

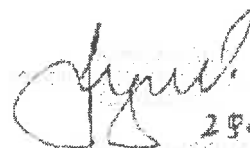
**MINISTERSTWO OBRONY NARODOWEJ  
INSPEKTORAT WSPARCIA SIŁ ZBROJNYCH  
WOJSKOWY OŚRODEK BADAWCZO - WDROŻENIOWY  
SŁUŻBY MUNDUROWEJ**

**WOJSKOWA DOKUMENTACJA  
TECHNICZNO – TECHNOLOGICZNA**

**Rękawice zimowe pięciopalcowe  
Wzór 615A/MON**

**Rękawice zimowe pięciopalcowe Marynarki Wojennej  
Wzór 615MW/MON**

Za zgodność z obowiązującą  
WDTT wzorów: 615A/MON, 615MW/MON  
wraz z wprowadzonymi zmianami  
Kartą Zmian - na dzień 23.03.2024 r.

  
2803.24v

Zaświadczenia potwierdzające posiadanie przez potencjalnych Wykonawców wzorów  
zakładowych ww. PUIW zgodnych z WDTT i wzorem PUIW do produkcji seryjnej wydane dla  
PUIW: Wzór 615A/MON oraz Wzór 615MW/MON po 05.03.2020 r. są aktualne

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

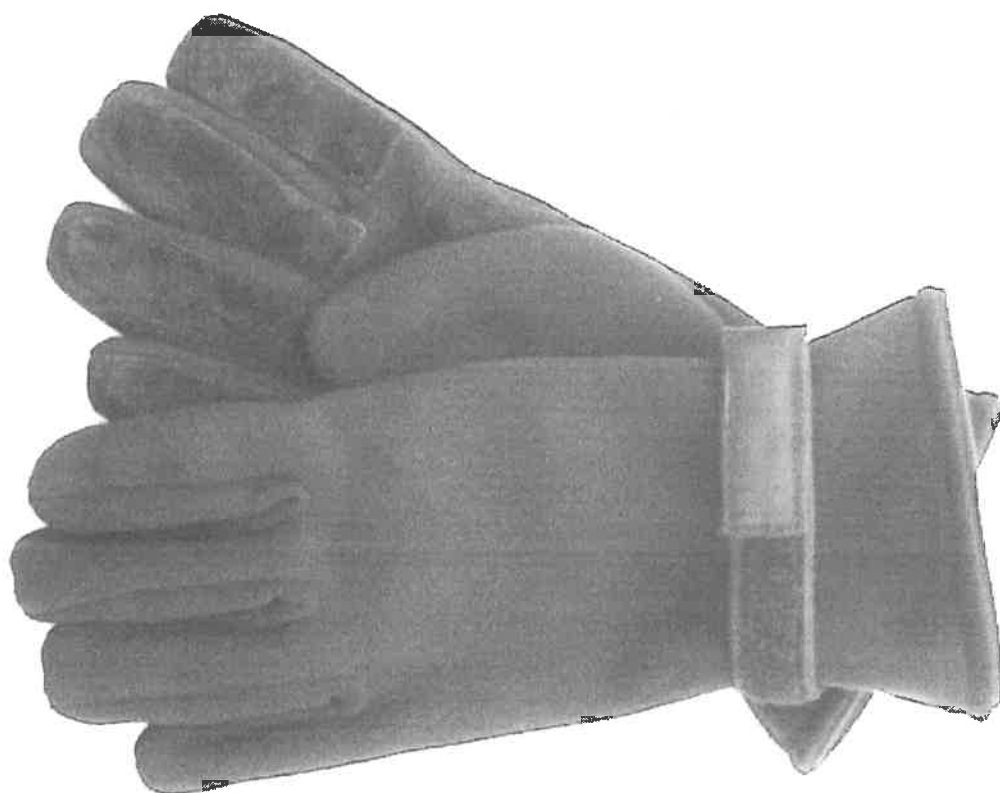
**Arkusz uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej**

## Spis treści

Arkusz uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej .....	2
1 Fotografia wyrobów .....	4
2 Opis ogólny wyrobu .....	6
3 Wymagania techniczne .....	6
3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków .....	6
3.2 Rodzaje szwów i ściągów maszynowych .....	7
3.3 Wymagania dla skóry welurowej rękawiczkowej (kolor ciemnozielony lub czarny) .....	7
4 Zestawienie elementów składowych .....	8
5 Opis wykonania .....	8
6 Cechowanie i pakowanie .....	9
6.1 Cechowanie .....	9
6.2 Pakowanie .....	10
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 .....	12
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 konstrukcyjne .....	14
8.1 Rysunki elementów składowych wyrobu .....	14
8.2 Rysunek wyrobu gotowego .....	15
9 Tabela wymiarów elementów składowych wyrobu i wyrobu gotowego .....	16
9.1 Wymiary elementów składowych wyrobu .....	16
9.2 Wymiary wyrobu gotowego .....	16
10. Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej .....	17

**1 Fotografia wyrobów**

**Rękawice zimowe pięciopalcowe  
Wzór 615A/MON**



**Rękawice zimowe pięciopalcowe Marynarki Wojennej  
Wzór 615MW/MON**

## 2 Opis ogólny wyrobu

### Rękawice stanowią materiały wojenne.

Rękawice zimowe pięciopalcowe Wzór 615A/MON oraz Rękawice zimowe pięciopalcowe Marynarki Wojennej Wzór 615MON/MON przeznaczone są do ochrony rąk przed zimnem.

Rękawice Wzór 615A/MON przeznaczone są do użytkowania przez żołnierzy wszystkich rodzajów sił zbrojnych w ramach ubioru polowego, a Rękawice Wzór 615MW/MON przez żołnierzy Marynarki Wojennej w ramach ubioru ćwiczebnego.

- **Rękawice zimowe pięciopalcowe Wzór 615A/MON** wykonane są z trójwarstwowego laminatu paroprzepuszczalnego (art. BDL-1/7) w kolorze ciemnozielonym.
- **Rękawice zimowe pięciopalcowe Marynarki Wojennej Wzór 615MW/MON** wykonane są z trójwarstwowego laminatu paroprzepuszczalnego (art. BDL-1) w kolorze czarnym.

W części chwytnej i kciuku rękawice wzmocnione są welurową, miękką skórą z licem, wykończoną przez oszlifowanie od strony mizdry – odpowiednio w kolorze ciemnozielonym i czarnym.

W przegubie, po stronie nadgarstka wszyty jest pasek ściągający zapinany na taśmę samoszczepną, a po stronie chwytnej taśma gumowa.

Rękawice powinny być produkowane w wielkościach od 19 do 25.

## 3 Wymagania techniczne

Do wykonania rękawic obowiązują:

- zatwierdzona Wojskowa Dokumentacja Techniczno-Technologiczna (WDTT) oraz wzór przedmiotu do produkcji seryjnej;
- powołane w niniejszej WDTT Warunki Techniczne (dla art. BDL-1 i dla art. BDL-1/7).

### 3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Tablica 1

Lp.	Wyszczególnienie	Dane techniczne	Wymagania
1	2	3	4
1.	Materiał zasadniczy	Barierowa dzianina laminowana (trójwarstwowy laminat paroprzepuszczalny) w kolorze: - ciemnozielonym (Wzór 615A/MON), - czarnym (Wzór 615MW/MON).	wg Warunków Technicznych: • art. BDL-1/7 • art. BDL-1
2.	Skóra welurowa rękawiczkowa z licem, oszlifowana od strony mizdry	Grubość (0,8+1,2)mm: - kolor ciemnozielony (Wzór 615A/MON), - kolor czarny (Wzór 615MW/MON).	wg tablicy 2
3.	Taśma gumowa płaska	Szerokość 6 mm	wg wzoru
4.	Pasek ściągający (wierzchnia część)	Taśma tkana poliestrowa o szer. (20±1)mm lub tkanina poliestrowa o masie powierzchniowej (75±10) g/m <sup>2</sup> : - kolor ciemnozielony (Wzór 615A/MON), - kolor czarny (Wzór 615MW/MON).	wg wzoru
5.	Taśma samoszczepna (spodnia część paska ściągającego)	Szerokość (20±1) mm: - kolor ciemnozielony (Wzór 615A/MON), - kolor czarny (Wzór 615MW/MON).	PN-EN 12240:1999
6.	Ramka z rolką	Metalowa oksydowana	wg wzoru

Tablica 1 (ciąg dalszy)

Lp.	Wyszczególnienie	Dane techniczne	Wymagania
1	2	3	4
7.	Nici poliestrowo-bawełniane	Masa liniowa (60±6)tex, minimalna średnia siła zrywająca 20N: - kolor ciemnozielony (Wzór 615A/MON), - kolor czarny (Wzór 615MW/MON).	wg PN-EN 12590:2002 PN-ISO 1139:1998
8.	Wszywka informacyjna	-	wg WDTT rozd. 6
9.	Etykieta jednostkowa	-	
10.	Etykieta zbiorcza	-	

### 3.2 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych

Szwy i ściegi wg PN-P-84501:1983 i PN-P-84502:1983.

Rękawice szyje się na maszynach laszówkowych szwem maszynowym prostym:

- szycie rękawiczki szwem maszynowym,
- szycie wzmocnień ściegiem prostym.

Gęstość ściegów: (4-5) ściegów na 10mm.

### 3.3 Wymagania dla skóry welurowej rękawiczkowej (kolor ciemnozielony lub czarny)

Tablica 2

Lp.	Nazwa wskaźnika	Jm.	Wartość wskaźnika	Metoda badań
1	2	3	4	5
1.	Grubość	mm	0,8 ÷ 1,2	PN-EN ISO 2589:2016-05
2.	Odporność barwy skóry na cykliczne tarcie po stronie mizdry, nie mniej niż: - tarcie suche po 50 cyklach - tarcie mokre po 10 cyklach	stopień szarej skali na materiale trącym	3 3	PN-EN ISO 11640:2018-12
3.	Siła rozdzierająca, nie mniej niż:	N	15	PN-EN ISO 3377-1: 2012
4.	Zawartość chromu (VI)	mg/kg	nie wykrywalny	PN-EN ISO 17075-1:2017-05
5.	Wartość pH, nie mniej niż:	-	3,2	PN-EN ISO 4045:2018-09
6.	Liczba dyferencji dla pH mniejszego niż 4, nie więcej niż:	-	0,7	

#### Wymagania bezpieczeństwa dla skóry welurowej rękawiczkowej

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 – klasa produktu III.

Zakres niezbędnych badań przedstawiono w Tablicy 2 poz. 4+6. Dokumentami potwierdzającymi zgodność z wymaganiami dotyczącymi bezpieczeństwa mogą być wyniki badań wykonane w laboratorium z akredytacją wg normy PN-EN ISO/IEC 17025.

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).

## 4 Zestawienie elementów składowych

Zestawienie elementów składowych na 1 parę rękawic.

Tablica 3

Lp.	Elementy składowe	Ilość /szt./
1	2	3
1.	<b>Gryf</b> (część zasadnicza pokrywająca stronę dłoniową i nadgarstkową)	2
2.	<b>Kciuk</b> (część rękawiczki pokrywająca kciuk)	2
3.	<b>Strzałka</b> (boczna część palca)	6
4	<b>Lamówka</b>	2
5.	<b>Wzmocnienie części chwytnej i kciuka</b> – skóra welurowa rękawiczkowa	10
6.	<b>Pasek ściągający:</b>	
	– taśma samoszczepna,	2
	– element z taśmy lub tkaniny,	2
	– ramka z rolką,	2
	– uchwyt do ramki ze skóry welurowej rękawiczkowej	2
7	Taśma gumowa płaska	2

## 5 Opis wykonania

Proces produkcji rękawic zimowych pięciopalcowych obejmuje następujące etapy:

- krojenie materiałów zasadniczych na elementy składowe,
- sztancowanie skóry na wykrojnیکach,
- numerowanie elementów składowych,
- wszywanie kciuka,
- naszywanie wzmocnień skórzanych,
- wszywanie taśmy gumowej płaskiej,
- wszywanie strzałek,
- zaryglowanie pasków,
- szycie całości,
- wszywanie wszywki informacyjnej,
- podwinięcie i przesywanie zakończenia mankietu,
- prasowanie i formowanie kształtu,
- obcinanie ze zbędnych nici,
- kontrola jakości,
- łączenie w pary i metkowanie,
- pakowanie w woreczki foliowe,
- pakowanie w kartony zbiorcze.

Rękawice w półparach powinny mieć jednakowy wygląd, kształt i wymiary. Końce szwów powinny być wzmocnione.

Rękawice zimowe pięciopalcowe powinny być połączone w pary w sposób trwały za pomocą taśmki lub nitki, umożliwiając ich rozłączenie bez uszkodzenia.



## 6 Cechowanie i pakowanie

### 6.1 Cechowanie

Każda para rękawic powinna posiadać wszywkę informacyjną wszytą od strony wewnętrznej w prawej rękawicy.

Wszywka informacyjna powinna zawierać następujące dane:

- Nazwę/znak firmowy Wykonawcy i Producenta,
- nazwę wyrobu,
- numer wzoru,
- rozmiar,
- skład surowcowy materiału zasadniczego (wg PN-P-01703:1996 dla materiału włókienniczego, wg PN-EN 15987:2015 dla skór),
- znak kontroli jakości,
- datę produkcji (m-c i rok),
- numer partii produkcyjnej,
- informację o sposobie konserwacji,

Sposób konserwacji:

*„Część skórzaną czyścić preparatami do konserwacji galanterii skórzanej. Część dzianinową czyścić poprzez mechaniczne usunięcie zabrudzeń (wytrzepanie)”*,

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

**Etykieta jednostkowa** powinna zawierać następujące dane:

- nazwę, adres (i znak firmowy) Wykonawcy i Producenta,
- nazwę wyrobu,
- numer wzoru,
- rozmiar,
- skład surowcowy materiału zasadniczego (wg PN-P-01703:1996 dla materiału włókienniczego, wg PN-EN 15987:2015 dla skór),
- jakość wyrobu,
- znak kontroli jakości,
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- numer partii produkcyjnej,
- informację o sposobie konserwacji,
- informację o okresie gwarancji (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** powinna zawierać następujące dane:

- nazwę, adres (i znak firmowy) Wykonawcy i Producenta,
- nazwę wyrobu,
- numer wzoru,
- rozmiar,
- skład surowcowy materiału zasadniczego (wg PN-P-01703:1996 dla materiału włókienniczego, wg PN-EN 15987:2015 dla skór),
- ilość par w opakowaniu zbiorczym,
- jakość wyrobu,
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- numer partii produkcyjnej,
- informację o sposobie konserwacji,
- informację o okresie gwarancji (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.

Przy cechowaniu dopuszcza się umieszczanie jednej nazwy (i znaku firmowego) w przypadku, kiedy Wykonawca jest jednocześnie Producentem.

Sposób wykonania napisów na etykietach wg PN-P-84531:1990.

Etykiety powinny być wykonane za pomocą czcionki „Arial”.

Etykietę na opakowanie zbiorcze należy wykonać czcionką „Arial” wielkość 14.

Partie produkcyjne należy oznaczać według jednolitego przyjętego systemu liczb arabskich, znaków i symboli.

Umieszczanie na wszywkach i etykietach innych informacji niż podane powyżej wymaga zgody Zamawiającego.

## 6.2 Pakowanie

**Pakowanie jednostkowe** – Parę rękawic (tej samej wielkości) z przymocowaną etykietą jednostkową należy pakować w woreczki foliowe.

**Pakowanie zbiorcze** – rękawice (tej samej wielkości) należy pakować w ilości **100 par** do kartonu zbiorczego o wymiarach (40x80x25) cm (szerokość x długość x wysokość), **wykonanego z tektury trójwarstwowej**. Na karton należy nakleić etykietę zbiorczą. Dopuszcza się zastosowanie innych wymiarów kartonów przy zachowaniu ilości 100 par w kartonie.

## 7 Zasady weryfikacji zgodności

### 7.1 Tryb oceny zgodności

Ocenę zgodności wykonania wyrobu z postanowieniami niniejszej Wojskowej Dokumentacji Techniczno-Technologicznej (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* (t. j. Dz.U. z 2022 r. poz. 747) 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 (t. j. Dz. U. z 2021 r. poz.1628).

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Obrony Narodowej z 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 (t. j. 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 Szefa Agencji Uzbrojenia, której jest podległe RPW.

### Rękawice podlegają ocenie zgodności w trybie I.

### 7.2 Proces nadzorowania jakości

Proces nadzorowania jakości wyrobów prowadzi RPW 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, z późn. zm.).

#### 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 oraz PN-P-22212:1985 Skóry wyprawione – Badania odbiorcze lub
- z partii wyrobów zgodnie z normą PN-P-84506:1983 Wyroby konfekcyjne – Badania odbiorcze dla partii wyrobów (partia produkcyjna) o liczności nie większej niż 10 000 par, o tym samym oznaczeniu klasyfikacyjnym, tej samej jakości, wykonanych w tej samej technologii, z tych samych materiałów (z tej samej jednolitej partii materiałowej) przedstawionej do jednorazowej weryfikacji zgodności.

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

Badania PUIW realizują:

- Wykonawca przy udziale i pod nadzorem przedstawiciela organu realizującego proces nadzorowania jakości, w zakresie określonym w tablicy 4, Lp.: 1, 2 i 3,
- laboratorium w zakresie określonym w tablicy 4, 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.

Na każdym etapie nadzorowania jakości organ realizujący proces nadzorowania jakości może pobrać losowo z bieżącej partii produkcyjnej materiały stosowane w wyrobie/wyroby gotowe i zlecić ich badania laboratoryjne lub ocenę organoleptyczną WOBWSM (koszty badań pokrywa WOBWSM, w przypadku braku akredytacji na realizowany zakres badań – przekazuje materiały/wyroby gotowe do laboratorium posiadającego odpowiednią akredytację).

Pozytywne wyniki ww. przeprowadzonych badań lub oceny organoleptycznej należy zaliczyć do badań zdawczo-odbiorczych/okresowych partii produkcyjnej wyrobu.

Potwierdzenie w ww. badaniach laboratoryjnych lub ocenie organoleptycznej niezgodności materiałów stosowanych w wyrobie/wyrobów gotowych z wymaganiami określonymi w WDTT skutkuje uznaniem partii produkcyjnej wyrobu za niezgodną z wymaganiami określonymi w WDTT lub może skutkować rozszerzeniem badań zdawczo-odbiorczych/okresowych lub zwiększeniem liczności próby w uzgodnieniu między Wykonawcą a organem realizującym proces nadzorowania jakości. Badania te Wykonawca wykonuje w laboratorium posiadającym akredytację wg normy PN-EN ISO/IEC 17025, bez dodatkowego finansowania przez MON, a jeden egzemplarz wyników badań przekazuje organowi realizującemu proces nadzorowania jakości.

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.

Badania laboratoryjne należy wykonać w laboratorium z akredytacją wg PN-EN ISO/IEC 17025. Jeden egzemplarz wyników badań laboratoryjnych Wykonawca przekazuje organowi realizującemu proces nadzorowania jakości.

W przypadku zmiany dostawcy materiałów zasadniczych, wskazanych w WDTT, tablica 4, Wykonawca jest zobowiązany przedstawić wyniki badań laboratoryjnych z laboratorium z akredytacją 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/specyfikacje producenta (potwierdzone badaniami laboratoryjnymi).

### 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 weryfikacji zgodności/zwolnienia wyrobów.

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 laboratoryjne wykonuje się w laboratorium z akredytacją wg 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 PUiW, RPW, WOBWSM lub SSMund IWsp SZ 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 4.

Tablica 4

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania i metody badań wg	Wykonywać podczas badań	
			Z-O	O
1	<b>Sprawdzenie i ocena dokumentacji wyrobów przedstawionych do badań</b>		+	+
1.1	Sprawdzenie dokumentacji zakupu materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT Tablica 1	+	+
1.2	Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT Tablica 1	+	+
2	<b>Oględziny zewnętrzne wyrobów – sprawdzenie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na wszywkach, etykietach jednostkowych, zbiorczych) i pakowania</b>	WDTT Rozdz. 6	+	+
3	<b>Badania szczegółowe wyrobów</b>			
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 i 9	+	+
4	<b>Badania laboratoryjne</b>			
4.1	<b>Trójwarstwowy laminat paroprzepuszczalny (kolor ciemnozielony) art. BDL-1/7</b>			

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania i metody badań wg	Wykonywać podczas badań	
			Z-O	O
4.1.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	<b>WT art. BDL-1/7:</b> - pkt 3.1, - pkt. 3.2 (Tablica 2 - Lp.: 1.1, 1.8, 1.9, 2.1, 3.2)	-*)	+
4.1.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	<b>WT art. BDL-1/7:</b> - pkt 3.3 (Tablica 3 - Lp.: 2, 3, 4, 5, 6, 7, 9.2, 9.4, 9.6, 9.7)	+	+
<b>4.2</b>	<b>Trójwarstwowy laminat paroprzepuszczalny (kolor czarny) art. BDL-1</b>			
4.2.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	<b>WT art. BDL-1:</b> - Rozdz. 3, - Rozdz. 4 (Tablica 1 - Lp.: 1.1, 1.8, 1.9, 2.1, 3.2)	-*)	+
4.2.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	<b>WT art. BDL-1:</b> - Rozdz. 5 (Tablica 2 - Lp.: 2, 3, 4, 5, 6, 7, 9.2, 9.4, 9.6, 9.7)	+	+
<b>4.3</b>	<b>Skóra welurowa rękawiczkowa (kolor ciemnozielony lub czarny)</b>			
4.3.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań techniczno-użytkowych	<b>WDTT - pkt 3.3</b>	+	+
*) 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 4 oznaczenia badań:
  - „Z-O” - zdawczo-odbiorcze,
  - „O” - okresowe,
  - „+” - badania wykonuje się,
  - „-” - badania nie wykonuje się.

### 7.3 Wzór wyrobu

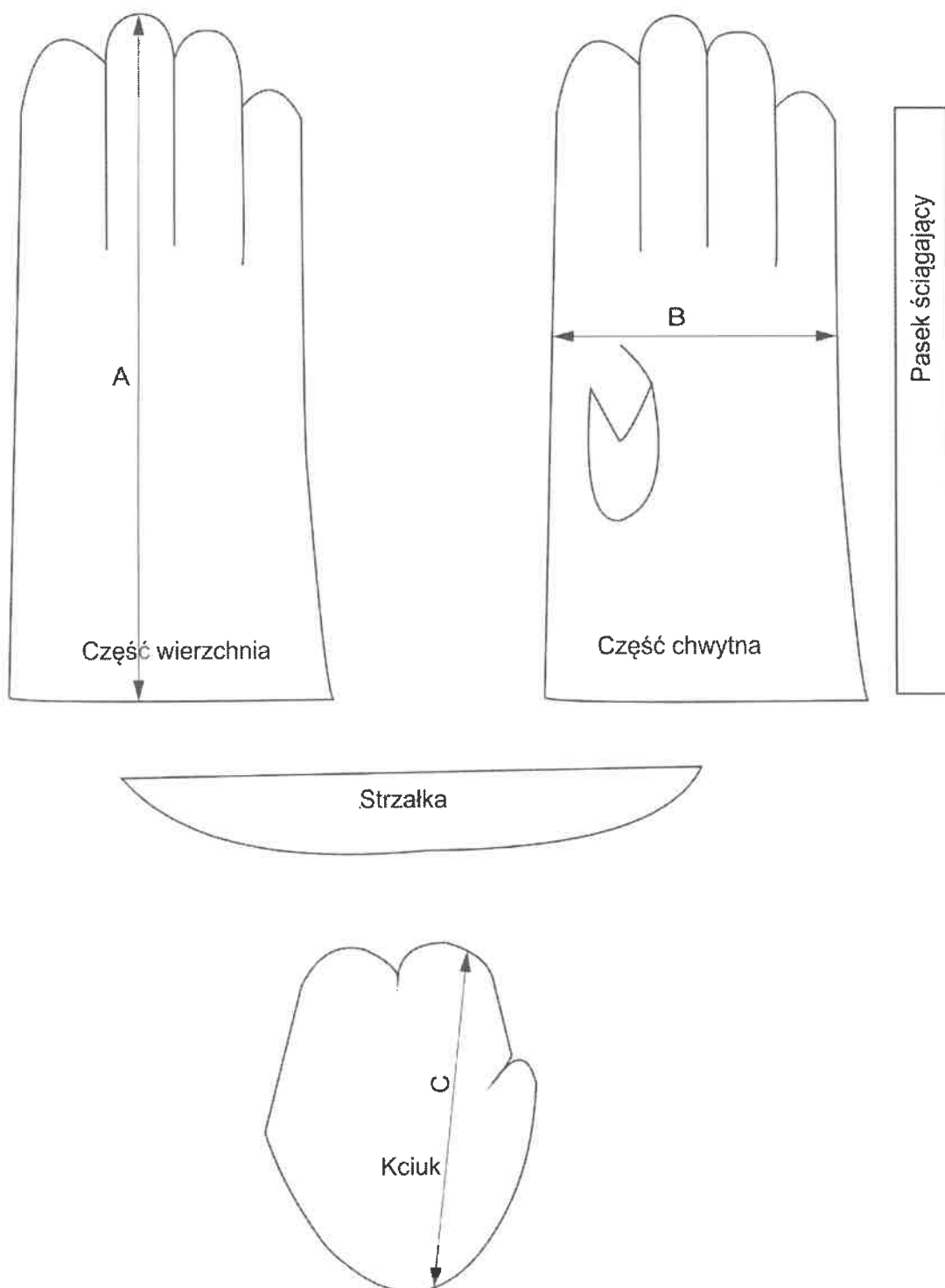
Aktualny wzór PUIW do produkcji seryjnej (dostępny w WOBWSM), wykonany zgodnie z przedmiotową dokumentacją i zatwierdzony zgodnie z „Procedurą realizacji prac rozwojowych dla przedmiotów umundurowania i wyekwipowania”, jest elementem odniesienia przy ocenie zgodności (porównania wyrobu, także w ramach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

### 7.4 Gwarancja na wyrób

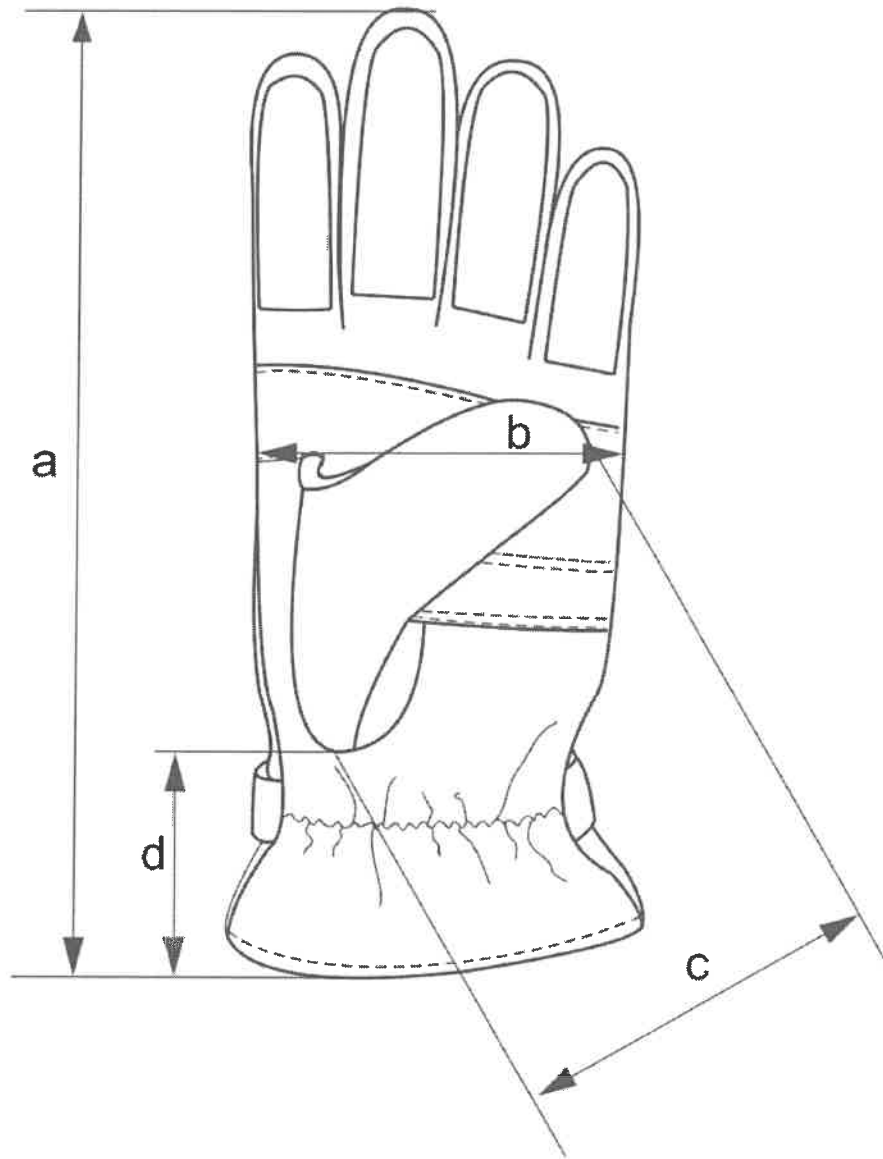
Okres i warunki gwarancji udzielone przez Wykonawcę na wyrób określa umowa.

## 8 Rysunki konstrukcyjne

### 8.1 Rysunki elementów składowych wyrobu



## 8.2 Rysunek wyrobu gotowego



## 9 Tabela wymiarów elementów składowych wyrobu i wyrobu gotowego

### 9.1 Wymiary elementów składowych wyrobu

Tablica 5

Wymiar (mm) – wg rysunku	Rozmiar						
	19	20	21	22	23	24	25
Długość całkowita - A	265	270	275	280	285	290	295
Szerokość rękawicy - B	108	111	114	117	120	123	126
Długość kciuka - C	125	130	135	140	145	150	155

### 9.2 Wymiary wyrobu gotowego

Tablica 6

Wymiar (mm) – wg rysunku	Rozmiar							Tolerancja ± (mm)
	19	20	21	22	23	24	25	
Długość całkowita - a	255	260	265	270	275	280	285	4
Szerokość rękawicy - b	91	94	97	100	103	106	109	3
Długość kciuka - c	110	115	120	125	130	135	140	
Długość mankietu (mierzona od krawędzi rękawiczki do miejsca wszycia kciuka) - d	65							
Długość paska ściąającego	200							10
Szerokość paska ściąającego	20							1



**10. Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej**

