ARBEITSANWEISUNG

Stand: Januar 2023

solor®
Schuhforschung und Entwicklung GmbH

präsentiert in Verbindung mit

STEITZ SECURA

das zertifizierte Bausatzsystem:

„Semivorgefertigte Sicherheitsschuhe für individuelle, orthopädische Zurichtungen“

GuS®-SECURA
SOLOR

Das eingetragene SOLOR Markenzeichen „GuS®“ steht für „geprüft und sicher“

Der Sicherheitsschuh - ein „technisches Gerät“

Wie allgemein bekannt handelt es sich bei Sicherheitsschuhen nicht um Bekleidungsgegenstände (deren Herstellung keinerlei Vorschriften unterworfen ist) sondern um eine “persönliche Schutzausrüstung”.

Schutzausrüstungen werden vom Gesetzgeber wie “technische Geräte”behandelt. Technische Geräte benötigen grundsätzlich eine Baumusterprüfung, bevor sie in den Verkehr gebracht werden dürfen. Die Berufsgenossenschaften achten peinlich genau (insbesondere bei Unfällen) auf die Einhaltung dieser Vorschrift.

Jedes technische Gerät (also auch Sicherheitsschuhe) verliert seinen Schutz aus der Baumusterprüfung, wenn auch nur kleinste Veränderungen an ihm vorgenommen werden.

Wie können Sie die Risiken minimieren?

SOLOR hat die Lösung gefunden

Ein zertifiziertes Verfahren zur Herstellung von Sicherheitsschuhen mit orthopädischer Zurichtung und mit Baumusterprüfung

! Unsere Materialien sind antistatisch, Öl- und Benzinfest, aber nicht Hitze- und Güllebeständig !

Semivorgefertigte Sicherheitsschuhe

für individuelle orthopädische Zurichtungen

Ein EG-Baumustergeprüftes Verfahren

Kein Haftungsrisiko mehr für Sicherheitsbeauftragte aus Haftungsfreizeichnungen.

Einfach, preiswert, BAUMUSTERGEPRÜFT!

Orthopädische Zurichtungen an konfektionierten Sicherheitsschuhen

SOLOR liefert Ihnen teilvorgefertigte konfektionierte Sicherheitsschuhe in der gewünschten Größe und Weite sowie die dazugehörigen Aufbaumaterialien einschließlich der konfektionierten Laufsohle.

Sie können alle Veränderungen (also Rollen, Verkürzungsausgleiche bis max 3 cm etc. bis hin zur Schmetterlingsrolle mit Polsterungen, Mittelfuß, Fersensporn usw.) ohne Abnehmen oder Abschleifen der Sohle durchführen.

Und so sieht das SYSTEM aus:

- **Sie** ermitteln die entsprechende Passform für Ihren Kunden (zweckmäßig anhand von Musterschuhen eines Größensatzes oder eines STEITZ - Messcenters).
- **Sie** besorgen sich einen Satz Leisten für Sicherheitsschuhe, damit Sie den notwendigen Pressdruck beim Arbeiten einwandfrei erreichen können.
- **Sie** bestellen ein passendes Bausatzsystem bei SOLOR.
- **Sie** bringen individuell die Zurichtung an, verkleben die Sohle, fertig!!!

GARANTIERT BAUMUSTERGEPRÜFT

solor®
Schuhforschung und Entwicklung GmbH
Carl-Schurz-Str. 9-15
66953 Pirmasens
Telefon: 06331-27140
Telefax: 06331-271450
eMail: service@solor.de
Internet: www.solor.de

! Bitte nur die mitgelieferten Materialien verwenden
- sonst erlischt die Zertifizierung - **!**

Beschreibung des baumustergeprüften Bausatzverfahrens

„Individuelle orthopädische Zurichtungen am zertifizierten, konfektionierten Sicherheitsschuh“

Der Bausatz umfasst:

