



REPUBLIKA E SHQIPËRISË
MINISTRIA E BRENDSHME
DREJTORIA E PËRGJITHSHME E POLICISË SË SHTETIT

SPECIFIKIME TEKNIKE

ARTIKUJT

KËPUCË TAKTIKE, ME QAFË, VERORE, PËR PUNONJËSIT E POLICISË SË SHTETIT

KËPUCË TAKTIKE, ME QAFË, DIMËRORE PËR PUNONJËSIT E POLICISË SË SHTETIT

KËPUCË TAKTIKE, VERORE, PËR STRUKTURAT E VEÇANTA

KËPUCË TAKTIKE, PËR PUNONJËSIT E POLICISË SË SHTETIT ME SHËRBIM NË PLAZHE

KËPUCË DIMËRORE PËR FEMRA DHE MESHKUJ PËR PUNONJËSIT E POLICISË SË SHTETIT

KËPUCË VERORE, PËR MESHKUJ PËR PUNONJËSIT E POLICISË SË SHTETIT

KËPUCË VERORE, PËR FEMRA PËR PUNONJËSET E POLICISË SË SHTETIT

KËPUCË CEREMONIALE, PËR MESHKUJ PËR PUNONJËSIT E POLICISË SË SHTETIT

KËPUCË CEREMONIALE PËR FEMRA PËR PUNONJËSET E POLICISË SË SHTETIT

Specifikimet Teknike të artikujve të mësipërm janë hartuar në përputhje me VKM-në Nr.287 dt.10.05.2019. dhe VKM Nr. 399 dt 01.06.2016. Këto Specifikime Teknike parashtrojnë në mënyrë të detajuar kërkesat themelore teknike të domosdoshme për ndërtimin e prototipit dhe prodhimin e artikullit.

Specifikimet Teknike përcaktojnë gjithashtu edhe kërkesat teknike të aksesorëve që duhet të shoqërojnë artikullin.

Prodhuesit janë të detyruar që t'i zbatojnë të gjitha specifikimet teknike të këtij dokumenti.

TË DHËNAT TEKNIKE PËR PRODHIMIN E ARTIKULLIT
Këpucë taktike me qafë, verore për punonjësit e Policisë së Shtetit.

1. MATERIALET

Këpuca duhet të plotësojë kërkesat e specifikuara dhe të markohen me standardin ndërkombëtar për veshjet profesionale EN ISO 20344-2011 dhe EN ISO 20347-2012 O3 HRO HI CI WR FO SRC ose ekuivalentet.

a. Materialet dhe aksesorët që nevojiten për prodhimin e artikullit.

Materialet*				
Lëkura	Lloji	Lëkurë viçi ose ekuivalente me faqe natyrale		
	Ngjyra	e zezë		
	Trashësia	± 2.0 mm		
	Përshkueshmëria e avullit të ujit	≥ 5.0 mg/cm ² h		
	Regjia	kromike	kromi VI ≤ 3.0mg/kg	
	Rezistenca në grisje	≥ 150 N		
	Rezistenca në përkulje	në të thatë	asnjë dëmtim pas ≥ 80 000 përkuljesh	
		në të njomë	asnjë dëmtim pas ≥20 000 përkuljesh	
Qëndrueshmëria e ngjyrës	në dritë	4-5 (shkalla blu)		
	në djersë, në fërkim në të njomë dhe të thatë	4-5 (shkalla gri)		
Tekstil teknik	Ngjyra	e zezë		
	Përbërja	mikrofibrë, poliestër, najlon ose kombinim i fibrave të mësipërme.		
	Përshkueshmëria e avullit të ujit	≥ 12.0 mg/cm ² /h		
	Rezistenca në grisje	≥ 60 N		
	Qëndrueshmëria në fërkim në të thatë	≥ 50000 cikle		
	Depërtueshmëria e ujit	Penetrimi	≥ 60 minuti	
		Thithja	≤ 30 % pas 60 minutash	
		Transmetimi	≤ 0.20 g/h	
	Qëndrueshmëria e ngjyrës	në dritë	4-5 (shkalla blu)	
		në djersë, në fërkim në të njomë dhe të thatë	4-5 (shkalla gri)	
Sholla e jashtme	Sholla duhet prej poliuretani ose gome ose poliuretan termoplastik ose ekuivalent dhe duhet të ketë veti antistatike, kundër rrëshqitjes, kundër vajrave dhe duhet të jetë rezistente ndaj hidrokarbureve. (HI HRO WR FO SRC)			
	Ngjyra	e zezë		
	Sipërfaqja	gomë traktori		
	Masa vëllimore	1,12 ± 0,05 gr/cm ³		
	Rezistenca në tërheqje	150 ± 5 kg/cm ³		
	Zgjatja	> 500 %		
	Përthithja e energjisë në thembër	≥ 30 J		
	Fortësia	Shore A	66 ± 5	
	Rezistenca	elektrike	100 MΩ < R ≤ 500 MΩ	
		në këputje	≥ 10,0 kN/m	
		ndaj kontaktit me nxehtësinë	pa dëmtime në T=300°C për 60 sekonda	
		ndaj abrasionit	≤ 150 mm ³	

		ndaj hidrokarbureve	≤ 5,0 %
		ndaj përkuljes së vazhdueshme pas zhytjes	≤ 12%
Sholla e ndërmjetme	E butë, me veti antistatike dhe me veti të lartë të amortizimit të energjisë veçanërisht në zonën e thembrës.		
	Përbërja	Poliuretan ose ekuivalent	
Sholla e brendshme e lëvizshme	Sholla duhet të ketë formë anatomike prej tekstili të pa thurur, të mbuluar nga sipër me tekstil me fibra argjendi.		
	Sholla duhet të ketë aftësi të lartë ajërosëse, me veti antibakteriale dhe antistatike, që mund të lahet në 30°C dhe që thahet shpejt.		
	Trashësia	3-4 mm	
Astar prej tekstili me tre shtresa me membranë PTFE, për pjesën e brendshme të këpucës.	Ngjyra	gri ose e zezë	
	Përbërja	Poliamid ose ekuivalent	
		PTFE	
	Përshkueshmëria e ujit		≥ 1000 mbar, 1 min
	Përshkueshmëria e avullit të ujit		≥ 4.5 mg/cm²h
Astar prej tekstili, që mbulon sfungjerin në pjesën e sipërme të qafës dhe gjuhëzës.	Ngjyra	gri ose e zezë	
	Lloji	rrjetë	
	Përbërja	mikrofibër, poliestër ose najlon	
Material i butë sfungjer për amortizim të brendshëm, mes astarit dhe veshje së jashtme tek qafa, shputa dhe gjuha e këpucës.		aftësia ajërosëse	e lartë
Karton i presuar ose ekuivalent për tabanin.		Trashësia	≥ 2.0 mm
Pllakë përforcuese (kamareta) metalike prej çeliku ose poliuretan termoplastik.			
Insert jo metalik me veti anti çpim me vlerë më të lartë se 0.			
Rezinë termoplastike për kupën e majës dhe të thembrës.			
Aksesorë*			
Zinxhir për mbylljen anësore i papërshkueshëm nga uji.		Dhëmbëzat prej filamenti.	100 % poliacetat
Pllaka gome për mbrojtjen e kaviljeve			
Lidhësa rezistente prej poliamidi ose poliestre methurje gërshet (që nuk shthuren) dhe me ekstremitete plastike.			
Shirit për termosaldimin e qepjeve të astarit.			
Syza metalike ose ganxha (ose kombinim i të dyjave) për lidhësat.			7 çifte
Fill qepës	Ngjyra	E zezë	
	Përberja	100% poliamid ose 100% poliestër	
	Për sovajkën	40/3 Tex	
	Për gjilpërën	30/3 Tex	
	Rezistenca ndaj tërheqjes	≥ 25N	
*Të gjitha materialet dhe aksesorët mund të zëvendësohen me produkte të ngjashme ose të përmirësuara.			
* Të gjitha karakteristikat e tjera fiziko – mekanike dhe kimike që nuk janë përmendur në këtë dokument duhet të jenë ekuivalente ose më të mira se ato të përcaktuara në Standardin EN ISO 20347- 2012 ose ekuivalent.			
O3 - me thembër të mbuluar, me veti antistatike, me veti absorbuese të energjisë tek zona e thembrës, rrezistente ndaj shpimeve dhe rezistencë ndaj përshkueshmërisë dhe thithjes së ujit.			
HRO- rezistenca e shollës ndaj kontaktit në të nxehtë			
HI- izolim nga nxehtësia			
CI- izolim nga i ftohti			
WR- rezistenca ndaj ujit			
FO- rezistenca e shollës ndaj hidrokarbureve			
SRC- rezistenca e shollës ndaj rrëshqitjes			

b. Materiali bazë që duhet të përdoret për prodhimin e artikullit të mësipërm duhet të respektojë kërkesat cilësore të mëposhtme:

Grupi i kontrollit të cilësisë nuk do të aprovojë përdorimin e lëkurëve, në të cilat janë të pranishme këto defekte (kjo listë nuk është gjithëpërfshirëse):

- Prerja nga ana e mishit, por që nuk kalojnë 1/4 e trashësisë
- Gërvishtje mbi faqe
- Dëmtime nga kalbja
- Plasje të faqes nga barazimi
- Gjurmë damarësh
- Ngjyrim jo i njëlojtë
- Njolla yndyre, kromi ose ekstrakti
- Vongoreca e plagë të shëruara.
- Pjesë të dobëta
- Vija majmërie ose rrudha të shtrira në trup e qafë
- Thellime nga rafja
- Valëzime dhe gropëzime
- Pika vrma që bëhen gjatë pickimeve të insekteve kur kafsha është e gjallë.
- Rrudha nga palosjet në kavaletë, që në cilësinë e parë nuk lejohen
- Shkallëzime nga barazimi dhe hollimet nga sharrimi, që nuk lejohen në cilësinë e parë.
- Oksidime
- dhe çdo parregullsi tjetër që cënon anën funksionale dhe estetike

c. Do të lejohen jo më shumë se 3 nga difektet e përcaktuara më poshtë tek tabani i këpucës.

Lloji i defektit	Masa e lejuar
Rrjedhje të shkaktuara nga procesi i vullkanizimit	Trashësi deri 0,5 mm por të jetë rafsh me faqen anësore
Diferenca në trashësi	Lejohet 0,5 mm ±
Vende të pambushura gjatë presimit, Gropa, sipërfaqe jo e lëmuar	gröpa dhe vende të pambushura mirë në të dy faqet, < se 1/4 e trashësisë. Nuk lejohet mosmbushje në filetën anësore që prish konturet.
Gunga të ndryshme	< se 1/3 e trashësisë
Lulëzimi i squfurit në sipërfaqe	Nuk lejohet.

d. Do të lejohen jo më shumë se 3 nga difektet e përcaktuara më poshtë tek sholla e jashtme këpucës.

Lloji i defektit	Masa e lejuar
Filluska	Ana e brendshme
	Sasia deri në 4
	Diametri < 4 mm
	Thellësia deri në 1/6 e trashësisë së shollës
	Distanca > 10 mm nga perimetri i shollës
Gunga	Ana e brendshme

	Lartësia	< 1 mm
	Ana e jashtme dhe anësore	
	Sasia	deri në 3
	Lartësia	< 1 mm
	Diametri	< 1.5 mm
Papastërti të presuara	Ana e brendshme	
	Madhësia	< 4 mm
	Distanca	> 10 mm nga perimetri i shollës
Sipërfaqe jo e lëmuar	Ana e brendshme	ashpërsi e lehtë
	Ana e jashtme dhe anësore	sipërfaqe pa luster
Gropa si rezultat i presimit jo të mirë, rrjedhja jo e mire e materialit, etj.	Ana e brendshme	
	Thellësia	< 0,5 mm
	Sipërfaqja	< 40 mm ²
	Ana e jashtme dhe anësore	
	Thellësia	1/6 e trashësisë së shollës
	Sipërfaqja	20 mm ²
Diseno e spostuar	Lejohet një spostim deri 0,5 mm.	
Prishje e dizenjës anësore	Ana e brendshme e këmbës	< 1 cm në gjatësi të përgjithshme
Ndryshim lartësie, dizenjoje	Lejohet ± 0,5 mm.	
Vende të papresuara	Ana e brendshme	
	Thellësia	< 1 mm
	Sipërfaqja	< 40 mm ²
	Ana e jashtme dhe anësore	nuk lejoen.
Çarje të shollës	Në nëntakë	
	Lejohen çarje në thellësi	sa gjysma e trashësisë < 15 mm nga ana.
	Në pjesët e tjera	nuk lejoen.
Ndryshim përmasash	Kundrejt përmasave të përcaktuara lejoen një ndryshim	
	në gjatësi	- 2 mm
	në gjerësi	+ 2 mm.
Ndryshim mase	Një diferencë prej ± 10% kundrejt masës bazë.	
Ndarje në shtresa e gomës së takës	Nuk Lejohet.	
Poroziteti	Nuk lejoen	
Vrima	Nuk lejoen	
Lulëzimi i sqfurit	Nuk lejoen	

e. Materialet që duhet të përdoren për paketimin e artikullit.

Letër e hollë për mbështjelljen e këpucëve
Forma prej letre për majën dhe ose qafën e këpucës
1 qese silikon ose ekuivalent për një palë këpucë
1 kuti kartoni për një palë këpucë
1 kuti kartoni për paketimin e 10 palë këpucëve

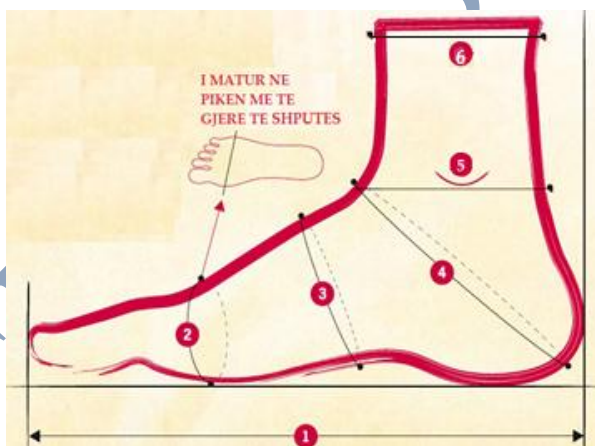
Të gjitha mjetet dhe aksesoret mund të zëvendësohen me produkte të ngjashme ose të përmirësuara.

Kujdes! Çdo zëvendësim, përshtatje apo ndryshim duhet të bëhet me miratimin paraprak të grupit të punës së specialistëve teknik nëpërmjet një kërkesë zyrtare.

2. MASAT DHE SASIA E PRODHIMIT

Artikulli këpucë taktike, verore, me qafë për meshkuj dhe femra do të porositet dhe do të prodhohet në sasi të përkatëse në 10 numra për meshkuj (38-39-40-41-42-43-44-45-46-47) dhe 8 numra për femra (35-36-37-38-39-40-41-42) të cilat subjekti prodhues është i detyruar t'i respektojë saktësisht.

Numrat e këpucëve duhet të respektojnë kërkesat e specifikuara në ISO 9407:2000 ose ekuivalent. Marrja e masave të mëposhtme është e nevojshme për nxjerrjen e përmasave të këtij artikulli:



1	Gjatësia e shputës	cm
2	Perimetri i shputës i matur në pjesën më të gjerë të tabanit	cm
3	Perimetri i kurrizit të shputës i matur në pikën më të harkuar	cm
4	Perimetri i shputës në kontrapjetë (kalimi) (i matur transversal nga thembra deri në pikën më të lartë të kurrizit)	cm
5	Perimetri i kyçit të këmbës	cm
6	Perimetri i qafës së këmbës	cm

3. NGJYRA REFERENCË

Ngjyra e zezë është për të gjitha pjesët përbërëse të këpucës.

***Kujdes!** Ngjyrat e paraqitura në këtë specifikim teknik janë ngjyra që prodhuesi duhet t'i ketë si referencë. Aprovimi i tyre do të kryhet në momentin e dorëzimit të kampioneve.*



4. PËRPUNIMI DHE PËRGATITJA E MATERIALEVE BAZË

Përgatitja e lëndës së parë dhe materialeve ndihmëse në mënyrë të saktë dhe të drejtë është bazë për një ecuri cilësore të proceseve teknologjike të mëtejshme, zinxhir për prodhimin me cilësi të artikullit.

Modelimi (ndërtimi i kallëpeve)

Ky proces duhet të realizohet me metoda matematikore të ndërtimit të kallëpeve për këpucë. Pjesët përbërëse të artikullit/produktit duhet të përputhen në mënyrë të saktë dhe në to duhet të jenë shënuar shenjat e prerjes dhe të bashkimit me njëra-tjetrën.

Prerja

Prerja e lëndëve të para dhe ndihmëse ka të bëjë me prerjen me tranxhë sipas formave të përgatitura të materialeve që nevojiten për ndërtimin e këpucës. Procesi i prerjes duhet të bëhet me shumë kujdes për një shfrytëzim sa më optimal të materialit që pritët. Buzët e detajeve të prera duhet të jenë të pastra sidomos në pjesët e harkuara.

Prerjes me tranxhë sipas formave iu nënshtrohet lëkura, astari, bombës dhe fortit termoplastik dhe kartonit. Sholla nuk duhet të kenë rrjedhje nga procesi i vullkanizimit, diferencë në trashësi, gropa, gunga, sipërfaqe jo të lëmuar dhe lulëzim të sqfurit.

Markimi i pjesëve përbërëse të artikullit

Ky proces duhet të garantojë që të gjitha detalet e këpucës të kenë të njëjtën ngjyrë, pa tonacione të dukshme.

Proçesi i prodhimit

Proçesi i prodhimit të këpucës ka të bëjë me qepjen dhe montimin e pjesëve përbërëse të këpucës sipas një procesi linear të përcaktuar. Ky proces ndahet në dy faza kryesore.

Faza e parë është përgatitja e pjesës së sipërme të këpucës gjatë të cilës realizohet bashkimi dhe qepja e pjesëve përbërëse prej lëkure së bashku me astarin, fiksimi i bombës dhe fortit termoplastik si dhe fiksimi i kamaretës së celikut tek tabani.

Faza e dytë realizon dhënien e formës së pjesës së sipërme të këpucës me anë të presimit në kallëp, fiksimin e tabanit si dhe montimin e shollës. Punimet përfundimtare dhe lyerja me bojë janë fazat e fundit. Midis proceseve të ndërmjetme të kësaj faze për një përpunim sa më të mirë në përputhje me kërkesat teknologjike, gjysëmprodukti kalon dhe i nënshtrohet proceseve termike në furrën e ngrohjes.

5. NDËRTIMI I KËPUCËS

Skema udhëzuese e ndërtimit dhe prodhimit të prototipit të këpucës për meshkuj dhe femra.

Kjo skemë mund të pësojë ndryshime ose përmirësime pasi të jetë aprovuar prototipi zyrtar. Këto ndryshime ose përmirësime duhet të reflektohen tek udhëzimet dhe specifikimet teknike të prodhimit, të cilat mund t'i bashkangjiten këtij dokumenti zyrtar vetëm nga grupi i punës së specialistëve teknikë të Policisë së Shtetit.

Të gjitha fotografitë dhe ilustrimet në këtë dokument shërbejnë vetëm për referencë.



Këpuca taktike verore duhet të jetë e modelit O3, me faqe të kombinuara prej tekstili dhe lëkure, me qafë të gjatë, për përdorim të zgjatur në terren gjatë sezonit të verës.

Pjesët përbërëse të këpucës janë:

- Pjesa e sipërme (tekstil dhe lëkurë)
 - Gjuha
 - Kupa e gishtave
 - Kupa e thembrës
 - Astari
 - Sholla e brendshme e lëvizshme
 - Tabani
 - Sholla e ndërmjetme
 - Sholla e jashtme (goma)
 - Lidhëset
 - Syzat dhe ganxhat
-
- Faqet e këpucës dhe gjuha duhet të jenë prej tekstili teknik, me rezistencë të lartë ndaj gërvishtjeve dhe dëmtimeve.
 - Kupat e gishtave dhe të thembrës duhet të jenë të përforcuara edhe me lëkurë.
 - Bordurat ku do të montohen syzat metalike të lidhëseve dhe bordura e qafës duhet gjithashtu të jenë të përforcuara, me lëkurë dhe në brendësi të këpucës.
 - Lëkura e bordurës së qafës duhet të ketë vrima për ajrosjen e këpucës.
 - Lartësia e qafës së këpucës duhet të jetë 20 - 20.5 cm. Bordura e qafës duhet të jetë e mbushur me sfungjer.
 - Gjuha duhet të jetë e mbyllur me faqen ballore, që të mos lejojë depërtimin e ujit në këpucë.
 - Ngushtimi dhe lirimi i këpucës duhet të bëhet me anë të sistemit të lidhëseve. Syzat e lidhëseve duhet të jenë metalike, të tipit çengel i hapur ose i mbyllur ose kombinim i të dyjave.
 - Përveç sistemit të lidhëseve, këpuca duhet të jetë gjithashtu e pajisur me zinxhir anësor të pozicionuar tek qafa, në anën e brendshme të këmbës, për hapjen dhe mbylljen e këpucës. Zinxhiri duhet të jetë i papërshkueshëm nga uji.
 - Në të dyja anët e qafës së këpucës, tek faqja e jashtme, në nivelin e kavigjës, duhet të montohen dy pllaka gome për mbrojtjen nga goditjet e forta.
 - Në pjesën e pasme, këpuca duhet të jetë e pajisur me ylyk për tërheqjen e këpucës me gisht, gjatë veshjes.
 - Këpuca duhet të jetë e veshur nga brenda me astar me qepje të termosaldura. Astari duhet të ketë aftësi të mira ajërosëse dhe rezistencë ndaj ujit. Mes astarit dhe faqes së jashtme duhet të qepet një shtresë e hollë materiali të butë sfungjer për amortizimin e brendshëm. Sfungjeri duhet të ketë veti të lartë ajërosëse. Qepjet e astarit me tabanin duhet të jenë të termosaldura. Qepjet e astarit dhe bashkimet e tij me pjesët e tjera të këpucës duhet të realizohen në mënyrë të tillë që të mos shkaktojnë fërkime me këmbën gjatë përdorimit.
 - Këpuca duhet të jetë e pajisur me kupa tek gishtat dhe tek thembra. Kupat duhet të jenë prej materiali të fortë termoplastik dhe rezistent ndaj goditjeve.



- Sholla e lëvizshme e këpucës duhet të ketë formë anatomike, duhet të jetë e mbuluar me tekstil në sipërfaqen e sipërme, duhet të ketë veti antistatike, antibakteriale, duhet të ketë veti të lartë ajërosëse, të lahet në 30°C dhe që thahet shpejt.
- Tabani i këpucës duhet të jetë prej materiali cilësor me veti elastike dhe rezistencë të lartë ndaj përthyerjeve të shpeshta në terreneve të vështira.
- Këpuca duhet të pajiset me një shtresë mes tabanit dhe shollës së jashtme për mbrojtjen e këmbës nga çpimi prej materialeve të mprehta.
- Sholla e ndërmjetme duhet të jetë e injektuar në brendësi të shollës së jashtme. Ajo duhet të jetë prej poliuretani ose prej materiali tjetër ekuivalent. Ajo duhet të jetë e butë dhe me veti antistatike. Ajo duhet të ketë veti të lartë të amortizimit të energjisë veçanërisht në zonën e thembrës.
- Sholla e jashtme e këpucës duhet të jetë e tipit traktor, prej gome, me rezistencë të lartë ndaj gërvishjeve, rrëshqitjes, vajrave dhe hidrokarbureve. Ngjitja e shollës me faqet e këpucës duhet të mos lejojë depërtimin e ujit në brendësi të këpucës. Lulet e shollës duhet të kenë mjaftueshëm hapësira që të mos mbledhin guriçka të vogla ose baltë gjatë përdorimit në terren të vështirë.
- Këpuca duhet të pajiset tek zona e thembrës me pllakë përforcuese (kamareta) metalike ose poliuretan termoplastik të vendosur mes tabanit dhe shollës së jashtme.



6. KUSHTE TË DOMOSDOSHME

- Produkti përfundimtar duhet të jetë identik me kampionin e aprovuar gjatë procedurave të vlerësimit.
- Këpuca duhet të markohet, në pjesën e gjuhëzës me këtë informacion:
EN ISO 20344-2011 dhe EN ISO 20347- 2012 O3 HRO HI CI WR FO SRC
- Afati i dorëzimit në magazinë nga data e prodhimit të këpucës nuk duhet të jetë më i lartë se 12 muaj.
- Këpucët duhet të jenë të qepura mirë, të jenë të buta, të lehta, të jenë të rehatshme në përdorim dhe të duken të rregullta kur të vishen nga punonjësit e *Policisë së Shtetit*.
- Këpucët duhet të jenë të lehta për tu mirëmbajtur.
- Tek lëkura defektet lejohen deri në 4% të sipërfaqes, nga të cilat jo më shumë se 2% në kurriz (krupon).
- Lëkura për faqe këpucësh duhet të jetë:
 - e butë dhe e vajosur mirë
 - e ngjeshur dhe kompakte
 - e pastruar nga ana e mishit
 - e mbushur dhe e regjur shumë mirë
 - e shtrirë mirë në të gjithë sipërfaqen,
 - e barazuar dhe të zmeriluara
- Lëkura për faqe këpucësh duhet të ketë:
 - rezistencë maksimale ndaj njollave, ujit dhe nxehtësisë,
 - ngjyrosje uniforme dhe të qëndrueshme në të gjithë sipërfaqen,
 - formë të rregullt.
 - Lëkura nuk duhet të egërsohet mbas lagës dhe montimit.
- Lëkura duhet t'i rezistojë tërheqjes dhe të mos çahet gjatë qepjes.
- Këpuca duhet të ketë rezistencë maksimale ndaj përdorimit dhe konsumit.
- Këpuca duhet të ketë rezistencë maksimale ndaj përshkueshmërisë së ujit dhe të sigurojë ajërim të mirë të këmbës.
- Këpuca duhet të ketë rezistencë maksimale ndaj vajrave, agjentëve kimikë si dhe të ketë aftësi reflektive të rrezeve të diellit.
- Membrana prej Polytetrafluoroethylene (PTFE) duhet të jetë e puthitur mirë me astarin. Në sipërfaqen e saj nuk duhet të ketë flluska me diametër $\geq 4\text{mm}$.
- Sholla prej gome duhet të presohet me kujdes që të mos krijohen vende të pambushura ose të çara.
- Sholla prej gome nuk duhet të ketë rrjedhje nga procesi i vullkanizimit, diferencë në trashësi, gropa, gunga, sipërfaqe jo të lëmuar dhe lulëzim të squfurit.
- Filli qepës duhet të ketë ekzakt karakteristikat e përcaktuara tek *Specifikimet Teknike*.
 - Tegelat e qepjes së këpucëve duhet të jenë me hap 3 shpime në 1 cm.
 - Tegelat duhet të jenë të drejtë, uniforme, simetrik, me elasticitetin e duhur dhe nuk duhet të kenë shqepje ose defekte.
 - Tegelat duhet të jenë të fortë dhe qëndrueshmëria duhet të jetë mbi 9kg.
 - Tegelat duhet të jenë të përforcuar në ekstremitete.
 - Tegelat qepës duhet të jenë me termosaldim.
 - Nuk lejohet çarje nga gjilpëra dhe prishje e tegelit.
- Të gjithë elementët e këpucës duhet të jenë simetrikë.
- Kufiri i lejuar i gabimit tek përmasat e këpucëve është $\pm 2\%$.
- Lëkura, materialet dhe aksesorët e përdorur në prodhimin e këtij artikulli nuk duhet të përmbajnë substanca të dëmshme për shëndetin e njeriut apo AZO ngjyres.
- Prodhuesi i artikullit të mësipërm duhet të jetë i pajisur me certifikatën e standardit ISO 9001.

7. AMBALLAZHIMI DHE ETIKETIMI

Secila palë e këpucëve duhet të pajisen me etiketa prej tekstili, në të cilat duhet të shkruhet ky informacion: emri i fabrikës, viti i prodhimit, përmasa.

Etiketa duhet të qepet në astarin e brendshëm të gjuhës së këpucës. Në sipërfaqen e jashtme të gjuhës së këpucës duhet të markohen simbolet sipas çertifikimit të këpucës.

Masa e këpucëve, duhet të vendoset poshtë shojeve të gomës në mënyrë të dukshme.

Në momentin e dorëzimit këpucët duhet të jenë të lyera me bojë, të pastra dhe të rregullta.

Paketimi i këpucës duhet të bëhet në kuti të vogla kartoni me kapak sipas masës dhe gjinisë. Në secilën kuti do të futen një palë këpucë dhe një qesë e vogël me silikon.

Të gjitha kutitë e vogla të të njëjtës masë dhe gjini do të vendosen në kuti kartoni të mëdha.

Kartoni i kutive (me peshë rreth 600 gr/m²) duhet të jetë i përshtatshëm për transportin e sigurt të produkteve. Çdo kuti duhet të jetë e pajisur me një etiketë me adeziv, në të cilën duhet shënuar modeli i këpucës, masa, gjinia, viti i prodhimit, sasia dhe emri i fabrikës prodhuese. Kutitë duhet të jenë të padëmtuara dhe të izoluara me shirit ngjitës (natriban).

ANEKSI - Lista e testimeve që duhet të shoqërojnë ofertën teknike të këtij artikulli dhe referencat për metodat e kryerjes së këtyre testimeve

Këpuca	
Këpucët duhet të jenë konform standardit ISO 20344: 2011	
Këpucët duhet të jenë konform standardit ISO 20347: 2012 O3 HRO HI CI WR FO SRC	
Lëkura	
Analizat	Metodat e testimeve sipas standardeve ISO*
Përbërja	ISO 17131:2012 Lëkurë - Identifikimi i lëkurës me mikroskop.
Trashësia	ISO 2589:2016 Lëkurë - Testet fizike dhe mekanike - Përcaktimi i trashësisë.
Përshkueshmëria e avullit të ujit	ISO 14268-2012 Lëkurë - Testet fizike dhe mekanike- Përshkueshmëria e avullit të ujit.
Regjia	ISO 17075-2017 Lëkurë - Përcaktimet kimike të përmbajtjes së kromit (VI) në lëkurë.
Rezistenca në grisje	ISO 3377: 2016 Lëkurë - Provat fizike dhe mekanike - Përcaktimi i ngarkesës në grisje.
Rezistenca në përkulje	ISO 5402-1:2017 Lëkurë - Përcaktimi i rezistencës të përkuljes - Pjesa 1: Metoda me fleksometër
Qëndrueshmëria e ngjyrës së lëkurës	ISO 105 B02: 2014 Testet e qëndrueshmërisë së ngjyrës - Qëndrueshmëria e ngjyrës në dritë.
	ISO 11641: 2012 Lëkurë - Provat për qëndrueshmërinë e ngjyrës - Qëndrueshmëria e ngjyrës në dërsitje.
	ISO 11640: 2013 Lëkurë - Provat për qëndrueshmërinë e ngjyrës -Qëndrueshmëria e ngjyrës në ciklet e fërkimit para-mbrapa.
Tekstili teknik	
Përbërja %	ISO 1833: 2010 Tekstile - Analizat kimike sasiore.
Përshkueshmëria e avullit të ujit	ISO 11092: 2014 Tekstile - Efektet fiziologjike - Matja e qëndrueshmërisë termike nën ndikimin e avujve të ujit në kushte të qëndrueshme (prova e pjatës së nxehtë të mbrojtur nga dërsitja)

Rezistenca në grisje	ISO 20344: 2011 Pjesa - Përcaktimi i ngarkesës në grisje.
Qëndrueshmëria në fërkim në të thatë	ISO 12947-2: 2016 Tekstilet: Përcaktimi i qëndrueshmërisë së pëlhurave në fërkim me metodën Martindale.
Depërtueshmëria e ujit	EN 20811:1992, ISO 811:1981 Tekstilet- Përcaktimi i rezistencës ndaj depërtimit të ujit
Qëndrueshmëria e ngjyrës së tekstilit	ISO 105- B02: 2014 Tekstile - Provat për qëndrueshmërinë e ngjyrës - Qëndrueshmëria e ngjyrës ndaj dritës artificiale: Testi me llambë me hark ksenoni
	ISO 105-E04 Tekstile - Prova për qëndrueshmërinë e ngjyrës - Pjesa E04: Qëndrueshmëria e ngjyrës ndaj djersës acide dhe alkaline
	ISO 105 - X12: 2016 Tekstile - Testet për qëndrueshmërinë e ngjyrës - Qëndrueshmëria e ngjyrës në fërkim, në të thatë dhe në të njomë.
Sholla	
Masa vëllimore	ISO 2781:2018 Goma, e vullkanizuar ose me termoplastifikim- Përcaktimi i densitetit.
Rezistenca në tërheqje dhe zgjatja	EN ISO 12803:2000 Këpucë - Metodën e provës që zbatohen për shojet e jashtme të këpucëve - Forca në tërheqje dhe zgjatja
Përthithja e energjisë në thembër	ISO 20347:2012 - 6.2.4 Pajisje mbrojtëse personale - Këpucët profesionale - Përthithja e energjisë në thembër
Fortësia	ISO 48-4:2018 Goma, e vullkanizuar ose me termoplastifikim - Përcaktimi i densitetit - Përcaktimi i fortësisë - Pjesa 4: Identifikimi i fortësisë me metodën me durometër (fortësia në shore)
Rezistenca	ISO 20344:2011 Pajisje mbrojtëse personale - Metodën e provës për këpucët ISO 20347:2012 Pajisje mbrojtëse personale - Këpucët profesionale

*Shënim: Grupi i specialistëve teknikë të Policisë së Shtetit do të pranojë skeda teknike të materialit bazë, në të cilat figurojnë standarde dhe metoda testimi ndërkombëtare në fuqi, ekuivalente me ato të përmendura në tabelën e mësipërme.

