ЛЬВІВСЬКИЙ ДЕРЖАВНИЙ УНІВЕРСИТЕТ БЕЗПЕКИ ЖИТТЄДІЯЛЬНОСТІ

ОБҐРУНТУВАННЯ

технічних та якісних характеристик закупівлі, розміру бюджетного призначення, очікуваної вартості предмета закупівлі:

Черевики зимові повсякденні робочі

(оприлюднюється на виконання постанови КМУ № 710 від 11.10.2016 «Про ефективне використання державних коштів» (зі змінами))

1. Замовник

1.1. Найменування Замовника: Львівський державний університет безпеки життєдіяльності *(далі – Замовник).*

1.2. Місцезнаходження: 79007, м. Львів, вул. Клепарівська, 35.

1.3. Ідентифікаційний код замовника в Єдиному державному реєстрі юридичних осіб, фізичних осіб - підприємців та громадських формувань: 08571340.

1.4. Категорія замовника: Юридична особа, яка забезпечує потреби держави або територіальної громади.

Назва предмета закупівлі із зазначенням коду за Єдиним закупівельним словником: «Черевики зимові повсякденні робочі» по коду ДК 021:2015: 18830000-6 «Захисне взуття»

Вид та ідентифікатор процедури закупівлі: Відкриті торги з особливостями, № UA-2024-04-03-003202-a

Очікувана вартість та обґрунтування очікуваної вартості предмета закупівлі становить: 603 898,20 грн з ПДВ

Обґрунтування технічних та якісних характеристик предмета закупівлі

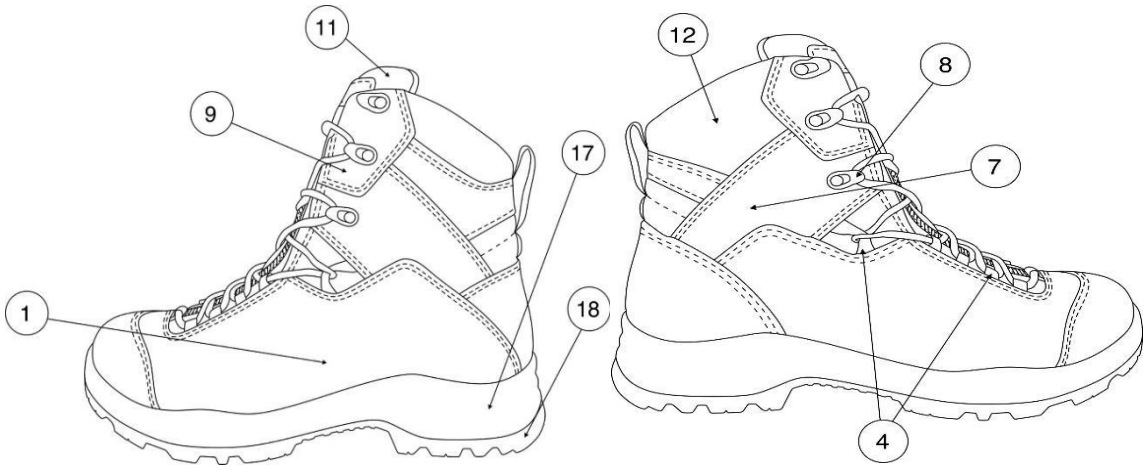
ТЕХНІЧНІ, ЯКІСНІ ТА КІЛЬКІСНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРЕДМЕТА ЗАКУПІВЛІ

Черевики зимові повсякденні робочі
по коду ДК 021:2015 «18830000-6 Захисне взуття»

Ці технічні вимоги (далі – ТВ) поширюється на черевики зимові повсякденні робочі, які визначені Постановою Кабінету Міністрів України від 14.02.2018 № 81 «Про затвердження опису та зразків форменого одягу і відповідних знаків розрізнення осіб рядового і начальницького складу служби цивільного захисту та норм забезпечення форменим одягом» та виготовляються із натуральної шкіри та текстильного матеріалу чорного кольору з підошвою литтєвого методу кріплення (далі за текстом – черевики).

1. **Технічний опис**

Взуття (рисунок 1) виготовляється зі шкіри нубук та синтетичного матеріалу, з захисними накладками носкової частини союзки та задинки, глухим клапаном та формованою вкладною устілкою. У нижній частині предмета розташовано одну центральну та п’ять пар текстильних петель для шнурівки. У верхній частині предмета встановлені три пари петель для шнурівки з цинкового сплаву. Підошва двошарова: поліуретан – гума. Метод кріплення низу – литтєвий.



вид з зовнішньої сторони вид з внутрішньої сторони

вид спереду вид ззаду

Рисунок 1 – Конструкція та орієнтовний зовнішній вигляд предмета

1 – Союзка
2 – Захисний носок
3 – Центральна текстильна петля для шнурівки
4 – Текстильна петля для шнурівки та петля до плаваючого гачка для шнурівки
5 – Шнурок основний
6 – Текстильна тасьма на клапані
7 – Берець
8 – Трискладова петля з цинкового сплаву з рухомим “вушком”
9 –Надблочник
10 – Верхня накладка на клапані
11 – Клапан
12 – М’яка вставка
13 – Демпфер
14 – Текстильна тасьма на м’якій вставці
15 – Верхня частина берця
16 – Захисна задинка
17 – Проміжний шар підошви
18 – Ходовий шар підошви

2. ТЕХНІЧНІ ВИМОГИ

2.1. Черевики повинні виготовлятися за типовою технологією виробництва взуття литтєвого методу кріплення підошви.

2.2. Взуття виготовляються в середній повноті та повинне виготовлятися у штихмасовій системі нумерації із одночасним дублюванням розмірів в метричній системі нумерації, що вказано в Таблиці 1.

