

Fertigungsanweisung für orth. Zurichtungen an Sicherheitsschuhen gemäß DGV-Regel 112-191

Diese Fertigungsanweisung ist notwendig, um die Konformität mit der EG-Baumusterprüfbescheinigung auch noch nach Durchführung der orthopädischen Veränderung zu gewährleisten.

Bei abweichender Fertigung von dieser Anweisung erlischt die Gültigkeit der EG-Baumusterprüfbescheinigung und es besteht die Gefahr, dass wesentliche Sicherheitskriterien der Schuhe nicht mehr normgerecht sind. Dies hat zur Folge, dass das Haftungsrisiko auf den Orthopädienschuhmacher übergeht.

Diese Fertigungsanweisung definiert die einzelnen Arbeitsschritte und legt die Materialkomponenten fest, die für die Herstellung von orthopädisch veränderten Sicherheitsschuhen der Marke Stabilus verwendet werden dürfen. Sie gilt für alle zugelassenen Produkte der Marke Stabilus mit folgenden orthopädische Veränderungen:

- 1) Außen- und Innenranderhöhung bis 10 mm
- 2) Verkürzungsausgleich bis 35 mm
- 3) Abrollhilfe
- 4) Schmetterlingsrolle

Zugelassene Materialkomponenten zur Einarbeitung

- Star HD in den Stärken 6,0 | 7,0 | 8,0 mm für den Spitzenbereich (Fa. Schomburg & Graf, Wuppertal)
- Starpur schwarz in den Stärken 3,0 | 6,0 | 9,0 | 18,0 mm für den Ballen- und Fersenbereich (Fa. Schomburg & Graf, Wuppertal)
(Achtung: Für ESD-Sicherheitsschuhe müssen diese Aufbauplatten in ESD-Ausführung verwendet werden)
- Antistatischer Klebstoff: Siemaplast 2323/80 mit 5 % Härter, Type Vernetzter 5002 E oder Ultraflex 4320 mit 5 % Härter, Type Härter FE

Arbeitsschritte

Zur Anbringung der jeweiligen Erhöhung wird die profiltragende Laufsohlenschicht von der Zwischensohle vollständig abgeschnitten. Dabei erfolgt der Schnitt im unteren Bereich der Zwischensohle nahe der profiltragenden Schicht. Zum Aufbringen der Ausgleichsmaterialien und der profiltragenden Laufsohlenschicht wird ein 2-Komponenten PU-Klebstoff mit 5 % Härteranteil verwendet, welcher im ausgetrockneten Zustand leitfähige Eigenschaften hat.

Bei mehreren Sohlenschichten sind folgende Schritte für jede Schicht nacheinander auszuführen:

- Die PU Aufbauplatten je nach benötigtem Erhebungsbedarf ausschneiden und aufrauen.
- Auf jede zu verklebende Seite Klebstoff auftragen und 15 bis 20 Minuten abtrocknen lassen.
- Schuh und Aufbauplatte auf 70 bis 80 Grad aktivieren und bei 3 bar Druck mit einer Pneumatikpresse verpressen.

Danach **bei Erhöhungen ab 10 mm** unter der Stahlkappe das PUR Aufbaumaterial abschleifen und durch ABS Star HD ersetzen. Verklebung wie oben.

Nach Aufbringung der benötigten Sohlenerhöhung wird die abgetrennte, profiltragende Schicht wieder auf den Schuh geklebt und der Sohlenrand abgeschliffen.

Die Sohlenerhöhung darf im Ballen- und Fersenbereich maximal 35 mm betragen und muss zur Schuhspitze auf maximal 5mm auslaufen. Im Spitzenbereich unterhalb der Stahlkappe wird ab 10 mm Erhöhung ein härteres Material verwendet. Dafür wird in diesem Bereich das aufgebaute weiche Material wieder entfernt und durch das Material Star HD ersetzt. Ab dem Ende der Stahlkappe in Richtung Ballen wird ein keilförmiger Übergangsbereich zwischen hartem und weichem Material gebildet, wobei das weiche Material oberhalb dem harten zum Fuß hin liegt.

Fertigungsanweisung für orth. Zurichtungen an Sicherheitsschuhen gemäß DGUV-Regel 112-191

Informationsbroschüre:

Eine Kopie der „Informationsbroschüre bei orthopädischen Anpassungen“ welche Sie auf unserer Homepage www.stabilus-safety.de unter Downloads finden, ist dem Sicherheitsschuh beizufügen.

Dokumentation:

Der Orthopädienschuhmacher stellt nach Durchführung der Veränderung eine Konformitätserklärung entsprechend unserem Musterformular „Konformitätserklärung DGUV-Regel“, welches Sie auf unserer Homepage www.stabilus-safety.de unter Downloads finden, aus.

Eine Übersicht welche Schuhzurichtung Sie für welche Sicherheitsschuhe anfertigen dürfen, erhalten Sie auf unserer Webseite www.stabilus-safety.de unter Downloads.