

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

WOJSKOWA DOKUMENTACJA
TECHNICZNO - TECHNOLOGICZNA

Buty generalskie
Wzór 907/MON

Buty oficerskie KRWP
Wzór 907A/MON

Za zgodność z obowiązującą
WDTT wzorów: 907/MON, 907A/MON
wraz z wprowadzonymi zmianami Kartami Zmian
na dzień 20.09.2021 r.

10 000 000
10 000 000

Zaświadczenia potwierdzające posiadanie przez potencjalnych Wykonawców wzorów
zakładowych ww. PUW zgodnych z WDTT i wzorem PUW do produkcji seryjnej wydane
po 11.02.2009 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 obuwia i prawideł	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 Szpilkowanie podeszwy	7
4 Zestawienie elementów składowych	8
5 Opis wykonania	8
6 Cechowanie, pakowanie i konserwacja	9
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 okresowe	11
7.2.3 Zakres, wymagania i metody badań	11
7.3 Wzór wyrobu	12
7.4 Gwarancja na wyrób	12
8 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej	13

1 Fotografia obuwia i prawideł



Buty generalskie – Wzór 907/MON

Buty oficerskie KRWP – Wzór 907A/MON**Prawidła do butów**

2 Opis ogólny wyrobu

Buty oficerskie KRWP przeznaczone są do użytkowania w zestawie z mundurem służbowym oficera wojsk lądowych ze spodniami do butów KRWP wz. 92.

Buty generalskie przeznaczone są do użytkowania w zestawie z mundurem służbowym generała wojsk lądowych i sił powietrznych.

Buty produkowane są ze skór cielęcych w kolorze czarnym. Obuwie posiada cholewkę sięgającą do kolana. Elementem składowym butów są trzyczęściowe prawidła.

Obuwie montowane jest systemem kołkowanym.

Buty produkowane są w oparciu o pomiary stopy/nogi przyszłego użytkownika. Pomiaram podlegają następujące wielkości obu stóp/nóg:

- obrys stopy, długość stopy,
- obwód przez palce,
- obwód w podbiciu,
- obwód przez piętę,
- obwód łydki,
- obwód górny,
- wysokość mierzona od podłoża do kolana (wysokość zewnętrznej części buta).

3 Wymagania techniczne

Do wykonania butów 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.	Przyszw	Skóra cielęca w kolorze czarnym grubość (1,1÷1,3) mm	PN-P-22225:1986
2.	Cholewy		
3.	Tylniki		
4.	Paski tylne zewnętrzne		
5.	Wzmocnienie tylnej części cholewy (wewnątrz)		
6.	Lamówka	Skóra cielęca w kolorze czarnym grubość (0,8÷1,0)mm	PN-P-22225:1986
7.	Podszewki przyszew	Skóra podszewkowa bydlęca grubość (1,1÷1,3)mm w kolorze beżowym	PN-P-22218:1986
8.	Podszewki cholew		
9.	Usztywnienia przodów cholew	Skóra cielęca lub bydlęca grubość (1,1÷1,3)mm	PN-P-22225:1986
10.	Wzmocnienia przyszew		
11.	Zapiętki	Skóra juchtowa naturalna grubość (1,5÷1,7)mm	PN-P-22206:1986
12.	Wyściółki	Skóra blankowa naturalna grubość (1,7÷2,3)mm	PN-P-22222:1989

13.	Podpodeszwy	Skóra podpodeszwowa grubość (4,5÷5,0)mm	PN-P-22207:1986
14.	Podnoski	Skóra podpodeszwowa grubość (2,8÷3,0)mm	
15.	Otoki	Karki podpodeszwowe grubość (3,3÷3,5)mm	
16.	Składki obcasów	Karki podeszwowe grubość (3,3÷3,5)mm	
17.	Podeszwy	Skóra podeszwowa grubość (5,0÷5,5)mm	
18.	Usztywnienie tyłu cholewy		
19.	Zakładki	Skóra podeszwowa grubość (3,5÷4,0)mm	
20.	Wierzchniki obcasów	Płyta twarda-guma skóropodobna lub skóra podeszwowa, grubość (5,5÷6,0)mm	PN-O-91049:1996 PN-P-22207:1986
21.	Usztywniacze	Stalowe lub drewniane	wg wzoru
22.	Nici bawełniane lub syntetyczne	(masa liniowa 81± 15tex , minimalna siła zrywająca 37N) ÷ (masa liniowa 184±18 tex, minimalna siła zrywająca 83N)	PN-EN 12590:2002 PN-ISO 1139:1998
23.	Szpilki szewskie	Drewniane nr 3 lub 5	wg wzoru
24.	Żabki tyłów obcasów	Stalowe	wg wzoru
25.	Gwoździe (zabezpieczone antykorozyjnie)	Stalowe z ostrzem mieczykowatym (2,0 x 13)	wg wzoru
26.	Wzmacniacz	Tkanina bawełniana o splocie płóciennym	wg wzoru
27.	Taśma wzmacniająca	syntetyczna	wg wzoru
28.	Prawidła	Część przednia ze stopką, tył , strzała – drewno olchowe lub brzozone	wg wzoru

3.2 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych

Elementy cholewek butów wykonywane są przy pomocy szwów łączących (ściegi proste zwarte). Łączenie przyszwy z cholewą – 40 ÷ 45 ściegów na 1dm, szycie pasków tyłu, tylniki, górne brzegi cholewy – 30 ÷ 40 ściegów na 1dm.

3.3 Szpilkowanie podeszwy

Podeszwę szpilkować w dwóch przesuniętych względem siebie rzędach z gęstością co 7 ÷ 9 mm szpilkami szewskimi (zgodnie ze wzorem obuwia):

- I rząd 8 ÷ 9 mm od krawędzi podeszwy,
- II rząd 11 ÷ 12 mm od krawędzi podeszwy.

4 Zestawienie elementów składowych

Tablica 2

Lp.	Nazwa elementu składowego	Ilość sztuk / komplet na parę
1.	Przyszwia	2
2.	Tylnik	2
3.	Cholewa	2
4.	Pasek tylny zewnętrzny	2
5.	Lamówka	2
6.	Wzmocnienie tylnej części	4
7.	Podszewka przyszwia	2
8.	Podszewka cholewy	2
9.	Zapiętek	2
10.	Podnosek	2
11.	Zakładka	2
12.	Wzmocnienie przyszwia	2
13.	Usztywnienie przodu	2
14.	Usztywnienie tyłu	2
15.	Podpodeszwa	2
16.	Podeszwa	2
17.	Otok	2
18.	Wyściółka	2
19.	Usztywniacz podeszwy	2
20.	Obcas	2
21.	Żabki	2
22.	Gwoździe	8
23.	Taśma syntetyczna	2
24.	Prawidła	2

5 Opis wykonania

Wykaz czynności produkcyjnych przedstawia poniższe zestawienie:

- pomiar stopy/nogi użytkownika,
- wykonanie prawideł,
- rozkrój elementów wierzchu, podeszgowych, podpodeszgowych oraz podszewek,
- opracowanie elementów,

- szycie cholewek,
- ćwiekowanie,
- montaż otoku,
- przyklejanie podeszwy,
- szpilkowanie podeszwy,
- szlifowanie podeszwy,
- montaż obcasa (doklejanie składek obcasa oraz wierzchnika obcasa,
- dopasowanie prawideł,
- czyszczenie i pakowanie obuwia.

6 Cechowanie, pakowanie i konserwacja

Cechowanie

Obuwie znakowane powinno być od środka na wewnętrznej górnej części podszewki cholewek (na obu półparach). Znakowanie obejmuje niżej wymienione symbole:

- nazwa Wykonawcy i Producenta,
- nr wielkościowy (metryczny),
- data produkcji (miesiąc i rok),
- nr partii produkcyjnej,

Numer wielkościowy powinien być stemplowany również na wyściółce obuwia.

Etykieta jednostkowa powinna zawierać co najmniej nw. dane:

- nazwę Wykonawcy i Producenta,
- nazwę obuwia,
- nr wzoru,
- nr wielkościowy (metryczny),
- datę produkcji (m-c i rok),
- numer partii produkcyjnej,
- informację o sposobie konserwacji,
- informacje o okresie użytkowania i gwarancji (normatywny okres używalności - 8 lat, gwarancja - wpisać okres gwarancji ustalony w umowie kupna-sprzedaży).

Informacja o sposobie konserwacji

„Obuwie wymaga zabiegów konserwacyjnych właściwych dla obuwia posiadającego cholewkę skórzaną ze skór licowych:

Sposób konserwacji

- wilgotne obuwie suszyć w temperaturze nie wyższej niż 25° C (z dala od pieców i grzejników). Wyższa temperatura może spowodować deformację obuwia, sztywność skóry lub odklejenie spodów,
- zabrudzone obuwie oczyścić przy pomocy miękkiej tkaniny lub gąbki zwilżonej w ciepłej wodzie.
- na oczyszczone i wysuszone wierzchy skór licowych nanieść niewielką ilość środka konserwującego w kolorze skór (pasty do obuwia),
- po wyschnięciu nałożonej pasty, obuwie wypolerować,
- przed nałożeniem następnej warstwy pasty, zmyć poprzednią warstwę przy pomocy miękkiej tkaniny lub gąbki zwilżonej w ciepłej wodzie.”

Pakowanie jednostkowe

Obuwie generalskie, oficerskie KRWP wraz z prawidłami pakowane powinny być w pudełka 1-parowe, na które należy nakleić etykietę jednostkową.

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* (tekst jednolity 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 (tekst jednolity 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 (WCNJK).

Buty 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).

7.2.1 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:

- niniejsze 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.

dla partii wyrobów o liczności nie większej niż 10 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 3.

Pozytywne wyniki badań są podstawą do potwierdzenia zgodności wyrobów z WDTT. Partię wyrobów należy uznać za niezgodną z wymaganiami, jeżeli chociażby jedna z badanych 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 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 obowiązujących WDTT oraz w celu stwierdzenia możliwości zwolnienia wyrobów. Pozytywny wynik badań jest podstawą zwolnienia wyrobu.

Badania okresowe wykonuje Wykonawca, przy udziale i pod kontrolą przedstawiciela organu realizującego proces nadzorowania jakości (nie dotyczy badań laboratoryjnych).

Badania okresowe przeprowadza się dla każdej partii wyrobów.

Do badań okresowych pobierana jest próbka o liczności wymaganej w prowadzonych badaniach.

Badania powinny być przeprowadzone zgodnie z zakresem określonym w tablicy 3.

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). Pozytywne wyniki przeprowadzonych badań należy zaliczyć do badań okresowych partii. Potwierdzenie w badaniach niezgodności wyrobów z wymaganiami określonymi w niniejszych wymaganiach skutkuje rozszerzeniem badań okresowych lub zwiększeniem liczności próby wg uzgodnień między Wykonawcą a organem realizującym proces nadzorowania jakości.

7.2.3 Zakres, wymagania i metody badań

Zestawienie zakresów wymagań i metod badań dla badań okresowych przedstawiono w tablicy 3.

Tablica 3

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 podrozdział 3.1	+
1.2	Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT podrozdział 3.1	+
2	Oględziny zewnętrzne wyrobów – sprawdzenie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na etykietach jednostkowych) i pakowania	WDTT Rozdz. 6	+
3	Badania szczegółowe wyrobów		
3.1	Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu oraz zgodności z WDTT i obowiązującym wzorem.	Ocena organoleptyczna zgodności ze wzorem PUiW	+
3.2	Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu.	WDTT rozdział 2	+

Uwagi:

1. Dopuszcza się zmiany w kolejności wykonywania badań po uzgodnieniu z organem realizującym proces nadzorowania jakości.
2. Wprowadzone w tablicy 3 oznaczenia badań:

- „O” - okresowe,
- „+” - badania 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 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej