

MINISTERSTWO OBRONY NARODOWEJ
INSPEKTORAT WSPARCIA SIŁ ZBROJNYCH
WOJSKOWY OŚRODEK BADAWCZO - WDROŻENIOWY
SŁUŻBY MUNDUROWEJ

WOJSKOWA DOKUMENTACJA
TECHNICZNO – TECHNOLOGICZNA

Kozaki
Wzór 901A/MON

Za zgodność z obowiązującą
WDTT wzoru 901A/MON
wraz z wprowadzonymi zmianami Kartami Zmian
na dzień 20.09.2021 r.

10 GRU 2021

abc

Zaświadczenia potwierdzające posiadanie przez potencjalnych Wykonawców wzorów
zakładowych ww. PUiW zgodnych z WDTT i wzorem PUiW do produkcji seryjnej wydane
po **16.12.2009 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 dla skóry bydlęcej licowej w kolorze czarnym przeznaczonej na wierzchy	7
3.3 Wymagania techniczno-użytkowe	8
3.4 Wymagania dla podeszew	8
3.5 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych	8
4 Zestawienie elementów składowych	8
5 Opis wykonania	9
6 Cechowanie, pakowanie i konserwacja	10
7 Zasady weryfikacji zgodności	11
7.1 Tryb oceny zgodności	11
7.2 Proces nadzorowania jakości	11
7.2.1 Postanowienia ogólne	11
7.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze	12
7.2.3 Badania okresowe	12
7.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorce przedmiotu (badania typu)	13
7.2.5 Zakres, wymagania i metody badań	13
7.3 Wzór wyrobu	14
7.4 Gwarancja na wyrób	14
8 Wymiary kopyt	15
9 Rysunki elementów wierzchu obuwia	16
10 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej	20

1 Fotografia wyrobu



**Kozaki
Wzór 901A/MON**

2 Opis ogólny wyrobu

Kozaki przeznaczone są do użytkowania przez żołnierzy – kobiety, w ramach zestawu ubioru galowego i ubiorów wyjściowych, w strefie klimatu umiarkowanego, w okresie jesienno-zimowym.

Jest to obuwie typu „kozak” wykonane ze skóry bydlęcej w kolorze czarnym. Podszewki i wyściółki wykonano z włókniny ocieplającej w kolorze czarnym.

W kozakach zastosowano zamek błyskawiczny oraz gumę konfekcyjną w górnej części cholewki umożliwiającą dopasowanie obuwia do różnej tęgości łydki.

Na spody zastosowano podeszwy z gumy skóropodobnej typu „tuniskór” z obcasem tworzywowym oraz wierzchnikiem z poliuretanu.

Kozaki montowane są systemem klejonym.

Obuwie produkowane jest wg numeracji francuskiej w rozmiarach od 36 do 41 o dwóch tęgościach: F 1/2 oraz podwyższonej G 1/2 .

3 Wymagania techniczne

Do wykonania kozaków obowiązuje:

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

3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Tablica 1

Lp.	Nazwa elementu obuwia	Nazwa materiału	Wymagania
1.	Przyszwa	Skóra bydlęca licowa w kolorze czarnym hydrofobizowana, grubość (1,2 ÷ 1,4) mm	p. 3.2
2.	Cholewa zewnętrzna		
3.	Cholewa wewnętrzna		
4.	Kołnierz		
5.	Tylnik zewnętrzny		
6.	Tylnik wewnętrzny		
7.	Ramka zamka (ślizgacz)	Skóra bydlęca licowa hydrofobizowana lub skóra świńska licowa : kolor czarny, grubość (1,2 ÷ 1,4) mm	
8.	Podszewka przyszw	Włóknina ocieplająca poliestrowa (100% PES) w kolorze czarnym o masie powierzchniowej 240 g/m ² ± 5%	PN-EN ISO 20347:2012 p. 5.5
9.	Podszewka cholewy zewnętrznej		
10.	Podszewka cholewy wewnętrznej		
11.	Zapiętek	Włóknina zapiętkowa typu Aquiline, grubość 0,8 mm ± 0,1 mm	wg specyfikacji technicznych producenta, nie gorsze niż zastosowane we wzorze
12.	Międzypodszewka przyszw	Dzianina bawełniana z klejem termoplastycznym typu Walkfutter o masie powierzchniowej 225 g/m ² ± 5%	

13.	Międzypodszewka cholewy zewnętrznej	Tkania bawełniana z klejem termoplastycznym o masie powierzchniowej 125 g/m ² ± 5%	wg specyfikacji technicznych producenta, nie gorsze niż zastosowane we wzorze
14.	Międzypodszewka cholewy wewnętrznej		
15.	Międzypodszewka tylnika zewnętrznego		
16.	Międzypodszewka tylnika wewnętrznego		
17.	Wyściółka	Włóknina syntetyczna (60% wiskoza, 40% PES) wyściółkowa o masie powierzchniowej 610 g/m ² ± 10%	PN-EN ISO 20347:2012 p. 5.7.4.2
18.	Podnosek	Materiał termoplastyczny, grubość (0,8 ÷ 1,0) mm	wg specyfikacji techn. producenta, nie gorsze niż zastosowane we wzorze
19.	Zakładka	Skóra wtórna zakładkowa w kolorze czarnym, grubość 1,4 mm ± 5%	PN-P-22240:1991
20.	Podpodeszwa	Materiał podpodeszwy typu „texon”, grubość (1,5 ÷ 2,0) mm	PN-EN ISO 20347:2012 p. 5.7.4.1
21.	Wzmocnienie podpodeszwy	Tektura naklejkowa, grubość 2,0 mm ± 5%	wg specyfikacji technicznych producenta, nie gorsze niż zastosowane we wzorze
22.	Naklejka - wzmocnienie podpodeszwy (od strony wyściółki)	Tektura naklejkowa typu preszpan, grubość 0,8 mm ± 5%	wg specyfikacji technicznych producenta, nie gorsze niż zastosowane we wzorze
23.	Podeszwa (z zelówką i otokiem)	- Podeszwa, otok - guma skóropodobna typu „tuniskór” - Zelówka – kauczuk termoplastyczny TR Grubość podeszwy z otokiem, bez zelówki (5 ÷ 6) mm	wg wzoru oraz p 3.4
24.	Obcas	- Obcas (polistyren), wysokość mierzona od podeszwy (2,9 ÷ 3,1)cm - Wierzchnik obcasa (poliuretan), grubość (5 ÷ 6)mm	wg specyfikacji technicznych producenta, nie gorsze niż zastosowane we wzorze
25.	Zamek błyskawiczny	Tworzywowy spiralny w kolorze czarnym	wg specyfikacji technicznych producenta, nie gorsze niż zastosowane we wzorze
26.	System regulacji obwodu w górnej części cholewki	Guma konfekcyjna: - szerokość 4,5 cm ± 0,2cm - długość od strony zamka błyskawicznego 11,5 cm ± 0,2 cm - długość od strony szwa tylnego 14 cm ± 0,2cm	
27.	Zabezpieczenie szwu tylnego cholewy	Taśma syntetyczna, szerokość (1,5÷1,4) cm	

28.	Nici	Syntetyczne - 81±8 tex	PN-EN 12590:2002 PN-ISO 1139:1998
29.	Taśma wzmacniająca pod zawijanie	Taśma poliamidowa szerokość (0,8 ÷ 1) cm	wg specyfikacji technicznych producenta, nie gorsze niż zastosowane we wzorze
30.	Usztywnienia	Usztywniacze stalowe	
31.	Pudełka jednostkowe	Tekturowe	PN-O-91009:1996
32.	Kartony zbiorcze		

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

Tablica 2

Lp.	Nazwa wskaźnika	Jednostka miary	Wartość wskaźnika	Metoda badań
1.	Wytrzymałość na rozdzieranie, nie mniej niż:	N	60	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 4045:2008
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	200	
10.	Odporność powłoki na wielokrotne zginanie metodą fleksometryczną, nie mniej niż 50 000 zgięć:	-	brak uszkodzeń	PN-EN ISO 5402:2017
11.	Absorpcja wody w warunkach dynamicznych, nie więcej niż:	%	30	PN-EN ISO 20344:2012 p. 6.13
12.	Czas przenikania wody w warunkach dynamicznych, nie mniej niż:	godz.	3	PN-EN ISO 5403-1:2018 p. 6.2

*) 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.	Wytrzymałość połączenia spodu z wierzchem, nie mniej niż:	N/mm	3,5	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	2	3	4	5
1.	Wytrzymałość na rozdieranie, nie mniej niż:	kN/m	8	PN-ISO 34-1:2007 Metoda A
2.	Odporność na ścieranie, nie więcej niż:	mm ³	250	PN-ISO 4649:2007 Metoda A
3.	Odporność spódów na wielokrotne zginanie w temperaturze (-17) ± 2 °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 ściegów maszynowych

Cholewka obuwia wykonana jest przy pomocy szwów łączących. Kozaki szyte są ściegami prostymi zwartymi. W obuwiu zastosowano szwy łączące naszywane pojedyncze, podwójne oraz zszywane. Gęstości ściegów wynoszą 3÷4 ściegi na 1 cm.

Wysokość cholewy mierzona wzdłuż linii zamka błyskawicznego w rozmiarze 28 wynosi 40± 0,5cm.

4 Zestawienie elementów składowych

Elementy składowe zestawiono w tablicy 5 oraz przedstawiono na rysunkach w rozdz.9.

Tablica 5

Lp.	Elementy składowe	Ilość sztuk na 1 parę
1.	Przyszwia	2
2.	Cholewa zewnętrzna	2
3.	Cholewa wewnętrzna	2
4.	Kołnierz	2
5.	Tylnik zewnętrzny	2
6.	Tylnik wewnętrzny	2
7.	Ramka zamka	2
8.	Podszewka przyszwii	2
9.	Podszewka cholewy zewnętrznej	2
10.	Podszewka cholewy wewnętrznej	2

11.	Zapiętek	2
12.	Międzypodszewka przyszwu	2
13.	Miedzypodszewka cholewy zewnętrznej	2
14.	Międzypodszewka cholewy wewnętrznej	2
15.	Miedzypodszewka tylnika zewnętrznego	2
16.	Międzypodszewka tylnika zewnętrznego	2
17.	Zakładka	2
18.	Podnosek	2
19.	Zamek błyskawiczny	2
20.	System regulacji obwodu górnej części cholewki – guma konfekcyjna	2
21.	Podpodeszwa	2
22.	Wzmocnienie podpodeszwy	2
23.	Naklejka - wzmocnienie podpodeszwy	2
24.	Wyściółka	2
25.	Taśma wzmacniająca pod zawijanie	2
26.	Taśma syntetyczna (zabezpieczenie szwu tylnego cholewy)	2
27.	Podeszwa z obcasem i otokiem	2
28.	Usztywniacz stalowy	2
29.	Zapassowe fleki	1

5 Opis wykonania

Obuwie montowane jest systemem klejonym.

Wykaz zasadniczych czynności produkcyjnych przedstawia poniższe zestawienie:

- Rozkrój elementów cholewek,
- Ścienianie elementów,
- Szycie cholewek,
- Rozkrój elementów spodowych,
- Opracowanie elementów spodowych,
- Wklejanie i obciąganie zakładek,
- Zmywanie podeszew,
- Przyczepianie podpodeszew do kopyta,
- Zaciąganie czubków cholewki na podpodeszwę,
- Zaciąganie boków i pięt cholewki na podpodeszwę,
- Ścieranie i drasanie obuwia,
- Powlekanie klejem zaćwiekowanych wierzchów obuwia,
- Powlekanie klejem podeszew,

- Nakładanie podeszew,
- Prasowanie,
- Wyzuwanie kopyt,
- Wkładanie wyściółek,
- Czyszczenie i retuszowanie obuwia,
- Wykańczanie obuwia,
- Kontrola jakości,
- Pakowanie.

6 Cechowanie, pakowanie i konserwacja

Cechowanie

Obuwie cechowane jest na ślizgaczu zamka błyskawicznego.

Cechowanie obejmuje niżej wymienione symbole:

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

Przykład znakowania:

Znak firmowy	901A/MON nr wzoru	38 / 24,5 rozmiar	G ½ tęgosc	07-09 miesiąc i rok	36 nr partii produkcyjnej
---------------------	-----------------------------	-----------------------------	----------------------	-------------------------------	-------------------------------------

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

Etykieta jednostkowa naklejana na pudełko tekturowe powinna zawierać co najmniej następujące dane:

- nazwę Wykonawcy i Producenta,
- nazwę i numer wzoru,
- rozmiar (wg numeracji francuskiej/wg numeracji metrycznej),
- tęgosc,
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- numer partii produkcyjnej,
- informację o sposobie konserwacji,
- informację o okresie użytkowania i gwarancji (normatywny okres używalności – 4 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 z etykiety jednostkowej poszerzone o ilość par obuwia w opakowaniu zbiorczym.

Pakowanie

Parę kozaków należy pakować w jednostkowe pudełko tekturowe, a następnie obuwie tego samego rozmiaru należy pakować po 5 par w karton zbiorczy o wymiarach (40x60x50) cm (szerokość x długość x wysokość), wykonany z tektury **trójwarstwowej**.

Informacja o sposobie konserwacji

„Na oczyszczone powierzchnie nakładać równomiernie cienką 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”.

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 (WCNJiK).

Kozaki podlegają ocenie zgodności w trybie I.

7.2 Proces nadzorowania jakości

Proces nadzorowania jakości wyrobów prowadzi RPW wskazane przez Dyrektora WCNJiK 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 wzorce przedmiotu (badania typu)

Wykonawca przedmiotu, WOBWSM lub Szefostwo Służby Mundurowej Inspektoratu Wsparcia Si zbrojnych 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 wykwapowania*”, 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	Ogłędziny 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. 8 - 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	+	+
4.3	Podszywka			
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 Wymiary kopyt

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

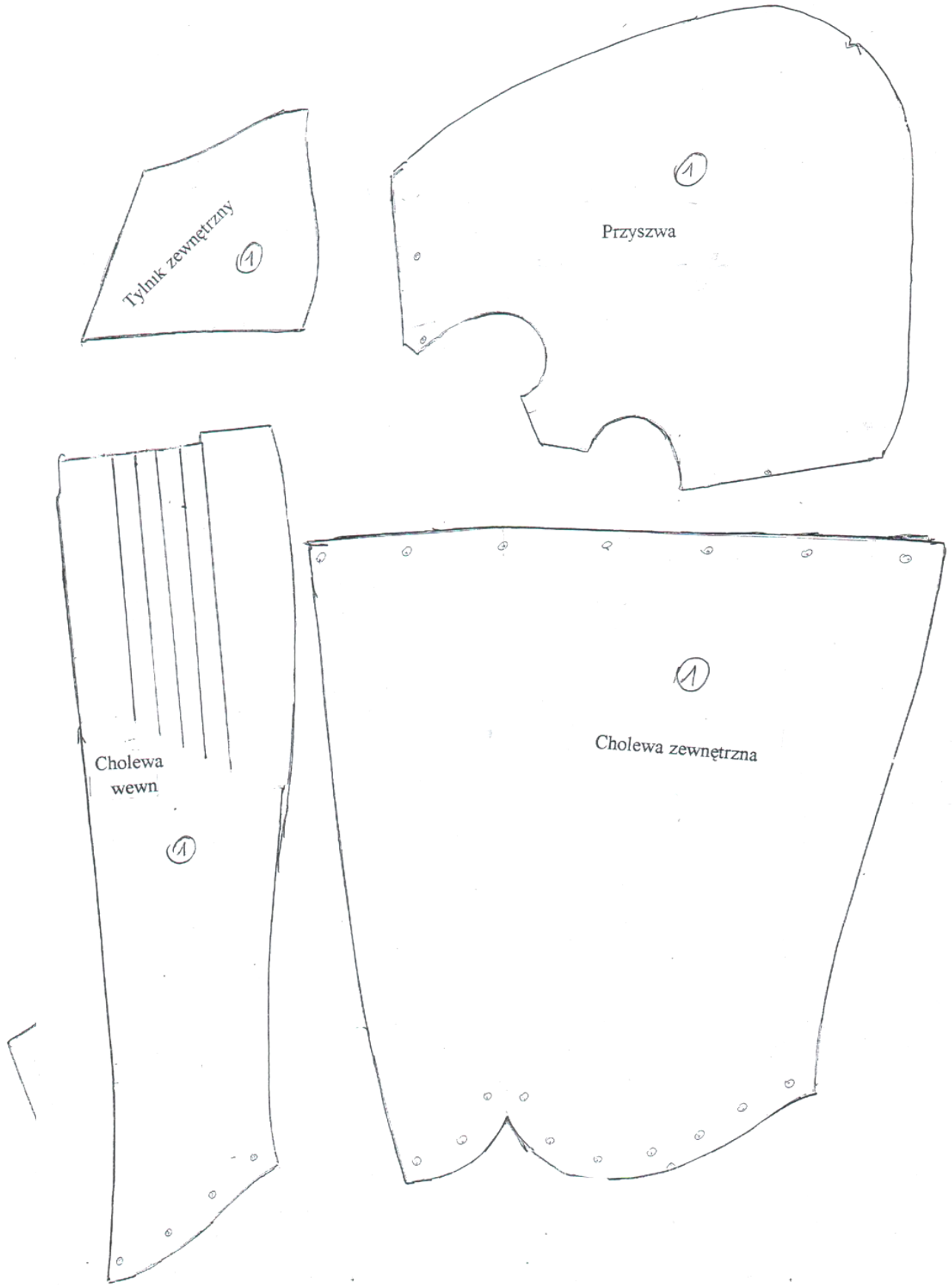
Tablica 7

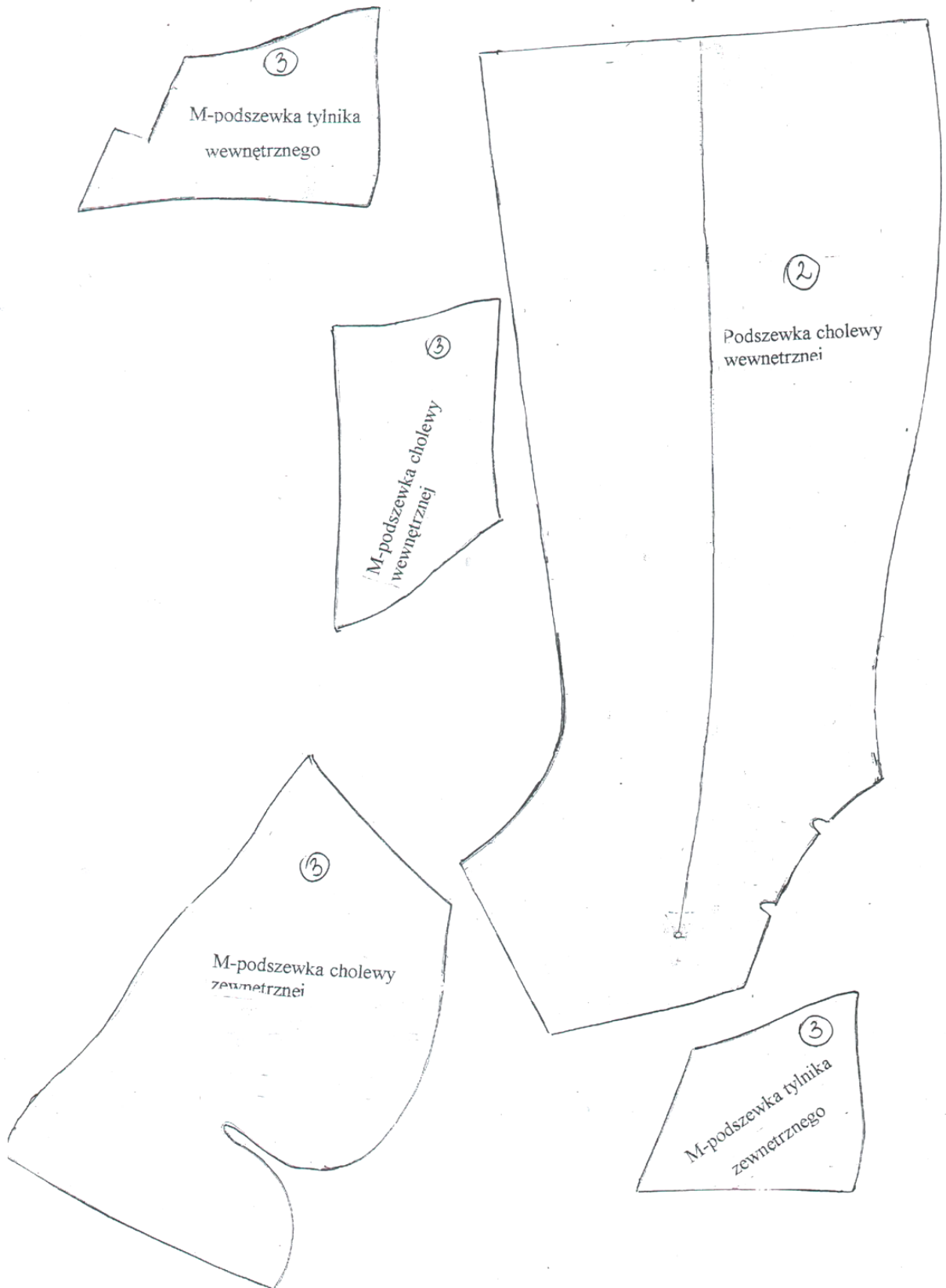
Rozmiar -wg numeracji francuskiej/wg numeracji metrycznej	Szerokość podstawy kopyta w pięcie [mm]		Szerokość podstawy kopyta w przedstopiu [mm]		Obwód kopyta w przedstopiu [mm]	
	Tęgość F ¹ / ₂	Tęgość G ¹ / ₂	Tęgość F ¹ / ₂	Tęgość G ¹ / ₂	Tęgość F ¹ / ₂	Tęgość G ¹ / ₂
36/23	53		80		219	225
37/24	54		81,5		223	229
38/24,5	55		83		227	233
39/25	56		84,5		231	237
40/26	57		86		235	241
41/26,5	58		87,5		239	245

9 Rysunki elementów wierzchu obuwia

Oznaczenie na rysunkach poszczególnych elementów obuwia:

- 1 – skóra wierzchnia
- 2 – podszewka
- 3 - międzypodszewka







10 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej