

Arkusz uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej

Spis treści

Arkusz 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 Wymagania dla skóry koziej licowej w kolorze czarnym przeznaczonej na wierzchy	6
3.3 Wymagania techniczno-użytkowe	6
3.4 Wymagania dla podeszew.....	7
3.5 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych.....	7
4 Zestawienie elementów składowych.....	7
5 Opis wykonania	8
6 Cechowanie, pakowanie i konserwacja	8
7 Zasady weryfikacji zgodności	10
7.1 Tryb oceny zgodności	10
7.2 Proces nadzorowania jakości	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 Tabela wymiarów kopyt.....	14
9 Rysunki elementów wierzchu obuwia	15
10 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej.....	19

1 Fotografia wyrobu

**Półbuty galowe damskie
Wzór 917A/MON**

2 Opis ogólny wyrobu

Półbuty galowe damskie przeznaczone są do użytkowania przez żołnierzy – kobiety, w ramach zestawu ubioru galowego i ubiorów wyjściowych, w strefie klimatu umiarkowanego, w okresie całorocznym.

Jest to obuwie wzuwane typu „czołenko” z niską pełną cholewką na całym obwodzie, nie okrywającą podbicia. Półbuty wykonane są ze skór kozich licowych w kolorze czarnym, z podszewką skórzaną świńską w kolorze naturalnym.

Na spody obuwia zastosowano podeszwy z kauczuku termoplastycznego TR z obcasem tworzywowym.

Półbuty montowane są systemem klejonym.

Obuwie produkowane jest wg numeracji francuskiej w rozmiarach od 36 do 41 w dwóch tęgosciach: standardowej G $1/2$ oraz podwyższonej H.

3 Wymagania techniczne

Do wykonania półbutów obowiązują:

- zatwierdzona wojskowa dokumentacja techniczno-technologiczna,
- zatwierdzony wzór półbutów.

3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Tablica 1

Lp.	Nazwa elementu	Rodzaj materiału	Wymagania
1.	Przyszwę 4-elementowe z obłożynami zewnętrznymi	Skóra kozia licowa w kolorze czarnym, grubość (0,7 ÷ 1,0) mm	p.3.2
2.	Obłożyny wewnętrzne		
3.	Tylniki 4-elementowe		
4.	Podszewki przyszew z obłożynami	Skóra świńska licowa podszewkowa w kolorze naturalnym, grubość (0,7 ÷ 0,9) mm	PN-EN ISO 20347:2012 p. 5.5
5.	Wyściółki		
6.	Zapiętki	Włóknina zapiętkowa, grubość (0,8 ± 0,1) mm	wg specyfikacji technicznych producenta, nie gorsze niż zastosowane we wzorze
7.	Międzypodszewki przyszew i obłożyn	Międzypodszewka tkaninowa	
8.	Podwyściółki	Laminat (dzianina syntetyczna + pianka lateksowa), grubość (0,3 ÷ 0,4) mm	
9.	Podnoski	Włóknina podnoskowa termoplastyczna, grubość (0,6 ÷ 0,7)mm	
10.	Podeszwy	Kauczuk termoplastyczny TR	wg p. 3.4
11.	Podpodeszwy	Materiał podpodeszwowy typu „texon” , grubość (1,5 ÷ 2,0) mm	PN-EN ISO 20347:2012 p. 5.7.4.1
12.	Obcas	- Obcas (polistyren), wysokość (6,2 ÷ 6,4)cm - Wierzchnik obcasa (poliuretan), grubość (4 ÷ 5)mm	wg specyfikacji technicznych producenta, nie gorsze niż zastosowane we wzorze
13.	Zakładki	Materiał termoplastyczny, grubość 1,3 mm ± 5%	

14.	Usztywnienia	Usztywniacze stalowe	
-----	--------------	----------------------	--

15.	Nici	Syntetyczne – 54±5 tex	PN-EN 12590:2002 PN-ISO 1139:1998
16.	Pudełka jednoparowe i zbiorcze	Tekturowe	PN-O-91009:1996
17.	Wzmocnienie podpodeszwy	Tektura naklejkowa (śródstopie i pięta) grubość (1,6÷1,9)mm	wg wzoru
18.	Tasiemka wzmacniająca podwinięcie obłożyn	Tasiemka poliamidowa, szerokość 1mm	wg wzoru

3.2 Wymagania dla skóry koziej licowej w kolorze czarnym przeznaczonej na wierzchy

Tablica 2

L.p.	Nazwa wskaźnika	Jednostka miary	Wartość wskaźnika	Metoda badań
1	2	3	4	5
1.	Wytrzymałość na rozdzieranie, nie mniej niż:	N	50	PN-EN ISO 3377-2: 2016-06
2.	Wytrzymałość na rozciąganie, nie mniej niż:	N/mm ²	15	PN-EN ISO 3376: 2012
3.	Przepuszczalność pary wodnej, nie mniej niż:	mg/(cm ² ·h)	0,8	PN-EN ISO 20344:2012 p. 6.6
4.	Współczynnik pary wodnej, nie mniej niż:	mg/cm ²	15	PN-EN ISO 20344:2012 p. 6.8
5.	Zawartość chromu (VI) *)	mg/kg	nie wykrywalny	PN-EN ISO 17075-1:2017-05
6.	Wartość pH, nie mniej niż: *)	-	3,2	PN-EN ISO 4045:2018-09
7.	Liczba dyferencji dla pH mniejszego niż 4, nie więcej niż: *)	-	0,7	
8.	Odporność powłoki kryjącej, liczba obrotów krążka, nie mniej niż:	tarcie suche	3 ° szarej skali na materiale trącym	PN-EN ISO 17700:2019-12 Metoda B
9.		tarcie mokre		
10.	Odporność powłoki na wielokrotne zginanie metodą fleksometryczną, nie mniej niż 50 000 zgięć:	-	brak uszkodzeń	PN-EN ISO 5402-1:2017

*) 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 III).

3.3 Wymagania techniczno-użytkowe

Tablica 3

Lp.	Nazwa wskaźnika	J.m.	Wartość wskaźnika	Metoda badań
1	2	3	4	5
1.	Wytrzymałość połączenia spodu z wierzchem, nie mniej niż:	N/mm	2,5	PN-EN ISO 20344:2012 p. 5.2

3.4 Wymagania dla podeszew

Tablica 4

Lp.	Nazwa wskaźnika	J.m.	Wartość wskaźnika	Metoda badań
1.	Wytrzymałość na rozdzieranie, nie mniej niż:	kN/m	8	PN-ISO 34-1:2007 Metoda A
2.	Odporność na ścieranie, nie więcej niż:	mm ³	300	PN-ISO 4649:2007 Metoda A
3.	Odporność spodów na wielokrotne zginanie w temperaturze +23°C (szerokość nacięcia po 30 000 zgięć), nie więcej niż:	mm	4	PN-EN ISO 20344:2012 p. 8.4

3.5 Rodzaje szwów i ściągów maszynowych

Cholewka obuwia wykonana jest przy pomocy szwów łączących. Obuwie szyte jest ściągami prostymi zwartymi. W obuwiu zastosowano szwy łączące naszywane pojedyncze. Gęstość ścięgu wynosi 4+5 ścięgi na 1 cm.

4 Zestawienie elementów składowych

Tablica 5

Lp.	Elementy składowe	Ilość elementów na 1 parę
1.	Przyszwia 4-elementowa z obłożyną zewnętrzną	2
2.	Obłożyna wewnętrzna	2
3.	Tylnik 4-elementowy	2
4.	Podszewka przyszwzy z obłożynami	2
5.	Zapiętek	2
6.	Wyściółka	2
7.	Międzypodszewka przyszwzy z obłożyną zewnętrzną	2
8.	Międzypodszewka obłożyny wewnętrznej	2
9.	Podwyściółka	2
10.	Podnosek	2
11.	Podpodeszwa	2
12.	Podeszwa	2
13.	Obcas	2
14.	Zakładka	2
15.	Usztywniacz stalowy	2
16.	Zapasowe fleki	1

5 Opis wykonania

Obuwie montowane jest systemem klejonym.

Wykaz zasadniczych czynności produkcyjnych przedstawia poniższe zestawienie:

- rozkrój elementów wierzchu, podszewek i międzypodszewek,
- cechowanie podszewek obłożyn,
- ścienianie elementów cholewek,
- szycie cholewek,
- wklejanie podnosków,
- wklejanie i obciążanie zakładek,
- przyczepianie podpodeszew do kopyt,
- przyczepianie cholewek do podpodeszew w pięcie,
- ćwiekowanie czubków, boków i pięt,
- przepuszczanie przez stabilizator,
- wygrzewanie nagrzanym powietrzem,
- nakładanie wosków na szczotkach,
- drasanie zaćwiekowanych brzegów cholewki,
- wklejanie wypełnień w śródstopiu,
- zmywanie podeszew,
- powlekanie klejem podeszew,
- nakładanie podeszew na cholewkę,
- zdejmowanie kopyt,
- zbijanie obcasów,
- wklejanie wyściółek,
- czyszczenie i retuszowanie obuwia,
- prasowanie,
- apreturowanie obuwia,
- kontrola jakości,
- pakowanie.

6 Cechowanie, pakowanie i konserwacja

Cechowanie

Obuwie cechowane jest na podszewce/wyściółce.

Cechowanie na podszewce/wyściółce obejmuje niżej wymienione symbole:

- nazwa lub znak firmowy Wykonawcy i Producenta,
- numer wzoru,
- rozmiar (wg numeracji francuskiej/wg numeracji metrycznej),
- tęgość,
- data produkcji (miesiąc i rok),
- numer partii produkcyjnej.

Przykład znakowania:

Znak firmowy	917A/MON nr wzoru	38 / 24,5 rozmiar	G ½ tęgość	07-09 miesiąc i rok	36 nr partii produkcyjnej
---------------------	-----------------------------	-----------------------------	----------------------	-------------------------------	-------------------------------------

Na podeszwie umieszczany jest rozmiar (wg numeracji francuskiej/metrycznej), dodatkowo może być umieszczona nazwa lub znak firmowy Producenta.

Etykieta jednostkowa naklejana na pudełka jednostkowe powinna zawierać co najmniej następujące dane:

- nazwę Wykonawcy i Producenta,
- nazwę i numer wzoru,
- rozmiar (wg numeracji francuskiej/metrycznej),
- tęgość,
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- numer partii produkcyjnej,
- informację o sposobie konserwacji,

- 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 kupna-sprzedaży.

Etykieta zbiorcza naklejona na karton zbiorczy powinna zawierać dane określone na etykiecie jednostkowej poszerzone o ilość par obuwia w opakowaniu zbiorczym.

Informacja o sposobie konserwacji

„Na oczyszczone powierzchnie nakładać równomiernie ciekłą warstwę typowej pasty do obuwia o barwie czarnej, odczekać ok. 10 min. a następnie obuwie wypolerować miękką szczotką lub szmatką. Nie jest zalecane stosowanie past/preparatów samonabłyszczających”.

Pakowanie

Parę półbutów należy pakować w jednostkowe pudełka tekturowe, a następnie po 10 par (tego samego rozmiaru) w karton zbiorczy o wymiarach (40x60x40) cm (szerokość x długość x wysokość), wykonany z tektury **pięciowarstwowej**. Na karton zbiorczy należy nakleić etykietę zbiorczą.

7 Zasady weryfikacji zgodności

7.1 Tryb oceny zgodności

Ocenę zgodności wykonania wyrobu z postanowieniami niniejszej WDTT należy prowadzić według zasad określonych w ustawie z dnia 17 listopada 2006r. *o systemie oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności i bezpieczeństwa państwa* (tj. Dz. U. z 2018 r. poz. 114, 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 (tj. Dz. U. z 2018 r. poz. 1385, z późn. zm.).

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Obrony Narodowej dnia 5 marca 2007 r. w sprawie sprawowania nadzoru nad czynnościami związanymi z wyrobem wprowadzanym do użytku w komórkach i jednostkach organizacyjnych podległych lub nadzorowanych przez Ministra Obrony Narodowej (tj. Dz. U. z 2015 r. poz. 259) organem sprawującym nadzór nad funkcjonowaniem systemu oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności i bezpieczeństwa państwa, w tym czynnościami związanymi z wyrobem wprowadzanym do użytku jest szef Rejonowego Przedstawicielstwa Wojskowego (RPW) wskazany przez dyrektora jednostki organizacyjnej, której jest podległe RPW – Wojskowe Centrum Normalizacji, Jakości i Kodyfikacji (WCNJK).

Półbuty galowe damskie podlegają ocenie zgodności w trybie I.

7.2 Proces nadzorowania jakości

Proces nadzorowania jakości wyrobów prowadzi RPW wskazane przez Dyrektora WCNJK lub inny organ wskazany przez Zamawiającego w umowie (dalej „organ realizujący proces nadzorowania jakości”). Organ ten realizuje proces nadzorowania jakości wyrobu zgodnie z decyzją Nr 126/MON Ministra Obrony Narodowej z dnia 16 sierpnia 2019 r. w sprawie zapewnienia jakości sprzętu wojskowego i usług, których przedmiotem jest sprzęt wojskowy (Dz. Urz. Min. Obr. Nar. z 2019 r., poz. 159).

7.2.1 Postanowienia ogólne

W celu sprawdzenia, czy wyroby są wykonane zgodnie z wymaganiami WDTT ustala się następujące rodzaje badań kontrolnych:

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

Podstawowymi dokumentami przy realizacji procesu nadzorowania jakości i badań kontrolnych przedmiotów umundurowania i wyekwipowania są:

- niniejsza WDTT do produkcji seryjnej;
- wzór wyrobu;
- normy wskazane w niniejszej dokumentacji.

Wyroby przedstawione do weryfikacji na zgodność z wymaganiami WDTT powinny zostać zwolnione przez służby Kontroli Jakości (KJ) Wykonawcy. Zwolnienie należy potwierdzić odpowiednimi dokumentami i pieczęciami działu KJ Wykonawcy.

W przypadku uzyskania wyników badań zdawczo-odbiorczych lub okresowych niezgodnych z wymaganiami określonymi w WDTT organ realizujący proces nadzorowania jakości wstrzymuje zwolnienie badanej partii wyrobów. Zwolnienie partii może nastąpić po usunięciu błędów wykonania oraz potwierdzeniu poprawności wykonania wyrobów pozytywnymi wynikami badań.

Próbki do badań pobiera się zgodnie z decyzją organu realizującego proces nadzorowania jakości:

- przed wprowadzeniem materiałów do produkcji, zgodnie z normą PN-P-22212:1985 Skóry wyprawione – Badania odbiorcze lub
- z partii wyrobów zgodnie z normą PN-O-91012:1986 Obuwie wyjściowe, domowe i robocze – Badania odbiorcze

dla partii wyrobów o liczności nie większej niż 5 000 par, o tym samym oznaczeniu klasyfikacyjnym, tej samej jakości, przedstawionych do jednorazowej weryfikacji zgodności.

Próbki do badań pobiera przedstawiciel organu realizującego proces nadzorowania jakości z udziałem komisji Wykonawcy.

Badania wykonują:

- przedstawiciel organu realizującego proces nadzorowania jakości siłami i środkami Wykonawcy, w zakresie określonym w tablicy 6, Lp.: 1, 2 i 3,
- laboratoria w zakresie określonym w tablicy 6, Lp. 4.

Pozytywne wyniki badań są podstawą do potwierdzenia zgodności wyrobu z WDTT. Partię wyrobów należy uznać za niezgodną z wymaganiami, jeżeli chociażby jedna z badanych laboratoryjnie właściwości lub ocenianych innych wymagań określonych w WDTT, dla jednego z badanych wyrobów, nie spełnia wymagań podanych w WDTT.

Organ realizujący proces nadzorowania jakości 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 wymaganiami WDTT. Pozytywny wynik badań jest podstawą do potwierdzenia zgodności wyrobu z WDTT.

Dla pierwszej partii wyrobów dostarczonych zgodnie z zawartą umową, podlegającym badaniom zdawczo-odbiorczym, badania laboratoryjne należy wykonać w laboratorium akredytowanym wg normy PN-EN ISO/IEC 17025. Dla kolejnych partii dopuszcza się przeprowadzenie badań w innym laboratorium. Jeden egzemplarz wyników badań laboratoryjnych Wykonawca przekazuje organowi realizującemu proces nadzorowania jakości.

W przypadku zmiany dostawcy materiałów zasadniczych, wskazanych w WDTT tablica 6, Wykonawca jest zobowiązany dla pierwszej partii dostawy, wykonanej z tych materiałów, przedstawić wyniki badań laboratoryjnych z laboratorium akredytowanego wg PN-EN ISO/IEC 17025.

Dla pozostałych materiałów wskazanych w WDTT tablica 1, Wykonawca przedstawia organowi realizującemu proces nadzorowania jakości dokumenty potwierdzające ich parametry – np. wyniki badań z laboratorium, świadectwa jakości, certyfikaty lub atesty producenta (potwierdzone badaniami laboratoryjnymi).

W przypadku zaistnienia przesłanek, które mogą świadczyć o pogorszeniu jakości wyrobu lub materiałów składowych organ realizujący proces nadzorowania jakości może pobrać losowo z bieżącej partii produkcyjnej wyroby i zlecić ich badanie WOBWSM (koszty badań pokrywa WOBWSM – przekazuje wyroby do laboratorium z akredytacją wg normy 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 a organem realizującym proces nadzorowania jakości. Badania te Wykonawca wykonuje w laboratorium z akredytacją wg normy PN-EN ISO/IEC 17025, bez dodatkowego finansowania przez MON, a jeden egzemplarz wyników badań przekazuje organowi realizującemu proces nadzorowania jakości.

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 zwolnienia wyrobów. Badania okresowe wykonuje Wykonawca, przy udziale i pod kontrolą przedstawiciela organu realizującego proces nadzorowania jakości (nie dotyczy badań laboratoryjnych).

Badania okresowe przeprowadza się dla pierwszej i co piątej partii wyrobów (1, 5, 10 itd.) w danym roku kalendarzowym dostaw.

Do badań okresowych pobierana jest próbka o liczności wymaganej w prowadzonych badaniach.

Badania powinny być przeprowadzone zgodnie z zakresem określonym w tablicy 6 Badania laboratoryjne wykonuje się w laboratorium z akredytacją wg normy PN-EN ISO/IEC 17025. Wykonawca przekazuje organowi realizującemu proces nadzorowania jakości jeden egzemplarz wyników badań.

Dla partii wyrobów przedstawionych do badań okresowych nie przeprowadza się dodatkowych badań zdawczo-odbiorczych.

Wyniki badań okresowych są równoznaczne z przeprowadzeniem badań zdawczo-odbiorczych.

7.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorze przedmiotu (badania typu)

Wykonawca przedmiotu, WOBWSM lub Szefostwo Służby Mundurowej Inspektoratu Wsparcia Sił Zbrojnych może zaproponować wprowadzenie zmian w niniejszej WDTT oraz wzorze 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. Urz. Min. Obr. Nar. 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 6.

Tablica 6

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania i metody badań wg	Wykonywać podczas badań	
			Z-O	O
1	Sprawdzenie i ocena dokumentacji wyrobów przedstawionych do badań			
1.1	Sprawdzenie dokumentacji zakupu materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT podrozdział 3.1	+	+
1.2	Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT podrozdział 3.1	+	+
2	Oględziny zewnętrzne wyrobów – sprawdzenie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na etykietach jednostkowych, zbiorczych) i pakowania	WDTT Rozdz. 6 i 8	+	+
3	Badania szczegółowe wyrobów			
3.1	Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu oraz zgodności z WDTT i wzorem (badania organoleptyczne)	Ocena zgodności ze wzorem PUiW	+	+
3.2	Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z tablicą wymiarów wyrobu	WDTT Rozdz. 8 - Tablica 1 (Lp. 12) oraz Tablica 7	+	+
4	Badania laboratoryjne			
4.1	Obuwie gotowe			
4.1.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań techniczno-użytkowych	WDTT Tablica 3	-*)	+
4.2	Skóra (wierzch)			
4.2.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań	WDTT Tablica 2	+	+

Tablica 6 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania i metody badań wg	Wykonywać podczas badań	
			Z-O	O
4.3	Skóra podszewkowa			
4.3.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań	PN-EN ISO 20347:2012 - p. 5.5	+	+
4.4	Podeszwy			
4.4.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań	WDTT Tablica 4	-*)	+
*) Wykonać sprawdzenie dla pierwszej partii wyrobów, podlegających badaniom zdawczo-odbiorczym w danym roku kalendarzowym.				

Uwagi:

1. Dopuszcza się zmiany w kolejności wykonywania badań po uzgodnieniu z organem realizującym proces nadzorowania jakości.
2. Wprowadzone w tablicy 6 oznaczenia badań:
 - „Z-O” - zdawczo-odbiorcze,
 - „O” - okresowe,
 - „+” - badania wykonuje się,
 - „-” - badania nie wykonuje się.

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

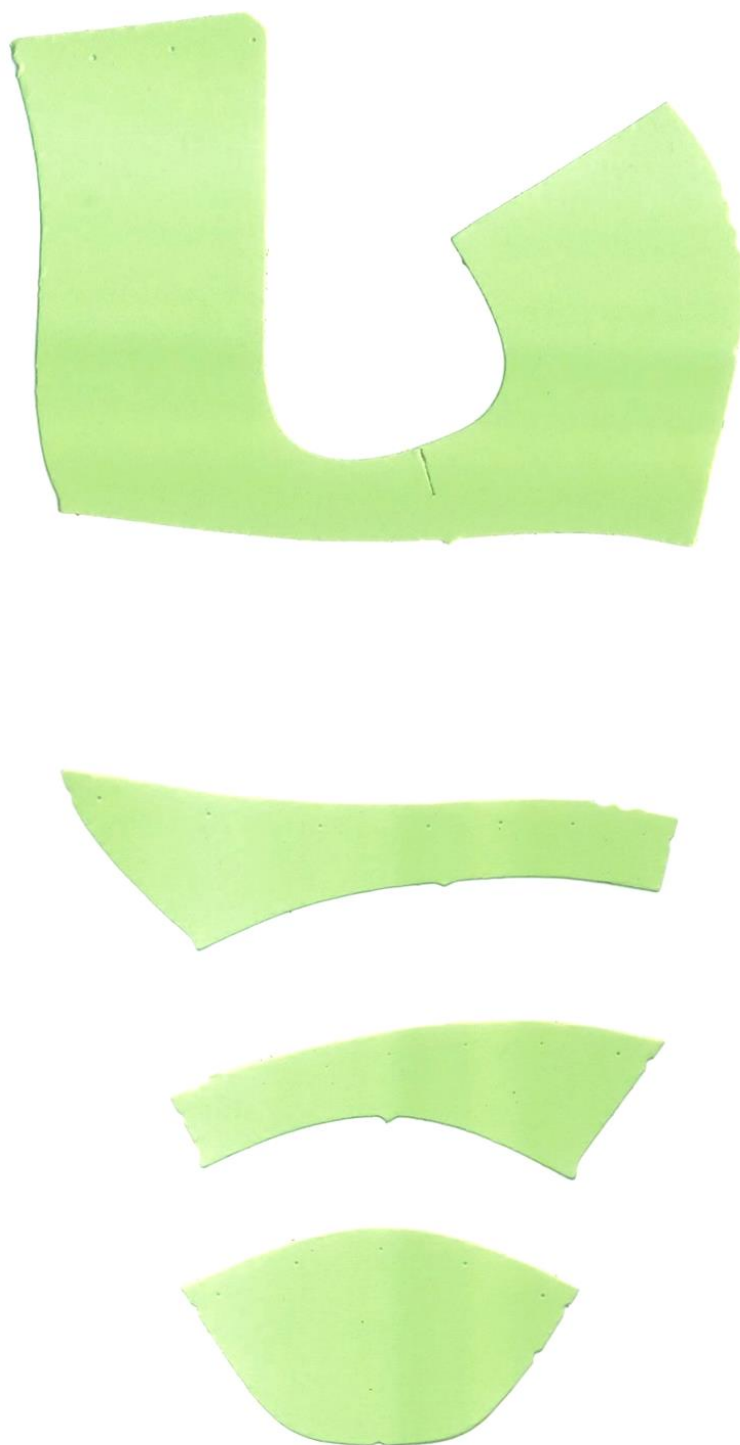
Okres i warunki gwarancji udzielone przez Wykonawcę na wyrób określa umowa.

8 Tabela wymiarów kopyt

Obuwie produkowane jest wg numeracji francuskiej w rozmiarach od 36 do 41 w dwóch tęgosciach: standardowej G^{1/2} oraz podwyższonej H na kopytach, których podstawowe wymiary z tolerancją ± 1% określa tabela 7.

Tablica 7

Rozmiar -wg numeracji francuskiej/wg numeracji metrycznej	Długość podstawy kopyta [mm]	Szerokość podstawy kopyta [mm] G ^{1/2} / H		Obwód kopyta w przedstopiu [mm] G ^{1/2} / H
		3	4	
1	2	3	4	4
36/23	254	79 / 80	49	223 / 225
37/24	259	81 / 82	50	230 / 232
38/24,5	266	83 / 84	51	235 / 237
39/25	274	84 / 85	52	239 / 241
40/26	282	86 / 87	53	244 / 246
41/26,5	286	87 / 88	54	249 / 251

9 Rysunki elementów wierzchu obuwia**Przyszwa 4-elementowa z obłożyną zewnętrzną**



(element tylnika x 2)

Tylnik 4-elementowy



Obłożyna wewnętrzna



Międzypodszewka przyszwyc z obłożyną zewnętrzną



Międzypodszewka obłożyny wewnętrznej



Podszewka przyszwyc z obłożynami



Zapiętek

10 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej