



Vergabeverfahren


EINSATZSTIEFEL

Verfahrens-ID: 153739

AUSSCHREIBUNGSUNTERLAGEN

Teil C Technische Leistungsbeschreibung

Technische Leistungsbeschreibung Einsatzstiefel					
				Prüfergebnis	
Pkt.	Anforderungen	Kriterien	Prüf- methode	Angebots- muster	Ausfallmuster
1.	Kurzbeschreibung/Vorinformation				
	<p>Das Obermaterial des Einsatzstiefels besteht aus 2 Komponenten Leder und Textil und wird mit einer wasserdichten, atmungsaktiven Membrane gefüttert.</p> <p>Er ist in einer Derbymachart herzustellen. Die hochgezogene Faltnase sorgt für höhere Wasserdichtheit. Die Laufsohle besteht aus öl- und säurebeständigen Gummi-EVA.</p>				

1.1.	Symbolhafte Darstellung				
					

1.2.	Anforderungen an die Angebotsmuster, die Ausfallmuster und die zu liefernden Einsatzstiefeln sowie allgemeine Informationen und Bestimmungen				
	<p>1. Die ANGEBOTSMUSTER müssen <u>sämtliche als Muss-Anforderung (M) bezeichnete Anforderungen</u> der Technischen Leistungsbeschreibung erfüllen.</p> <p>Erfüllt das vom Bieter vorgelegte Angebotsmuster eine als Muss-Anforderung (M) bezeichnete Anforderung nicht, führt dies zum Ausscheiden des Angebots.</p> <p>Der Bieter wird ersucht, Angebotsmuster vorzulegen, die auch die nicht als „M“ bezeichneten Anforderungen der Leistungsbeschreibung erfüllen.</p> <p>2. Die AUSFALLMUSTER (siehe A4.12.3) und die ZU LIEFERNDEN EINSATZSTIEFEL müssen <u>sämtliche Anforderungen</u> der Technischen Leistungsbeschreibung erfüllen.</p> <p>3. Hinweise zu den geforderten Parametern in der Leistungsbeschreibung:</p> <p>a) Der Bieter sichert mit Abgabe seines Angebots zu, bei zukünftigen Lieferungen nach Auftragserteilung sämtliche Anforderungen der Technischen Leistungsbeschreibung zu erfüllen.</p> <p>b) Angeführte Prozentangaben und Werte ohne bereits gewährten Toleranzbereich haben i.S. europäischer/österreichischer, geltender Kennzeichnungs- und Qualitätsnormen bzw. -verordnungen erfüllt zu werden.</p> <p>c) Herstellungsbedingte Abweichungen / Verunreinigungen die von einer, zum Zeitpunkt des Verfahrens (Prüfzeitpunkt) gültigen Norm bzw. Verordnung gedeckt sind, werden zugelassen.</p> <p>d) Die Anfertigung (Angebotsmuster, Ausfallmuster, zu liefernde Einsatzstiefel) hat gemäß den Bestimmungen dieser Technischen Leistungsbeschreibung sowie dem beim BMI aufliegenden, amtlich genehmigten und von der Generaldirektion normierten Ansichtsmuster zu erfolgen.</p>				

	<p>Bei Abweichungen zwischen dem Ansichtsmuster und der Technischen Leistungsbeschreibung gelten die Bestimmungen der Technischen Leistungsbeschreibung.</p> <p>4. Angaben zu den Prüfmethoden:</p> <p>a) Angeführte Norm (EN ISO ...): Die Überprüfung der geforderten Qualität erfolgt gem. der angeführten Norm.</p> <p>b) Produktdatenblatt – „DB“: Der Bieter hat als Nachweis ein Produktdatenblatt - „DB“ vorzulegen. Der Auftraggeber behält sich vor, nicht mit dem Angebot vorgelegte Produktdatenblätter nachzufordern.</p> <p>c) Vergleichsprüfung – „VP“: Die Überprüfung erfolgt beim Hinweis „VP“ je nach Anforderung für das Angebotsmuster, die Ausfallmuster und die Lieferung insbesondere durch:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vermessen / Messen - Sichtprüfung bzw. visuelle Prüfung - Vergleich mit dem amtlichen Ansichtsmuster - Mikroskopie - Gehsimulator 				
2.	Fertigung				
2.1.	Oberteil				
2.1.1.	<p>Das ganze Blatt, die Quartierteile, der Hinterriemen (Außenbesatz), der Laschenaufsatz sowie der Verschlussbesatz werden mit Waterproofleder gefertigt. Der Kragen, Teil der Lasche und die Fersenbeuge werden aus weichem Nappaleder gearbeitet.</p> <p>Die Lasche besteht aus Textil und ist außen mit Leder besetzt. Sie ist so zu konstruieren, dass sie sich druckfrei und anatomisch an den Fuß anpasst. Das Textil der Faltnäse ist an der Oberkante zu buggen und mit einer Doppelnaht aufzunähen. Die Textilseitenteile und das Blatt sind mit einem Vlies/Filz zu verstärken. Das Polyamidmaterial darf rückseitig nicht vollflächig mit Klebstoff versiegelt sein. Die Vliese/Filze werden punktkaschiert aufgebracht.</p>	M	VP		

Vergabeverfahren Einsatzstiefel
Ausschreibungsunterlagen – Technische Leistungsbeschreibung

2.1.2.	Sämtliche Oberlederteile sind aus dem besten Teil der Haut nach den Grundlagen der Dehnungs-, Qualitäts-, und Passgenauigkeitsregeln zu stanzen. Alle offenen bzw. sichtbaren Schnittkanten sind zu färben, Untertritte, Übergänge bzw. Enden sind entsprechend zu schärfen (Der Stiefel darf keinerlei Druckstellen aufweisen). Alle Teile des Schaftes sind nur punktuell mit Klebstoff zu verbinden (keine Flächenverklebungen). Es darf die Atmung des Schuhs sowie die Funktion der Membrane nicht durch Klebstoff beeinträchtigt werden. Alle Schaftteile sind mit einer Doppelnaht zu verbinden, die Stichtlänge beträgt 3,5 – 4 Stich/cm. Die Teilungsnahte der Lasche dürfen mit einer Einfachnaht gefertigt werden.	M	VP		
2.1.3.	Für ein bequemes Abknicken des Stiefels befindet sich oberhalb der Ferse, auf der hochgezogenen Außenkappe (Hinterbesatz) bis ca. 3 cm unterhalb des Stiefelabschlusses, eine Fersenbeuge (Beugezone im Fersenbereich).	M	VP		
2.1.4.	Zur Verbesserung des Flexes im Vorfuß hat die Derbyschnürleiste beidseitig mit je zwei Flexzonen, jeweils zwischen den Ringösen angefertigt zu werden.	M	VP		
2.1.5.	Die Schnürung ist so zu gestalten, dass eine zonenbezogene Schnürung erfolgen kann. Im unteren Schnürbereich (Rist) sind 3 Paar Ringösen einzuschlagen. Im Quartierteil sind die losen Lederteile rückseitig zu verstärken und mit Schnürschlaufen zu versehen. Im oberen Schuhbereich sind 3 Paar Niethaken einzupressen. Die Niethaken sowie alle anderen metallischen Teile haben so gewählt zu werden, dass ein widerstandsfreier Lauf des Schuhbandes gewährleistet werden kann und keine Verletzungsmöglichkeiten von Person oder Beschädigung von Textilien (darüber hängende Hosen etc.) gegeben sind.	M	VP		
2.1.6.	Der weiche aber doch stabile Schaft, der im Kragen- und Laschenbereich mit einem weichen retikulierten Schaum ausgestattet ist, weist in der Ferse eine Gesamthöhe von 19 cm (+/- 0,5 cm) auf. (Gr.9). Gemessen wird hierbei von der Oberkante Brandsohle bis zur höchsten Stelle der Schaftkante.	M	VP		

2.1.7.	<p>Eine hoch geschlossene Faltlasche, die ausreichend Weite zum leichten Einschluß aufzuweisen hat, ermöglicht, dass die Membrane im geschnürten Zustand bis 5 cm (Kante Verschlussbesatz) unter dem Schaftabschluss, seitlich am Schaft gemessen, reicht.</p> <p>Der obere Laschenabschluss ist zur Vermeidung einer Druckstelle außenseitig mit einem weichen Nappaleder zu versehen.</p> <p>Das Kragenfutter ist zum Stiefelfutter und zum Schaftabschluss angestürzt und im Bereich der gesamten Lasche offenkantig zum Schaftabschluss gefertigt.</p> <p>Das Faltlaschengewebe und der obere Abschluss der Seitenteile muss mit einer Bugkante ausgeführt und einer Doppelnaht abgenäht sein.</p> <p>Das Kragenfutter muss rundum durchgängig auch über die gesamte Lasche einschließlich Laschenflügel eingearbeitet sein.</p>	M	VP		
2.2.	Boden				
2.2.1.	<p>Der Einsatzstiefel ist in einer klebegezwickten Machart herzustellen. Das Futter ist in einer offenen bzw. als Socken-Futter-Konstruktion zu fertigen. Die fertige Laufsohlenleiste ist mit dem Schaft/Oberteil zu verkleben.</p> <p>Es ist darauf zu achten, dass Spitzensprengung bei der Gr. 9 zwischen 1,5 cm und 2,5 cm liegt. Der Sohlenaufbau muss so gestaltet sein, dass der Schuh gerade und stabil aufliegt und keine Verwindungen aufweist.</p> <p>Das Leitband für die Antistatik wird auf das Futter so aufgenäht, dass es 4 – 6 cm über der Brandsohlenkante und über dem Zwickeinschlag hinaus übersteht und es mit der Antistatikdurchleitung der Sohle verbunden werden kann. Es wird mit einer Zick-Zack-Naht futterseitig im Innengelenk befestigt.</p>	M	VP		
2.2.2.	<p>Der Einsatzstiefel hat eine sehr griffige Vollgummisohle mit EVA - Schalensohle oder eine mit den gleichen physikalischen Eigenschaften. Das Profil muss so aufgebaut sein, dass eine hohe Griffigkeit auch im unwegsamen Gelände geboten wird. Ein kleiner Absatz im Fersenprofil ist notwendig. Eine bessere Dämpfung im Antritt (Fersenbereich) wird durch eine leichte Abschrägung erreicht.</p> <p>Der gesamte Sohlenaufbau ist antistatisch ausgerüstet.</p>	M	VP		
2.2.3.	<p>Die Einlegesohlen sind unterstützend geformt, herausnehmbar und müssen in der Funktion so aufgebaut sein, dass sie mit feuchtigkeitsabsorbierenden Fasern ausgestattet, den Schweiß vom Fuß abtransportierend und eine optimale Dämpfung unterstützend sind.</p>	M	VP		

2.2.4.	Im Fersenbereich ist ein Poron-Shock-Absorber -Element in der vorgeformten Fußbettform zu integrieren. Zusätzlich zur weich dämpfenden „Einlegesohle“ ist eine „Wintereinlegesohle“ beizulegen.	M	VP		
3.	Material und Zubehör				
3.1.	Oberleder: Blatt/Quartier/Hinterriemen und Verschlussbesatz				
3.1.1.	Chromgegerbtes bzw. kombiniert gegerbtes, vollnarbiges, glattes, weiches hydrophobiertes Waterproofleder aus fehlerfreien Kernteilen der Haut mit Semianilinzurichtung. Es muss eine Durchfärbung mit schwarzem Anilinfarbstoff vorliegen.	M	DB		
3.1.2.	Farbe: schwarz	M	VP		
3.1.3.	Dicke 1,9 – 2,2 mm	M	EN ISO 2589		
3.1.4.	Wasserdampfdurchlässigkeit (mg/cm ² *h) ≥ 5,0 ISO 14268	M	DB		
3.1.5.	Reibechtheit an der Narbenseite trocken und nass (bei 20 Reibtouren) ÖNORM EN ISO 11640 ≥ Stufe 3	M	DB		
3.1.6.	Wasserdichtigkeit im Penetrometer Im Einlieferungszustand und Stauchung von 7,5% Durchdringzeit (min.) > 120 Wasseraufnahme 2 Std (%) < 20	M	DB		
3.1.7.	Zugfestigkeit (N/mm ²) > 20 ÖNORM EN ISO 3376	M	DB		
3.1.8.	Fettgehalt/ Dichlormethanextrakt (%) < 16 ÖNORM EN ISO 4048	M	DB		

Vergabeverfahren Einsatzstiefel
Ausschreibungsunterlagen – Technische Leistungsbeschreibung

3.1.9.	pH – Wert	3,50 - 7,00	ÖNORM EN ISO 4045	M	DB		
	Die Leder müssen frei von stark wirkenden freien Säuren sein. Der pH-Wert des wässrigen Auszuges muss zwischen 3,5 und 7,0 liegen. Falls der pH-Wert unter 4,5 liegt, darf die Differenzzahl höchstens 0,7 betragen.						
3.1.10.	Trockenflexungen im Gehsimulator – nach 100.000 Flexungen darf der Schuh keine bleibenden Gehfalten aufweisen.			M	VP		
3.2.	Zusatzleder für Kragen/Laschenabschluss und Fersenbeuge:						
3.2.1.	Chromgegerbtes, hydrophobiertes und leicht zugerichtetes Nappaleder			M	DB		
3.2.2.	Farbe: schwarz			M	VP		
3.2.3.	Dicke 1,1 – 1,4 mm			M	EN ISO 2589		
3.2.4.	Wasserdampfdurchlässigkeit (mg/cm ² *h)	≥ 5,0	ISO 14268	M	DB		
3.2.5.	Reibechtheit an der Narbenseite trocken und nass (bei 20 Reibtouren)	ÖNORM EN ISO 11640 ≥ Stufe 3		M	DB		
3.2.6.	Wasserdichtigkeit im Penetrometer, Durchdringzeit (min.) Wasseraufnahme 2 Std (%)	EN ISO 5402 > 120 < 20		M	DB		
3.2.7.	Zugfestigkeit (N/mm ²)	> 15	ÖNORM EN ISO 3376	M	DB		
3.2.8.	Dichlormethanextrakt (%)	< 16	ÖNORM EN ISO 4048	M	DB		
3.2.9.	pH – Wert	3,50 - 7,00	ÖNORM EN ISO 4045	M	DB		

Vergabeverfahren Einsatzstiefel
Ausschreibungsunterlagen – Technische Leistungsbeschreibung

	Die Leder müssen frei von stark wirkenden freien Säuren sein. Der pH-Wert des wässrigen Auszuges muss zwischen 3,5 und 7,0 liegen. Falls der pH-Wert unter 4,5 liegt, darf die Differenzzahl höchstens 0,7 betragen.				
3.3.	Material für Seitenteile				
3.3.1.	Außengewebe: 100 % PA 6.6, lufttexturiert, multifil Beide Materialien (Laschen- und Seitenteile) müssen hydrophobiert ausgerüstet sein.	M	DB		
3.3.2.	Gewicht 290 g/m ² , Tol.: ± 15 %	M	DIN EN 12127		
3.3.3.	Farbe: schwarz	M	VP		
3.3.4.	Wasserabweisung: Original – Spray-Test EN ISO 4920 Neuzustand: Note 90 bzw. ISO 4	M	EN ISO 4920		
3.3.5.	Wasserdampfdurchgangswiderstand (mg/cm ² *h) in Anlehnung an EN ISO 11092 ≥ 12,5		DB		
3.3.6.	<u>Scheuerbeständigkeitstest nach Martindale-Methode:</u> mind. 100.000 Touren	M	ÖNORM EN ISO 12947-2		
3.3.7.	<u>Höchstzugkraft:</u> Kette > 800 N Schuss > 800 N	M	EN ISO 13934-1		

3.3.8.	<p>Rohmaterial – Vlies/Filz: Materialzusammensetzung: 100 % PES</p> <p>Gewicht: 415 g/m², Tol.: ±10 % DIN EN 12127:1997 Dicke: 3,0 mm, Tol.: ± 0,5 mm (als Richtlinie)</p> <p>Charakteristik fertig kaschiertes Produkt (Gewebe und Vlies):</p> <p><u>Flächenbezogene Masse:</u> Gewicht: 705 g/m², Tol.: ± 10 % DIN EN 12127:1997</p>		VP		
3.4.	Laschenteile/Gewebe:				
3.4.1.	Es wird das gleiche Obermaterial wie bei den Seitenteilen verwendet, nur das Vlies ist dünner!		INFO		
3.4.2.	<p>Rohmaterial – Vlies/Filz: 100 % PES</p> <p>Gewicht: 100 g/m², Tol.: ± 10 % DIN EN 12127 Dicke: 1,6 mm, Tol.: ± 0,5 mm (als Richtlinie)</p> <p>Charakteristik fertig kaschiertes Produkt (Gewebe und Vlies): <u>Flächenbezogene Masse:</u> Gewicht 390 g/m², Tol.: ± 10 % DIN EN 12127</p>		VP		
3.5.	Futter für Laschenabschluss- und Kragen				
3.5.1.	Material: Abstandsgewirke aus 100 % Polyester	M	DB		

Vergabeverfahren Einsatzstiefel
Ausschreibungsunterlagen – Technische Leistungsbeschreibung

3.6.2.	Gewicht: 340 g/m ² ± 10%	M	DIN EN 12127		
3.6.3.	Abriebwiderstand: Trocken: ≥ 100.000 Touren Material gegen Standardwolle Nass: ≥ 50.000 Touren Material gegen Standardwolle	M	in Anlehnung an EN ISO 20344		
3.6.4.	Wasserdichtigkeit: 1 bar/5 min in Anlehnung an EN 811; sowohl bei den Flächen als auch bei den verschweißten Nahtkreuzen.	M	VP		
3.6.5.	Wasserdampfdurchgangswiderstand: DIN EN ISO 11092: 2014 ≤14m ² Pa/W	M	DB		
3.6.6.	<u>Reibechtheit</u> DIN EN ISO 105-X12 Trocken Note 3 - 4 Nass Note 3 - 4	M	VP		
3.6.7.	<u>Schweißechtheit</u> DIN EN ISO 105-E04 Sauer Note 3 - 4 Alkalisch Note 3 - 4	M	DB		
3.7.	Polsterung				
	Kragen, Seitenteile und Lasche sind mit einem retikulierten, offenen Schaumstoff ausgerüstet. <u>Kragen, Seitenteile und Lasche:</u> Dicke 8 mm Tol.: ± 0,1 mm Rohdichte 55 kg/m ³ Tol.: ± 10 % in Anlehnung EN ISO 845 <u>Zusätzlich im Kragen, Hinterkappen-Abdeckung, Seitenteil und Blatt:</u> Dicke 3 mm Tol.: ± 0,1 mm Rohdichte 55 kg/m ³ Tol.: ± 10 % in Anlehnung EN ISO 845	M	DB		

	Stauchhärte bei 40 % Verformung: 6.0 kPa				
3.8.	Metallteile				
	<u>Ringösen:</u> Oberflächenvergütung: Schwarzkupfer, rost- und nickelfrei Anzahl: 6 Stück <u>Schnürschlaufen:</u> Oberflächenvergütung: Schwarzkupfer, rost- und nickelfrei Anzahl: 2 Stück <u>Niethaken:</u> Oberflächenvergütung: Schwarzkupfer, rost- und nickelfrei, abgerundet Anzahl: 6 Stück <u>Nieten und Unterlegescheiben:</u> Oberflächenvergütung: Schwarzkupfer, rost- und nickelfrei	M	DB		
3.9.	Leitband				
	Material: 65 % Polyamid / 35% Polyurethan ± 10 % Breite: 0,9 – 1,1mm Elektrischer Widerstand: EN ISO 20344 max. 3.106 Ω/m	M	DB		
3.10.	Nähmaterial				
	Oberleder: Polyamid, endlos in hydrophober Ausführung Unterfaden: 40/3 Nm Oberfaden: 30/3 Nm Futter: Polyester, endlos, 60/3 Nm		VP		

	<p>Farbe: dazupassend, schwarz Stichlänge: min. 3,5 – 4 Stich/cm</p> <p>Die Nahtabdichtung hat ausschließlich mit Originalschweißbändern unter den Auflagen bzw. Richtlinien des Membranerzeugers zu erfolgen. Die laufende Produktion ist zu überprüfen und das Prüfprotokoll auf Verlangen dem BWF vorzulegen.</p>				
3.11.	Schaftversteifung				
	<p><u>Hinterkappe:</u> Ist aus Lederfaser gefertigt und wird anatomisch über den Leisten geformt.</p> <p><u>Vorderkappe:</u> aus thermoplastischem Verstärkungsmaterial.</p> <p><u>Blattverstärkung:</u> Faservlies/-filz, welches als Verlängerung an den Seitenteil in den Schaft mit integriert wird. Das Vlies ist durch Punktkaschierung mit dem Oberlederschaft verbunden. Schlaufen und Niethaken der Schnürteile sind mit einem weichen thermoplastischen Material unterlegt. Diagonalfixierung muss im losen Bereich mit PA oder Leder unterlegt werden. Die Verstärkung ist mitzunähen.</p>		VP		
3.12.	Brandsohle				
	<p>Die Brandsohle ist aus gespritztem Polypropylen, Ober- und Unterseite mit dünnem Vlies beschichtet, leistungsgerecht vorgeformt. Dicke: 1,5 mm +/- 0,1 mm. Polymerformteil – Gelenk ist leistenbodengerecht vorgeformt und formschlüssig in die Brandsohle eingearbeitet.</p>		VP		

3.13.	Schuhbänder				
	<p>Material Polyester, texturiert (Hochbauschgarn) Farbe dazu passend, schwarz Herstellungsart Rundgeflecht-Seil, Form E Durchmesser 4 mm ± 0,2 mm Seil-Höchstzugkraft mind. 800 N Ausrüstung: wasserabweisend</p> <p>Längen einschließlich Benadelung: Größe 3,5 – 8 Länge 130 cm Größe 8,5 – 15 Länge 150 cm Erzeugungstoleranzen: +10 % / -2 %</p> <p>Beständig gegen jede Art von Lederfett und handelsüblichen Schuhcremen.</p>		VP		
3.14.	Laufsohle und Dämpfungskeil:				
3.14.1.	<p>Antistatische, rutschfest, nicht kreidende, öl- und benzinbeständige Gummi-/EVA-Schalensohle oder eine mit den gleichen physikalischen Eigenschaften. Die Sohle wird verklebt, sie darf nicht angespritzt werden.</p> <p>Eine schwarze Ton in Ton, griffige Gummiprofilsohle mit aufgeklebten, durchgehenden Ethylenvenylacetat (EVA)- Langkeil (oder gleichwertiges Material) ist einzusetzen.</p> <p>Die Laufsohle hat einen integrierten Spitzenschutz, der aus einem Stück in die Gummiprofilsohle einkonstruiert ist.</p> <p>Das Gummiprofil ist so zu wählen das die Stollen nach der natürlichen Abrollbewegung angeordnet sind und ein leichter Absatz angezeigt wird. Das Profil ist an der Ferse nach oben zu runden, um einen möglichst ergonomischen, großflächigen Auftritt zu sichern.</p> <p>Der durchgehende EVA Keil muss eine umlaufende Schale, mit einer Außenhöhe von min. 8,0mm, aufweisen, die den Schuh schützt.</p> <p>Die Profiltiefe beträgt 4 – 4,5 mm.</p> <p>Der Gelenkbereich zwischen Absatz und Vorfuß sollte durchgängig profiliert sein.</p>		VP		

	<p>Im Test müssen die Schuhe 100.000 Flexungen ohne Wassereintritt standhalten. Bei diesem Test dürfen sich keine übermäßigen Gehalten bilden. Auf Verlangen sind während eines Produktionszeitraumes von einer Woche mind. 2 Paar Stiefel zu testen und die Ergebnisse nachzuweisen. Darüber hinaus können weitere, dem Stand der Technik entsprechende Wasserdichtigkeitstests für die Bewertung der Angebotsmuster bzw. der Produktion (z.B. Testzentrifuge 30 mind. Prüfdauer nach 5.000 Trocken-Vorflexungen) herangezogen und vorgenommen werden.</p>				
<p>4.</p>	<p>Schadstoffe</p>				
	<p>Es wird darauf hingewiesen, dass nur Waren und Produkte geliefert und abgenommen werden dürfen, die nach heutigem Kenntnisstand der Wissenschaft frei von gesundheitsbedenklichen Schadstoffkonzentrationen sind und den geltenden Bestimmungen / Verordnungen und Gesetzen der Europäischen Union entsprechen.</p> <p>Der für den Zuschlag in Betracht kommende Bieter hat im Sinne des naBe-Aktionsplans im Zuge der Vorlage der Ausfallmuster (Größensatz) gültige Zertifikate nach Leather Standard by Öko-Tex sowie Öko-Tex Standard 100 eines autorisierten Prüfinstitutes für nachstehende Materialien vorzulegen:</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Oberleder und Zusatzleder: Leather Standard by Öko-Tex Zertifikat ● Material für Seiten- und Laschenteile: Zertifikat nach Öko-Tex-Standard 100 ● Futter für Laschenabschluss- und Kragen: Zertifikat nach Öko-Tex-Standard 100 ● Innenfutter: Zertifikat nach Öko-Tex-Standard 100 <p>Die Nichtvorlage oder die Vorlage nicht mehr gültiger Zertifikate führt zum <u>Ausscheiden des Angebots</u>.</p>		<p style="text-align: center;">Leather Standard by Öko-Tex Zertifikat</p> <p style="text-align: center;">Zertifikat nach Öko- Tex Standard 100</p>		

	<p>Die Bedingungen nach Öko-Tex sind bei allen Prüfinstituten, welche der „Internationalen Gemeinschaft für Forschung und Prüfung auf dem Gebiet der Textilökologie“, angehören, z.B.: OETI - Institut fuer Oekologie, Technik und Innovation GmbH, 1230 Wien, Siebenhirtenstrasse 12A, Objekt 8, erhältlich.</p> <p>Es darf darauf hingewiesen werden, dass der aktuelle naBe-Aktionsplan unter https://www.nabe.gv.at/nabe-aktionsplan abgerufen werden kann.</p>																																																																												
5.	Zertifizierungen																																																																												
	Ein Zertifikat nach der EN ISO 20347 Persönliche Schutzausrüstung – Berufsschuhe ist vorzulegen.	M	Zertifikat																																																																										
6.	Größentabelle																																																																												
	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr style="background-color: #cccccc;"> <th>Gr. UK</th> <th>3,5</th> <th>4</th> <th>4,5</th> <th>5</th> <th>5,5</th> <th>6</th> <th>6,5</th> <th>7</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Gr. EU</td> <td>36</td> <td>37</td> <td>37½</td> <td>38</td> <td>39</td> <td>39½</td> <td>40</td> <td>41</td> </tr> <tr> <td>Weite</td> <td>226</td> <td>229</td> <td>232</td> <td>235</td> <td>238</td> <td>241</td> <td>244</td> <td>247</td> </tr> <tr> <td>Länge</td> <td>238</td> <td>242</td> <td>246,5</td> <td>250,5</td> <td>255</td> <td>259</td> <td>263,5</td> <td>267,5</td> </tr> </tbody> </table> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr style="background-color: #cccccc;"> <th>Gr. UK</th> <th>7,5</th> <th>8</th> <th>8,5</th> <th>9</th> <th>9,5</th> <th>10</th> <th>10,5</th> <th>11</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Gr. EU</td> <td>41½</td> <td>42</td> <td>42½</td> <td>43</td> <td>44</td> <td>44½</td> <td>45</td> <td>46</td> </tr> <tr> <td>Weite</td> <td>250</td> <td>253</td> <td>256</td> <td>259</td> <td>262</td> <td>265</td> <td>269</td> <td>271</td> </tr> <tr> <td>Länge</td> <td>272</td> <td>276</td> <td>280</td> <td>284,5</td> <td>288,5</td> <td>293</td> <td>297</td> <td>301,5</td> </tr> </tbody> </table>	Gr. UK	3,5	4	4,5	5	5,5	6	6,5	7	Gr. EU	36	37	37½	38	39	39½	40	41	Weite	226	229	232	235	238	241	244	247	Länge	238	242	246,5	250,5	255	259	263,5	267,5	Gr. UK	7,5	8	8,5	9	9,5	10	10,5	11	Gr. EU	41½	42	42½	43	44	44½	45	46	Weite	250	253	256	259	262	265	269	271	Länge	272	276	280	284,5	288,5	293	297	301,5	M	VP		
Gr. UK	3,5	4	4,5	5	5,5	6	6,5	7																																																																					
Gr. EU	36	37	37½	38	39	39½	40	41																																																																					
Weite	226	229	232	235	238	241	244	247																																																																					
Länge	238	242	246,5	250,5	255	259	263,5	267,5																																																																					
Gr. UK	7,5	8	8,5	9	9,5	10	10,5	11																																																																					
Gr. EU	41½	42	42½	43	44	44½	45	46																																																																					
Weite	250	253	256	259	262	265	269	271																																																																					
Länge	272	276	280	284,5	288,5	293	297	301,5																																																																					

Gr. UK	11,5	12	12,5	13	13,5	14	15				
Gr. EU	46½	47	48	48½	49	49½	51				
Weite	274	277	280	283	286	289	292				
Länge	305,5	310	314	318,5	322,5	327	331				
<p>Im Auftragsfall ist die Weite in Abstimmung mit dem BWF durchzuführen.</p> <p>Sowohl bei den Angebotsmustern, Ausfallmustern (Größensatz) als auch im Auftragsfall, darf es bei abweichenden Leistenmaßen zu keinen Größenüberschneidungen kommen.</p>											