TË DHËNAT TEKNIKE PËR PRODHIMIN E ARTIKULLIT
Këpuçë taktike me qafë, dimërore, për punonjësit e Policisë së Shtetit.

1. MATERIALET

Këpuca duhet të plotësojë kërkesat e specifikuara dhe të markohen me standardin ndërkombëtar për veshjet profesionale EN ISO 20344-2011 dhe EN ISO 20347-2012 O3 HRO HI CI WR FO SRC ose ekuivalentet.

a. Materialet dhe aksesorët që nevojiten për prodhimin e artikullit.

Materialet*				
Lëkura	Lloji	Lëkurë viçi ose ekuivalente me faqe natyrale		
	Ngjyra	e zezë		
	Trashësia	± 2.0 mm		
	Përshkueshmëria e avullit të ujit	≥ 5.0 mg/cm²h		
	Regjia	kromike	kromi VI ≤ 3.0mg/kg	
	Rezistenca në grisje	≥ 150 N		
	Rezistenca në përkulje	në të thatë	asnjë dëmtim pas ≥80 000 përkuljesh	
		në të njomë	asnjë dëmtim pas ≥20 000 përkuljesh	
Qëndrueshmëria e ngjyrës	në dritë	4-5 (shkalla blu)		
	në djersë, në fërkim në të njomë dhe të thatë	4-5 (shkalla gri)		
Shollë e jashtme	Sholla duhet prej poliuretani ose gome ose poliuretan termoplastik ose ekuivalent , kundër rrëshqitjes, kundër vajrave dhe duhet të jetë rezistente ndaj hidrokarbureve. (HI HRO WR FO SRC)			
	Ngjyra	e zezë		
	Sipërfaqja	gomë traktori		
	Masa vëllimore	1,12 ± 0,05 gr/cm³		
	Rezistenca në tërheqje	150 ± 5 kg/cm³		
	Zgjatja	> 500 %		
	Përthithja e energjisë në thembër	≥ 30 J		
	Fortësia	Shore A	66 ± 5	
	Rezistenca	elektrike	100 MΩ < R ≤ 500 MΩ	
		në këputje	≥ 10,0 kN/ m	
		ndaj kontaktit me nxehtësinë	pa dëmtime në T=300°C për 60 sekonda	
		ndaj abrasionit	≤ 150 mm³	
		ndaj hidrokarbureve	≤ 5,0 %	
	Rezistenca	ndaj përkuljes së vazhdueshme pas zhytjes	≤ 12%	
Sholla e ndërmjetme	E butë, me veti antistatike dhe me veti të lartë të amortizimit të energjisë veçanërisht në zonën e thembrës.			
	Përbërja	Poliuretan ose ekuivalent		
Sholla e brendshme e lëvizshme.	Sholla duhet të ketë formë anatomike dhe e mbuluar nga sipër me tekstil me veti antibakteriale.			
	Ajo mund të përbëhet prej sfungjeri të hollë (memory foam) ose prej EVA (etinel vinil acetat) ose prej poliuretani ose kombinim i materialeve të sipërpërmendura.			
	Sholla duhet të ketë aftësi të lartë ajërosëse, me veti antibakteriale dhe antistatike, që mund të lahet në 30°C dhe që thahet shpejt.			
	Trashësia	5 - 10 mm		

Astar prej tekstili me tre shtresa me membranë PTFE, për pjesën e brendshme të këpucës.	Ngjyra	gri ose e zezë		
	Përbërja	Poliamid ose ekuivalent		
		PTFE		
	Përshkueshmëria e ujit		≥ 1000 mbar, 1 min	
Përshkueshmëria e avullit të ujit		≥ 4.5 mg/cm²h		
Astar prej tekstili, që mbulon sfungjerin në pjesën e sipërme të qafës dhe gjuhëzës.	Ngjyra	gri ose e zezë		
	Lloji	rrjetë		
	Përbërja	mikrofibër, poliestër ose najlon		
Material i butë sfungjer për amortizim të brendshëm, mes astarit dhe veshje së jashtme tek qafa, shputa dhe gjuha e këpucës.		aftësia ajërosëse	e lartë	
Karton i presuar ose ekuivalent për tabanin.		Trashësia	jo më pak se 2.0 mm	
Pllakë përforcuese (kamareta) metalike prej çeliku ose poliuretan termoplastik.				
Insert jo metalik me veti anti çpim me vlerë më të lartë se 0.				
Rezinë termoplastike për kupën e majës dhe të thembrës.				
Aksesorë*				
Zinxhir për mbylljen anësore i papërshkueshëm nga uji.		Dhëmbëzat prej filamenti.	100 % poliacetat	
Pllaka gome për mbrojtjen e kaviljeve				
Lidhësa rezistente prej poliamidi ose poliestre methurje gërshtet (që nuk shthuren) dhe me ekstremitete plastike.				
Shirit për termosaldimin e qepjeve të astarit.				
Syza metalike ose ganxha (ose kombinim i të dyjave) për lidhësat.			7 çifte	
Fill qepës	Ngjyra	E zezë		
	Përberja	100% poliamid ose 100% poliester		
	Për sovajkën	40/3 Tex		
	Për gjilpërën	30/3 Tex		
	Rezistenca ndaj tërheqjes	≥ 25N		
*Të gjitha materialet dhe aksesorët mund të zëvendësohen me produkte të ngjashme ose të përmirësuara.				
* Të gjitha karakteristikat e tjera fiziko – mekanike dhe kimike që nuk janë përmendur në këtë dokument duhet të jenë ekuivalente ose më të mira se ato të përcaktuara në Standardin EN ISO 20347- 2012 ose ekuivalent.				
O3 - me thembër të mbuluar, me veti antistatike, me veti absorbuese të energjisë tek zona e thembrës, rrezistente ndaj shpimeve dhe rezistencë ndaj përshkueshmërisë dhe thithjes së ujit.				
HRO- rezistenca e shollës ndaj kontaktit në të nxehtë				
HI- izolim nga nxehtësia				
CI- izolim nga i ftohti				
WR- rezistenca ndaj ujit				
FO- rezistenca e shollës ndaj hidrokarbureve				
SRC- rezistenca e shollës ndaj rrëshqitjes				

b. Materiali bazë që duhet të përdoret për prodhimin e artikullit të mësipërm duhet të respektojë kërkesat cilësore të mëposhtme:

Grupi i kontrollit të cilësisë nuk do të aprovojë përdorimin e lëkurëve, në të cilat janë të pranishme këto defekte (kjo listë nuk është gjithëpërfshirëse):

- Prerja nga ana e mishit, por që nuk kalojnë 1/4 e trashësisë
- Gërvishje mbi faqe
- Dëmtime nga kalbja
- Plasje të faqes nga barazimi
- Gjurmë damarësh
- Ngjyrim jo i njëlojtë

- Njolla yndyre, kromi ose ekstrakti
- Vongoreca e plagë të shëruara.
- Pjesë të dobëta
- Vija majmërie ose rrudha të shtrira në trup e qafë
- Thellime nga rafja
- Valëzime dhe gropëzime
- Pika vrime që bëhen gjatë pickimeve të insekteve kur kafsha është e gjallë.
- Rrudha nga palosjet në kavaletë, që në cilësinë e parë nuk lejohen
- Shkallëzime nga barazimi dhe hollimet nga sharrimi, që nuk lejohen në cilësinë e parë.
- Oksidime
- dhe çdo parregullsi tjetër që cënon anën funksionale dhe estetike

c. Do të lejohen jo më shumë se 3 nga difektet e përcaktuara më poshtë tek tabani i këpucës.

Lloji i defektit	Masa e lejuar	
Rrjedhje të shkaktuara nga procesi i vullkanizimit	Trashësi	deri 0,5 mm por të jetë rafsh me faqen anësore
Diferenca në trashësi	Lejohet 0,5 mm ±	
Vende të pambushura gjatë presimit, Gropa, sipërfaqe jo e lëmuar	gropa dhe vende të pambushura mirë në të dy faqet, < se ¼ e trashësisë.	
	Nuk lejohet mosmbushje në filetën anësore që prish konturet.	
Gunga të ndryshme	< se 1/3 e trashësisë	
Lulëzimi i sqfurit në sipërfaqe	Nuk lejohet.	

d. Do të lejohen jo më shumë se 3 nga difektet e përcaktuara më poshtë tek sholla e jashtme këpucës.

Lloji i defektit	Masa e lejuar	
Flluska	Ana e brendshme	
	Sasia	deri në 4
	Diametri	< 4 mm
	Thellësia	deri në 1/6 e trashësisë së shollës
	Distanca	> 10 mm nga perimetri i shollës
Gunga	Ana e brendshme	
	Lartësia	< 1 mm
	Ana e jashtme dhe anësore	
	Sasia	deri në 3
	Lartësia	< 1 mm
	Diametri	< 1.5 mm
Papastërti të presuara	Ana e brendshme	
	Madhësia	< 4 mm
	Distanca	> 10 mm nga perimetri i shollës

Sipërfaqe jo e lëmuar	Ana e brendshme	ashpërsi e lehtë
	Ana e jashtme dhe anësore	sipërfaqe pa lustër
Gropa si rezultat i presimit jo të mirë, rrjedhja jo e mirë e materialit, etj.	Ana e brendshme	
	Thellësia	< 0,5 mm
	Sipërfaqja	< 40 mm ²
	Ana e jashtme dhe anësore	
	Thellësia	1/6 e trashësisë së shollës
	Sipërfaqja	20 mm ²
Disenjo e spostuar	Lejohet një spostim deri 0,5 mm.	
Prishje e dizenjës anësore	Ana e brendshme e këmbës	< 1 cm në gjatësi të përgjithshme
Ndryshim lartësie, dizenjoje	Lejohet ± 0,5 mm.	
Vende të papresuara	Ana e brendshme	
	Thellësia	< 1 mm
	Sipërfaqja	< 40 mm ²
	Ana e jashtme dhe anësore	nuk lejohen.
Çarje të shollës	Në nëntakë	
	Lejohen çarje në thellësi	sa gjysma e trashësisë < 15 mm nga ana.
	Në pjesët e tjera	nuk lejohen.
Ndryshim përmasash	Kundrejt përmasave të përcaktuara lejohen një ndryshim	
	në gjatësi	- 2 mm
	në gjerësi	+ 2 mm.
Ndryshim mase	Një diferencë prej ± 10% kundrejt masës bazë.	
Ndarje në shtresa e gomës së takës	Nuk Lejohet.	
Poroziteti	Nuk lejohet	
Vrima	Nuk lejohen	
Lulëzimi i sqfurit	Nuk lejohet	

e. Materialet që duhet të përdoren për paketimin e artikullit.

Letër e hollë për mbështjelljen e këpucëve
Forma prej letre për majën dhe ose qafën e këpucës
1 qese silikon ose ekuivalent për një palë këpucë
1 kuti kartoni për një palë këpucë
1 kuti kartoni për paketimin e 10 palë këpucëve

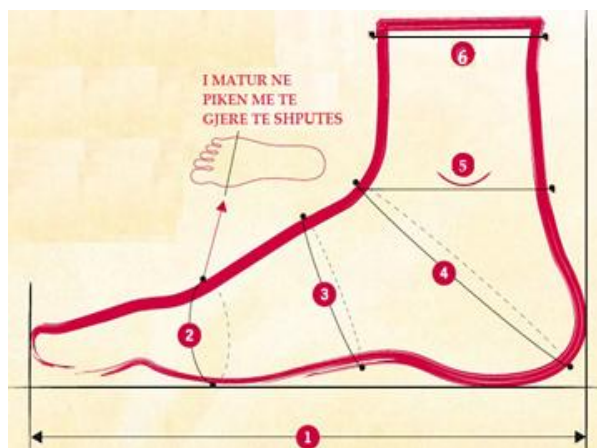
Të gjitha mjetet dhe aksesorët mund të zëvendësohen me produkte të ngjashme ose të përmirësuara.

Kujdes! Çdo zëvendësim, përshtatje apo ndryshim duhet të bëhet me miratimin paraprak të grupit të punës së specialistëve teknik nëpërmjet një kërkesë zyrtare.

2. MASAT DHE SASIA E PRODHIMIT

Artikulli këpucë taktike, dimërore, me qafë për meshkuj dhe femra do të porositet dhe do të prodhohet në sasi të përkatëse në 10 numra për meshkuj (38-39-40-41-42-43-44-45-46-47) dhe 8 numra për femra (35-36-37-38-39-40-41-42) të cilat subjekti prodhues është i detyruar t'i respektojë saktësisht.

Numrat e këpucëve duhet të respektojnë kërkesat e specifikuara në ISO 9407:2000 ose ekuivalent. Marrja e masave të mëposhtme është e nevojshme për nxjerrjen e përmasave të këtij artikulli:



1	Gjatësia e shputës	cm
2	Perimetri i shputës i matur në pjesën më të gjerë të tabanit	cm
3	Perimetri i kurrizit të shputës i matur në pikën më të harkuar	cm
4	Perimetri i shputës në kontrapjetë (kalim) (i matur transversal nga thembra deri në pikën më të lartë të kurrizit)	cm
5	Perimetri i kyçit të këmbës	cm
6	Perimetri i qafës së këmbës	cm

3. NGJYRA REFERENCË

Ngjyra e zezë është për të gjitha pjesët përbërëse të këpucës.

Kujdes! Ngjyrat e paraqitura në këtë specifikim teknik janë ngjyra që prodhuesi duhet t'i ketë si referencë. Aprovimi i tyre do të kryhet në momentin e dorëzimit të kampioneve.



4. PËRPUNIMI DHE PËRGATITJA E MATERIALEVE BAZË

Përgatitja e lëndës së parë dhe materialeve ndihmëse në mënyrë të saktë dhe të drejtë është bazë për një ecuri cilësore të proceseve teknologjike të mëtejshme, zinxhir për prodhimin me cilësi të artikullit.

Modelimi (ndërtimi i kallëpeve)

Ky proces duhet të realizohet me metoda matematikore të ndërtimit të kallëpeve për këpucë. Pjesët përbërëse të artikullit/produktit duhet të përputhen në mënyrë të saktë dhe në to duhet të jenë shënuar shenjat e prerjes dhe të bashkimit me njëra-tjetrën.

Prerja

Prerja e lëndëve të para dhe ndihmëse ka të bëjë me prerjen me tranxhë sipas formave të përgatitura të materialeve që nevojiten për ndërtimin e këpucës. Procesi i prerjes duhet të bëhet me shumë kujdes për një shfrytëzim sa më optimal të materialit që pritet. Buzët e detajeve të prera duhet të jenë të pastra sidomos në pjesët e harkuara.

Prerjes me tranxhë sipas formave iu nënshtrohet lëkura, astari, bombës dhe fortit termoplastik dhe kartonit. Sholla nuk duhet të kenë rrjedhje nga procesi i vullkanizimit, diferencë në trashësi, gropa, gunga, sipërfaqe jo të lëmuar dhe lulëzim të sqfurit.

Markimi i pjesëve përbërëse të artikullit

Ky proces duhet të garantojë që të gjitha detalet e këpucës të kenë të njëjtën ngjyrë, pa tonacione të dukshme.

Procesi i prodhimit

Procesi i prodhimit të këpucës ka të bëjë me qepjen dhe montimin e pjesëve përbërëse të këpucës sipas një procesi linear të përcaktuar. Ky proces ndahet në dy faza kryesore.

Faza e parë është përgatitja e pjesës së sipërme të këpucës gjatë të cilës realizohet bashkimi dhe qepja e pjesëve përbërëse prej lëkure së bashku me astarin, fiksimi i bombës dhe fortit termoplastik si dhe fiksimi i kamaretës së çelikut tek tabani.

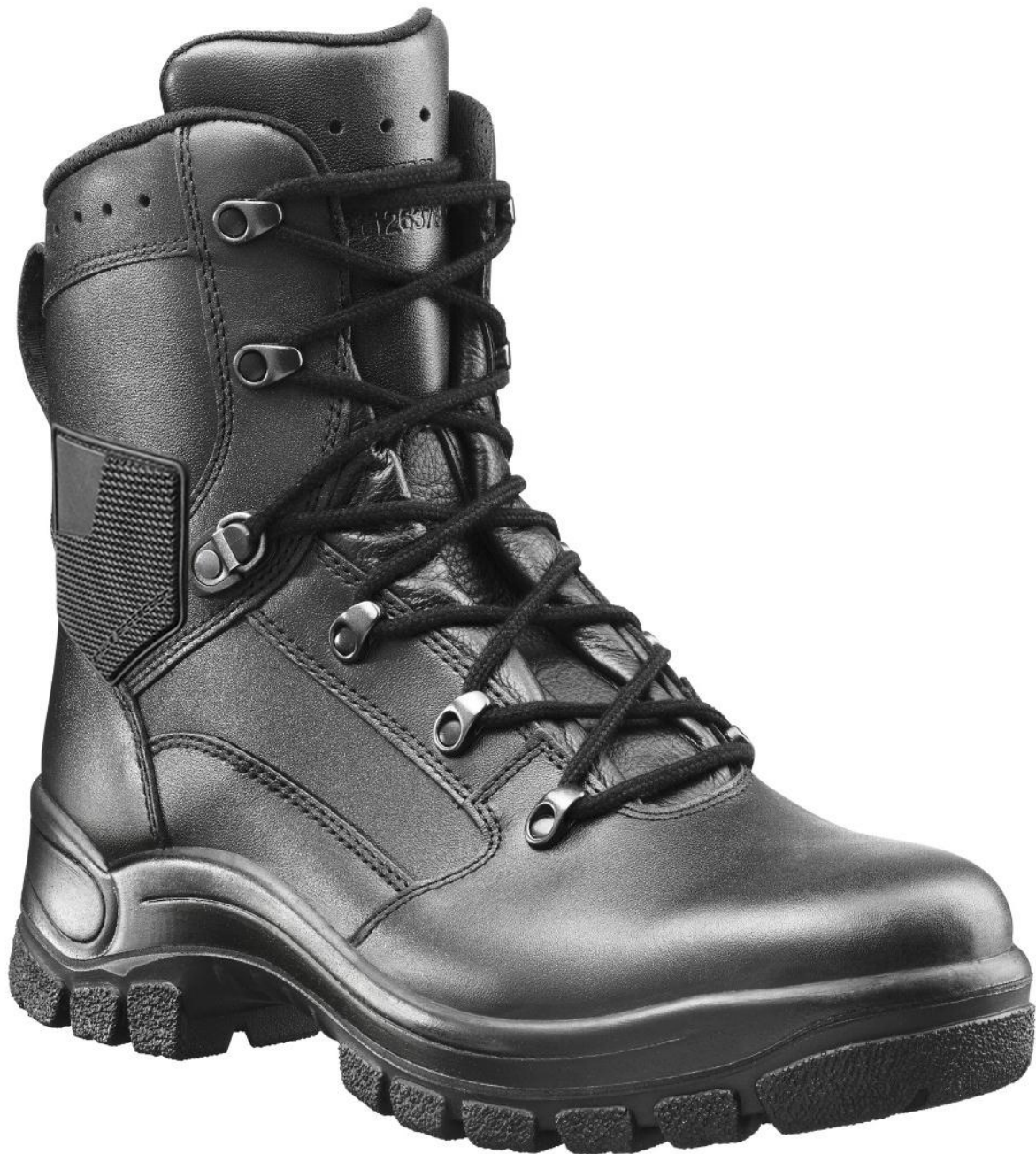
Faza e dytë realizon dhënien e formës së pjesës së sipërme të këpucës me anë të presimit në kallëp, fiksimin e tabanit si dhe montimin e shollës. Punimet përfundimtare dhe lyerja me bojë janë fazat e fundit. Midis proceseve të ndërmjetme të kësaj faze për një përpunim sa më të mirë në përputhje me kërkesat teknologjike, gjysmë-produkti kalon dhe i nënshtrohet proceseve termike në furrën e ngrohjes.

5. NDËRTIMI I KËPUCËS

Skema udhëzuese e ndërtimit dhe prodhimit të prototipit të këpucës për meshkuj dhe femra.

Kjo skemë mund të pësojë ndryshime ose përmirësime pasi të jetë aprovuar prototipi zyrtar. Këto ndryshime ose përmirësime duhet të reflektohen tek udhëzimet dhe specifikimet teknike të prodhimit, të cilat mund t'i bashkangjiten këtij dokumenti zyrtar vetëm nga grupi i punës së specialistëve teknikë të Policisë së Shtetit.

Të gjitha fotografitë dhe ilustrimet në këtë dokument shërbejnë vetëm për referencë



Këpuca taktike dimërore duhet të jetë e modelit O3 e ndërtuar tërësisht me lëkurë, me qafë të gjatë, për përdorim të zgjatur në terren gjatë sezonit të dimrit.

Pjesët përbërëse të këpucës janë:

- Pjesa e sipërme (lëkurë)
 - Gjuha
 - Kupa e gishtave
 - Kupa e thembrës
 - Astar
 - Sholla e brendshme e lëvizshme
 - Tabani
 - Sholla e ndërmjetme
 - Sholla e jashtme (goma)
 - Lidhëset
 - Syzat dhe ganxhat
-
- Pjesa e sipërme e këpucës duhet të jetë prej lëkure.
 - Lartësia e qafës së këpucës duhet të jetë 20 - 20.5 cm
 - Gjuha duhet të jetë e mbyllur me faqen ballore, që të mos lejojë depërtimin e ujit në këpucë.
 - Ngushtimi dhe lirimi i këpucës duhet të bëhet me anë të sistemit të lidhëseve. Syzat e lidhëseve duhet të jenë metalike të tipit çengel i hapur ose i mbyllur ose kombinim i të dyjave.
 - Bordurat ku do të montohen syzat metalike të lidhëseve duhet të jenë të përforcuara në brendësi të këpucës.
 - Përveç sistemit të lidhëseve, këpuca duhet të jetë gjithashtu e pajisur me zinxhir anësor të pozicionuar tek qafa, në anën e brendshme të këmbës, për hapjen dhe mbylljen e këpucës. Zinxhiri duhet të jetë i papërshkueshëm nga uji.
 - Në të dyja anët e qafës së këpucës, tek faqja e jashtme, në nivelin e kaviljes, duhet të montohen dy pllaka gome për mbrojtjen nga goditjet e forta.
 - Pjesët e bordurës së qafës dhe gjuhës duhet të kenë vrima për ajrosjen e këpucës.
 - Në pjesën e pasme, këpuca duhet të jetë e pajisur me ylyk për tërheqjen e këpucës me gisht, gjatë veshjes.
 - Këpuca duhet të jetë e veshur nga brenda me astar me qepje, të termosaldura. Astar duhet të ketë aftësi të mira ajërosëse dhe rezistencë ndaj ujit. Mes astarit dhe faqes së jashtme duhet të qepet një shtresë e hollë materiali të butë sfungjer për amortizimin e brendshëm. Sfungjeri duhet të ketë veti të lartë ajërosëse. Qepja e astarit me tabanin duhet të jenë të termosaldura për ti bërë këpucët e papërshkueshme nga uji. Qepjet e astarit dhe bashkimet e tij me pjesët e tjera të këpucës duhet të realizohen në mënyrë të tillë që të mos shkaktojnë fërkime me këmbën gjatë përdorimit.
 - Këpuca duhet të jetë e pajisur me kupa tek gishtat dhe tek thembra. Kupa duhet të jenë prej materiali të fortë termoplastik dhe rezistent ndaj goditjeve.
 - Sholla e lëvizshme e këpucës duhet të ketë formë anatomike, me veti antistatike, antibakteriale, duhet të ketë veti të lartë ajërosëse, të lahet në 30°C dhe që thahet shpejt.



- Tabani i këpucës duhet të jetë prej materiali cilësor me veti elastike dhe rezistencë të lartë ndaj përthyerjeve të shpeshta në terrene të vështira.
- Këpuca duhet të pajiset me një shtresë mes tabanit dhe shollës së jashtme për mbrojtjen e këmbës nga çpimi prej materialeve të mprehta.
- Sholla e ndërmjetme duhet të jetë e injektuar në brendësi të shollës së jashtme këpucës. Ajo duhet të jetë prej poliuretani ose prej materiali tjetër ekuivalent. Ajo duhet të jetë e butë dhe me veti antistatike. Ajo duhet të ketë veti të lartë të amortizimit të energjisë veçanërisht në zonën e thembrës.
- Sholla e jashtme e këpucës duhet të jetë e tipit traktor, prej gome, me rezistencë të lartë ndaj gërvishtjeve, rrëshqitjes, vajrave dhe hidrokarbureve. Ngjitja e shollës me faqet e këpucës duhet të mos lejojë depërtimin e ujit në brendësi të këpucës. Lulet e shollës duhet të kanë mjaftueshëm hapësira që të mos mbledhin guriçka të vogla ose baltë gjatë përdorimit në terren të vështirë.
- Këpuca duhet të pajiset tek zona e thembrës me pllakë përforcuese (kamareta) metalike os poliuretan termoplastik të vendosur mes tabanit dhe shollës së jashtme.



6. KUSHTE TË DOMOSDOSHME

- Produkti përfundimtar duhet të jetë identik me kampionin e aprovuar gjatë procedurave të vlerësimit.
- Këpuca duhet të markohet, në pjesën e gjuhëzës me këtë informacion:
ISO 20347-2012 O3 HRO HI CI WR FO SRC
- Afati i dorëzimit në magazinë nga data e prodhimit të këpucës nuk duhet të jetë më i lartë se 12 muaj.
- Këpucët duhet të jenë të qepura mirë, të jenë të buta, të lehta, të jenë të rehatshme në përdorim dhe të duken të rregullta kur të vishen nga punonjësit e *Policisë së Shtetit*.
- Këpucët duhet të jenë të lehta për tu mirëmbajtur.
- Tek lëkura defektet lejohen deri në 4% të sipërfaqes, nga të cilat jo më shumë se 2% në kurriz (krupon).
- Lëkura për faqe këpucësh duhet të jetë:
 - e butë dhe e vajosur mirë
 - e ngjeshur dhe kompakte

- e pastruar nga ana e mishit
- e mbushur dhe e rregjur shumë mirë
- e shtrirë mirë në të gjithë sipërfaqen,
- e barazuar dhe të zmeriluara
- Lëkura për faqe këpucësh duhet të ketë:
 - rezistencë maksimale ndaj njollave, ujit dhe nxehtësisë,
 - ngjyrosje uniforme dhe të qëndrueshme në të gjithë sipërfaqen,
 - formë të rregullt.
 - Lëkura nuk duhet të egërsohet mbas lagjes dhe montimit.
- Lëkura duhet t'i rezistojë tërheqjes dhe të mos çahet gjatë qepjes.
- Këpuca duhet të ketë rezistencë maksimale ndaj përdorimit dhe konsumit.
- Këpuca duhet të ketë rezistencë maksimale ndaj përshkueshmërisë së ujit dhe të sigurojë ajërim të mirë të këmbës.
- Këpuca duhet të ketë rezistentë maksimale ndaj vajrave, agjentëve kimikë si dhe të ketë aftësi reflektive të rrezeve të diellit.
- Membrana prej Polytetrafluoroethylene (PTFE) duhet të jetë e puthitur mirë me astarin. Në sipërfaqen e saj nuk duhet të ketë fluska me diametër $\geq 4\text{mm}$.
- Sholla prej gome duhet të presohet me kujdes që të mos krijohen vende të pambushura ose të çara.
- Sholla prej gome nuk duhet të ketë rrjedhje nga procesi i vullkanizimit, diferencë në trashësi, gropa, gunga, sipërfaqe jo të lëmuar dhe lulëzim të sqfurit.
- Filli qepës duhet të ketë ekzakt karakteristikat e përcaktuara tek *Specifikimet Teknike*.
 - Tegelat e qepjes së këpucëve duhet të jenë me hap 3 shpime në 1 cm.
 - Tegelat duhet të jenë të drejtë, uniforme, simetrik, me elasticitetin e duhur dhe nuk duhet të kenë shqepje ose defekte.
 - Tegelat duhet të jenë të fortë dhe qëndrueshmëria duhet të jetë mbi 9kg.
 - Tegelat duhet të jenë të përforcuar në ekstremitete.
 - Tegelat qepës duhet të jenë me termosaldim.
 - Nuk lejohet çarje nga gjilpëra dhe prishje e tegelit.
- Të gjithë elementët e këpucës duhet të jenë simetrikë.
- Kufiri i lejuar i gabimit tek përmasat e këpucëve është $\pm 2\%$.
- Lëkura, materialet dhe aksesoret e përdorur në prodhimin e këtij artikulli nuk duhet të përmbajnë substanca të dëmshme për shëndetin e njeriut apo AZO ngjyruës.
- Prodhuesi i artikullit të mësipërm duhet të jetë i pajisur me certifikatën e standardit ISO 9001.

7. AMBALLAZHIMI DHE ETIKETIMI

Secila palë e këpucëve duhet të pajisen me etiketa prej tekstili, në të cilat duhet të shkruhet ky informacion: emri i fabrikës, viti i prodhimit, përmasa.

Etiketa duhet të qepet në astarin e brendshëm të gjuhës së këpucës. Në sipërfaqen e jashtme të gjuhës së këpucës duhet të markohen simbolet sipas çertifikimit të këpucës.

Masa e këpucëve, duhet të vendoset poshtë shojeve të gomës në mënyrë të dukshme.

Në momentin e dorëzimit, këpucët duhet të jenë të lyera me bojë, të pastra dhe të rregullta.

Paketimi i këpucës duhet të bëhet në kuti të vogla kartoni me kapak sipas masës dhe gjinisë. Në secilën kuti do të futen një palë këpucë dhe një qesë e vogël me silikon.

Të gjitha kutitë e vogla të të njëjtës masë dhe gjini do të vendosen në kuti kartoni të mëdha.

Kartoni i kutive (me peshë rreth 600 gr/m^2) duhet të jetë i përshtatshëm për transportin e sigurt të produkteve. Çdo kuti duhet të jetë e pajisur me një etiketë me adeziv, në të cilën duhet shënuar modeli i këpucës, masa, gjinia, viti i prodhimit, sasia dhe emri i fabrikës prodhuese. Kutitë duhet të jenë të padëmtuara dhe të izoluara me shirit ngjites (natriban).

ANEKSI - Lista e testimeve që duhet të shoqërojnë ofertën teknike të këtij artikulli dhe referencat për metodat e kryerjes së këtyre testimeve

Këpuca	
Këpucët duhet të jenë konform standardit ISO 20344: 2011	
Këpucët duhet të jenë konform standardit ISO 20347: 2012 O3 HRO HI CI WR FO SRC	
Lëkura	
Analizat	Metodat e testimeve sipas standardeve ISO*
Përbërja	ISO 17131:2012 Lëkurë - Identifikimi i lëkurës me mikroskop.
Trashësia	ISO 2589:2016 Lëkurë - Testet fizike dhe mekanike - Përcaktimi i trashësisë.
Përshkueshmëria e avullit të ujit	ISO 14268:2012 Lëkurë - Testet fizike dhe mekanike- Përshkueshmëria e avullit të ujit.
Regjia	ISO 17075-2017 Lëkurë - Përcaktimet kimike të përmbajtjes së kromit (VI) në lëkurë.
Rezistenca në grisje	ISO 3377: 2016 Lëkurë - Provat fizike dhe mekanike - Përcaktimi i ngarkesës në grisje.
Rezistenca në përkulje	ISO 5402-1:2017 Lëkurë - Përcaktimi i rezistencës të përkuljes - Pjesa 1: Metoda me fleksometër
Qëndrueshmëria e ngjyrës së lëkurës	ISO 105 B02: 2014 Testet e qëndrueshmërisë së ngjyrës - Qëndrueshmëria e ngjyrës në dritë.
	ISO 11641: 2012 Lëkurë - Provat për qëndrueshmërinë e ngjyrës - Qëndrueshmëria e ngjyrës në djersitje.
	ISO 11640: 2013 Lëkurë - Provat për qëndrueshmërinë e ngjyrës -Qëndrueshmëria e ngjyrës në ciklet e fërkimit para-mbrapa.
Sholla	
Masa vëllimore	ISO 2781:2018 Goma, e vullkanizuar ose me termoplastifikim- Përcaktimi i densitetit.
Rezistenca në tërheqje dhe zgjatja	EN ISO 12803:2000 Këpucë - Metodat e provës që zbatohen për shojet e jashtme të këpucëve - Forca në tërheqje dhe zgjatja
Përthithja e energjisë në thembër	ISO 20347:2012 - 6.2.4 Pajisje mbrojtëse personale - Këpucët profesionale - Përthithja e energjisë në thembër
Fortësia	ISO 48-4:2018 Goma, e vullkanizuar ose me termoplastifikim - Përcaktimi i densitetit - Përcaktimi i fortësisë - Pjesa 4: Identifikimi i fortësisë me metodën me durometër (fortësia në shore)
Rezistenca	ISO 20344:2011 Pajisje mbrojtëse personale - Metodat e provës për këpucët ISO 20347:2012 Pajisje mbrojtëse personale - Këpucët profesionale

* Shënim: Grupi i specialistëve teknikë të Policisë së Shtetit do të pranojë skeda teknike të materialit bazë, në të cilat figurojnë standarde dhe metoda testimi ndërkombëtare në fuqi, ekuivalente me ato të përmendura në tabelën e mësipërme.

TË DHËNAT TEKNIKE PËR PRODHIMIN E ARTIKULLIT
Këpuçë taktike me qafë të shkurtër, verore, për strukturat e veçanta.

1. MATERIALET

Këpuca duhet të plotësojë kërkesat e specifikuara dhe të markohen me standardin ndërkombëtar për veshjet profesionale EN ISO 20344-2011 dhe EN ISO 20347-2012 O3 HRO HI CI WR FO SRC ose ekuivalentet.

a. Materialet dhe aksesorët që nevojiten për prodhimin e artikullit.

Materialet*				
Lëkura	Lloji	Lëkurë viçi ose ekuivalente me faqe natyrale		
	Ngjyra	e zezë		
	Trashësia	± 2.0 mm		
	Përshkueshmëria e avullit të ujit	≥ 5.0 mg/cm ² h		
	Regjia	kromike	kromi VI ≤ 3.0mg/kg	
	Rezistenca në grisje	≥ 150 N		
	Rezistenca në përkulje	në të thatë	asnjë dëmtim pas ≥80 000 përkuljesh	
		në të njomë	asnjë dëmtim pas ≥20 000 përkuljesh	
Qëndrueshmëria e ngjyrës	në dritë	4-5 (shkalla blu)		
	në djersë, në fërkim në të njomë dhe të thatë	4-5 (shkalla gri)		
Tekstil teknik	Ngjyra	e zezë		
	Përbërja	mikrofibrë, poliestër, najlon ose kombinim i fibrave të mësipërme.		
	Përshkueshmëria e avullit të ujit	≥ 12.0 mg/cm ² /h		
	Rezistenca në grisje	≥ 60 N		
	Qëndrueshmëria në fërkim në të thatë	≥ 50000 cikle		
	Depërtueshmëria e ujit	Penetrimi	≥ 60 minuti	
		Thithja	≤ 30 % pas 60 minutash	
		Transmetimi	≤ 0.20 g/h	
Qëndrueshmëria e ngjyrës	në dritë	4-5 (shkalla blu)		
	në djersë, në fërkim në të njomë dhe të thatë	4-5 (shkalla gri)		
Sholla e jashtme	Sholla duhet prej poliuretani ose gome ose poliuretan termoplastik ose ekuivalent dhe duhet të ketë veti antistatike, kundër rrëshqitjes, kundër vajrave dhe duhet të jetë rezistente ndaj hidrokarbureve. (HI HRO WR FO SRC)			
	Ngjyra	E zezë		
	Sipërfaqja	gomë traktori		
	Masa vëllimore	1,12 ± 0,05 gr/cm ³		
	Rezistenca në tërheqje	150 ± 5 kg/cm ³		
	Zgjatja	> 500 %		
	Përthithja e energjisë në thembër	≥ 30 J		
	Fortësia	Shore A	66 ± 5	
	Rezistenca	Elektrike	100 MΩ < R ≤ 500 MΩ	
		në këputje	≥ 10,0 kN/m	
		ndaj kontaktit me nxehtësinë	pa dëmtime në T=300°C për 60 sekonda	

		ndaj abrasionit	≤ 150 mm ³
		ndaj hidrokarbureve	≤ 5,0 %
		ndaj përkuljes së vazhdueshme pas zhytjes	≤ 12%
Sholla e ndërmjetme	E butë, me veti antistatike dhe me veti të lartë të amortizimit të energjisë veçanërisht në zonën e thembrës.		
	Përbërja	Poliuretan ose ekuivalent	
Sholla e brendshme e lëvizshme	Sholla duhet të ketë formë anatomike prej tekstili të pa thurur, të mbuluar nga sipër me tekstil me fibra argjendi.		
	Sholla duhet të ketë aftësi të lartë ajërosëse, me veti antibakteriale dhe antistatike, që mund të lahet në 30°C dhe që thahet shpejt.		
	Trashësia	3-4 mm	
Astar prej tekstili me tre shtresa me membranë PTFE, për pjesën e brendshme të këpucës.	Ngjyra	gri ose e zezë	
	Përbërja	Poliamid ose ekuivalent	
		PTFE	
			shtrese tekstili me aftësi të lartë të thithjes së lagështirës
	Përshkueshmëria e ujit		≥ 1000 mbar, 1 min
	Përshkueshmëria e avullit të ujit		≥ 4.5 mg/cm ² h
Astar prej tekstili, që mbulon sfungjerin në pjesën e sipërme të qafës dhe gjuhëzës.	Ngjyra	gri ose e zezë	
	Lloji	Rrjetë	
	Përbërja	mikrofibrë, poliestër ose najlon	
Material i butë sfungjer për amortizim të brendshëm, mes astarit dhe veshje së jashtme tek qafa, shputa dhe gjuha e këpucës.		aftësia ajërosëse	e lartë
Karton i presuar ose ekuivalent për tabanin.		Trashësia	≥ 2.0 mm
Pllakë përforcuese (kamareta) metalike prej çeliku ose poliuretan termoplastik.			
Insert jo metalik me veti anti çpim me vlerë më të lartë se 0.			
Rezinë termoplastike për kupën e majës dhe të thembrës.			
Aksesorë*			
Lidhësa rezistente prej poliamidi ose poliestre me thurje gërshet (që nuk shthuren) dhe me ekstremitetet plastike.			
Shirit për termosaldimin e qepjeve të astarit.			
Syza metalike për lidhësat.	5 çifte		
Fill qepës	Ngjyra	E zezë	
	Përberja	100% poliamid ose 100% poliestër	
	Për sovajkën	40/3 Tex	
	Për gjilpërën	30/3 Tex	
	Rezistenca ndaj tërheqjes	≥ 25N	
*Të gjitha materialet dhe aksesorët mund të zëvendësohen me produkte të ngjashme ose të përmirësuara.			
* Të gjitha karakteristikat e tjera fiziko – mekanike dhe kimike që nuk janë përmendur në këtë dokument duhet të jenë ekuivalente ose më të mira se ato të përcaktuara në Standardin EN ISO 20347- 2012 ose ekuivalent.			
O3 - me thembër të mbuluar, me veti antistatike, me veti absorbuese të energjisë tek zona e thembrës, rrezistente ndaj shpimeve dhe rezistencë ndaj përshkueshmërisë dhe thithjes së ujit.			
HRO- rezistenca e shollës ndaj kontaktit në të nxehtë			
HI- izolim nga nxehtësia			
CI- izolim nga i ftohti			
WR- rezistenca ndaj ujit			
FO- rezistenca e shollës ndaj hidrokarbureve			
SRC- rezistenca e shollës ndaj rrëshqitjes			

b. Materiali bazë që duhet të përdoret për prodhimin e artikullit të mësipërm duhet të respektojë kërkesat cilësore të mëposhtme:

Grupi i kontrollit të cilësisë nuk do të aprovojë përdorimin e lëkurëve, në të cilat janë të pranishme këto defekte (kjo listë nuk është gjithëpërfshirëse):

- Prerja nga ana e mishit, por që nuk kalojnë 1/4 e trashësisë
- Gërvishtje mbi faqe
- Dëmtime nga kalbja
- Plasje të faqes nga barazimi
- Gjurmë damarësh
- Ngjyrim jo i njëllojtë
- Njolla yndyre, kromi ose ekstrakti
- Vongoreca e plagë të shëruara.
- Pjesë të dobëta
- Vija majmërie ose rrudha të shtrira në trup e qafë
- Thellime nga rafja
- Valëzime dhe gropëzime
- Pika vrma që bëhen gjatë pickimeve të insekteve kur kafsha është e gjallë.
- Rrudha nga palosjet në kavaletë, që në cilësinë e parë nuk lejohen
- Shkallëzime nga barazimi dhe hollimet nga sharrimi, që nuk lejohen në cilësinë e parë.
- Oksidime
- dhe çdo parregullsi tjetër që cënon anën funksionale dhe estetike

c. Do të lejohen jo më shumë se 3 nga difektet e përcaktuara më poshtë tek tabani i këpucës.

Lloji i defektit	Masa e lejuar
Rrjedhje të shkaktuara nga procesi i vullkanizimit	Trashësi deri 0,5 mm por të jetë rafsh me faqen anësore
Diferenca në trashësi	Lejohet 0,5 mm ±
Vende të pambushura gjatë presimit, Gropa, sipërfaqe jo e lëmuar	gröpa dhe vende të pambushura mirë në të dy faqet, < se 1/4 e trashësisë. Nuk lejohet mosmbushje në filetën anësore që prish konturet.
Gunga të ndryshme	< se 1/3 e trashësisë
Lulëzimi i squfurit në sipërfaqe	Nuk lejohet.

d. Do të lejohen jo më shumë se 3 nga difektet e përcaktuara më poshtë tek sholla e jashtme këpucës.

Lloji i defektit	Masa e lejuar
Flluska	Ana e brendshme
	Sasia deri në 4
	Diametri < 4 mm
	Thellësia deri në 1/6 e trashësisë së shollës
	Distanca > 10 mm nga perimetri i shollës
Gunga	Ana e brendshme

	Lartësia	< 1 mm
	Ana e jashtme dhe anësore	
	Sasia	deri në 3
	Lartësia	< 1 mm
	Diametri	< 1.5 mm
Papastërti të presuara	Ana e brendshme	
	Madhësia	< 4 mm
	Distanca	> 10 mm nga perimetri i shollës
Sipërfaqe jo e lëmuar	Ana e brendshme	ashpërsi e lehtë
	Ana e jashtme dhe anësore	sipërfaqe pa lustër
Gropa si rezultat i presimit jo të mirë, rrjedhja jo e mire e materialit, etj.	Ana e brendshme	
	Thellësia	< 0,5 mm
	Sipërfaqja	< 40 mm ²
	Ana e jashtme dhe anësore	
	Thellësia	1/6 e trashësisë së shollës
	Sipërfaqja	20 mm ²
Disenjo e spostuar	Lejohet një spostim deri 0,5 mm.	
Prishje e dizenjës anësore	Ana e brendshme e këmbës	< 1 cm në gjatësi të përgjithshme
Ndryshim lartësie, dizenjoje	Lejohet ± 0,5 mm.	
Vende të papresuara	Ana e brendshme	
	Thellësia	< 1 mm
	Sipërfaqja	< 40 mm ²
	Ana e jashtme dhe anësore	nuk lejohen.
Çarje të shollës	Në nëntakë	
	Lejohen çarje në thellësi	sa gjysma e trashësisë < 15 mm nga ana.
	Në pjesët e tjera	nuk lejohen.
Ndryshim përmasash	Kundrejt përmasave të përcaktuara lejohen një ndryshim	
	në gjatësi	- 2 mm
	në gjerësi	+ 2 mm.
Ndryshim mase	Një diferencë prej ± 10% kundrejt masës bazë.	
Ndarje në shtresa e gomës së takës	Nuk Lejohet.	
Poroziteti	Nuk lejohet	
Vrima	Nuk lejohen	
Lulëzimi i sqfurit	Nuk lejohet	

e. Materialet që duhet të përdoren për paketimin e artikullit.

Letër e hollë për mbështjelljen e këpucëve
Forma prej letre për majën dhe ose qafën e këpucës
1 qese silikon ose ekuivalent për një palë këpucë
1 kuti kartoni për një palë këpucë
1 kuti kartoni për paketimin e 10 palë këpucëve

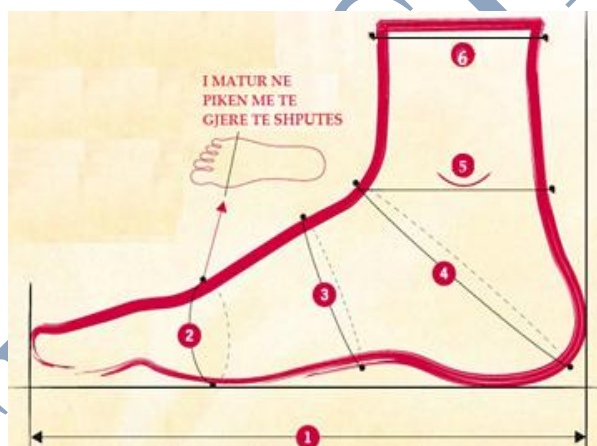
Të gjitha mjetet dhe aksesoret mund të zëvendësohen me produkte të ngjashme ose të përmirësuara.

Kujdes! Çdo zëvendësim, përshtatje apo ndryshim duhet të bëhet me miratimin paraprak të grupit të punës së specialistëve teknik nëpërmjet një kërkesë zyrtare.

2. MASAT DHE SASIA E PRODHIMIT

Artikulli këpucë taktike me qafë të shkurtër, verore, do të porositet dhe do të prodhohet në sasi të përkatëse në 10 numra për meshkuj (38-39-40-41-42-43-44-45-46-47) dhe 8 numra për femra (35-36-37-38-39-40-41-42) të cilat subjekti prodhues është i detyruar t'i respektojë saktësisht.

Numrat e këpucëve duhet të respektojnë kërkesat e specifikuara në ISO 9407:2000 ose ekuivalent. Marrja e masave të mëposhtme është e nevojshme për nxjerrjen e përmasave të këtij artikulli:



1	Gjatësia e shputës	Cm
2	Perimetri i shputës i matur në pjesën më të gjerë të tabanit	Cm
3	Perimetri i kurrizit të shputës i matur në pikën më të harkuar	Cm
4	Perimetri i shputës në kontrapjetë (kalimi) (i matur transversal nga thembra deri në pikën më të lartë të kurrizit)	Cm
5	Perimetri i kyçit të këmbës	Cm
6	Perimetri i qafës së këmbës	Cm

3. NGJYRA REFERENCE

Ngjyra e zezë është për të gjitha pjesët përbërëse të këpucës.

***Kujdes!** Ngjyrat e paraqitura në këtë specifikim teknik janë ngjyra që prodhuesi duhet t'i ketë si referencë. Aprovimi i tyre do të kryhet në momentin e dorëzimit të kampioneve.*



4. PËRPUNIMI DHE PËRGATITJA E MATERIALEVE BAZË

Përgatitja e lëndës së parë dhe materialeve ndihmëse në mënyrë të saktë dhe të drejtë është bazë për një ecuri cilësore të proceseve teknologjike të mëtijshme, zinxhir për prodhimin me cilësi të artikullit.

Modelimi (ndërtimi i kallëpeve)

Ky proces duhet të realizohet me metoda matematikore të ndërtimit të kallëpeve për këpucë. Pjesët përbërëse të artikullit/produktit duhet të përputhen në mënyrë të saktë dhe në to duhet të jenë shënuar shenjat e prerjes dhe të bashkimit me njëra-tjetrën.

Prerja

Prerja e lëndëve të para dhe ndihmëse ka të bëjë me prerjen me tranxhë sipas formave të përgatitura të materialeve që nevojiten për ndërtimin e këpucës. Procesi i prerjes duhet të bëhet me shumë kujdes për një shfrytëzim sa më optimal të materialit që pritet. Buzët e detajeve të prera duhet të jenë të pastra sidomos në pjesët e harkuara.

Prerjes me tranxhë sipas formave iu nënshtrohet lëkura, astari, bombës dhe fortit termoplastik dhe kartonit. Sholla nuk duhet të kenë rrjedhje nga procesi i vullkanizimit, diferencë në trashësi, gropa, gunga, sipërfaqe jo të lëmuar dhe lulëzim të sqfurit.

Markimi i pjesëve përbërëse të artikullit

Ky proces duhet të garantojë që të gjitha detalet e këpucës të kenë të njëjtën ngjyrë, pa tonacione të dukshme.

Proçesi i prodhimit

Proçesi i prodhimit të këpucës ka të bëjë me qepjen dhe montimin e pjesëve përbërëse të këpucës sipas një procesi linear të përcaktuar. Ky proces ndahet në dy faza kryesore.

Faza e parë është përgatitja e pjesës së sipërme të këpuces gjatë të cilës realizohet bashkimi dhe qepja e pjesëve përberëse prej lëkure së bashku me astarin, fiksimi i bombës dhe fortit termoplastik si dhe fiksimi i kamaretës së celikut tek tabani.

Faza e dytë realizon dhënien e formës së pjesës së sipërme të këpucës me anë të presimit në kallëp, fiksimin e tabanit si dhe montimin e shollës. Punimet përfundimtare dhe lyerja me bojë janë fazat e fundit. Midis proceseve të ndërmjetme të kësaj faze për një përpunim sa më të mirë në përputhje me kërkesat teknologjike, gjysëmprodukti kalon dhe i nënshtrohet proceseve termike në furrën e ngrohjes.

5. NDËRTIMI I KËPUCËS

Skema udhëzuese e ndërtimit dhe prodhimit të prototipit të këpucës për meshkuj dhe femra.

Kjo skemë mund të pësojë ndryshime ose përmirësime pasi të jetë aprovuar prototipi zyrtar. Këto ndryshime ose përmirësime duhet të reflektohen tek udhëzimet dhe specifikimet teknike të prodhimit, të cilat mund t'i bashkangjiten këtij dokumenti zyrtar vetëm nga grupi i punës së specialistëve teknikë të Policisë së Shtetit.

Të gjitha fotografitë dhe ilustrimet në këtë dokument shërbejnë vetëm për referencë.



Këpuca taktike verore, duhet të jetë e modelit O3, me faqe të kombinuara prej tekstili dhe lëkure, me qafë të shkurtër, për përdorim të zgjatur në terren gjatë sezonit të verës.

Pjesët përbërëse të këpucës janë:

- Pjesa e sipërme (tekstil dhe lëkurë)
 - Gjuha
 - Kupa e gishtave
 - Kupa e thembrës
 - Astari
 - Sholla e brendshme e lëvizshme
 - Tabani
 - Sholla e ndërmjetme
 - Sholla e jashtme (goma)
 - Lidhësat
 - Syzat
-
- Faqet e këpucës dhe gjuha duhet të jenë prej tekstili teknik, me rezistencë të lartë ndaj gërvishtjeve dhe dëmtimeve.
 - Kupat e gishtave dhe të thembrës duhet të jenë të përforcuara edhe me lëkurë.
 - Bordurat ku do të montohen syzat metalike të lidhëseve dhe bordura e qafës duhet gjithashtu të jenë të përforcuara, me lëkurë dhe në brendësi të këpucës.
 - Lartësia e qafës së këpucës duhet të jetë 12 - 13 cm. Bordura e qafës duhet të jetë e mbushur me sfungjer.
 - Gjuha duhet të jetë e mbyllur me faqen ballore, që të mos lejojë depërtimin e ujit në këpucë.
 - Ngushtimi dhe lirimi i këpucës duhet të bëhet me anë të sistemit të lidhëseve. Syzat e lidhëseve duhet të jenë metalike të tipit çengel i mbyllur.
 - Lëkura e bordurës së qafës duhet të ketë vrima për ajrosjen e këpucës.
 - Në pjesën e pasme, këpuca duhet të jetë e pajisur me ylyk për tërheqjen e këpucës me gisht, gjatë veshjes.
 - Këpuca duhet të jetë e veshur nga brenda me astar me qepje të termosaldura. Astari duhet të ketë aftësi të mira ajërosëse dhe rezistencë ndaj ujit. Mes astarit dhe faqes së jashtme duhet të qepet një shtresë e hollë materiali të butë sfungjer për amortizimin e brendshëm. Sfungjeri duhet të ketë veti të lartë ajërosëse.
 - Qepja e astarit me tabanin duhet të jenë të termosaldura për ti bërë këpucët e papërshkueshme nga uji. Qepjet e astarit dhe bashkimet e tij me pjesët e tjera të këpucës duhet të realizohen në mënyrë të tillë që të mos shkaktojnë fërkime me këmbën gjatë përdorimit.
 - Këpuca duhet të jetë e pajisur me kupa tek gishtat dhe tek thembra. Kupat duhet të jenë prej materiali të fortë termoplastik dhe rezistent ndaj goditjeve.
 - Sholla e lëvizshme e këpucës duhet të ketë formë anatomike, duhet të jetë e mbuluar me tekstil në sipërfaqen e sipërme, duhet të ketë veti antistatike, antibakteriale, duhet të ketë veti të lartë ajërosëse, të lahet në 30°C dhe që thahet shpejt.
 - Tabani i këpucës duhet të jetë prej materiali cilësor me veti elastike dhe rezistencë të lartë ndaj përthyerjeve të shpeshta në terrene të vështira.
 - Këpuca duhet të pajiset me një shtresë mes tabanit dhe shollës së jashtme për mbrojtjen e këmbës nga çpimi prej materialeve të mprehta.
 - Sholla e ndërmjetme duhet të jetë e injektuar në brendësi të shollës së jashtme. Ajo duhet të jetë prej poliuretani ose prej materiali tjetër ekuivalent. Ajo duhet të jetë e butë dhe me veti antistatike. Ajo duhet të ketë veti të lartë të amortizimit të energjisë veçanërisht në zonën e thembrës.



- Sholla e jashtme e këpucës duhet të jetë e tipit traktor, prej gome, me rezistencë të lartë ndaj gërvishjeve, rrëshqitjes, vajrave dhe hidrokarbureve. Ngjitja e shollës me faqet e këpucës duhet të mos lejojë depërtimin e ujit në brendësi të këpucës. Lulet e shollës duhet të kanë mjaftueshëm hapësira që të mos mbledhin guriçka të vogla ose baltë gjatë përdorimit në terren të vështirë.
- Këpuca duhet të pajiset tek zona e thembrës me pllakë përforcuese (kamareta) metalike ose poliuretan termoplastik të vendosur mes tabanit dhe shollës së jashtme.



6. KUSHTE TË DOMOSDOSHME

- Produkti përfundimtar duhet të jetë identik me kampionin e aprovuar gjatë procedurave të vlerësimit.
- Këpuca duhet të markohet, në pjesën e gjuhëzës me këtë informacion:
EN ISO 20344-2011 dhe ISO 20347-2012 O3 HRO HI CI WR FO SRC
- Afati i dorëzimit në magazinë nga data e prodhimit të këpucës nuk duhet të jetë më i lartë se 12 muaj.
- Këpucët duhet të jenë të qepura mirë, të jenë të buta, të lehta, të jenë të rehatshme në përdorim dhe të duken të rregullta kur të vishen nga punonjësit e *Policisë së Shtetit*.
- Këpucët duhet të jenë të lehta për tu mirëmbajtur.
- Tek lëkura defektet lejohen deri në 4% të sipërfaqes, nga të cilat jo më shumë se 2% në kurriz (krupon).
- Lëkura për faqe këpucësh duhet të jetë:
 - e butë dhe e vajosur mirë
 - e ngjeshur dhe kompakte
 - e pastruar nga ana e mishit
 - e mbushur dhe e rregjur shumë mirë
 - e shtrirë mirë në të gjithë sipërfaqen,
 - e barazuar dhe të zmeriluara
- Lëkura për faqe këpucësh duhet të ketë:
 - rezistencë maksimale ndaj njollave, ujit dhe nxehtësisë,

- ngjyrosje uniforme dhe të qëndrueshme në të gjithë sipërfaqen,
- formë të rregullt.
- Lëkura nuk duhet të egërsohet mbas lagies dhe montimit.
- Lëkura duhet t'i rezistojë tërheqjes dhe të mos çahet gjatë qepjes.
- Këpuca duhet të ketë rezistencë maksimale ndaj përdorimit dhe konsumit.
- Këpuca duhet të ketë rezistencë maksimale ndaj përshkueshmërisë së ujit dhe të sigurojë ajërim të mirë të këmbës.
- Këpuca duhet të ketë rezistentë maksimale ndaj vajrave, agentëve kimikë si dhe të ketë aftësi reflektive të rrezeve të diellit.
- Membrana prej Polytetrafluoroethylene (PTFE) duhet të jetë e puthitur mirë me astarin. Në sipërfaqen e saj nuk duhet të ketë flluska me diametër $\geq 4\text{mm}$.
- Sholla prej gome duhet të presohet me kujdes që të mos krijohen vende të pambushura ose të çara.
- Sholla prej gome nuk duhet të ketë rrjedhje nga procesi i vullkanizimit, diferencë në trashësi, gropa, gunga, sipërfaqe jo të lëmuar dhe lulëzim të squfurit.
- Filli qepës duhet të ketë ekzakt karakteristikat e përcaktuara tek *Specifikimet Teknike*.
 - Tegelat e qepjes së këpucëve duhet të jenë me hap 3 shpime në 1 cm.
 - Tegelat duhet të jenë të drejtë, uniforme, simetrik, me elasticitetin e duhur dhe nuk duhet të kenë shqepje ose defekte.
 - Tegelat duhet të jenë të fortë dhe qëndrueshmëria duhet të jetë mbi 9kg.
 - Tegelat duhet të jenë të përforcuar në ekstremitete.
 - Tegelat qepës duhet të jenë me termosaldim.
 - Nuk lejohet çarje nga gjilpëra dhe prishje e tegelit.
- Të gjithë elementët e këpucës duhet të jenë simetrikë.
- Kufiri i lejuar i gabimit tek përmasat e këpucëve është $\pm 2\%$.
- Lëkura, materialet dhe aksesoret e përdorur në prodhimin e këtij artikulli nuk duhet të përmbajnë substanca të dëmshme për shëndetin e njeriut apo AZO ngjyres.
- Prodhuksi i artikullit të mësipërm duhet të jetë i pajisur me certifikatën e standardit ISO 9001.

7. AMBALLAZHIMI DHE ETIKETIMI

Secila palë e këpucëve duhet të pajisen me etiketa prej tekstili, në të cilat duhet të shkruhet ky informacion: emri i fabrikës, viti i prodhimit, përmasa.

Etiketa duhet të qepet në astarin e brendshëm të gjuhës së këpucës. Në sipërfaqen e jashtme të gjuhës së këpucës duhet të markohen simbolet sipas çertifikimit të këpucës.

Masa e këpucëve, duhet të vendoset poshtë shojeve të gomës në mënyrë të dukshme.

Në momentin e dorëzimit këpucët duhet të jenë të lyera me bojë, të pastra dhe të rregullta.

Paketimi i këpucës duhet të bëhet në kuti të vogla kartoni me kapak sipas masës dhe gjinisë. Në secilën kuti do të futen një palë këpucë dhe një qesë e vogël me silikon.

Të gjitha kutitë e vogla të të njëjtës masë dhe gjini do të vendosen në kuti kartoni të mëdha.

Kartoni i kutive (me peshë rreth 600 gr/m^2) duhet të jetë i përshtatshëm për transportin e sigurt të produkteve. Çdo kuti duhet të jetë e pajisur me një etiketë me adeziv, në të cilën duhet shënuar modeli i këpucës, masa, gjinia, viti i prodhimit, sasia dhe emri i fabrikës prodhuese. Kutitë duhet të jenë të padëmtuara dhe të izoluara me shirit ngjitës (natriban).

ANEKSI - Lista e testeve që duhet të shoqërojnë ofertën teknike të këtij artikulli dhe referencat për metodat e kryerjes së këtyre testeve

Këpuca	
Këpucët duhet të jenë konform standardit ISO 20344: 2011	
Këpucët duhet të jenë konform standardit ISO 20347: 2012 O3 HRO HI CI WR FO SRC	
Lëkura	
Analizat	Metodat e testeve sipas standardeve ISO*
Përbërja	ISO 17131:2012 Lëkurë - Identifikimi i lëkurës me mikroskop.
Trashësia	ISO 2589:2016 Lëkurë - Testet fizike dhe mekanike - Përcaktimi i trashësisë.
Përshkueshmëria e avullit të ujit	ISO 14268-2012 Lëkurë - Testet fizike dhe mekanike- Përshkueshmëria e avullit të ujit.
Regjia	ISO 17075-2017 Lëkurë - Përcaktimet kimike të përmbajtjes së kromit (VI) në lëkurë.
Rezistenca në grisje	ISO 3377: 2016 Lëkurë - Provat fizike dhe mekanike - Përcaktimi i ngarkesës në grisje.
Rezistenca në përkulje	ISO 5402-1:2017 Lëkurë - Përcaktimi i rezistencës të përkuljes - Pjesa 1: Metoda me fleksometër
Qëndrueshmëria e ngjyrës së lëkurës	ISO 105 B02: 2014 Testet e qëndrueshmërisë së ngjyrës - Qëndrueshmëria e ngjyrës në dritë.
	ISO 11641: 2012 Lëkurë - Provat për qëndrueshmërinë e ngjyrës - Qëndrueshmëria e ngjyrës në djersitje.
	ISO 11640: 2013 Lëkurë - Provat për qëndrueshmërinë e ngjyrës -Qëndrueshmëria e ngjyrës në ciklet e fërkimit para-mbrapa.
Tekstili teknik	
Përbërja %	ISO 1833: 2010 Tekstile - Analizat kimike sasiore.
Përshkueshmëria e avullit të ujit	ISO 11092: 2014 Tekstile - Efektet fiziologjike - Matja e qëndrueshmërisë termike nën ndikimin e avujve të ujit në kushte të qëndrueshme (prova e pjatës së nxehtë të mbrojtur nga djersitja)
Rezistenca në grisje	ISO 20344: 2011 Pjesa - Përcaktimi i ngarkesës në grisje.
Qëndrueshmëria në fërkim në të thatë	ISO 12947-2: 2016 Tekstilet: Përcaktimi i qëndrueshmërisë së pëlhurave në fërkim me metodën Martindale.
Depërtueshmëria e ujit	EN 20811:1992, ISO 811:1981 Tekstilet- Përcaktimi i rezistencës ndaj depërtimit të ujit
Qëndrueshmëria e ngjyrës së tekstilit	ISO 105- B02: 2014 Tekstile - Provat për qëndrueshmërinë e ngjyrës - Qëndrueshmëria e ngjyrës ndaj dritës artificiale: Testi me llambë me hark ksenoni
	ISO 105-E04 Tekstile - Prova për qëndrueshmërinë e ngjyrës - Pjesa E04: Qëndrueshmëria e ngjyrës ndaj djersës acide dhe alkaline
	ISO 105 - X12: 2016 Tekstile - Testet për qëndrueshmërinë e ngjyrës - Qëndrueshmëria e ngjyrës në fërkim, në të thatë dhe në të njomë.

Sholla	
Masa vëllimore	ISO 2781:2018 Goma, e vullkanizuar ose me termoplastifikim- Përcaktimi i densitetit.
Rezistenca në tërheqje dhe zgjatja	EN ISO 12803:2000 Këpucë - Metodën e provës që zbatohen për shojet e jashtme të këpucëve - Forca në tërheqje dhe zgjatja
Përthithja e energjisë në thembër	ISO 20347:2012 - 6.2.4 Pajisje mbrojtëse personale - Këpucët profesionale - Përthithja e energjisë në thembër
Fortësia	ISO 48-4:2018 Goma, e vullkanizuar ose me termoplastifikim - Përcaktimi i densitetit - Përcaktimi i fortësisë - Pjesa 4: Identifikimi i fortësisë me metodën me durometër (fortësia në shore)
Rezistenca	ISO 20344:2011 Pajisje mbrojtëse personale - Metodën e provës për këpucët ISO 20347:2012 Pajisje mbrojtëse personale - Këpucët profesionale

*Shënim: Grupi i specialistëve teknikë të Policisë së Shtetit do të pranojë skeda teknike të materialit bazë, në të cilat figurojnë standarde dhe metoda testimi ndërkombëtare në fuqi, ekuivalente me ato të përmendura në tabelën e mësipërme.

TË DHËNAT TEKNIKE PËR PRODHIMIN E ARTIKULLIT
Këpuce taktike, verore, për punonjësit e Policisë së Shtetit me shërbim në plazhe.

1. MATERIALET

Këpuca duhet të plotësojë kërkesat e specifikuara dhe të markohen me standardin ndërkombëtar për veshjet profesionale EN ISO 20347- 2012 O2 HRO HI WR FO SRC ose ekuivalentet.

a. Materialet dhe aksesorët që nevojiten për prodhimin e artikullit.

