



FÜR DIE ZURICHTUNG VON ORTHOPÄDISCHEN SICHERHEITSSCHUHEN

GEMÄSS DGUV REGEL 112-191

Diese Fertigungsanweisung definiert die einzelnen Arbeitsschritte und legt die zu verwendenden Materialkomponenten fest, die für die Zurichtung von Haix-PSA-Schuhen verwendet werden dürfen. Dies ist notwendig, um die Konformität mit der EU-Baumusterprüfbescheinigung auch noch nach Durchführung der Zurichtung gewährleisten zu können. Bei Abweichung der Fertigung von dieser Anweisung erlischt die Gültigkeit der EU-Baumusterprüfbescheinigung und es besteht Haftungsrisiko! Eine Übersicht der zurichtbaren Haix-Modelle finden Sie unter <http://www.insole-world.com/schuhfinder> unter Verwendung der Filter: **„Hersteller: Haix“**, **„Weitere Filter: Orthopädische Schuhzurichtung“**

MATERIALKOMPONENTEN

Diese Fertigungsanweisung gilt für den Einsatz der folgenden Zurichtungsmaterialien:

- Starpur schwarz ESD 3/6/9/18 mm (Erhöhungsmaterial)
- Star HD Absatzplatte 5,5 mm (für den Spitzenbereich)
- Körplast 182 antistatisch 0,64 kg
- Köracur TR 280

Diese Zurichtungsmaterialien können für die Artikel der Produktgruppe Haix Black Eagle verwendet werden. Basisprodukt ist der serienmäßig gefertigte Schuh der Firma Haix.

ARBEITSSCHRITTE

1. Die Sohle des Sicherheitsschuhes wird parallel zur Brandsohle abgeschnitten.
2. Die Schnittflächen von Schuh und Sohle werden gerade geschliffen, damit sie frei von Unebenheiten sind und somit eine optimale Verklebung möglich wird.
3. Das Verstärkungsmaterial „STAR HD“ wird im Spitzenbereich des Schuhs bis 10 mm hinter der Stahlkappenkante auf die abgeschnittene Fläche aufgeklebt.
 - a. Spitzenmaterial und auch das Sohlenmaterial in diesem Bereich anrauen.
 - b. beide Flächen jeweils mit dem antistatischen Klebstoff Körplast 182 A der Firma Kömmerling als Vor- und Hauptstrich einstreichen. Der Klebstoff Körplast 182 A ist mit 5% Anteil des Härterers Köracur TR 280 zu vermischen.
 - c. Trockenzeit von 15- 20 Minuten einhalten.
 - d. Aktivieren der Klebeflächen mit einem Wärmegerät (Heißluftfön/Ofen etc).
 - e. Mit Hilfe einer Sohlenpresse sofort nach dem Aktivierungsvorgang verpressen.





FERTIGUNGSANWEISUNG

1. Das STARPUR-Material wird anschließend als Erhöhungsmaterial in der notwendigen Materialstärke zwischen dem Schuh und der abgeschnittenen Sohle eingearbeitet. Es gilt die gleiche Verklebungsvorschrift wie unter Punkt 3 a) bis e) beschrieben.
2. Die abgeschnittene Sohle ist von unten an das Erhöhungsmaterial „STARPUR“ zu kleben. Es gilt die gleiche Verklebungsvorschrift wie unter Punkt 3 a) bis e) beschrieben.
3. Abschließend ist der Schuh ordnungsgemäß auszubügeln (seitliches Beschleifen der Schnittkanten und der Aufbauflächen sowie das Endgraden der Kante der Laufsohle).
4. Grundsätzlich darf die Zurichtung nur mit den oben vorgeschriebenen Materialkomponenten und Hilfsmaterialien vorgenommen werden.

KENNZEICHNUNG

Die orthopädische Veränderung ist im Schuh entsprechend durch das verändernde Organ zu kennzeichnen:

Name des Herstellers (Name des Orthopädiebetriebes)

Durch diese Fertigungsanweisung ist es erlaubt folgende typische orthopädische Zurichtungen vorzunehmen:

1. Schuherhöhungen von bis zu 30 mm (gemessen im Absatzbereich)
2. Schuherhöhungen bis zu 15 mm im Ballenbereich
3. Innen- und Außenranderhöhungen
4. Abrollhilfen (Ballenrolle/Mittelfußrolle etc.)
5. Absatzerhöhung



Hartmann
Orthopädie+Sport

Matthias Hartmann
Orthopädie + Sport GmbH

Schelde-Lahn-Straße 20 • 35713 Eschenburg • Germany
Telefon: +49 2770 27113 0 • Fax: +49 2770 27113 29
info@secosol.de • www.secocsol.de