

ПОГОДЖУЮ

Державний секретар Міністерства
внутрішніх справ України

13.06.2024

Інна ЯЩУК

ЗАТВЕРДЖУЮ

Заступник Міністра внутрішніх справ
України

13.06.2024

Василь ТЕТЕРЯ

ПРЕДМЕТ

форменого одягу для ліцеїстів ліцеїв безпекового спрямування
та національно-патріотичного виховання

ЧЕРЕВИКИ

ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ
(ТС 09:2024)

ПОГОДЖЕНО

Директор Департаменту
майна та ресурсів Міністерства
внутрішніх справ України

13.06.2024

Іван РЕВА

ПОГОДЖЕНО

Директор Департаменту
освіти, науки та спорту Міністерства
внутрішніх справ України

13.06.2024

Олександр ТАРАСЕНКО

РОЗРОБЛЕНО

Директор Державного
науково-дослідного інституту
Міністерства внутрішніх справ
України

12.06.2024

Михайло ВЕРБЕНСЬКИЙ

ВСТУП

Ця технічна специфікація (далі – ТС):

– поширюється на черевики для ліцеїстів ліцеїв безпекового спрямування та національно-патріотичного виховання. Черевики виготовляються з натуральної шкіри та текстильного матеріалу чорного кольору (далі за текстом черевики);

– є обов'язковою щодо дотримання вимог при виготовленні взуття для ліцеїстів ліцеїв безпекового спрямування та національно-патріотичного виховання і керівним при прийманні готової продукції даного асортименту;

– не може бути повністю або частково відтворена, тиражована і поширена організаціями або приватними особами без дозволу Міністерства внутрішніх справ України.



1. ТЕХНІЧНІ ВИМОГИ

Черевики за розмірами, асортиментом матеріалів, зовнішнім виглядом та якістю виготовлення повинні виготовлятися за типовою технологією виробництва взуття клеєвого або литтєвого методу кріплення.

Черевики виготовляються без поділу на гатунки, при цьому повинні відповідати вимогам, що пред'являються до предметів першого гатунку.

Протягом усього строку експлуатації черевики повинні бути стійкими до впливу зовнішніх факторів, а також зберігати задовільний зовнішній вигляд без суттєвих змін початкової форми.

1.1. Основні параметри та розміри

1.1.1. Черевики повинні виготовлятися в середній повноті у штихмасовій системі нумерації із одночасним дублюванням розмірів в метричній системі нумерації, що наведено в таблиці 1.

Таблиця 1 – Розміри виробу згідно систем нумерації.

Найменування системи	Розмір											
	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47
Штихмасова	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47
Метрична	230	235	245	250	255	265	270	275	285	290	295	300

1.1.2. Черевики інших розмірів та повнот повинні виготовлятися за вимогою замовника. Відсоткові співвідношення розмірів встановлюються замовником.

1.2. Зовнішній вигляд

1.2.1. Черевики комбіновані виготовляються з натуральної шкіри та текстильного матеріалу чорного кольору, розрізною шкіряною союзкою, берцями, клапаном, м'яким кантом, носок та задинка посилені, текстильна підкладка (сітка) для циркуляції повітря. Ортопедична устілка зі спіненого полімеру та латексу (повторює форму стопи), підошва ТЕП (термоеластопласт) з рифленням.

1.2.2. У передній частині розрізної союзки розташовано 1 текстильну петлю та вздовж берця 4 пари текстильних петель для шнурків. У верхній частині берців встановлена 1 пара металевих антикорозійних петель. По центру шкіряної деталі клапана розташовано 1 текстильну петлю. На задній частині черевиків розташовано одна текстильна петля.

1.2.3. Шнурки повинні бути з синтетичних ниток з термічно обробленими наконечниками.

1.2.4. Підошва черевиків литтєвого або клеєвого методу кріплення повинна бути стійкою до дії низьких та високих температур.



Рисунок 1

1.3. Вимоги до матеріалів

1.3.1. Для виготовлення черевиків повинні використовуватись матеріали, зазначені у таблиці 2.

Таблиця 2 – Матеріали для виготовлення черевиків

№ з/п	Найменування матеріалів	Нормативна документація	Призначення матеріалу
1	2	3	4
1	Шкіра натуральна (типу «нубук», замша тощо), товщиною (1,5 – 2,2) мм	Згідно підприємства-виробника	Для виготовлення верху взуття
2	Матеріал синтетичний дубльований на основі «нейлону 6.6», поверхнева густина, 350 ± 50 г/м ²	Згідно підприємства-виробника	Для виготовлення верху взуття
3	Матеріал синтетичний антибактеріальний на основі поліестеру та поліаміду товщиною ($3,5 \pm 1,0$) мм	Згідно підприємства-виробника	Для підкладки взуття
4	Матеріал для дублювання шкіри	Згідно підприємства-виробника	Для дублювання шкіри
5	Матеріал синтетичний спінений поліуретановий (поролон), товщиною (2,0 – 7,0) мм	Згідно підприємства-виробника	Для виготовлення пом'якшуючих (демпферних) елементів взуття (м'який кант та клапан)

1	2	3	4
6	Матеріал термопластичний товщиною (1,0 – 2,0) мм	Згідно підприємства-виробника	Для виготовлення жорсткого задника та підноска
7	Підшва литтєвого методу кріплення, або клеєвого методу кріплення ТЕП, рифлена	Згідно підприємства-виробника	Для виготовлення низу взуття
9	Картон взуттєвий, товщиною не менше – 2,0 мм	Згідно підприємства-виробника	Для виготовлення основної устілки
10	Матеріал спінений полімер та латекс	Згідно підприємства-виробника	Для вкладної двошарової формованої устілки, вкладної змінної двошарової устілки
11	Шнур з синтетичних ниток, діаметром, не менше 3,5 мм	Згідно підприємства-виробника	Для шнурків
12	Нитки взуттєві синтетичні	Згідно підприємства-виробника	Для зшивання зовнішніх і внутрішніх деталей заготовки та прокладання оздоблювальних строчок

1.3.2. Черевики повинні виготовлятися чорного кольору.

1.3.3. Колір матеріалів всіх зовнішніх деталей, що застосовується для виготовлення черевиків, фурнітури та ниток повинен бути в тон матеріалу верху (шкіри натуральної) або відтінку, який гармоніює з основним кольором матеріалу верху.

1.3.4. При узгодженні з замовником допускається змінювати фасон копила та малюнок ходової поверхні підшви без зміни параметрів взуття.

1.3.5. Міцність кріплення деталей низу до верху взуття не повинна бути меншою ніж 4 Н/мм, що визначається згідно з ДСТУ EN ISO 20347.

1.3.6. Розривне навантаження шнурків повинно бути не менше 550 Н.

1.3.7. Підносики і задники у взутті повинні бути стійкими. Загальна деформація задника і підноска повинна бути не більше 3,0 мм; залишкова деформація задника і підноска повинна бути не більше 1,0 мм, визначається згідно ДСТУ 9135.

1.3.8. Міцність ниткового кріплення деталей заготовки взуття повинна бути не менше 150 Н/см, що визначається згідно ДСТУ EN ISO 17697.

1.3.9. Гнучкість взуття не повинна бути понад 100 Н, визначається згідно з ДСТУ EN ISO 20344.

1.4. Виміри черевиків у готовому вигляді

1.4.1. Лінійні виміри черевиків вихідного розміру (42) повинні відповідати значенням, вказаним в таблиці 3 та ДСТУ EN ISO 20344.

Таблиця 3 – Основні лінійні розміри виробу

Тип взуття	Висота верху взуття, мм	Висота задинки, мм	Висота взуття всередині, мм
Черевики	$75,0 \pm 5,0$	$40,0 \pm 5,0$	$90,0 \pm 5,0$

1.4.2. Висота верху взуття вимірюється вздовж зовнішньої середньої вертикальної лінії п'яркової частини від верху м'якого канта до підошви.

1.4.3. Висота задинки вимірюється вздовж зовнішньої середньої вертикальної лінії п'яркової частини від верху задинки до підошви.

1.4.4. Висота взуття всередині вимірюється вздовж середньої вертикальної лінії п'яркової частини від верху м'якого канта до основної устілки.

1.4.5. Вага черевиків вимірюється згідно з ДСТУ 28735. Вага напівпари взуття повинна бути не більше 550 г.

1.4.6. Виміри, що не зазначено у таблиці 3 – згідно із черевиками вихідного розміру 42 розміру, вимірюється відповідно до ДСТУ EN ISO 20344.

1.4.7. Різниця у висоті взуття суміжних розмірів повинна бути не більше 2,0 мм. За вимогою замовника допускається змінювати висоту задника. Допускається використовувати один розмір задників на два суміжних розміри черевиків.



Рисунок 2

1.5. Основні вимоги до виготовлення

1.5.1. Усі симетричні деталі в парі взуття повинні бути однаковими за формою, товщиною, розміром і кольором.

1.5.2. Деталі верху з шкіри натуральної (типу «нубук», замша тощо) зшиваються однією та двома строчками.

1.5.3. Класифікація та види стібків, строчок і швів, що застосовуються для виготовлення черевиків згідно з ДСТУ ISO 4915, ДСТУ ISO 4916.

1.5.4. Кількість стібків на 1 см строчки не менше 3. Всі шви повинні бути закріплені, кінці ниток обрізані.

1.5.5. Вимоги до допустимих відхилень (дефектів) у готовому взутті визначаються згідно з ДСТУ 2158.

1.6. Особливості складання заготовки

1.6.1. Вузол берців (задинка з текстильною петлею, розрізні берці та клапан з фігурною вставкою та текстильною петлею) настрочується двома паралельними строчками на вузол союзки (носок, розрізні деталі союзки). Оптимальна відстань строчок від краю $2,0 \pm 1,0$ мм, між паралельними строчками $2,0 \pm 1,0$ мм.

1.6.2. М'яку вставку наклеюють на деталь берців на зворотній бік так, щоб його верхній край відступав на $2,0 \pm 1,0$ мм від лінії перегину. Деталі склеюють, підкладку загинають на м'яку вставку і оббивають по канту.

1.6.3. Деталі берців і м'яка вставка з'єднані однією та двома паралельними строчками. Оптимальна відстань строчок від краю $2,0 \pm 1,0$ мм, між строчками $2,0 \pm 1,0$ мм.

1.6.4. Від переднього краю берців пролягає однорядна строчка на відстані $2,0 \pm 2,0$ мм.

1.6.5. Для шнурування використовуються текстильні петлі – 4 пари та металеві петлі – 1 пара (на півпару черевиків), вставлені зовнішнім наскрізним способом вздовж переднього краю берців та клапана. На шкіряній деталі клапана зверху розташовано 1 текстильну петлю, у передній частині розрізної союзки розташовано 1 текстильну петлю.

1.6.6. Недопустимо відхилення від осі симетрії союзок, носків, берців, задинок, а також металевих та текстильних петель більш ніж на 4,0 мм.

1.7. Особливості складання черевиків

1.7.1. При литті подошви затягнуте на копила взуття з обробленою затягувальною кромкою після формування знімають з затягувальних копил, надягають на металеві копила оснащення і виконують за технологією лиття подошви.

1.7.2. При методі лиття для виготовлення низу взуття застосовуються суміші на основі термопластичних матеріалів, які в розплавленому стані подаються під тиском у прес-форму і вистигаючи формуються та набирають форму подошви.

