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 koziej licowej w kolorze czarnym przeznaczonej na wierzchy .......... 6
   3.3 Wymagania techniczno-użytkowe ................................................................................. 6
   3.4 Wymagania dla podeszew ........................................................................................... 7
   3.5 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych .................................................................... 7
4 Zestawienie elementów składowych ............................................................................... 7
5 Opis wykonania ................................................................................................................. 8
6 Cechowanie i pakowanie .................................................................................................. 8
7 Zasady odbioru ................................................................................................................ 9
   7.1 Tryb oceny zgodności ................................................................................................. 9
   7.2 Nadzór nad wyrobem ................................................................................................ 9
      7.2.1 Postanowienia ogólne ......................................................................................... 9
      7.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze ............................................................................ 10
      7.2.3 Badania okresowe ............................................................................................. 10
      7.2.4 Badania typu .................................................................................................... 10
   7.3 Zakres, wymagania i metody badań ....................................................................... 11
    7.4 Gwarancja na wyrób ............................................................................................ 12
8 Tabela wymiarów kopyt ................................................................................................. 12
9 Rysunki elementów wierzchu obuwia ............................................................................ 13
10 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej ............ 17
1 Fotografia wyrobu

Półbuty galowe damskie wzór 2008
Wzór 917A/MON
2 Opis ogólny wyrobu

Półbuty galowe damskie wzór 2008 przeznaczone są do użytkowania przez żołnierzy – kobiety, w ramach zestawu ubioru galowego i ubiorów wyjściowych, w strefie klimatu umiarkowanego, w okresie całorocznym.

Jest to obuwie wzuwane typu „czółenko” z niską pełną cholewką na całym obwodzie, nie okrywając podbicia.

Półbuty wykonane są ze skór kozich licowych w kolorze czarnym, z podszewką skórzaną świńską w kolorze naturalnym.

Na spody obuwia zastosowano podeszwy z kauczuku termoplastycznego TR z obcosem tworzywowym.

Obuwie produkowane jest wg numeracji francuskiej w rozmiarach od 36 do 41 w dwóch tęgościach: standardowej G 1/2 oraz podwyższonej H.

3 Wymagania techniczne

Do wykonania półbutów obowiązuje:
- zatwierdzona wojskowa dokumentacja techniczno-technologiczna,
- zatwierdzony wzór półbutów.

3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Tablica 1

<table>
<thead>
<tr>
<th>Lp.</th>
<th>Nazwa elementu</th>
<th>Rodzaj materiału</th>
<th>Wymagania</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>1.</td>
<td>Przyszwy 4-elementowe z obłożynami zewnętrznymi</td>
<td>Skóra kozia licowa w kolorze czarnym, grubość ((0,7 + 1,0)) mm</td>
<td>p.3.2</td>
</tr>
<tr>
<td>2.</td>
<td>Obłożyny wewnętrzne</td>
<td>Skóra świńska licowa podszewkowa w kolorze naturalnym, grubość ((0,7 + 0,9)) mm</td>
<td>PN-EN ISO 20347:2007 p. 5.5</td>
</tr>
<tr>
<td>3.</td>
<td>Tylniki 4-elementowe</td>
<td>Włóknina zapiętkowa, grubość ((0,8 + 0,1)) mm</td>
<td>wg specyfikacji technicznych producenta, nie gorsze niż zastosowane we wzorze</td>
</tr>
<tr>
<td>4.</td>
<td>Podszewki przyszew z obłożynami</td>
<td>Międzypodszewka tkaninowa</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>5.</td>
<td>Wyściółki</td>
<td>Laminat (dzianina syntetyczna + pianka lateksowa), grubość ((0,3 + 0,4)) mm</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>6.</td>
<td>Zapiętki</td>
<td>Włóknina podnoskowa termoplastyczna, grubość ((0,6 + 0,7)) mm</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>7.</td>
<td>Międzypodszewki przyszew i obłożyn</td>
<td>Materiał podpodeszwy typu „texon”, grubość ((1,5 + 2,0)) mm</td>
<td>PN-EN ISO 20347:2007 p. 5.7.4.1</td>
</tr>
<tr>
<td>8.</td>
<td>Podwyściółki</td>
<td>Włóknina podnoskowa termoplastyczna, grubość ((0,6 + 0,7)) mm</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>9.</td>
<td>Podpodeszwy</td>
<td>Obcas (polistyren), wysokość ((6,2 + 6,4)) cm</td>
<td>wg specyfikacji technicznych producenta, nie gorsze niż zastosowane we wzorze</td>
</tr>
<tr>
<td>10.</td>
<td>Obcas</td>
<td>Wierzchnik obcasa (poliuretan), grubość ((4 + 5)) mm</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>11.</td>
<td>Zakładki</td>
<td>Międzypodszewki przyszew i obłożyn</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>12.</td>
<td>Podeszwy</td>
<td>Włóknina zapiętkowa, grubość ((0,8 + 0,1)) mm</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>13.</td>
<td>Zapiętki</td>
<td>Włóknina podnoskowa termoplastyczna, grubość ((0,6 + 0,7)) mm</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>14.</td>
<td>Podpodeszwy</td>
<td>Materiał podpodeszwy typu „texon”, grubość ((1,5 + 2,0)) mm</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>15.</td>
<td>Obcas</td>
<td>Obcas (polistyren), wysokość ((6,2 + 6,4)) cm</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>16.</td>
<td>Zakładki</td>
<td>Międzypodszewki przyszew i obłożyn</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>17.</td>
<td>Podpodeszwy</td>
<td>Materiał podpodeszwy typu „texon”, grubość ((1,5 + 2,0)) mm</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>18.</td>
<td>Obcas</td>
<td>Wierzchnik obcasa (poliuretan), grubość ((4 + 5)) mm</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>19.</td>
<td>Zakładki</td>
<td>Włóknina podnoskowa termoplastyczna, grubość ((0,6 + 0,7)) mm</td>
<td></td>
</tr>
</tbody>
</table>
### 3.2 Wymagania dla skóry koziej licowej w kolorze czarnym przeznaczonej na wierzchu