Materialet*					
Lëkura	Lloji	Lëkurë viçi ose ekuivalente me faqe natyrale			
	Ngjyra	e zezë			
	Trashësia	1.8 - 2.0 mm			
	Përshkueshmëria e avullit të ujit	≥ 5.0 mg/cm²h			
	Regjia	kromike	kromi VI	≤ 3.0mg/kg	
	Rezistenca në grisje	≥ 150 N			
	Qëndrueshmëria e ngjyrës	në dritë	4-5 (shkalla blu)		
		në djersë, në fërkim në të njomë dhe të thatë	4-5 (shkalla gri)		
Tekstil teknik	Ngjyra	e zezë			
	Përbërja	mikrofibër, poliestër, najlon ose kombinim i fibrave të mësipërme.			
	Përshkueshmëria e avullit të ujit	≥ 12.0 mg/cm²/h			
	Rezistenca në grisje	≥ 60 N			
	Qëndrueshmëria në fërkim në të thatë	≥ 50000 cikle			
	Depërtueshmëria e ujit	Penetrimi	≥ 60 minuti		
		Thithja	≤ 30 % pas 60 minutash		
		Transmetimi	≤ 0.20 g/h		
Qëndrueshmëria e ngjyrës	në dritë	4-5 (shkalla blu)			
	në djersë, në fërkim në të njomë dhe të thatë	4-5 (shkalla gri)			
Sholla e jashtme	Sholla duhet prej poliuretani ose gome ose poliuretan termoplastik ose ekuivalent dhe duhet të ketë veti antistatike, kundër rrëshqitjes, kundër vajrave dhe duhet të jetë rezistente ndaj hidrokarbureve. (HI HRO WR FO SRC)				
	Ngjyra	E zezë			
	Sipërfaqja	me relief			
	Masa vëllimore	1,12 ± 0,05 gr/cm³			
	Rezistenca në tërheqje	150 ± 5 kg/cm³			
	Zgjatja	> 500 %			
	Përthithja e energjisë në thembër	≥ 30 J			
	Fortësia	Shore A	66 ± 5		
	Rezistenca		elektrike	100 MΩ < R ≤ 500 MΩ	
			në këputje	≥ 10,0 kN/m	
			ndaj kontaktit me nxehtësinë	pa dëmtime në T=300°C për 60 sekonda	
			ndaj abrasionit	≤ 150 mm³	
			ndaj hidrokarbureve	≤ 5,0 %	
			ndaj përkuljes së vazhdueshme pas zhytjes	≤ 12%	

Sholla e ndërmjetme.	E butë, me veti antistatike dhe me veti të lartë të amortizimit të energjisë veçanërisht në zonën e thembrës.		
	Përbërja	Poliuretan ose ekuivalent	
Sholla e brendshme e lëvizshme.	Sholla duhet të ketë formë anatomike prej tekstili të pa thurur, të mbuluar nga sipër me tekstil me fibra argjendi.		
	Sholla duhet të ketë aftësi të lartë ajërosëse, me veti antibakteriale dhe antistatike, që mund të lahet në 30°C dhe që thahet shpejt.		
	Trashësia	3-4 mm	
Astar prej tekstili me tre shtresa me membranë PTFE, për pjesën e brendshme të këpucës.	Ngjyra	gri ose e zezë	
	Përbërja	Poliamid ose ekuivalent	
		PTFE	
		shtrese tekstili me aftësi të lartë të thithjes së lagështirës	
	Përshkueshmëria e ujit	≥ 1000 mbar, 1 min	
Përshkueshmëria e avullit të ujit	≥ 4.5 mg/cm²h		
Astar prej tekstili, që mbulon sfungjerin në pjesën e sipërme të qafës dhe gjuhës.	Ngjyra	gri ose e zezë	
	Lloji	rrjetë	
	Përbërja	mikrofibrë, poliestër ose najlon	
Material i butë sfungjer për amortizim të brendshëm, mes astarit dhe veshje së jashtme tek qafa, shputa dhe gjuha e këpucës.		aftësia ajërosëse	e lartë
Karton i presuar ose ekuivalent për tabanin.		Trashësia	≥ 2.0 mm
Pllakë përforcuese (kamareta) metalike prej çeliku ose poliuretan termoplastik.			
Rezinë termoplastike për kupën e majës dhe të thembrës.			
Aksesorë*			
Lidhësa rezistente prej poliamidi ose poliestre me thurje gërrshet (që nuk shthuren) dhe me ekstremitete plastike.			
Element <i>Velcro</i> për mbylljen e gjuhës së këpucës, për të fshehur lidhësat.		Përbërja	100% Poliamid
Shirit për termosaldimin e qepjeve të astarit.			
Syza metalike ose ganxha (ose kombinim i të dyjave) për lidhësat.			4 çifte
Fill qepës	Ngjyra	E zezë	
	Përberja	100% poliamid ose 100% poliester	
	Për sovajkën	40/3 Tex	
	Për gjilpërën	30/3 Tex	
	Rezistenca ndaj tërheqjes	≥ 25N	
*Të gjitha materialet dhe aksesorët mund të zëvendësohen me produkte të ngjashme ose të përmirësuara.			
* Të gjitha karakteristikat e tjera fiziko – mekanike dhe kimike që nuk janë përmendur në këtë dokument duhet të jenë ekuivalente ose më të mira se ato të përcaktuara në Standardin EN ISO 20347- 2012 ose ekuivalent.			
O2- me thembër të mbuluar, me veti antistatike, me veti absorbuese të energjisë tek zona e thembrës dhe rezistencë ndaj përshkueshmërisë dhe thithjes së ujit.			
HRO- rezistenca e shollës ndaj kontaktit në të nxehtë			
HI- izolim nga nxehtësia			
WR- rezistenca ndaj ujit			
FO- rezistenca e shollës ndaj hidrokarbureve			
SRC- rezistenca e shollës ndaj rrëshqitjes			

b. Materiali bazë që duhet të përdoret për prodhimin e artikullit të mësipërm duhet të respektojë kërkesat cilësore të mëposhtme:

Grupi i kontrollit të cilësisë nuk do të aprovtojë përdorimin e lëkurëve, në të cilat janë të pranishme këto defekte (kjo listë nuk është gjithëpërfshirëse):

- Prerja nga ana e mishit, por që nuk kalojnë 1/4 e trashësisë

- Gërvishtje mbi faqe
- Dëmtime nga kalbja
- Plasje të faqes nga barazimi
- Gjurmë damarësh
- Ngjyrim jo i njëlojtë
- Njolla yndyre, kromi ose ekstrakti
- Vongoreca e plagë të shëruara.
- Pjesë të dobëta
- Vija majmërie ose rrudha të shtrira në trup e qafë
- Thellime nga rafja
- Valëzime dhe gropëzime
- Pika vrma që bëhen gjatë pickimeve të insekteve kur kafsha është e gjallë.
- Rrudha nga palosjet ne kavaletë, që në cilësinë e parë nuk lejohen
- Shkallëzime nga barazimi dhe hollimet nga sharrimi, që nuk lejohen në cilësinë e parë.
- Oksidime dhe çdo parregullsi tjetër që cënon anën funksionale dhe estetike

c. Do të lejohen jo më shumë se 3 nga difektet e përcaktuara më poshtë tek tabani i këpucës.

Lloji i defektit	Masa e lejuar	
Rrjedhje të shkaktuara nga procesi i vullkanizimit	Trashësi	deri 0,5 mm por të jetë rafsh me faqen anësore
Diferenca në trashësi	Lejohet 0,5 mm ±	
Vende të pambushura gjatë presimit, Gropa, sipërfaqe jo e lëmuar	gropa dhe vende të pambushura mirë në të dy faqet, < se ¼ e trashësisë.	
	Nuk lejohet mosmbushje në filetën anësore që prish konturet.	
Gunga të ndryshme	< se 1/3 e trashësisë	
Lulëzimi i squfurit në sipërfaqe	Nuk lejohet.	

d. Do të lejohen jo më shumë se 3 nga difektet e përcaktuara më poshtë tek sholla e jashtme këpucës.

Lloji i defektit	Masa e lejuar	
Filluska	Ana e brendshme	
	Sasia	deri në 4
	Diametri	< 4 mm
	Thellësia	deri në 1/6 e trashësisë së shollës
	Distanca	> 10 mm nga perimetri i shollës
Gunga	Ana e brendshme	
	Lartësia	< 1 mm
	Ana e jashtme dhe anësore	
	Sasia	deri në 3
	Lartësia	< 1 mm
	Diametri	< 1.5 mm
Papastërti të presuara	Ana e brendshme	

	Madhësia	< 4 mm
	Distanca	> 10 mm nga perimetri i shollës
Sipërfaqe jo e lëmuar	Ana e brendshme	ashpërsi e lehtë
	Ana e jashtme dhe anësore	sipërfaqe pa lustër
Gropa si rezultat i presimit jo të mirë, rrjedhja jo e mire e materialit, etj.	Ana e brendshme	
	Thellësia	< 0,5 mm
	Sipërfaqja	< 40 mm ²
	Ana e jashtme dhe anësore	
	Thellësia	1/6 e trashësisë së shollës
	Sipërfaqja	20 mm ²
Disenjo e spostuar	Lejohet një spostim deri 0,5 mm.	
Prishje e dizenjës anësore	Ana e brendshme e këmbës	< 1 cm në gjatësi të përgjithshme
Ndryshim lartësie, dizenjoje	Lejohet ± 0,5 mm.	
Vende të papresuara	Ana e brendshme	
	Thellësia	< 1 mm
	Sipërfaqja	< 40 mm ²
	Ana e jashtme dhe anësore	nuk lejohen.
Çarje të shollës	Në nëntakë	
	Lejohen çarje në thellësi	sa gjysma e trashësisë < 15 mm nga ana.
	Në pjesët e tjera	nuk lejohen.
Ndryshim përmasash	Kundrejt përmasave të përcaktuara lejohen një ndryshim	
	në gjatësi	- 2 mm
	në gjerësi	+ 2 mm.
Ndryshim mase	Një diferencë prej ± 10% kundrejt masës bazë.	
Ndarje në shtresa e gomës së takës	Nuk Lejohet.	
Poroziteti	Nuk lejohet	
Vrima	Nuk lejohen	
Lulëzimi i squfurit	Nuk lejohet	

e. Materialet që duhet të përdoren për paketimin e artikullit.

Letër e hollë për mbështjelljen e këpucëve
Forma prej letre për majën dhe ose qafën e këpucës
1 qese silikon ose ekuivalent për një palë këpucë
1 kuti kartoni për një palë këpucë
1 kuti kartoni për paketimin e 10 palë këpucëve

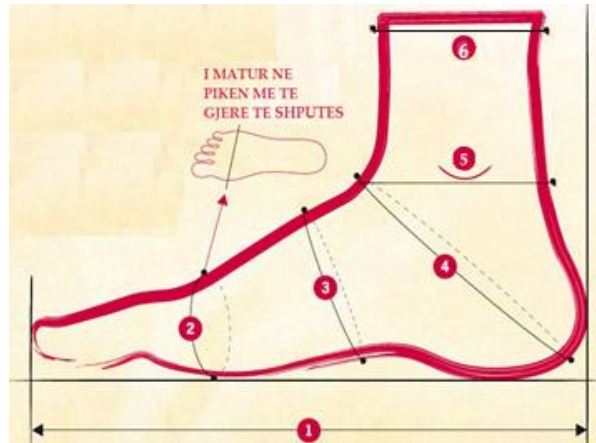
Të gjitha mjetet dhe aksesoret mund të zëvendësohen me produkte të ngjashme ose të përmirësuara.

Kujdes! Çdo zëvendësim, përshtatje apo ndryshim duhet të bëhet me miratimin paraprak të grupit të punës së specialistëve teknik nëpërmjet një kërkesë zyrtare.

2. MASAT DHE SASIA E PRODHIMIT

Artikulli këpucë taktike verore, do të porositet dhe do të prodhohet në sasi të përkatëse në 10 numra për meshkuj (38-39-40-41-42-43-44-45-46-47) dhe 8 numra për femra (35-36-37-38-39-40-41-42) të cilat subjekti prodhues është i detyruar t'i respektojë saktësisht.

Numrat e këpucëve duhet të respektojnë kërkesat e specifikuara në ISO 9407:2000 ose ekuivalent. Marrja e masave të mëposhtme është e nevojshme për nxjerrjen e përmasave të këtij artikulli:



1	Gjatësia e shputës	cm
2	Perimetri i shputës i matur në pjesën më të gjerë të tabanit	cm
3	Perimetri i kurrizit të shputës i matur në pikën më të harkuar	cm
4	Perimetri i shputës në kontrapjetë (kalimi) (i matur transversal nga thembra deri në pikën më të lartë të kurrizit)	cm
5	Perimetri i kyçit të këmbës	cm
6	Perimetri i qafës së këmbës	cm

3. NGJYRA REFERENCË

Ngjyra e zezë është për lëkurën, tekstilin, shollën, astarin dhe lidhëset.

Kujdes! Ngjyrat e paraqitura në këtë specifikim teknik janë ngjyra që prodhuesi duhet t'i ketë si referencë. Aprovimi i tyre do të kryhet në momentin e dorëzimit të kampioneve.



4. PËRPUNIMI DHE PËRGATITJA E MATERIALEVE BAZË

Përgatitja e lëndës së parë dhe materialeve ndihmëse në mënyrë të saktë dhe të drejtë është bazë për një ecuri cilësore të proceseve teknologjike të mëtejshme, zinxhir për prodhimin me cilësi të artikullit.

Modelimi (ndërtimi i kallëpeve)

Ky proces duhet të realizohet me metoda matematikore të ndërtimit të kallëpeve për këpucë. Pjesët përbërëse të artikullit/produktit duhet të përputhen në mënyrë të saktë dhe në to duhet të jenë shënuar shenjat e prerjes dhe të bashkimit me njëra-tjetrën.

Prerja

Prerja e lëndëve të para dhe ndihmëse ka të bëjë me prerjen me tranxhë sipas formave të përgatitura të materialeve që nevojiten për ndërtimin e këpucës. Procesi i prerjes duhet të bëhet me shumë kujdes për një shfrytëzim sa më optimal të materialit që pritet. Buzët e detajeve të prera duhet të jenë të pastra sidomos në pjesët e harkuara.

Prerjes me tranxhë sipas formave iu nënshtrohet lëkura, astari, bombës dhe fortit termoplastik dhe kartonit. Sholla nuk duhet të kenë rrjedhje nga procesi i vullkanizimit, diferencë në trashësi, gropa, gunga, sipërfaqe jo të lëmuar dhe lulëzim të sqfurit.

Markimi i pjesëve përbërëse të artikullit

Ky proces duhet të garantojë që të gjitha detalet e këpucës të kenë të njëjtën ngjyrë, pa tonacione të dukshme.

Proçesi i prodhimit

Proçesi i prodhimit të këpucës ka të bëjë me qepjen dhe montimin e pjesëve përbërëse të këpucës sipas një procesi linear të përcaktuar. Ky proces ndahet në dy faza kryesore.

Faza e parë është përgatitja e pjesës së sipërme të këpucës gjatë të cilës realizohet bashkimi dhe qepja e pjesëve përbërëse prej lëkure së bashku me astarin, fiksimi i bombës dhe fortit termoplastik si dhe fiksimi i kamaretës së celikut tek tabani.

Faza e dytë realizon dhënien e formës së pjesës së sipërme të këpucës me anë të presimit në kallëp, fiksimin e tabanit si dhe montimin e shollës. Punimet përfundimtare dhe lyerja me bojë janë fazat e fundit. Midis proceseve të ndërmjetme të kësaj faze për një përpunim sa më të mirë në përputhje me kërkesat teknologjike, gjysëmprodukti kalon dhe i nënshtrohet proceseve termike në furrën e ngrohjes.

5. NDËRTIMI I KËPUCËS

Skema udhëzuese e ndërtimit dhe prodhimit të prototipit të këpucës për meshkuj dhe femra.

Kjo skemë mund të pësojë ndryshime ose përmirësime pasi të jetë aprovuar prototipi zyrtar. Këto ndryshime ose përmirësime duhet të reflektohen tek udhëzimet dhe specifikimet teknike të prodhimit, të cilat mund t'i bashkangjiten këtij dokumenti zyrtar vetëm nga grupi i punës së specialistëve teknikë të Policisë së Shtetit.

Të gjitha fotografitë dhe ilustrimet në këtë dokument shërbejnë vetëm për referencë.



Këpuca taktike verore duhet të jetë e modelit O2, me faqe të kombinuara prej tekstili dhe lëkure për përdorim të zgjatur në terren gjatë sezonit të verës.

Pjesët përbërëse të këpucës janë:

- Pjesa e sipërme (tekstil dhe lëkurë)
- Gjuha
- Kupa e gishtave
- Kupa e thembrës
- Astari
- Sholla e brendshme e lëvizshme
- Tabani
- Sholla e ndërmjetme
- Sholla e jashtme (goma)
- Lidhësat
- Syzat ose ganxhat

- Faqet e këpucës dhe gjuha duhet të jenë prej tekstili teknik, me rezistencë të lartë ndaj gërvishtjeve dhe dëmtimeve.
- Kupat e gishtave dhe të thembrës duhet të jenë të përforcuara edhe me lëkurë.
- Bordurat ku do të montohen syzat metalike të lidhëseve duhet gjithashtu të jenë të përforcuara në brendësi të këpucës.
- Gjuha duhet të jetë e mbyllur me faqen ballore që të mos lejojë depërtimin e ujit në këpucë. Ajo duhet të jetë e palosur në majë për të fshehur lidhëset. Mbërthimi i palosjes duhet të bëhet me elementë *Velcro*.
- Ngushtimi dhe lirimi i këpucës duhet të bëhet me anë të sistemit të lidhëseve. Syzat e lidhëseve duhet të jenë metalike të tipit çengel i hapur ose i mbyllur ose kombinim i të dyjave.
- Këpuca duhet të jetë e veshur nga brenda me astar me qepje të termosalduara. Astarit duhet të ketë aftësi të mira ajërosëse dhe rezistencë ndaj ujit. Mes astarit dhe faqes së jashtme duhet të qepet një shtresë e hollë materiali të butë sfungjer për amortizimin e brendshëm. Sfungjeri duhet të ketë veti të lartë ajërosëse.
- Qepjet e astarit me tabanin duhet të jenë të termosalduara. Qepjet e astarit dhe bashkimet e tij me pjesët e tjera të këpucës duhet të realizohen në mënyrë të tillë që të mos shkaktojnë fërkime me këmbën gjatë përdorimit.
- Këpuca duhet të jetë e pajisur me kupa tek gishtat dhe tek thembra. Kupat duhet të jenë prej materiali të fortë termoplastik dhe rezistent ndaj goditjeve.
- Sholla e lëvizshme e këpucës duhet të ketë formë anatomike, duhet të jetë e mbuluar me tekstil në sipërfaqen e sipërme, duhet të ketë veti antistatike, antibakteriale, duhet të ketë veti të lartë ajërosëse, të lahët në 30°C dhe që thahet shpejt.
- Tabani i këpucës duhet të jetë prej materiali cilësor me veti elastike dhe rezistencë të lartë ndaj përthyerjeve të shpeshta në terreneve të vështira.
- Sholla e ndërmjetme duhet të jetë e injektuar në brendësi të shollës së jashtme. Ajo duhet të jetë prej poliuretani ose prej materiali tjetër ekuivalent. Ajo duhet të jetë e butë dhe me veti antistatike. Ajo duhet të ketë veti të lartë të amortizimit të energjisë veçanërisht në zonën e thembrës.
- Sholla e jashtme e këpucës duhet të ketë sipërfaqe me relief, të jetë prej gome, me rezistencë të lartë ndaj gërvishtjeve, rrëshqitjes, vajrave dhe hidrokarbureve. Ngjitja e shollës me faqet e këpucës duhet të mos lejojë depërtimin e ujit në brendësi të këpucës. Lulet e shollës duhet të kenë mjaftueshëm hapësira që të mos mbledhin guriçka të vogla ose baltë gjatë përdorimit në terren të vështirë.
- Këpuca duhet të pajiset tek zona e thembrës me pllakë përforcuese (kamareta) metalike ose poliuretan termoplastik të vendosur mes tabanit dhe shollës së jashtme.





6. KUSHTE TË DOMOSDOSHME

- Produkti përfundimtar duhet të jetë identik me kampionin e aprovuar gjatë procedurave të vlerësimit.
- Këpuca duhet të markohet, në pjesën e gjuhëzës me këtë informacion:
ISO 20347-2012 O2 HRO HI WR FO SRC
- Afati i dorëzimit në magazinë nga data e prodhimit të këpucës nuk duhet të jetë më i lartë se 12 muaj.
- Këpucët duhet të jenë të qepura mirë, të jenë të buta, të lehta, të jenë të rehatshme në përdorim dhe të duken të rregullta kur të vishen nga punonjësit e *Policisë së Shtetit*.
- Këpucët duhet të jenë të lehta për tu mirëmbajtur.
- Tek lëkura defektet lejohen deri në 4% të sipërfaqes, nga të cilat jo më shumë se 2% në kurriz (krupon).
- Lëkura për faqe këpucësh duhet të jetë:
 - e butë dhe e vajosur mirë
 - e ngjeshur dhe kompakte
 - e pastruar nga ana e mishit
 - e mbushur dhe e rregjur shumë mirë
 - e shtrirë mirë në të gjithë sipërfaqen,
 - e barazuar dhe të zmeriluara
- Lëkura për faqe këpucësh duhet të ketë:
 - rezistencë maksimale ndaj njollave, ujit dhe nxehtësisë,
 - ngjyrosje uniforme dhe të qëndrueshme në të gjithë sipërfaqen,
 - formë të rregullt.
 - Lëkura nuk duhet të egërsohet mbas lagies dhe montimit.
- Lëkura duhet t'i rezistojë tërheqjes dhe të mos çahet gjatë qepjes.
- Këpuca duhet të ketë rezistencë maksimale ndaj përdorimit dhe konsumit.
- Këpuca duhet të ketë rezistencë maksimale ndaj përshkueshmërisë së ujit dhe të sigurojë ajërim të mirë të këmbës.
- Këpuca duhet të ketë rezistentë maksimale ndaj vajrave, agentëve kimikë si dhe të ketë aftësi reflektive të rrezeve të diellit.
- Membrana prej Polytetrafluoroethylene (PTFE) duhet të jetë e puthitur mirë me astarin. Në sipërfaqen e saj nuk duhet të ketë filluska me diametër $\geq 4\text{mm}$.
- Sholla prej gome duhet të presohet me kujdes që të mos krijohen vende të pambushura ose të çara.

- Sholla prej gome nuk duhet të ketë rrjedhje nga procesi i vullkanizimit, diferencë në trashësi, gropa, gunga, sipërfaqe jo të lëmuar dhe lulëzim të sqfurit.
- Filli qepës duhet të ketë ekzakt karakteristikat e përcaktuara tek *Specifikimet Teknike*.
 - Tegelat e qepjes së këpucëve duhet të jenë me hap 3 shpime në 1 cm.
 - Tegelat duhet të jenë të drejtë, uniformë, simetrik, me elasticitetin e duhur dhe nuk duhet të kenë shqepje ose defekte.
 - Tegelat duhet të jenë të fortë dhe qëndrueshmëria duhet të jetë mbi 9kg.
 - Tegelat duhet të jenë të përforcuar në ekstremitete.
 - Tegelat qepës duhet të jenë me termosaldim.
 - Nuk lejohet çarje nga gjilpëra dhe prishje e tegelit.
- Të gjithë elementët e këpucës duhet të jenë simetrikë.
- Kufiri i lejuar i gabimit tek përmasat e këpucëve është $\pm 2\%$.
- Lëkura, materialet dhe aksesorët e përdorur në prodhimin e këtij artikulli nuk duhet të përmbajnë substanca të dëmshme për shëndetin e njeriut apo AZO ngjyruës.
- Prodhuksi i artikullit të mësipërm duhet të jetë i pajisur me certifikatën e standardit ISO 9001.

7. AMBALLAZHIMI DHE ETIKETIMI

Secila palë e këpucëve duhet të pajisen me etiketa prej tekstili, në të cilat duhet të shkruhet ky informacion: emri i fabrikës, viti i prodhimit, përmasa.

Etiketa duhet të qepet në astarin e brendshëm të gjuhës së këpucës. Në sipërfaqen e jashtme të gjuhës së këpucës duhet të markohen simbolet sipas certifikimit të këpucës.

Masa e këpucëve, duhet të vendoset poshtë shojeve të gomës në mënyrë të dukshme.

Në momentin e dorëzimit këpucët duhet të jenë të lyera me bojë, të pastra dhe të rregullta.

Paketimi i këpucës duhet të bëhet në kuti të vogla kartoni me kapak sipas masës dhe gjinisë. Në secilën kuti do të futen një palë këpucë dhe një qesë e vogël me silikon.

Të gjitha kutitë e vogla të të njëjtës masë dhe gjini do të vendosen në kuti kartoni të mëdha.

Kartoni i kutive (me peshë rreth 600 gr/m²) duhet të jetë i përshtatshëm për transportin e sigurt të produkteve. Çdo kuti duhet të jetë e pajisur me një etiketë me adeziv, në të cilën duhet shënuar modeli i këpucës, masa, gjinia, viti i prodhimit, sasia dhe emri i fabrikës prodhuese. Kutitë duhet të jenë të padëmtuara dhe të izoluara me shirit ngjitës (natriban).

ANEKSI - Lista e testimeve që duhet të shoqërojnë ofertën teknike të këtij artikulli dhe referencat për metodat e kryerjes së këtyre testimeve

Këpuca	
Këpucët duhet të jenë konform standardit ISO 20347: 2012 O2 HRO HI WR FO SRC	
Lëkura	
Analizat	Metodat e testimeve sipas standardeve ISO*
Përbërja	ISO 17131:2012 Lëkurë - Identifikimi i lëkurës me mikroskop.
Trashësia	ISO 2589:2016 Lëkurë - Testet fizike dhe mekanike - Përcaktimi i trashësisë.
Përshkueshmëria e avullit të ujit	ISO 14268-2012 Lëkurë - Testet fizike dhe mekanike- Përshkueshmëria e avullit të ujit.
Regjia	ISO 17075-2017 Lëkurë - Përcaktimet kimike të përmbajtjes së kromit (VI) në lëkurë.
Rezistenca në grisje	ISO 3377: 2016 Lëkurë - Provat fizike dhe mekanike - Përcaktimi i ngarkesës në grisje.
Qëndrueshmëria e ngjyrës së lëkurës	ISO 105 B02: 2014 Testet e qëndrueshmërisë së ngjyrës - Qëndrueshmëria e ngjyrës në dritë.

	ISO 11641: 2012 Lëkurë - Provat për qëndrueshmërinë e ngjyrës - Qëndrueshmëria e ngjyrës në djersitje.
	ISO 11640: 2013 Lëkurë - Provat për qëndrueshmërinë e ngjyrës -Qëndrueshmëria e ngjyrës në ciklet e fërkimit para-mbrapa.
Tekstili teknik	
Përbërja %	ISO 1833: 2010 Tekstile - Analizat kimike sasiore.
Përshkueshmëria e avullit të ujit	ISO 11092: 2014 Tekstile - Efektet fiziologjike - Matja e qëndrueshmërisë termike nën ndikimin e avujve të ujit në kushte të qëndrueshme (prova e pjatës së nxehtë të mbrojtur nga djersitja)
Rezistenca në grisje	ISO 20344: 2011 Pjesa - Përcaktimi i ngarkesës në grisje.
Qëndrueshmëria në fërkim në të thatë	ISO 12947-2: 2016 Tekstile: Përcaktimi i qëndrueshmërisë së pëlhurave në fërkim me metodën Martindale.
Depërtueshmëria e ujit	EN 20811:1992, ISO 811:1981 Tekstile- Përcaktimi i rezistencës ndaj depërtimit të ujit
Qëndrueshmëria e ngjyrës së tekstilit	ISO 105- B02: 2014 Tekstile - Provat për qëndrueshmërinë e ngjyrës - Qëndrueshmëria e ngjyrës ndaj dritës artificiale: Testi me llambë me hark ksenoni
	ISO 105-E04 Tekstile - Prova për qëndrueshmërinë e ngjyrës - Pjesa E04 Qëndrueshmëria e ngjyrës ndaj djersës acide dhe alkaline
	ISO 105 - X12: 2016 Tekstile - Testet për qëndrueshmërinë e ngjyrës - Qëndrueshmëria e ngjyrës në fërkim, në të thatë dhe në të njomë.
Sholla	
Masa vëllimore	ISO 2781:2018 Goma, e vullkanizuar ose me termoplastifikim- Përcaktimi i densitetit.
Rezistenca në tërheqje dhe zgjatja	EN ISO 12803:2000 Këpucë - Metodën e provës që zbatohen për shojet e jashtme të këpucëve - Forca në tërheqje dhe zgjatja
Përthithja e energjisë në thembër	ISO 20347:2012 - 6.2.4 Pajisje mbrojtëse personale - Këpucët profesionale - Përthithja e energjisë në thembër
Fortësia	ISO 48-4:2018 Goma, e vullkanizuar ose me termoplastifikim - Përcaktimi i densitetit - Përcaktimi i fortësisë - Pjesa 4: Identifikimi i fortësisë me metodën me durometër (fortësia në shore)
Rezistenca	ISO 20344:2011 Pajisje mbrojtëse personale - Metodën e provës për këpucët ISO 20347:2012 Pajisje mbrojtëse personale - Këpucët profesionale

*Shënim: Grupi i specialistëve teknikë të Policisë së Shtetit do të pranojë skeda teknike të materialit bazë, në të cilat figurojnë standarde dhe metoda testimi ndërkombëtare në fuqi, ekuivalente me ato të përmendura në tabelën e mësipërme.

TË DHËNAT TEKNIKE PËR PRODHIMIN E ARTIKULLIT
Këpuce dimërore për femra dhe për meshkuj për punonjësit e Policisë së Shtetit

1. MATERIALET

Këpuca duhet të plotësojë kërkesat e specifikuara dhe të markohen me standardin ndërkombëtar për veshjet profesionale EN ISO 20347- 2012 të modelit B - O2 CI WR FO SRC ose ekuivalent.

a. Materialet dhe aksesorët që nevojiten për prodhimin e artikullit.

Materialet*				
Lëkura	Lloji	Lëkurë viçi ose ekuivalente me faqe natyrale		
	Ngjyra	e zezë		
	Trajtimi	me anilinë		
	Trashësia	1.8 - 2.0 mm		
	Përshkueshmëria e avullit të ujit		≥ 5.0 mg/cm²h	
	Regjia	kromike	kromi VI	≤ 3.0mg/kg
	Rezistenca në grisje		≥ 120 N	
	Rezistenca në përkulje		në të thatë	asnjë dëmtim pas ≥50 000 përkuljesh
			në të njomë	asnjë dëmtim pas ≥15 000 përkuljesh
	Qëndrueshmëria e ngjyrës		në dritë	4-5 (shkalla blu)
në djersë, në fërkim në të njomë dhe të thatë			4-5 (shkalla gri)	
Shollë e jashtme	Sholla duhet prej poliuretani ose gome ose poliuretan termoplastik ose ekuivalent dhe duhet të ketë veti antistatike, kundër rrëshqitjes dhe duhet të jetë rezistente ndaj hidrokarbureve. (CI WR FO SRC)			
	Ngjyra	E zezë		
	Sipërfaqja	me relieve		
	Lartësia	në pjesën përpara	1.5 – 2 cm	
		në pjesën e takës	2.5 – 3 cm	
	Masa vëllimore	1.10 ± 0.5 gr/cm³		
	Rezistenca në tërheqje		100 ± 5 kg/cm³	
	Zgjatja		> 500 %	
	Përthithja e energjisë në thembër		≥ 30 J	
	Fortësia	Shore A	70 ± 5	
	Rezistenca	Elektrike	100 MΩ < R ≤ 500 MΩ	
		në këputje	≥ 10,0 kN/ m	
		ndaj abrasionit	≤ 120 mm³	
		ndaj hidrokarbureve	≤ 5,0 %	
		ndaj përkuljes së vazhdueshme pas zhytjes	≤ 12%	
Sholla e ndërmjetme	E butë, me veti antistatike dhe me veti të lartë të amortizimit të energjisë veçanërisht në zonën e thembrës.			
	Përbërja	Poliuretan ose Etilen Vinil Acetat (EVA) ose ekuivalent.		
Sholla e brendshme e lëvizshme	Sholla duhet të ketë formë anatomike dhe të përbëhet prej sfungjeri të hollë (memory foam) dhe e mbuluar nga sipër me tekstil me fibra argjendi.			
	Sholla duhet të ketë aftësi të lartë ajërosëse, me veti antibakteriale dhe antistatike, që mund të lahet në 30°C dhe që thahet shpejt.			
	Trashësia	5 - 9 mm		

Astar prej tekstili me tre shtresa me membranë PTFE, për pjesën e brendshme të këpucës.	Ngjyra	e zezë	
	Përbërja	poliamid ose ekuivalent	
		PTFE	
			shtresë tekstili me aftësi të lartë të thithjes së lagështirës
Lëkurë e kthyer/kamosh	Përshkueshmëria e ujit		≥ 1000 mbar, 1 min
	Përshkueshmëria e avullit të ujit		≥ 4.5 mg/cm²h
	Për jastëkun e qafës së këpucës dhe për thembrën në pjesën e brendshme të këpucës.		
	Ngjyra	e zezë	
	Përbërja	lëkurë e kthyer ose ekuivalent	
Material i butë sfungjer për amortizim të brendshëm, mes astarit dhe veshjes së jashtme tek qafa, shputa dhe gjuha e këpucës.		aftësia ajërosëse	e lartë
Karton i presuar ose ekuivalent për tabanin.		Trashësia	jo më pak se 2.0 mm
Pllakë përforcuese (kamareta) metalike prej çeliku ose poliuretan termoplastik.			
Rezinë termoplastike për kupën e majës dhe të thembrës.			
Material përforcues për pjesën e vrimave të lidhësave për aplikim në brendësi të këpucës.			
Material tekstil adeziv (frazelinë) për përforcimin e pjesëve me lëkurë.			
Aksesorë*			
Lidhësa rezistente prej poliamidi ose poliestre methurje gërshet (që nuk shthuren) dhe me ekstremitete plastike.			
Shirit për termosaldimin e qepjeve të astarit.			
Syza metalike për lidhësat.		4 çifte	
Fill qepës	Ngjyra	E zezë	
	Llojet e fijeve	40/3 Tex	100% poliestër dhe ose 100% pambuk
		56/6 Tex	100% kërpi dhe ose 100% poliestër
	Rezistenca ndaj tërheqjes		≥ 25N
*Të gjitha materialet dhe aksesoret mund të zëvendësohen me produkte të ngjashme ose të përmirësuara.			
* Të gjitha karakteristikat e tjera fiziko – mekanike dhe kimike që nuk janë përmendur në këtë dokument duhet të jenë ekuivalente ose më të mira se ato të përcaktuara në Standardin EN ISO 20347-2012 ose ekuivalent.			
O2- me thembër të mbuluar, me veti antistatike, me veti absorbuese të energjisë tek zona e thembrës, dhe rezistencë ndaj përshkueshmërisë dhe thithjes së ujit.			
CI- izolim nga i ftohti			
WR- rezistenca ndaj ujit			
FO- rezistenca e shollës ndaj hidrokarbureve			
SRC- rezistenca e shollës ndaj rrëshqitjes			

b. Materiali bazë që duhet të përdoret për prodhimin e artikullit të mësipërm duhet të respektojë kërkesat cilësore të mëposhtme:

Grupi i kontrollit të cilësisë nuk do të aprovojë përdorimin e lëkurëve, në të cilat janë të pranishme këto defekte (kjo listë nuk është gjithëpërfshirëse):

- Prerja nga ana e mishit, por që nuk kalojnë 1/4 e trashësisë
- Gërvishje mbi faqe
- Dëmtime nga kalbja
- Plasje të faqes nga barazimi
- Gjurmë damarësh
- Ngjyrim jo i njëllotë
- Njolla yndyre, kromi ose ekstrakti
- Vongoreca e plagë të shëruara.
- Pjesë të dobëta

- Vija majmërie ose rrudha të shtrira në trup e qafë
- Thellime nga rafja
- Valëzime dhe gropëzime
- Pika vrime që bëhen gjatë pickimeve të insekteve kur kafsha është e gjallë.
- Rrudha nga palosjet në kavaletë, që në cilësinë e parë nuk lejohen
- Shkallëzime nga barazimi dhe hollimet nga sharrimi, që nuk lejohen në cilësinë e parë.
- Oksidime
- dhe çdo parregullsi tjetër që cënon anën funksionale dhe estetike

c. Do të lejohen jo më shumë se 3 nga difektet e përcaktuara më poshtë tek tabani i këpucës.

