

Technická specifikace - Polobotka letní perforovaná

Technický popis

Konstrukce obuvi, použité materiály i vnitřní vybavení obuvi musí zajistit maximální komfort i při dlouhodobém nošení (tj. více jak 12 hodin denně). Obuv svým provedením nesmí omezovat podmínky řízení služebního vozidla a musí zabezpečit dobrou stabilitu při chůzi. Podešev s nízkým dezénem a s útlumovými vlastnostmi v oblasti paty. Obuv musí být zhotovena v celočerném provedení.

Celkové provedení obuvi musí splňovat požadavky zadání na stříhové a materiálové provedení a dále musí splňovat technické parametry materiálů a výrobku.

Popis

Polobotky perforované jsou určeny pro výkon služby v období duben – září a přednostně pro použití ve vnitřních prostorech. Obuv je polobotkového stříhu, podšívkováná, s monolitní podešví a uzavíráním na šněrování. Celousňový svršek má perforované zadní díly a boční díly nártu, jazyk a límeček jsou polštářované. K uzavírání jsou použity obuvnické kroužky. Obuv je vybavena vleповacími stélkami s polštářem z molitanu. Součástí obuvi jsou kulatá šněrovadla.

Obvodová skupina: H

Provedení obuvi

- **Svršek obuvi**

Výška svršku v patě je min. 65 ± 5 mm u velikosti číslo 42.

Polobotky jsou derbového stříhu uzavírané v nártu šněrováním. K uzavírání obuvi jsou použity spodní (slepé) kroužky (4 páry). Kolem nohy je sešitý zadní dílec s podšívkovým límečkem lícem k líci, přehnutý přes výplň a přešitý 1 řádkem stehů. Ve šněrování je vrchový podkroužek zaklepaný, obšitý s podšívkou 1 řádkem stehů. Ostatní spoje jsou šité 2-mi řádky šití. Na zadních dílech je ozdobné šití ve tvaru podkroužku. Nárt je dělený na střední díl a boční díly. Na bočních dílech nártu a zadních dílech je ozdobná a účelová perforace. Provedení a rozmístění perforace musí odpovídat nákresu a platnému vzorku. Řezy jsou barvené. Středový dílec nártu je plný. Šití je v barvě vrchového materiálu.

- **Podšívkování obuvi**

Obuv je celopodšívkováná. Vnitřní a vnější nártová část a zadní dílce jsou laminovány netkanou textilií. Středový dílec nártu, jazyk, límeček a patička jsou podšívkovány přírodní podšívkovou usní. U podšívkové patičky použití podšívkové usně rubem. Límeček a jazyk jsou polstrované. Stříhové provedení a prošíání svršku dle předloženého vzorku.

- **Ztužení špice a paty**

tužinka – ztužidlová deska termoplastická tl. 1,0 – 1,2 mm

vleповací opatek – ztužidlová deska termoplastická tl. 1,4 – 1,6 mm

- **Kování**

1 pár obuvi je vybaven celkem 16-ti slepými obuvnickými kroužky.
Tvar a velikost kovových doplňků dle předloženého vzorku.

- **Provedení spodku obuvi**

Svršek polobotek je spojen s monolitní podešví lepením. Pryžová podešev s podpatkem barva černá. Spodková směs oděruvzdorná, nepíšící.

Rámková část podešve – zvýšený okraje podešve, imitace šití po obvodu ze spodní strany podešve. Rámek je součástí podešve.

Výška podešve s rámkem v nášlapné části 13 ± 1 mm

Výška podpatku s rámkem 25 ± 1 mm

Provedení dezénu podešve dle nákresu.

Napínací stélka je vyrobena ze stélkového kompozitního materiálu, je opatřena ztužením klenku s vloženým ocelovým klenkem. Celková vleповací stélka je opatřena polštářováním z PU pěny. Vleповací stélka je v patní a klenkové části perforovaná dvěma řádky perforace a je zdvižená do nohy.

Součástí obuvi jsou kulatá šněrovadla.

Materiálová specifikace

P.č.	Typ materiálu - dílec	Druh materiálu	Specifikace materiálu	Barva	Tloušťka
1.	VRCHOVÝ - nárt - zadní díly - jazyk - patička	přírodní hovězinová useň	- hydrofobní chromočiněná - probarvená - hladká matová úprava	černá	1,6 – 1,8 mm
3.	PODŠÍVKA - nárt - límeček - jazyk, podkr - patička	Přírodní podšívková useň	- měkčená chromočiněná - vepřovice nebo hovězinová - patička rubem	šedá	0,7 – 1,0 mm
4.	MEZIPODŠÍV- KA - nárt - zadní díly	netkaná textilie	- ztužení dílů v perforaci	černá	0,7 – 0,9 mm
5.	POLŠTÁŘOVÁ- NÍ - jazyk - límeček	mikroporézní materiál	- polyuretanová pěna- molitan	—	min. 3 mm min. 5 mm
6.	PODEŠEV	Monolitní s podpatkem	pryžová	černá	Výška dezénu $2 \pm 0,3$ mm
7.	NAPÍNACÍ STÉLKA	Stélkový kompozitní materiál+ ztužení klenku+ ocelový klenek	- kompozit z vláken a latexu, materiál s vnitřní soudržností, dobrymi absorpčními schopnosti, odolností vůči opotrebení.	—	1,75 mm tolerance + 0,25
8.	VLEPOVACÍ STÉLKA		- měkčená, chromočiněná	šedá	

		Přírodní podšívková useň	- vepřovice nebo hověžinová		0,7 – 1,0 mm
9.	POLŠTÁŘ VLEPOVACÍ STÉLKY	mikroporézní materiál	- polyuretanová pěna - molitan		3 mm
10.	ŠNĚROVADLA	polyester	- kulatá, plastové koncovky	černá	—
11.	KOVÁNÍ - kroužky	kov	- antikorozní úprava	černá	—
12.	ŠICÍ NITĚ	polyester	- č. 40	černá	—

Všechny další materiály použité při výrobě obuvi musí být v souladu s požadovanými vlastnostmi a technickými parametry hotové obuvi.

Zkratky:

PAD – polyamid

PES – polyester

PU – polyuretan

Šití

Šití svršku se provádí vázaným stehem nitěmi v barvě základního vrchového materiálu. Šití musí být přesné a čisté, řádky rovné a souběžné bez vynechání stehů a prasklých nití. Steh musí být utažen bez prosekání materiálu. Stopa jehly musí být zaplněna nití, konce řádků zapořité nebo jinak zajištěné. Přípouští se nastavení nití zapořítím minimálně dvěma stehy.

Požadované technické parametry materiálů a výrobků

Polobotky perforované – technické parametry

Polobotky letní perforované				
P. č.	Parametr	Požadavek	Jednotka	Norma
a) Vrchová useň				
1.	Tloušťka	1,6 – 1,8	mm	ČSN EN ISO 2589
2.	Pevnost v tahu (podél/napříč)	Min. 20 / min. 16	MPa	ČSN EN ISO 3376
3.	Tažnost (podél/napříč)	35 – 60	%	ČSN EN ISO 3376
4.	Pevnost v roztržení šterbiny (podél/napříč)	min. 90	N	ČSN EN ISO 3377-2
5.	Ohybová odolnost (za sucha 50 kc, za mokra 20 kc)	bez viditelných změn	st. odolnosti	ČSN EN ISO 5402
6.	Absorpce vody po 120 min.	max. 20	%	ČSN EN ISO 20344, čl. 6.13
7.	Propustnost pro vodní páru	min. 3,0	mg/cm ² h	ČSN EN ISO 20344, čl. 6.6
8.	Hodnota pH	min. 3,2	-	ČSN EN ISO 4045
9.	Obsah šestimocného chromu	max. 3,0	mg/kg	ČSN EN ISO 17075
b) Podšívková useň, vlepovací stélka				
10.	Tloušťka	0,7 – 1,0	mm	ČSN EN ISO 2589
11.	Pevnost v dalším trhání (podél/napříč)	min. 35	N	ČSN EN ISO 20344, čl. 6.3
12.	Pevnost v tahu (podél/napříč)	Min. 12/12	N	ČSN EN ISO 29073-3
13.	Stálobarevnost líce při stírání, (150 c za sucha, 50 c za mokra)	min. 3	stupeň šedé stupnice	ČSN EN ISO 11640

	změna odstínu/zapouštění			
14.	Propustnost pro vodní páru	min. 5,0	mg/cm ² h	ČSN EN ISO 20344, čl. 6.6
15.	Hodnota pH	min. 3,2	-	ČSN EN ISO 4045
16.	Obsah šestimocného chromu	max. 3,0	mg/kg	ČSN EN ISO 17075
c) Podešev				
17.	Odolnost proti odírání	max. 150	mm ³	ČSN 62 1466, metoda A
18.	Odolnost vůči opakovanému ohybu	max. 4,0	mm	ČSN EN ISO 20344, čl. 8.4
19.	Hustota	1,0 – 1,12	g/cm ³	ČSN 62 1405, metoda B
20.	Tvrдость	68 ± 5	ShA	ČSN EN ISO 868
d) Hotová obuv				
21.	Pevnost spoje mezi svrškem a podešví	min. 4,0	N/mm	ČSN EN ISO 20344, čl. 5.2
22.	Absorpce energie v oblasti paty	min. 20	J	ČSN EN ISO 20344, čl. 5.14
23.	Pevnost šitých spojů - svrškové dílce	min. 12	N/mm	ČSN 79 5600, čl. 6.4.11
24.	Třecí odolnost šněrovadel	min. 5 000	počet cyklů do porušení	ISO 2023, příloha B

Všechny výše uvedené parametry musí být odzkoušeny akreditovanou zkušební laboratoří a jejich zjištěné úrovně musí být uvedeny v příslušných zkušebních protokolech

Všechny výše uvedené parametry musí být odzkoušeny akreditovanou zkušební laboratoří a jejich zjištěné úrovně musí být uvedeny v příslušných zkušebních protokolech.

Základní kontrolní rozměry obuvnického kopyta

Velikost obuvi francouzské č.	Délka stélky kopyta	Obvod prstních kloubů
37	249	225
38	255,6	230
39	262,2	235
40	268,8	240
41	275,4	245
42	282	250
43	288,6	255
44	295,2	260
45	301,8	265
46	308,4	270
47	315	275
48	321,6	280
49	328,2	285

Všechny kontrolní rozměry v tabulce jsou uvedeny v milimetrech.

Značení

Obuv

Každý pápár je označen textilní tkanou etiketou bílé barvy, která je všitá na jazyku z vnitřní strany obuvi. Na etiketě jsou uvedeny následující údaje:

- dodavatel
- vzor

- velikost metricky i francouzky
- obvodová skupina
- měsíc/rok výroby

Etiketa musí být stálobarevná, uvedené údaje musí být dobře čitelné po dobu předpokládané životnosti výrobku.

Každý pář je opatřen odpovídajícím piktogramem. Piktogram lze uvést na textilní etiketu nebo vlepit z vnitřní strany obuvi.

Podešev

Na podešvi musí být označena velikost metricky nebo francouzky.

Krabice

Na jednotlivých krabicích jsou uvedeny následující údaje:

- dodavatel
- název výrobku
- velikost metricky i francouzky
- obvodová skupina
- vzor
- měsíc/rok výroby

Kartony

Na jednotlivých kartonech jsou uvedeny následující údaje:

- dodavatel
- název výrobku
- velikost metricky i francouzky
- počet párů
- měsíc/rok výroby

Balení

Obuv proložená sulfitovým papírem nebo mikrotenovou folií se vkládá po jednom páru do papírové krabice spolu s 1 párem náhradních šněrovadel, 1 párem náhradních stélek stejné kvality a provedení jako prvotně vkládané do obuvi a návodem na údržbu a ošetřování.

10 párů se vkládá do minimálně 5-tivrstvého kartonu. Karton musí být zajištěn proti samovolnému otevření přelepením a zaráfován. V každém kartonu musí být výrobky stejné velikosti. Celková hmotnost kartonu nesmí přesáhnout 15 kg.

Způsob požadované kontroly jakosti

Hotové výrobky musí odpovídat oboustranně schváleným TP a schváleným referenčním vzorkům. Zadavatel si vyhrazuje právo, že může kdykoliv v průběhu plnění odebrat vzorky z dílčích dodávek, provádět průběžnou kontrolu kvality dodávaného zboží a ověřovat technické parametry i vlastnosti výrobku provedením kontrolních zkoušek v akreditované zkušební laboratoři.

Zvláštní požadavky

Požadovaný velikostní sortiment

VELIKOST	Metricky	24	25	26	26,5	27	28	29	29,5	30	30,5	31	32	33	34	35
	Mondopoint	230	240	250	255	260	270	280	285	290	295	300	310	320	330	340
	Francouzky	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51

U největších okrajových velikostí, tj. 34 a 35, je možno použít jiný ekvivalentní druh podešve, který bude splňovat požadavky dané v této specifikaci. Požadované parametry této podešve musí být ověřeny a potvrzeny akreditovanou zkušebnou.

TECHNICKÉ PODMÍNKY A PŘEDPOKLADY

Podmínky zpracování

- a) Provedení obuvi musí odpovídat ČSN 79 5600 „Obuv – požadavky a zkušební metody.“
- b) Hotová obuv musí být párovaná (tj. pravý a levý půlpár musí být shodný z hlediska materiálu, provedení i zpracování).
- c) Nepřípustný je volný a popraskaný líc, vrásky líce usně a štípance na všech vrchových dílcích, žírné vrásky, zarostlé jizvy, škrábance na líci na nártách a zadních dílech.
- d) Veškeré svrškové dílce musí být přiměřeně koseny a okraje dílců zabarveny.
- e) Záhyby ve špici a v patě musí být řádně vyhlazeny.
- f) Svršek musí být na podešvi dokonale ustředěn.
- g) Rozmístění kovových doplňků musí být souměrné vůči sobě (stejně rozteče).
- h) Kovové doplňky nesmí mít ostré hrany.
- i) Všechny materiály použité při výrobě obuvi musí být stálobarevné.
- j) Zpracování a spojení podšívkových dílců uvnitř obuvi musí být hladké, nesmí se shrnovat nebo vykazovat zvrásnění.
- k) Pokud jsou v technické specifikaci uvedeny konkrétní materiály (tj. pod obchodním názvem), připouští zadavatel použití i jiných obdobných materiálů při splnění všech požadovaných technických parametrů materiálů a výrobků v tabulkách uvedených níže.
- l) Z vnější strany obuvi (tj. na svršku a v podešvi) nesmí být žádný prvek s názvem výrobce či dodavatele.
- m) Obuv musí celkovým provedením a vnějším vzhledem odpovídat příslušnému platnému referenčnímu vzorku.

SOUČÁST NABÍDKY

V rámci technické kvalifikace doloží účastník kromě vzorků tyto materiály a komponenty:

- podešve – 1 pár
- podélně rozříznutý půlpár obuvi

Foto - polobotky perforované

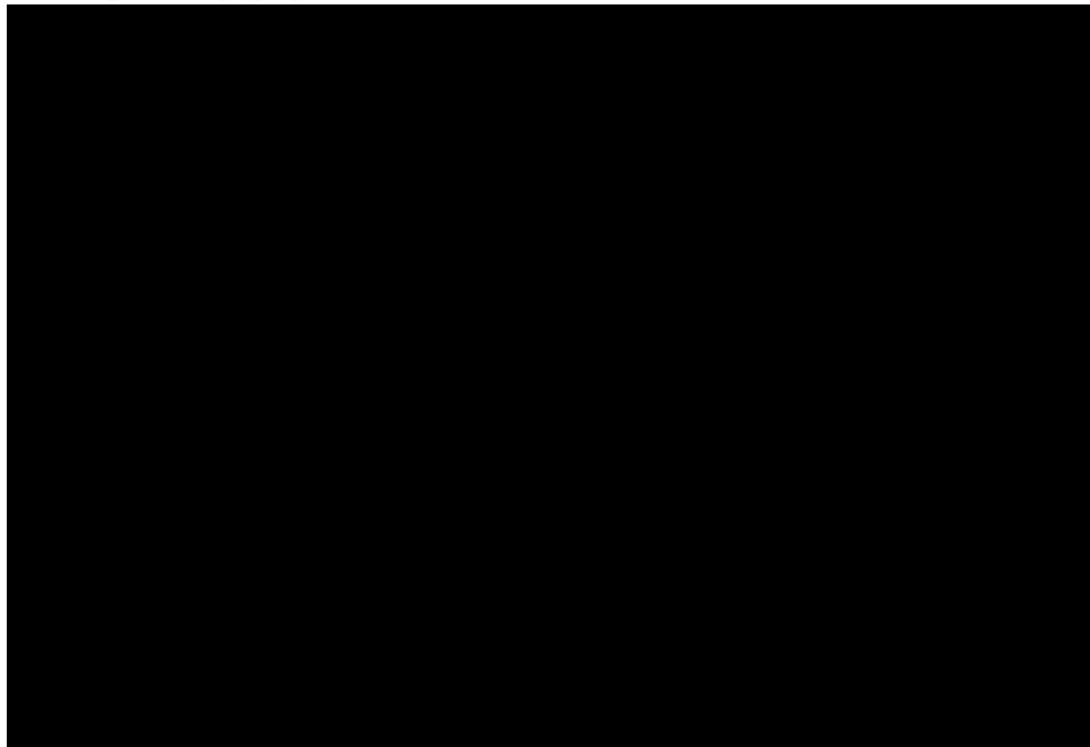
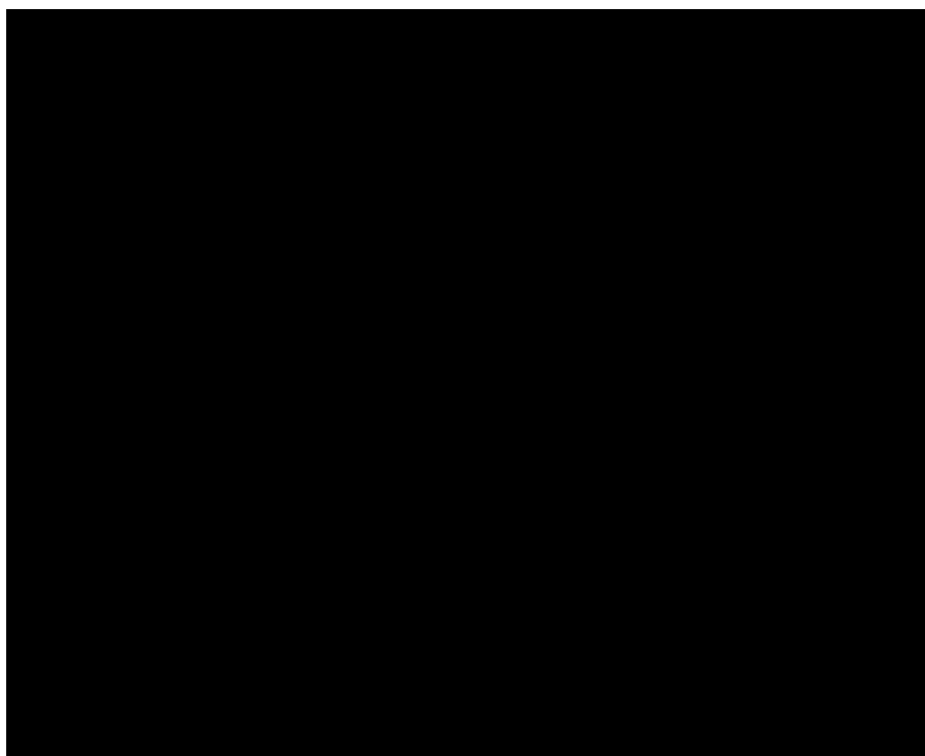


Foto podešve



Orientační nákres – polobotka perforovaná

