

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

**WOJSKOWA DOKUMENTACJA
TECHNICZNO - TECHNOLOGICZNA**

**Zestaw przyborów do konserwacji obuwia
Wzór 816/MON**

Za zgodność z obowiązującą
WDTT wzoru: 816/MON
wraz z wprowadzonymi zmianami Kartą Zmian
na dzień 23.11.2023 r.

KOMENDANT
WOJSKOWEGO OŚRODKA BADAWCZO - WDROŻENIOWEGO
SŁUŻBY MUNDUROWEJ

pik. Wojciech SZYMCZAK
23.11.23 ✓

Zaświadczenia potwierdzające posiadanie przez potencjalnych Wykonawców wzorów
zakładowych ww. PUiW zgodnych z WDTT i wzorem PUiW do produkcji seryjnej wydane
po 04.06.2013 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 elementów zestawu	5
4 Cechowanie i pakowanie	6
4.1 Cechowanie	6
4.2 Pakowanie	6
5 Zasady weryfikacji zgodności	7
5.1 Tryb oceny zgodności	7
5.2 Proces nadzorowania jakości	7
5.2.1 Postanowienia ogólne	7
5.2.2 Badania okresowe	8
5.2.3 Zmiany w WDTT oraz wzorze przedmiotu (badania typu)	8
5.2.4 Zakres, wymagania i metody badań	9
5.3 Wzór wyrobu	9
5.4 Gwarancja na wyrób	9
6 Rysunek woreczka z wymiarowaniem	10
7 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej	11

1. Fotografia wyrobu



**Zestaw przyborów do konserwacji obuwia
- Wzór 816/MON**

2 Opis ogólny wyrobu

Zestaw przyborów do konserwacji obuwia zestawiono w tablicy 1. Zestaw poszczególnych przyborów znajduje się w woreczku wykonanym z tkaniny drelichowej art. US-18 barwionej na kolor khaki z nadrukiem maskującym „pantera” lub z tkaniny drelichowej bawełniano-poliestrowej US 22/1 barwionej na kolor jasnozielony z nadrukiem maskującym „pantera”.

3 Wymagania techniczne

Do wykonania zestawu obowiązują:

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

3.1 Wykaz elementów zestawu

Tablica 1

Lp.	Wyszczególnienie	Dane techniczne	Wymagania
1.	Mazak	Drewniany z włosem naturalnym, długość oprawy (13÷15)cm, wysokość części pracującej (20±2)mm	wg wzoru
2.	Szczotka do obuwia miękka	Drewniana z włosem naturalnym, długość oprawy (11,5÷13,5)cm, wysokość części pracującej (20±2)mm	
3.	Szczotka do obuwia twarda	Drewniana z włosem syntetycznym, długość oprawy (15÷17)cm, wysokość części pracującej (20±2)mm	
4.	Pasta do obuwia specjalnego	Masa – nie mniej niż 40g (ml)	Karta Charakterystyki wg wymagań WE 1907/2006, z późn. zm.
5.	Woreczek na przybory do konserwacji	Tkanina art. US-18 barwiona na kolor khaki z nadrukiem maskującym „pantera” o masie powierzchniowej (295±15) g/m ² lub tkanina drelichowa bawełniano-poliestrowa US 22/1 barwiona na kolor jasnozielony z nadrukiem maskującym „pantera” o masie powierzchniowej (255±10) g/m ²	Tkanina art. US-18 wg Przedmiotowych Warunków Technicznych (PWT) 01-03:2006 lub Tkanina art. US 22/1 wg Warunków Technicznych (WT) art. US-22/1
	Sznurek	Bawełniany lub syntetyczny - kolor czarny lub khaki - Ø (5÷8)mm	wg wzoru
	Nici syntetyczne	Kolor khaki – masa liniowa (40±8) tex, minimalna siła zrywająca 10N	PN-EN 12590:2002 PN-ISO 1139:1998

Zestaw przyborów do konserwacji obuwia zawiera:

- mazak – 1 sztuka,
- szczotka do obuwia miękka – 1 sztuka,
- szczotka do obuwia twarda – 1 sztuka,
- pasta do obuwia specjalnego – 1 opakowanie,
- woreczek na przybory do konserwacji – 1 sztuka.

4 Cechowanie i pakowanie

4.1 Cechowanie

Do woreczka zawierającego zestaw przyborów do konserwacji obuwia należy przymocować za pomocą tworzywowego łącznika **etykieta jednostkową** zawierającą następujące dane:

- Nazwę, adres (i znak firmowy) Wykonawcy i Producenta,
- nazwę wyrobu,
- numer wzoru,
- wykaz elementów w zestawie,
- symbol i skład surowcowy tkaniny zasadniczej wg PN-P-01703:1996,
- jakość wyrobu podaną słownie,
- znak kontroli jakości,
- numer partii produkcyjnej,
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- 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,
- wykaz elementów w zestawie,
- ilość sztuk w kartonie zbiorczym,
- symbol i skład surowcowy tkaniny zasadniczej wg PN-P-01703:1996,
- jakość wyrobu podaną słownie,
- znak kontroli jakości,
- numer partii produkcyjnej,
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- 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”.

Etykieta na opakowanie zbiorcze należy wykonać czcionką Arial wielkość 14.

Partie produkcyjne należy oznaczać według jednolitego przyjętego systemu liczb arabskich, znaków i symboli. Umieszczanie na etykietach innych informacji niż podane powyżej wymaga zgody Zamawiającego.

4.2 Pakowanie

Skompletowane woreczki należy pakować po 20 sztuk do kartonu zbiorczego o wymiarach **(40x60x25)** cm (szerokość x długość x wysokość), wykonanego z tektury **trójwarstwowej**. Na karton należy nakleić **etykieta zbiorczą**. Dopuszcza się zastosowanie innych wymiarów kartonów przy zachowaniu ilości 20 sztuk w kartonie.

Przybory do konserwacji obuwia należy przechowywać w suchym, zamkniętym pomieszczeniu oraz zabezpieczyć przed uszkodzeniem mechanicznym i zabrudzeniem.

5 Zasady weryfikacji zgodności

5.1 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.

Zestaw przyborów do konserwacji obuwia podlega ocenie zgodności w trybie I.

Tkanina zasadnicza na woreczek w przypadku zastosowania tkaniny art. US-18 barwionej na kolor khaki z nadrukiem maskującym „pantera” podlega ocenie zgodności w trybie I, w przypadku zastosowania tkaniny drelichowej bawełniano-poliestrowej art. US-22/1 barwionej na kolor jasnozielony z nadrukiem maskującym „pantera” podlega ocenie zgodności w trybie III.

5.2 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.).

5.2.1 Postanowienia ogólne

W celu sprawdzenia, czy wyroby są wykonane zgodnie z wymaganiami WDTT przeprowadza się badania kontrolne, zwane badaniami okresowymi (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 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, przędzy, dzianiny i włókiennicze pokrycia podłogowe – 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 20 000 szt., 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 realizuje:

- Wykonawca przy udziale i pod nadzorem przedstawiciela organu realizującego proces nadzorowania jakości, w zakresie określonym w tablicy 2.

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 okresowych lub zwiększeniem liczności próby w uzgodnieniu między Wykonawcą a organem realizującym proces nadzorowania jakości.

Wyrób powinien także spełniać dodatkowe wymagania jakościowe, jeżeli zapisano je w umowie. Sposób potwierdzenia tych wymagań określa umowa.

5.2.2 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 każdej partii wyrobów w danym roku kalendarzowym dostaw. Do badań okresowych pobierana jest próbka o liczności wymaganej w prowadzonych badaniach.

5.2.3 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.).

5.2.4 Zakres, wymagania i metody badań

Zestawienie zakresów wymagań i metod badań dla poszczególnych rodzajów badań kontrolnych przedstawiono w tablicy 2.

Tablica 2

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania i metody badań wg	Wykonywać podczas badań
			O
1	Sprawdzenie i ocena dokumentacji wyrobów przedstawionych do badań		+
1.1	Sprawdzenie dokumentacji zakupu materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT rozdz. 3.1	+
1.2	Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT rozdz. 3.1	+
2	Oględziny zewnętrzne wyrobów – sprawdzenie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na etykietach i pakowania)	WDTT rozdz. 4	+
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 wymiarami wyrobu wg rysunku	WDTT rozdz.6	+

Uwagi:

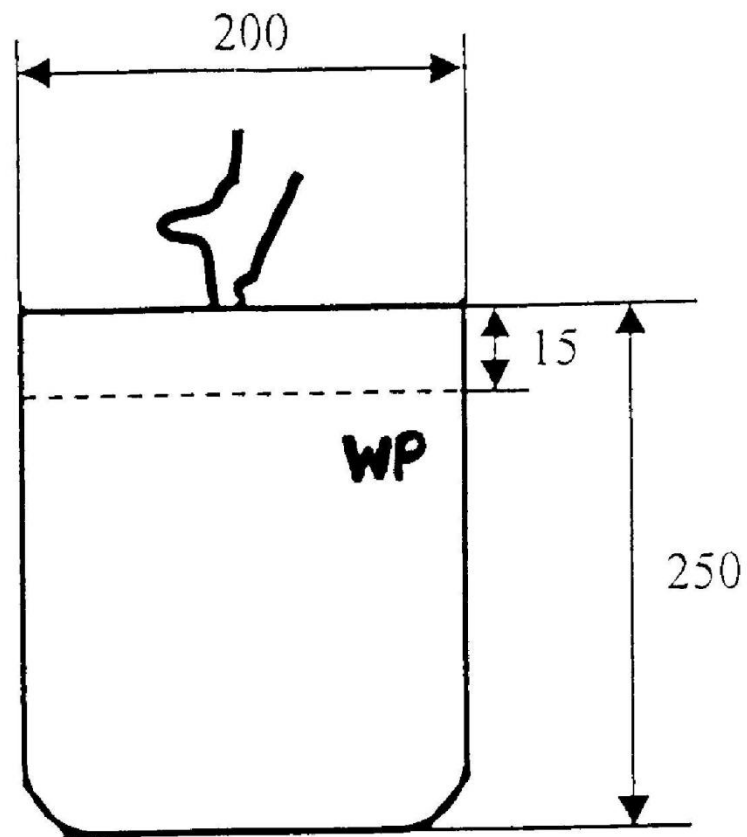
1. Dopuszcza się zmiany w kolejności wykonywania badań po uzgodnieniu z organem realizującym proces nadzorowania jakości.
2. Wprowadzone w tablicy 2 oznaczenia badań:
 - „O” - okresowe,
 - „+” - badania wykonuje się.

5.3 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).

5.4 Gwarancja na wyrób

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

6 Rysunek woreczka z wymiarowaniem

Wymiary woreczka podane w mm z tolerancją do 5%.

7 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej