

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

WOJSKOWA DOKUMENTACJA
TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA

Pokrowiec na buty oficerskie KRWP
- Wzór 907AC/MON

Za zgodność z obowiązującą
WDTT wzoru 907AC/MON
wraz z wprowadzonymi zmianami Kartami
Zmian na dzień 20.09/2021 r.

10 SEP 2021
Haci

Zaświadczenia potwierdzające posiadanie przez potencjalnych Wykonawców wzorów
zakładowych ww. PUiW zgodnych z WDTT i wzorem PUiW do produkcji seryjnej wydane
po 01.07.2019 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 Fotografie przedmiotu	4
2 Opis przedmiotu.....	7
3 Wymagania Techniczne.....	7
3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków.....	7
3.2 Wymagania dla tkaniny zasadniczej (wierzchniej).....	8
3.3 Wymagania dla podszewki.....	9
3.4 Szwy i ścięgi maszynowe.....	9
4 Zestawienie elementów składowych	10
5 Opis wykonania	11
6 Cechowanie i pakowanie.....	11
7 Zasady weryfikacji zgodności	12
7.1 Tryb oceny zgodności	12
7.2 Proces nadzorowania jakości.....	12
7.2.1 Postanowienia ogólne	12
7.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze	13
7.2.3 Badania okresowe	13
7.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorze przedmiotu (badania typu)	14
7.2.5 Zakres, wymagania i metody badań.....	14
7.3 Wzór wyrobu.....	15
7.4 Gwarancja na wyrób	15
8 Rysunki elementów składowych z wymiarowaniem	16
9 Rysunki gotowego wyrobu	18
10 Tabela wymiarów wyrobu gotowego	20
11 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej.....	21

1 Fotografie przedmiotu



Przód pokrowca



Tył pokrowca



Prawy bok pokrowca



Lewy bok pokrowca



Spód pokrowca



Przekładka

2 Opis przedmiotu

Pokrowiec przeznaczony jest do przechowywania i transportu butów oficerskich KRWP wraz w komplecie z prawidłami.

Pokrowiec wykonany jest z tkaniny poliestrowej w kolorze czarnym, powlekanej wodoszczelnie – (jednostronnie uplastycznionym tworzywem). Wnętrze pokrowca wykończone jest podszewką w kolorze czarnym.

Pokrowiec zamykany jest na zamek błyskawiczny, wszyty pośrodku przedniej i górnej ściany pokrowca (końce zamka wzmocnione są materiałem tworzywowym typu „plawil”). W górnej części pokrowca naszyte są uchwyty nośne, natomiast na prawym boku pokrowca naszyta jest kieszeń zamykana na klappę (za pomocą taśmy samoszczepnej) przeznaczona np. na wkładki do obuwia. Spód pokrowca zabezpieczony jest stopkami (puklami) tworzywowymi w kolorze czarnym. Dodatkowo w dolnej, przedniej części pokrowiec posiada naszytą ramkę na identyfikator.

Celem uzyskania stabilnego kształtu pokrowca, wszystkie elementy pokrowca (wewnątrz) usztywnione są pianką tworzywową, a brzegi pokrowca wypustką (kiedrą) tworzywową w kolorze czarnym.

Pokrowiec wyposażony jest dodatkowo w usztywnioną przekładkę (w kształcie przekroju bocznego pokrowca), służącą do przełożenia między parą butów oficerskich. Przekładka wykonana jest z tkaniny podszewkowej w kolorze czarnym, której brzegi wykończone są lamówką.

Pokrowce wykonane są w jednej wielkości.

3 Wymagania Techniczne

Do wykonania pokrowca obowiązują:

- zatwierdzona wojskowa dokumentacja techniczno-technologiczna do produkcji seryjnej;
- zatwierdzony wzór PUiW.