- gezwickter Schuh von Steitz-Secura
- Laufsohle „Zermatt“ mit oder ohne durchtrittsichere Sohle (S1 oder S3)
- Antistatisches Aufbaumaterial (**auf Wunsch**)
- Klebstoffe (auf Wunsch)
- TR-Verschalung, Polstermaterial (auf Wunsch)
- Druckstabile Zwischensohle für Stahlkappenbereich (auf Wunsch)

Arbeitsanweisung:

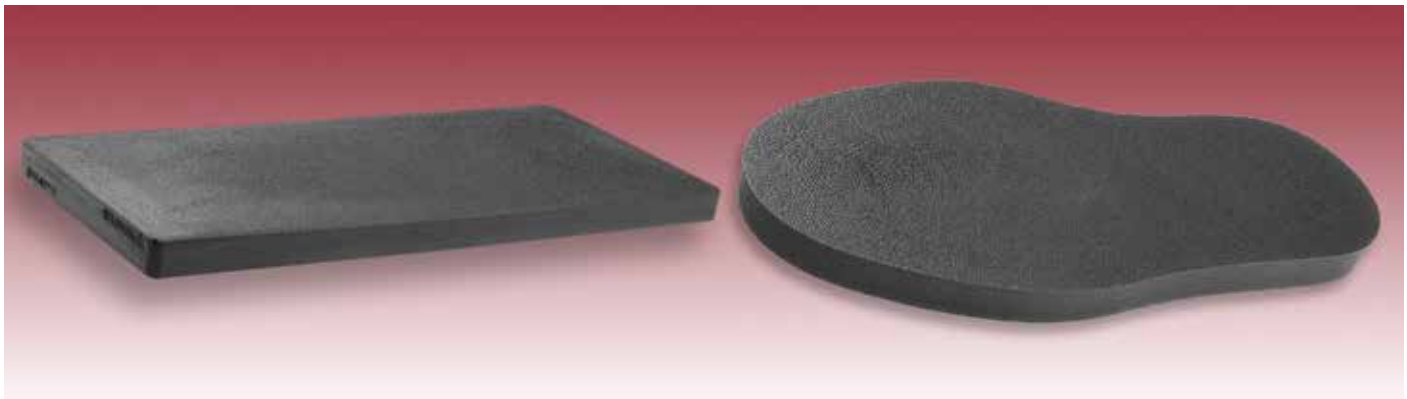
Gezwickten Schuh wie gewohnt einleisten.

Passgenaue Orginal Steitz - Leisten können über SOLOR bezogen werden.

Die Platten aus antistatischem Aufbaumaterial werden grob auf Form abgestanzt und werden so zum Träger- und Aufbauelement.

Materialstärke: wahlweise 0,9 cm oder 1,8 cm

Leisten für die konfektionierten Sicherheitsschuhe



Antistatische Aufbauplatten

Träger- und Aufbauelement

Das Aufbauelement muss gut aufgeraut werden (Schleifband 24er Körnung). Die obere Haut bzw. Schicht wird vollständig rau abgeschliffen.

Entstauben!

Schleifwerkzeug bitte regelmäßig reinigen.

Siemaplast 2323/80 mit 5% Vernetzer* 5002 E.

Alternativ: Keck PUR 705A mit 5 % Härter 852

60 min. ablüften lassen.

Bei 70°C den gezwickten Schuh (nur Oberfläche) und bei 70°C das Aufbauelement aktivieren .

Pressdruck 2,5 - 3 bar.

In der Presse erkalten lassen.

Nach dem Pressvorgang werden - wie üblich - die orthopädischen Zurichtungen (Rollen, Verkürz-ungen, Lotaufbauten etc.) individuell am Aufbauelement zurecht geschliffen.

