

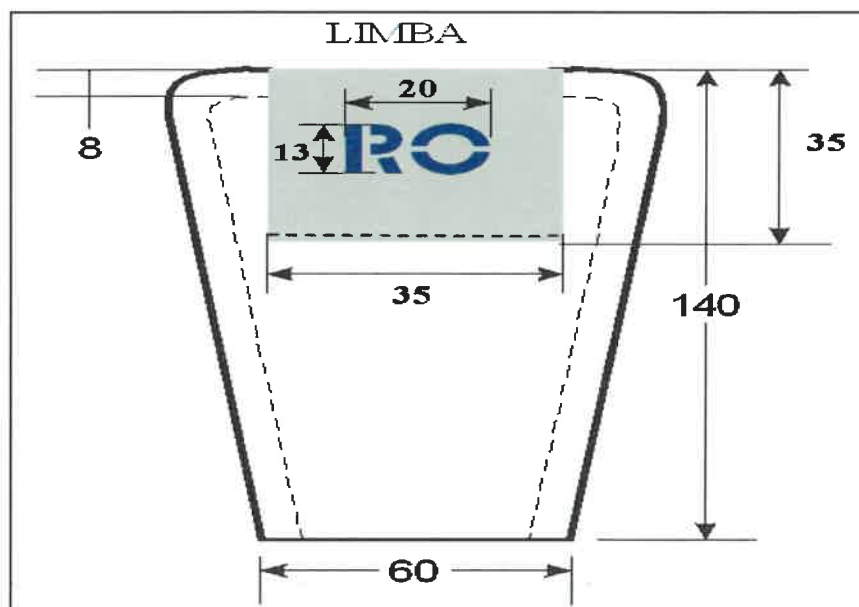
SPECIFICAȚII TEHNICE – Lotul nr. 1 – PANTOFI SPORT

Pantofii se realizează mecanic, cu fețele din piele întoarsă f.n. și talpă E.V.A (Etilen-acetat de vinil), stabilizator călcâi din PVC) și cauciuc la exterior pentru aderență, după sistemul de confecție IL (încălțăminte lipită).

- Schițe (dimensiuni în mm):



Schiță pantof sport (vedere laterală)



Schiță limbă pantof sport

- Tabel de dimensiuni (mm):

Pantofii sport se realizează într-o gamă de 11 mărimi (24 – 30,5) pe calapoade cu lărgimile 8, 9 și 10, funcție de comandă.

Nr. crt.	Mărimea														Toleranță
	24	24,5	25	25,5	26	26,5	27	27,5	28	28,5	29	29,5	30	30,5	
1	Lungimea căputei "A":														+/- 2%
	39	41	43	45	47	49	51	53	55	57	59	61	63	65	
2	Lungimea vârfului, în regiunea inferioară "B":														
	119	121	123	125	127	129	131	133	135	137	139	141	143	145	
3	Lungimea ștaifului "C":														
	174	176	178	180	182	184	186	188	190	192	194	196	198	200	
4	Înălțimea carâmbului, măsurată de la toc la marginea superioară "D":														
	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	

- Tabel de materiale:

Nr. crt.	Denumirea materialului	Culoare (cod PANTONE)	Documentație tehnică	Utilizare
1.	Piele întoarsă, culoare albastru, grosime 1,4-1,6 mm	289C	ISO 2589: 2016 sau similar	vârf căpută, ștaif, garnitură capsă (în formă de "U")
2.	Piele întoarsă culoare albastru, grosime 1,4-1,6 mm	2965C	ISO 2589: 2016 sau similar	adaos căpută, adaos carâmbi
3.	Material sintetic PU	187C	SR EN ISO 5084:2001 sau similar	accesorii garnitură capse
4.	Țesătură sintetică	276C	SR 6429:2008 sau similar	căpută, carâmbi
5.	Țesătură sintetică stratificată FLASH	-	SR EN ISO 5084:2001 sau similar	garnituri căpute, ornament adaos căpute
6.	Țesătură sintetică stratificată	186C	SR EN ISO 5084:2001 sau similar	adaos ștaif
7.	Cauciuc termoplast (TPR)	-	SR EN ISO 7619-1:2011 sau similar	personalizare drapel România
8.	Țesătură sintetică țesută	276C	SR EN ISO 5084:2001 sau similar	căptușeală carâmbi și limbă
9.	Pânză căptușeală încălțăminte	negru	SR EN ISO 5084:2001 sau similar	căptușeală căpută
10.	Pânză gumată	-	SR ISO 36:2018 sau similar	bombeau
11.	Licra, de min. 1,5 mm	-	SR ISO 7619-1:2011 sau similar	acoperiș de branț
12.	Placă termoplast, de 1,2 mm	-	SR ISO 132:2018 sau similar	întăritură ștaif
13.	Carton dur tip "A", 1,5 mm	-	STAS 10659-86 sau similar	întăritură branț
14.	Spumă cu memorie, de 5 mm	-	SR EN ISO 5999:2014	branț
15.	Talpa EVA (etilen-acetat de vinil), stabilizator călcâi PVC) și cauciuc la exterior, pentru aderență	-	SR EN ISO 8985:2002 sau similar	talpă exterioară
16.	Carton mucava, de 1,5 mm	-	STAS 731-88 sau similar	șan
17.	Spumă cu memorie, de 5 mm	-	SR EN ISO 5999:2014 sau similar	acoperiș de branț
18.	Moltopren, de 6 mm	-	ASTM D7487-18 sau similar	limbă
19.	Moltopren, de 10 mm	-	ASTM D7487-18 sau similar	guler
20.	Ață de cusut Nm 30/3	la culoare	STAS 1369-90 sau similar	cusut fețe

Nr. crt.	Denumirea materialului	Culoare (cod PANTONE)	Documentație tehnică	Utilizare
21.	Bandă adezivă de hârtie	-	-	fixat branț
22.	Adeziv siliconic la cald	-	-	tras la spate
23.	Șiret, cu lungimea de 1100 mm.	447C	-	încheiat carâmbi
24.	Adezivi pentru piele și materiale pentru încălțăminte	-	SR EN 15307-15 sau similar	montat fețe, tras fețe pe calapod, lipit tălpi
25.	Cutie din carton microondulat natur	-	STAS 6025/1-90 sau similar	ambalat

- Confecționare:

- Croirea, pregătirea și coaserea pieselor pentru partea de sus a încălțăminte:

Croirea pieselor componente pentru fețe și căptușeli este executată cu respectarea direcției de alungire minimă a pielii, care trebuie să corespundă cu direcția de maximă solicitare.

Vârfurile, căputa, capsă, carâmbi și garniturile pentru carâmbi sunt croite din zona cruponului, așezarea făcându-se în poziții simetrice și opuse una alteia, pentru a se obține piese de același fel: grosime, aspect și caracteristici mecanice. Ștaifurile și limbile sunt croite din zonele slabe și subțiri ale pielii.

Subțierea marginilor pieselor pentru fețe și căptușeli este executată prin subțiere pierdută (pentru suprapunere) pe o lățime de 4-6 mm, reducându-se 20-30 % din grosimea inițială a pielii pentru toate marginile pieselor care sunt asamblate prin coasere.

Vârful este cusut pe căpute cu două rânduri apropiate, primul la 1,5 mm de margine, al doilea la 3 mm. Căputele sunt încheiate zig-zag cu carâmbii (lateral).

Garniturile în culorile albastru, galben și roșu sunt cusute pe carâmbi, interior și exterior cu un rând, la distanța de 1,5 mm de margine. Garnitura albastră este cusută pe carâmbii interior și exterior cu un rând, la distanța de 1,5 mm de margine. Garnitura gri este cusută pe carâmbi-căpută, peste cusătura zig-zag, cu un rând, la distanța de 1,5 mm de margine. Garnitura cusută pe adaosul de ștaif este ștampilată cu "România".

Căputele sunt căptușite cu pânză căptușeală.

Carâmbii sunt asamblați la spate printr-o cusătură zig-zag.

Ștaiful este cusut pe carâmbi cu două rânduri apropiate, primul la 1,5 mm de margine, al doilea la 3 mm. Carâmbii sunt asamblați cu căptușeala carâmbilor printr-o cusătură simplă.

Moltoprenul este aplicat pe carâmbi în regiunea gulerului, îndoindu-se și căptușindu-se carâmbii, după aplicarea adezivului respectiv. În interiorul încălțăminte căptușeala trebuie lipită foarte bine.

Garnitura de capse (în formă de "U") este cusută pe carâmbi cu un rând, jur - împrejur la 1,5 mm față de margine.

Carâmbii sunt perforați pentru înșiretare, 24 perforații/pereche. Diametrul perforațiilor este de 4 mm și sunt bătute capse.

Limba este dublată cu moltopren și căptușită cu țesătură sintetică. Limba este cusută cu un rând de cusătură, lateral și în partea superioară la distanța de 8 mm față de margine. Este cusută pe carâmbi cu un rând cu cheițe la capete, la distanța de 6 mm de marginea capsei.

Toate cusăturile sunt executate cu ață 30/3, având densitatea de 4-5 pași/cm.

Finisarea fețelor trebuie să mențină caracterul pielii întoarse.

- Ștanțarea și prelucrarea pieselor pentru partea de jos a încălțăminte:

Branțul este ștanțat din fibrotex. Branțul este format prin presare conform părții plantare a calapodului. Bombeul este aplicat pe vârf.

Marginile ștaifului sunt subțiate pierdut pe o lățime de 15-20 mm. Partea inferioară este crestată în vederea preformării după calapod. Ștaiful este introdus între piele și căptușeală, apoi preformat la mașina de întins ștaif. Talpa este scămoșată, periată, halogenată și unsă cu adeziv.

Acoperișul de branț din fibrotex este dublat cu spuma cu memorie și îmbrăcat cu licra. Marginile sunt presate la cald la 5 mm de margine.

- Tragere-tălpuire-finisare:

Branțul este fixat pe calapod cu bandă adezivă de hârtie.

Fețele sunt trase pe calapod după ce a fost aplicat bombeul și introdus ștaiful între piele și căptușeală.

Tragerea fețelor pe calapod este executată prin lipire cu termociment la vârf și în părți, iar la spate cu texuri bătute uniform. Cutele de la vârf sunt repartizate uniform pe calapod și ciocănite, iar căptușeala în interior trebuie să fie foarte bine întinsă. Rezerva de tragere a fețelor pe calapod este de 13-15 mm.

După tragerea fețelor pe calapod sunt executate operațiile pregătitoare tălpuirii: eliminarea cutelor de la vârf, eliminarea elementelor de fixare a brânțului, fixarea umpluturii, scămoșarea rezervei de tragere a fețelor, ungerea cu soluție.

Scămoșarea rezervei de tragere a fețelor se execută evitându-se subțierea exagerată a pielii în regiunea cantului.

Ungerea cu adeziv este executată astfel: două straturi pentru talpă și unul pentru rezerva de tragere. Timpul de uscare este de 15-20 minute după prima ungere și 20-25 minute după a doua ungere.

Talpa este fixată pe ansamblul superior prin lipire. Fixarea tălpii este executată prin presare la o presiune de 4-5 atm, timp de 10 secunde.

În fiecare pantof este introdus câte un acoperiș de brânț 1/1, detașabil, îmbrăcat cu licra.

- Marcare:

Marcarea pantofilor se execută astfel:

- pe limba pantofului, la partea superioară, sunt cusute etichete pe care se brodează „RO”;
- pe adaosul de ștaif - “ROMÂNIA”;
- pe căptușeala de carâmb se lipește eticheta de compoziție;
- pe acoperișul de brânț este serigrafia cu numele producătorului și mărimea;
- pe căptușeala carâmbului, este marcată prin ștampilare la cald, mărimea și lărgimea.

- Ambalare:

Ambalarea pantofilor se face în cutii de carton, după ce în prealabil aceștia au fost împachetați în hârtie. Fiecare pantof este prevăzut cu șan de carton. Pe fiecare cutie este lipită o etichetă de hârtie care trebuie să conțină următoarele mențiuni: denumirea furnizorului, nume linie, model, material, mărimea culoarea.

În fiecare cutie se introduce câte o etichetă “*Talon de garanție*”, precum și instrucțiunile de întreținere a pantofilor.

ÎNTOCMIT:

Col.

Adrian MIHĂILA-STRUGARU