Таблиця 1

Розміри виробу.

Найменування системи	**Розмір**													
Штихмасова	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48
Метрична	217	225	232	240	247	255	262	270	277	285	292	300	307	315

Примітка: Взуття інших розмірів можуть виготовлятись за вимогою замовника.

2.3. Взуття за зовнішнім видом, конструкцією повинно відповідати Рисунку 1.

2.4. Предмет виготовляється в чорному кольорі.

2.5. Усі парні деталі в парі предмета повинні бути однаковими за формою, товщиною, розміром і кольором.

2.6. Зовнішні деталі верху з'єднуються однією або двома паралельними строчками. Відстань від краю до першої строчки (2,0 ± 1,0) мм, між строчками (2,0 ± 1,0) мм.

2.7. Перелік допустимих та недопустимих дефектів визначено у таблицях 2-4.

2.8. Шви з'єднання деталей підкладки з матеріалом типу "Мембрана" додатково проклеюються термоклейкою стрічкою для запобігання потрапляння вологи в середину взуття.

2.9. Під час лиття підошви затягнуту на копила заготовку верху предмета надягають на металеві копила і здійснюють прилив підошви за технологією лиття двошарової підошви.

2.10. Під час лиття для виготовлення проміжного шару підошви предмета застосовуються суміші, які в рідкому стані подаються під тиском у прес-форму і вистигаючи формуються та набирають форму підошви.

2.11. Вкладна формована устілка повинна повністю закривати основну устілку.

2.12. Шнурки з синтетичних ниток з наконечниками.

2.13. Орієнтовний зовнішній вигляд протектора ходового шару двошарової підошви зображений на Рисунку 2.

2.14. Для виготовлення двокомпонентної підошви у якості ходового шару застосовується гумова суміш, проміжний шар – з поліуретану.

2.15. Деталі верху зі шкіри зшиваються не менше ніж двома строчками.

2.16. Захисні накладки носкової частини союзки та задинки нашиваються двома паралельними строчками. Оптимальна відстань строчок від краю (2,0 ± 1,0) мм, між строчками (2,0 ± 1,0) мм.

2.17. Деталі берців і вставки із матеріалу "Кордура" з'єднані двома паралельними строчками. Оптимальна відстань строчок від краю (2,0 ± 1,0) мм, між строчками (2,0 ± 1,0) мм.

2.18. Висота рифлення в пучковій частині підошви (Рисунок 3) повинна бути не менше 4,7 мм. Висота рифлення перевіряється згідно з п. 8.1.2. ДСТУ EN ISO 20344.

2.19. У нижній частині черевика розташовано одну центральну та чотири пари текстильних петель для шнурівки. У верхній частині предмета встановлені три пари трьохскладових петель (Рисунок 4) для шнурівки з цинкового сплаву та рухомим “вушком” для шнурування.

2.20. Вкладна основна та змінна устілки повинні візуально відповідати зображенню на Рисунку 5 та Рисунку 5.1.

Зовнішній вигляд ходового шару підошви предмета

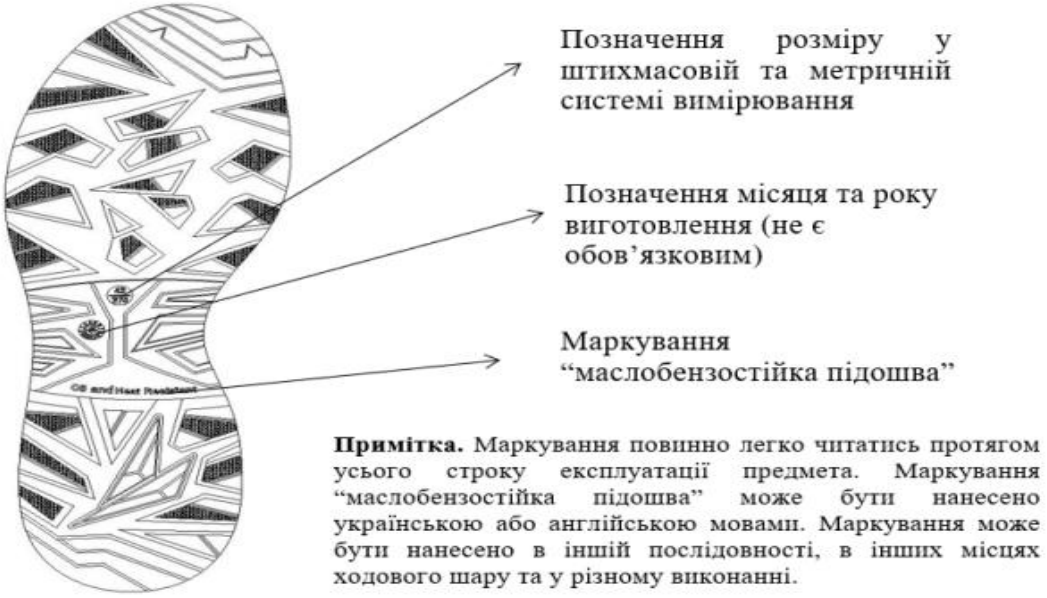
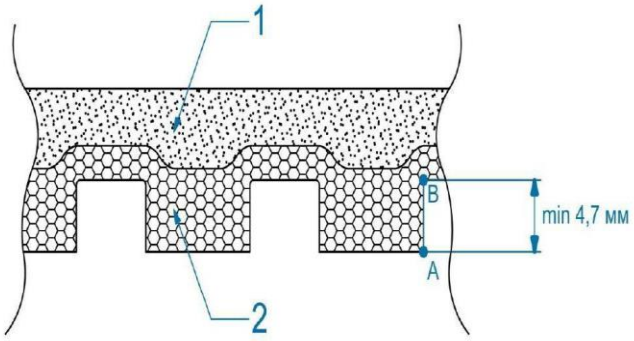