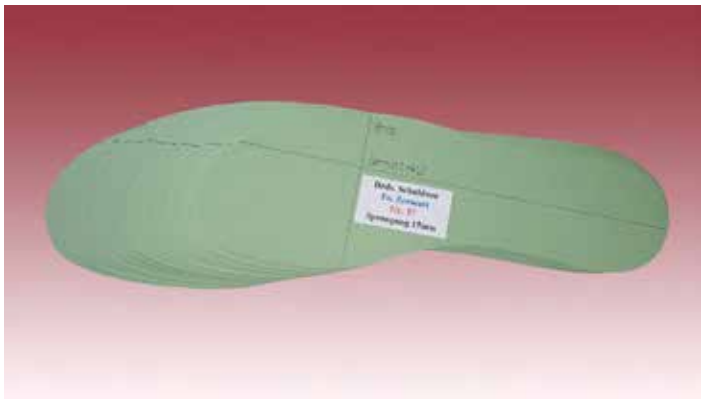
*** VERNETZER / HÄRTER**
Stoffe bzw. Stoffgemische welche dem Klebstoff vor Gebrauch zugesetzt werden um chemisch das Abbinden des Klebstoffes zu bewirken. Auch als Vernetzer, Vulkanisationsmittel, oder dergleichen bezeichnet. Die Zugabe von Vernetzer verbessert die Wärme-, Feuchtigkeits-, Öl-, Fett- und Weichmacherbeständigkeit der Klebung wesentlich.

Sohle ersetzen

Nun wird auch die Unterseite des Aufbauelementes entsprechend der Sohlenform zugeschliffen.

Da der untere Teil optimal in die Formsohle passen soll, wird die untere Kante rundherum leicht gebrochen.

Eine Hilfe beim Zuschleifen kann hier die Brandsohlenschablone "Zermatt" - bei SOLOR erhältlich - bieten.



Die Eintauchtiefe der Sohle wird am Schaft angezeichnet. Sie muss mindestens 4 mm (am Obermaterial des Schaftes) betragen. Beim Einsatz von Verschalungsstreifen sind 8 mm optimal.

Oberleder aufrauen und mit Siemaplast 2323 / 80 mit 5% Vernetzer einstreichen.

Alternative: Keck PUR 705A mit 5% Härter 852.

Ablüften, aktivieren, verpressen.

Die Laufsohlen werden zwar vorgeraut geliefert, müssen jedoch vor der Verarbeitung nochmals geraut werden. Eine längere Lagerung beinhaltet die Gefahr, dass sich nach kurzer Zeit "Weichmacher" aus der Sohle auf die Oberfläche legen und somit eine optimale Verklebung nicht mehr gewährleistet ist.

Es muss sehr gut aufgeraut werden (Schleifband 24er Körnung). Die obere Haut bzw. Schicht wird vollständig rau abgeschliffen.

Das Aufrauen geschieht optimalerweise mit dem Frontkegel.

Es kann (z.B. bei höheren Verkürzungen) notwendig sein, eine TR-Verschalung am Aufbauelement anzubringen.

Verschalungsstreifen:
Rauen, entstauben, komplett halogenieren (mit 2 Komponenten Haftvermittler 2005 oder Keck - Primer 862/10).

30 min. Ablüften, gleichmäßig Kleber 2323/80 mit 5% Vernetzer auftragen, ablüften, bei 70° C aktivieren, montieren und gleich verpressen.

Alternativ: Keck - PUR 705A + 5% Härter 852

Besonderheiten bei den einzelnen Zurichtungen:

Rolle mit Absatzangleichung

Durch Beschleifen des Aufbauelementes

Verkürzungsmöglichkeit mit Bausatzsystem bis zu 3 cm möglich. Auf Wunsch liefern wir Ihnen die passende TR-Ummantelung (Sohlenverschalung) dazu.

Zwei Aufbauelemente können miteinander verklebt werden.

Wichtig!

Bei Verkürzungsausgleich ist mit einer druckstabilen Zwischensohle im Vorderkappenbereich zu arbeiten.

Bitte bei uns bestellen.

Fersensporn:
Wir stanzen durch Schuh und Aufbauelement. Mit dem gleichen Werkzeug stanzen wir das Polster (z.B. PPT) aus und verkleben dieses im Schuh und mit dem Aufbauelement.

Zweckmäßigerweise stanzen Sie mit dem gleichen Werkzeug Aufbauelement und Weichpolstermaterial.
Dies ergibt eine optimale Passform.

Stanzmesser für Brandsohlenausschnitte:

Zur rationelleren Arbeitsweise liefern wir Ihnen gerne auf Anfrage die geeigneten Stanzmesser.

Die Ausschnitte werden mit weichem antistatischen Polstermaterial, welches auch von uns geliefert werden kann, ausgefüllt.

Die Polsterteile werden mit dem gleichen Stanzmesser ausgestanzt und eingearbeitet.

Bei Anbringung von Schmetterlingsrollen wird eine Aussparung im Bereich der Mittelfußköpfchen durch das Aufbaumaterial und die Brandsohle gestanzt. Die Aussparung wird dann mit **antistatischem Polstermaterial** aufgefüllt. Dies ist notwendig, um die Antistatik aufrecht zu erhalten.

Das Polstermaterial wird am Rande eingestrichen und ohne Trockenzeit direkt (nass) eingearbeitet.

Bitte verwenden Sie nur das von uns gelieferte Polstermaterial gem. Baumusterprüfung

Schmetterlingsrolle aus antistatischem Spezial-Polstermaterial und Versorgung eines Fersensporns.

Den fertig montierten Schuh mindestens 72 Std. vor dem Tragen „ruhen lassen“. !

Wir abeiten mit dem Wärmeaktivierer - Klebeverfahren.
Abgetrockneter Klebefilm wird unter Einwirkung von Wärme klebbar gemacht.

Lösungsmittel 2002

Zum Abwaschen aller zu verarbeitenden Teile

Bitte nicht für Gummi verwenden!

Haftvermittler 2005

z.B. zum Anbringen von Verschalungsstreifen

Klebstoff:

Siemaplast 2323/80 antistatisch + 5% Vernetzer 5002 E

"Normales" Mischungsverhältniss 5% Vernetzer
Nur soviel Klebstoff anrühren wie wirklich gebraucht wird
Topfzeit: *(Zeit, in der das Gemisch verarbeitbar ist)*
3-4 Std.
Offene Zeit: *(Zeit, in der nach Auftragen eine Verklebung möglich ist)*
2 Std.

* Natürlich können Sie "die Reste" der o.g. Materialien auch für Ihre sonstigen Arbeiten verbrauchen

Der Kleber

Achtung: Bitte bei der Schuhherstellung nur einen Hersteller verwenden!
NICHT die Hersteller miteinander kombinieren!

Keck EK-Primer 862/10
0,8 kg Flasche

Keck Härter 852
0,09 kg Flasche

Keck-PUR 705a
0,8 kg Dose

Wir fertigen für Sie!

birke
Schuhhaus & Orthopädie GmbH

Carl-Schurz-Str. 9-15 - 66953 Pirmasens - Tel. 06331 / 28 96 518

**Wir montieren für Sie orthopädische Maßschuhe,
sowie Sicherheitsschuhe aus dem Solor GuS (Maßschuh)
und GuS Secura System**

Telefon, Fax und e-Mail:

Vorwahl: +49 (0)6331 -

	Telefon	**Fax**	**e-Mail**
Zurichtungen am konfektionierten Sicherheitsschuh- GuS Secura Hotline:	28 96 50		
Fa. Birke	28 96 50	28 96 521	
Internet:	www.birke-fertigung.de		service@birke-fertigung.de

ST 7550 — S2 oder S3

Ausstattung:
Geschmeidiges Glattleder
Staublasche
Atmingsaktives Funktionsfutter
Stahlkappe
Antistatische Ausführung

Serienweiten:
NB- normale Breite
XB- breitere Ausführung
XXB- besonders breite Ausführung
Größen: 38 - 49

ST 7750 — S2 oder S3

Ausstattung:
Geschmeidiges Glattleder
Staublasche
Atmungsaktives Funktionsfutter
Stahlkappe
Antistatische Ausführung

Serienweiten:
NB- normale Breite
XB- breitere Ausführung
XXB- besonders breite Ausführung
Größen: 38 - 49

ST 711 — S1

Ausstattung:
Ulrtaleichets Funktionsobermaterial kombiniert mit offenzelligem Funktionstextil
Klettverschluss, Sicherheitsreflektoren
atmungsaktives Futter
Stahlkappe
Antistatische Ausführung

Serienweiten:
NB- normale Breite
XB- breitere Ausführung
XXB- besonders breite Ausführung
Größen: 38 - 49

ST 782 — S2 oder S3

Ausstattung:
Weiches Nubukleder
Atmungsaktives Funktionsfutter, Sicherheitsreflektoren
Stahlkappe
Antistatische Ausführung

Serienweiten:
NB- normale Breite
XB- breitere Ausführung
XXB- besonders breite Ausführung
Größen: 38 - 49

1 Rauen:

Sohle innen mit entsprechendem Werkzeug

(z.B. Raukegel) aufrauen.

2 Entstauben:

Nach dem Rauen ist der Staub von der Sohle

sehr gründlich zu entfernen.

3 Halogenieren:

Mit Haftvermittler 2005 **oder** Keck-Primer 862/10 gründlich vorbehandeln.

Kein verschmutztes Halogeniermittel einsetzen.

4 Hauptstrich Sohle:

Hauptstrich

Siemaplast 2323/80 + 5% Vernetzer 5002 E **oder**
Keck-PUR 705a + 5% Keck Härter 852
Ablüftzeit ca 60 Minuten.

5 Schaft / Leder

Rauen und entstauben
Vorstrich:
Siemaplast 2323/80 leicht mit Lösungsmittel 2002 verdünnt + 5% Vernetzer 5002 E **oder**
Keck-PUR 705a + 5% Keck Härter 852
Ablüftzeit: ca 30 Minuten.
Hauptstrich:
Siemaplast 2323/80 + 5% Vernetzer 5002 E
oder Keck-PUR 705a + 5% Keck Härter 852

6 Aktivieren:

Sohle ca. 50°C. Schaft ca. 70° bis 80°C.
Pressdruck ca. 2 bar.

Der Pressdruck sollte dem Sohlenmaterial angepasst werden.

Wir empfehlen die Verwendung einer hohen Schalenpresse.
In der Presse auskühlen lassen.

System "SOLOR GuS - SECURA"

Ein Bausatz besteht aus einem Paar Halbschuhe oder Halbstiefel, fertig gezwickt, zwei antistatische Zwischensohlen als Aufbau- und Trägerelement für die orthopädischen Zurichtungen, sowie ein Paar SG-geprüfte, antistatische, öl- und benzinfeste Laufsohlen, wahlweise mit oder ohne Stahleinlage.

Zusatzangebote:

1.)	Leistensatz (Größe 38 - 47) = 10 Paar - Gesamt	
2.)	1 Paar Einzelleisten	
3.)	Zusätzliches Träger- und Aufbauelement	
	9mm	
	18mm	
4.)	Stanzmesser pro Stück	
5.)	Haftvermittler 2005	100 ml
6.)	Siemaplast 2323/80	250 gr
7.)	Vernetzer 5002 E	100 ml
8.)	Lösungsmittel 2002	250 ml
9.)	Antistatikpolster	pro Paar
10.)	Keck PUR 705A	300 gr.
11.)	Keck Härter 852	40 gr.

Alle Preise auf Anfrage!

Impressum:

Herausgeber: SOLOR Schuhforschung und Entwicklung GmbH
Carl-Schurz-Str. 9-15
66953 Pirmasens
Telefon: 06331 - 27140, Fax: 06331 - 271450
e-Mail: service@solor.de
Internet: www.solor.de