1.7.3. При клеєвому методі кріплення підошви формовану підошву міцно та щільно прикріплюють до заготовки верху клеєм.

1.7.4. Вкладну устілку вкладають у черевики так, щоб основна устілка була повністю закрита.

1.7.5. Всі забруднення на взутті видаляють. Незначні механічні дефекти на взутті, які не впливають на якість готового взуття і не погіршують вигляд, виправляють.

1.8. Комплектність

1.8.1. Черевики комплектують у пару за розмірами.

1.8.2. Черевики додатково комплектуються вкладною змінною формованою двошаровою устілкою.

1.9. Маркування

1.9.1. Маркування черевиків повинно відповідати вимогам цієї технічної специфікації.

Маркування повинно виконуватись українською мовою.

Для маркування черевиків повинні застосовуватися:

- товарний ярлик (маркування на індивідуальній коробці);
- етикетка.

1.9.2. На кожній півпарі взуття повинна бути етикетка (рис. 3) з наступною інформацією:

- назва виробу матеріального забезпечення згідно з нормами належності;
- найменування постачальника; якщо постачальник не є виробником, додатково зазначається назва підприємства-виробника або торгівельна марка;
- артикул взуття, присвоєний підприємством-виробником;
- розмір взуття у штихмасовій системі;
- довжина стопи у метричній системі, що відповідає розміру;
- повнота;
- номер та дата договору, за яким здійснюється поставка;
- місяць та рік виготовлення.

Назва виробу	
Виробник:	_____
Постачальник:	_____
Артикул:	_____
Розмір:	_____
Довжина стопи:	_____
Повнота:	_____
Договір №	_____ від _____
Дата виготовлення	_____

Рисунок 3

Етикетка повинна мати наступні розмірні ознаки: довжина $40,0 \pm 5,0$ мм, ширина $50,0 \pm 5,0$ мм.

Допускається інформацію наносити на різних етикетках, але не більше двох. Для етикетки повинні застосовуватись зносостійкі стрічки ткани або стрічки з нетканих матеріалів з поверхневою щільністю не менше 50 г/м^2 .

Етикетка повинна мати краї, які не обсипаються та пришивається таким чином, щоб вона надійно трималася під час транспортування, зберігання і експлуатації. Інформація на етикетці повинна легко читатися протягом усього терміну експлуатації виробу.

1.9.3. Товарний ярлик (рис 4) (маркування на індивідуальній коробці або на лівій півпарі) повинно містити наступну інформацію:

- повна назва виробника, адреса, контактний телефон та код ЄДРПОУ постачальника; якщо постачальник не є виробником, додатково зазначається назва підприємства-виробника та код ЄДРПОУ;
- назва виробу матеріального забезпечення згідно з нормами належності;
- зазначення нормативно-технічної документації на виріб;
- артикул взуття, присвоєний підприємством-виробником;
- розмір взуття у штихмасовій та метричній системах, повнота;
- дата (місяць та рік) виготовлення;
- індивідуальний ідентифікаційний номер штрих-код «EAN13» кожного виробу (за наявності).

1.9.4. Допускається нанесення на індивідуальну упаковку іншої додаткової інформації про підприємство-виробника або про продукцію, яка в неї запакована.

Товарний ярлик має бути довжиною $80,0 \pm 3,0$ см та шириною $60,0 \pm 3,0$ мм.

Виробник _____ Адреса _____ : тел. _____ ЄДРПОУ _____
Назва виробу <i>(Назва технічної специфікації)</i>
Артикул Розмір
індивідуальний ідентифікаційний номер штрих-код «EAN13» кожного виробу (за наявності)
Дата виготовлення _____

Рисунок 4

1.10. Пакування

1.10.1. Взуття упаковується попарно в індивідуальну коробку з коробкового або гофрованого картону.