Рисунок 2 –Орієнтовний зовнішній вигляд ходового шару підошви предмета

Поперечний розріз підошви в пучковій частині



1.Поліуретан
2. Гума
АВ — висота рифлення в пучковій частині взуття

Рисунок 3 – Поперечний розріз підошви в пучковій частині

Зовнішній вигляд гачків для шнурівки та хольнітену

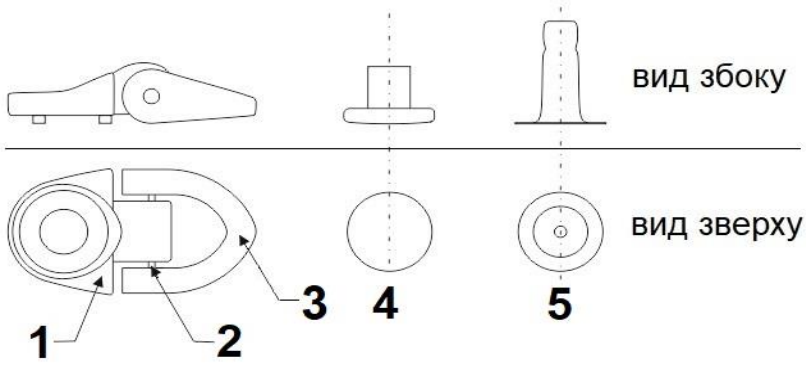
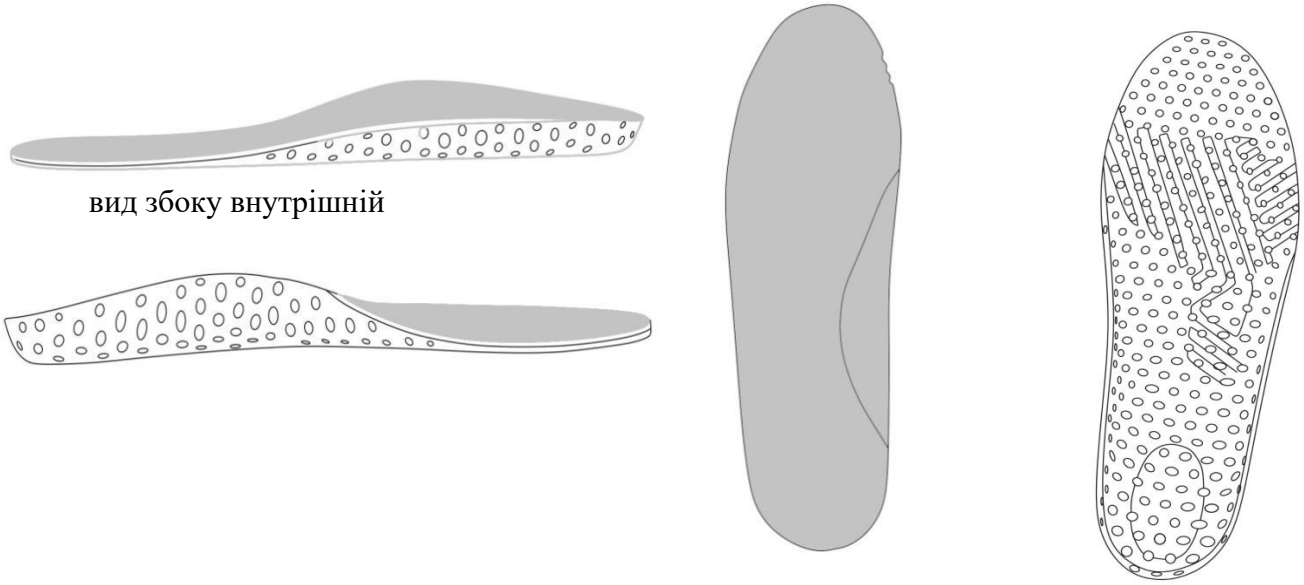


Рисунок 4 – Трискладова петля з хольнітеном

1 – основа трискладової петлі;
2 – з’єднувальний елемент трискладової петлі;
3 – рухоме “вушко” для шнурування трискладової петлі;
4 – верхня частина кріплення петлі (хольнітену);
5 – нижня частина кріплення петлі (хольнітену).

Зовнішній вигляд вкладної основної устілки

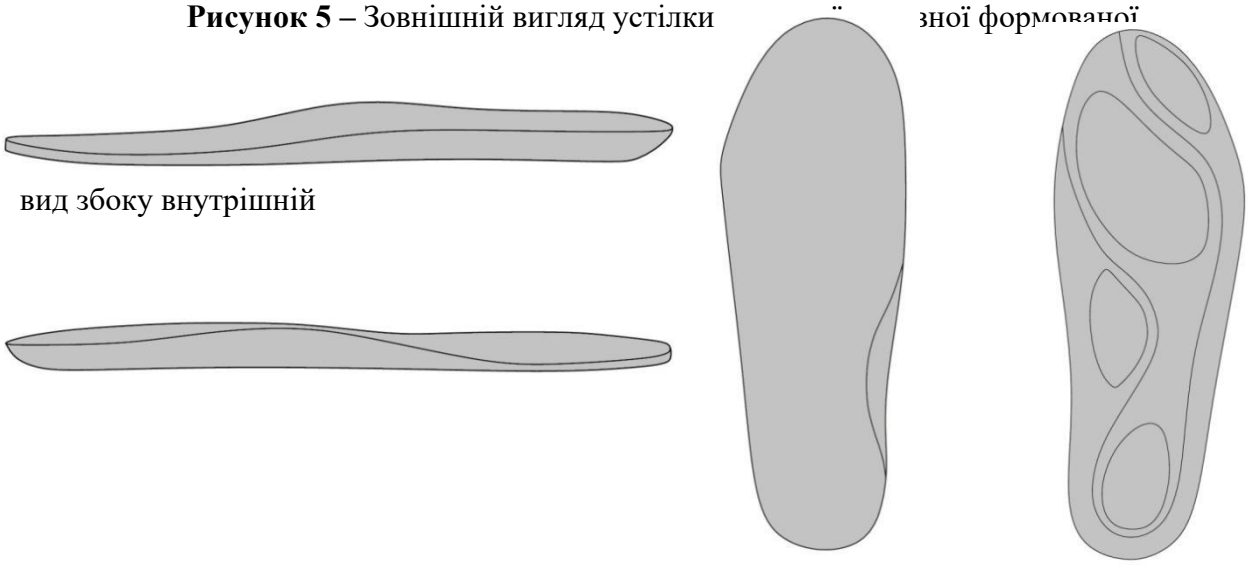


вид збоку внутрішній

вид збоку зовнішній

вигляд зверху та знизу

Рисунок 5 – Зовнішній вигляд устілки зної формованої



вид збоку внутрішній

вид збоку зовнішній вигляд зверху вигляд знизу

Рисунок 5.1 – Зовнішній вигляд устілки вкладної змінної формованої

Допустимі та недопустимі дефекти предмета

Таблиця 2

Допустимі дефекти взуття

№ з/п	Найменування вад	Найменування деталей верху предмета
1.	Допускається відхилення тону кольору яке суттєво не впливає на загальну кольорову гаму.	На всіх деталях
2.	Допускається незначні розводи кольору на підошві, які значно не впливають на загальну кольорову гаму предмета.	В парі взуття
3.	Допускається незначні виливи поліуретану в середину взуття при умові що вони в плоскому вигляді, не спричиняють дискомфорт під час носіння взуття.	В парі взутті

Таблиця 3

Недопустимі сировинні дефекти

№ з/п	Найменування вад	Найменування деталей верху предмета
1.	Звалювання строчки з краю деталі, пропуск стібків, за умови повторного кріплення, довжиною понад 10 мм	Для напівпари предмета
2.	Наскрізне пошкодження деталей	Верху та низу предмета
3.	Щілини між верхом взуття та підошвою, сумарна довжина більше – 2 см і глибина більше – 2 мм	Для напівпари предмета
4.	Раковини, міхури, тріщини, здуття, сліди текучості, чужорідні включення та їх локальні скупчення, що утворюються в процесі лиття, загальною площею більше 3 $см^2$	Для напівпари предмета
5.	Вм’ятини, недоливи, що утворюються в процесі лиття завглибшки більше 2 мм та загальною площею більше 4 $см^2$	Для напівпари предмета

Таблиця 4

Недопустимі виробничі дефекти

№ з/п	Найменування дефектів	Розмір вад у предметі (мм)
1.	Різна довжина або перекос підносків	Понад 4
2.	Різна довжина крил задника в напівпарі і парі	Понад 4
3.	Відхилення від осі симетрії петель, у напівпарі	Понад 4
4.	Різна висота взуття між напівпарами одного розміру	Понад 4
5.	Різна висота задників у парі	Понад 4
6.	Різна ширина берець у бік збільшення	Понад 5

7.	Непаралельність строчок між собою і по відношенню до краю деталей у напівпарі, завдовжки	Понад 10
8.	Звалювання строчки з краю деталі, пропуск стібків, за умови повторного кріплення у напівпарі	Довжиною понад 10
9.	Невтягнута строчка без перетину матеріалу у напівпарі	Понад 5
10.	Відхилення від осі симетрії союзок, передніх країв берець та задинок	Понад 4

3**. Вимоги до матеріалів та готового предмета**

3.1 Для виготовлення предмета повинні використовуватись матеріали, зазначені у Таблиці 5.

Таблиця 5

Матеріали для виготовлення предмета

№ з/п	Назва деталі, елемент конструкції взуття	Матеріал, з якого виготовляється деталь	Вимоги до матеріалу
1	2	3	4
1	Союзка, берець надблочник, верхня частина берця, верхня накладка на клапані (рисунок 1)	Шкіра Нубук	Відповідно до табл. 6
2	М’яка вставка, клапан, демпфер (рисунок 1)	Матеріал синтетичний типу “Кордура”	Відповідно до табл. 8
3	Текстильні петлі для шнурівки, центральна текстильна петля для шнурівки (рисунок 1)	Поліамід та/або поліестер	Відповідно до табл. 20
4	Трискладова петля (рисунок 4)	Цинковий сплав	Відповідно до табл. 24
5	Хольнітен для кріплення петлі (рисунок 4)	Сталь	Відповідно до табл. 25
6	Захисний носок, захисна задинка (рисунок 1)	Захисна накладка на основі термополіуретану (ТПУ)	Відповідно до табл. 7

Продовження таблиці 5

1	2	3	4
7	Текстильна тасьма на клапані, текстильна тасьма на м’якій вставці (рисунок 1)	Поліамід та/або поліестер	Відповідно до табл. 21
8	Проміжна деталь в носковій частині	Фольгований матеріал	Відповідно до табл. 26

9	Дубляж шкіри Нубук для деталей союзки, берець, задинки (у разі використання шкіри із захисним покриттям), верхньої частини берець, надблочника	Нетканий матеріал для дублювання	Відповідно до табл. 17
1	Проміжна деталь для петель з цинкового сплаву для шнурівки	Матеріал типу “ЕВА”	Відповідно до табл. 13
1	Задник, підносок	Термопластичний матеріал	Відповідно до табл.14
1	Підкладка під верхню частину м’якої вставки і верхню частину клапана	Матеріал типу “Меш”	Відповідно до табл. 9
1	Підкладка під нижню частину м’якої вставки, під союзку, під нижню частину клапана	Підкладковий матеріал “Мембрана”	Відповідно до табл. 10
1	Термоклейка стрічка для герметизації з’єднувальних швів деталей підкладки, виготовлених із матеріалу “Мембрана”	Герметизуюча стрічка	Відповідно до табл. 10.1
1	Проміжна деталь клапана, демпфера, берець та надблочника	Поролон	Відповідно до табл. 12
1	Проміжна деталь м’якої вставки та клапана	Поролон	Відповідно до табл. 12
		Матеріал типу “ЕВА”	Відповідно до табл. 13
1	Устілка основна	Антипрокольний штучний матеріал	Відповідно до табл. 19
1	Устілка вкладна формована основна (рисунок 5)	Фольгована устілка з поліестера та полімерного матеріалу	Відповідно до табл. 18 та рисунку 5
1	Устілка вкладна формована змінна (рисунок 5.1)	Устілка на основі поліестера	Відповідно до табл. 11 та рисунку 5.1
2	Утеплювач устілки основної	Матеріал типу «Неопрен», здубльований з тканиною.	Відповідно до табл.18.1
2	Проміжний шар підошви (рисунок 1)	Поліуретан	Відповідно до табл. 15
2	Ходовий шар підошви (рисунок 1)	Гума	Відповідно до табл. 15
2	Супінатор	Пластмаса	Відповідно до табл. 23
2	Нитковий шов	Нитки синтетичні	Відповідно до табл. 16
Примітка. Назва матеріалів “Мембрана”, “Кордура”, “ЕВА”, “Меш”,“Неопрен”застосовані в цих вимогах виключно для полегшення орієнтації в застосованих матеріалах та не є посиланням до певних торгових марок, конструкцій матеріалів тощо.			

3.2. Фізико-механічні (хімічні) показники матеріалів предмета

Таблиця 6

Показники якості шкіри Нубук

№ з/п	Найменування показника	Характеристика, норма	Методика перевірки
1.	Товщина, мм	2,0 – 2,6	ДСТУ ISO 2589
2.	Межа міцності при розтягуванні, Н/мм²	≥14	ДСТУ ISO 3376
3.	Видовження при напруженні 10 МПа, %	≥30	ДСТУ ISO 3376
4.	Водопроникність, хв.	≥180	ДСТУ ISO 17702

Таблиця 7

Показники якості захисної накладки, на основі ТПУ

№ з/п	Найменування показника	Характеристика, норма	Методика перевірки
1.	Сировинний склад:	поліуретан	ДСТУ 4057
2.	Товщина захисної накладки носка та задинки, мм	1,4 – 1,8	ДСТУ EN ISO 1923

Таблиця 8

Показники якості синтетичного матеріалу типу “Кордура”

№ з/п	Найменування показника	Характеристика, норма	Методика перевірки
1.	Сировинний склад, %: перший шар другий шар	 100 % поліамід 100% поліестер	ДСТУ 4057
2.	Поверхнева густина, г/м²	380 ± 50	ДСТУ EN 12127
3.	Загальна товщина, мм	0,8 – 1,7	ДСТУ ISO 5084, ГОСТ 12023

Таблиця 9

Показники якості синтетичного матеріалу типу “Меш”

№ з/п	Найменування показника	Характеристика, норма	Методика перевірки
1.	Сировинний склад: поліамід, % поліестер, %	 ≥30 ≤70	ДСТУ 4057

2.	Поверхнева густина, г/м²	250 ± 50	ДСТУ EN 12127
3.	Товщина, мм	2,5 ± 0,8	ДСТУ ISO 5084, ГОСТ 12023

Таблиця 10

Показники якості підкладкового матеріалу типу “Мембрана”

№ з/п	Найменування показника	Характеристика, норма	Методика перевірки
1.	Поверхнева густина г/м²	490 ± 80	ДСТУ EN 12127
2.	Сировинний склад:		ДСТУ 4057
	перший шар	≥ 65% поліамід, ≤ 35% поліестер	
	другий шар	100 % поліестер	
	третій шар (мембрана)	політетрафторетилен та поліуретан	
	четвертий шар (захистна сітка)	поліамід	
3.	Загальна товщина, мм	5,5 ± 1,5	ДСТУ ISO 5084, ГОСТ 12023
4.	Водонепроникність, мБар	≥4500	ДСТУ EN 20811
5.	Водопаронепроникність мембрани, Ret, м²*Па/Вт	≤5	ДСТУ ISO 11092

Таблиця 10.1

Показники якості термоклейкої стрічки

№ з/п	Найменування показника	Характеристика, норма	Методика перевірки
1.	Сировинний склад	До складу входить політетрафторетилен	ДСТУ 4057
2.	Ширина, мм	22 ± 2	ГОСТ 16218.1
3.	Герметичність з’єднувальних швів деталей підкладки, виготовлених із матеріалу “Мембрана”	≥ 1 Бар	ДСТУ EN 20811(протягом 5 хвилин)

Таблиця 11

Показники якості устілки вкладної формованої змінної (рисунок 5.1)

№ з/п	Найменування показника	Характеристика, норма	Методика перевірки

1.	Загальна поверхнева густина, г/м²	≥ 810	ДСТУ EN 12127
2.	Сировинний склад:	На основі поліестеру та/або поліетилену	ДСТУ 4057

Таблиця 12

Показники якості поролону

№ з/п	Найменування показника	Характеристика, норма	Методика перевірки
1.	Товщина матеріалу:		ДСТУ EN ISO 1923
2.	для деталей клапану, мм	5 – 10	
3.	для деталей м'якої вставки, мм	2 – 5	
4.	для деталей м'якої вставки, мм	7 – 10	
5.	Уявна щільність матеріалу, кг/м^3	100 ± 15	ДСТУ EN ISO 845

Таблиця 13

Показники якості матеріалу типу “Ева”

№ з/п	Найменування показника	Характеристика, норма	Методика перевірки
1.	Товщина, мм	2 ± 0,7	ДСТУ EN ISO 1923
2.	Уявна щільність, кг/м³	≥ 50	ДСТУ EN ISO 845

Таблиця 14

Показники якості термопластичного матеріалу

№ з/п	Найменування показника	Характеристика, норма	Методика перевірки
1.	Товщина, мм	1,8 – 2,0	ДСТУ EN ISO 1923

Таблиця 15

Фізико-механічні показники двошарової підошви

№ з/п	Найменування показника	Характеристика, норма	Методика перевірки
1	2	3	4
1.	Уявна щільність проміжного шару (поліуретан), г/см^3	0,48 ± 15 %	ДСТУ EN ISO 845
2.	Щільність ходового шару (гума), г/см^3	≤ 1,25	ГОСТ 267
3.	Твердість ходового шару (гума) Шор А, умовні одиниці	≥ 50	ДСТУ ISO 48-4, ГОСТ 263
4.	Опір до стирання ходового шару (гума), мм^3	≤ 150	ДСТУ EN ISO 20344, ДСТУ ISO 4649
5.	Опір згинання – збільшення розміру розрізу після проведення 60000 циклів	≤ 4	ДСТУ EN ISO 20344

	згинання, мм		

Таблиця 16

Показники якості ниток синтетичних

№ з/п	Найменування показника	Характеристика, норма	Методика перевірки
1.	Сировинний склад	Поліестер 100 %	ДСТУ 4057
2.	Розривальне зусилля, сН	$\geq$ 4500	ДСТУ ISO 2062

Таблиця 17

Показники якості нетканого матеріалу для дублювання

№ з/п	Найменування показника	Характеристика, норма	Методика перевірки
1.	Сировинний склад: поліестер, %	100	ДСТУ 4057
2.	Поверхнева густина, г/м^2	300 ± 30	ДСТУ EN 12127
3.	Товщина, мм	1,0 ± 0,2	ДСТУ ISO 5084, ГОСТ 12023

Таблиця 18

Показники якості устілки вкладної формованої фольгованої основної

№ з/п	Найменування показника	Характеристика, норма	Методика перевірки
1.	Сировинний склад	Наявність поліестера та (або) полімерного матеріалу	ДСТУ 4057

Таблиця 18.1

Показники якості матеріалу типу “Неопрен”, дубльованого тканиною

№ з/п	Найменування показника	Характеристика, норма	Методика перевірки
1.	Товщина, мм	4,0 ± 0,3	ДСТУ ISO 5084, ГОСТ 12023
2.	Поверхнева густина, г/м²	$\geq$ 320	ДСТУ EN 12127

Таблиця 19

Показники якості антипрокольного штучного матеріалу

№ з/п	Найменування показника	Характеристика, норма	Методика перевірки
1.	Опір проколу не менше, Н	1100	ДСТУ EN ISO 20344
2.	Товщина, мм	3,2 – 4,5	ДСТУ ISO 5084, ГОСТ 12023

Таблиця 20

Показники якості текстильної петлі шириною 10 мм для шнурівки

№ з/п	Найменування показника	Характеристика, норма	Методика перевірки
1.	Сировинний склад	поліамід та/або поліестер	ДСТУ 4057
2.	Ширина, мм	10 ± 2	ГОСТ 16218.1

Таблиця 21

Показники якості тасьми текстильної шириною 15 мм

№ з/п	Найменування показника	Характеристика, норма	Методика перевірки
1.	Сировинний склад	поліамід та/або поліестер	ДСТУ 4057
2.	Ширина, мм	15 ± 3	ГОСТ 16218.1

Таблиця 22

Показники якості шнурка синтетичного

№ з/п	Найменування показника	Характеристика, норма	Методика перевірки
1	Сировинний склад	У складі присутній поліестер	ДСТУ 4057
2	Діаметр, мм	4 ± 0,5	ДСТУ 3402, ГОСТ 16218.1
3	Довжина, мм	1600 ± 60	ДСТУ 3402, ГОСТ 16218.1
4	Розривне навантаження, Н	≥ 550	ДСТУ 3402, ГОСТ 16218.5
Примітка. Водостійкі властивості перевіряються лише для шнурка основного. Для шнурка змінного (для додаткової комплектації предмета) даний показник не перевіряється.			

Таблиця 23

Показники якості супінатора пластмасового

№ з/п	Найменування показника	Характеристика, норма	Методика перевірки
1	Сировинний склад	Пластмаса	ДСТУ 2406

Таблиця 24

Показники якості трискладової петлі з цинкового сплаву з рухомим “вушком” для шнурування

№ з/п	Найменування показника	Характеристика, норма	Методика перевірки
1.	Сировинний склад	На основі цинкового сплаву	ДСТУ 2774

Таблиця 25

Показники якості хольнітену для кріплення петлі

№ з/п	Найменування показника	Характеристика, норма	Методика перевірки
1.	Сировинний склад	На основі сталі	ДСТУ 2651

Таблиця 26

Показники якості фольгованого матеріалу

№ з/п	Найменування показника	Характеристика, норма	Методика перевірки
1.	Загальна поверхнева густина, г/м²	$\geq$ 180	ДСТУ EN 12127
2.	Товщина, мм	$\geq$ 0,4	ДСТУ EN ISO 1923

3.3. **Фізико-механічні (хімічні) показники черевиків**

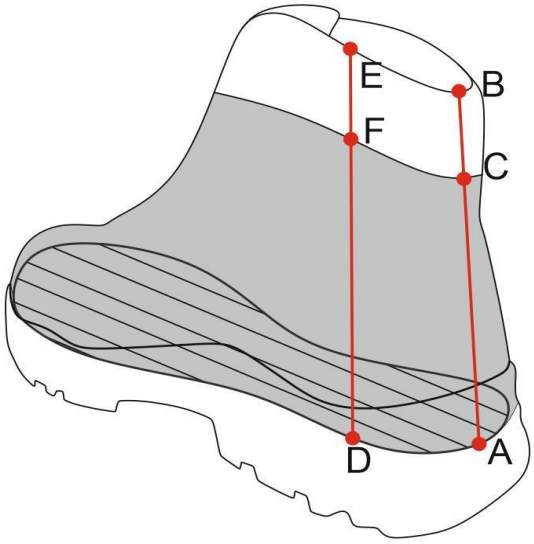
Таблиця 27

Показники якості черевиків (розмір 42 відповідно до Таблиці 1)

№ з/п	Найменування показника	Характеристика, норма	Методика перевірки
1	Маса напівпари, г	Не більше 850	ДСТУ ГОСТ 28735
2	Висота верху, мм	175 ± 10	ДСТУ EN ISO 20344 п. 6.2 (див. Рисунок 8 цих ТВ)
3	Висота рифлення в пучковій частині підошви, мм	не менше 4,7	ДСТУ EN ISO 20344, п. 8.1.2 , (рисунок 3) цих ТВ
4	Водонепроникність в динамічних умовах, цикли	Не менше 158400	ТУ 15.2-072-00034022:2016 додаток Г
5	Міцність кріплення підошви до верху, Н/мм	4	ДСТУ EN ISO 20344 п. 5.2.
6	Стійкість підошви до впливу нафт та нафтопродуктів, %	≤ 12	ДСТУ EN ISO 20344

Примітка. Маса предметів інших розмірів не регламентується і не перевіряється.

Перевірка рівня підкладкового матеріалу “Мембрана”



Підкладковий матеріал “Мембрана”

Основна устілка

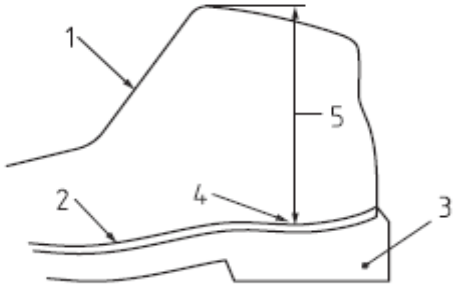
DE – висота від верхнього канту до основної устілки. Вимірюється із зовнішньої сторони предмета вздовж вертикальної лінії, що проходить від середини верхнього канту до основної устілки;

AB – висота від верхнього канту до основної устілки. Вимірюється вздовж середньої вертикальної лінії п′яткової частини від верхнього канту до основної устілки.

DF≥0,75*DE
AC≥0,75*AB

Рисунок 7 – Рівень підкладкового матеріалу “Мембрана” у предметі

Визначення висоти верху предмета



1 – верх предмета;
2 – основна устілка;
3 – підошва;
4 – найнижча точка устілки в п'ятковій частині предмета;
5 – висота верху предмета.

Рисунок 8 – Вимірювання висоти верху предмета

4. Маркування

4.1. Маркування предмета повинно відповідати цим вимогам .

4.2. Маркування повинно виконуватись українською мовою. Допускається маркування артикулу предмета латиницею.

4.3. Для маркування предмета повинні застосовуватися:

маркування на маркувальній стрічці;

маркування на індивідуальній коробці;

маркування на транспортній упаковці (ящику).

Примітка 1. За погодженням із замовником на маркувальній стрічці дозволяється нанесення додаткового маркування, яке не погіршує якість готового предмета.

Примітка 2. На індивідуальній коробці та/або ящику дозволяється нанесення додаткового маркування.

4.4. На кожній напівпарі предмета повинна бути маркувальна стрічка з наступною інформацією:

назва виробника або торгівельної марки;

назва предмета матеріального забезпечення: “Черевики зимові повсякденні робочі”;

артикул предмета, присвоєний підприємством-виробником;

розмір предмета у штихмасовій системі вимірювання (таблиця 1);

довжина стопи у метричній системі вимірювання (таблиця 1);

повнота;

напис “ВЛАСНІСТЬ ДСНС. НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ”;

рік виготовлення;

індивідуальний ідентифікаційний номер штрих-код “EAN13” кожної напівпари;

емблема ДСНС.

4.5. Маркувальна стрічка повинна мати краї, які не осипаються та пришивається або приклеюється в розгорнутому вигляді таким чином, щоб вона надійно трималася під час транспортування, зберігання та протягом всього строку експлуатації предмета. Маркувальна стрічка розташовується на підкладці берець або клапана.

4.6. Інформація нанесена на маркувальній стрічці повинна легко читатись протягом усього терміну експлуатації предмета.

4.7. Маркування на індивідуальній коробці повинно містити наступну інформацію:
найменування підприємства-виробника;
назва предмета: “Черевики зимові повсякденні робочі”;
артикул предмета;
розмір предмета у штихмасовій системі вимірювання;
повнота;
напис “ВЛАСНІСТЬ ДСНС. НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ”;
рік виготовлення.

4.8. Маркування на ящику повинно містити наступну інформацію:
найменування підприємства-виробника;
назва предмета: “Черевики зимові повсякденні робочі”;
артикул предмета;
розмір предмета у штихмасовій системі вимірювання та кількість пар в загальній коробці (транспортній упаковці);
напис “ВЛАСНІСТЬ ДСНС. НЕ ДЛЯ ПРОДАЖУ”;
маса брутто;
дата виготовлення (рік).

5. Пакування

5.1. Предмет упаковується попарно в індивідуальну коробку з коробкового або гофрованого картону.

5.2. Для пакування індивідуальних коробок з предметом повинен застосовуватися ящик з гофрованого картону. В одному ящику – не більше 10 індивідуальних коробок.

5.3. Допускається комплектація предмета додатковими інформаційними матеріалами, в яких подається інформація про властивості застосованих матеріалів.

5.4. Кожна пара предмета повинна комплектуватися інструкцією з експлуатації та доглядом за предметом.

6. Транспортування та зберігання

Транспортування взуття здійснюють відповідно до вимог ДСТУ 4142 та правил перевезення вантажів, що діють на конкретному виді транспорту і забезпечують їх зберігання від механічних пошкоджень, атмосферних впливів та агресивних середовищ.

Зберігання взуття здійснюється в складських вентильованих приміщеннях, захищених від прямого потрапляння сонячних променів та атмосферних впливів, впливу пари, вологи та хімічних речовин при температурі від +5°С до +25°С і відносній вологості повітря від 60% до 65%, на відстані не менше 1 метра від опалювальних пристроїв, 0,5 м від електричних ламп і стін, 0,2 метра від підлоги. Проходи між стелажами повинні бути не менше ніж 0,5 м.

7. Гарантії виробника

7.1. Виробник гарантує відповідність якості предмета цим вимогам при дотриманні вказівок з експлуатації, умов транспортування та зберігання.

7.2. Гарантійний строк носки предмета становить 6 місяців від дня видачі його в експлуатацію.

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

7.4. Гарантійний строк зберігання – 2 роки від дати виготовлення предмета при умові дотримання умов зберігання.

.

8. Санітарно-гігієнічні вимоги

8.1. Безпека використання предмета гарантується дотриманням вимог нормативних документів з питань екологічної безпеки на сировину та матеріали, застосовані для виготовлення предмета або на предмет у цілому.

8.2. Предмет не повинен чинити шкідливого впливу на організм людини та навколишнє природне середовище

8.3.

9. Рекомендації щодо експлуатації

9.1. Правильно підбирати предмет за розміром з урахуванням індивідуальних особливостей стопи таким чином, щоб нога почувала себе комфортно. Якщо предмет тісний, або занадто вільний, то він повинен бути замінений на предмет іншого розміру.

9.2. Очищати верх предмета від бруду та пилу сухою щіткою або ганчіркою та доглядати за предметом згідно інструкції експлуатації.

9.3. Після зняття предмета з ноги слід вийняти вкладну устілку і просушити її окремо.

9.4. Щоденно предмет повинен бути очищений від забруднення без пошкодження матеріалу верху та низу, протертий та залишений у провітрюваному приміщенні в розкритому та розпрямленому вигляді.

9.5. Вологий предмет необхідно сушити, вийнявши вкладні устілки подалі від опалювальних приладів, джерел тепла (не ближче ніж 0,5 м до джерела тепла).

9.6. Не допускається чистити предмет органічними розчинниками.

9.7. Прання будь-якого виду забороняється.

10. Перелік підтверджувальних документів

Виробник або постачальник Черевиків для підтвердження якості продукції повинен надати оригінали, або відповідні копії завірені належним чином органом або організацією, що їх видав (у випадку надання протоколів, що не належать виробнику або постачальнику додатково надається письмова згода власника на використання таких документів):

- протоколи випробувань (вимірювань), на перевірку відповідності всіх вимог наведених в таблицях 6-27, видані незалежним органом або організацією, що проводить випробування (вимірювання), які акредитовані (атестовані) Національним агентством з акредитації України, із зазначеними в них відомостей про проведення відповідних лабораторних випробувань (вимірювань), виробника матеріалів, артиклю та іншої інформації, яка дає змогу ідентифікувати матеріал;

- всі, без винятку, протоколи випробувань (вимірювань) обов’язково повинні містити дані щодо назв випробувального обладнання та засобів вимірювальної техніки, які

застосовувались лабораторією під час проведення випробувань, а також їх метрологічні характеристики та відповідні дати чинності свідоцтв про верифікацію та калібрування. До протоколів обов'язково додаються зразки-свідки (або завірені відповідним чином фото зразків свідків додається до протоколів), прошиті та завірені належним чином органом або організацією, які проводили випробування, із зазначенням на них інформації про орган або організацію, протоколу до якого вони відносяться, виробника, артиклю, поверхневої густини, складу, тощо. Зразки-свідки є невід'ємною частиною протоколів випробувань (вимірювань);

- технічний опис, який повинен містити детальний опис моделі з врахуванням цих ТВ, зображення виробу та всіх конструктивних елементів з поясненнями, таблицю вимірів виробу у готовому вигляді із зазначенням всіх розмірів виробу, конструктивних елементів і місця їх розташування за усіма розмірами;

- висновок державної санітарно-епідеміологічної експертизи. Висновок має містити достатню інформацію, яка дає змогу ідентифікувати Черевики.

Розмір бюджетного призначення

Відповідно кошторисних призначень на 2024 рік.

Розрахунок очікуваної вартості

Очікувана вартість предмета закупівлі становить: 603 898,20 грн з ПДВ

Визначення очікуваної вартості предмета закупівлі обумовлено статистичним аналізом інформації про ціну предмета закупівлі на підставі затвердженої центральним органом виконавчої влади, що забезпечує формування та реалізує державну політику у сфері публічних закупівель, примірної методики визначення очікуваної вартості предмета закупівлі, а саме: згідно з розділом ІІІ наказу Міністерства розвитку економіки, торгівлі та сільського господарства України від 18.02.2020 № 275 (здійснено пошук, збір та аналіз загальнодоступної інформації про ціни товарів, що міститься в електронній системі закупівель "Prozorro").