3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Tablica 1

Lp.	Wyszczególnienie	Dane techniczne	Wymagania
1	2	3	4
1.	Tkanina zasadnicza (wierzchnia)	Poliestrowa powlekana jednostronnie uplastycznionym tworzywem, kolor czarny, masa powierzchniowa $(320 \pm 30) \text{ g/m}^2$.	wg Tablicy 2
2.	Tkanina podszewkowa	Poliestrowa, kolor czarny, masa powierzchniowa. $(60 \pm 12) \text{ g/m}^2$	wg Tablicy 3
3.	Uchwyty pokrowca (rączki)	Taśma syntetyczna, kolor czarny, szerokość ok. 4 cm	wg wzoru
4.	Lamówka: <ul style="list-style-type: none">• przekładki• klapy kieszonek• wewnętrzna pokrowca	Taśma syntetyczna, kolor czarny, szerokość ok. 2,5 cm	wg wzoru
5.	Usztywnienie tworzywowe przekładki wewnętrznej oraz elementów składowych pokrowca (z wyjątkiem klapy i boków kieszonek)	PE/PP pianka (polietylen/ polipropylen), grubość ok. 5 mm, masa pow. $70 \text{ g/m}^2 \pm 10\%$	wg wzoru

6.	Zamek błyskawiczny	Tworzywowy (kolor czarny), średniospiralny, dwusuwakowy z dwoma uchwytami (kolor srebrny) - długość ok. 80 cm	wg wzoru
7.	Taśma samoszczepna (zapięcie kieszonki)	Taśma, szerokość ok. 2 cm, kolor czarny	wg wzoru
8.	Ramka na identyfikator z nazwiskiem oraz wzmocnienia końcówek wszycia zamka błyskawicznego	Materiał tworzywowy np. typu „plawil”, kolor czarny	wg wzoru
9.	Kiedra (wypustka) - usztywnienie brzegów pokrowca	Tworzywowa, kolor czarny	wg wzoru
10.	Stopki (pukle)	Tworzywowe, kolor czarny	wg wzoru
11.	Nici poliestrowe w kolorze czarnym	Masa linowa (85 ± 15) tex, minimalna średnia siła zrywająca 52 N	PN-EN 12590:2002 PN-ISO 1139:1998
12.	Wszywką informacyjna	-	wg pkt. 6

3.2 Wymagania dla tkaniny zasadniczej (wierzchniej)

Tkanina poliestrowa (100% PES) w kolorze czarnym, powlekana jednostronnie uplastycznionym tworzywem.

Tablica 2

Lp.	Nazwa parametru		Jednostka miary	Wymagania	Metoda badania wg
1	2		3	4	5
1	Skład surowcowy tkaniny (bez powleczenia)		PES 100%		PN-P-04604:1972
2	Masa powierzchniowa		g/m ²	330 ± 30	PN-EN ISO 2286-2:2016
3	Maksymalna siła, nie mniej niż:	osnowa	N	500	PN-EN ISO 1421:2017 Metoda paska
		wątek		400	
4	Siła rozdierania, nie mniej niż:	osnowa	N	20	PN-EN ISO 4674-1:2017 Metoda B
		wątek		20	
5	Wodoszczelność, nie mniej niż:		(cm sł. wody)	50	PN-EN ISO 811:2018

6	Stopień odporności wybarwień, nie mniej niż:				
6.1	Światło	zmiana barwy	stopień	5	PN-EN ISO 105-B02:2014
6.2	Woda	zmiana barwy		4	PN-EN ISO 105-E01:2013
		zabrudzenie bieli poliestru		4-3	
6.3	Tarcie	suche		4	PN-EN ISO 105-X12:2016
		mokre		4	

3.3 Wymagania dla podszewki

Tkanina poliestrowa (100% PES) w kolorze czarnym, powlekana jednostronnie uplastycznionym tworzywem.

Tablica 3

Lp.	Nazwa parametru		Jednostka miary	Wymagania	Metoda badania wg
1	2		3	4	5
1.	Skład surowcowy tkaniny (bez powleczenia)		PES 100%		PN-P-04604:1972
2.	Masa powierzchniowa		g/m ²	60 ± 12	PN-ISO 3801:1993
3.	Maksymalna siła, nie mniej niż:	osnowa	N	350	PN-EN ISO 13934-1:2013
		wątek		350	
4.	Siła rozdzielania, nie mniej niż:	osnowa	N	13	PN-EN ISO 13937-2:2002
		wątek		15	
5.	Wodoszczelność, nie mniej niż:		(cm sł. wody)	35	PN-EN ISO 811:2018
6.	Stopień odporności wybarwień, nie mniej niż:				
6.1	Woda	zmiana barwy	stopień	4	PN-EN ISO 105-E01:2013
		zabrudzenie bieli poliestru		4	
6.2	Tarcie	suche	stopień	4	PN-EN ISO 105-X12:2016
		mokre		4	

