

Buty produkowane są ze skór cielęcych w kolorze czarnym. Obuwie posiada cholewkę sięgającą do kolana.

Elementem składowym butów są trzyczęściowe prawidła.

Obuwie montowane jest systemem kołkowanym.

Buty produkowane są w oparciu o pomiary stopy/nogi przyszłego użytkownika. Pomiaram podlegają

następujące wielkości obu stóp/nóg:

- obrys stopy, długość stopy,
- obwód przez palce,
- obwód w podbiciu,
- obwód przez piętę,
- obwód łydki,
- obwód góry,
- wysokość mierzona od podłoża do kolana (wysokość zewnętrznej części buta).

2. 1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

- Przyszw - Skóra cielęca w kolorze czarnym grubość (1,1-1,3) mm PN-P-22225:1986
- Cholewy
- Tylniki
- Paski tylne zewnętrzne
- Wzmocnienie tylnej części cholewy (wewnątrz)
- Lamówka Skóra cielęca w kolorze czarnym grubość (0,8÷1,0)mmPN-P-22225:1986
- Podszewki przyszew Skóra podszewkowa bydlęca grubość (1,1-1,3)mm w kolorze beżowymPN-P-22218:1986
- Podszewki cholew
- Usztywnienia przodów cholew Skóra cielęca lub bydlęca grubość (1,1-1,3)mm PN-P-22225:1986
- Wzmocnienia przyszew
- Zapiętki Skóra juchtowa naturalna grubość (1,5-1,7)mm PN-P-22206:1986
- Wyściółki Skóra blankowa naturalna grubość (1,7-2,3)mm PN-P-22222:19897
- Podpodeszwy Skóra podpodeszwowa grubość (4,5-5,0)mmPN-P-22207:1986
- Podnoski Skóra podpodeszwowa grubość (2,8-3,0)mm
- Otoki Karki podpodeszwowe grubość (3,3-3,5)mm
- Składki obcasów Karki podeszwowe grubość (3,3-3,5)mm
- Podeszwy Skóra podeszwowa grubość (5,0-5,5)mm 18. Usztywnienie tyłu cholewy
- Zakładki Skóra podeszwowa grubość (3,5-4,0)mm
- Wierzchniki obcasów Płyta twarda-guma skóropodobna lub skóra podeszwowa, grubość (5,5-6,0)mmPN-O-91049:1996PN-P-22207:1986
- Usztywniacze Stalowe lub drewniane wg wzoru
- Nici bawełniane lub syntetyczne(masa liniowa  $81 \pm 15$ tex , minimalna siła zrywająca 37N) ÷ (masa liniowa  $184 \pm 18$  tex, minimalna siła zrywająca 83N)PN-EN 12590:2002PN-ISO1139:1998
- Szpilki szwskie Drewniane nr 3 lub 5 wg wzoru
- Żabki tyłów obcasów Stalowe wg wzoru
- Gwoździe (zabezpieczone antykorozyjnie)Stalowe z ostrzem mieczykowatym (2,0 x 13) wg wzoru
- Wzmacniacz Tkanina bawełniana o splocie płóciennym wg wzoru
- Taśma wzmacniająca syntetyczna wg wzoru
- Prawidła Część przednia ze stopką, tył , strzała- drewno olchowe lub brzożowe wg wzoru

## 2.2 Rodzaje szwów i ściągów maszynowych

Elementy cholewek butów wykonywane są przy pomocy szwów łączących (ścięgi proste zwarte).

Łączenie przyszy z cholewą – 40 - 45 ściągów na 1dm, szycie pasków tyłu, tylniki, górne brzegi

cholewy – 30 – 40 ściągów na 1dm.

## 2.3 Szpilkiwanie podeszwy

Podeszwę szpilkiwać w dwóch przesuniętych względem siebie rzędach z gęstością co 7 ÷ 9 mm

szpilkami szewskimi ( zgodnie ze wzorem obuwia):

- I rząd 8 ÷ 9 mm od krawędzi podeszwy,
- II rząd 11 ÷ 12 mm od krawędzi podeszwy.

## 3 Zestawienie elementów składowych.

Nazwa elementu składowego Ilość sztuk / komplet na parę

1. Przysza 2 szt.
2. Tylnik 2 szt.
3. Cholewa 2 szt.
4. Pasek tylny zewnętrzny 2 szt.
5. Lamówka 2 szt.
6. Wzmocnienie tylnej części 4 szt.
7. Podszewka przyszy 2 szt.
8. Podszewka cholewy 2 szt.
9. Zapiętek 2 szt.
10. Podnosek 2 szt.
11. Zakładka 2 szt.
12. Wzmocnienie przyszy 2 szt.
13. Usztywnienie przodu 2 szt.
14. Usztywnienie tyłu 2 szt.
15. Podpodeszwa 2 szt.
16. Podeszwa 2 szt.
17. Otok 2 szt.
18. Wyściółka 2 szt.
19. Usztywniacz podeszwy 2 szt.
20. Obcas 2 szt.
21. Żabki 2 szt.
22. Gwoździe 8 szt.
23. Taśma syntetyczna 2 szt.
24. Prawidła 2 szt.

## 4 Opis wykonania

Wykaz czynności produkcyjnych przedstawia poniższe zestawienie:

- pomiar stopy/nogi użytkownika,
- wykonanie prawideł,
- rozkroj elementów wierzchu, podeszwowych, podpodeszwowych oraz podszewek,
- opracowanie elementów,
- szycie cholewek,
- ćwiekowanie,
- montaż otoku,
- przyklejanie podeszwy.- szpilkiwanie podeszwy,
- szlifowanie podeszwy.

- montaż obcasa (doklejanie składek obcasa oraz wierzchnika obcasa,
- dopasowanie prawideł,
- czyszczenie i pakowanie obuwia.

5 Cechowanie, pakowanie i konserwacja