

**MINISTERSTWO OBRONY NARODOWEJ**  
**DEPARTAMENT POLITYKI ZBROJENIOWEJ**  
**WOJSKOWY OŚRODEK BADAWCZO - WDROŻENIOWY**  
**SŁUŻBY MUNDUROWEJ**

**WOJSKOWA DOKUMENTACJA**  
**TECHNICZNO – TECHNOLOGICZNA**

**Rękawice taktyczne - Wzór 619/MON**  
**Rękawice pilota - Wzór 619P/MON**

**Za zgodność:**

ZASTĘPCA KOMENDANTA  
WOJSKOWEGO OŚRODKA  
BADAWCZO-WDROŻENIOWEGO  
SŁUŻBY MUNDUROWEJ

*Krzysztof Gaczyński*  
ppłk mgr Krzysztof GACZYŃSKI

Dokumentacja jest własnością MON. Żadna część niniejszej dokumentacji nie może być rozpowszechniana bez zgody WOBW SM.

**Arkusz uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej**

**Spis treści**

Arkusze uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej .....	2
1 Fotografia wyrobu .....	4
2 Opis ogólny wyrobu .....	5
3 Wymagania techniczne .....	5
3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków .....	5
3.2 Bezpieczeństwo wyrobu .....	7
3.3 Rodzaj szwów i ściągów maszynowych .....	8
4 Zestawienie elementów składowych .....	8
5 Opis wykonania .....	9
6 Cechowanie i pakowanie .....	9
7 Zasady odbioru .....	10
7.1 Tryb oceny zgodności .....	10
7.2 Nadzór nad wyrobem .....	10
7.2.1 Postanowienia ogólne .....	10
7.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze .....	11
7.2.3 Badania okresowe .....	11
7.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorce przedmiotu (badania typu) .....	12
7.2.5 Zakres, wymagania i metody badań .....	12
7.3 Wzór wyrobu .....	13
7.4 Gwarancja na wyrób .....	13
8 Rysunki .....	14
8.1 Rysunki elementów składowych .....	14
8.2 Rysunek rękawicy z wymiarowaniem .....	15
9 Tablica wymiarów wyrobu gotowego .....	16

**1 Fotografia wyrobu**

**Rękawice taktyczne - Wzór 619/MON**  
**Rękawice pilota - Wzór 619P/MON**

## 2 Opis ogólny wyrobu

Rękawice taktyczne **wzór 619/MON** oraz rękawice pilota **wzór 619P/MON** są rękawicami pięciopalcowymi, posiadającymi wydłużony mankiet chroniący część przedramienia. Wykonane są w kolorze zielonym.

Część chwytana rękawic wykonana jest ze skóry licowej koziej. Część wierzchnia (grzbietowa) rękawic, strzałki, zewnętrzna część kciuka, mankiet oraz podkładka wewnątrz rękawic wykonane są z trudnopalnej dzianiny aramidowej.

Rękawice w części chwytnej na wysokości nadgarstka posiadają wszytą ściągającą gumę elastyczną. Na czubku kciuka oraz palca wskazującego zastosowano szwy poza opuszkami palców celem zwiększenia komfortu użytkowania w zakresie czynności manualnych. Rękawice szyte są nićmi aramidowymi.

Rękawice produkowane są w wielkościach od 19 do 25.

## 3 Wymagania techniczne

Do wykonania rękawic obowiązują:

- zatwierdzona wojskowa dokumentacja techniczno–technologiczna do produkcji seryjnej,
- zatwierdzony wzór PUiW.

### 3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Materiały zasadnicze i dodatki wg tablicy 1.

**Tablica 1**

Lp.	Nazwa materiału	Dane techniczne	Wymagania wg
1	2	3	4
1.	Skóra kozia	Skóra rękawiczkowa kozia w kolorze zielonym	Tablica 2
2.	Dzianina	Aramidowa w kolorze zielonym	Tablica 3 i 4 oraz wg wzoru
3.	Taśma elastyczna	Guma elastyczna białozłota płaska w kolorze czarnym o szerokości (6±1) mm	wg wzoru
4.	Nici odzieżowe	Nici z włókien aramidowych o masie liniowej (44±7) tex i minimalnej sile zrywającej 11 N, kolor zielony	PN-EN 12590:2002 PN-ISO 1139:1998
5.	Etykieta jednostkowa i zbiorcza	-	wg punktu 6
6.	Łącznik	Niść lub sztyft do połączenia półpar rękawic	wg wzoru

Wymagania dla skóry koziej w kolorze zielonym zestawiono w tablicy 2.

**Tablica 2**

Lp.	Nazwa parametru	Jednostka miary	Wartość parametru	Metoda badania wg
1	2	3	4	5
1.	Grubość	mm	0,7-0,9	PN-EN ISO 2589:2016
2.	Wytrzymałość na rozciąganie, nie mniej niż:	N/mm <sup>2</sup>	10	PN-EN ISO 3376:2012
3.	Wydłużenie przy zerwaniu, nie mniej niż:	%	50	PN-EN ISO 3376:2012
4.	Siła rozdierająca, nie mniej niż:	N	30	PN-EN ISO 3377-2:2016
5.	Odporność powłoki kryjącej na tarcie suche po 5 cyklach w stopniach szarej skali na materiale trącym, nie mniej niż:	stopień	3	PN-EN ISO 11640:2013
6.	Odporność powłoki kryjącej na tarcie mokre po 5 cyklach w stopniach szarej skali na materiale trącym, nie mniej niż:	stopień	3	PN-EN ISO 11640:2013
7.	Zawartość chromu (VI)	mg/kg	nie wykrywalny	PN-EN ISO 17075:2017
8.	Wartość pH, nie mniej niż:	-	3,2	PN-EN ISO 4045:2009
9.	Liczba dyferencji dla pH mniejszego niż 4, nie więcej niż:	-	0,7	

Uznaje się, również, że wyrób spełnia wymagania dotyczące bezpieczeństwa – Tablica 2, Lp. 7÷9, jeżeli posiada aktualną autoryzację (certyfikat) do posługiwania się znakiem OEKO – TEX, zgodnie z normą OEKO – TEX Standard 100 (klasa produktów II).

**Wymagania dla dzianiny aramidowej trudnopalnej i odpornej na wysoką temperaturę wykonanej w splocie interlokowym z przędzy 1,4 dtex zestawiono w tablicy 3.**

**Tablica 3**

Lp.	Nazwa parametru	Jednostka miary	Wartość parametru	Metoda badania wg
1	Masa powierzchniowa	g/m <sup>2</sup>	405 ± 15	PN-P-04613:1997
2	Liczba kolumnienek	liczba/dm	123 ± 12	PN-EN 14971:2007
3	Liczba rzędów	liczba/dm	134 ± 13	
4	Wytrzymałość na przebicie kulką, nie mniej niż:	daN	100	PBW -8 (Procedura Badawcza Własna WOBWSM wg PN-P-04738:1979)
5	Rozprzestrzenianie płomienia	palenie	s	PN-EN ISO 15025:2017
		żarzenie	s	
6	Odporność na ciepło zmiana wymiarów, nie więcej niż:	%	3	ISO 17493:2016-12

7	Odporności wybarwień na:			
7.1	pot alkaliczny – zmiana barwy, nie mniej niż:	stopień	4-5	PN-EN ISO 105-E04:2013
7.2	pot alkaliczny – zabrudzenie bieli bawełny, nie mniej niż:	stopień	4	PN-EN ISO 105-E04:2013
7.3	pot kwaśny – zmiana barwy, nie mniej niż:	stopień	4-5	PN-EN ISO 105-E04:2013
7.4	pot kwaśny – zabrudzenie bieli bawełny, nie mniej niż:	stopień	4	PN-EN ISO 105-E04:2013
7.5	tarcie suche, nie mniej niż:	stopień	4	PN-EN ISO 105-X12:2016
7.6	tarcie mokre, nie mniej niż:	stopień	4	PN-EN ISO 105-X12:2016

### 3.2 Bezpieczeństwo wyrobu

Materiał zasadniczy – dzianina amidowa - powinien być wytwarzany w stałej technologii produkcji, określonej w specyfikacji technicznej producenta lub w zakładowej dokumentacji techniczno-technologicznej wyrobu.

Nie dopuszcza się stosowania zamiennych rozwiązań surowcowych, środków pomocniczych lub innych wariantów technologii wykonania materiału bez uzyskania potwierdzenia zgodności wykonania wyrobu z wymaganiami określonymi w warunkach technicznych.

Wykonanie materiału powinno zapewniać zachowanie przez wyrób składu związków chemicznych i dopuszczalnego poziomu ich emisji bezpiecznego dla użytkowników, których wykazy, wielkości oraz procedury badawcze zostały określone przez Międzynarodowe Stowarzyszenie na Rzecz Badań i Rozwoju Ekologii Wyrobów Włókienniczych w dokumencie normatywnym OEKO-TEX Standard 100 – II klasa.

#### Zakres badań okresowych dla dzianiny aramidowej:

**Tablica 4**

Lp.	Nazwa parametru	Jednostka miary	Wartość parametru	Metoda badania wg
1	Odczyn pH	pH	4,0 ÷ 7,5	PN-EN ISO 3071:2007
2	Zawartość wolnego lub uwalniającego się formaldehydu, nie więcej niż:	mg/kg	75	PN-EN ISO14184-1:2011
3	Zawartość amin odszczepianych z barwników azowych w warunkach redukcyjnych, nie więcej niż:	mg/kg	20	PN-EN 14362-1:2017

Uznaje się, również, że wyrób spełnia wymagania dotyczące bezpieczeństwa, jeżeli posiada aktualną autoryzację (certyfikat) do posługiwania się znakiem OEKO – TEX, zgodnie z normą OEKO – TEX Standard 100 (klasa produktów II).

### 3.3 Rodzaj szwów i ściegów maszynowych

Zastosowane szwy i ściegi wg PN-P-84501:1983 i PN-P-84502:1983.

**Tablica 5**

Lp.	Oznaczenie szwu / ściegu	Rodzaj operacji
1	2	3
1	5.04.01/301	naszywanie podkładki na spodnią część chwytnej
2	7.03.01/401	doszycie strzałek do części chwytnej
3	7.03.01/402	łączenie części grzbietowej z częścią chwytnej wzdłuż palca wskazującego
4	7.03.01/401.401	doszycie kciuka
5	5.04.01/301	naszywanie od spodu taśmy elastycznej ściągającej rękawice w nadgarstku
6	1.01.01/401 + 2.02.01/301	doszycie i przestębnowanie (po mankiecie) doszycia mankietu
7	1.01.01/301	łączenie wierzchu z palcami i zszywanie boku wzdłuż małego palca i mankietu
8	6.01.01/504 + 6.02.03/304	obrzuwanie brzegu mankietu, podwinięcie i przestębnowanie

Gęstość ściegów stębnowych (4÷5)/cm.

Uwaga: Nie dopuszcza się w wyrobie sztukowania elementów.

### 4 Zestawienie elementów składowych

Zestawienie elementów składowych dla jednej pary rękawic zestawiono w tablicy 6.

**Tablica 6**

Lp.	Rodzaj materiału	Elementy składowe	Ilość (szt.)
1	2	3	4
1	Skóra kozia	Część chwytna	2
2	Dzianina	Część wierzchnia	2
		Kciuk (część zewnętrzna)	2
		Strzałka krótka	2
		Strzałka duża	4
		Mankiet	2
		Podkładka	2
3	Guma elastyczna	-	2



## 5 Opis wykonania

Podstawowe operacje technologiczne wykonania rękawic zestawiono w tablicy 7.

**Tablica 7**

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Uwagi
1	2	3	4
1	Rozkrój skóry	—	wg szablonów
2	Rozkrój dzianiny	—	wg szablonów i układu kroju
3	Naszycie podkładki na spodnią część chwytą	5.04.01/301	—
4	Doszycie kciuka	7.03.01/401.401	—
5	Doszycie strzałek do części chwytnej	7.03.01/401	—
6	Łączenie części grzbietowej z częścią chwytą wzdłuż palca wskazującego	7.03.01/402	—
7	Naszycie od spodu taśmy elastycznej ściągającej rękawice w nadgarstku	5.04.01/301	wszyć ściegiem zygzakowym i zaryglować na końcach
8	Doszycie i przestębnowanie (po mankietcie) doszycia mankietu	1.01.01/401 + 2.02.01/301	—
9	Łączenie wierzchu z palcami i zszycie boku wzdłuż małego palca i mankietu	1.01.01/301	—
10	Obrzucenie brzegu mankietu, podwinięcie i przestębnowanie	6.01.01/504 + 6.02.03/304	—
11	Operacje końcowe	—	oczyścić z nici, połączyć w pary i stroną chwytą złączyć łącznikiem

## 6 Cechowanie i pakowanie

### Cechowanie

**Wszywka informacyjna** wszyta od strony wewnętrznej mankietu prawej rękawicy powinna zawierać następujące dane:

- nazwę wykonawcy,
- nazwę wyrobu,
- numer wzoru,
- rozmiar,
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- numer partii produkcyjnej.

Informacje ww. należy wykonać w technologii zapewniającej ich czytelność przy użytkowaniu i okresowych zabiegach konserwacyjnych przez okres nie krótszy niż 2 lata.

Rękawice z przymocowaną etykietą jednostkową należy pakować w woreczki foliowe.

**Etykieta jednostkowa** powinna zawierać:

- nazwę wykonawcy,
- nazwę wyrobu,
- numer wzoru,
- rozmiar,
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- informację o sposobie konserwacji,

- numer partii produkcyjnej,
- informację o okresie użytkowania i gwarancji (normatywny okres używalności - 2 lata, gwarancja- wpisać okres gwarancji ustalony w umowie kupna-sprzedaży),
- oznaczenie kodem kreskowym zgodnie z postanowieniami Decyzji Nr 3/MON Ministra Obrony Narodowej z dnia 3 stycznia 2014 r. w sprawie wytycznych określających wymagania w zakresie znakowania kodem kreskowym wyrobów dostarczanych do resortu obrony narodowej (Dz. Urz. Min. Obr. Nar. z 2014 r. poz. 11) oraz zgodnie z umową zakupu.

### **Informacja o sposobie konserwacji**

Część skórzaną czyścić preparatami do konserwacji galanterii skórzanej. Część dzianinową czyścić poprzez mechaniczne usunięcie zabrudzeń (wyrzepanie).

### **Pakowanie**

Połączone na krawędzi mankietu w pary rękawice tej samej wielkości należy pakować do worka foliowego, a następnie w ilościach po **100 par** w karton zbiorczy o wymiarach **(40x80x25) cm** (szerokość x długość x wysokość), wykonany z tektury **trójwarstwowej**.

Na karton należy nakleić etykietę zbiorczą zawierającą ww. dane poszerzone o ilość sztuk w opakowaniu zbiorczym.

## **7 Zasady odbioru**

### **7.1 Tryb oceny zgodności**

Ocenę zgodności wykonania wyrobu z postanowieniami niniejszej Wojskowej Dokumentacji Techniczno-Technologicznej należy prowadzić według zasad określonych w ustawie z dnia 17 listopada 2006 r. o systemie oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności i bezpieczeństwa państwa (Dz. U. z 2006 r. Nr 235, poz. 1700 z późn. zm.) oraz zgodnie z rozporządzeniem Ministra Obrony Narodowej z dnia 11 stycznia 2013 r. w sprawie szczegółowego wykazu wyrobów podlegających ocenie zgodności oraz sposobu i trybu przeprowadzania oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności państwa (Dz. U. z 2013 r., poz. 136 z późn. zm.).

Rękawice podlegają ocenie zgodności w trybie I.

### **7.2 Nadzór nad wyrobem**

#### **7.2.1 Postanowienia ogólne**

Nadzór nad czynnościami związanymi z wyrobem prowadzi Rejonowe Przedstawicielstwo Wojskowe lub inny organ wskazany przez Zamawiającego w umowie. Organ ten dokonuje odbioru wojskowego wyrobu.

W celu kontroli jakości i odbioru/zwolnienia wyrobów ustala się następujące rodzaje badań kontrolnych:

- zdawczo-odbiorcze ( Z-O );
- okresowe ( O );
- typu ( T ).

Podstawowymi dokumentami przy wykonywaniu oceny zgodności, badań kontrolnych i odbiorze/zwolnieniu przedmiotów zaopatrzenia mundurowego są:

- Wojskowa Dokumentacja Techniczno-Technologiczna (WDTT);
- normy wskazane w powyższej dokumentacji.

Wyroby przedstawione do badań zgodności z wymaganiami WDTT powinny być odebrane/zwolnione przez służby Kontroli Jakości ( KJ ) Wykonawcy. Odbiór należy potwierdzić odpowiednimi dokumentami i pieczęciami działu KJ.

