

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

WOJSKOWA DOKUMENTACJA
TECHNICZNO - TECHNOLOGICZNA

Pantofle specjalne
Wzór 911A/MON

Za zgodność:

ZASTĘPCA KOMENDANTA
WOJSKOWEGO OŚRODKA BADAWCZO-WDROŻENIOWEGO
SŁUŻBY MUNDUROWEJ
19.06.2018
ppłk mgr Radosław STABULEWSKI

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 białym przeznaczonej na wierzchy pantofli specjalnych.....	6
3.3 Wymagania techniczno-użytkowe.....	7
3.4 Wymagania dla podeszew	7
3.5 Rodzaje szwów i ściągów maszynowych	7
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	10
7.2.3 Badania okresowe	11
7.2.4 Badania typu.....	11
7.2.5 Zakres, wymagania i metody badań	12
7.3 Wzór wyrobu	13
7.4 Gwarancja na wyrób	13
8 Wymiary kopyt.....	14
9 Rysunki elementów obuwia	15
10 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej.....	17

1 Fotografia wyrobu



**Pantofle specjalne
Wzór 911A/MON**



Wzór podeszwy

2 Opis ogólny wyrobu

Pantofle specjalne przeznaczone są do użytkowania całorocznego podczas prac w kuchni.

Pantofle specjalne wykonane są ze skóry licowej bydlęcej w kolorze białym, na podszewie olejoodpornej wykonanej z dwóch warstw poliuretanu (PU), z bieźnikiem o konstrukcji antypoślizgowej. W obuwiu zastosowano podszewkę z dzianiny dystansowej w kolorze białym. Obuwie montowane jest systemem bezpośredniego wtrysku dwóch warstw poliuretanu. W rozwiązaniu konstrukcyjnym cholewki zastosowano system zapinania na pasek z taśmą samoszczepną. W przyszwie i obłożynach zastosowano system dziurek i otworów wentylacyjnych. Pantofle specjalne produkowane są w tęgłości średniej w rozmiarach od 5 do 13 według numeracji angielskiej.

3 Wymagania techniczne

Do wykonania pantofli specjalnych obowiązują:

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

3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Tablica 1

Lp.	Nazwa elementu obuwia	Nazwa materiału	Wymagania
1	2	3	4
1.	Przyszwie	Skóra bydlęca licowa w kolorze białym, grubość 1,4 - 1,6 mm	WDTT Tablica 2
2.	Tylniki		
3.	Obłożyny		
4.	Ucho do przełożenia paska		
5.	Pasek zapinkowy – część wierzchnia		
6.	Podszewki przyszew	Laminat trójwarstwowy (dzianina dystansowa-kolor biały)	PN-EN ISO 20347:2007 p. 5.5
7.	Podszewki obłożyn i tylników	masa powierzchniowa 350±18 g/m ² , grubość 2,5÷3 mm	
8.	Podszewka paska zapinkowego	Materiał syntetyczny typu „skaden” o grubości 0,9 ± 0,1 mm, kolor biały z powłoką PVC na nośniku syntetycznym,	PN-EN ISO 2286-2:1999 Metoda A
9.	Podszewka przyszwie w części górnej	- masa powierzchniowa nie mniej niż 650g/m ²	
10.	Międzypodszewki przyszew i podszewki przyszew	Tkanina typu „molino” z klejem, masa powierzchniowa 110 ÷ 120 g/m ²	wg specyfikacji technicznych producenta
11.	Podnoski	Formowalne tworzywo termoplastyczne polietylenowe, grubość: 1,8 ± 0,1 mm	
12.	Zakładki	Formowane tworzywo termoplastyczne polietylenowe, grubość: 2,0 ± 0,1 mm	
13.	Pasek z pianki – przykrycie krawędzi podnoska	Taśma samoprzylepna o szerokości 30 mm z pianką poliuretanową polieterową o szerokości 17 mm , grubości 2 mm i gęstości 30 kg/m ³ ± 10%	
14.	Wypełnienie górnej krawędzi cholewki	Pianka poliuretanowa polieterowa grubość 10 mm, gęstość 29 kg/m ³ ± 10%	
15.	Taśma samoszczepna	Kolor biały	PN-EN 12240 + Ac:1999