Lloji i defektit	Masa e lejuar	
Rrjedhje të shkaktuara nga procesi i vullkanizimit	Trashësi	deri 0,5 mm por të jetë rafsh me faqen anësore
Diferenca në trashësi	Lejohet 0,5 mm ±	
Vende të pambushura gjatë presimit, Gropa, sipërfaqe jo e lëmuar	gropa dhe vende të pambushura mirë në të dy faqet, < se ¼ e trashësisë.	
	Nuk lejohet mosmbushje në filetën anësore që prish konturet.	
Gunga të ndryshme	< se 1/3 e trashësisë	
Lulëzimi i sqfurit në sipërfaqe	Nuk lejohet.	

d. Do të lejohen jo më shumë se 3 nga difektet e përcaktuara më poshtë tek sholla e jashtme këpucës.

Lloji i defektit	Masa e lejuar	
Flluska	Ana e brendshme	
	Sasia	deri në 4
	Diametri	< 4 mm
	Thellësia	deri në 1/6 e trashësisë së shollës
	Distanca	> 10 mm nga perimetri i shollës
Gunga	Ana e brendshme	
	Lartësia	< 1 mm
	Ana e jashtme dhe anësore	
	Sasia	deri në 3
	Lartësia	< 1 mm
Papastërti të presuara	Ana e brendshme	
	Madhësia	< 4 mm
	Distanca	> 10 mm nga perimetri i shollës
Sipërfaqe jo e lëmuar	Ana e brendshme	ashpërsi e lehtë
	Ana e jashtme dhe anësore	sipërfaqe pa lustër
Gropa si rezultat i	Ana e brendshme	

presimit jo të mirë, rrjedhja jo e mire e materialit, etj.	Thellësia	< 0,5 mm
	Sipërfaqja	< 40 mm ²
	Ana e jashtme dhe anësore	
	Thellësia	1/6 e trashësisë së shollës
	Sipërfaqja	20 mm ²
Disenjo e spostuar	Lejohet një spostim deri 0,5 mm.	
Prishje e dizenjës anësore	Ana e brendshme e këmbës	< 1 cm në gjatësi të përgjithshme
Ndryshim lartësie, dizenjoje	Lejohet ± 0,5 mm.	
Vende të papresuara	Ana e brendshme	
	Thellësia	< 1 mm
	Sipërfaqja	< 40 mm ²
	Ana e jashtme dhe anësore	nuk lejohen.
Çarje të shollës	Në nëntakë	
	Lejohen çarje në thellësi	sa gjysma e trashësisë < 15 mm nga ana.
	Në pjesët e tjera	nuk lejohen.
Ndryshim përmasash	Kundrejt përmasave të përcaktuara lejohen një ndryshim	
	në gjatësi	- 2 mm
	në gjerësi	+ 2 mm.
Ndryshim mase	Një diferencë prej ± 10% kundrejt masës bazë.	
Ndarje në shtresa e gomës së takës	Nuk Lejohet.	
Poroziteti	Nuk lejohet	
Vrima	Nuk lejohen	
Lulëzimi i sqfurit	Nuk lejohet	

e. Materialet që duhet të përdoren për paketimin e artikullit.

Letër e hollë për mbështjelljen e këpucëve
Forma prej letre për majën dhe ose qafën e këpucës
1 qese silikon ose ekuivalent për një palë këpucë
1 kuti kartoni për një palë këpucë
1 kuti kartoni për paketimin e 10 palë këpucëve

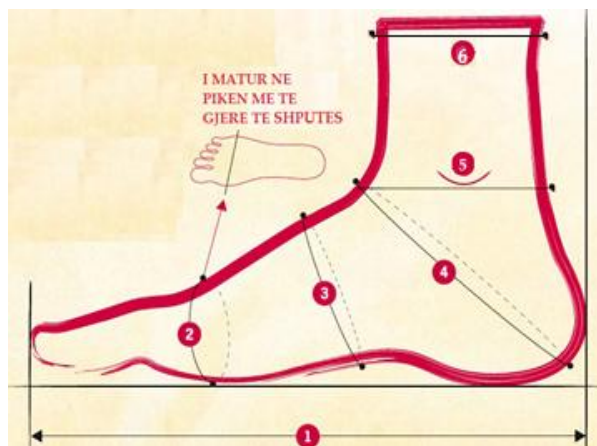
Të gjitha mjetet dhe aksesorët mund të zëvendësohen me produkte të ngjashme ose të përmirësuara.

Kujdes! Çdo zëvendësim, përshtatje apo ndryshim duhet të bëhet me miratimin paraprak të grupit të punës së specialistëve teknik nëpërmjet një kërkesë zyrtare.

2. MASAT DHE SASIA E PRODHIMIT

Artikulli këpucë dimërore për femra dhe meshkuj do të porositet dhe do të prodhohet në sasi të përkatëse në 10 numra për meshkuj (38-39-40-41-42-43-44-45-46-47) dhe 8 numra për femra (35-36-37-38-39-40-41-42) të cilat subjekti prodhues është i detyruar t'i respektojë saktësisht.

Numrat e këpucëve duhet të respektojnë kërkesat e specifikuara në ISO 9407:2000 ose ekuivalent. Marrja e masave të mëposhtme është e nevojshme për nxjerrjen e përmasave të këtij artikulli:



1	Gjatësia e shputës	cm
2	Perimetri i shputës i matur në pjesën më të gjerë të tabanit	cm
3	Perimetri i kurrizit të shputës i matur në pikën më të harkuar	cm
4	Perimetri i shputës në kontrapjetë (kalimi) (i matur transversal nga thembra deri në pikën më të lartë të kurrizit)	cm
5	Perimetri i kyçit të këmbës	cm
6	Perimetri i qafës së këmbës	cm

3. NGJYRA REFERENCË

Ngjyra e zezë është për të gjitha pjesët përbërëse të këpucës.

Kujdes! Ngjyrat e paraqitura në këtë specifikim teknik janë ngjyra që prodhuesi duhet t'i ketë si referencë. Aprovimi i tyre do të kryhet në momentin e dorëzimit të kampioneve.



4. PËRPUNIMI DHE PËRGATITJA E MATERIALEVE BAZË

Përgatitja e lëndës së parë dhe materialeve ndihmëse në mënyrë të saktë dhe të drejtë është bazë për një ecuri cilësore të proceseve teknologjike të mëtejshme, zinxhir për prodhimin me cilësi të artikullit.

Modelimi (ndërtimi i kallëpeve)

Ky proces duhet të realizohet me metoda matematikore të ndërtimit të kallëpeve për këpucë. Pjesët përbërëse të artikullit/produktit duhet të përputhen në mënyrë të saktë dhe në to duhet të jenë shënuar shenjat e prerjes dhe të bashkimit me njëra-tjetrën.

Prerja

Prerja e lëndëve të para dhe ndihmëse ka të bëjë me prerjen me tranxhë sipas formave të përgatitura të materialeve që nevojiten për ndërtimin e këpucës. Procesi i prerjes duhet të bëhet me shumë kujdes për një shfrytëzim sa më optimal të materialit që pritët. Buzët e detajeve të prera duhet të jenë të pastra sidomos në pjesët e harkuara.

Prerjes me tranxhë sipas formave iu nënshtrohet lëkura, astari, bombës dhe fortit termoplastik dhe kartonit. Sholla nuk duhet të kenë rrjedhje nga procesi i vullkanizimit, diferencë në trashësi, gropa, gunga, sipërfaqe jo të lëmuar dhe lulëzim të sqfurit.

Markimi i pjesëve përbërëse të artikullit

Ky proces duhet të garantojë që të gjitha detalet e këpucës të kenë të njëjtën ngjyrë, pa tonacione të dukshme.

Proçesi i prodhimit

Proçesi i prodhimit të këpucës ka të bëjë me qepjen dhe montimin e pjesëve përbërëse të këpucës sipas një procesi linear të përcaktuar. Ky proces ndahet në dy faza kryesore.

Faza e parë është përgatitja e pjesës së sipërme të këpucës gjatë të cilës realizohet bashkimi dhe qepja e pjesëve përbërëse prej lëkure së bashku me astarin, fiksimi i bombës dhe fortit termoplastik si dhe fiksimi i kamaretës së celikut tek tabani.

Faza e dytë realizon dhënien e formës së pjesës së sipërme të këpucës me anë të presimit në kallëp, fiksimin e tabanit si dhe montimin e shollës. Punimet përfundimtare dhe lyerja me bojë janë fazat e fundit. Midis proceseve të ndërmjetme të kësaj faze për një përpunim sa më të mirë në përputhje me kërkesat teknologjike, gjysëmprodukti kalon dhe i nënshtrohet proceseve termike në furrën e ngrohjes.

5. NDËRTIMI I KËPUCËS

Skema udhëzuese e ndërtimit dhe prodhimit të prototipit të këpucës për meshkuj dhe femra.

Kjo skemë mund të pësojë ndryshime ose përmirësime pasi të jetë aprovuar prototipi zyrtar. Këto ndryshime ose përmirësime duhet të reflektohen tek udhëzimet dhe specifikimet teknike të prodhimit, të cilat mund t'i bashkangjiten këtij dokumenti zyrtar vetëm nga grupi i punës së specialistëve teknikë të Policisë së Shtetit.

Të gjitha fotografitë dhe ilustrimet në këtë dokument shërbejnë vetëm për referencë.



Këpuca dimërore për femra dhe për meshkuj, duhet të jetë e njëjtë për të dyja gjinitë, e modelit B - O2 dhe e ndërtuar tërësisht me lëkurë.

Pjesët përbërëse të këpucës janë:

- Faqja ballore
 - Faqet anësore
 - Faqja e thembrës
 - Gjuha
 - Lidhëset
 - Syzat
 - Kupa e gishtave dhe kupa e thembrës
 - Astari
 - Sholla e brendshme e lëvizshme
 - Tabani
 - Sholla e ndërmjetme
 - Sholla e jashtme (goma)
-
- Faqet e këpucës duhet të jenë të gjitha prej lëkure.
 - Lartësia e gjithë këpucës duhet të jetë rreth 11-12 cm.
 - Qafa e këpucës dhe buza e lirë e gjuhës duhet të pajiset me sfungjer amortizues rreth 1.5 cm të lartë dhe të jetë e veshur po ashtu me lëkurë të kthyer.
 - Ngushtimi dhe lirimi i këpucës duhet të bëhet me anë të sistemit të lidhëseve. Syzat e lidhëseve duhet të jenë metalike.
 - Bordurat ku do të montohen syzat metalike të lidhëseve duhet të jenë të përforcuara në brendësi të këpucës.
 - Këpuca duhet të jetë e veshur nga brenda me astar me qepje të termosaldura. Astari duhet të ketë aftësi të mira ajërosëse dhe rezistencë ndaj ujit. Mes astarit dhe faqes së jashtme duhet të qepet një shtresë e hollë materiali të butë sfungjer për amortizimin e brendshëm. Sfungjeri duhet të ketë veti të lartë ajërosëse.
 - Qepja e astarit me tabanin duhet të jenë të termosaldura. Qepjet e astarit dhe bashkimet e tij me pjesët e tjera të këpucës duhet të realizohen në mënyrë të tillë që të mos shkaktojnë fërkime me këmbën gjatë përdorimit.
 - Tek pjesa e thembrës, astari duhet të jetë prej lëkure të qepur nga ana e mishit (kamosh).
 - Këpuca duhet të jetë e pajisur me kupa tek gishtat dhe tek thembra. Kupa duhet të jenë prej materiali të fortë termoplastik dhe rezistent ndaj goditjeve.
 - Sholla e lëvizshme e këpucës duhet të jetë prej sfungjeri të hollë (memory foam), të ketë formë anatomike dhe të jetë e mbuluar nga sipër me tekstil. Ajo duhet të ketë veti antistatike, antibakteriale, duhet të ketë veti të lartë ajërosëse të lahet në 30°C dhe që thahet shpejt.
 - Tabani i këpucës duhet të jetë prej materiali cilësor me veti elastike dhe rezistencë të lartë ndaj përthyerjeve të shpeshta.
 - Sholla e ndërmjetme duhet të jetë e injektuar në brendësi të shollës së jashtme këpucës. Ajo duhet të jetë prej poliuretani ose prej materiali tjetër ekuivalent. Ajo duhet të jetë e butë dhe me veti antistatike. Ajo duhet të ketë veti të lartë të amortizimit të energjisë veçanërisht në zonën e thembrës.



- Sholla e jashtme e këpucës duhet të jetë me relieve, prej gome, me rezistencë të lartë ndaj konsumit, rrëshqitjes, vajrave dhe hidrokarbureve. Ngjitja e shollës me faqet e këpucës duhet të mos lejojë depërtimin e ujit në brendësi të këpucës. Relievi i shollës duhet të ketë mjaftueshëm hapësira që të mos mbledhin guriçka të vogla ose baltë gjatë përdorimit në terren të vështirë.
- Sholla duhet të ketë një tegel zbkurues sipërfaqësor.
- Këpuca duhet të pajiset tek zona e thembrës me pllakë përforcuese (kamareta) metalike ose poliuretan termoplastik të vendosur mes tabanit dhe shollës së jashtme.

6. KUSHTE TË DOMOSDOSHME

- Produkti përfundimtar duhet të jetë identik me kampionin e aprovuar gjatë procedurave të vlerësimit.
- Këpuca duhet të markohet në pjesën e brendshme të gjuhës me këtë informacion: ISO 20347-2012 B - O2 CI WR FO SRC
- Afati i dorëzimit në magazinë nga data e prodhimit të këpucës nuk duhet të jetë më i lartë se 12 muaj.
- Këpucët duhet të jenë të qepura mirë, të jenë të buta, të lehta, të jenë të rehatshme në përdorim dhe të duken të rregullta kur të vishen nga punonjësit e *Policisë së Shtetit*.
- Këpucët duhet të jenë të lehta për tu mirëmbajtur.
- Tek lëkura defektet lejohen deri në 4% të sipërfaqes, nga të cilat jo më shumë se 2% në kurriz (krupon).
- Lëkura për faqe këpucësh duhet të jetë:
 - e butë dhe e vajosur mirë
 - e ngjeshur dhe kompakte
 - e pastruar nga ana e mishit
 - e mbushur dhe e rregjur shumë mirë
 - e shtrirë mirë në të gjithë sipërfaqen,
 - e barazuar dhe të zmeriluara
- Lëkura për faqe këpucësh duhet të ketë:
 - rezistencë maksimale ndaj njollave, ujit dhe nxehtësisë,
 - ngjyrosje uniforme dhe të qëndrueshme në të gjithë sipërfaqen,
 - formë të rregullt.
 - Lëkura nuk duhet të egërsohet mbas lagies dhe montimit.
- Lëkura duhet t'i rezistojë tërheqjes dhe të mos çahet gjatë qepjes.
- Këpuca duhet të ketë rezistencë maksimale ndaj përdorimit dhe konsumit.
- Këpuca duhet të ketë rezistencë maksimale ndaj përshkueshmërisë së ujit dhe të sigurojë ajërim të mirë të këmbës.
- Këpuca duhet të ketë rezistentë maksimale ndaj vajrave, agentëve kimikë si dhe të ketë aftësi reflektive të rrezeve të diellit.
- Membrana prej Polytetrafluoroethylene (PTFE) duhet të jetë e puthitur mirë me astarin. Në sipërfaqen e saj nuk duhet të ketë filluska me diametër $\geq 4\text{mm}$.
- Sholla prej gome duhet të presohet me kujdes që të mos krijohen vende të pambushura ose të çara.
- Sholla prej gome nuk duhet të ketë rrjedhje nga procesi i vullkanizimit, diferencë në trashësi, gropa, gunga, sipërfaqe jo të lëmuar dhe lulëzim të sqfurit.
- Filli qepës duhet të ketë ekzakt karakteristikat e përcaktuara tek *Specifikimet Teknike*.
 - Tegelat e qepjes së këpucëve duhet të jenë me hap 3 shpime në 1 cm.
 - Tegelat duhet të jenë të drejtë, uniforme, simetrik, me elasticitetin e duhur dhe nuk duhet të kenë shqepje ose defekte.
 - Tegelat duhet të jenë të fortë dhe qëndrueshmëria duhet të jetë mbi 9 kg.
 - Tegelat duhet të jenë të përforcuar në ekstremitete.

- Tegelat qepës duhet të jenë me termosaldim.
- Nuk lejohet çarje nga gjilpëra dhe prishje e tegelit.
- Të gjithë elementët e këpucës duhet të jenë simetrikë.
- Kufiri i lejuar i gabimit tek përmasat e këpucëve është $\pm 2\%$.
- Lëkura, materialet dhe aksesoret e përdorur në prodhimin e këtij artikulli nuk duhet të përmbajnë substanca të dëmshme për shëndetin e njeriut apo AZO ngjyruës.
- Prodhuksi i artikullit të mësipërm duhet të jetë i pajisur me certifikatën e standardit ISO 9001.

7. AMBALLAZHIMI DHE ETIKETIMI

Secila palë e këpucëve duhet të pajisen me një etiketë në të cilat duhet të shkruhet ky informacion: emri i fabrikës, viti i prodhimit, përmasa.

Etiketa duhet të qepet ose të stampohet në pjesën e brendshme të gjuhës së këpucës ose në pjesën e brendshme të faqeve. Në sipërfaqen e brendshme të gjuhës së këpucës duhet të markohen simbolet sipas certifikimit të këpucës.

Masa e këpucëve, duhet të vendoset poshtë shojeve të gomës në mënyrë të dukshme.

Në momentin e dorëzimit këpucët duhet të jenë të lyera me bojë, të pastra dhe të rregullta.

Paketimi i këpucës duhet të bëhet në kuti të vogla kartoni me kapak sipas masës dhe gjinisë. Në secilën kuti do të futen një palë këpucë dhe një qesë e vogël me silikon.

Të gjitha kutitë e vogla të të njëjtës masë dhe gjini do të vendosen në kuti kartoni të mëdha.

Kartoni i kutive (me peshë rreth 600 gr/m²) duhet të jetë i përshtatshëm për transportin e sigurt të produkteve. Çdo kuti duhet të jetë e pajisur me një etiketë me adeziv, në të cilën duhet shënuar modeli i këpucës, masa, gjinia, viti i prodhimit, sasia dhe emri i fabrikës prodhuese. Kutitë duhet të jenë të padëmtuara dhe të izoluara me shirit ngjitës (natriban).

ANEKSI - Lista e testimeve që duhet të shoqërojnë ofertën teknike të këtij artikulli dhe referencat për metodat e kryerjes së këtyre testimeve

Këpuca	
Këpucët duhet të jenë konform standardit ISO 20347: 2012 O2 - CI WR FO SRC	
Lëkura	
Analizat	Metodat e testimeve sipas standardeve ISO*
Përbërja	ISO 17131:2012 Lëkurë - Identifikimi i lëkurës me mikroskop.
Trashësia	ISO 2589:2016 Lëkurë - Testet fizike dhe mekanike - Përcaktimi i trashësisë.
Përshkueshmëria e avullit të ujit	ISO 14268-2012 Lëkurë - Testet fizike dhe mekanike- Përshkueshmëria e avullit të ujit.
Regjia	ISO 17075-2017 Lëkurë - Përcaktimet kimike të përmbajtjes së kromit (VI) në lëkurë.
Rezistenca në grisje	ISO 3377: 2016 Lëkurë - Provat fizike dhe mekanike - Përcaktimi i ngarkesës në grisje.
Rezistenca në përkulje	ISO 5402-1:2017 Lëkurë - Përcaktimi i rezistencës të përkuljes - Pjesa 1: Metoda me fleksometër
Qëndrueshmëria e ngjyrës së lëkurës	ISO 105 B02: 2014 Testet e qëndrueshmërisë së ngjyrës - Qëndrueshmëria e ngjyrës në dritë.
	ISO 11641: 2012 Lëkurë - Provat për qëndrueshmërinë e ngjyrës - Qëndrueshmëria e ngjyrës në djersitje.

	ISO 11640: 2013 Lëkurë - Provat për qëndrueshmërinë e ngjyrës -Qëndrueshmëria e ngjyrës në ciklet e fërkimit para-mbrapa.
Sholla	
Masa vëllimore	ISO 2781:2018 Goma, e vullkanizuar ose me termoplastifikim- Përcaktimi i densitetit.
Rezistenca në tërheqje dhe zgjatja	EN ISO 12803:2000 Këpucë - Metodën e provës që zbatohen për shojet e jashtme të këpucëve - Forca në tërheqje dhe zgjatja
Përthithja e energjisë në thembër	ISO 20347:2012 - 6.2.4 Pajisje mbrojtëse personale - Këpucët profesionale - Përthithja e energjisë në thembër
Fortësia	ISO 48-4:2018 Goma, e vullkanizuar ose me termoplastifikim - Përcaktimi i densitetit – Përcaktimi i fortësisë – Pjesa 4: Identifikimi i fortësisë me metodën me durometër (fortësia në shore)
Rezistenca	ISO 20344:2011 Pajisje mbrojtëse personale - Metodën e provës për këpucët ISO 20347:2012 Pajisje mbrojtëse personale - Këpucët profesionale

*Shënim: Grupi i specialistëve teknikë të Policisë së Shtetit do të pranojë skeda teknike të materialit bazë, në të cilat figurojnë standarde dhe metoda testimi ndërkombëtare në fuqi, ekuivalente me ato të përmendura në tabelën e mësipërme.

TË DHËNAT TEKNIKE PËR PRODHIMIN E ARTIKULLIT
Këpuçë verore për meshkuj për punonjësit e Policisë së Shtetit

1. MATERIALET

Këpuca duhet të plotësojë kërkesat e specifikuara dhe të markohen me standardin ndërkombëtar për veshjet profesionale EN ISO 20347- 2012 të modelit A- O2 WR FO SRC ose ekuivalent.

a. Materialet dhe aksesorët që nevojiten për prodhimin e artikullit.

Materialet*				
Lëkura	Lloji	Lëkurë viçi ose ekuivalente me faqe natyrale		
	Ngjyra	e zezë		
	Trajtimi	me anilinë		
	Trashësia	1.4 – 1.6 mm		
	Përshkueshmëria e avullit të ujit		≥ 5.0 mg/cm ² h	
	Regjia	kromike	kromi VI ≤ 3.0mg/kg	
	Rezistenca në grisje		≥ 120 N	
	Rezistenca në përkulje		në të thatë	asnjë dëmtim pas ≥50 000 përkuljesh
			në të njomë	asnjë dëmtim pas ≥15 000 përkuljesh
	Qëndrueshmëria e ngjyrës		në dritë	4-5 (shkalla blu)
në djersë, në fërkim në të njomë dhe të thatë			4-5 (shkalla gri)	
Sholla e jashtme	Sholla duhet prej poliuretani ose gome ose poliuretan termoplastik ose ekuivalent dhe duhet të ketë veti antistatike, kundër rrëshqitjes dhe duhet të jetë rezistente ndaj hidrokarbureve. (WR FO SRC)			
	Ngjyra	E zezë		
	Sipërfaqja	me relieve		
	Lartësia	në pjesën përpara	1.5 – 2 cm	
		në pjesën e takës	2.5 – 3 cm	
	Masa vëllimore	1.10 ± 0.5 gr/cm ³		
	Rezistenca në tërheqje		100 ± 5 kg/cm ³	
	Zgjatja		> 500 %	
	Përthithja e energjisë në thembër		≥ 30 J	
	Fortësia	Shore A	70 ± 5	
	Rezistenca	Elektrike	100 MΩ < R ≤ 500 MΩ	
		në këputje	≥ 10,0 kN/m	
		ndaj abrasionit	≤ 120 mm ³	
ndaj hidrokarbureve		≤ 5,0 %		
	ndaj përkuljes së vazhdueshme pas zhytjes	≤ 12%		
Sholla e ndërmjetme	E butë, me veti antistatike dhe me veti të lartë të amortizimit të energjisë veçanërisht në zonën e thembrës.			
	Përbërja	Poliuretan ose Etilen Vinil Acetat (EVA) ose ekuivalent.		
Sholla e brendshme e lëvizshme	Sholla duhet të ketë formë anatomike dhe të përbëhet prej sfungjeri të hollë (memory foam) dhe e mbuluar nga sipër me tekstil me fibra argjendi.			
	Sholla duhet të ketë aftësi të lartë ajërosëse, me veti antibakteriale dhe antistatike, që mund të lahet në 30°C dhe që thahet shpejt.			
	Trashësia	5 - 9 mm		

Astar prej tekstili me tre shtresa me membranë PTFE, për pjesën e brendshme të këpucës.	Ngjyra	e zezë		
	Përbërja	poliamid ose ekuivalent		
		PTFE		
			shtrese tekstili me aftësi të lartë të thithjes së lagështirës	
Lëkurë e kthyer/kamosh	Përshkueshmëria e ujit		≥ 1000 mbar, 1 min	
	Përshkueshmëria e avullit të ujit		≥ 4.5 mg/cm²h	
	Për jastëkun e qafës së këpucës dhe për pjesën e thembrës në pjesën e brendshme të këpucës.			
	Ngjyra	e zezë		
	Përbërja	lëkurë e kthyer ose ekuivalent		
Material i butë sfungjer për amortizim të brendshëm, mes astarit dhe veshjes së jashtme tek qafa, shputa dhe gjuha e këpucës.			aftësia ajërosëse	e lartë
Karton i presuar ose ekuivalent për tabanin.			Trashësia	jo më pak se 2.0 mm
Pllakë përforcuese (kamareta) metalike prej çeliku ose poliuretan termoplastik.				
Rezinë termoplastike për kupën e majës dhe të thembrës.				
Material përforcues për pjesën e vrimave të lidhësave për aplikim në brendësi të këpucës.				
Material tekstil adeziv (frazelinë) për përforcimin e pjesëve me lëkurë.				
Aksesorë*				
Lidhësa rezistente prej poliamidi ose poliestre methurje gërshet (që nuk shthuren) dhe me ekstremitete plastike.				
Shirit për termosaldimin e qepjeve të astarit.				
Syza metalike për lidhësat.			4 çifte	
Fill qepës	Ngjyra	E zezë		
	Llojet e fijeve	40/3 Tex	100% poliestër dhe ose 100% pambuk	
		56/6 Tex	100% kërpi dhe ose 100% poliestër	
Rezistenca ndaj tërheqjes			≥ 25N	
*Të gjitha materialet dhe aksesorët mund të zëvendësohen me produkte të ngjashme ose të përmirësuara.				
* Të gjitha karakteristikat e tjera fiziko-mekanike dhe kimike që nuk janë përmendur në këtë dokument duhet të jenë ekuivalente ose më të mira se ato të përcaktuara në Standardin EN ISO 20347- 2012 ose ekuivalente.				
O2- me thembër të mbuluar, me veti antistatike, me veti absorbuese të energjisë tek zona e thembrës, dhe rezistencë ndaj përshkueshmërisë dhe thithjes së ujit.				
WR- rezistenca ndaj ujit				
FO- rezistenca e shollës ndaj hidrokarbureve				
SRC- rezistenca e shollës ndaj rrëshqitjes				

b. Materiali bazë që duhet të përdoret për prodhimin e artikullit të mësipërm duhet të respektojë kërkesat cilësore të mëposhtme:

Grupi i kontrollit të cilësisë nuk do të aprovojë përdorimin e lëkurëve, në të cilat janë të pranishme këto defekte (kjo listë nuk është gjithëpërfshirëse):

- Prerja nga ana e mishit, por që nuk kalojnë 1/4 e trashësisë
- Gërvishje mbi faqe
- Dëmtime nga kalbja
- Plasje të faqes nga barazimi
- Gjurmë damarësh
- Ngjyrim jo i njëllotë
- Njolla yndyre, kromi ose ekstrakti
- Vongoreca e plagë të shëruara.
- Pjesë të dobëta
- Vija majmërie ose rrudha të shtrira në trup e qafë

- Thellime nga rafja
- Valëzime dhe gropëzime
- Pika vrime që bëhen gjatë pickimeve të insekteve kur kafsha është e gjallë.
- Rrudha nga palosjet në kavaletë, që në cilësinë e parë nuk lejohen
- Shkallëzime nga barazimi dhe hollimet nga sharrimi, që nuk lejohen në cilësinë e parë.
- Oksidime
- dhe çdo parregullsi tjetër që cënon anën funksionale dhe estetike

c. Do të lejohen jo më shumë se 3 nga difektet e përcaktuara më poshtë tek tabani i këpucës.

Lloji i defektit	Masa e lejuar	
Rrjedhje të shkaktuara nga procesi i vullkanizimit	Trashësi	deri 0,5 mm por të jetë rafsh me faqen anësore
Diferenca në trashësi	Lejohet 0,5 mm ±	
Vende të pambushura gjatë presimit, Gropa, sipërfaqe jo e lëmuar	gropa dhe vende të pambushura mirë në të dy faqet, < se $\frac{1}{4}$ e trashësisë.	
	Nuk lejohet mosmbushje në filetën anësore që prish konturet.	
Gunga të ndryshme	< se $\frac{1}{3}$ e trashësisë	
Lulëzimi i sqfurit në sipërfaqe	Nuk lejohet.	

d. Do të lejohen jo më shumë se 3 nga difektet e përcaktuara më poshtë tek sholla e jashtme këpucës.

Lloji i defektit	Masa e lejuar	
Flluska	Ana e brendshme	
	Sasia	deri në 4
	Diametri	< 4 mm
	Thellësia	deri në $\frac{1}{6}$ e trashësisë së shollës
	Distanca	> 10 mm nga perimetri i shollës
Gunga	Ana e brendshme	
	Lartësia	< 1 mm
	Ana e jashtme dhe anësore	
	Sasia	deri në 3
	Lartësia	< 1 mm
Papastërti të presuara	Ana e brendshme	
	Madhësia	< 4 mm
	Distanca	> 10 mm nga perimetri i shollës
Sipërfaqe jo e lëmuar	Ana e brendshme	ashpërsi e lehtë
	Ana e jashtme dhe anësore	sipërfaqe pa lustër
Gropa si rezultat i	Ana e brendshme	

presimit jo të mirë, rrjedhja jo e mire e materialit, etj.	Thellësia	< 0,5 mm
	Sipërfaqja	< 40 mm ²
	Ana e jashtme dhe anësore	
	Thellësia	1/6 e trashësisë së shollës
	Sipërfaqja	20 mm ²
Disenjo e spostuar	Lejohet një spostim deri 0,5 mm.	
Prishje e dizenjës anësore	Ana e brendshme e këmbës	< 1 cm në gjatësi të përgjithshme
Ndryshim lartësie, dizenjoje	Lejohet ± 0,5 mm.	
Vende të papresuara	Ana e brendshme	
	Thellësia	< 1 mm
	Sipërfaqja	< 40 mm ²
	Ana e jashtme dhe anësore	nuk lejohen.
Çarje të shollës	Në nëntakë	
	Lejohen çarje në thellësi	sa gjysma e trashësisë < 15 mm nga ana.
	Në pjesët e tjera	nuk lejohen.
Ndryshim përmasash	Kundrejt përmasave të përcaktuara lejohen një ndryshim	
	në gjatësi	- 2 mm
	në gjerësi	+ 2 mm.
Ndryshim mase	Një diferencë prej ± 10% kundrejt masës bazë.	
Ndarje në shtresa e gomës së takës	Nuk Lejohet.	
Poroziteti	Nuk lejohet	
Vrima	Nuk lejohen	
Lulëzimi i sqfurit	Nuk lejohet	

e. Materialet që duhet të përdoren për paketimin e artikullit.

Letër e hollë për mbështjelljen e këpucëve
Forma prej letre për majën dhe për thembrën
1 qese silikon ose ekuivalent për një palë këpucë
1 kuti kartoni për një palë këpucë
1 kuti kartoni për paketimin e 10 palë këpucëve

Të gjitha mjetet dhe aksesorët mund të zëvendësohen me produkte të ngjashme ose të përmirësuara.

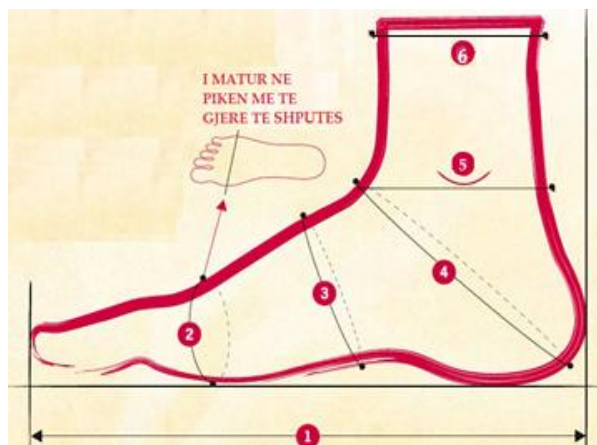
Kujdes! Çdo zëvendësim, përshtatje apo ndryshim duhet të bëhet me miratimin paraprak të grupit të punës së specialistëve teknik nëpërmjet një kërkesë zyrtare.

2. MASAT DHE SASIA E PRODHIMIT

Artikulli *këpucë verore për meshkuj* do të porositet dhe do të prodhohen në sasitë përkatëse në 10 numra për meshkuj (38-39-40-41-42-43-44-45-46-47) të cilat subjekti prodhues është i detyruar t'i respektojë saktësisht.

Numrat e këpucëve duhet të respektojnë kërkesat e specifikuara në ISO 9407:2000 ose ekuivalent.

Marrja e masave të mëposhtme është e nevojshme për nxjerrjen e përmasave të këtij artikulli:



1	Gjatësia e shputës	cm
2	Perimetri i shputës i matur në pjesën më të gjerë të tabanit	cm
3	Perimetri i kurrizit të shputës i matur në pikën më të harkuar	cm
4	Perimetri i shputës në kontrapjetë (kalim) (i matur transversal nga thembra deri në pikën më të lartë të kurrizit)	cm
5	Perimetri i kyçit të këmbës	cm
6	Perimetri i qafës së këmbës	cm

3. NGJYRA REFERENCË

Ngjyra e zezë është për të gjitha pjesët përbërëse të këpucës.

Kujdes! Ngjyrat e paraqitura në këtë specifikim teknik janë ngjyra që prodhuesi duhet t'i ketë si referencë. Aprovimi i tyre do të kryhet në momentin e dorëzimit të kampioneve.



4. PËRPUNIMI DHE PËRGATITJA E MATERIALEVE BAZË

Përgatitja e lëndës së parë dhe materialeve ndihmëse në mënyrë të saktë dhe të drejtë është bazë për një ecuri cilësore të proceseve teknologjike të mëtejshme, zinxhir për prodhimin me cilësi të artikullit.

Modelimi (ndërtimi i kallëpeve)

Ky proces duhet të realizohet me metoda matematikore të ndërtimit të kallëpeve për këpucë. Pjesët përbërëse të artikullit/produktit duhet të përputhen në mënyrë të saktë dhe në to duhet të jenë shënuar shenjat e prerjes dhe të bashkimit me njëra-tjetrën.

Prerja

Prerja e lëndëve të para dhe ndihmëse ka të bëjë me prerjen me tranxhë sipas formave të përgatitura të materialeve që nevojiten për ndërtimin e këpucës. Procesi i prerjes duhet të bëhet me shumë kujdes për një shfrytëzim sa më optimal të materialit që pritët. Buzët e detajeve të prera duhet të jenë të pastra sidomos në pjesët e harkuara.

Prerjes me tranxhë sipas formave iu nënshtrohet lëkura, astari, bombës dhe fortit termoplastik dhe kartonit. Sholla nuk duhet të kenë rrjedhje nga procesi i vullkanizimit, diferencë në trashësi, gropa, gunga, sipërfaqe jo të lëmuar dhe lulëzim të sqfurit.

Markimi i pjesëve përbërëse të artikullit

Ky proces duhet të garantojë që të gjitha detalet e këpucës të kenë të njëjtën ngjyrë, pa tonacione të dukshme.

Proçesi i prodhimit

Proçesi i prodhimit të këpucës ka të bëjë me qepjen dhe montimin e pjesëve përbërëse të këpucës sipas një procesi linear të përcaktuar. Ky proces ndahet në dy faza kryesore.

Faza e parë është përgatitja e pjesës së sipërme të këpucës gjatë të cilës realizohet bashkimi dhe qepja e pjesëve përbërëse prej lëkure së bashku me astarin, fiksimi i bombës dhe fortit termoplastik si dhe fiksimi i kamaretës së celikut tek tabani.

Faza e dytë realizon dhënien e formës së pjesës së sipërme të këpucës me anë të presimit në kallëp, fiksimin e tabanit si dhe montimin e shollës. Punimet përfundimtare dhe lyerja me bojë janë fazat e fundit. Midis proceseve të ndërmjetme të kësaj faze për një përpunim sa më të mirë në përputhje me kërkesat teknologjike, gjysëmprodukti kalon dhe i nënshtrohet proceseve termike në furrën e ngrohjes.

5. NDËRTIMI I KËPUCËS

Skema udhëzuese e ndërtimit dhe prodhimit të prototipit të këpucës për meshkuj.

Kjo skemë mund të pësojë ndryshime ose përmirësime pasi të jetë aprovuar prototipi zyrtar. Këto ndryshime ose përmirësime duhet të reflektohen tek udhëzimet dhe specifikimet teknike të prodhimit, të cilat mund t'i bashkangjiten këtij dokumenti zyrtar vetëm nga grupi i punës së specialistëve teknikë të Policisë së Shtetit.

Të gjitha fotografitë dhe ilustrimet në këtë dokument shërbejnë vetëm për referencë.



Këpuca verore, për meshkuj duhet të jetë e modelit A-O2, dhe e ndërtuar tërësisht me lëkurë. Pjesët përbërëse të këpucës janë:

- Faqja ballore
 - Faqet anësore
 - Faqja e thembrës
 - Gjuha
 - Lidhëset
 - Syzat
 - Kupa e gishtave dhe kupa e thembrës
 - Astari
 - Sholla e brendshme e lëvizshme
 - Tabani
 - Sholla e ndërmjetme
 - Sholla e jashtme (goma)
-
- Faqet e këpucës duhet të jenë të gjitha prej lëkure.
 - Lartësia e gjithë këpucës duhet të jetë rreth 9-9.5 cm.
 - Qafa e këpucës dhe buza e lirë e gjuhës duhet të pajiset me sfungjer amortizues rreth 1.5 cm të lartë dhe të jetë e veshur po ashtu me lëkurë të kthyer.
 - Ngushtimi dhe lirimi i këpucës duhet të bëhet me anë të sistemit të lidhëseve. Syzat e lidhëseve duhet të jenë metalike.
 - Bordurat ku do të montohen syzat metalike të lidhëseve duhet të jenë të përforcuara në brendësi të këpucës.
 - Këpuca duhet të jetë e veshur nga brenda me astar. Astarit duhet të ketë aftësi të mira ajërosëse dhe rezistencë ndaj ujit. Mes astarit dhe faqes së jashtme duhet të qepet një shtresë e hollë materiali të butë sfungjer për amortizimin e brendshëm. Sfungjeri duhet të ketë veti të lartë ajërosëse dhe antibakteriale.
 - Qepja e astarit me tabanin duhet të jenë të termosaldhuara. Qepjet e astarit dhe bashkimet e tij me pjesët e tjera të këpucës duhet të realizohen në mënyrë të tillë që të mos shkaktojnë fërkime me këmbën gjatë përdorimit.
 - Tek pjesa e thembrës, astari duhet të jetë prej lëkure të qepur nga ana e mishit (kamosh).
 - Këpuca duhet të jetë e pajisur me kupa tek gishtat dhe tek thembra. Kupa duhet të jenë prej materiali të fortë termoplastik dhe rezistent ndaj goditjeve.
 - Sholla e lëvizshme e këpucës duhet të jetë prej sfungjeri të hollë (memory foam), të ketë formë anatomike dhe të jetë e mbuluar nga sipër me tekstil. Ajo duhet të ketë veti antistatike, antibakteriale, duhet të ketë veti të lartë ajërosëse të lahet në 30°C dhe që thahet shpejt.
 - Tabani i këpucës duhet të jetë prej materiali cilësor me veti elastike dhe rezistencë të lartë ndaj përthyerjeve të shpeshta.
 - Sholla e ndërmjetme duhet të jetë e injektuar në brendësi të shollës së jashtme këpucës. Ajo duhet të jetë prej poliuretani ose prej materiali tjetër ekuivalent. Ajo duhet të jetë e butë dhe me veti antistatike. Ajo duhet të ketë veti të lartë të amortizimit të energjisë veçanërisht në zonën e thembrës.
 - Sholla e jashtme e këpucës duhet të jetë me relieve, prej gome, me rezistencë të lartë ndaj konsumit, rrëshqitjes, vajrave dhe hidrokarbureve. Ngjitja e shollës



me faqet e këpucës duhet të mos lejojë depërtimin e ujit në brendësi të këpucës. Relievi i shollës duhet të ketë mjaftueshëm hapësira që të mos mbledhin guriçka të vogla ose baltë gjatë përdorimit.

- Sholla duhet të ketë një tegel zbukurues sipërfaqësor.
- Këpuca duhet të pajiset tek zona e thembrës me pllakë përforcuese (kamareta) metalike ose poliuretan termoplastik të vendosur mes tabanit dhe shollës së jashtme.

6. KUSHTE TË DOMOSDOSHME

- Produkti përfundimtar duhet të jetë identik me kampionin e aprovuar gjatë procedurave të vlerësimit.
- Këpuca duhet të markohet, në pjesën e brendshme gjuhës me këtë informacion: ISO 20347-2012 A-O2 WR FO SRC
- Afati i dorëzimit në magazinë nga data e prodhimit të këpucës nuk duhet të jetë më i lartë se 12 muaj.
- Këpucët duhet të jenë të qepura mirë, të jenë të buta, të lehta, të jenë të rehatshme në përdorim dhe të duken të rregullta kur të vishen nga punonjësit e *Policisë së Shtetit*.
- Këpucët duhet të jenë të lehta për tu mirëmbajtur.
- Tek lëkura defektet lejohen deri në 4% të sipërfaqes, nga të cilat jo më shumë se 2% në kurriz (krupon).
- Lëkura për faqe këpucësh duhet të jetë:
 - e butë dhe e vajosur mirë
 - e ngjeshur dhe kompakte
 - e pastruar nga ana e mishit
 - e mbushur dhe e rregjur shumë mirë
 - e shtrirë mirë në të gjithë sipërfaqen,
 - e barazuar dhe të zmeriluara
- Lëkura për faqe këpucësh duhet të ketë:
 - rezistencë maksimale ndaj njollave, ujit dhe nxehtësisë,
 - ngjyrosje uniforme dhe të qëndrueshme në të gjithë sipërfaqen,
 - formë të rregullt.
 - Lëkura nuk duhet të egërsohet mbas lagies dhe montimit.
- Lëkura duhet t'i rezistojë tërheqjes dhe të mos çahet gjatë qepjes.
- Këpuca duhet të ketë rezistencë maksimale ndaj përdorimit dhe konsumit.
- Këpuca duhet të ketë rezistencë maksimale ndaj përshkueshmërisë së ujit dhe të sigurojë ajërim të mirë të këmbës.
- Këpuca duhet të ketë rezistentë maksimale ndaj vajrave, agentëve kimikë si dhe të ketë aftësi reflektive të rrezeve të diellit.
- Membrana prej Polytetrafluoroethylene (PTFE) duhet të jetë e puthitur mirë me astarin. Në sipërfaqen e saj nuk duhet të ketë fluska me diametër $\geq 4\text{mm}$.
- Sholla prej gome duhet të presohet me kujdes që të mos krijohen vende të pambushura ose të çara.
- Sholla prej gome nuk duhet të ketë rrjedhje nga procesi i vullkanizimit, diferencë në trashësi, gropa, gunga, sipërfaqe jo të lëmuar dhe lulëzim të sqfurit.
- Filli qepës duhet të ketë ekzakt karakteristikat e përcaktuara tek *Specifikimet Teknike*.
 - Tegelat e qepjes së këpucëve duhet të jenë me hap 3 shpime në 1 cm.
 - Tegelat duhet të jenë të drejtë, uniforme, simetrik, me elasticitetin e duhur dhe nuk duhet të kenë shqepje ose defekte.
 - Tegelat duhet të jenë të fortë dhe qëndrueshmëria duhet të jetë mbi 9kg.
 - Tegelat duhet të jenë të përforcuar në ekstremitete.
 - Tegelat qepës duhet të jenë me termosaldim.

- Nuk lejohet çarje nga gjilpëra dhe prishje e tegelit.
- Të gjithë elementët e këpucës duhet të jenë simetrikë.
- Kufiri i lejuar i gabimit tek përmasat e këpucëve është $\pm 2\%$.
- Lëkura, materialet dhe aksesorët e përdorur në prodhimin e këtij artikulli nuk duhet të përmbajnë substanca të dëmshme për shëndetin e njeriut apo AZO ngjyruar.
- Prodhuksi i artikullit të mësipërm duhet të jetë i pajisur me certifikatën e standardit ISO 9001.

7. AMBALLAZHIMI DHE ETIKETIMI

Secila palë e këpucëve duhet të pajisen me një etiketë në të cilat duhet të shkruhet ky informacion: emri i fabrikës, viti i prodhimit, përmasa.

Etiketa duhet të qepet ose të stampohet në pjesën e brendshme të gjuhës së këpucës ose në pjesën e brendshme të faqeve. Në sipërfaqen e brendshme të gjuhës së këpucës duhet të markohen simbolet sipas çertifikimit të këpucës.

Masa e këpucëve, duhet të vendoset poshtë shojeve të gomës në mënyrë të dukshme.

Në momentin e dorëzimit këpucët duhet të jenë të lyera me bojë, të pastra dhe të rregullta.

Paketimi i këpucës duhet të bëhet në kuti të vogla kartoni me kapak sipas masës dhe gjinisë. Në secilën kuti do të futen një palë këpucë dhe një qesë e vogël me silikon.

Të gjitha kutitë e vogla të të njëjtës masë dhe gjini do të vendosen në kuti kartoni të mëdha.

Kartoni i kutive (me peshë rreth 600 gr/m²) duhet të jetë i përshtatshëm për transportin e sigurt të produkteve. Çdo kuti duhet të jetë e pajisur me një etiketë me adeziv, në të cilën duhet shënuar modeli i këpucës, masa, gjinia, viti i prodhimit, sasia dhe emri i fabrikës prodhuese. Kutitë duhet të jenë të padëmtuara dhe të izoluara me shirit ngjitës (natriban).

ANEKSI - Lista e testeve që duhet të shoqërojnë ofertën teknike të këtij artikulli dhe referencat për metodat e kryerjes së këtyre testeve

Këpuca	
Këpucët duhet të jenë konform standardit ISO 20347-2012 A-O2 WR FO SRC	
Lëkura	
Analizat	Metodat e testeve sipas standardeve ISO*
Përbërja	ISO 17131:2012 Lëkurë - Identifikimi i lëkurës me mikroskop.
Trashësia	ISO 2589:2016 Lëkurë - Testet fizike dhe mekanike - Përcaktimi i trashësisë.
Përshkueshmëria e avullit të ujit	ISO 14268-2012 Lëkurë - Testet fizike dhe mekanike - Përshkueshmëria e avullit të ujit.
Regjia	ISO 17075-2017 Lëkurë - Përcaktimet kimike të përmbajtjes së kromit (VI) në lëkurë.
Rezistenca në grisje	ISO 3377: 2016 Lëkurë - Provat fizike dhe mekanike - Përcaktimi i ngarkesës në grisje.
Rezistenca në përkulje	ISO 5402-1:2017 Lëkurë - Përcaktimi i rezistencës të përkuljes - Pjesa 1: Metoda me fleksometër
Qëndrueshmëria e ngjyrës së lëkurës	ISO 105 B02: 2014 Testet e qëndrueshmërisë së ngjyrës - Qëndrueshmëria e ngjyrës në dritë.
	ISO 11641: 2012 Lëkurë - Provat për qëndrueshmërinë e ngjyrës - Qëndrueshmëria e ngjyrës në djersitje.
	ISO 11640: 2013 Lëkurë - Provat për qëndrueshmërinë e ngjyrës - Qëndrueshmëria e ngjyrës në ciklet e fërkimit para-mbrapa.

Sholla	
Masa vëllimore	ISO 2781:2018 Goma, e vullkanizuar ose me termoplastifikim- Përcaktimi i densitetit.
Rezistenca në tërheqje dhe zgjatja	EN ISO 12803:2000 Këpucë - Metodën e provës që zbatohen për shojet e jashtme të këpucëve - Forca në tërheqje dhe zgjatja
Përthithja e energjisë në thembër	ISO 20347:2012 - 6.2.4 Pajisje mbrojtëse personale - Këpucët profesionale - Përthithja e energjisë në thembër
Fortësia	ISO 48-4:2018 Goma, e vullkanizuar ose me termoplastifikim - Përcaktimi i densitetit - Përcaktimi i fortësisë - Pjesa 4: Identifikimi i fortësisë me metodën me durometër (fortësia në shore)
Rezistenca	ISO 20344:2011 Pajisje mbrojtëse personale - Metodën e provës për këpucët ISO 20347:2012 Pajisje mbrojtëse personale - Këpucët profesionale

*Shënim: Grupi i specialistëve teknikë të Policisë së Shtetit do të pranojë skeda teknike të materialit bazë, në të cilat figurojnë standarde dhe metoda testimi ndërkombëtare në fuqi, ekuivalente me ato të përmendura në tabelën e mësipërme.

TË DHËNAT TEKNIKE PËR PRODHIMIN E ARTIKULLIT
Këpuçë verore për femra për punonjëset e Policisë së Shtetit

1. MATERIALET

Këpuca duhet të plotësojë kërkesat e specifikuara dhe të markohet me standardin ndërkombëtar për veshjet profesionale EN ISO 20347- 2012 të modelit O2 WR FO SRC ose ekuivalent.

a. Materialet dhe aksesorët që nevojiten për prodhimin e artikullit.

Materialet*				
Lëkura	Lloji	Lëkurë viçi ose ekuivalente me faqe natyrale		
	Ngjyra	e zezë		
	Trajtimi	me anilinë		
	Trashësia	1.4 - 1.6 mm		
	Përshkueshmëria e avullit të ujit		≥ 5.0 mg/cm ² h	
	Regjia	kromike	kromi VI ≤ 3.0mg/kg	
	Rezistenca në grisje		≥ 120 N	
	Rezistenca në përkulje	në të thatë	asnjë dëmtim pas ≥50 000 përkuljesh	
		në të njomë	asnjë dëmtim pas ≥15 000 përkuljesh	
	Qëndrueshmëria e ngjyrës	në dritë	4-5 (shkalla blu)	
në djersë, në fërkim në të njomë dhe të thatë		4-5 (shkalla gri)		
Shollë e jashtme	Sholla duhet prej poliuretani ose gome ose poliuretan termoplastik ose ekuivalent dhe duhet të ketë veti antistatike, kundër rrëshqitjes dhe duhet të jetë rezistente ndaj hidrokarbureve. (WR FO SRC)			
	Ngjyra	E zezë		
	Sipërfaqja	me relieve		
	Lartësia	në pjesën përpara	1.3 – 1.8 cm	
		në pjesën e takës	2.5 - 3 cm	
	Masa vëllimore	1.10 ± 0.5 gr/cm ³		
	Rezistenca në tërheqje	100 ± 5 kg/cm ³		
	Zgjatja	> 500 %		
	Përthithja e energjisë në thembër	≥ 30 J		
	Fortësia	Shore A	70 ± 5	
	Rezistenca	Elektrike	100 MΩ < R ≤ 500 MΩ	
		në këputje	≥ 10,0 kN/m	
		ndaj abrasionit	≤ 120 mm ³	
		ndaj hidrokarbureve	≤ 5,0 %	
ndaj përkuljes së vazhdueshme pas zhytjes		≤ 12%		
Sholla e ndërmjetme	E butë, me veti antistatike dhe me veti të lartë të amortizimit të energjisë veçanërisht në zonën e thembrës.			
	Përbërja	Poliuretan ose Etilen Vinil Acetat (EVA) ose ekuivalent.		
Sholla e brendshme e lëvizshme	Sholla duhet të ketë formë anatomike dhe të përbëhet prej sfungjeri të hollë (memory foam) dhe të jetë e mbuluar nga sipër me tekstil me fibra argjendi ose me meshinë dhije ngjyrë bezhë ose të zezë.			
	Sholla duhet të ketë aftësi të lartë ajërosëse, me veti antibakteriale dhe antistatike, që mund të lahet në 30°C dhe që thahet shpejt.			
	Trashësia	4 - 9 mm		

Astar prej tekstili me membranë PTFE për pjesën e brendshme të këpucës.	Ngjyra	e zezë ose bezhë	
	Përbërja	poliamid ose ekuivalent	
		PTFE	
		shtrese tekstili me aftësi të lartë të thithjes së lagështirës	
	Përshkueshmëria e ujit		≥ 1000 mbar, 1 min
Përshkueshmëria e avullit të ujit		≥ 4.5 mg/cm²h	
Lëkurë e kthyer/kamosh	Për pjesën e thembrës në pjesën e brendshme të këpucës.		
	Ngjyra	e zezë ose bezhë	
	Përbërja	lëkurë e kthyer ose ekuivalent	
Karton i presuar ose ekuivalent për tabanin.		Trashësia	jo më pak se 2.0 mm
Pllakë përforcuese (kamareta) metalike prej çeliku ose poliuretan termoplastik.			
Rezinë termoplastike për kupën e majës dhe të thembrës.			
Material tekstil adeziv (frazelinë) për përforcimin e pjesëve me lëkurë.			
Aksesorë*			
Shirit për termosaldimin e qepjeve të astarit.			
Fill qepës	Ngjyra	E zezë	
	Llojet e fijeve	40/3 Tex	100% poliestër dhe ose 100% pambuk
		56/6 Tex	100% kërpi dhe ose 100% poliestër
	Rezistenca ndaj tërheqjes		≥ 25N
*Të gjitha materialet dhe aksesorët mund të zëvendësohen me produkte të ngjashme ose të përmirësuara.			
* Të gjitha karakteristikat e tjera fiziko - mekanike dhe kimike që nuk janë përmendur në këtë dokument duhet të jenë ekuivalente ose më të mira se ato të përcaktuara në Standardin EN ISO 20347- 2012 ose ekuivalente.			
O2- me thembër të mbuluar, me veti antistatike, me veti absorbuese të energjisë tek zona e thembrës, dhe rezistencë ndaj përshkueshmërisë dhe thithjes së ujit.			
WR- rezistenca ndaj ujit			
FO- rezistenca e shollës ndaj hidrokarbureve			
SRC- rezistenca e shollës ndaj rrëshqitjes			

b. Materiali bazë që duhet të përdoret për prodhimin e artikullit të mësipërm duhet të respektojë kërkesat cilësore të mëposhtme:

Grupi i kontrollit të cilësisë nuk do të aprovojë përdorimin e lëkurëve, në të cilat janë të pranishme këto defekte (kjo listë nuk është gjithëpërfshirëse):

- Prerja nga ana e mishit, por që nuk kalojnë 1/4 e trashësisë
- Gërvishje mbi faqe
- Dëmtime nga kalbja
- Plasje të faqes nga barazimi
- Gjurmë damarësh
- Ngjyrim jo i njëllotë
- Njolla yndyre, kromi ose ekstrakti
- Vongoreca e plagë të shëruara.
- Pjesë të dobëta
- Vija majmërie ose rrudha të shtrira në trup e qafë
- Thellime nga rafja
- Valëzime dhe gropëzime
- Pika vrma që bëhen gjatë pickimeve të insekteve kur kafsha është e gjallë.
- Rrudha nga palosjet në kavaletë, që në cilësinë e parë nuk lejohen
- Shkallëzime nga barazimi dhe hollimet nga sharrimi, që nuk lejohen në cilësinë e parë.
- Oksidime
- dhe çdo parregullsi tjetër që cënon anën funksionale dhe estetike

c. Do të lejohen jo më shumë se 3 nga difektet e përcaktuara më poshtë tek tabani i këpucës.

Lloji i defektit	Masa e lejuar	
Rrjedhje të shkaktuara nga procesi i vullkanizimit	Trashësi	deri 0,5 mm por të jetë rafsh me faqen anësore
Diferenca në trashësi	Lejohet 0,5 mm ±	
Vende të pambushura gjatë presimit, Gropa, sipërfaqe jo e lëmuar	gropa dhe vende të pambushura mirë në të dy faqet, < se 1/4 e trashësisë.	
	Nuk lejohet mosmbushje në filetën anësore që prish konturet.	
Gunga të ndryshme	< se 1/3 e trashësisë	
Lulëzimi i squfurit në sipërfaqe	Nuk lejohet.	

d. Do të lejohen jo më shumë se 3 nga difektet e përcaktuara më poshtë tek sholla e jashtme këpucës.

Lloji i defektit	Masa e lejuar	
Flluska	Ana e brendshme	
	Sasia	deri në 4
	Diametri	< 4 mm
	Thellësia	deri në 1/6 e trashësisë së shollës
	Distanca	> 10 mm nga perimetri i shollës
Gunga	Ana e brendshme	
	Lartësia	< 1 mm
	Ana e jashtme dhe anësore	
	Sasia	deri në 3
	Lartësia	< 1 mm
Papastërti të presuara	Ana e brendshme	
	Madhësia	< 4 mm
	Distanca	> 10 mm nga perimetri i shollës
Sipërfaqe jo e lëmuar	Ana e brendshme	ashpërsi e lehtë
	Ana e jashtme dhe anësore	sipërfaqe pa lustër
Gropa si rezultat i presimit jo të mirë, rrjedhja jo e mire e materialit, etj.	Ana e brendshme	
	Thellësia	< 0,5 mm
	Sipërfaqja	< 40 mm ²
	Ana e jashtme dhe anësore	
	Thellësia	1/6 e trashësisë së shollës
	Sipërfaqja	20 mm ²
Disenjo e spostuar	Lejohet një spostim deri 0,5 mm.	

Prishje e dizenjës anësore	Ana e brendshme e këmbës	< 1 cm në gjatësi të përgjithshme
Ndryshim lartësie, dizenjoje	Lejohet $\pm 0,5$ mm.	
Vende të papresuara	Ana e brendshme	
	Thellësia	< 1 mm
	Sipërfaqja	< 40 mm ²
	Ana e jashtme dhe anësore	nuk lejohen.
Çarje të shollës	Në nëntakë	
	Lejohen çarje në thellësi	sa gjysma e trashësisë < 15 mm nga ana.
	Në pjesët e tjera	nuk lejohen.
Ndryshim përmasash	Kundrejt përmasave të përcaktuara lejohen një ndryshim	
	në gjatësi	- 2 mm
	në gjerësi	+ 2 mm.
Ndryshim mase	Një diferencë prej $\pm 10\%$ kundrejt masës bazë.	
Ndarje në shtresa e gomës së takës	Nuk Lejohet.	
Poroziteti	Nuk lejohet	
Vrima	Nuk lejohen	
Lulëzimi i sqfurit	Nuk lejohet	

e. Materialet që duhet të përdoren për paketimin e artikullit.

Letër e hollë për mbështjelljen e këpucëve
Forma prej letre për majën dhe për thembrën
1 qese silikon ose ekuivalent për një palë këpucë
1 kuti kartoni për një palë këpucë
1 kuti kartoni për paketimin e 10 palë këpucëve

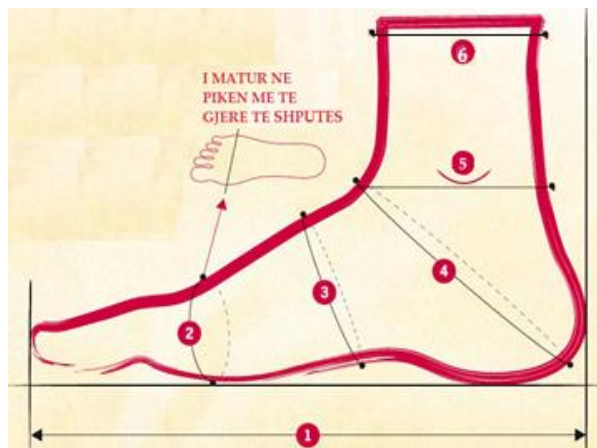
Të gjitha mjetet dhe aksesoret mund të zëvendësohen me produkte të ngjashme ose të përmirësuara.

Kujdes! Çdo zëvendësim, përshtatje apo ndryshim duhet të bëhet me miratimin paraprak të grupit të punës së specialistëve teknik nëpërmjet një kërkesë zyrtare.

2. MASAT DHE SASIA E PRODHIMIT

Artikulli *këpucë verore për femra* do të porositet dhe do të prodhohen në sasitë përkatëse në 8 numra për femra (35-36-37-38-39-40-41-42) të cilat subjekti prodhues është i detyruar t'i respektojë saktësisht.

Numrat e këpucëve duhet të respektojnë kërkesat e specifikuara në ISO 9407:2000 ose ekuivalent. Marrja e masave të mëposhtme është e nevojshme për nxjerrjen e përmasave të këtij artikulli:



1	Gjatësia e shputës	cm
2	Perimetri i shputës i matur në pjesën më të gjerë të tabanit	cm
3	Perimetri i kurrizit të shputës i matur në pikën më të harkuar	cm
4	Perimetri i shputës në kontrapjetë (kalimi) (i matur transversal nga thembra deri në pikën më të lartë të kurrizit)	cm
5	Perimetri i kyçit të këmbës	cm
6	Perimetri i qafës së këmbës	cm

3. NGJYRA REFERENCË

Ngjyra e zezë është për të gjitha pjesët përbërëse të këpucës.

Kujdes! Ngjyrat e paraqitura në këtë specifikim teknik janë ngjyra që prodhuesi duhet t'i ketë si referencë. Aprovimi i tyre do të kryhet në momentin e dorëzimit të kampioneve.



4. PËRPUNIMI DHE PËRGATITJA E MATERIALEVE BAZË

Përgatitja e lëndës së parë dhe materialeve ndihmëse në mënyrë të saktë dhe të drejtë është bazë për një ecuri cilësore të proceseve teknologjike të mëtejshme, zinxhir për prodhimin me cilësi të artikullit.

Modelimi (ndërtimi i kallëpeve)

Ky proces duhet të realizohet me metoda matematikore të ndërtimit të kallëpeve për këpucë. Pjesët përbërëse të artikullit/produktit duhet të përputhen në mënyrë të saktë dhe në to duhet të jenë shënuar shenjat e prerjes dhe të bashkimit me njëra-tjetrën.

Prerja

Prerja e lëndëve të para dhe ndihmëse ka të bëjë me prerjen me tranxhë sipas formave të përgatitura të materialeve që nevojiten për ndërtimin e këpucës. Procesi i prerjes duhet të bëhet me shumë kujdes për një shfrytëzim sa më optimal të materialit që pritët. Buzët e detajeve të prera duhet të jenë të pastra sidomos në pjesët e harkuara.

Prerjes me tranxhë sipas formave iu nënshtrohet lëkura, astari, bombës dhe fortit termoplastik dhe kartonit. Sholla nuk duhet të kenë rrjedhje nga procesi i vullkanizimit, diferencë në trashësi, gropa, gunga, sipërfaqe jo të lëmuar dhe lulëzim të sqfurit.

Markimi i pjesëve përbërëse të artikullit

Ky proces duhet të garantojë që të gjitha detalet e këpucës të kenë të njëjtën ngjyrë, pa tonacione të dukshme.

Procesi i prodhimit

Procesi i prodhimit të këpucës ka të bëjë me qepjen dhe montimin e pjesëve përbërëse të këpucës sipas një procesi linear të përcaktuar. Ky proces ndahet në dy faza kryesore.

Faza e parë është përgatitja e pjesës së sipërme të këpucës gjatë të cilës realizohet bashkimi dhe qepja e pjesëve përbërëse prej lëkure së bashku me astarin, fiksimi i bombës dhe fortit termoplastik si dhe fiksimi i kamaretës së celikut tek tabani.

Faza e dytë realizon dhënien e formës së pjesës së sipërme të këpucës me anë të presimit në kallëp, fiksimin e tabanit si dhe montimin e shollës. Punimet përfundimtare dhe lyerja me bojë janë fazat e fundit. Midis proceseve të ndërmjetme të kësaj faze për një përpunim sa më të mirë në përputhje me kërkesat teknologjike, gjysëmprodukti kalon dhe i nënshtrohet proceseve termike në furrën e ngrohjes.

5. NDËRTIMI I KËPUCËS

Skema udhëzuese e ndërtimit dhe prodhimit të prototipit të këpucës për femra.

Kjo skemë mund të pësojë ndryshime ose përmirësime pasi të jetë aprovuar prototipi zyrtar. Këto ndryshime ose përmirësime duhet të reflektohen tek udhëzimet dhe specifikimet teknike të prodhimit, të cilat mund t'i bashkangjiten këtij dokumenti zyrtar vetëm nga grupi i punës së specialistëve teknikë të Policisë së Shtetit.

Të gjitha fotografitë dhe ilustrimet në këtë dokument shërbejnë vetëm për referencë.



Këpuca verore për femra duhet të jetë e llojit “moccasin penny” dhe e ndërtuar tërësisht me lëkurë. Pjesët përbërëse të këpucës janë:

- Faqet anësore (lëkurë)
- Faqja e sipërme (lëkurë)
- Dekoracioni mbi faqen e sipërme (lëkurë)
- Pjesa e thembrës (lëkurë)
- Kupa e gishtave dhe kupa e thembrës
- Astari
- Sholla e brendshme e lëvizshme
- Tabani
- Sholla e ndërmjetme
- Sholla e jashtme (goma)

- Faqet e këpucës duhet të jenë të ndërtuara me lëkurë.
- Këpuca duhet të ketë një dekoracion prej lëkure të vendosur mbi faqen e sipërme. Gjerësia e saj duhet të jetë rreth 2-2.5 cm. Ajo duhet të jetë e zbukuruar me një tegel një gjilpërësh sipërfaqësor.
- Pjesa e thembrës duhet të ketë një pencë dekorative horizontale të zbukuruar me tegel një gjilpërësh.
- Këpuca duhet të jetë e veshur nga brenda me astar prej tekstili. Astari duhet të ketë aftësi të mira ajërosëse dhe rezistencë ndaj ujit.
- Qepja e astarit me tabanin duhet të jenë të termosaldura për ti bërë këpucët e papërshkueshme nga uji.
- Qepjet e astarit dhe bashkimet e tij me pjesët e tjera të këpucës duhet të realizohen në mënyrë të tillë që të mos shkaktojnë fërkime me këmbën gjatë përdorimit.
- Tek pjesa e thembrës, astari duhet të jetë prej lëkure të qepur nga ana e mishit (kamosh).
- Këpuca duhet të jetë e pajisur me kupa tek gishtat dhe tek thembra. Kupat duhet të jenë prej materiali të fortë termoplastik që këpuca të mos humbas formën e saj gjatë përdorimit.
- Sholla e lëvizshme e këpucës duhet të ketë formë anatomike dhe të përbëhet prej sfungjeri të hollë (memory foam) dhe të jetë e mbuluar nga sipër me tekstil me fibra argjendi ose me meshinë dhije ngjyrë bezhë ose të zezë. Ajo duhet të ketë veti antistatike, antibakteriale, duhet të ketë veti të lartë ajërosëse të lahet në 30°C dhe që thahet shpejt.
- Pjesët e brendshme të këpucës, si astarët dhe sholla e lëvizshme duhet të jenë të së njëjtës ngjyrë, të zeza ose bezhë.
- Tabani i këpucës duhet të jetë prej materiali cilësor me veti elastike dhe rezistencë të lartë ndaj përthyerjeve të shpeshta.
- Sholla e ndërmjetme duhet të jetë e injektuar në brendësi të shollës së jashtme të këpucës. Ajo duhet të jetë prej poliuretani ose prej materiali tjetër ekuivalent. Ajo duhet të jetë e butë dhe me veti antistatike. Ajo duhet të ketë veti të lartë të amortizimit të energjisë veçanërisht në zonën e thembrës.



- Sholla e jashtme e këpucës duhet të jetë me relieve, prej gome, me rezistencë të lartë ndaj konsumit, rrëshqitjes, vajrave dhe hidrokarbureve.
- Ngjitja e shollës me faqet e këpucës duhet të mos lejojë depërtimin e ujit në brendësi të këpucës.
- Relievi i shollës duhet të ketë mjaftueshëm hapësira që të mos mbledhin guriçka të vogla ose baltë.
- Sholla e duhet të ketë një tegel zbukurues sipërfaqësor.
- Këpuca duhet të pajiset tek zona e thembrës me pllakë përforcuese (kamareta) metalike ose poliuretan termoplastik të vendosur mes tabanit dhe shollës së jashtme.

6. KUSHTE TË DOMOSDOSHME

- Produkti përfundimtar duhet të jetë identik me kampionin e aprovuar gjatë procedurave të vlerësimit.
- Këpuca duhet të markohet në pjesën e brendshme të gjuhës me këtë informacion: EN ISO 20347- 2012 O2 WR FO SRC.
- Afati i dorëzimit në magazinë nga data e prodhimit të këpucës nuk duhet të jetë më i lartë se 12 muaj.
- Këpucët duhet të jenë të qepura mirë, të jenë të buta, të lehta, të jenë të rehatshme në përdorim dhe të duken të rregullta kur të vishen nga punonjëset e *Policisë së Shtetit*.
- Këpucët duhet të jenë të lehta për tu mirëmbajtur.
- Tek lëkura defektet lejohen deri në 4% të sipërfaqes, nga të cilat jo më shumë se 2% në kurriz (krupon).
- Lëkura për faqe këpucësh duhet të jetë:
 - e butë dhe e vajosur mirë
 - e ngjeshur dhe kompakte
 - e pastruar nga ana e mishit
 - e mbushur dhe e rregjur shumë mirë
 - e shtrirë mirë në të gjithë sipërfaqen,
 - e barazuar dhe të zmeriluara
- Lëkura për faqe këpucësh duhet të ketë:
 - rezistencë maksimale ndaj njollave, ujit dhe nxehtësisë,
 - ngjyrosje uniforme dhe të qëndrueshme në të gjithë sipërfaqen,
 - formë të rregullt.
 - Lëkura nuk duhet të egërsohet mbas lagies dhe montimit.
- Lëkura duhet t'i rezistojë tërheqjes dhe të mos çahet gjatë qepjes.
- Këpuca duhet të ketë rezistencë maksimale ndaj përdorimit dhe konsumit.
- Këpuca duhet të ketë rezistencë maksimale ndaj përshkueshmërisë së ujit dhe të sigurojë ajërim të mirë të këmbës.
- Këpuca duhet të ketë rezistentë maksimale ndaj vajrave, agentëve kimikë si dhe të ketë aftësi reflektive të rrezeve të diellit.
- Membrana prej Polytetrafluoroethylene (PTFE) duhet të jetë e puthitur mirë me astarin. Në sipërfaqen e saj nuk duhet të ketë fluska me diametër $\geq 4\text{mm}$.
- Sholla prej gome duhet të presohet me kujdes që të mos krijohen vende të pambushura ose të çara.
- Sholla prej gome nuk duhet të ketë rrjedhje nga procesi i vullkanizimit, diferencë në trashësi, gropa, gunga, sipërfaqe jo të lëmuar dhe lulëzim të sqfurit.
- Filli qepës duhet të ketë ekzakt karakteristikat e përcaktuara tek *Specifikimet Teknike*.
 - Tegelat e qepjes së këpucëve duhet të jenë me hap 3 shpime në 1 cm.
 - Tegelat duhet të jenë të drejtë, uniforme, simetrik, me elasticitetin e duhur dhe nuk duhet të kenë shqepje ose defekte.
 - Tegelat duhet të jenë të fortë dhe qëndrueshmëria duhet të jetë mbi 9 kg.

- Tegelat duhet të jenë të përforcuar në ekstremitete.
- Tegelat qepës duhet të jenë me termosaldim.
- Nuk lejohet çarje nga gjilpëra dhe prishje e tegelit.
- Të gjithë elementët e këpucës duhet të jenë simetrikë.
- Kufiri i lejuar i gabimit tek përmasat e këpucëve është $\pm 2\%$.
- Lëkura, materialet dhe aksesorët e përdorur në prodhimin e këtij artikulli nuk duhet të përmbajnë substanca të dëmshme për shëndetin e njeriut apo AZO ngjyres.
- Prodhuksi i artikullit të mësipërm duhet të jetë i pajisur me certifikatën e standardit ISO 9001.

7. AMBALLAZHIMI DHE ETIKETIMI

Secila palë e këpucëve duhet të pajisen me një etiketë në të cilat duhet të shkruhet ky informacion: emri i fabrikës, viti i prodhimit, përmasa.

Etiketa duhet të qepet ose të stampohet në pjesën e brendshme të gjuhës së këpucës ose në pjesën e brendshme të faqeve. Në sipërfaqen e brendshme të gjuhës së këpucës duhet të markohen simbolet sipas certifikimit të këpucës.

Masa e këpucëve, duhet të vendoset poshtë shojeve të gomës në mënyrë të dukshme.

Në momentin e dorëzimit këpucët duhet të jenë të lyera me bojë, të pastra dhe të rregullta.

Paketimi i këpucës duhet të bëhet në kuti të vogla kartoni me kapak sipas masës dhe gjinisë. Në secilën kuti do të futen një palë këpucë dhe një qese e vogël me silikon.

Të gjitha kutitë e vogla të të njëjtës masë dhe gjini do të vendosen në kuti kartoni të mëdha.

Kartoni i kutive (me peshë rreth 600 gr/m²) duhet të jetë i përshtatshëm për transportin e sigurt të produkteve. Çdo kuti duhet të jetë e pajisur me një etiketë me adeziv, në të cilën duhet shënuar modeli i këpucës, masa, gjinia, viti i prodhimit, sasia dhe emri i fabrikës prodhuese. Kutitë duhet të jenë të padëmtuara dhe të izoluara me shirit ngjites (natriban).

ANEKSI - Lista e testeve që duhet të shoqërojnë ofertën teknike të këtij artikulli dhe referencat për metodat e kryerjes së këtyre testeve

Këpuca	
Këpucët duhet të jenë konform standardit ISO 20347-2012 O2 WR FO SRC	
Lëkura	
Analizat	Metodat e testeve sipas standardeve ISO*
Përbërja	ISO 17131:2012 Lëkurë - Identifikimi i lëkurës me mikroskop.
Trashësia	ISO 2589:2016 Lëkurë - Testet fizike dhe mekanike - Përcaktimi i trashësisë.
Përshkueshmëria e avullit të ujit	ISO 14268-2012 Lëkurë - Testet fizike dhe mekanike - Përshkueshmëria e avullit të ujit.
Regjia	ISO 17075-2017 Lëkurë - Përcaktimet kimike të përmbajtjes së kromit (VI) në lëkurë.
Rezistenca në grisje	ISO 3377: 2016 Lëkurë - Provat fizike dhe mekanike - Përcaktimi i ngarkesës në grisje.
Rezistenca në përkulje	ISO 5402-1:2017 Lëkurë - Përcaktimi i rezistencës të përkuljes - Pjesa 1: Metoda me fleksometër
Qëndrueshmëria e ngjyrës së lëkurës	ISO 105 B02: 2014 Testet e qëndrueshmërisë së ngjyrës - Qëndrueshmëria e ngjyrës në dritë.
	ISO 11641: 2012 Lëkurë - Provat për qëndrueshmërinë e ngjyrës - Qëndrueshmëria e ngjyrës në djersitje.

	ISO 11640: 2013 Lëkurë - Provat për qëndrueshmërinë e ngjyrës -Qëndrueshmëria e ngjyrës në ciklet e fërkimit para-mbrapa.
Sholla	
Masa vëllimore	ISO 2781:2018 Goma, e vullkanizuar ose me termoplastifikim- Përcaktimi i densitetit.
Rezistenca në tërheqje dhe zgjatja	EN ISO 12803:2000 Këpucë - Metodën e provës që zbatohen për shojet e jashtme të këpucëve - Forca në tërheqje dhe zgjatja
Përthithja e energjisë në thembër	ISO 20347:2012 - 6.2.4 Pajisje mbrojtëse personale - Këpucët profesionale - Përthithja e energjisë në thembër
Fortësia	ISO 48-4:2018 Goma, e vullkanizuar ose me termoplastifikim - Përcaktimi i densitetit - Përcaktimi i fortësisë - Pjesa 4: Identifikimi i fortësisë me metodën me durometër (fortësia në shore)
Rezistenca	ISO 20344:2011 Pajisje mbrojtëse personale - Metodën e provës për këpucët ISO 20347:2012 Pajisje mbrojtëse personale - Këpucët profesionale

*Shënim: Grupi i specialistëve teknikë të Policisë së Shtetit do të pranojë skeda teknike të materialit bazë, në të cilat figurojnë standarde dhe metoda testimi ndërkombëtare në fuqi, ekuivalente me ato të përmendura në tabelën e mësipërme.

TË DHËNAT TEKNIKE PËR PRODHIMIN E ARTIKULLIT
Këpucë ceremoniale për meshkuj për punonjësit e Policisë së Shtetit

1. MATERIALET

a. Materialet dhe aksesorët që nevojiten për prodhimin e artikullit.

Materialet*				
Lëkura	Lloji	Lëkurë viçi ose ekuivalente me faqe natyrale		
	Ngjyra	e zezë me pak shkëlqim		
	Trajtimi	me anilinë		
	Trashësia	1.4 – 1.6 mm		
	Përshkueshmëria e avullit të ujit		≥ 5.0 mg/cm ² h	
	Regjia	kromike	kromi VI ≤ 3.0mg/kg	
	Rezistenca në grisje		≥ 120 N	
	Rezistenca në përkulje	në të thatë	asnjë dëmtim pas ≥50 000 përkuljesh	
		në të njomë	asnjë dëmtim pas ≥15 000 përkuljesh	
	Qëndrueshmëria e ngjyrës	në dritë	4-5 (shkalla blu)	
në djersë, në fërkim në të njomë dhe të thatë		4-5 (shkalla gri)		
Shollë e jashtme dhe taka.	Sholla duhet prej poliuretani ose gome ose poliuretan termoplastik ose ekuivalent dhe duhet të ketë veti antistatike, kundër rrëshqitjes dhe duhet të jetë rezistente ndaj hidrokarbureve.			
	Ngjyra	E zezë		
	Sipërfaqja	me relieve		
	Lartësia	në pjesën përpara	1.3 – 1.5 cm	
		në pjesën e takës	2.5 – 3 cm	
	Masa vëllimore	1.10 ± 0.5 gr/cm ³		
	Rezistenca në tërheqje	100 ± 5 kg/cm ³		
	Zgjatja	> 500 %		
	Përthithja e energjisë në thembër	≥ 30 J		
	Fortësia	Shore A	70 ± 5	
	Rezistenca	Elektrike	100 MΩ < R ≤ 500 MΩ	
		në këputje	≥ 10,0 kN/ m	
		ndaj abrasionit	≤ 120 mm ³	
		ndaj hidrokarbureve	≤ 5,0 %	
	ndaj përkuljes së vazhdueshme pas zhytjes	≤ 12%		
Sholla e ndërmjetme.	E butë, me veti antistatike dhe me veti të lartë të amortizimit të energjisë veçanërisht në zonën e thembrës.			
	Përbërja	Poliuretan ose Etilen Vinil Acetat (EVA) ose ekuivalent.		
Sholla e brendshme e lëvizshme.	Sholla duhet të ketë formë anatomike dhe të përbëhet prej sfungjeri të hollë (memory foam) dhe e mbuluar nga sipër me tekstil me fibra argjendi.			
	Sholla duhet të ketë aftësi të lartë ajërosëse, me veti antibakteriale dhe antistatike, që mund të lahet në 30°C dhe që thahet shpejt.			
	Trashësia	5 - 9 mm		
Astar prej tekstili me tre shtresa me membranë PTFE,	Ngjyra	e zezë		
	Përbërja	poliamid ose ekuivalent		

për pjesën e brendshme të këpucës.	PTFE	
	shtrese tekstili me aftësi të lartë të thithjes së lagështirës	
	Përshkueshmëria e ujit	≥ 1000 mbar, 1 min
Lëkurë e kthyer/kamosh	Përshkueshmëria e avullit të ujit	≥ 4.5 mg/cm²h
	Për pjesën e thembrës në pjesën e brendshme të këpucës.	
	Ngjyra	e zezë
	Përbërja	lëkurë e kthyer ose ekuivalent
Material i butë sfungjer për tek qafa dhe gjuha e këpucës.		
Karton i presuar ose ekuivalent për tabanin.	Trashësia	jo më pak se 2.0 mm
Pllakë përforcuese (kamareta) metalike prej çeliku ose poliuretan termoplastik.		
Rezinë termoplastike për kupën e majës dhe të thembrës.		
Material përforcues për pjesën e vrimave të lidhësave për aplikim në brendësi të këpucës.		
Material tekstil adeziv (frazelinë) për përforcimin e pjesëve me lëkurë.		
Aksesorë*		
Lidhësa rezistente prej poliamidi ose poliestre methurje gërshet (që nuk shthuren) dhe me ekstremitete plastike.		
Shirit për termosaldimin e qepjeve të astarit.		
Fill qepës	Ngjyra	E zezë
	Llojet e fijeve	40/3 Tex 30/3 Tex
	Rezistenca ndaj tërheqjes	100% poliestër dhe ose 100% pambuk ≥ 25N
*Të gjitha materialet dhe aksesorët mund të zëvendësohen me produkte të ngjashme ose të përmirësuara.		
* Të gjitha karakteristikat e tjera fiziko-mekanike dhe kimike që nuk janë përmendur në këtë dokument duhet të jenë ekuivalente ose më të mira se ato të përcaktuara në Standardin EN ISO 20347- 2012 ose ekuivalente.		

b. Materiali bazë që duhet të përdoret për prodhimin e artikullit të mësipërm duhet të respektojë kërkesat cilësore të mëposhtme:

Grupi i kontrollit të cilësisë nuk do të aprovojë përdorimin e lëkurëve, në të cilat janë të pranishme këto defekte (kjo listë nuk është gjithëpërfshirëse):

- Prerja nga ana e mishit, por që nuk kalojnë 1/4 e trashësisë
- Gërvishtje mbi faqe
- Dëmtime nga kalbja
- Plasje të faqes nga barazimi
- Gjurmë damarësh
- Ngjyrim jo i njëlojtë
- Njolla yndyre, kromi ose ekstrakti
- Vongoreca e plagë të shëruara.
- Pjesë të dobëta
- Vija majmërie ose rrudha të shtrira në trup e qafë
- Thellime nga rafja
- Valëzime dhe gropëzime
- Pika vrima që bëhen gjatë pickimeve të insekteve kur kafsha është e gjallë.
- Rrudha nga palosjet në kavaletë, që në cilësinë e parë nuk lejohen
- Shkallëzime nga barazimi dhe hollimet nga sharrimi, që nuk lejohen në cilësinë e parë.
- Oksidime
- dhe çdo parregullsi tjetër që cënon anën funksionale dhe estetike

c. Do të lejohen jo më shumë se 3 nga difektet e përcaktuara më poshtë tek tabani i këpucës.

Lloji i defektit	Masa e lejuar	
Rrjedhje të shkaktuara nga procesi i vullkanizimit	Trashësi	deri 0,5 mm por të jetë rafsh me faqen anësore
Diferenca në trashësi	Lejohet 0,5 mm ±	
Vende të pambushura gjatë presimit, Gropa, sipërfaqe jo e lëmuar	gropa dhe vende të pambushura mirë në të dy faqet, < se 1/4 e trashësisë.	
	Nuk lejohet mosmbushje në filetën anësore që prish konturet.	
Gunga të ndryshme	< se 1/3 e trashësisë	
Lulëzimi i squfurit në sipërfaqe	Nuk lejohet.	

d. Do të lejohen jo më shumë se 3 nga difektet e përcaktuara më poshtë tek sholla e jashtme këpucës.

Lloji i defektit	Masa e lejuar	
Flluska	Ana e brendshme	
	Sasia	deri në 4
	Diametri	< 4 mm
	Thellësia	deri në 1/6 e trashësisë së shollës
	Distanca	> 10 mm nga perimetri i shollës
Gunga	Ana e brendshme	
	Lartësia	< 1 mm
	Ana e jashtme dhe anësore	
	Sasia	deri në 3
	Lartësia	< 1 mm
Papastërti të presuara	Ana e brendshme	
	Madhësia	< 4 mm
	Distanca	> 10 mm nga perimetri i shollës
Sipërfaqe jo e lëmuar	Ana e brendshme	ashpërsi e lehtë
	Ana e jashtme dhe anësore	sipërfaqe pa lustër
Gropa si rezultat i presimit jo të mirë, rrjedhja jo e mire e materialit, etj.	Ana e brendshme	
	Thellësia	< 0,5 mm
	Sipërfaqja	< 40 mm ²
	Ana e jashtme dhe anësore	
	Thellësia	1/6 e trashësisë së shollës
	Sipërfaqja	20 mm ²
Disenjo e spostuar	Lejohet një spostim deri 0,5 mm.	

Prishje e dizenjës anësore	Ana e brendshme e këmbës	< 1 cm në gjatësi të përgjithshme
Ndryshim lartësie, dizenjoje	Lejohet $\pm 0,5$ mm.	
Vende të papresuara	Ana e brendshme	
	Thellësia	< 1 mm
	Sipërfaqja	< 40 mm ²
	Ana e jashtme dhe anësore	nuk lejohen.
Çarje të shollës	Në nëntakë	
	Lejohen çarje në thellësi	sa gjysma e trashësisë < 15 mm nga ana.
	Në pjesët e tjera	nuk lejohen.
Ndryshim përmasash	Kundrejt përmasave të përcaktuara lejohen një ndryshim	
	në gjatësi	- 2 mm
	në gjerësi	+ 2 mm.
Ndryshim mase	Një diferencë prej $\pm 10\%$ kundrejt masës bazë.	
Ndarje në shtresa e gomës së takës	Nuk Lejohet.	
Poroziteti	Nuk lejohet	
Vrima	Nuk lejohen	
Lulëzimi i sqfurit	Nuk lejohet	

e. Materialet që duhet të përdoren për paketimin e artikullit.

Letër e hollë për mbështjelljen e këpucëve
Forma prej letre për majën dhe për thembrën
1 qese silikon ose ekuivalent për një palë këpucë
1 kuti kartoni për një palë këpucë
1 kuti kartoni për paketimin e 10 palë këpucëve

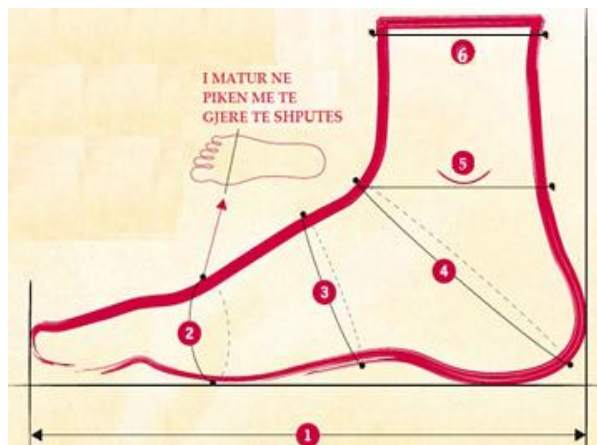
Të gjitha mjetet dhe aksesoret mund të zëvendësohen me produkte të ngjashme ose të përmirësuara.

Kujdes! Çdo zëvendësim, përshtatje apo ndryshim duhet të bëhet me miratimin paraprak të grupit të punës së specialistëve teknik nëpërmjet një kërkesë zyrtare.

2. MASAT DHE SASIA E PRODHIMIT

Artikulli *këpucë ceremoniale për meshkuj* do të porositet dhe do të prodhohen në sasi të përkatëse në 10 numra për meshkuj (38-39-40-41-42-43-44-45-46-47) të cilat subjekti prodhues është i detyruar t'i respektojë saktësisht.

Numrat e këpucëve duhet të respektojnë kërkesat e specifikuara në ISO 9407:2000 ose ekuivalent. Marrja e masave të mëposhtme është e nevojshme për nxjerrjen e përmasave të këtij artikulli:



1	Gjatësia e shputës	cm
2	Perimetri i shputës i matur në pjesën më të gjerë të tabanit	cm
3	Perimetri i kurrizit të shputës i matur në pikën më të harkuar	cm
4	Perimetri i shputës në kontrapjetë (kalimi) (i matur transversal nga thembra deri në pikën më të lartë të kurrizit)	cm
5	Perimetri i kycit të këmbës	cm
6	Perimetri i qafës së këmbës	cm

3. NGJYRA REFERENCË

Ngjyra e zezë është për të gjitha pjesët përbërëse të këpucës.

Kujdes! Ngjyrat e paraqitura në këtë specifikim teknik janë ngjyra që prodhuesi duhet t'i ketë si referencë. Aprovimi i tyre do të kryhet në momentin e dorëzimit të kampioneve.



4. PËRPUNIMI DHE PËRGATITJA E MATERIALEVE BAZË

Përgatitja e lëndës së parë dhe materialeve ndihmëse në mënyrë të saktë dhe të drejtë është bazë për një ecuri cilësore të proceseve teknologjike të mëtejshme, zinxhir për prodhimin me cilësi të artikullit.

Modelimi (ndërtimi i kallëpeve)

Ky proces duhet të realizohet me metoda matematikore të ndërtimit të kallëpeve për këpucë. Pjesët përbërëse të artikullit/produktit duhet të përputhen në mënyrë të saktë dhe në to duhet të jenë shënuar shenjat e prerjes dhe të bashkimit me njëra-tjetrën.

Prerja

Prerja e lëndëve të para dhe ndihmëse ka të bëjë me prerjen me tranxhë sipas formave të përgatitura të materialeve që nevojiten për ndërtimin e këpucës. Procesi i prerjes duhet të bëhet me shumë kujdes për një shfrytëzim sa më optimal të materialit që pritët. Buzët e detajeve të prera duhet të jenë të pastra sidomos në pjesët e harkuara.

Prerjes me tranxhë sipas formave iu nënshtrohet lëkura, astari, bombës dhe fortit termoplastik dhe kartonit. Sholla nuk duhet të kenë rrjedhje nga procesi i vullkanizimit, diferencë në trashësi, gropa, gunga, sipërfaqe jo të lëmuar dhe lulëzim të sqfurit.

Markimi i pjesëve përbërëse të artikullit

Ky proces duhet të garantojë që të gjitha detalet e këpucës të kenë të njëjtën ngjyrë, pa tonacione të dukshme.

Procesi i prodhimit

Procesi i prodhimit të këpucës ka të bëjë me qepjen dhe montimin e pjesëve përbërëse të këpucës sipas një procesi linear të përcaktuar. Ky proces ndahet në dy faza kryesore.

Faza e parë është përgatitja e pjesës së sipërme të këpucës gjatë të cilës realizohet bashkimi dhe qepja e pjesëve përbërëse prej lëkure së bashku me astarin, fiksimi i bombës dhe fortit termoplastik si dhe fiksimi i kamaretës së celikut tek tabani.

Faza e dytë realizon dhënien e formës së pjesës së sipërme të këpucës me anë të presimit në kallëp, fiksimin e tabanit si dhe montimin e shollës. Punimet përfundimtare dhe lyerja me bojë janë fazat e fundit. Midis proceseve të ndërmjetme të kësaj faze për një përpunim sa më të mirë në përputhje me kërkesat teknologjike, gjysëmprodukti kalon dhe i nënshtrohet proceseve termike në furrën e ngrohjes.

5. NDËRTIMI I KËPUCËS

Skema udhëzuese e ndërtimit dhe prodhimit të prototipit të këpucës për meshkuj.

Kjo skemë mund të pësojë ndryshime ose përmirësime pasi të jetë aprovuar prototipi zyrtar. Këto ndryshime ose përmirësime duhet të reflektohen tek udhëzimet dhe specifikimet teknike të prodhimit, të cilat mund t'i bashkangjiten këtij dokumenti zyrtar vetëm nga grupi i punës së specialistëve teknikë të Policisë së Shtetit.

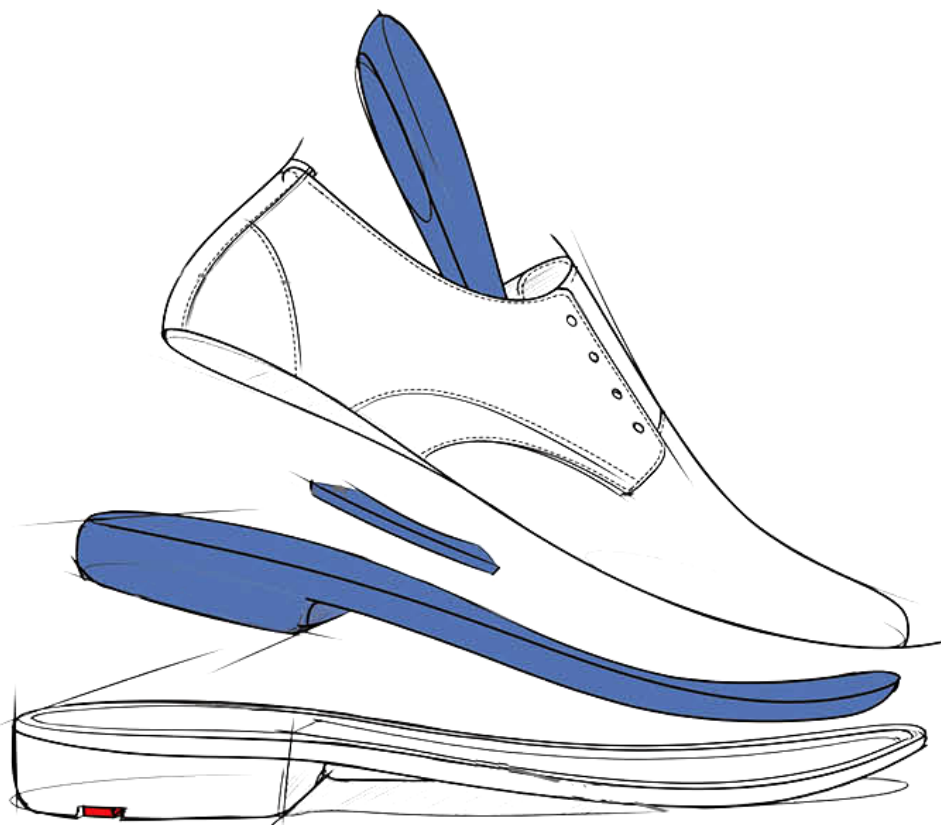
Të gjitha fotografitë dhe ilustrimet në këtë dokument shërbejnë vetëm për referencë.



Këpuca ceremoniale, për meshkuj duhet të jetë e modelit "derby". Pjesët përbërëse të këpucës janë:

- Faqja ballore
 - Faqet anësore
 - Faqja e thembrës
 - Gjuha
 - Lidhëset
 - Kupa e gishtave dhe kupa e thembrës
 - Astari
 - Sholla e brendshme e lëvizshme
 - Tabani
 - Sholla e ndërmjetme
 - Sholla e jashtme dhe taka (goma)
-
- Faqet e këpucës duhet të jenë të gjitha prej lëkure.
 - Lartësia e gjithë këpucës duhet të jetë rreth 9-9.5 cm.
 - Ngushtimi dhe lirimi i këpucës duhet të bëhet me anë të sistemit të lidhëseve.
 - Bordurat e vrimave të lidhëseve duhet të jenë të përforcuara në brendësi të këpucës.
 - Këpuca duhet të jetë e veshur nga brenda me astar. Astar duhet të ketë aftësi të mira ajërosëse, antibakterial dhe rezistent ndaj ujit.
 - Qepja e astarit me tabanin duhet të jenë të termosaldura. Qepjet e astarit dhe bashkimet e tij me pjesët e tjera të këpucës duhet të realizohen në mënyrë të tillë që të mos shkaktojnë fërkime me këmbën gjatë përdorimit.
 - Pjesa e thembrës në brendësi të këpucës duhet të vishet me lëkurë të butë të kthyer (kamosh).
 - Qafa e këpucës dhe buza e lirë e gjuhës duhet të mbushen me sfungjer amortizues rreth 1.5 cm të lartë.
 - Këpuca duhet të jetë e pajisur me kupa tek gishtat dhe tek thembra. Kupat duhet të jenë prej materiali të fortë termoplastik dhe rezistent ndaj goditjeve.
 - Sholla e lëvizshme e këpucës duhet të ketë formë anatomike dhe të përbëhet prej sfungjeri të hollë (memory foam) dhe të jetë e mbuluar nga sipër me tekstil. Ajo duhet të ketë veti antistatike, antibakteriale, duhet të ketë veti të lartë ajërosëse të lahet në 30°C dhe që thahet shpejt.
 - Tabani i këpucës duhet të jetë prej materiali cilësor me veti elastike dhe rezistencë të lartë ndaj përthyerjeve të shpeshta.
 - Sholla e ndërmjetme duhet të jetë e injektuar në brendësi të shollës së jashtme këpucës. Ajo duhet të jetë prej poliuretani ose prej materiali tjetër ekuivalent. Ajo duhet të jetë e butë dhe me veti antistatike. Ajo duhet të ketë veti të lartë të amortizimit të energjisë veçanërisht në zonën e thembrës.
 - Sholla e jashtme dhe taka e këpucës duhet të jenë një pjesë e vetme. Ajo duhet të jetë me relieve, prej gome, me rezistencë të lartë ndaj konsumit, rrëshqitjes, vajrave dhe hidrokarbureve. Ngjitja e shollës me faqet e këpucës duhet të mos lejojë depërtimin e ujit në brendësi të këpucës.
 - Sholla duhet të ketë një tegel zbulurues sipërfaqësor.
 - Këpuca duhet të pajiset tek zona e thembrës me pllakë përforcuese (kamareta) metalike ose poliuretan termoplastik të vendosur mes tabanit dhe shollës së jashtme.





6. KUSHTE TË DOMOSDOSHME

- Produkti përfundimtar duhet të jetë identik me kampionin e aprovuar gjatë procedurave të vlerësimit.
- Afati i dorëzimit në magazinë nga data e prodhimit të këpucës nuk duhet të jetë më i lartë se 12 muaj.
- Këpucët duhet të jenë të qepura mirë, të jenë të buta, të lehta, të jenë të rehatshme në përdorim dhe të duken të rregullta kur të vishen nga punonjësit e *Policisë së Shtetit*.
- Këpucët duhet të jenë të lehta për tu mirëmbajtur.
- Tek lëkura defektet lejohen deri në 4% të sipërfaqes, nga të cilat jo më shumë se 2% në kurriz (krupon).
- Lëkura për faqe këpucësh duhet të jetë:
 - e butë dhe e vajosur mirë
 - e ngjeshur dhe kompakte
 - e pastruar nga ana e mishit
 - e mbushur dhe e rregjur shumë mirë
 - e shtrirë mirë në të gjithë sipërfaqen,
 - e barazuar dhe të smeriluara
- Lëkura për faqe këpucësh duhet të ketë:
 - rezistencë maksimale ndaj njollave, ujit dhe nxehtësisë,
 - ngjyrosje uniforme dhe të qëndrueshme në të gjithë sipërfaqen,
 - formë të rregullt.
 - Lëkura nuk duhet të egërsohet mbas lagies dhe montimit.
- Lëkura duhet t'i rezistojë tërheqjes dhe të mos çahet gjatë qepjes.
- Këpuca duhet të ketë rezistencë maksimale ndaj përdorimit dhe konsumit.
- Këpuca duhet të ketë rezistencë maksimale ndaj përshkueshmërisë së ujit dhe të sigurojë ajërim të mirë të këmbës.

- Këpuca duhet të ketë rezistentë maksimale ndaj vajrave, agjentëve kimikë si dhe të ketë aftësi reflektive të rrezeve të diellit.
- Membrana prej Polytetrafluoroethylene (PTFE) duhet të jetë e puthitur mirë me astarin. Në sipërfaqen e saj nuk duhet të ketë filluska me diametër $\geq 4\text{mm}$.
- Sholla prej gome duhet të presohet me kujdes që të mos krijohen vende të pambushura ose të çara.
- Sholla prej gome nuk duhet të ketë rrjedhje nga procesi i vullkanizimit, diferencë në trashësi, gropa, gunga, sipërfaqe jo të lëmuar dhe lulëzim të squfurit.
- Filli qepës duhet të ketë ekzakt karakteristikat e përcaktuara tek *Specifikimet Teknike*.
 - Tegelat e qepjes së këpucëve duhet të jenë me hap 3 shpime në 1 cm.
 - Tegelat duhet të jenë të drejtë, uniformë, simetrik, me elasticitetin e duhur dhe nuk duhet të kenë shqepje ose defekte.
 - Tegelat duhet të jenë të fortë dhe qëndrueshmëria duhet të jetë mbi 9kg.
 - Tegelat duhet të jenë të përforcuar në ekstremitete.
 - Tegelat qepës duhet të jenë me termosaldim.
 - Nuk lejohet çarje nga gjilpëra dhe prishje e tegelit.
- Të gjithë elementët e këpucës duhet të jenë simetrikë.
- Kufiri i lejuar i gabimit tek përmasat e këpucëve është $\pm 2\%$.
- Lëkura, materialet dhe aksesorët e përdorur në prodhimin e këtij artikulli nuk duhet të përmbajnë substanca të dëmshme për shëndetin e njeriut apo AZO ngjyruës.
- Prodhuesi i artikullit të mësipërm duhet të jetë i pajisur me certifikatën e standardit ISO 9001.

7. AMBALLAZHIMI DHE ETIKETIMI

Secila palë e këpucëve duhet të pajisen me një etiketë në të cilat duhet të shkruhet ky informacion: emri i fabrikës, viti i prodhimit, përmasa.

Etiketa duhet të qepet ose të stampohet në pjesën e brendshme të gjuhës së këpucës ose në pjesën e brendshme të faqeve.

Masa e këpucëve, duhet të vendoset poshtë shojeve të gomës në mënyrë të dukshme.

Në momentin e dorëzimit këpucët duhet të jenë të lyera me bojë, të pastra dhe të rregullta.

Paketimi i këpucës duhet të bëhet në kuti të vogla kartoni me kapak sipas masës dhe gjinisë. Në secilën kuti do të futen një palë këpucë dhe një qesë e vogël me silikon.

Të gjitha kutitë e vogla të të njëjtës masë dhe gjini do të vendosen në kuti kartoni të mëdha.

Kartoni i kutive (me peshë rreth 600 gr/m^2) duhet të jetë i përshtatshëm për transportin e sigurt të produkteve. Çdo kuti duhet të jetë e pajisur me një etiketë me adeziv, në të cilën duhet shënuar modeli i këpucës, masa, gjinia, viti i prodhimit, sasia dhe emri i fabrikës prodhuese. Kutitë duhet të jenë të padëmtuara dhe të izoluara me shirit ngjites (natriban).

ANEKSI - Lista e testimeve që duhet të shoqërojnë ofertën teknike të këtij artikulli dhe referencat për metodat e kryerjes së këtyre testimeve

Lëkura	
Analizat	Metodat e testimeve sipas standardeve ISO*
Përbërja	ISO 17131:2012 Lëkurë - Identifikimi i lëkurës me mikroskop.
Trashësia	ISO 2589:2016 Lëkurë - Testet fizike dhe mekanike - Përcaktimi i trashësisë.
Përshkueshmëria e avullit të ujit	ISO 14268-2012 Lëkurë - Testet fizike dhe mekanike - Përshkueshmëria e avullit të ujit.
Regjia	ISO 17075-2017 Lëkurë - Përcaktimet kimike të përmbajtjes së kromit (VI) në lëkurë.

Rezistenca në grisje	ISO 3377: 2016 Lëkurë - Provat fizike dhe mekanike - Përcaktimi i ngarkesës në grisje.
Rezistenca në përkulje	ISO 5402-1:2017 Lëkurë - Përcaktimi i rezistencës të përkuljes - Pjesa 1: Metoda me fleksometër
Qëndrueshmëria e ngjyrës së lëkurës	ISO 105 B02: 2014 Testet e qëndrueshmërisë së ngjyrës - Qëndrueshmëria e ngjyrës në dritë.
	ISO 11641: 2012 Lëkurë - Provat për qëndrueshmërinë e ngjyrës - Qëndrueshmëria e ngjyrës në djersitje.
	ISO 11640: 2013 Lëkurë - Provat për qëndrueshmërinë e ngjyrës - Qëndrueshmëria e ngjyrës në ciklet e fërkimit para-mbrapa.
Sholla	
Masa vëllimore	ISO 2781:2018 Goma, e vullkanizuar ose me termoplastifikim- Përcaktimi i densitetit.
Rezistenca në tërheqje dhe zgjatja	EN ISO 12803:2000 Këpucë - Metodën e provës që zbatohen për shojet e jashtme të këpucëve - Forca në tërheqje dhe zgjatja
Përthithja e energjisë në thembër	ISO 20347:2012 - 6.2.4 Pajisje mbrojtëse personale - Këpucët profesionale - Përthithja e energjisë në thembër
Fortësia	ISO 48-4:2018 Goma, e vullkanizuar ose me termoplastifikim - Përcaktimi i densitetit - Përcaktimi i fortësisë - Pjesa 4: Identifikimi i fortësisë me metodën me durometër (fortësia në shore)
Rezistenca	ISO 20344:2011 Pajisje mbrojtëse personale - Metodën e provës për këpucët ISO 20347:2012 Pajisje mbrojtëse personale - Këpucët profesionale

*Shënim: Grupi i specialistëve teknikë të Policisë së Shtetit do të pranojë skeda teknike të materialit bazë, në të cilat figurojnë standarde dhe metoda testimi ndërkombëtare në fuqi, ekuivalente me ato të përmendura në tabelën e mësipërme.

TË DHËNAT TEKNIKE PËR PRODHIMIN E ARTIKULLIT
Këpucë ceremoniale për femra për punonjëset e Policisë së Shtetit

1. MATERIALET

a. Materialet dhe aksesorët që nevojiten për prodhimin e artikullit.

Materialet*			
Lëkura	Lloji	Lëkurë viçi ose ekuivalente me faqe natyrale	
	Ngjyra	e zezë	
	Trashësia	me pak shkëlqim	
	Trashësia	0.9 - 1.2 mm	
	Përshkueshmëria e avullit të ujit	$\geq 2.0 \text{ mg/cm}^2\text{h}$	
	Regjja	kromike	kromi VI $\leq 3.0\text{mg/kg}$
	Rezistenca në grisje	$\geq 120 \text{ N}$	
	Rezistenca në përkulje	në të thatë në të njomë	asnjë dëmtim pas $\geq 50\,000$ përkuljesh asnjë dëmtim pas $\geq 15\,000$ përkuljesh
Sholla	Qëndrueshmëria e ngjyrës	në dritë në djersë, në fërkim në të njomë dhe të thatë	4-5 (shkalla blu) 4-5 (shkalla gri)
	Përbërja	lëkurë viçi	
	Ngjyra	e zezë	
	Trashësia	3 - 3.5 mm	
	Rezistenca në tërheqje	$\geq 10 \text{ N/mm}^2$	
	Zgjatja	$\geq 15\%$ dhe $\leq 35\%$	
	Rezistenca ndaj abrazionit	$\leq 350 \text{ mm}^3$	
	Rezistenca ndaj ujit	pas 60 min	$\leq 20\%$
Përforcuesja e shollës në pjesën e përparme. (gjysmë sholla)	Përbërja	gomë ose ekuivalent	
	Ngjyra	e zezë	
	Sipërfaqja	me vijëzime	
	Trashësia	2- 3 mm	
	Fortësia	Shore A	80 ± 5
	Masa vëllimore	$\pm 1.20 \text{ gr/cm}^3$	
	Vetitë	kundër rrëshqitjes	
	Rezistenca ndaj këputjes	$\geq 12 \text{ MPA}$	
Astari i këpucës	Rezistenca ndaj abrazionit		$\leq 200 \text{ mm}^3$
	Ngjyra	për faqen	e zezë
		për faqen në pjesën e thembrës (kamosh)	e zezë
		për pjesën shollës	bezhë
	Përbërja	për faqen	meshinë dhije
		për faqen në pjesën e thembrës (kamosh)	
		për pjesën shollës	
	Lloji	për faqen	nga ana e lëmuar
		për faqen në pjesën e thembrës	kamosh
		për pjesën shollës	nga ana e lëmuar
	Trashësia	0.6 - 0.8 mm	
	Rezistenca në tërheqje	$\geq 20\text{N}$	
	Rezistenca ndaj abrazionit	në të thatë	asnjë dëmtim pas $\geq 30\,000$ cikle
		në të njomë	asnjë dëmtim pas $\geq 10\,000$ cikle
	Përshkueshmëria e avullit të ujit	$\geq 2 \text{ mg/cm}^2\text{h}$	

Sholla e brendshme e montuar në këpucë.	Sholla duhet të jetë prej meshinë dhije me ngjyrë bezhë.		
	Sholla duhet të ketë formë anatomike. Mbushja e shollës duhet të jetë prej sfungjeri (<i>memory foam</i>).		
	Karakteristikat e lëkurës së shollës		njësoj si astari
Taka	Përbërja	material sintetik polistiren	
	Ngjyra	e zezë	
	Lloji	me sistem të amortizimit të energjisë (<i>anti-shok</i>)	
	Lartësia	4 – 5 cm	
Mbrojtëse për takën	Përbërja	plastike me vijëzime kundra rrëshqitjes	
	Vendosja	me mbërthim dhe me ngjitje	
	Lartësia	0.5 cm	
Karton i presuar ose ekuivalent për tabanin.		Trashësia	≥ 2.0 mm
Pllakë përforcuese (kamareta) metalike prej çeliku.			
Rezinë termoplastike për kupën e majës dhe të thembrës.			
Material tekstil adeziv (frazelinë) për përforcimin e pjesëve me lëkurë.			
Aksesorë*			
Shirita përforcues për pjesët e ndryshme të këpucës.	Përbërja	100 % pambuk ose 100% poliamid	
	Gjerësia	± 2mm- 4mm (sipas vendit të aplikimit)	
Thumba për shollën	Përbërja	100 % hekur (rezistent ndaj ndryshkut)	
	Ngjyra	si ngjyra e materialit ku do të aplikohet	
Fill qepës	Përbërja	100% poliester dhe ose 100% pambuk	
	Hollësia	40/3 Tex	
	Rezistenca ndaj tërheqjes		≥ 35N
*Të gjitha materialet dhe aksesorët mund të zëvendësohen me produkte të ngjashme ose të përmirësuara.			

b. Materiali bazë që duhet të përdoret për prodhimin e artikullit të mësipërm duhet të respektojë kërkesat cilësore të mëposhtme:

Grupi i kontrollit të cilësisë nuk do të aprovojë përdorimin e lëkurëve, në të cilat janë të pranishme këto defekte (kjo listë nuk është gjithëpërfshirëse):

- Prerja nga ana e mishit, por që nuk kalojnë 1/4 e trashësisë
- Gërvishtje mbi faqe
- Dëmtime nga kalbja
- Plasje të faqes nga barazimi
- Gjurmë damarësh
- Ngjyrim jo i njëjlojtë
- Njolla yndyre, kromi ose ekstrakti
- Vongoreca e plagë të shëruara.
- Pjesë të dobëta
- Vija majmërie ose rrudha të shtrira në trup e qafë
- Thellime nga rafja
- Valëzime dhe gropëzime
- Pika vrima që bëhen gjatë pickimeve të insekteve kur kafsha është e gjallë
- Rrudha nga palosjet në kavaletë, që në cilësinë e parë nuk lejohen
- Shkallëzime nga barazimi dhe hollimet nga sharrimi, që nuk lejohen në cilësinë e parë
- Oksidime dhe çdo parregullsi tjetër që cënon anën funksionale dhe estetike

e. Materialet që duhet të përdoren për paketimin e artikullit.

Letër e hollë për mbështjelljen e këpucëve
Forma prej letre për majën
1 qese silikon ose ekuivalent për një palë këpucë
1 kuti kartoni për një palë këpucë
1 kuti kartoni për paketimin e 10 palë këpucëve

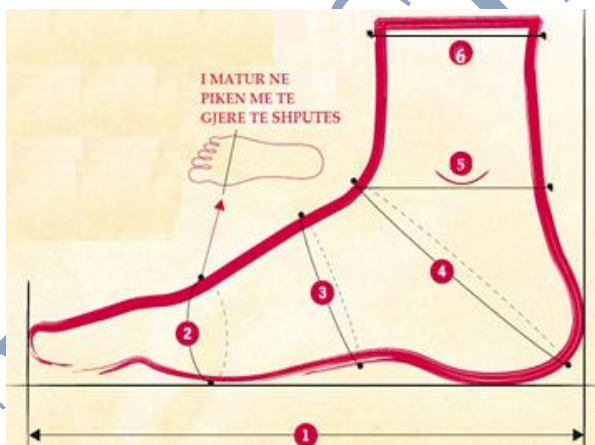
Të gjitha mjetet dhe aksesoret mund të zëvendësohen me produkte të ngjashme ose të përmirësuara.

Kujdes! Çdo zëvendësim, përshtatje apo ndryshim duhet të bëhet me miratimin paraprak të grupit të punës së specialistëve teknik nëpërmjet një kërkesë zyrtare.

2. MASAT DHE SASIA E PRODHIMIT

Artikulli këpucë ceremoniale për femra do të porositet dhe do të prodhohen në sasi të përkatëse në 8 numra për femra (35-36-37-38-39-40-41-42) të cilat subjekti prodhues është i detyruar t'i respektojë saktësisht.

Numrat e këpucëve duhet të respektojnë kërkesat e specifikuar në ISO 9407:2000 ose ekuivalent. Marrja e masave të mëposhtme është e nevojshme për nxjerrjen e përmasave të këtij artikulli:



1	Gjatësia e shputës	cm
2	Perimetri i shputës i matur në pjesën më të gjerë të tabanit	cm
3	Perimetri i kurrizit të shputës i matur në pikën më të harkuar	cm
4	Perimetri i shputës në kontrapjetë (kalimi) (i matur transversal nga thembra deri në pikën më të lartë të kurrizit)	cm
5	Perimetri i kyçit të këmbës	cm
6	Perimetri i qafës së këmbës	cm

3. NGJYRA REFERENCË

Ngjyra e zezë është për të gjitha pjesët përbërëse të këpucës.

Kujdes! Ngjyrat e paraqitura në këtë specifikim teknik janë ngjyra që prodhuesi duhet t'i ketë si referencë. Aprovimi i tyre do të kryhet në momentin e dorëzimit të kampioneve.



4. PËRPUNIMI DHE PËRGATITJA E MATERIALEVE BAZË

Përgatitja e lëndës së parë dhe materialeve ndihmëse në mënyrë të saktë dhe të drejtë është bazë për një ecuri cilësore të proceseve teknologjike të mëtejshme, zinxhir për prodhimin me cilësi të artikullit.

Modelimi (ndërtimi i kallëpeve)

Ky proces duhet të realizohet me metoda matematikore të ndërtimit të kallëpeve për këpucë. Pjesët përbërëse të artikullit/produktit duhet të përputhen në mënyrë të saktë dhe në to duhet të jenë shënuar shenjat e prerjes dhe të bashkimit me njëra-tjetrën.

Prerja

Prerja e lëndëve të para dhe ndihmëse ka të bëjë me prerjen me tranxhë sipas formave të përgatitura të materialeve që nevojiten për ndërtimin e këpucës. Procesi i prerjes duhet të bëhet me shumë kujdes për një shfrytëzim sa më optimal të materialit që pritët. Buzët e detajeve të prera duhet të jenë të pastra sidomos në pjesët e harkuara.

Prerjes me tranxhë sipas formave iu nënshtrohet lëkura, astari, bombës dhe fortit termoplastik dhe kartonit. Sholla nuk duhet të kenë rrjedhje nga procesi i vullkanizimit, diferencë në trashësi, gropa, gunga, sipërfaqe jo të lëmuar dhe lulëzim të squfurit.

Markimi i pjesëve përbërëse të artikullit

Ky proces duhet të garantojë që të gjitha detalet e këpucës të kenë të njëjtën ngjyrë, pa tonacione të dukshme.

Proçesi i prodhimit

Proçesi i prodhimit të këpucës ka të bëjë me qepjen dhe montimin e pjesëve përbërëse të këpucës sipas një procesi linear të përcaktuar. Ky proces ndahet në dy faza kryesore.

Faza e parë është përgatitja e pjesës së sipërme të këpucës gjatë të cilës realizohet bashkimi dhe qepja e pjesëve përbërëse prej lëkure së bashku me astarin, fiksimi i bombës dhe fortit termoplastik si dhe fiksimi i kamaretës së celikut tek tabani.

Faza e dytë realizon dhënien e formës së pjesës së sipërme të këpucës me anë të presimit në kallëp, fiksimin e tabanit si dhe montimin e shollës. Punimet përfundimtare dhe lyerja me bojë janë fazat e fundit. Midis proceseve të ndërmjetme të kësaj faze për një përpunim sa më të mirë në përputhje me kërkesat teknologjike, gjysëmprodukti kalon dhe i nënshtrohet proceseve termike në furrën e ngrohjes.

5. NDËRTIMI I KËPUCËS

Skema udhëzuese e ndërtimit dhe prodhimit të prototipit të këpucës për femra.

Kjo skemë mund të pësojë ndryshime ose përmirësime pasi të jetë aprovuar prototipi zyrtar. Këto ndryshime ose përmirësime duhet të reflektohen tek udhëzimet dhe specifikimet teknike të prodhimit, të cilat mund t'i bashkangjiten këtij dokumenti zyrtar vetëm nga grupi i punës së specialistëve teknikë të Policisë së Shtetit.

Të gjitha fotografitë dhe ilustrimet në këtë dokument shërbejnë vetëm për referencë.



Këpuca ceremoniale për femra duhet të jenë të llojit “*decolette*” dhe me takë, të ndërtuara tërësisht me lëkurë. Pjesët përbërëse të këpucës janë:

- Pjesa e sipërme (faqja)
 - Kupa e gishtave dhe kupa e thembrës
 - Astari
 - Sholla e brendshme
 - Tabani
 - Sholla e jashtme (lëkurë)
 - Përforcuesja e shollës në pjesën e përparme (gjysmë sholla)
 - Taka
-
- Faqja dhe astari duhet të jenë prej lëkure.
 - Faqja e jashtme duhet të ndërtohet nga dy pjesë, të cilat mbyllen me tegel linear në anën e brendshme të këmbës dhe tek thembra.
 - Këpuca duhet të vishet me astar. Në pjesën e thembrës astari duhet të qepet nga ana e mishit (kamosh) ndërsa në të gjithë pjesën tjetër nga ana e faqes.
 - Buza e faqes së këpucës duhet të përshkohet nga një tegel linear një gjilpërësh në të gjithë gjatësinë e saj dhe e përforcuar në brendësi.
 - Qepjet e astarit dhe bashkimet e tij me pjesët e tjera të këpucës duhet të realizohen në mënyrë të tillë që të mos shkaktojnë fërkime me këmbën gjatë përdorimit.
 - Këpuca duhet të jetë e pajisur me kupa tek gishtat dhe tek thembra. Kupat duhet të jenë prej materiali të fortë termoplastik ose ekuivalent.
 - Sholla e brendshme duhet të jetë e përbërë nga shtresa e sipërme prej lëkure dhe nga shtresa e poshtme prej sfungjeri (memory foam). Sholla e brendshme duhet të jetë e ngjitur dhe ose e montuar me tabanin e këpucës.
 - Tabani duhet të ketë tek zona e harkut të këmbës një pllakë përforcuese (kamareta) metalike të vendosur mes tabanit dhe shollës së jashtme. Ai duhet të ketë formë të mirë anatomike.
 - Sholla e jashtme e këpucës duhet të jetë prej lëkure. Ajo duhet të bashkohet me tabanin nëpërmjet ngjitjes. Ngjitja e shollës me faqet e këpucës duhet të mos lejojë depërtimin e ujit në brendësi të saj.
 - Në zonën e përparme, poshtë shollës së jashtme, duhet të vendoset përforcuesja e shollës, gjysmë sholla prej gome. Ajo duhet të jetë e butë, rezistente ndaj abrazionit dhe kundër rrëshqitjes.
 - Taka e këpucës duhet të jetë rreth 4-5 cm e lartë dhe duhet të jetë e ndërtuar me material rezistent ndaj gërvishjeve. Ajo duhet të jetë e pajisur me sistem “*anti – shok*” për amortizimin e energjisë gjatë ecjes.
 - Poshtë takës duhet të montohet shtresa mbrojtëse prej gome e cila duhet të jetë rezistente ndaj abrazionit dhe kundër rrëshqitjes.

6. KUSHTE TË DOMOSDOSHME

- Produkti përfundimtar duhet të jetë identik me kampionin e aprovuar gjatë procedurave të vlerësimit.
- Afati i dorëzimit në magazinë nga data e prodhimit të këpucës nuk duhet të jetë më i lartë se 12 muaj.
- Këpucët duhet të jenë të qepura mirë, të jenë të buta, të lehta, të jenë të rehatshme në përdorim dhe të duken të rregullta kur të vishen nga punonjëset e *Policisë së Shtetit*.
- Këpucët duhet të jenë të lehta për tu mirëmbajtur.
- Tek lëkura defektet lejohen deri në 4% të sipërfaqes, nga të cilat jo më shumë se 2% në kurriz (krupon).

- Lëkura për faqe këpucësh duhet të jetë:
 - e butë dhe e vajosur mirë
 - e ngjeshur dhe kompakte
 - e pastruar nga ana e mishit
 - e mbushur dhe e regjur shumë mirë
 - e shtrirë mirë në të gjithë sipërfaqen,
 - e barazuar dhe të smeriluara
- Lëkura për faqe këpucësh duhet të ketë:
 - rezistencë maksimale ndaj njollave, ujit dhe nxehtësisë,
 - ngjyrosje uniforme dhe të qëndrueshme në të gjithë sipërfaqen,
 - formë të rregullt.
 - Lëkura nuk duhet të egërsohet mbas lagies dhe montimit.
- Lëkura duhet t'i rezistojë tërheqjes dhe të mos çahet gjatë qepjes.
- Këpuca duhet të ketë rezistencë maksimale ndaj përdorimit dhe konsumit.
- Këpuca duhet të ketë rezistencë maksimale ndaj përshkueshmërisë së ujit dhe të sigurojë ajërim të mirë të këmbës.
- Këpuca duhet të ketë rezistencë maksimale ndaj vajrave, agjentëve kimikë si dhe të ketë aftësi reflektive të rrezeve të diellit.
- Filli qepës duhet të ketë ekzakt karakteristikat e përcaktuara tek *Specifikimet Teknike*.
 - Tegelat e qepjes së këpucëve duhet të jenë me hap 4-5 shpime në 1 cm.
 - Tegelat duhet të jenë të drejtë, uniforme, simetrik, me elasticitetin e duhur dhe nuk duhet të kenë shqepje ose defekte.
 - Tegelat duhet të jenë të fortë dhe qëndrueshmëria duhet të jetë mbi 9 kg.
 - Tegelat duhet të jenë të përforcuar në ekstremitete.
 - Nuk lejohet çarje nga gjilpëra dhe prishje e tegelit.
- Të gjithë elementët e këpucës duhet të jenë simetrikë.
- Kufiri i lejuar i gabimit tek përmasat e këpucëve është $\pm 2\%$.
- Lëkura, materialet dhe aksesorët e përdorur në prodhimin e këtij artikulli nuk duhet të përmbajnë substanca të dëmshme për shëndetin e njeriut apo AZO ngjyruar.
- Prodhuksi i artikullit të mësipërm duhet të jetë i pajisur me certifikatën e standardit ISO 9001.

7. AMBALLAZHIMI DHE ETIKETIMI

Secila palë e këpucëve duhet të pajisen me një etiketë në të cilat duhet të shkruhet ky informacion: emri i fabrikës, viti i prodhimit, përmasa. Etiketa duhet të qepet ose të stampohet në pjesën e brendshme të gjuhës së këpucës ose në pjesën e brendshme të faqeve.

Masa e këpucëve, duhet të vendoset poshtë shojeve të gomës në mënyrë të dukshme.

Në momentin e dorëzimit këpucët duhet të jenë të lyera me bojë, të pastra dhe të rregullta.

Paketimi i këpucës duhet të bëhet në kuti të vogla kartoni me kapak sipas masës dhe gjinisë. Në secilën kuti do të futen një palë këpucë dhe një qesë e vogël me silikon.

Të gjitha kutitë e vogla të të njëjtës masë dhe gjini do të vendosen në kuti kartoni të mëdha.

Kartoni i kutive (me peshë rreth 600 gr/m²) duhet të jetë i përshtatshëm për transportin e sigurt të produkteve. Çdo kuti duhet të jetë e pajisur me një etiketë me adeziv, në të cilën duhet shënuar modeli i këpucës, masa, gjinia, viti i prodhimit, sasia dhe emri i fabrikës prodhuese. Kutitë duhet të jenë të padëmtuara dhe të izoluara me shirit ngjitës (natriban).

ANEKSI - Lista e testeve që duhet të shoqërojnë ofertën teknike të këtij artikulli dhe referencat për metodat e kryerjes së këtyre testeve

Analizat	Metodat e testeve sipas standardeve ISO*
Lëkura	
Përbërja	ISO 17131:2012 Lëkurë - Identifikimi i lëkurës me mikroskop.
Trashësia	ISO 2589:2016 Lëkurë - Testet fizike dhe mekanike - Përcaktimi i trashësisë.
Përshkueshmëria e avullit të ujit	ISO 14268:2012 Lëkurë - Testet fizike dhe mekanike- Përshkueshmëria e avullit të ujit.
Regjia	ISO 17075-2017 Lëkurë - Përcaktimet kimike të përmbajtjes së kromit (VI) në lëkurë.
Rezistenca në grisje	ISO 3377: 2016 Lëkurë - Provat fizike dhe mekanike - Përcaktimi i ngarkesës në grisje.
Rezistenca në përkulje	ISO 5402-1:2017 Lëkurë - Përcaktimi i rezistencës të përkuljes - Pjesa 1: Metoda me fleksometër
Qëndrueshmëria e ngjyrës së lëkurës	ISO 105 B02: 2014 Testet e qëndrueshmërisë së ngjyrës - Qëndrueshmëria e ngjyrës në dritë.
	ISO 11641: 2012 Lëkurë - Provat për qëndrueshmërinë e ngjyrës - Qëndrueshmëria e ngjyrës në dërsitje.
	ISO 11640: 2013 Lëkurë - Provat për qëndrueshmërinë e ngjyrës -Qëndrueshmëria e ngjyrës në ciklet e fërkimit para-mbrapa.
Sholla	
Përbërja	ISO 17131:2012 Lëkurë - Identifikimi i lëkurës me mikroskop.
Trashësia	ISO 2589:2016 Lëkurë - Testet fizike dhe mekanike - Përcaktimi i trashësisë.
Rezistenca në tërheqje dhe zgjatja	ISO 3376: 2016 Lëkurë - Provat fizike dhe mekanike - Përcaktimi i forcës në tërheqje dhe i përqindjes së zgjatimit.
Rezistena ndaj abrasionit	EN 12770: 2000 Këpucë - Metodatat e provës për shojet e poshtme. Qëndrueshmëria në gërryerje.
Rezistena ndaj ujit.	ISO 5404:2011 Lëkurë - Metodatat e provave fizike. Përcaktimi i qëndrueshmërisë së ujit ndaj lëkurave të rënda.
Përforcuesja e shollës-gjysmë sholla	
Masa vëllimore	ISO 2781:2018 Goma e vullkanizuar ose termoplastike- Përcaktimi i densitetit.
Fortësia	ISO 7619-1 Goma, e vullkanizuar ose me termoplastifikim - Përcaktimi i fortësisë- Identifikimi i fortësisë me metodën me durometër (fortësia në shore)
Rezistenca ndaj këputjes	UNI 6065 Provat për gomatat e vullkanizuar ose termoplastike- Rezistenca ndaj këputjes.
Rezistenca ndaj abrasionit	ISO 4649: 2017 Goma e vullkanizuar ose termoplastike- Përcaktimi i rezistencës ndaj abrasionit.

Astari i këpucës	
Përbërja	ISO 17131:2012 Lëkurë - Identifikimi i lëkurës me mikroskop.
Trashësia	ISO 2589:2016 Lëkurë - Testet fizike dhe mekanike - Përcaktimi i trashësisë.
Rezistenca në tërheqje	ISO 3377: 2016 Lëkurë - Provat fizike dhe mekanike - Përcaktimi i ngarkesës në tërheqje
Rezistenca ndaj abrasionit	EN 13520:2001/A1:2004 Këpucë - Metodat e provës për astarin dhe veshjeve të brendshme - Rezistenca në fërkim
Përshkueshmëria e avullit të ujit	ISO 14268-2012 Lëkurë - Testet fizike dhe mekanike- Përshkueshmëria e avullit të ujit.

*Shënim: Grupi i specialistëve teknikë të Policisë së Shtetit do të pranojë skeda teknike të materialit bazë, në të cilat figurojnë standarde dhe metoda testimi ndërkombëtare në fuqi, ekuivalente me ato të përmendura në tabelën e mësipërme.

KOLAUDIMI

Policia e Shtetit ka të drejtën që të garantojë cilësinë e produktit final nëpërmjet një mekanizmi kontrolli që quhet *kolaudim*. Kolaudimi përfshin këto masa:

1. Verifikimi i fletë-analizës së lëkurëve dhe tekstilit.
2. Matjet dhe provat fizike të këpucëve të plota ose elementëve individualë të tyre.
3. Krahasimin e rezultateve të matjeve me specifikat e përcaktuara në dokumentin e *Specifikimeve Teknike*.

Vetëm pasi të jenë bërë të gjitha verifikimet përkatëse nga grupi i kontrollit të cilësisë dhe rezultatet të kenë dalë pozitive, siç është parashikuar në kontratë dhe në dokumentin e *Specifikimeve Teknike*, *Policia e Shtetit* do të bëjë pranimin e produktit përfundimtar. Artikujt konsiderohen të pranuar vetëm kur plotësohen të gjitha kërkesat e *Specifikimeve Teknike*.

GARANCIA

Afati i garancisë duhet të jetë 1 vit për artikujt që e kanë afatin e përdorimit 1 vit dhe të paktën 2 vjet për artikujt që kanë afatin e përdorimit mbi 2 vjet. Në rastet kur artikulli pëson defekt si pasojë e mosrespektimit të kërkesave teknike të specifikuara në këtë dokument, Operatori Ekonomik duhet të sigurojë riparimin ose zëvendësimin e plotë të artikullit, pa pagesë, konform specifikimeve teknike në këtë dokument. Lëvrimi i mallit duhet të shoqërohet detyrimisht me deklaratën e garancisë. Afati i garancisë fillon në momentin e kolaudimit.

AUTORËSIA

Specifikimet Teknike të artikujve të mësipërm janë pronë e *Policisë së Shtetit* dhe mund të përdoren vetëm nga strukturat e këtij institucioni. Kopjimi dhe shumëfishimi i *Specifikimeve Teknike* të këtyre artikujve është i ndaluar.

Dokumenti i Specifikimeve Teknike të kapitullit Këpucë ka gjithsej 100 faqe.