W przypadku uzyskania wyników badań zdawczo-odbiorczych lub okresowych niezgodnych z wymaganiami określonymi w WDTT RPW wstrzymuje odbiór/zwolnienie badanej partii wyrobów. Odbiór/zwolnienie partii może nastąpić po usunięciu błędów wykonania oraz potwierdzeniu poprawności wykonania wyrobów pozytywnymi wynikami badań.

RPW ma prawo kontroli u Wykonawcy warunków realizacji produkcji, w tym procesów międzyoperacyjnych, na zgodność z wymaganiami WDTT.

Wyrób powinien także spełniać dodatkowe wymagania jakościowe, jeżeli zapisano je w umowie. Sposób potwierdzenia tych wymagań określa umowa.

### 7.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze

Badania zdawczo-odbiorcze wykonuje się w celu sprawdzenia, czy wyroby są wykonane zgodnie z wybranymi wymaganiami WDTT. Pozytywny wynik badań jest podstawą odbioru wyrobu.

Wyroby do badań pobiera się z partii wyrobów o liczności nie większej niż 10 000 par, o tym samym oznaczeniu klasyfikacyjnym, tej samej jakości przedstawionych do jednorazowego odbioru. Warunki odbioru, sposób pobierania próbek do badań oraz ocenę wyników badań realizować według PN-P-84506:1983 Wyroby konfekcyjne - Badania odbiorcze. Próbki do badań pobiera przedstawiciel RPW z udziałem komisji Wykonawcy.

Badania wykonują:

- przedstawiciel RPW siłami i środkami Wykonawcy, w zakresie określonym w tablicy 8, Lp. 1, 2 i 3,
- laboratoria w zakresie określonym w tablicy 8, Lp. 4.

Dla pierwszej partii wyrobów dostarczonych zgodnie z zawartą umową badania laboratoryjne należy wykonać w laboratorium z akredytacją wg PN-EN ISO/IEC 17025. Dla kolejnych partii dopuszcza się przeprowadzenie badań w innym laboratorium. Jeden egzemplarz wyników badań laboratoryjnych Wykonawca przekazuje RPW.

W przypadku zmiany dostawcy materiałów zasadniczych, wskazanych w WDTT, tablica 1, Lp. 1, 2 Wykonawca jest zobowiązany dla pierwszej partii dostawy, wykonanej z tych materiałów, przedstawić wyniki badań laboratoryjnych z laboratorium z akredytacją wg PN-EN ISO/IEC 17025.

Dla pozostałych materiałów wskazanych w WDTT, tablica 1, Wykonawca przedstawia RPW dokumenty potwierdzające ich parametry – np. wyniki badań z laboratorium.

W przypadku zaistnienia przesłanek, które mogą świadczyć o pogorszeniu jakości wyrobu lub materiałów składowych RPW może pobrać losowo z bieżącej partii produkcyjnej wyroby i zlecić ich badanie WOBWSM (koszty badań pokrywa WOBWSM, w przypadku braku akredytacji na wymagany zakres badań WOBWSM przekazuje wyroby do laboratorium z akredytacją wg PN-EN ISO/IEC 17025). Pozytywne wyniki przeprowadzonych badań należy zaliczyć do badań zdawczo-odbiorczych partii. Potwierdzenie w badaniach niezgodności wyrobów z wymaganiami określonymi w WDTT skutkuje rozszerzeniem badań zdawczo-odbiorczych lub zwiększeniem liczności próby wg uzgodnień między Wykonawcą RPW. Badania te Wykonawca wykonuje w laboratorium z akredytacją wg PN-EN ISO/IEC 17025, bez dodatkowego finansowania przez MON, a jeden egzemplarz wyników badań przekazuje RPW.

### 7.2.3 Badania okresowe

Badania okresowe wykonuje się w celu okresowego sprawdzenia czy wyroby są zgodne z wymaganiami podanymi w WDTT, w celu sprawdzenia stabilności procesu technologicznego podczas ich wytwarzania, potwierdzenia możliwości kontynuowania wytwarzania wyrobów według obowiązującej WDTT oraz w celu stwierdzenia możliwości odbioru/zwolnienia wyrobów. Badania okresowe wykonuje Wykonawca, przy udziale i pod kontrolą przedstawiciela RPW (nie dotyczy badań laboratoryjnych).

Badania okresowe przeprowadza się dla co piątej partii wyrobów, co najmniej raz w roku, po wykonaniu dla tej partii badań zdawczo-odbiorczych, pod warunkiem, że badania zdawczo-odbiorcze tej partii zakończyły się wynikiem pozytywnym. Do badań okresowych pobierana jest próbka o liczności wymaganej w prowadzonych badaniach. Wyroby do badań okresowych pobiera przedstawiciel RPW z udziałem komisji Wykonawcy.

Badania powinny być przeprowadzone zgodnie z zakresem określonym w tablicy 8. Badania laboratoryjne wykonuje się w laboratorium z akredytacją wg PN-EN ISO/IEC 17025. Wykonawca przekazuje RPW jeden egzemplarz wyników badań.

Pozytywne wyniki badań okresowych są podstawą odbioru/zwolnienia partii wyrobów przez RPW.

Partię wyrobów należy uznać za niezgodną z wymaganiami, jeżeli chociażby jedna z badanych laboratoryjnie właściwości, dla jednego z badanych wyrobów, nie spełnia wymagań podanych w WDTT.

### 7.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorce przedmiotu (badania typu)

Wykonawca przedmiotu, WOBWSM lub Gestor może zaproponować wprowadzenie zmian w niniejszej WDTT oraz wzorce przedmiotu. Jeżeli zaproponowane zmiany mogą mieć wpływ na charakterystyki techniczne, jakość lub własności użytkowe przedmiotu, to przed ich wprowadzeniem przeprowadza się badania typu zgodnie z zasadami określonymi w rozdziale 4 „*Procedury realizacji prac rozwojowych dla przedmiotów umundurowania i wyekwipowania*”, wprowadzonej Decyzją Nr 314/MON Ministra Obrony Narodowej z dnia 28 października 2013 r. (Dz. U. z 2013 r. poz. 274, z późn. zm.).

### 7.2.5 Zakres, wymagania i metody badań

Zestawienie zakresów wymagań i metod badań dla poszczególnych rodzajów badań kontrolnych przedstawiono w tablicy 8.

Tablica 8

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania i metody badań wg	Wykonywać podczas badań		
			Z-O	O	T
1	<b>Sprawdzenie i ocena dokumentacji wyrobów przedstawionych do badań</b>		+	+	+
2	<b>Oględziny zewnętrzne wyrobów</b>				
2.1	Sprawdzenie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na wszywkach informacyjnych i etykietach jednostkowych), składania i pakowania	WDTT tablica 9 WDTT rozdz. 6	+	+	n
3	<b>Badania szczegółowe (organoleptyczne) wyrobów</b>				
3.1	Sprawdzenie dokumentacji zakupu materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT rozdz. 3.1	+	+	n
3.2	Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT rozdz. 3.1	+	+	n
3.3	Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu oraz zgodności z obowiązującym wzorem	Ocena zgodności ze wzorem PUiW do produkcji seryjnej	+	+	n
3.4	Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z tablicami wymiarów wyrobu	WDTT rozdz. 9, tablica 9	+	+	n
4	<b>Badania laboratoryjne</b>				
4.1	<b>Dzianina aramidowa</b>				
4.1.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	WDTT Tablica 3 - Lp. 2, 3; rozdz. 3.2	-*)	+	n
4.1.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	WDTT Tablica 3 - Lp.1, 4÷7	+	+	n
4.2	<b>Skóra</b>				
4.2.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań	WDTT Tablica 2	+	+	n
*) Wykonać sprawdzenie dla pierwszej partii wyrobów dostarczanych w danym roku.					

Uwagi:

- Dopuszcza się zmiany w kolejności wykonywania badań po uzgodnieniu z RPW.
- Wprowadzone w tablicy 8 oznaczenia badań:
  - „Z-O” - zdawczo - odbiorcze,
  - „O” - okresowe,
  - „T” - typu,
  - „+” - badania wykonuje się,
  - „-” - badania nie wykonuje się,
  - „n” - badania nieobligatoryjne, wykonuje się, jeżeli zostaną wskazane w dodatkowym programie badań.

### **7.3 Wzór wyrobu**

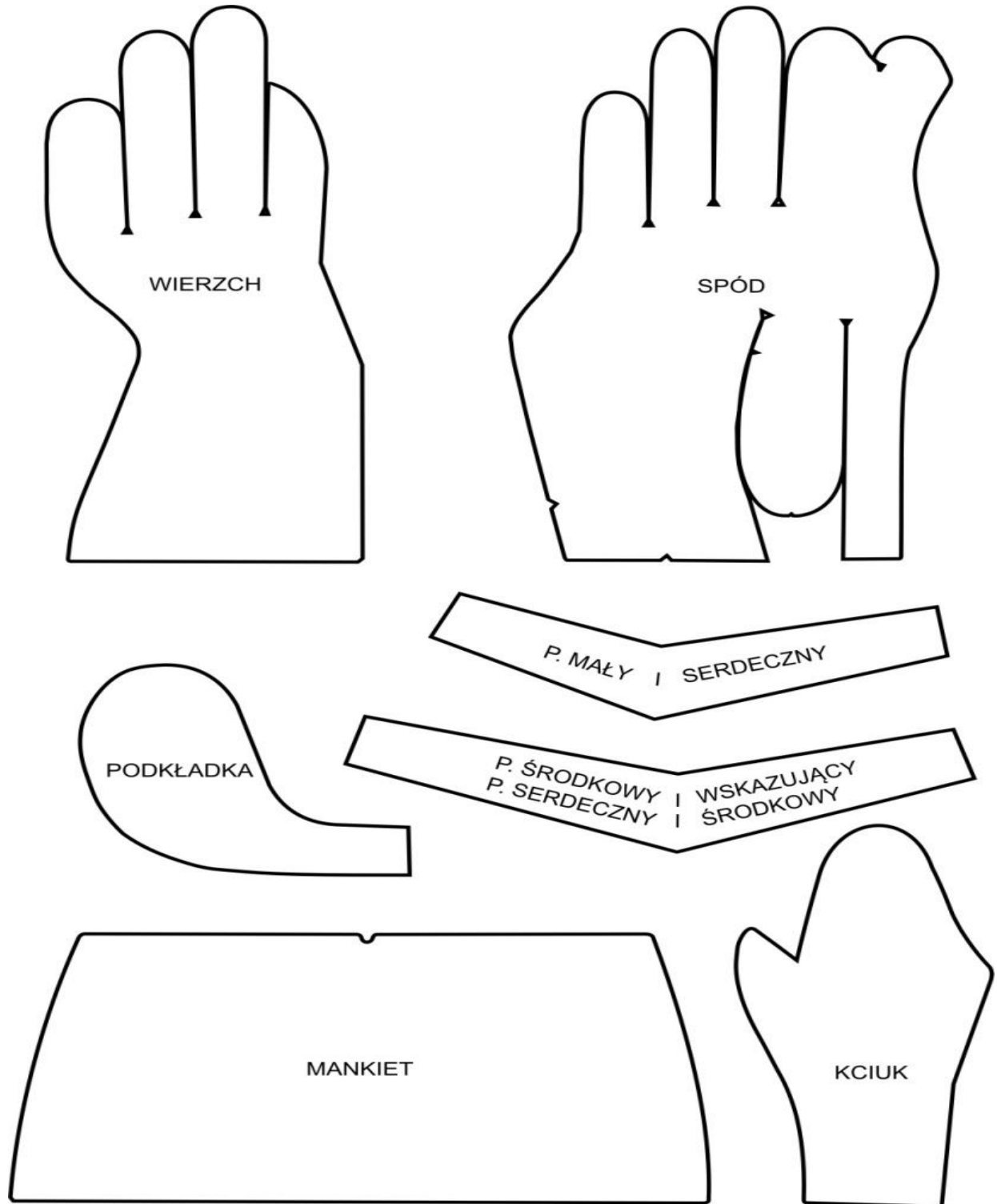
Aktualny wzór przedmiotu do produkcji seryjnej (dostępny w WOBWSM), wykonany zgodnie z przedmiotową dokumentacją i zatwierdzony zgodnie z „Procedurą realizacji prac rozwojowych dla przedmiotów umundurowania i wyekwipowania”, jest elementem odniesienia przy ocenie zgodności (porównania przedmiotu, także w ramach badań laboratoryjnych).

### **7.4 Gwarancja na wyrób**

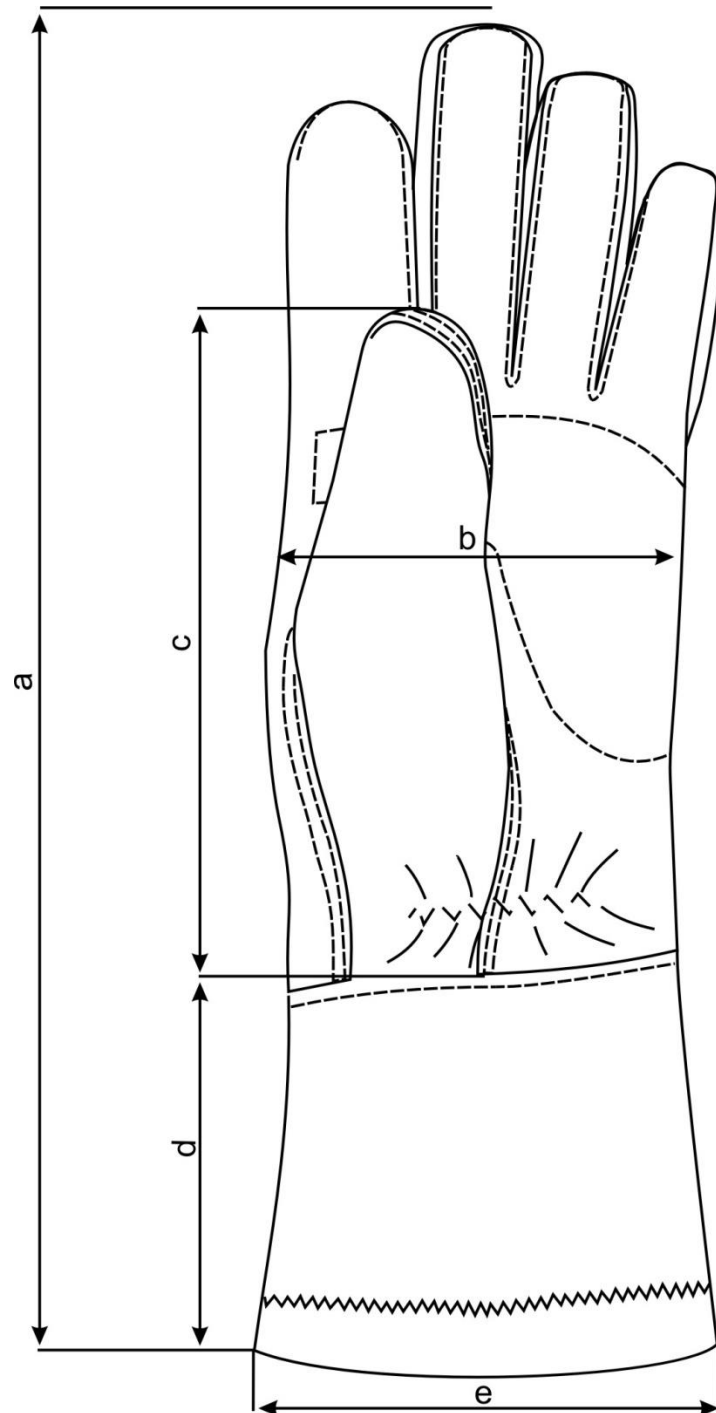
Okres i warunki gwarancji udzielone przez Wykonawcę na wyrób określa umowa.

## 8 Rysunki

### 8.1 Rysunki elementów składowych



## 8.2 Rysunek rękawicy z wymiarowaniem



## 9 Tablica wymiarów wyrobu gotowego

Tablica 9

Lp.	Nazwa wymiaru (pomiar)	Oznaczenie na rysunku	Wielkości							Tolerancja ± [mm]
			19	20	21	22	23	24	25	
1.	Długość całkowita (mierzona od dołu mankietu do wys. palca środkowego)	<b>a</b>	322	326	330	336	340	346	352	5
2.	Szerokość (mierzona 1 cm nad kciukiem)	<b>b</b>	76	82	90	96	102	108	114	2
3.	Długość kciuka (mierzona od czubka do linii wszycia mankietu)	<b>c</b>	150	155	160	165	170	175	180	3
4.	Długość mankietu (mierzona po zewnętrznej krawędzi)	<b>d</b>	100	100	100	100	100	100	100	3
5.	Szerokość mankietu (mierzona po krawędzi podwinięcia)	<b>e</b>	100	110	120	130	140	150	160	3

Wymiary w mm.