16.	Podpodeszwy	Włóknina podpodeszwowa syntetyczna, igłowana, grubość 2,5mm	PN-EN ISO 20347:2007 p. 5.7.
17.	Podeszwy	Dwie warstwy poliuretanu olejoodpornego	wg p. 3.4
18.	Klej do uszczelniania szwów	Poliuretanowy jednoskładnikowy	wg specyfikacji techn. producenta
19.	Klamerka	Tworzywowa poliamidowa jednookienna, o wymiarach (2,5 x 1,5)cm, kolor biały	wg wzoru
20.	Wyściółka I	Tworzywowa polietylenowa o grubości (2,5 – 3,0)mm	
21.	Wyściółka II	Formowana włóknina polietylenowa z materiałem typu „cambrella”	PN-EN ISO 20344:2007 p. 5.7
22.	Nici	Syntetyczne - 81±8 tex i 138±15 tex	PN-EN 12590: 2002 PN-ISO 1139:1998
23.	Pudełko jednostkowe	Tekturowe	PN-O-91009:1996

3.2 Wymagania dla skóry bydlęcej licowej w kolorze białym przeznaczonej na wierzchy pantofli specjalnych

Tablica 2

Lp.	Nazwa wskaźnika	Jednostka miary	Wartość wskaźnika	Metoda badań
1	2	3	4	5
1.	Wytrzymałość na rozdzieranie, nie mniej niż:	N	120	PN-EN ISO 3377-2: 2005
2.	Wytrzymałość na rozciąganie, nie mniej niż:	N/mm ²	15	PN-EN ISO 3376: 2005
3.	Przepuszczalność pary wodnej, nie mniej niż:	mg/(cm ² ·h)	0,8	PN-EN ISO 20344:2007 p. 6.6
4.	Współczynnik pary wodnej, nie mniej niż:	mg/cm ²	15	PN-EN ISO 20344:2007 p. 6.8
5.	Zawartość chromu (VI)	mg/kg	nie wykrywalny	PN-EN ISO 20344:2007 p. 6.11 (eqv. PN-P-22108:2002 met. A)
6.	Wartość pH, nie mniej niż:	-	3,2	PN-EN ISO 4045:2001
7.	Liczba dyferencji dla pH mniejszego niż 4, nie więcej niż:	-	0,7	
8.	Adhezja powłoki kryjącej, nie mniej niż:	N/10mm	5	PN-EN ISO 11644:2005
9.	Odporność powłoki kryjącej, nie mniej niż: - tarcie suche po 500 obrotach krążka - tarcie mokre po 200 obrotach krążka	stopień szarej skali na materiale trącym	3°	PN-EN ISO 17700:2006 Metoda B
10.	Odporność powłoki na wielokrotne zginanie metodą fleksometyczną nie mniej niż 50 000 zgięć:	-	brak uszkodzeń	PN-EN ISO 5402:2005

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	4,0	PN-EN ISO 20344:2007 p. 5.2
2.	Wytrzymałość szwów łączących przyszwę z obłożyną, nie mniej niż: dla szwu - podwójnego	N/mm	25	PN-EN 13572:2004 Metoda B

3.4 Wymagania dla podeszew

Tablica 4

Lp.	Nazwa wskaźnika	J.m.	Wartość wskaźnika	Metoda badań
1	2	3	4	5
1.	Gęstość: - podsuwki, nie mniej niż: - podeszwy, nie mniej niż:	kg/m ³	390 1000	PN-ISO 2781:1996 Metoda A
2.	Wytrzymałość połączenia między warstwami PU/PU, nie mniej niż:	N/mm	4	PN-EN ISO 20344:2007 p. 5.2
3.	Wytrzymałość na rozdzieranie, nie mniej niż:	kN/m	8	PN-ISO 34-1:1998 Metoda A
4.	Odporność podeszew na wielokrotne zginanie w temperaturze +23 °C ± 2 °C (wzrost nacięcia po 30 000 zgięć), nie więcej niż:	mm	4	PN-EN ISO 20344:2007 p. 8.4.2
5.	Odporność na ścieranie podeszwy, nie więcej niż:	mm ³	150	PN-ISO 4649:2007 Metoda A
6.	Odporność podeszwy na działanie oleju napędowego wyznaczona izooktanem w czasie 22 ± 0,25h, w temp. 23 °C ± 2°C, nie więcej niż:	% (V/V)	12	PN-EN- ISO 20344:2007 p. 8.6

3.5 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych

Cholewka obuwia wykonana jest przy pomocy szwów łączących. Obuwie szyte jest ściegami prostymi zwartymi. W obuwiu zastosowano szwy łączące nazywane podwójne. Gęstość ściegu wynosi 3÷4 ściegi na 1cm.

4 Zestawienie elementów składowych

Tablica 5

Lp.	Elementy składowe	Ilość sztuk na 1 parę
1	2	3
1.	Przyszwa	2
2.	Tylnik	2
3.	Obłożyna	4
4.	Ucho do przełożenia paska	2
5.	Pasek zapinkowy – część wierzchnia	4
6.	Podszewka przyszew	2
7.	Podszewka obłożyn i tylnika	2
8.	Podszewka paska zapinkowego	2
9.	Podszewka przyszwy w górnej części	2
10.	Podkładka otworu wentylacyjnego w części pięty	4
11.	Międzypodszewka przyszwy	2
12.	Międzypodszewka podszewki przyszwy	2
13.	Podnosek	2
14.	Zakładka	2
15.	Pasek z pianki – przykrycie krawędzi podnoska	2
16.	Wypełnienie górnej krawędzi cholewki - pianka	2
17.	Taśma samoszczepna	2
18.	Podpodeszwa	2
19.	Podeszwa	2
20.	Taśma syntetyczna samoprzylepna	2
21.	Klamerka	2
22.	Wyściółka	2

5 Opis wykonania

Obuwie montowane jest systemem bezpośredniego wtrysku dwuwarstwowego poliuretanu. Wykaz czynności produkcyjnych przedstawia poniższe zestawienie:

- rozkrój elementów cholewek,
- ścienianie elementów,
- szycie cholewek ,
- rozkrój elementów spodowych,
- wklejanie i obciążanie zakładki,
- wszywanie podpodeszew,
- nazuwanie cholewek na kopyta,
- nakładanie podnosków na cholewkę,
- ćwiekowanie czubów cholewek,
- stabilizacja cholewek na kopycie,
- wyzuwanie kopyt,
- naciąganie cholewek na kopyta wtryskarki,
- nanoszenie kleju na podpodeszwę,
- wtryskiwanie poliuretanu,
- ściąganie obuwia z kopyt wtryskarki,
- obcinanie przetłoków i wylewów,
- wkładanie wyściółki,
- czyszczenie i retuszowanie obuwia,
- apretuowanie obuwia, kontrola jakości, pakowanie.

6 Cechowanie i pakowanie

Cechowanie

Pantofle specjalne znakowane są na wszywce umieszczonej na podszewce górnej części przyszwyci i obejmuje niżej wymienione symbole:

- nazwę wykonawcy/dostawcy (znak firmowy),
- numer wzoru,
- numer wielkościowy,
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- numer partii produkcyjnej.

Przykład znakowania:

911A/MON	27	09-08	410
Nr wzoru	Nr wielkościowy	Data produkcji	Nr partii produkcyjnej

Ponadto na podeszwie umieszczany jest numer wielkościowy oraz nazwa lub znak wykonawcy/dostawcy.

Pakowanie

Pantofle specjalne pakowane są w pudełka jednostkowe tekturowe, a następnie w kartony tekturowe zbiorcze 10-cio parowe.

Etykieta na pudełka jednostkowe powinna zawierać następujące dane:

- nazwę wykonawcy/dostawcy,
- nazwę i numer wzoru (pantofle specjalne wzór 911A/MON),
- numer wykonawcy/dostawcy,
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- informację o sposobie konserwacji,
- numer partii produkcyjnej,
- informację o okresie użytkowania i gwarancji (normatywny okres używalności – 1 rok, 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.

Etykieta na pudełka zbiorcze powinna zawierać ww. dane poszerzone o ilość par obuwia w opakowaniu.

Konserwacja

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

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.).

Pantofle 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) Dostawcy/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 Dostawcy/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 5 000 par, o tym samym oznaczeniu klasyfikacyjnym, tej samej jakości i cenie, przedstawionych do jednorazowego odbioru. Warunki odbioru, sposób pobierania próbek do badań oraz ocenę wyników badań realizować według PN-O-91012:1986 Obuwie wyjściowe, domowe i robocze - Badania odbiorcze. Próbki do badań pobiera przedstawiciel RPW z udziałem komisji Dostawcy/Wykonawcy.

Badania wykonują:

- przedstawiciel RPW siłami i środkami Dostawcy/Wykonawcy, w zakresie określonym w tablicy 6, Lp. 1, 2 i 3,
- laboratoria w zakresie określonym w tablicy 6, Lp. 4.

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

W przypadku zmiany dostawcy materiałów zasadniczych, wskazanych w WDTT, tablica 1, Lp. 1÷7.

Dostawca/Wykonawca jest zobowiązany dla pierwszej partii dostawy, wykonanej z tych materiałów, przedstawić wyniki badań laboratoryjnych z laboratorium akredytowanego lub spełniającego wymagania normy PN-EN ISO/IEC 17025.

Dla pozostałych materiałów wskazanych w WDTT, tablica 1, Dostawca/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 akredytowanego lub spełniającego wymagania 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 Dostawcą/Wykonawcą RPW. Badania te Dostawca/Wykonawca wykonuje w laboratorium akredytowanym lub spełniającym wymagania normy 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 Dostawca/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 Dostawcy/Wykonawcy.

Badania powinny być przeprowadzone zgodnie z zakresem określonym w tablicy 6. Badania laboratoryjne wykonuje się w laboratorium akredytowanym lub spełniającym wymagania normy PN-EN ISO/IEC 17025. Dostawca/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 Badania typu

Jeżeli Dostawca/Wykonawca, Gestor, RPW lub WOBWSM zaproponuje wniesienie zmian do konstrukcji, materiałów lub technologii wykonania wyrobu, które mogą wpływać na charakterystyki techniczne i/lub eksploatację wyrobu, to przed ich wprowadzeniem do niniejszej WDTT należy wykonać badania typu w celu oceny skuteczności i celowości proponowanych zmian. Zaproponowane w sprawozdaniu z badań typu propozycje zmian powinny być wprowadzone zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi zatwierdzania zmian w WDTT.

Konieczność wykonania badań typu, w zależności od charakteru zmian, stwierdza WOBWSM.

W badaniach typu należy sprawdzić charakterystyki i parametry wyrobu, na które mogą mieć wpływ wprowadzone zmiany. Jeżeli WDTT nie określa procedur i metodyk sprawdzenia tych parametrów, badania

przeprowadza się według programu badań wykonanego przez Dostawcę/Wykonawcę (lub WOBWSM, jeżeli wprowadzenie zmian zaproponuje instytucja wojskowa) i uzgodnionego z Gestorem oraz instytucją sprawującą merytoryczny nadzór nad realizacją prac prowadzonych przez WOBWSM.

Badania typu należy wykonać zgodnie z punktem 4.4 Normy Obronnej NO-06-A105:2005.

W przypadku pozytywnych wyników badań typu wyrobu i akceptacji przez Gestora proponowanych zmian wprowadza się je do WDTT kartami zmian.

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	T
1	Sprawdzenie i ocena dokumentacji wyrobów przedstawionych do badań		+	+	+
2	Oględziny zewnętrzne wyrobów				
2.1	Sprawdzenie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na etykietach jednostkowych i zbiorczych) i pakowania	WDTT tablica 7 WDTT rozdz. 6	+	+	n
3	Badania szczegółowe (organoleptyczne) wyrobów				
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 z zakładowym wzorem wyrobu	+	+	n
3.4	Sprawdzenie zgodności oznaczeń, wymiarów wyrobu z tablicą wymiarów kopyt	WDTT rozdz. 8, tablica 7	+	+	n
4	Badania laboratoryjne				
4.1	Obuwie gotowe				
4.1.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań techniczno-użytkowych	WDTT Tablica 3	*)	+	n
4.2	Skóra (wierzch)				
4.2.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań	WDTT Tablica 2	+	+	n
4.3	Podszewka - laminat trójwarstwowy (dzianina dystansowa- kolor biały)				
4.3.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań	PN-EN ISO 20347:2007 p. 5.5	+	+	n
4.4	Podeszwa				
4.4.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań	WDTT Tablica 4	*)	+	n
*) Wykonać sprawdzenie dla pierwszej partii wyrobów dostarczanych w danym roku					

Uwagi:

1. Dopuszcza się zmiany w kolejności wykonywania badań po uzgodnieniu z RPW.
2. Wprowadzone w tablicy 6 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 wojskowy wzór wyrobu (dostępny w WOBWSM), wykonany zgodnie z przedmiotową dokumentacją i zatwierdzony w procedurze obowiązującej dla WDTT, 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 Wymiary kopyt

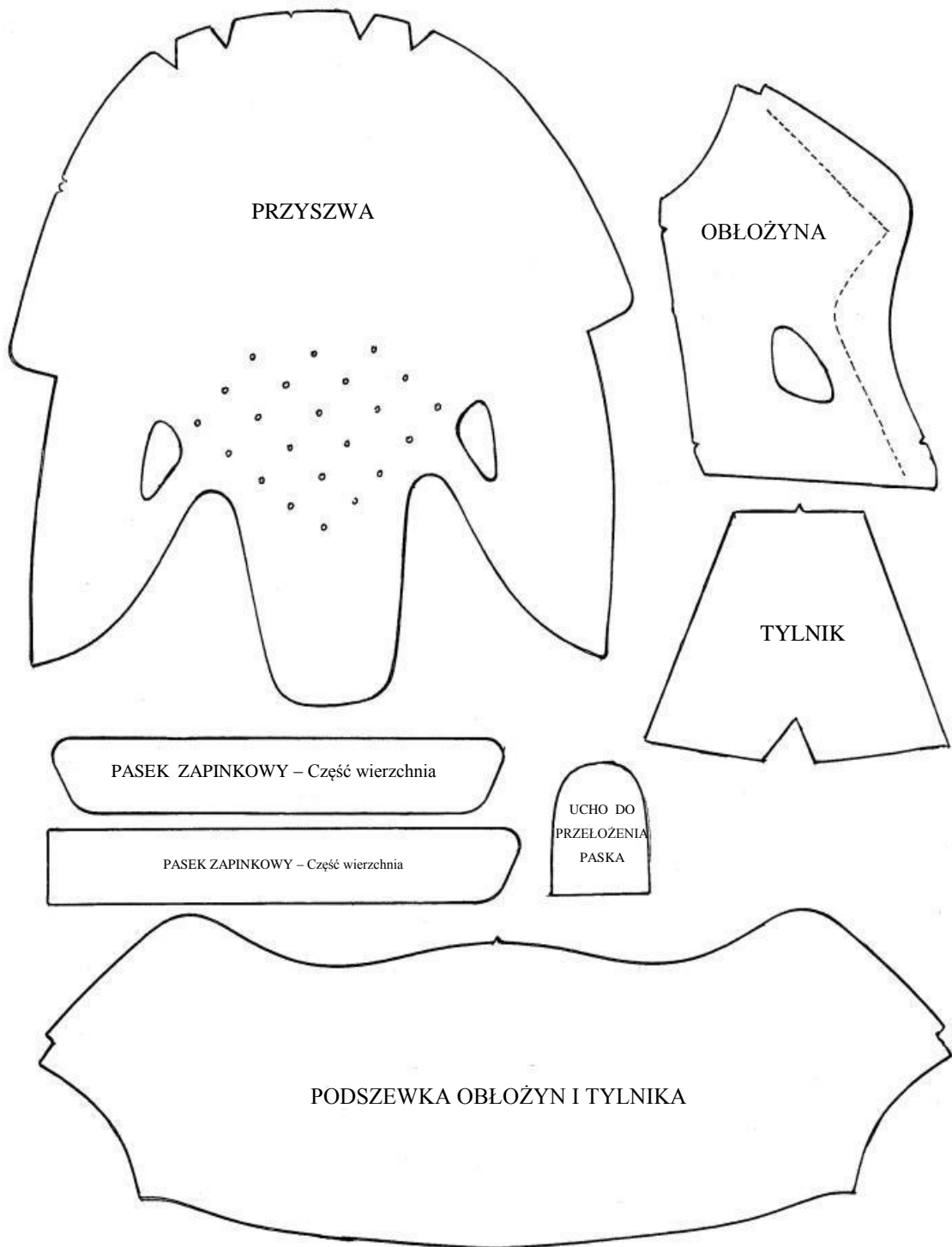
Pantofle specjalne produkowane są w tęgłości średniej na kopytach, których podstawowe wymiary z tolerancją $\pm 1\%$ określa tablica 7.

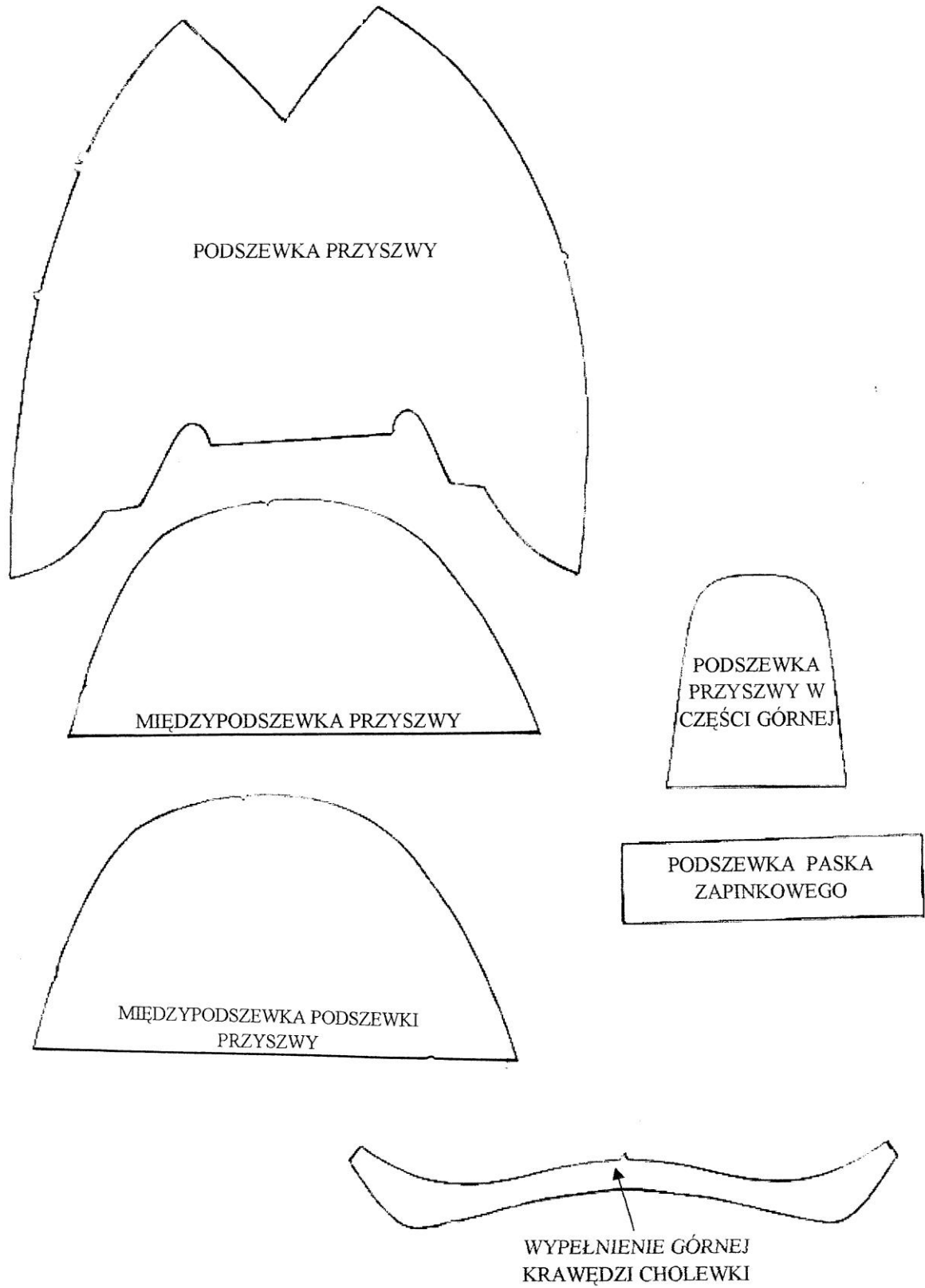
Tablica 7

Nr wielkościowy			Długość ściółki kopyta (mm)	Szerokość podstawy kopyta w pięcie (mm)	Szerokość podstawy kopyta w przedstopiu (mm)	Obwód kopyta w przedstopiu (mm)
wg numeracji angielskiej	wg numeracji metrycznej	wg numeracji francuskiej				
5	24,5	38	260	66	92	250
6	25,5	39,5	267	67	94	253
7	26,5	41	274	68	94	256
8	27	42	281	69	96	260
9	28	43	290	70	97	263
10	28,5	44	298,5	71	97	266
11	29,5	45,5	306	72	98	269
12	30,5	47	317	73	99	274
13	31	48	324	74	100	279

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

9 Rysunki elementów obuwia





10 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej