

НАЦІОНАЛЬНА АКАДЕМІЯ ВНУТРІШНІХ СПРАВ

ОБГРУНТУВАННЯ

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

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

Найменування, місцезнаходження та ідентифікаційний код замовника в Єдиному державному реєстрі юридичних осіб, фізичних осіб — підприємців та громадських формувань, його категорія: Національна академія внутрішніх справ;

03035, м. Київ, пл. Солом'янська, 1;

код за ЄДРПОУ – 08751177;

Назва предмета закупівлі із зазначенням коду за Єдиним закупівельним словником (у разі поділу на лоти такі відомості повинні зазначатися стосовно кожного лота) та назви відповідних класифікаторів предмета закупівлі й частин предмета закупівлі (лотів) (за наявності): Взуття різне, крім спортивного та захисного (Код за ДК 021:2015 - 18810000-0 Взуття різне, крім спортивного та захисного)

Вид та ідентифікатор процедури закупівлі: UA-2024-02-16-010629-a

Очікувана вартість та обґрунтування очікуваної вартості предмета закупівлі: 1 031 150,00 грн з ПДВ. Визначення очікуваної вартості предмета закупівлі обумовлено статистичним аналізом загальнодоступної інформації про ціну предмета закупівлі на підставі затвердженої центральним органом виконавчої влади, що забезпечує формування та реалізує державну політику у сфері публічних закупівель, примірної методики визначення очікуваної вартості предмета закупівлі, а саме: згідно з пунктом 1 розділу III наказу Міністерства розвитку економіки, торгівлі та сільського господарства України від 18.02.2020 № 275 із змінами.

Розмір бюджетного призначення: 1 031 150,00 грн з ПДВ згідно з розрахунком до кошторису.

Обґрунтування технічних та якісних характеристик предмета закупівлі.

№ з/п	Найменування предмету закупівлі відповідно до тендерної документації	Од. виміру	Кількість
1	Черевики ч-го к-ру (кросівки) «Поліція»	пар.	503

1. ЧЕРЕВИКИ

(товар повинен відповідати опису і зразку предмету однострою поліцейських, затвердженого постановою Кабінету Міністрів України від 30 вересня 2015 року № 823 „Про однострій поліцейських” (зі змінами) та вимогам ТО 1881.40108578-601:2020)

1. ТЕХНІЧНІ ВИМОГИ

Черевики за розмірами, асортиментом матеріалів, зовнішнім виглядом та якістю виготовлення повинні виготовлятися за типовою технологією виробництва взуття литтєвого методу кріплення та ДСТУ 8634:2016.

1.1. Основні параметри та розміри

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

Таблиця 1 – Розміри виробу згідно систем нумерації.

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

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

1.2. Зовнішній вигляд.

Черевики комбіновані виготовляються з натуральної шкіри та текстильного матеріалу чорного або коричневого кольору.

1.2.1. Черевики (рис. 1, 2) комбіновані з натуральної шкіри та текстильного матеріалу, розрізними комбінованими союзками, розрізними берцями, задніми зовнішніми ременями та задинками та формованою вкладною устілкою.

Черевики з натуральної шкіри чорного кольору з кантом із світловідбиваючого матеріалу сірого кольору шириною ($3,5 \pm 0,5$) мм по заднім зовнішнім ременям та задинкам.

Черевики з натуральної шкіри коричневого кольору – без канту.

1.2.2. На зовнішній деталі берців – напис «ПОЛІЦІЯ» (рис. 3) довжиною ($55,0 \pm 5,0$) мм та шириною ($10,0 \pm 2,0$) мм нанесено методом тиснення (внутрішнє), на внутрішній стороні берців – перфорація.

1.2.3. У передній частині черевиків розташовано по 6 (шість пар) отворів для шнурків.

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

1.2.5. Підшва двошарова литтєвого методу кріплення повинна бути стійка до дії низьких та високих температур, а також нетривалої дії паливно-мастильних матеріалів. Для виготовлення підшви двошарової у якості ходового шару застосовується гумова суміш, амортизуючий шар – з поліуретану.

1.2.6. Вкладна тришарова формована устілка з амортизуючими елементами.



Рисунок 1. Зовнішня сторона



Рисунок 2. Внутрішня сторона

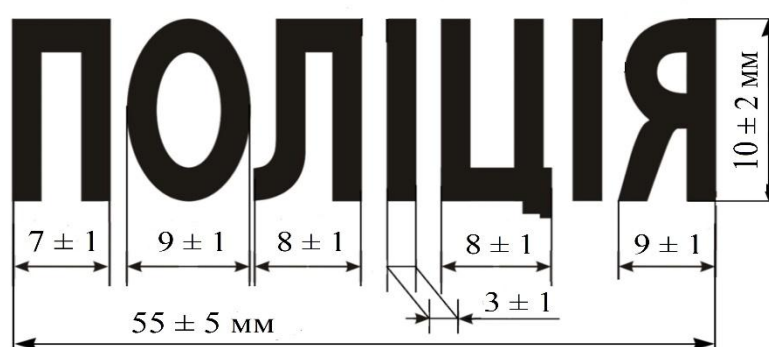


Рисунок 3

1.3. Вимоги до матеріалів

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

Таблиця 2 – Матеріали для виготовлення черевиків

№ з/п	Найменування матеріалів	Нормативна документація	Призначення матеріалу
1	2	3	4
1	Шкіра натуральна типу «нубук» товщиною (1,5 – 2,2) мм	Згідно підприємства-виробника	Для виготовлення верху взуття
2	Матеріал синтетичний дубльований на основі «нейлону 6.6»	Згідно підприємства-виробника	Для виготовлення деталі союзки фігурної, зовнішньої частини м'якого канту та клапану
3	Матеріал синтетичний антибактеріальний на основі поліестеру та поліаміду товщиною (3,5 ± 1,0) мм	Згідно підприємства-виробника	Для горішньої частини підкладки берців та клапану
4	Матеріал бавовняний (бязь)	Згідно підприємства-виробника	Для дублювання шкіри

5	Матеріал синтетичний спінений поліуретановий (поролон), товщиною (2,0 – 7,0) мм	Згідно підприємства-виробника	Для виготовлення пом'якшуючих (демпферних) елементів взуття (вставка та клапан)
6	Матеріал термопластичний товщиною (1,0 – 2,0) мм	Згідно підприємства-виробника	Для виготовлення жорсткого задника та підноски
7	Світловідбиваючий матеріал сірого кольору	Згідно підприємства-виробника	Для виготовлення канта на задниках та задніх зовнішніх ремнях
8	Підошва двшарова (гума – поліуретан)	Згідно підприємства-виробника	Для виготовлення низу взуття
9	Картон взуттєвий, товщиною не менше – 2,0 мм або матеріал нетканий, товщиною, не менше 1,8 мм (сировинний склад: поліестр – 100%)	Згідно підприємства-виробника	Для виготовлення основної устілки
10	Матеріал формований тришаровий	Згідно підприємства-виробника	Для вкладної тришарової формованої устілки
11	Матеріал тришаровий антибактеріальний	Згідно підприємства-виробника	Для вкладної змінної тришарової устілки
12	Шнур з синтетичних ниток, діаметром, не менше 3,5 мм	Згідно підприємства-виробника	Для шнурків
13	Нитки взуттєві синтетичні	Згідно підприємства-виробника	Для зшивання зовнішніх і внутрішніх деталей заготовки та прокладання оздоблювальних строчок

1.3.2. Черевики повинні виготовлятися чорного або коричневого кольору. Коричневий колір шкіри натуральної – згідно із зразком кольору шкіри натуральної, затвердженої в установленому порядку. Заміна кольору дозволяється лише за згодою з замовником.

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

1.3.4. Основні хімічні та фізико-механічні показники шкіри натуральної типу «нубук» для верху взуття наведені у таблиці 3.

1.3.5. Основні хімічні та фізико-механічні показники синтетичного дубльованого матеріалу на основі «нейлону 6.6» наведені у таблиці 4.

1.3.6. Основні хімічні та фізико-механічні показники матеріалу синтетичного антибактеріального на основі поліестеру та поліаміду наведені у таблиці 5.

1.3.7. Основні фізико-механічні показники матеріалів вкладної змінної тришарової антибактеріальної устілки наведені у таблиці 6.

1.3.8. Основні хімічні та фізико-механічні показники матеріалу для дублювання шкіри наведені у таблиці 7.

1.3.9. Основні фізико-механічні показники синтетичного спіненого поліуретанового матеріалу (поролон), наведені у таблиці 8.

1.3.10. Основні фізико-механічні показники термопластичного матеріалу для виготовлення задника та підноска, наведені у таблиці 9.

1.3.11. Основні фізико-механічні показники двошарової підошви наведені у таблиці 10.

1.3.12. Основні хімічні та фізико-механічні показники ниток взуттєвих наведені у таблиці 11.

1.3.13. За згодою з замовником при виготовленні черевиків допускається застосування інших матеріалів та фурнітури, за якістю не нижче вказаних у таблицях 2 – 11.

Таблиця 3 – Хімічні та фізико-механічні показники шкіри натуральної типу «нубук».

Найменування показника	Значення показника	Методика перевірки
Товщина, мм	1,5 – 2,2	ДСТУ ISO2589:2005
Масова частка окису хрому, %, не менше	3,5	ДСТУ EN ISO 20344:2015 (ISO 17075:2007)
Масова частка речовин, екстрагованих органічними розчинниками, %	3,7 – 10	ДСТУ EN ISO 20344:2015
Межа міцності при розтягуванні, 10 МПа, не менше	1,4	ДСТУ ISO 3376:2008
Подовження при напруженні 10 МПа, %	25 – 50	ДСТУ ISO 376:2008
Водопроникність хв., не менше	180	ДСТУ EN ISO 20344:2015 (п.6.13) ДСТУ ISO17702:2007

Таблиця 4 – Хімічні та фізико-механічні показники дубльованого синтетичного матеріалу на основі «нейлону 6.6».

Найменування показника	Значення показника	Методика перевірки
1	2	3
Сировинний склад (трикотажний матеріал із вологовідштовхуючою обробкою), %: – перший шар (поліамід (нейлон 6.6)); – другий шар (поліестер)	100 100	ДСТУ 4057-2001
Поверхнева густина, г/м ²	350±50	ДСТУ EN 12127:2009

Стійкість до стирання, цикли, не менше	80 000	ДСТУ ISO 12947-2:2005
Опір до зволоження (випробування збризкуванням), бали, не менше	4	ДСТУ ISO 4920:2005
Товщина, мм, не менше	1,0	ДСТУ ISO 5084-77
Ступінь пофарбування до:		

– сухого тертя, бал, не менше	4	ДСТУ ISO 105-X12:2009
– мокрого тертя, бал, не менше	4	ДСТУ ISO 105-X12:2009

Таблиця 5 – Хімічні та фізико-механічні показники синтетичного антибактеріального* матеріалу на основі поліестеру та поліаміду.

Найменування показника	Значення показника	Методика перевірки
Сировинний склад: – поліамід, %, не менше – поліестер, %, не більше	33 67	ДСТУ 4057-2001 (ДСТУ ISO 1833-2:2009)
Поверхнева щільність, г/м ²	300 ± 50	ДСТУ EN 12127:2009
Товщина, мм	2,5 ± 0,5	ГОСТ 12023-93 ДСТУ ISO 5084-77

Таблиця 6 – Фізико-механічні показники вкладної змінної тришарової антибактеріальної* устілки.

Найменування показника	Значення показника	Методика перевірки
Товщина, мм	5,0± 1,5	ГОСТ 12023-93 ДСТУ ISO 5084-77
Загальна поверхнева щільність, г/м ² , не менше	700	ДСТУ EN 12127:2009

Примітка:

* Визначення антибактеріальних властивостей відповідно до ДСТУ ISO 20645:2009.

Таблиця 7 – Хімічні та фізико-механічні показники матеріалу для дублювання шкіри.

Найменування показника	Значення показника	Методика перевірки
1	2	3
Сировинний склад, %: – бавовна	100	ДСТУ 4057-2001
Поверхнева густина, г/м ²	280 ± 40	ДСТУ EN 12127:2009
Товщина, мм	1,0 ± 0,2	ГОСТ 12023-93 ISO 5084-77
Розривне навантаження, Н, не менше: – за основою; – за утком	300 200	ДСТУ EN ISO 13934-1:2018 (EN ISO 13934-1:2013)
Сила склеювання зі шкірою, Н/мм, не менше	0,2	ДСТУ EN ISO 2411:2017

Таблиця 8 – Фізико-механічні показники синтетичного спіненого поліуретанового матеріалу (поролон).

Найменування показника	Значення показника	Методика перевірки
Товщина матеріалу, мм	2,0 – 7,0	ГОСТ 12023-93 ДСТУ EN ISO 1923:2005
Уявна щільність матеріалу, кг/м ³	100 ± 15	ДСТУ EN 12127:2009

Таблиця 9 – Фізико-механічні показники термопластичного матеріалу.

Найменування показника	Значення показника	Методика перевірки
Товщина задника, мм	1,3 – 2,0	ДСТУ EN ISO 1923:2005
Товщина підноска, мм	1,0 – 2,0	ДСТУ EN ISO 1923:2005

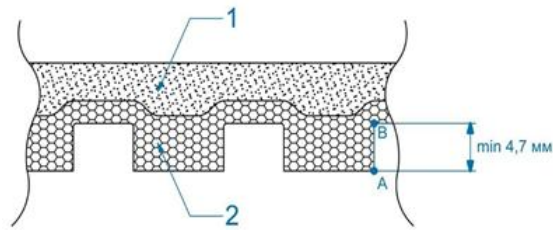
Таблиця 10 – Фізико-механічні показники підошви двошарової

Найменування показника	Значення показника	Методика перевірки
Уявна щільність амортизуючого шару (поліуретан), г/см ³	0,48 ± 10 %	ДСТУ EN ISO 845:2018
Щільність ходового шару (зностійка гума) г/см ³ , не більше	1,25	ДСТУ EN ISO 845:2018
Твердість Шор А, умовні одиниці, не менше	55	ДСТУ ISO 48-4:2019 (ISO 48-4:2018, IDT) (ГОСТ 263-75)
Опір до багаторазового згинання, цикли, не менше	50 000	ДСТУ EN ISO 20344:2009 (2016)
Відносне видовження при розриві, %, не менше	250	ГОСТ 270
Опір до стирання, мм ³ , не більше	150	ДСТУ EN ISO 20344:2016, п.8.3 ДСТУ ISO 4649:2015 (ISO 4649:2010, IDT)

Таблиця 11 – Хімічні та фізико-механічні показники ниток взуттєвих.

Найменування показника	Значення показника	Методика перевірки
Сировинний склад: – поліамід або поліестер, %	100	ДСТУ 4057-2001
Видовження на момент розірвання, %, не більше	24	ДСТУ ISO 2062:2004
Розривне навантаження, сН (гс), не менше	20 tkt - 4500 30 tkt - 3070	ДСТУ ISO 2062:2004
Стійкість пофарбування до сухого тертя, бали, не менше	4	ДСТУ ISO 105-X12:2009

1.3.14. Висота протектора в пучковій частині підошви повинна бути не менше 4,7 мм за ДСТУ EN ISO 20344:2015 п.8.1.2 (рис. 4).



- 1. Поліуретан
- 2. Гума
- AB — висота протектора

Рисунок 4
Поперечний розріз підошви в пучковій частині.

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

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

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

1.3.18. Підноси і задники у взутті повинні бути стійкими. Залишкова деформація задника і підноска повинна бути не більше 2,5 мм та визначається згідно ДСТУ ГОСТ 9135:2009.

1.3.19. Для підтвердження відповідності матеріалів, що використовуються при виготовленні черевиків, хімічним та фізико-механічним показникам, наведеним у таблицях 2 – 11 цього технічного опису, замовник має право вимагати надання протоколів випробувань, що засвідчують дану відповідність.

Перелік показників встановлюється замовником.

В обов'язковому порядку надаються наступні протоколи випробувань, а саме:

1. Шкіра натуральна типу «нубук» для виготовлення верху взуття (таблиця 3).
2. Матеріал синтетичний на основі «нейлону 6.6» (таблиця 4).
3. Матеріал антибактеріальний підкладковий (таблиця 5).
4. Підошва двошарова (таблиця 10).
5. Висота протектора згідно з п. 1.3.14.
6. Міцність кріплення підошви до верху взуття згідно з п. 1.3.16.
7. Залишкова деформація задника та підноска згідно з п. 1.3.18.

1.3.20. Замовник може висувати додаткові вимоги до якості (та/або характеристик) матеріалів та надання додаткових протоколів випробувань.

1.4. Виміри черевиків у готовому вигляді

1.4.1. Лінійні виміри черевиків вихідного розміру (42) повинні відповідати значенням, вказаним в таблиці 12 та ДСТУ EN ISO 20344:2015.

Таблиця 12 – Основні лінійні розміри виробу

Тип взуття	Висота взуття ззовні, (мм)	Висота взуття всередині, (мм)
Черевики	100 ± 5	75 ± 5

1.4.2. Висота взуття ззовні вимірюється на рівній поверхні, вздовж зовнішньої середньої вертикальної лінії п'яркової частини від низу підошви до верху м'якого канта.

1.4.3. Висота взуття всередині вимірюється вздовж середньої вертикальної лінії п'яркової частини від верхнього канту до основної устілки.

1.4.4. Вага черевиків вимірюється згідно з ДСТУ ГОСТ 28735:2009.

Вага напівпари взуття повинна бути (450 – 550) г.

1.4.5. Виміри, що не зазначено у таблиці 12 – згідно із зразком-еталоном, затвердженому в установленому порядку.

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

1.5. Основні вимоги до виготовлення

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

1.5.2. Деталі верху з шкіри натуральної типу «нубук» зшиваються не менше ніж двома строчками.

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

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

1.5.5. Вимоги до допустимих відхилень (дефектів) у готовому взутті визначаються згідно з ДСТУ 2158-93.

1.6. Особливості складання заготовки

1.6.1. Фігурна деталь союзки нашивається на деталь союзки двома паралельними строчками. Оптимальна відстань строчок від краю ($2,0 \pm 1,0$) мм, між паралельними строчками ($2,0 \pm 1,0$) мм (рис. 5).

1.6.2. М'яку вставку наклеюють на фігурну штаферку з тканини на зворотній бік так, щоб його горішній край відступав на ($2,0 \pm 1,0$) мм від шва з'єднання. Деталі склеюють, підкладку загинають на м'яку вставку і оббивають по канту (рис. 5).

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

1.6.4. Напис «ПОЛІЦІЯ» (рис. 3) нанесено на зовнішніх деталях берців паралельно верхньому краю берець на відстані ($13,0 \pm 4,0$) мм.

1.6.5. По середині задньої частини розташований задній зовнішній ремінь з кантом із світловідбиваючого матеріалу сірого кольору, який настрочується на задинку з кантом із світловідбиваючого матеріалу сірого кольору двома паралельними строчками (рис. 5). Кант із світловідбиваючого матеріалу сірого кольору тільки в черевиках з натуральної шкіри чорного кольору.

1.6.6. Підблочник настрочується на м'який кант двома строчками, на відстані ($2,0 \pm 1,0$) мм, між строчками ($2,0 \pm 1,0$) мм.

1.6.7. Для шнурування взуття передбачено 6 (шість) пар отворів (на півпару черевиків) вздовж переднього краю берців та м'якого клапану, зроблених зовнішнім наскрізним способом.

Відстань між центрами отворів для шнурків становить ($15,0 \pm 2,0$) мм.

1.6.8. На клапані є шкіряна петля для додаткового кріплення шнурків, шириною ($10,0 \pm 1,0$) мм (рис. 5).

1.6.9. Внутрішня деталь берців має перфорацію у вигляді трикутника із 9 (дев'яти) вентиляційних отворів. Перфорований отвір шириною ($2,0 \pm 1,0$) мм та довжиною ($7,0 \pm 2,0$) мм. Перший ряд перфорованих отворів (чотири отвори) розташовано паралельно горішньому краю берців на відстані ($15,0 \pm 2,0$) мм.

1.6.10. Недопустимо відхилення від вісі симетрії союзок, підносоків, передніх країв берців, отворів для шнурків більш ніж на 4,0 мм.

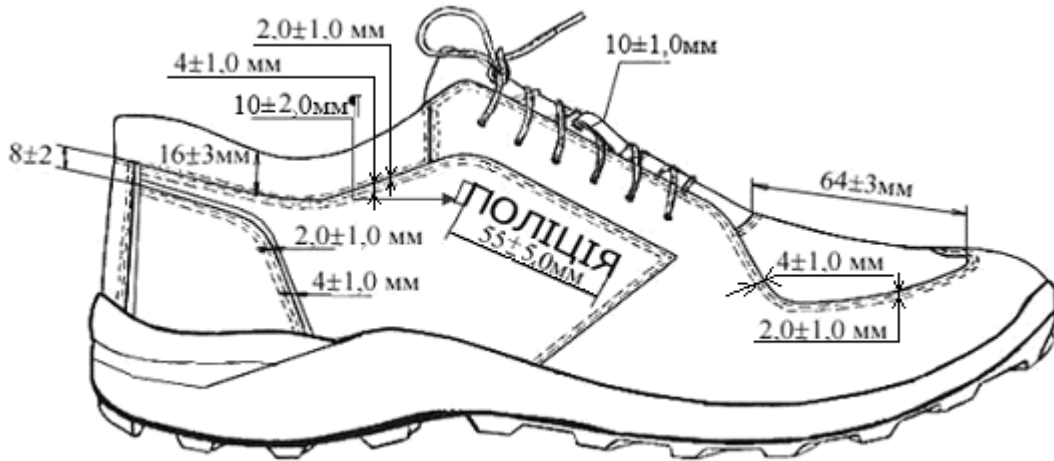


Рисунок 5

1.7. Особливості складання черевиків

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

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

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

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

1.8. Комплектність

1.8.1. Черевики комплектують у пару за розмірами.

1.8.2. Черевики додатково комплектуються вкладною змінною трьохшаровою антибактеріальною устілкою.

1.9. Маркування

1.9.1. Маркування черевиків повинно відповідати вимогам цього технічного опису.

Маркування повинно виконуватись українською мовою.

Для маркування черевиків повинні застосовуватися:

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

1.9.2. На кожній півпарі взуття повинна бути етикетка (рис. 6) з наступною інформацією:

- емблема Національної поліції України;
- назва предмету матеріального забезпечення згідно з нормами належності Національної поліції України;
- напис «ВЛАСНІСТЬ НАЦІОНАЛЬНОЇ ПОЛІЦІЇ УКРАЇНИ»;
- найменування постачальника; якщо постачальник не є виробником, додатково зазначається назва підприємства-виробника або торгівельна марка;
- артикул взуття, присвоєний підприємством-виробником;
- розмір взуття у штихмасовій системі;
- довжина стопи у метричній системі, що відповідає розміру;
- повнота;
- номер та дата договору, за яким здійснюється поставка;
- місяць та рік виготовлення.

Допускається інформацію наносити на різних етикетках, але не більше двох. Для етикетки повинні застосовуватись зносостійкі стрічки ткани або стрічки з нетканих матеріалів з поверхневою щільністю не менше 50 г/м².

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

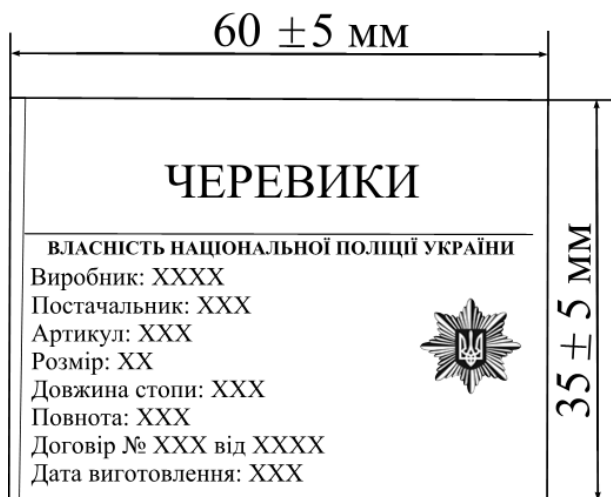


Рисунок 6

1.9.3. Товарний ярлик (маркування на індивідуальній коробці) повинно містити наступну інформацію:

- найменування постачальника; якщо постачальник не є виробником, додатково зазначається назва підприємства-виробника або торгівельна марка;
- назва предмету матеріального забезпечення згідно з нормами належності Національної поліції України;
- зазначення нормативно-технічної документації на виріб;
- артикул взуття, присвоєний підприємством-виробником;
- розмір взуття у штихмасовій та метричній системах, повнота;
- номер та дата договору, за яким здійснюється поставка;
- місяць та рік виготовлення;
- індивідуальний ідентифікаційний номер штрих-код «EAN13» кожного виробу (за наявності).

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

1.9.5. Маркування на транспортній упаковці визначається згідно з ГОСТ 14192-96*.

Примітка:

* Стандарти скасовані на території України з 01.01.2019р.