3.4 Szwy i ścięgi maszynowe

Szwy i ścięgi wg PN-P-84501:1983 i PN-P-84502:1983.
Gęstość ścięgu stębnowego – (3÷3,5)/1 cm.

4 Zestawienie elementów składowych

Tablica 4

Lp.	Elementy składowe	Ilość sztuk
Tkanina zasadnicza (wierzchnia) - pokrowiec		
1.	Przód	1
2.	Tył	1
3.	Łącznik tyłu	1
4.	Bok	2
5.	Spód	1
6.	Kieszeń	1
7.	Klapka	2
Podeszewka - pokrowiec		
1.	Przód	1
2.	Tył	1
3.	Łącznik tyłu	1
4.	Bok	2
5.	Spód	1
6.	Kieszeń	1
Podeszewka - przekładka		
1.	Ściana boczna	2
Materiał tworzywowy typu „plawil”		
1.	Ramka na identyfikator	1
2.	Wzmocnienie końcówek wszycia zamka błyskawicznego	2
Usztywnienie		
1.	Pokrowiec	kpl.
2.	Przekładka wewnętrzna	kpl.

5 Opis wykonania

Proces produkcyjny składa się z następujących etapów:

- Rozkrój elementów składowych z materiałów zasadniczych,
- Przygotowanie dodatków do wszycia oraz naszycia,
- Wszywanie do elementów pokrowca zamka błyskawicznego,
- Naszycie na elementy pokrowca kieszeni z klapką, rączek (uchwytów), ramki na identyfikator,
- Zszywanie elementów pokrowca wraz z podszewką,
- Zszywanie elementów przekładki.

6 Cechowanie i pakowanie

Cechowanie

Wewnątrz pokrowca należy wszyć **wszywkę informacyjną** zawierającą co najmniej:

- nazwę Wykonawcy i Producenta,
- nazwę i numer wzoru,
- datę produkcji (m-c i rok),
- numer partii produkcyjnej,
- oznaczenie sposobu konserwacji.

Informacja o sposobie konserwacji

Oznaczenie sposobu konserwacji powinno być zgodnie z PN-EN ISO 3758:2012 i obejmować następujący układ znaków:



Informacje naniesione na wszywkach należy wykonać w technologii zapewniającej czytelność przy codziennym użytkowaniu i okresowych zabiegach konserwacyjnych przez okres minimum 8 lat.

Etykieta jednostkowa - powinna zawierać co najmniej następujące informacje:

- nazwę Wykonawcy i Producenta,
- nazwę i numer wzoru,
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- skład surowcowy materiałów zasadniczych,
- numer partii produkcyjnej,
- informację o okresie użytkowania i gwarancji (normatywny okres używalności – 8 lat, gwarancja) – wpisać okres gwarancji ustalony w umowie kupna,
- 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 dane zawarte na etykiecie jednostkowej poszerzone o ilość sztuk w opakowaniu zbiorczym.

Pakowanie jednostkowe - do każdego pokrowca należy dołączyć etykietę jednostkową, następnie pakować do worka foliowego.

Pakowanie zbiorcze – pokrowce spakowane w worki foliowe należy pakować po 4 sztuki do kartonu zbiorczego o wymiarach **(60x80x50)** 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).

Pokrowce 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, 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, przędzy, dzianiny i włókiennicze pokrycia podłogowe – Badania odbiorcze lub
- z partii wyrobów (partia produkcyjna) zgodnie z normą PN-P-84506:1983 Wyroby konfekcyjne – Badania odbiorcze

dla partii wyrobów o liczności nie większej niż 3 000 szt., 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 podrozdz. 1	+	+
1.2	Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT podrozdz. 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. 8, 9 i 10	+	+
4	Badania laboratoryjne			
4.1	Tkanina wierzchnia			
4.1.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	WDTT Tablica, Lp. 1 i 2	-*)	+
4.1.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	WDTT Tablica 2, Lp. 3÷6	+	+

Tablica 5 (ciąg dalszy)

4.2	Podszewka			
4.2.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	WDTT Tablica 3, Lp. 1 i 2	-*)	+
4.2.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	WDTT Tablica 3, Lp. 3÷6	+	+
*) 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.

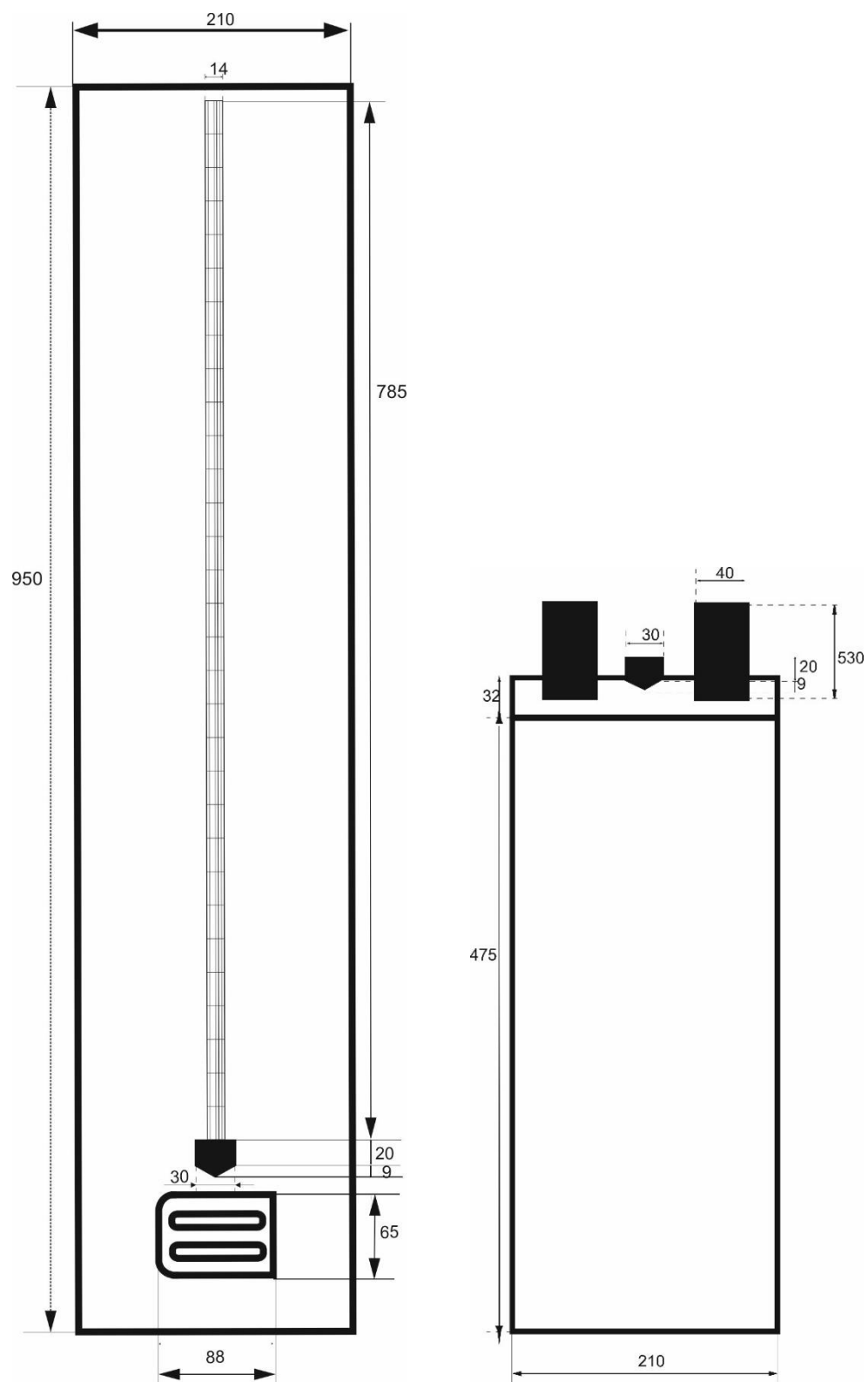
7.3 Wzór wyrobu

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).

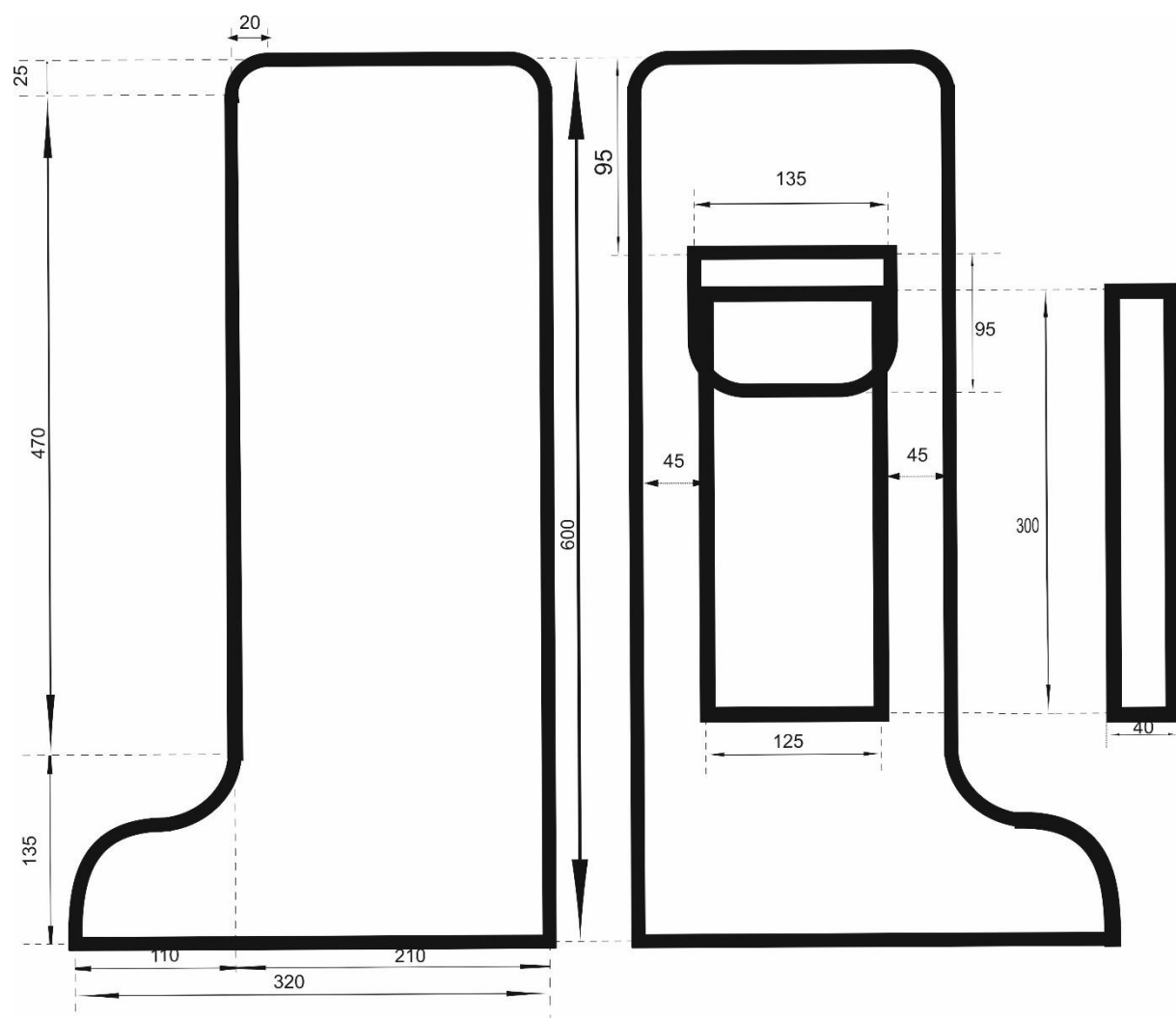
7.4 Gwarancja na wyrób

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

8 Rysunki elementów składowych z wymiarowaniem

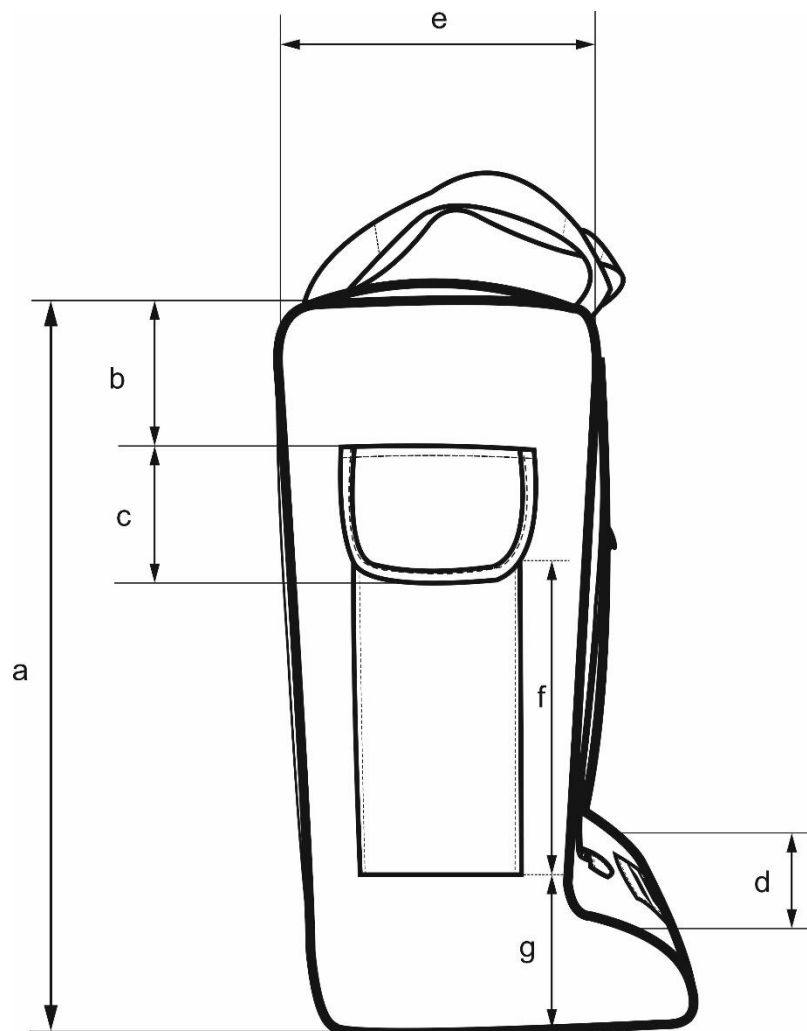


Ściana przednia i tylna
(wymiały w mm)

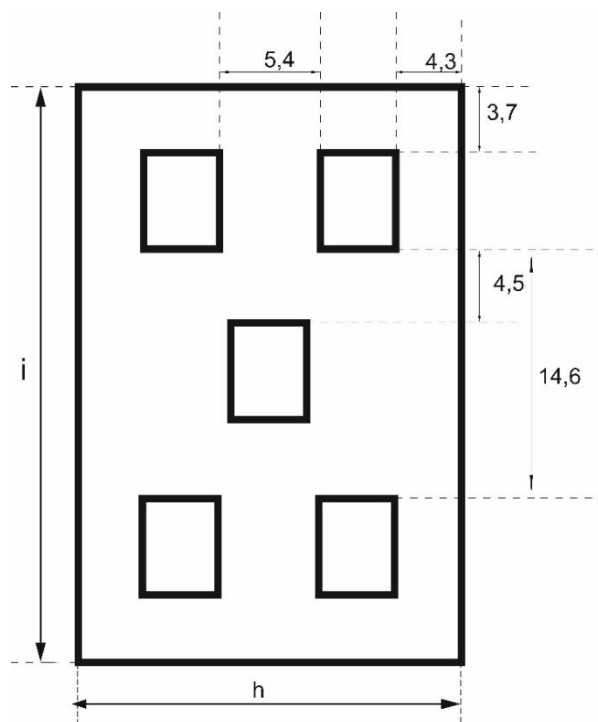


Boczne ściany pokrowca
(wymiary w mm)

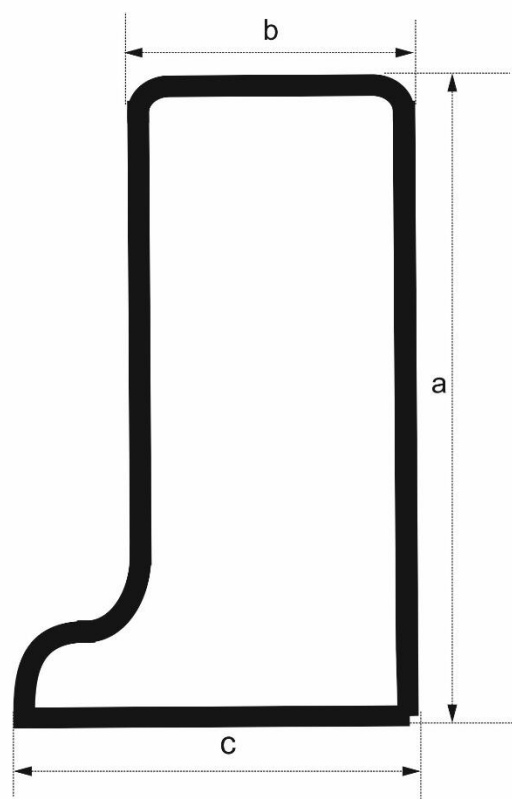
9 Rysunki gotowego wyrobu



Bok pokrowca



Spód pokrowca
(wymiary w cm)



Przekładka wewnętrzna

10 Tabela wymiarów wyrobu gotowego

Tablica 6

Lp.	Określenie wymiaru	Oznaczenie wg rysunku	Wymiar (cm)	Tolerancja (\pm) cm
1	2	3	5	6
Pokrowiec				
1.	Długość ścian bocznych	a	60,0	1,0
2.	Miejsce naszywania klapki kieszeni (od góry pokrowca)	b	9,5	0,8
3.	Długość klapki kieszeni	c	9,5	0,8
4.	Szerokość ścian przedniej i tylnej	d	21,0	0,8
5.	Szerokość ścian bocznych	e	21,0	0,8
6.	Długość kieszeni	f	30,0	0,8
7.	Miejsce naszywania kieszeni (od dołu pokrowca)	g	4,0	0,8
8.	Szerokość spodu pokrowca (mierzona między wypustką/kiedrą)	h	21,0	1,0
9.	Długość spodu pokrowca (mierzona między wypustką/kiedrą)	i	32,0	1,0
10.	Miejsce wszycia zamka błyskawicznego na <u>przedniej ścianie</u> – odległość mierzona od dołu pokrowca do miejsca wszycia zamka	-	15	0,8
11.	Miejsce wszycia zamka błyskawicznego na <u>tylnej ścianie</u> – odległość mierzona od dołu pokrowca do miejsca wszycia zamka	-	51	1,0
12.	Miejsce naszywania taśm nośnych (rączek) na <u>tylnej ścianie</u> – odległość mierzona od dołu pokrowca do miejsca naszywania taśm	-	48,5	1,0
13.	Miejsce naszywania ramki na identyfikator na przedniej ścianie - odległość mierzona od dołu pokrowca do miejsca naszywania ramki	-	4,5	0,8
14.	Wymiar ramki na identyfikator	-	(8,8x6,5)	0,2
15.	Wymiar wzmocnienia pod wszycie zamka błyskawicznego	-	(3,0x2,0x0,9)	0,2
16.	Wymiar stopki	-	(5,5x4,5)	0,1
Przekładka wewnętrzna				
1.	Długość przekładki	a	51,0	1,0
2.	Szerokość przekładki w górnej części	b	21,0	1,0
3.	Szerokość przekładki w dolnej części	c	30,0	1,5

11 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej