CENTRUM ZABEZPEČENÍ MATERIÁLEM TÝLOVÝCH SLUŽEB AGENTURY LOGISTIKY skupina kontroly, technické podpory a zkušebnictví NCAGE: **9S14G**	**TECHNICKÁ SPECIFIKACE MATERIÁLU OSOBNÍHO POUŽITÍ** **Pro výrobu**	**TS-MOP-18-13** Číslo vydání: 2.

KČM: 0120000961719

Výtisk jediný
Počet listů : 23
Počet příloh : 0

Polobotky 2005 černé večerní

Zpracovatel TS-MOP:

zpracovatel	odpovědný zaměstnanec (funkce, titul, hodnost, jméno a příjmení)	podpis	datum
Pracoviště kontroly a technických specifikací výstroje	koordinační, projektový a programový pracovník Ing. Olga BACHMAYEROVÁ		- 8. 06. 2016

Odpovědnost za zpracovatele:

organizace	odpovědný zaměstnanec (funkce, titul, hodnost, jméno a příjmení)	podpis – otisk razítka	datum
Centrum zabezpečení materiálem týlových služeb Agentury logistiky	Náčelník podplukovník Ing. Luděk KRČ	VOJENSKÉ ZAŘÍZENÍ 5512 BRNO -07-	- 8. 06. 2016

Odborný orgán-majetkový manažer:

organizace	odpovědný zaměstnanec (funkce, titul, hodnost, jméno a příjmení)	podpis – otisk razítka	datum
Agentura logistiky Odbor týlového zabezpečení	Vedoucí starší důstojník – specialista Odboru týlového zabezpečení pplk. Ing. Vladimír PLESKAČ	VOJENSKÉ	17 -06- 2016

Vyjádření Úř OSK SOJ:

		podpis – otisk razítka	datum
	NEVYUŽITO		

Schvaluje:

Agentura logistiky	Ředitel Agentury logistiky brigádní generál Ing. Jaroslav TRAKAL	podpis – otisk razítka	datum
		VOJENSKÉ ZAŘÍZENÍ 5512 BRANDÝS NAD LABEM-STARÁ BOLESLAV -34-	17 -06- 2016 17 -06- 2016

Platnost technické specifikace ode dne schválení.

Index	Změna	Datum	Provedl	Index	Změna	Datum	Provedl
a				e			
b				f			
c				g			
d				h			

VOJENSKÉ ZAŘÍZENÍ 551220
BRNO

---

2. vydání
Červen 2016

TECHNICKÁ SPECIFIKACE MATERIÁLU OSOBNÍHO POUŽITÍ

PRO VÝROBU

TS-MOP-18-13

Polobotky 2005 černé večerní

KČM: 0120000961719

Přehled změn v TS-MOP

Číslo změny	Předmět změny TS-MOP	Platnost od	Strana číslo	Změnu provedl, datum

OBSAH TS-MOP

Schvalovací list
Čelní list
Přehled změn
Obsah TS-MOP
Názvosloví, použité zkratky a souvisící citované dokumenty
Kapitola 1 – VŠEOBECNÁ ČÁST
Kapitola 2 – URČENÍ PRODUKTU
Kapitola 3 – TECHNICKÝ POPIS
Kapitola 4 – DALŠÍ ÚDAJE
Kapitola 5 – POKYNY PRO SYSTÉM KONTROL A ZKOUŠENÍ
Kapitola 6 – POKYNY PRO POUŽÍVÁNÍ
Kapitola 7 – POKYNY PRO BALENÍ, SKLADOVÁNÍ A ZNAČENÍ
Kapitola 8 – POKYNY PRO EKOLOGICKOU LIKVIDACI
Kapitola 9 – SPECIFIKACE POUŽITÉHO MATERIÁLU
Kapitola 10 – TECHNICKÉ PARAMETRY POUŽITÉHO MATERIÁLU
Kapitola 11 – VELIKOSTNÍ SORTIMENT
Kapitola 12 – KONSTRUKČNÍ A KONTROLNÍ ROZMĚRY
Kapitola 13 – TECHNICKÝ NÁKRES, FOTOGRAFICKÉ VYOBRAZENÍ

Názvosloví, použité zkratky a souvisící citované dokumenty

Názvosloví

Dodavatel	osoba (fyzická i právnická), která vyrábí, dodává nebo jen navrhla produkt, a v případech stanovených nařízením vlády též osoba, která sestavuje, balí, zpracovává, nebo označuje produkt, za který odpovídá podle zákona č. 22/1997 Sb., a který hodlá uvést na trh pod svým jménem.
Jakost	stupeň splnění požadavků souborem inherentních znaků.
Kontrola	ověřování shody měřením, pozorováním, zkoušením nebo srovnáváním významných charakteristik objektu.
Odběratel	organizační celek rezortu Ministerstva obrany u kterého se bude produkt používat, nebo který je smlouvou určen k převzetí zboží, nebo organizační celek, v němž je zařazen zpracovatel TS-MOP.
Oprava	fyzický zásah prováděný za účelem obnovy požadované funkce nebo vzhledu produktu, který nevyhovuje požadavkům stanoveným v TS-MOP.
Produkt	platí definice uvedená v ČSN EN ISO 9000, avšak pro účely těchto TS-MOP se jedná o výrobky, služby nebo materiály patřící do majetkového uskupení 2.1 (materiál osobního použití).
Smlouva	obchodně závazkový vztah ve smyslu platného právního předpisu uzavřený mezi kupujícím a prodávajícím.
Udržovatelnost	schopnost objektu v daných podmínkách používání setrvat ve stavu nebo se vrátit do stavu, v němž může plnit požadovanou funkci, jestliže se údržba provádí v daných podmínkách a používají se stanovené postupy a prostředky.
Zkouška	stanovení (hodnoty) jednoho nebo několika znaků podle určitého postupu.
Životnost	schopnost výrobku plnit požadovanou funkci v daných podmínkách používání a údržby do dosažení mezního stavu.
Pár	označení jednotky množství výrobku (pár obsahuje 2 ks tzv. půlpáry obuvi stejného provedení a velikosti; které jsou spolu sepnuty a tvoří jednu manipulační jednotku).

Použité zkratky:

AČR	Armáda České republiky
ČSN	Česká technická norma
KČM	Katalogové číslo majetku
PE	polyethylen
TS-MOP	Technická specifikace materiálu osobního použití
NCAGE	kód NATO přidělený výrobci a dodavateli
NSN	skladové číslo NATO
RN	referenční číslo
MO	Ministerstvo obrany
MPO	Ministerstvo průmyslu a obchodu
MŽP	Ministerstvo životního prostředí

Souvisící dokumenty

Zákon č. 89/2012 Sb.,	občanský zákoník, ve znění pozdějších předpisů
Zákon č. 137/2006 Sb.,	o veřejných zakázkách, ve znění pozdějších předpisů
Zákon č. 219/1999 Sb.,	o ozbrojených silách České republiky, ve znění pozdějších předpisů.
Zákon č. 309/2000 Sb.,	o obranné standardizaci, katalogizaci a státním ověřování jakosti výrobků a služeb určených k zajištění obrany státu a o změně živnostenského zákona, ve znění pozdějších předpisů
Zákon č. 412/2005 Sb.,	o ochraně utajovaných informací a o bezpečnostní způsobilosti, ve znění pozdějších předpisů.
Zákon č. 634/1992 Sb.,	o ochraně spotřebitele, ve znění pozdějších předpisů
Zákon č. 22/1997 Sb.,	o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů, ve znění pozdějších předpisů
Zákon č. 102/2001 Sb.,	o obecné bezpečnosti výrobků a o změně některých zákonů, ve znění pozdějších předpisů
Zákon č. 185/2001 Sb.,	o odpadech a o změně některých dalších zákonů, ve znění pozdějších předpisů

Nařízení Evropského parlamentu a Rady (EU) č. 1007/2011 o názvech textilních vláken a souvisejícím označování materiálového složení textilních výrobků a o zrušení směrnice Rady 73/44/EHS a směrnic Evropského parlamentu a Rady 96/73/ES a 2008/121/ES

Vyhláška MO č. 5/2001 Sb.,	kterou se stanoví náležitosti katalogizační doložky, vzory tiskopisů žádostí, oznámení a přehledů souvisejících s katalogizací a vzor osvědčení o způsobilosti zpracovávat návrh katalogizačních dat o výrobku
Vyhláška MŽP č. 383/2001 Sb.,	o podrobnostech nakládání s odpady, ve znění pozdějších předpisů
Normativní výnos MO 22/2015	Technické specifikace materiálu osobního použití.

ČSN EN ISO 9001	Systémy managementu kvality – Požadavky
ČSN EN ISO 9000	Systémy managementu kvality – Základní principy a slovník
ČSN EN ISO/IEC 17025	Posuzování shody – Všeobecné požadavky na způsobilost zkušebních a kalibračních laboratoří.
ČSN 79 5600	Obuv - Požadavky a metody zkoušení.
ČSN 79 5790	Obuv – přijatelné odchylky
ČSN EN 12746	Obuv – Zkoušení napínacích a podšívkových stélek – Absorpce a desorpce vody.
ČSN EN 12747	Obuv – Zkoušení napínacích stélek – Odolnost proti odírání
ČSN ISO 9407	Velikosti obuvi. Měření a označování. Systém Mondopoint
ČSN 80 2151	Šijacie nite. Společné ustanovenia.
ČSN 79 5607	Skúšanie obuvi. Kondicionovanie obuvi.
ČSN EN ISO 20344	Osobní ochranné prostředky – Metody zkoušení obuvi.
ČSN EN ISO 20345	Osobní ochranné prostředky – Bezpečnostní obuv
ČSN EN ISO 13287/režim C	Osobní ochranné prostředky – Obuv. Metoda zkoušení odolnosti proti uklouznutí.

ISO 2023	Rubber footwear – Lined industrial vulcanized – rubber boots - Specification. Gumová obuv. Obuv z vulkanizovaného kaučuku s podšívkou pro průmyslové použití.
ČSN EN ISO 3376	Usně – Fyzikální a mechanické zkoušky – Stanovení pevnosti v tahu a prodloužení.
ČSN EN ISO 2589	Usně – Fyzikální a mechanické zkoušky – Stanovení tloušťky
ČSN EN ISO 11640	Usně – Zkoušení stálobarevnosti – Stálobarevnost při stírání.
ČSN EN ISO 3377-2	Usně – Fyzikální a mechanické zkoušky – Stanovení pevnosti v dalším trhání – Část 2: Oboustranné trhání (roztržení štěrbiny).
ČSN EN ISO 5402-1	Usně - Stanovení ohybové odolnosti – Část 1: Flexometrická metoda
ČSN 621405, metoda B	Pryž. Stanovení hustoty.
ČSN EN ISO 868	Plasty a ebonit – Stanovení tvrdosti vtlačováním hrotu tvrdoměru (tvrdost Shore).
ČSN ISO 37	Pryž, vulkanizovaný nebo termoplastický elastomer – Stanovení tahových vlastností.
ČSN 62 1466	Pryž. Stanovení odolnosti proti odírání na přístroji s otáčivým bubnem.
ČSN 80 0890	Stuhařské a prýmkařské výrobky. Metody zkoušení
ČSN EN ISO 5084	Textilie – Zjišťování tloušťky textilií a textilních výrobků
ČSN EN 12127	Textilie - Plošné textilie - Zjišťování plošné hmotnosti pomocí malých vzorků.
ČSN EN ISO 12947-2	Textilie – Zjišťování odolnosti plošných textilií v oděru metodou Martindale – Část 2: Zjišťování poškození vzorku
ČSN EN ISO 13934-1	Textilie - Tahové vlastnosti plošných textilií – Část 1: Zjišťování maximální síly a tažnosti při maximální síle pomocí metody Strip.
ČSN EN 29073-1	Textilie – Zkušební metody pro netkané textilie – Část 1: Zjišťování plošné hmotnosti (idt ISO 9073-1:1989)
ČSN EN 29073-3	Textilie – Zkušební metody pro netkané textilie – Část 3: Zjišťování pevnosti v tahu a tažnosti
ČSN EN ISO 105-A01	Textilie - Zkoušky stálobarevnosti - Část A01: Všeobecné principy zkoušení.
ČSN EN 20105-A02	Textilie. Zkoušky stálobarevnosti. Část A02: Šedá stupnice pro hodnocení změny odstínu (ISO 105-A02:1993).
ČSN EN 20105-A03	Textilie. Zkoušky stálobarevnosti. Část A03: Šedá stupnice pro hodnocení zapouštění (ISO 105-A03:1993).
ČSN EN ISO 105-E04	Textilie – Zkoušky stálobarevnosti – Stálobarevnost v potu
ČSN EN ISO 4045	Usně – Chemické zkoušky – Stanovení pH.
ČSN EN ISO 17075	Usně – Chemické zkoušky – Stanovení obsahu šestimocného chrómu.
ČSN EN ISO 17226-2	Usně – Chemické určení obsahu formaldehydu – Část 2: Metody používající kalorimetrickou analýzu.
ČSN EN ISO 14184-1	Textilie – Stanovení formaldehydu – Část 1: Volný a hydrolyzovatelný formaldehyd (metoda extrakce vodou)
ČSN EN ISO 3071	Textilie – Zjišťování hodnoty pH vodného výluhu
ČSN EN ISO 15586	Jakost vod – Stanovení stopových prvků atomovou absorpční spektrometrií s grafitovou kyvetou

ČSN EN ISO 11885 Jakost vod – Stanovení vybraných prvků optickou emisní spektrometrií s indukčně vázaným plazmatem (ICP-OES)

KAPITOLA 1 - VŠEOBECNÁ ČÁST

1.1 Technická specifikace materiálu osobního použití (TS-MOP) je dokumentem ve vlastnictví rezortu Ministerstva obrany, který vymezuje konstrukci, rozměry, požadované vlastnosti, velikosti a další jakostní znaky produktu. TS-MOP dále určuje podmínky pro výrobu, kontrolu, zkoušení, používání, údržbu, opravy, balení, přejímku, skladování, značení a likvidaci produktu. Je-li na výrobek vyžadováno státní ověřování jakosti ve smyslu zákona č. 309/2000 Sb., *o obranné standardizaci, katalogizaci a státním ověřování jakosti výrobků a služeb určených k zajištění obrany státu a o změně živnostenského zákona*, je TS-MOP, společně s dokumentací dodávanou dodavatelem v souladu se zadávací dokumentací veřejné zakázky a kupní smlouvou, dokumentací výrobku ve smyslu § 20, odst. 3 tohoto zákona.

KAPITOLA 2 - URČENÍ PRODUKTU

2.1 **Polobotky 2005 černé večerní** (dále jen polobotky, obuv) jsou určeny k používání při slavnostních příležitostech. Obuv je výstrojní součástkou příslušníků AČR.

KAPITOLA 3 - TECHNICKÝ POPIS

3.1 Konstrukční provedení

3.1.1 Provedení svršku obuvi

Polobotky jsou klasického derbového střihu, bez zdobných prvků na svršku uzavírané v nártu šněrováním.

Celková délka svršku v nártové části (měřeno na hotovém výrobku) od rámku podešve ve špici po horní okraj jazyka: (205 ±5) mm.

3.1.1.1 Šití svrškových dílců - kolem nohy a ve šněrování je svršek zaklepaný a obšitý 1-nou řadou šití s podšívkou. Spoj nártu se zadními díly je šitý 2-mi řadami šití. Vzdálenost šití od okraje dílce do 2 mm, vzdálenost mezi dvěma řadami šití - do 2 mm. Zadní pásek je šitý 1-nou řadou šití, do 2 mm od okraje dílce.

Spoj zadního dílce s nártem ukončen závorkou. Šití závorky ve tvaru otevřeného čtverce, vnitřní rozměr (9 x 9) mm.

3.1.1.2 Uzavírání obuvi - šněrováním. K uzavírání obuvi jsou použity spodní obuvnické kroužky, 8 párů / pár obuvi. Vzdálenost středů otvorů slepých kroužků od okraje podkroužkové části (10 ±2) mm. Rozteče mezi jednotlivými středy otvorů (12 ±2) mm. Podkroužková část je zaklepaná, obšitá s podšívkou 1-nou řadou šití.

3.1.1.3 Jazyková část - nártový dílec obuvi je v místě našívání jazyka vyseknutý do mírného oblouku a je našitý na jazyk 2-mi řadami šití. Šířka jazyka v místě našití na nárt (60 ±3) mm, šířka

horní části jazyka v místě zaoblení (67 ±3) mm. Střední délka jazyka, měřeno od šitého spoje s nártem, (54 ±3) mm. Jazyk je polstrovaný, podšívkovaný a po obvodu prošitý 1-nou řadou šití, vzdálenost šití od okraje dílce do 2 mm.

3.1.1.4 Zadní pásek - má kónický tvar, šířka horního okraje (22 ±3) mm okraje, šířka uprostřed zadního pásku (12 ±2) mm, šířka v místě rámku podešve (17 ±2) mm.

3.1.1.5 Celková vlepovací stélka – je pevnou součástí polobotek, je laminovaná. V místě paty a klenku je zvýšená laminace. Tyto části se zvýšenou laminací jsou v ploše perforované a po obvodu jednou řadou šití prošité. Průměr perforace 1 mm. Vlepovací stélka je do nohy zdvižená.
Perforace na vlepovací stélce a místa se zvýšenou laminací, kalkulační velikost – technický nákres kap. 13, čl. 13.2:
K - délka podpatěnky (65 ±5) mm, **L** - šířka podpatěnky (40 ±5) mm, **M** - délka srdíčka (100 ±5) mm, **N** - šířka srdíčka (30 ±5) mm, **O** - vzdálenost podpatěnky od okraje (10 ±2) mm, **P** - vzdálenost patní části od konce srdíčka (165 ±5) mm.

3.1.2 Podšívkování obuvi - obuv je celopodšívkovaná. Nártová část je podšívkována netkanou textilií. Na podšívku zadních dílců, jazyka a podšívkovou patičku je použita přírodní podšívková useň. U podšívkové patičky použití podšívkové usně rubem. Jazyk je podšívkovaný a polstrovaný.

Podšívka paty má tvar lichoběžníku, šířka horního okraje (70 ±7) mm, šířka spodního okraje (95 ±7) mm.

3.1.3 Provedení spodku obuvi
Svršek polobotek je po napnutí a nalepení na napínací stélku odrásaný. Šířka záložky min. 20 mm. Na záložku svršku a na napínací stélku naneseno lepidlo, zalisování podešve s podpatkem.
Podpatková polyetylenová vložka je spojena s patníkem přímým nástřikem, spolu tvoří podpatek. Podpatek je přilepený a přibitý k usňové podešvi.

3.2 Provedení obuvi
Provedení obuvi musí odpovídat požadavkům ČSN 79 5600, kap. 5.1, 5.3.
Šití svršku se provádí provázaným stehem, musí být přesné a čisté, řádky rovné a souběžné bez vynechání stehů, prasklých nití a řádků bez uzlů a smyček. Připouští se šití se zapošitím minimálně dvou stehů. Steh musí být utažen bez prosekání materiálu. Stopa jehly musí být zaplněna nití, konce řádku musí být zapošité, případně zauzlované nebo jinak zajištěné.

3.2.1 Šité spoje svršku a hustota stehů
U všech šitých spojů svršku a na prošití celkové vlepovací stélky jsou použity šicí nitě č. 40, hustota stehů (4 až 5) na 1 cm.

3.2.2 Další požadavky
- umístění vnitřní a vnější derby na nártu musí být souměrné s osou napínací stélky, nesmí vykazovat šikmý vzhled,
- zadní pásek musí být ustředěn v ose podpatku,
- okraje dílců usňové výkroje (řezy) musí být zabarvené (základní vrchový materiál),
- řezy podešve včetně podpatku musí být opracované, zabarvené, lesklé.

3.3 Součásti obuvi
Součástí každého páru obuvi je 1 pár kulatých černých šněrovadel, délka (80 ±4) cm.

KAPITOLA 4 - DALŠÍ ÚDAJE

4.1 Seznam položek

4.1.1 Seznam položek

P.č.	KČM	NSN	Název	RN	NCAGE
1	0120000961719	8430160045212	Polobotky 2005 černé večerní	TS-MOP-18-13-II./1	9S14G
2	0120060961717	8430160054321	Polobotky 2005 černé večerní 25/240	TS-MOP-18-13-II./2 25/240	9S14G
3	0120070961710	8430160054324	Polobotky 2005 černé večerní 25,5/245	TS-MOP-18-13-II./3 25,5/245	9S14G
4	0120080961713	8430160054327	Polobotky 2005 černé večerní 26/250	TS-MOP-18-13-II./4 26/250	9S14G
5	0120090961716	8430160054330	Polobotky 2005 černé večerní 26,5/255	TS-MOP-18-13-II./5 26,5/255	9S14G
6	0120100961718	8430160053647	Polobotky 2005 černé večerní 27/260	TS-MOP-18-13-II./6 27/260	9S14G
7	0120110961711	8430160054333	Polobotky 2005 černé večerní 27,5/265	TS-MOP-18-13-II./7 27,5/265	9S14G
8	0120120961714	8430160053685	Polobotky 2005 černé večerní 28/270	TS-MOP-18-13-II./8 28/270	9S14G
9	0120130961717	8430160054336	Polobotky 2005 černé večerní 28,5/275	TS-MOP-18-13-II./9 28,5/275	9S14G
10	0120140961710	8430160053690	Polobotky 2005 černé večerní 29/280	TS-MOP-18-13-II./10 29/280	9S14G
11	0120150961713	8430160053693	Polobotky 2005 černé večerní 29,5/285	TS-MOP-18-13-II./11 29,5/285	9S14G
12	0120160961716	8430160053696	Polobotky 2005 černé večerní 30/290	TS-MOP-18-13-II./12 30/290	9S14G
13	0120170961719	8430160053699	Polobotky 2005 černé večerní 30,5/295	TS-MOP-18-13-II./13 30,5/295	9S14G
14	0120180961712	8430160053702	Polobotky 2005 černé večerní 31/300	TS-MOP-18-13-II./14 31/300	9S14G
15	0120190961715	8430160053705	Polobotky 2005 černé večerní 32/310	TS-MOP-18-13-II./15 32/310	9S14G
16	0120200961717	8430160054340	Polobotky 2005 černé večerní 33/320	TS-MOP-18-13-II./16 33/320	9S14G
17	0120210961710	8430160054343	Polobotky 2005 černé večerní 34/330	TS-MOP-18-13-II./17 34/330	9S14G
18	0120220961713	8430160054346	Polobotky 2005 černé večerní 35/340	TS-MOP-18-13-II./18 35/340	9S14G

4.1.2 Položky produktu, určené k zabezpečení životního cyklu

„NEVYUŽITO“

4.2 Kompletační seznam

P.č.	KČM	Název	Množství	TS MOP
1	0120000961719	Polobotky 2005 černé večerní	1	TS-MOP-18-13

KAPITOLA 5 - POKYNY PRO SYSTÉM KONTROL A ZKOUŠENÍ

5.1 Výrobce se zavazuje v rámci svého systému managementu jakosti mít zaveden proces monitorování a měření v rozsahu a způsobem podle článku 8.2.3 a 8.2.4 normy ČSN EN ISO 9001. Tento proces musí být dokumentován včetně metodik pro monitorování a měření jednotlivých parametrů v průběhu výroby a při výstupní kontrole. Výrobce musí být schopen doložit splnění parametrů výrobku uvedených v kapitolách 3 a 9 až 13 této TS-MOP.

KAPITOLA 6 - POKYNY PRO POUŽÍVÁNÍ

6.1 Ukazatele udržovatelnosti jednotlivých výrobků jsou uvedeny v návodu na ošetřování obuvi, který je součástí balení každého páru.

KAPITOLA 7 - POKYNY PRO BALENÍ, SKLADOVÁNÍ A ZNAČENÍ

7.1 Balení

Pár výrobku je proložen sulfitovým papírem nebo mikrotenovou fólií a vložen spolu s návodem na ošetřování, do lepenkové krabice, která je opatřena etiketou s údaji: výrobce, název výrobku, velikost metricky v cm, velikost metricky v mm (Mondopoint), čárový kód, vojenský znak. U velikostí 240 – 290: po 10- ti párech se výrobky balí do bedny z třívrstvé lepenky. Každá bedna je označena etiketou s údaji: výrobce, název výrobku, velikost metricky v cm, velikost metricky v mm (Mondopoint), počet párů, rok výroby, vojenský znak - zkřížené meče a čárový kód. V každé bedně musí být výrobky stejné velikosti. Rozměr bedny (590 ±5) mm x (390 ±5) mm x (360 ±5) mm, u velikostí 295 - 340, rozměr (630 ±5) mm x (250 ±5) mm x (360 ±5) mm. Hmotnost nabalené bedny nesmí přesáhnout 15,00 kg.

7.2 Skladování

Výrobky se skladují v suchých, čistých a uzavřených skladovacích prostorách minimálně 1 m od topných těles a bez přímého vlivu slunečních paprsků, při teplotě (0 až 30) °C a relativní vlhkosti maximálně 70 %. Sklady jsou zabezpečeny proti hmyzu a drobným hlodavcům. Za těchto podmínek je doba skladovatelnosti 5 let.

7.3 Značení výrobku

Kontrastním značením na podšívku zadního dílu u obou půlpárů. Značení obsahuje tyto údaje:

- výrobce,
- velikost metricky v cm,
- velikost metricky v mm (systém Mondopoint),
- datum výroby ve tvaru mm/rrrr (měsíc/rok např. 06/2010)
- vojenský znak – zkřížené meče.

Značení výrobku musí být stálobarevné, čitelné, velikost písma min. 3 mm.

KAPITOLA 8 - POKYNY PRO EKOLOGICKOU LIKVIDACI

8.1 Likvidace výrobků se provádí v souladu se zákonem č.185/2001 Sb., o odpadech a o změně některých dalších zákonů, ve znění pozdějších předpisů a v souladu s příslušnými prováděcími předpisy v platném znění.

KAPITOLA 9 - SPECIFIKACE POUŽITÉHO MATERIÁLU

9.1 Základní použitý materiál

9.1.1 Vrchový materiál – přírodní hovězinová useň

Charakteristika materiálu: Chromočiněná, podbarvená useň. Korigovaný líc usně je upraven polotransparentní úpravou s vyšším leskem.

Uplatnění materiálu na dílcích – nárt, jazyk, zadní díl oboustranný, zadní pásek:

- tloušťka (1,4 až 1,6) mm,
- povrchová úprava hladká,
- barva černá,
- technické parametry jsou uvedeny v kap. 10, čl. 10.1.

9.1.2 Základní podšívka - podšívková vepřovicová useň.

Charakter materiálu: Chromočiněná podbarvená useň. Přírodní líc bez úpravy, ponechání přírodní kresby včetně drobných poškození a barevné neegálnosti. Zvýšená měkkost usně provázena volnějším lícem.

Uplatnění materiálu na dílcích - podšívka jazyka, podšívka zadního dílu oboustranného, podšívková patička, vlepovací stélka:

- tloušťka (0,7 až 0,9) mm,
- barva středně šedá, barevný odstín dle PANTONE®TEXTILE Color Selector 17-4402 TC, přípustná barevná odchylka je stupeň 3-4 dle šedé stupnice, posuzováno dle ČSN EN 20105-A02 proti zadanému barevnému odstínu,
- podšívková patička aplikována rubem usně,
- technické parametry jsou uvedeny v kap. 10, čl. 10.2.

9.1.3 Podšívka nártu - syntetická netkaná textilie, 100% polyamid.

- barva černá,
- technické parametry jsou uvedeny v kap. 10, čl. 10.3.

9.1.4 Spodkové vybavení

Podešev	- přírodní spodková hovězinová useň, tloušťka (4 až 4,5) mm, nášlapná a klenková část – barva přírodní, řezy podešve zabarvené, černé.
Rámek podešve	- pryžový, hladký, zvýšený kraj po obvodu svršku v šířce 2 mm.
Podpatek	- na pryžový patník je nastříknutý ve formě polyetylen, výška patníku 5 mm, rozměry polyetylenového dílce jsou uvedeny v nákresu.
Patník	- pryžový, oděruvzdorný, nepíšící. Dezén v patním oblouku a uprostřed patníku jemný vroubek.

9.2 Ostatní materiály

Dílec	Údaje o materiálu
Polštářování jazyka a vlepovací stélky	- pěnový polyuretan, tl. 3 mm
Mezipodšívka nártu, zadních dílů	- ztužovací netkaný textilní materiál, 100% polyamid, tloušťka (0,6 ±0,1) mm, hmotnost orient. 140 g/m^2
Polštář stélky přední a zadní	- retikulovaný polyuretan, tl. 5 mm
Lemovací pojistka	- lepící technická páska, šířka 15 mm
Ztužovací materiál podkroužků	- 100% bavlna, vazba keprová
Tužinka	- ztužidlová deska
Vlepovací opatek	- opatková vláknitá useň, tl. 1,8 mm
Celková vlepovací stélka	- přírodní podšívková vepřovicová useň, barva středně šedá – viz. základní podšívka
Napínací stélka	- kompozit z vláken a latexu, tl. 1,75 mm, materiál s vnitřní soudržností, dobrými absorpční schopnostmi, odolností vůči opotřebení.
Klenová lepenka	- tloušťka 1,5 mm
Klenek	- ocelový obuvnický
Půdování	- celkové, vícevrstvá lepenka, plošná hmotnost asi 900 g/m2
Šicí nitě	- polyesterové, č. 40, černé.
Kování:	
Spodní obuvnický kroužek	- vnější průměr 4 mm, vnitřní průměr 3 mm, poniklovaný.

9.3 Součásti obuvi

9.3.1 Šněrovadla

Konstrukce:
Dutý úpletový válec. Oba konce šněrovadel jsou zafixovány pomocí celuloidové koncovací fólie, délka (10 ± 2) mm. Celková délka včetně koncovací fólie (80 ±4) cm.

Materiál:
Šněrovadla jsou vyrobena ze syntetického materiálu - 100% polyester.
Šněrovadla bez hydrofobní úpravy, barva černá.
Technické parametry jsou uvedeny v kap. 10, čl. 10.6.

KAPITOLA 10 - TECHNICKÉ PARAMETRY POUŽITÉHO MATERIÁLU

10.1 Technické parametry – základní vrchový materiál, přírodní hovězinová useň s vyšším leskem

P.č.	Parametr	Požadovaná hodnota	Zkušební norma
1.	Tloušťka	(1,4-1,6) mm	ČSN EN ISO 2589
2.	Pevnost v tahu A/B	min. 14/12 MPa	ČSN EN ISO 3376
3.	Tažnost A/B	min. 36 % / 43 %	ČSN EN ISO 3376
4.	Pevnost v roztržení štěrbiny	min. 66 N	ČSN EN ISO 3377-2

P.č.	Parametr	Požadovaná hodnota	Zkušební norma
5.	Odolnost proti opak. ohybu - za sucha 20 kc	bez viditelných změn	ČSN EN ISO 5402-1
6.	Adheze povrchové úpravy - za sucha - za mokra	min. 0,5 N/mm min. 0.3 N/mm	ČSN EN ISO 11644
7.	Stálobarevnost při stírání - za sucha 150 cyklů - za mokra 50 cyklů	stupeň šedé stupnice (plst/useň) min. 3/4	ČSN EN ISO 11640
8.	Vodní výluh - pH	min. 3,2	ČSN EN ISO 4045

10.2 Technické parametry – základní podšívka a vlepovací stélka, přírodní podšívková vepřovice

P.č.	Parametr	Požadovaná hodnota	Zkušební norma
1.	Tloušťka	(0,7-0,9) mm	ČSN EN ISO 2589
2.	Pevnost v tahu A/B	min. 12/12 MPa	ČSN EN ISO 3376
3.	Tažnost A/B	35-80/35-80 %	ČSN EN ISO 3376
4.	Pevnost v roztržení štěrbiny	min. 35 N	ČSN EN ISO 3377-2
5.	Propustnost pro vodní páru	min. 3 mg/cm^2.h	ČSN EN ISO 20344, čl. 6.6
6.	Stálobarevnost při stírání - plst - za sucha 150 cyklů - za mokra 50 cyklů	min. 3st. šedé stupnice	ČSN EN ISO 11640

10.3 Technické parametry – podšívka nártu, syntetická netkaná textilie

P.č.	Parametr	Požadovaná hodnota	Zkušební norma
1.	Materiálové složení	100% polyamid	Nařízení Evropského parlamentu a Rady (EU) č. 1007/2011
2.	Hmotnost	min. 130 g/m^2	ČSN EN 12127
3.	Pevnost osnova/útek	min. 200/200 N	ČSN EN 29073-3
4.	Tažnost osnova/útek	min. 30 / 30 %	ČSN EN 29073-3
5.	Propustnost pro vodní páru	min. 2 mg/cm^2.h	ČSN EN ISO 20344, čl. 6.6
6.	Odolnost podšívky proti oděru - za sucha 25.000 cyklů - za mokra 12.000 cyklů	bez prodření	ČSN EN ISO 20344, čl. 6.12

10.4 Technické parametry – spodková useň

P.č.	Parametr	Požadovaná hodnota	Zkušební norma
1.	Tloušťka	(4,0-4,5) mm	ČSN EN ISO 2589
2.	Pevnost v tahu	min. 20 MPa	ČSN EN ISO 3376
3.	Tažnost	max. 35 %	ČSN EN ISO 3376

10.5 Technické parametry – patník, pryž

P.č.	Parametr	Požadovaná hodnota	Zkušební norma
1.	Hustota	(1,22 ±0,04) g/cm^3	ČSN 62 1465/metoda B
2.	Tvrdost	(78 ±3) ShA	ČSN EN ISO 868
3.	Odolnost proti odírání	max. 450 mm^3	ČSN 62 1466
4.	Pevnost v tahu	min. 8,0 MPa	ČSN ISO 37

10.6 Technické parametry - součásti obuvi, šněrovadla

P.č.	Parametr	Požadovaná hodnota	Zkušební norma
1.	Materiál	100% polyester	Nařízení Evropského parlamentu a Rady (EU) č. 1007/2011
2.	Šíře	(3,2 ±0,5) mm	ČSN 80 0890
3.	Úplety	7 na 1 cm	ČSN 80 0890
4.	Hmotnost	3,1 g/m ±5 %	ČSN 80 0890
5.	Pevnost inf.	550 N	ČSN 80 0890
6.	Tažnost inf.	49 %	ČSN 80 0890

10.7 Laboratorní parametry a požadavky na kvalitu výrobku

P.č.	Parametr	Požadovaná hodnota	Zkušební norma
1.	Pevnost šitých spojů	min. 12,5 N/mm	ČSN 79 5600, čl. 6. 4. 11
2.	Pevnost lepeného spoje svršek - podešev	min. 3,0 N/mm	ČSN EN ISO 20344, čl. 5.2
3.	Třecí odolnost šněrovadel	min. 5.000	ISO 2023

Hmotnost páru (včetně součástí), kalkulační velikost: max. 1020 g.

10.8 Požadavky na zdravotní nezávadnost materiálu výrobku – usňové dílce

P.č.	Parametr	Požadovaná hodnota	Zkušební norma
1.	Vodní výluh – pH Diferenční číslo	min. 3,2 max. 0,7	ČSN EN ISO 4045
2.	Obsah vyluhovatelného chromu - šestimocného	max. 3 mg.kg^{-1}	ČSN EN ISO 17075
3.	Obsah volného formaldehydu	max. 75 mg.kg^{-1}	ČSN EN ISO 17226-2
4.	Obsah extrahovatelných těžkých kovů, max. v mg.kg^{-1}	Arsen 0,2/ Kadmium 0,1 Olovo 0,2 Rtuť 0,02 Kobalt 1,0 Měď 25,0 Nikl 1,0	Extrakce v roztoku kyselého potu dle ČSN EN ISO 105-E04, stanovení metodou AAS/metodou ICP-OES

10.9 Požadavky na zdravotní nezávadnost materiálu výrobku – textilní dílce

Poř. č.	Parametr	Požadovaná hodnota	Zkušební norma
1.	Obsah volného formaldehydu	max. 75 $mg.kg^{-1}$	ČSN EN ISO 14184-1
2.	Vodný výluh - pH	4,5-7,5	ČSN EN ISO 3071
3.	Obsah extrahovatelných těžkých kovů, max. v $mg.kg^{-1}$	Arsen 1,0 Kadmium 0,1 Olovo 1 ,0 Rtuť 0,02 Chrom celkový 2,0 Chrom šestimocný pod detekčním limitem Kobalt 4,0 Měď 50,0 Nikl 4,0	Extrakce v roztoku kyselého potu dle ČSN EN ISO 105-E04, stanovení metodou AAS/metodou ICP-OES

KAPITOLA 11 - VELIKOSTNÍ SORTIMENT

11.1 Počet velikostí sortimentu: 17

11.2 Tabulka velikostí

Klíč	Velikost	Obuv určená pro délku chodidla v mm
6.	25/240	236-240
7.	25,5/245	241-245
8.	26/250	246-250
9.	26,5/255	251-255
10.	27/260	256-260
11.	27,5/265	261-265
12.	28/270	266-270
13.	28,5/275	271-275
14.	29/280	276-280
15.	29,5/285	281-285
16.	30/290	286-290
17.	30,5/295	291-295
18.	31/300	296-300
19.	32/310	301-310

Klíč	Velikost	Obuv určená pro délku chodidla v mm
20.	33/320	311-320
21.	34/330	321-330
22.	35/340	331-340

KAPITOLA 12 – KONSTRUKČNÍ A KONTROLNÍ ROZMĚRY

12.1 Kalkulační velikost: 270

12.2 Tabulka kontrolních rozměrů

Velikost	Výška svršku, tolerance (mm)
25/240	59 ±5
25,5/245	60 ±5
26/250	61 ±5
26,5/255	62 ±5
27/260	63 ±5
27,5/265	64 ±5
28/270	65 ±5
28,5/275	66 ±5
29/280	67 ±5
29,5/285	68 ±5
30/29	69 ±5
30,5/295	70 ±5
31/300	71 ±5
32/310	73 ±5
33/320	75 ±5
34/330	77 ±5
35/340	79 ±5

12.3 Obuvnické kopyto

12.3.1 Obuvnické kopyto č. 0219 H+.

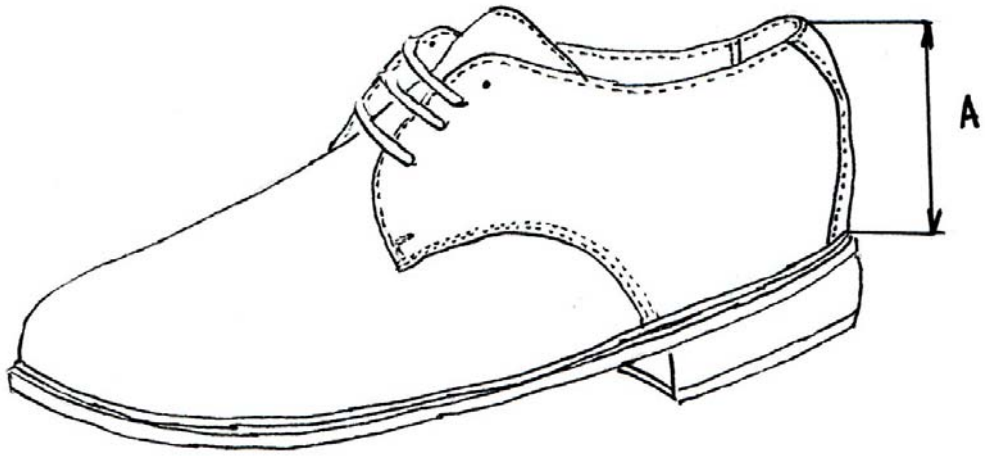
12.3.2 Základní rozměry obuvnického kopyta

Velikost obuvi	Délka stélky (mm)	Obvod prstních kloubů (mm)
25/240	255,8	236
25,5/245	260	239
26/250	264,2	242
26,5/255	268,4	245

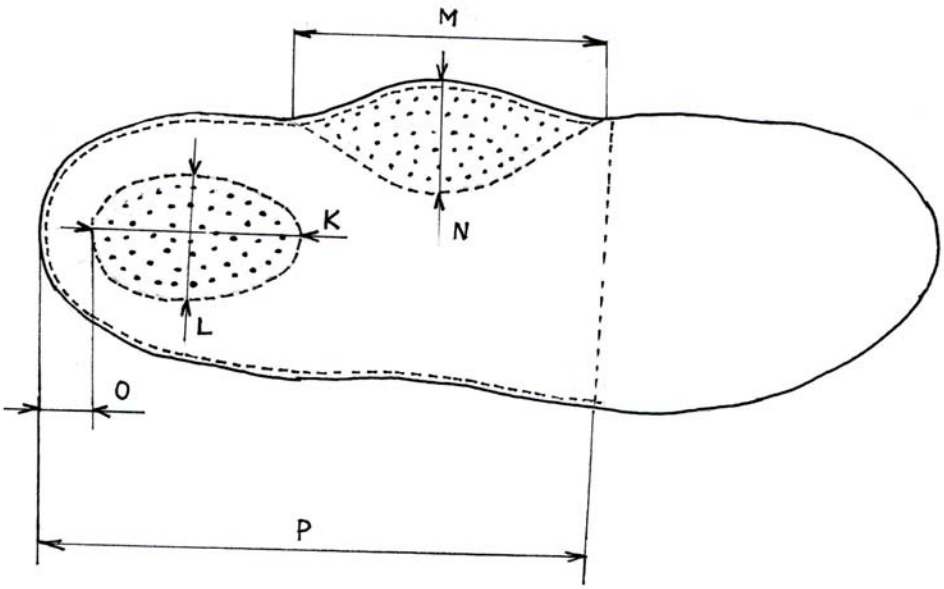
Velikost obuvi	Délka stélky (mm)	Obvod prstních kloubů (mm)
27/260	272,6	247,5
27,5/265	276,8	250,5
28/270	281	253
28,5/275	285,2	255,5
29/280	289,4	258
29,5/285	293,6	261
30/290	297,8	263,5
30,5/295	306,2	268,5
31/300	314,6	274
32/310	323	279,5
33/320	331,4	284
34/330	339,8	289,5
35/340	348,2	295

KAPITOLA 13 - TECHNICKÝ NÁKRES, FOTOGRAFICKÉ VYOBRAZENÍ

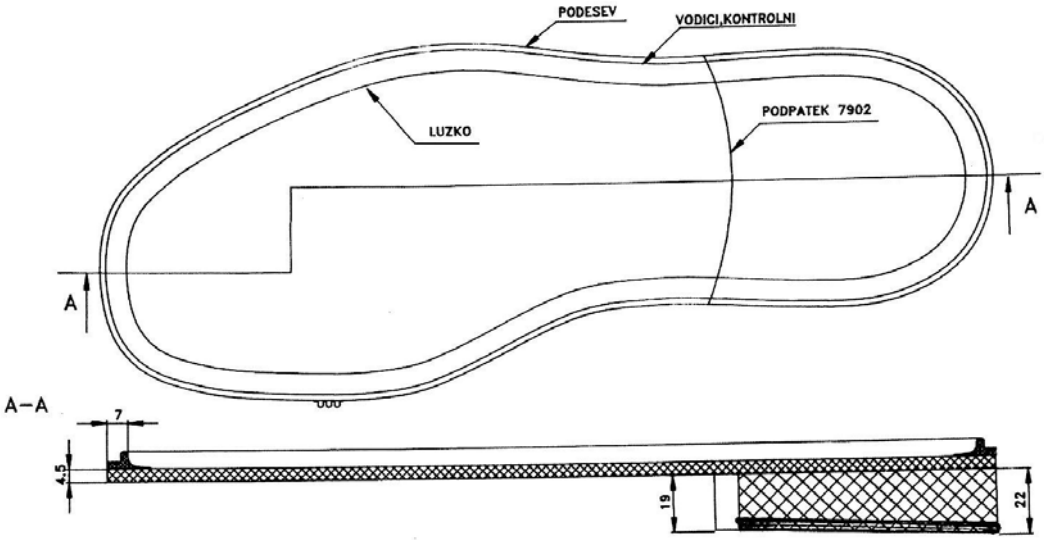
13.1 Technický nákres obuvi



13.2 Technický nákres celkové vlepovací stélky



13.3 Technický nákres podešve



13.4 Fotografické vyobrazení

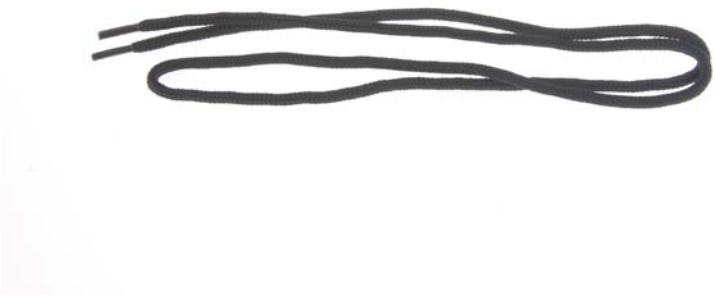
13.4.1 Vnitřní strana obuvi

13.4.2 Vnější strana obuvi

13.4.3 Čelní pohled

13.4.4 Podešev

13.4.5 Detail - šití závorky

13.4.6 Detail - Vnitřní vybavení, vlepovací stélka

13.4.7 Součásti obuvi – šněrovadla