

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

WOJSKOWA DOKUMENTACJA
TECHNICZNO - TECHNOLOGICZNA

Buty filcowo – gumowe wzór 03
z wkładami filcowymi
Wzór 902A/MON

Za zgodność z obowiązującą
WDTT wzoru 902A/MON
wraz z wprowadzonymi zmianami Kartami Zmian
na dzień 20.09.2021 r.

WOJSKOWY OŚRODEK
BADAWCZO - WDROŻENIOWY
SŁUŻBY MUNDUROWEJ
Handwritten signature: Hascilo
Ponr Artur HAŚCIŁO

16 GRU 2021

Zaświadczenia potwierdzające posiadanie przez potencjalnych Wykonawców wzorów
zakładowych ww. PUiW zgodnych z WDTT i wzorem PUiW do produkcji seryjnej wydane
po **05.07.2013 r.** są aktualne.

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

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 techniczno-użytkowe	6
3.3 Wymagania dla obłożyny wkładu.....	6
3.4 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych.....	6
4. Zestawienie elementów składowych.....	7
5. Opis wykonania	7
6. Cechowanie i pakowanie.....	7
7 Zasady weryfikacji zgodności	9
7.1 Tryb oceny zgodności	9
7.2 Proces nadzorowania jakości	9
7.2.1 Postanowienia ogólne	9
7.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze.....	10
7.2.3 Badania okresowe.....	10
7.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorze przedmiotu (badania typu).....	11
7.2.5 Zakres, wymagania i metody badań	11
7.3 Wzór wyrobu	12
7.4 Gwarancja na wyrób.....	12
8. Rysunki elementów składowych wkładu wewnętrznego ocieplającego.....	13
9. Tabela rozmiarów obuwia oraz wymiary ogólne	15
10. Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej.....	16

1. Fotografia wyrobu



Komplet wyrobu: **obuwie tworzywowe (kalosz), wkład ocieplający, wyściółka.**

2. Opis ogólny wyrobu

Buty przeznaczone są do użytkowania w trudnych warunkach terenowych i atmosferycznych przez żołnierzy i pracowników wojska.

Jest to obuwie tworzywowe z wydłużoną cholewą sięgającą do kolan.

Cholewa obuwia wraz z podeszwą wykonana jest w formie monolitu metodą wtrysku spienionego tworzywa EVA (kopolimer etylenu i octanu winylu). Ukształtowana na pięcie skorupy „ostroga” umożliwia zdjęcie buta bez użycia rąk.

W zależności od warunków atmosferycznych buty mogą być użytkowane w komplecie wraz z wkładem wewnętrznym ocieplającym lub wyściółką (po uprzednim wyjęciu wkładu ocieplającego).

Komplet wyrobu to:

- **obuwie tworzywowe (kalosz)** – kopolimer etylenu i octanu winylu (EVA) w kolorze ciemnozielonym,
- **wkład wewnętrzny ocieplający** – wykonany z laminatu trójwarstwowego w kolorze czarnym (włókna PES/pianka PU/włókna PES), zakończony u góry kołnierzem w kolorze czarnym (laminat dwuwarstwowy: dzianina PES powlekana wodoszczelnie/pianka PU) do wywnięcia na obuwie, u dołu podpodeszwą (włókna poliestrowa impregnowana jednostronnie),
- **wyściółka wymienna** – włókna poliestrowa impregnowana.

Buty produkowane są w wielkościach od 41 do 47 (wg numeracji francuskiej).

3. Wymagania techniczne

Do wykonania butów obowiązują:

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

3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Tablica 1

Lp.	Nazwa elementu		Rodzaj materiału	Wymagania wg
1	2		3	4
1.	Obuwie tworzywowe (kalosz)		Granulat termoplastyczny EVA (kopolimer etylenu i octanu winylu) w kolorze ciemnozielonym	WDTT Tablica 2
2.	Wkład wewnętrzny ocieplający	Obłożyna wkładu	Laminat trójwarstwowy (włókna PES/pianka PU/włókna PES) w kolorze czarnym - masa powierzchniowa (280±10%) g/m ²	WDTT Tablica 3
3.		Nadstawka obłożyny wkładu (kołnierz)	Laminat dwuwarstwowy (dzianina PES powlekana wodoszczelnie/pianka PU) w kolorze czarnym – masa powierzchniowa (330±10%) g/m ²	Wg wzoru, atest dostawcy
4.		Podpodeszwa	Włókna poliestrowa impregnowana jednostronnie (kolor szary) - masa powierzchniowa (610±10%) g/m ² , grubość (3,0±0,5) mm	Wg wzoru, atest dostawcy
5.	Wyściółka wymienna		Włókna poliestrowa impregnowana (kolor szary) - masa powierzchniowa (870±10%) g/m ² , grubość (3,3 ±0,5) mm	Wg wzoru, atest dostawcy
6.	Nici poliestrowe		Kolor czarny – masa liniowa (81±15) tex, minimalna siła zrywająca 37N	PN-EN 12590:2002, PN-ISO 1139:1998

3.2 Wymagania techniczno-użytkowe

Tablica 2

Lp.	Nazwa wskaźnika	Jednostka miary	Wymagania	Metoda badań
1	2	3	4	5
1.	Gęstość materiału podeszwowego, nie więcej niż:	Mg/m ³	0,3	PN-ISO 2781:1996 Metoda A
2.	Izolacja od zimna w temp. (-17±2)°C - spadek temperatury wewnątrz obuwia, nie więcej niż:	°C	8	PN-EN ISO 20344:2012 p.5.13
3.	Odporność wierzchów na zginanie w temp. (-5±2)°C - minimalna liczba zgięć przy której próbka nie wykazuje pęknięć:	liczba zgięć	150 000	PN-ISO 4643:1994 Załącznik B
4.	Odporność spodów na zginanie w temp. (-15±2)°C - wzrost nacięcia po 30 000 zgięć, nie więcej niż:	mm	4	PN-EN ISO 20344:2012 p.8.4

3.3 Wymagania dla obłożyny wkładu

Laminat trójwarstwowy (włóknina PES/pianka PU/włóknina PES) w kolorze czarnym

Tablica 3

Lp.	Nazwa wskaźnika	Jednostka miary	Wymagania	Metoda badań
1	2	3	4	5
1.	Masa powierzchniowa	g/m ²	280±10%	PN-EN 29073-1:1994
2.	Grubość	mm	5,0±10%	PN-EN ISO 9073-2:2002 Metoda A (nacisk 0,5kPa/2500mm ²)
3.	Odporność na ścieranie, nie mniej niż: - na sucho, 25 600 cykli - na mokro, 12 800 cykli	liczba cykli	brak uszkodzeń	PN-EN ISO 20344:2012 p.6.12

3.4 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych

Ścieg typu zyg-zak – łączenie obłożyń wkładu (gęstość ściegów – (2,5÷3) ściegi na 1cm).

Ścieg stębnowy – odszycie nadstawki obłożyń (kołnierza) wkładu, doszycie kołnierza do wkładu (gęstość ściegów – (2,5÷3) ściegi na 1cm).

Ścieg typu strobel – łączenie podpodeszwy z wkładem (gęstość ściegów – ok. 2 ściegi na 1cm).

4. Zestawienie elementów składowych

Tablica 4

Lp.	Elementy składowe	Ilość sztuk na 1 parę
1	2	3
1.	Obuwie tworzywowe (kalosz)	2
2.	Obłożyna wkładu	4
3.	Nadstawka obłożyny wkładu (kołnierz)	2
4.	Podpodeszwa wkładu	2
5.	Wyściółka wymienna	2

5. Opis wykonania

Obuwie tworzywowe (kalosz) wykonane jest metodą wtrysku spienionego tworzywa EVA (kopolimer etylenu i octanu winylu).

Proces wykonania wkładu wewnętrznego ocieplającego składa się z następujących etapów:

- rozkrój elementów wkładu,
- łączenie obłożyń wkładu,
- odszycie kołnierza,
- doszycie kołnierza do wkładu wraz z podłożeniem wszywki informacyjnej,
- doszycie podpodeszwy do wkładu,
- kontrola jakości,
- etykietowanie i pakowanie.

6. Cechowanie i pakowanie

Cechowanie

Buty znakowane są na wszywce informacyjnej wszytej przy kołnierzu wkładu wewnętrznego, zawierającej co najmniej nw. dane:

- numer wzoru (.../MON),
- nazwa (logo) Wykonawcy i Producenta,
- data produkcji (miesiąc i rok),
- numer wielkościowy wg numeracji francuskiej,
- numer partii produkcyjnej.

Przykład znakowania:

...../MON	6/2013	43	12
nr wzoru	Wykonawca i Producent	(m-c i rok)	nr wielkościowy	nr partii produkcyjnej

Informacje naniesione na wszywce informacyjnej powinny być wykonane w technologii zapewniającej ich czytelność przez okres nie krótszy niż 2 lata.

Na podeszwie powinien być wytłoczony numer wielkościowy obuwia w numeracji francuskiej, dodatkowo może być umieszczona nazwa lub znak firmowy Producenta.

Etykieta jednostkowa (przymocowana oddzielnie do obuwia tworzywowego oraz kołnierza wkładu ocieplającego) powinna zawierać co najmniej następujące dane:

- nazwę Wykonawcy i Producenta,
- nazwę i numer wzoru,
- numer wielkościowy wg numeracji francuskiej,
- datę produkcji (m-c i rok),
- skład surowcowy materiałów zasadniczych,
- 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 kupna-sprzedaży.

Informacja o sposobie konserwacji

*„**Obuwie** należy myć ogólnie dostępnymi łagodnymi środkami czyszczącymi (płyny do mycia). Zabrudzone obuwie, należy przemyć ręcznie w ciepłej wodzie z dodatkiem środków czyszczących przy użyciu gąbki, a następnie osuszyć w temperaturze pokojowej z dala od źródeł ciepła. **Wkład tekstylny** należy prać ogólnie dostępnymi środkami do prania i czyszczenia tekstyliów w temp. 40°C.*

Obuwia nie wolno:

- czyścić ostrymi przedmiotami
- myć rozpuszczalnikami organicznymi
- suszyć bezpośrednio w promieniach słonecznych.”

Etykieta zbiorcza – powinna zawierać dane zawarte na etykiecie jednostkowej poszerzone o ilość pa w opakowaniu zbiorczym.

Pakowanie

Parę obuwia tworzywowego z wkładem ocieplającym oraz wyściółką tej samej wielkości, (z przymocowanymi etykietami jednostkowymi) należy pakować do worka foliowego.

Następnie obuwie należy pakować po 3 pary (tej samej wielkości) w karton zbiorczy o wymiarach (40x80x50) cm (szerokość x długość x wysokość), wykonany z tektury **pięciowarstwowej**. Na karton 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 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).

Buty 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-06706:1982 Tkaniny, przędziny, dzianiny i włókiennicze pokrycia podłogowe – Badania odbiorcze lub
- z partii wyrobów zgodnie z normą PN-O-91012:1986 Obuwie wyjściowe, domowe i robocze – Badania odbiorcze

dla partii wyrobów (partia produkcyjna) 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 5, Lp.: 1, 2 i 3,
- laboratoria w zakresie określonym w tablicy 5, 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 5, 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 5. 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 5.

Tablica 5

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 wszywkach, etykietach jednostkowych, zbiorczych) i pakowania	WDTT Rozdz. 6	+	+
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. 9	+	+
4	Badania laboratoryjne			
4.1	Obuwie gotowe			
	Sprawdzenie spełnienia wymagań	WDTT Tablica 2	-*)	+
4.2	Laminat trójwarstwowy (włóknina PES/pianka PU/włóknina PES) w kolorze czarnym			
	Sprawdzenie spełnienia wymagań	WDTT Tablica 3	-*)	+
*) 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 5 oznaczenia badań:

- „Z-O” - zdawczo-odbiorcze,
- „O” - okresowe,
- „+” - badania wykonuje się,
- „-” - badania nie wykonuje się.

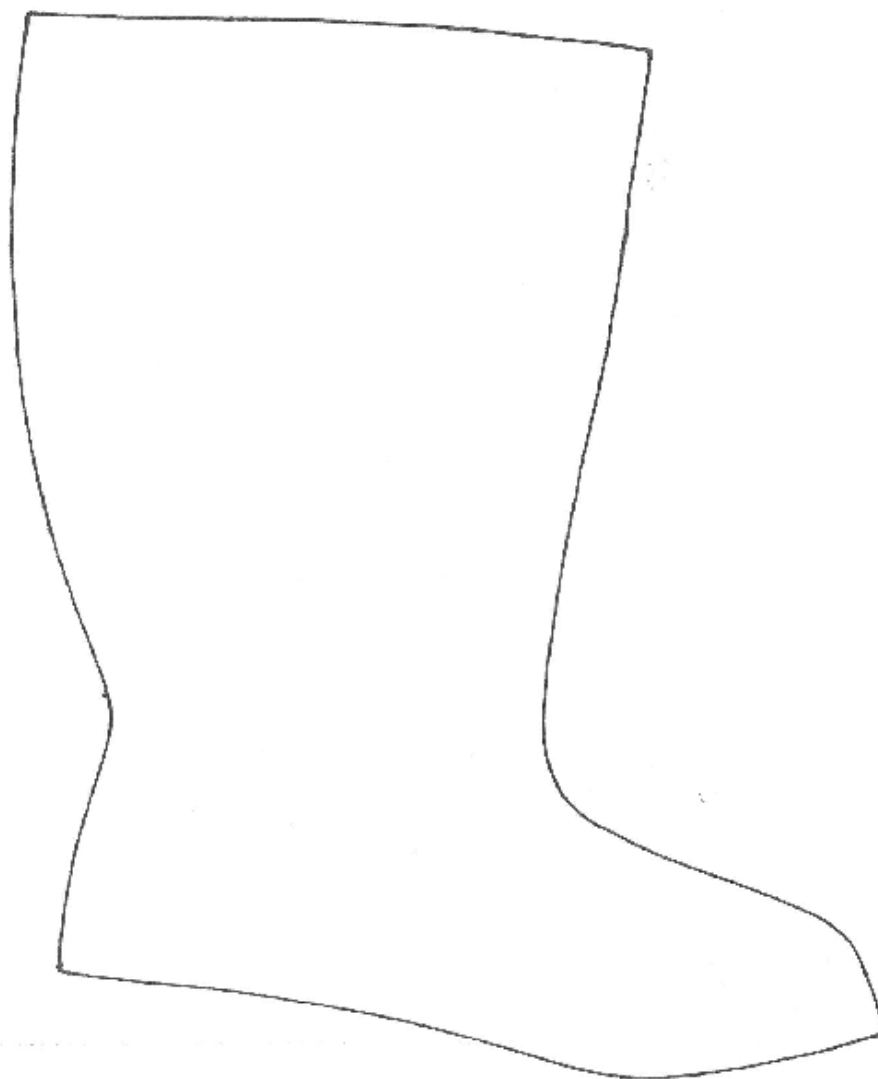
7.3 Wzór wyrobu

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).

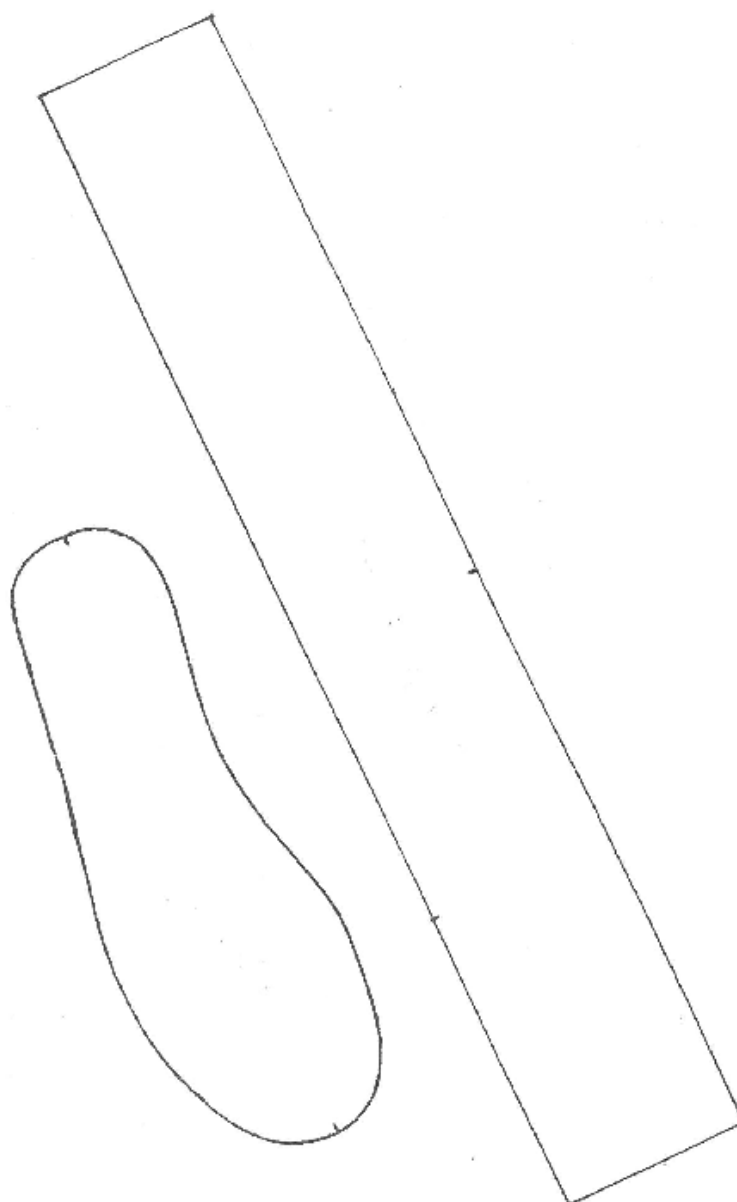
7.4 Gwarancja na wyrób

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

8. Rysunki elementów składowych wkładu wewnętrznego ocieplającego



Obłożyna wkładu



Podpodeszwa wkładu

Nadstawka obłożyny wkładu

9. Tabela rozmiarów obuwia oraz wymiary ogólne

Tablica 6

Lp.	Wymiar	Wielkość obuwia wg numeracji francuskiej							Tolerancja (±mm)
		41	42	43	44	45	46	47	
		Odpowiednio wielkość obuwia wg numeracji metrycznej							
		26,5	27	28	28,5	29	30	30,5	
1.	Długość podpodeszwy wkładu w mm	278	286	291	297	304	310	315	3
2.	Wysokość obuwia tworzywowego od dolnej krawędzi obcasa do górnego brzegu cholewy (mierzona z boku) w mm	402	408	410	412	415	417	428	10

W szczególnych przypadkach, w uzgodnieniu z zamawiającym/odbiorcą producent wykona obuwie wg wielkości określonych w indywidualnych zamówieniach.

10. Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej