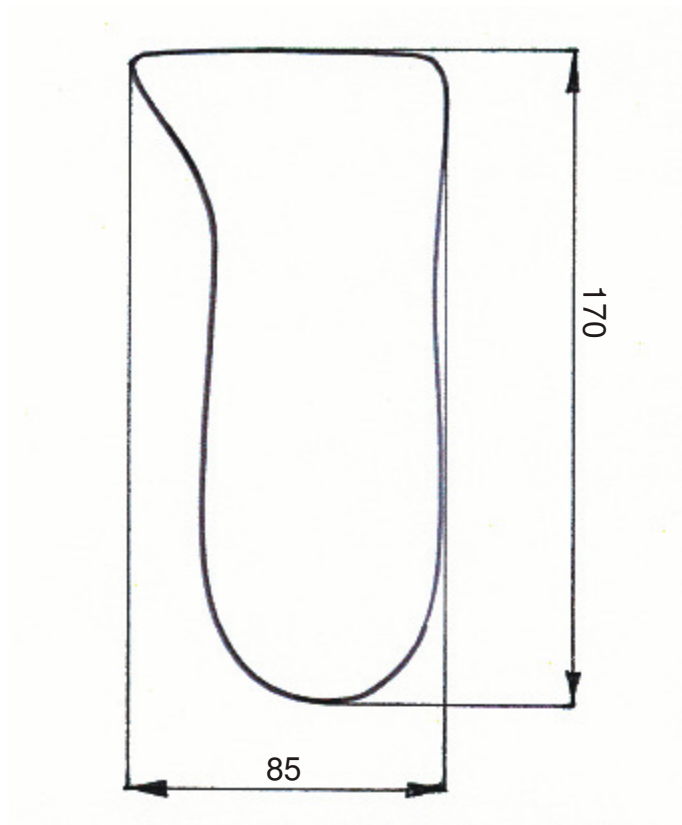


rys. nr 8. Podszewka języka nr 27 skala 1:2

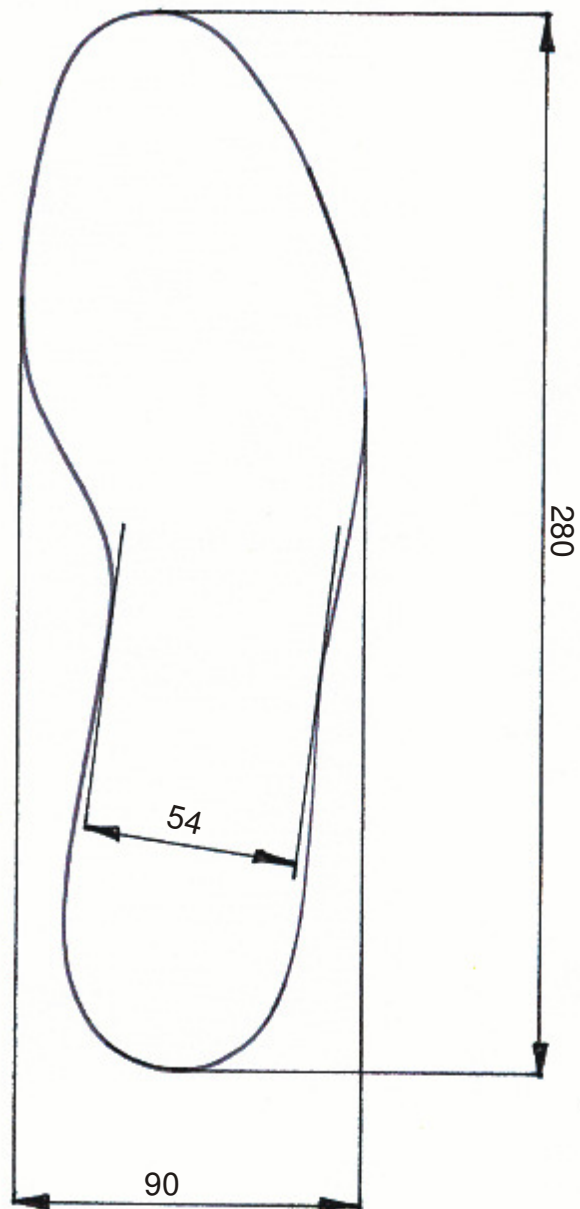


rys. nr 9. Podkrażek nr 27 skala 1:2

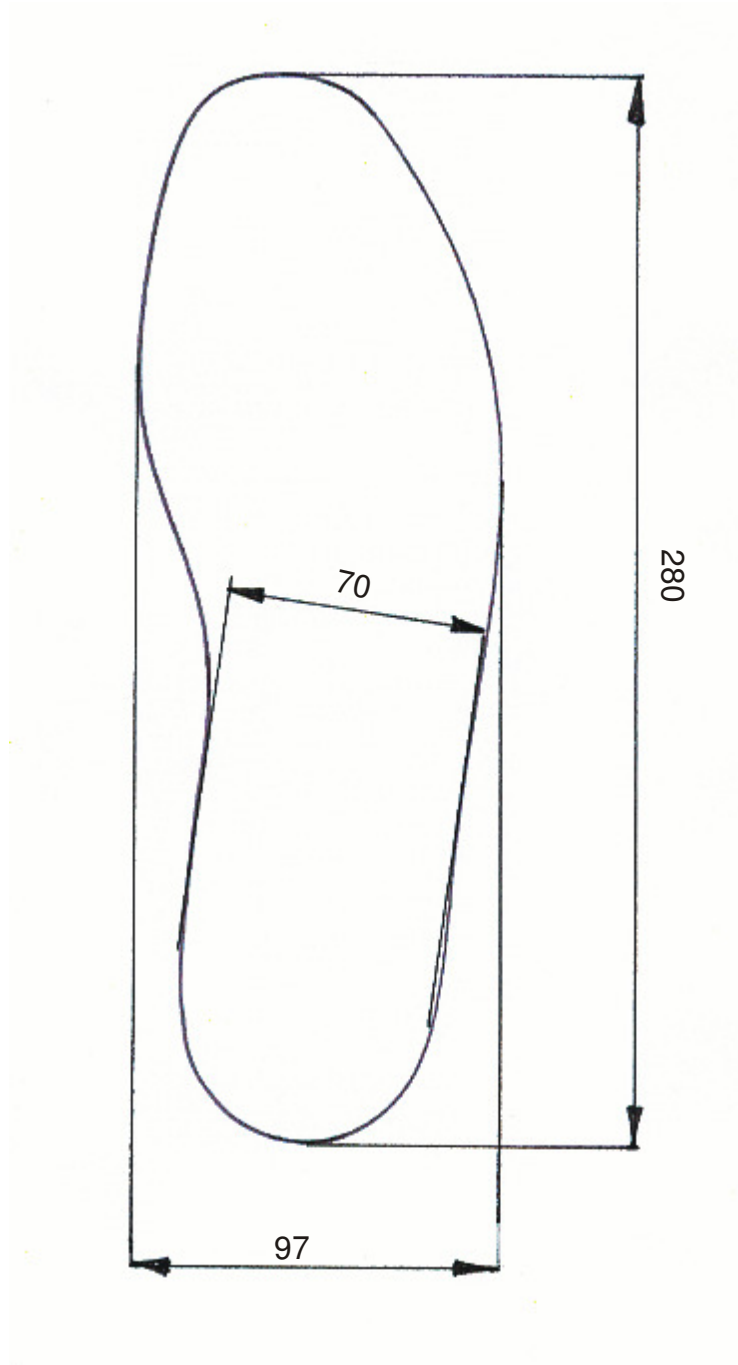
Podstawowe elementy spodu



rys. nr 10. Wzmocnienie podpodeszwy nr 27 skala 1:2

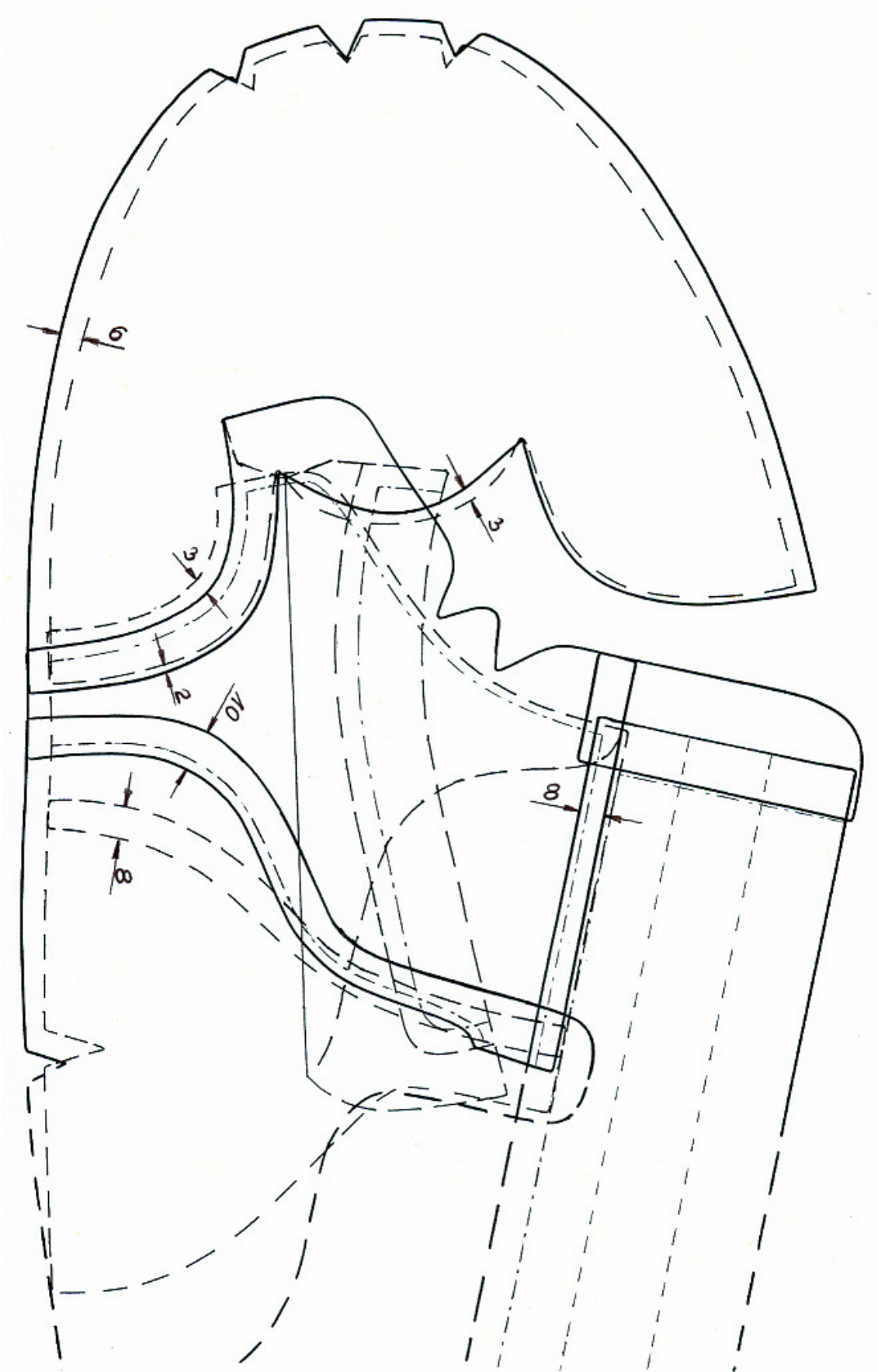


rys. nr 11. Podpodeszwa nr 27 skala 1:2



rys. nr 13. Wyciółka nr 27 skala 1:2

rys. nr 14. Cholewka w rozłożeniu



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

7. Średnie normy zużycia materiałów podstawowych

Lp.	Nazwa materiału	Norma na 100 par	j.m.
1	Bukat bydlęcy wodoodporny	30,00	m ²
2	Skóra świńska	21,20	m ²
3	Dwoina bydlęca podszewkowa	14,40	m ²
4	Dwoina bydlęca podszewkowa	19,20	m ²
5	Tkanina samoprzylepna (np.Molino)	10,50	m ²
6	Włóknina wyściółkowa	6,00	m ²
7	Materiał termoplastyczny (podnosek)	2,50	m ²
8	Krupon podpodeszwowy (podpodeszwa)	22,00	kg
9	Krupon podpodeszwowy (podsuwka)	25,00	kg
10	Podeszwy gumowe (np. typu Wibram)	100	par
11	Otok gumowy	145,00	mb
12	Uchwyty obuwnicze	3200	szt.
13	Nity	400	szt.
14	Sznurowadła	100	par
15	Pianka PU 5 mm	10,50	m ²
16	Pianka PU 30 mm	2,40	m ²
17	Usztywniacz stalowy	200	szt.
18	Wkładka plastikowa	100	par
19	Sztuczna skóra podpodeszwowa	2,70	m ²
20	Materiał termoplastyczny (zakładka)	3,40	m ²
21	Nici syntetyczne	7000	mb
22	Gwoździe ryflowane	2,20	kg
23	Kleje	18,30	kg

8. Dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań dokumentacji techniczno-technologicznej

- certyfikat zgodności wyrobu
- wyniki badań bukatu bydlęcego wodoodpornego
- wyniki badań skóry świńskiej
- wyniki badań skóry twardej – kruponu podpodeszwowego
- wyniki badań dwoiny bydlęcej podszewkowej
- wyniki badań podeszew
- wyniki badań obuwia gotowego

Badania należy wykonać w laboratorium akredytowanym przez Polskie Centrum Akredytacji

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

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
- 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 Instytutu Badawczego MSWiA w obecności przedstawiciela Zamawiającego. W trakcie realizacji zamówień dopuszcza się przeprowadzenie kontroli międzyoperacyjnej przez przedstawicieli Instytutu Badawczego MSWiA i Zamawiającego.
- 2.2 Przedstawiciel Instytutu Badawczego MSWiA w obecności przedstawiciela 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,
 - ukończenia, 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 rozsznurowaniu (aby zapobiec przetarcia 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 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.

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 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 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

Arkusz zmian

Lp.	Data	Zmiana dotyczy <i>(strona i treść zmiany)</i>	Akceptacja <i>(data i podpis)</i>	Uwagi

DOKUMENTACJE WYKONAŁ: ZATWIERDZIŁ:

.....
Miejscowość, data

.....

OPINIA

.....

.....

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