Для пакування індивідуальних коробок з взуттям повинна застосовуватися транспортна тара (ящик) з гофрованого картону. В одній транспортній тарі (ящику) – не більше 10 коробок.

1.10.2. Кожна пара взуття повинна комплектуватися інструкцією з експлуатації та доглядом за взуттям із натуральної шкіри.

1.10.3. Допускається комплектація взуття додатковими інформаційними матеріалами, в яких подається інформація про властивості застосованих матеріалів.

1.10.4. Додатково в кожен коробку вкладається:

- пара формованих устілок;
- пара шнурків синтетичних;
- щітка та спеціальний ластик для догляду за взуттям;
- спеціальний засіб для догляду за шкірою.

2. ПРАВИЛА ПРИЙМАННЯ ТА МЕТОДИ КОНТРОЛЮВАННЯ

2.1. Правила приймання повинні відповідати вимогам цієї технічної специфікації.

2.2. Перевірка якості продукції проводиться із застосуванням органолептичного та вимірювального способів контролю.

2.3. Якість та комфортність взуття визначають у виробках, що мають товарний вигляд і контролюють на столі з горизонтальною поверхнею або формах відповідних розмірів.

2.4. Для контролю лінійних вимірювань виробів, частоти стібків і розмірів дефектів зовнішнього вигляду матеріалів застосовують вимірювальну лінійку, рулетку, трикутник з ціною поділки 1 мм, текстильну лупу, транспортир.

2.5. Взуття за зовнішнім виглядом повинно відповідати опису та рисунку зазначеному в технічній специфікації.

3. ТРАНСПОРТУВАННЯ ТА ЗБЕРІГАННЯ

3.1. Транспортування готового взуття здійснюється усіма видами транспорту відповідно до правил перевезень вантажів, які діють на даному виді транспорту і забезпечують збереження виробів від атмосферних впливів.

3.2. Взуття має зберігатися у складських приміщеннях при температурі не нижче 5 °С і не вище 40 °С, відносної вологості повітря 50 – 70 % і повинні бути захищені від прямих сонячних променів, атмосферних впливів, впливу пари, газів і хімічних речовин, які можуть завдати шкоди на відстані не менше 1 м від опалювальних пристроїв.

4. РЕКОМЕНДАЦІЙ ЩОДО ЕКСПЛУАТАЦІЇ

4.1. Потрібно правильно підбирати взуття за розміром з урахуванням індивідуальних особливостей стопи таким чином, щоб було відчуття комфорту. Якщо взуття тісне або занадто вільне, то воно повинно бути замінено на взуття інших розмірів.

4.2. Очищати верх взуття від бруду та пилу сухою щіткою або ганчіркою та доглядати за взуттям згідно інструкції виробника.

4.3. Після зняття взуття з ноги слід вийняти вкладну устілку і просушити її окремо.

4.4. Щоденно взуття повинно бути очищене від забруднення без пошкодження матеріалу верху та низу, протерте та залишене у провітрюваному приміщенні в розкритому та розпрямленому вигляді.

4.5. Вологе взуття необхідно сушити, вийнявши вкладні устілки подалі від опалювальних приладів, джерел тепла (не ближче ніж 0,5 м до джерела тепла).

4.6. Не допускається чистити взуття органічними розчинниками.

4.7. Прання будь-якого виду забороняється.

5. ГАРАНТІЇ ВИРОБНИКА

5.1. Виробник гарантує відповідність якості взуття вимогам цієї технічної специфікації при дотриманні вказівок з експлуатації, умов транспортування та зберігання.

5.2. Гарантійний термін носки взуття становить – 6 місяців від дня видачі його в експлуатацію.

5.3. На протязі усього строку експлуатації предмет повинен бути стійким до впливу зовнішніх факторів, а також зберігати задовільний зовнішній вигляд без суттєвих змін початкової форми.

5.4. Гарантійний термін зберігання – 2 роки від дати виготовлення взуття при умові дотримання умов зберігання.