<table>
<thead>
<tr>
<th>Tablica 2</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td><strong>L.p.</strong></td>
</tr>
<tr>
<td>1</td>
</tr>
<tr>
<td>2</td>
</tr>
<tr>
<td>3</td>
</tr>
<tr>
<td>4</td>
</tr>
<tr>
<td>5</td>
</tr>
<tr>
<td>6</td>
</tr>
<tr>
<td>7</td>
</tr>
<tr>
<td>8</td>
</tr>
<tr>
<td>9</td>
</tr>
<tr>
<td>10</td>
</tr>
</tbody>
</table>

### 3.3 Wymagania techniczno-użytkowe

<table>
<thead>
<tr>
<th>Tablica 3</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td><strong>Lp.</strong></td>
</tr>
<tr>
<td>1</td>
</tr>
</tbody>
</table>
3.4 Wymagania dla podeszew

### Tablica 4

<table>
<thead>
<tr>
<th>Lp.</th>
<th>Nazwa wskaźnika</th>
<th>J.m.</th>
<th>Wartość wskaźnika</th>
<th>Metoda badań</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>1.</td>
<td>Wytrzymałość na rozdzieranie, nie mniej niż:</td>
<td>kN/m</td>
<td>8</td>
<td>PN-ISO 34-1:1998 Metoda A</td>
</tr>
<tr>
<td>2.</td>
<td>Odporność na ścieranie, nie więcej niż:</td>
<td>mm³</td>
<td>300</td>
<td>PN-ISO 4649:1999 + Ap1:2001 Metoda A</td>
</tr>
<tr>
<td>3.</td>
<td>Odporność spodów na wielokrotne zginanie w temperaturze +23°C (szerokość nacięcia po 30 000 zgięć), nie więcej niż:</td>
<td>mm</td>
<td>4</td>
<td>PN-EN ISO 20344:2007 p. 8.4</td>
</tr>
</tbody>
</table>

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 naszywane pojedyncze. Gęstość ściegu wynosi 4+5 ściegi na 1 cm.

4 Zestawienie elementów składowych

### Tablica 5

<table>
<thead>
<tr>
<th>Lp.</th>
<th>Elementy składowe</th>
<th>Ilość elementów na 1 parę</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>1.</td>
<td>Przyszw 4-elementowa z obłożyną zewnętrzną</td>
<td>2</td>
</tr>
<tr>
<td>2.</td>
<td>Obłożyna wewnętrzna</td>
<td>2</td>
</tr>
<tr>
<td>3.</td>
<td>Tylnik 4-elementowy</td>
<td>2</td>
</tr>
<tr>
<td>4.</td>
<td>Podszewka przyszwy z obłożynami</td>
<td>2</td>
</tr>
<tr>
<td>5.</td>
<td>Zapiętek</td>
<td>2</td>
</tr>
<tr>
<td>6.</td>
<td>Wyściółka</td>
<td>2</td>
</tr>
<tr>
<td>7.</td>
<td>Międzypodszewka przyszwy z obłożyną zewnętrzną</td>
<td>2</td>
</tr>
<tr>
<td>8.</td>
<td>Międzypodszewka obłożyny wewnętrznej</td>
<td>2</td>
</tr>
<tr>
<td>9.</td>
<td>Podwyżściółka</td>
<td>2</td>
</tr>
<tr>
<td>10.</td>
<td>Podnosek</td>
<td>2</td>
</tr>
<tr>
<td>11.</td>
<td>Podpodeszwa</td>
<td>2</td>
</tr>
<tr>
<td>12.</td>
<td>Podeszwa</td>
<td>2</td>
</tr>
<tr>
<td>13.</td>
<td>Obcas</td>
<td>2</td>
</tr>
<tr>
<td>14.</td>
<td>Zakładka</td>
<td>2</td>
</tr>
<tr>
<td>15.</td>
<td>Usztywniacz stalowy</td>
<td>2</td>
</tr>
<tr>
<td>16.</td>
<td>Zapasowe fleki</td>
<td>1</td>
</tr>
</tbody>
</table>
5 Opis wykonania
Obuwie montowane jest systemem klejonym.
Wykaz zasadniczych czynności produkcyjnych przedstawia poniższe zestawienie:
- rozkrój elementów wierzchu, podszewek i miedzypodszewek,
- cechowanie podszewek obłożyn,
- ścięcie elementów cholewek,
- wklejanie podnosków,
- wklejanie i obciąganie zakładek,
- przyczepianie podpodeszew do kopyt,
- przyczepianie cholewek do podpodeszew w pięcie,
- ćwiekowanie czubków, boków i pięt,
- przepuszczanie przez stabilizator,
- wygrzewanie nagrzanym powietrzem,
- nakładanie wosków na szczotkach,
- drasanie zaćwiekowanych brzegów cholewk
- wklejanie wypełnień w śródstopiu,
- zmywanie podeszew,
- powlekanie klejem podeszew,
- nakładanie podeszew na cholewkę,
- zdejmowanie kopyt,
- zbijanie obcasów,
- wklejanie wyściółek,
- czyszczenie i retuszowanie obuwia,
- prasowanie,
- apreturowanie obuwia,
- kontrola jakości,
- pakowanie.

6 Cechowanie i pakowanie

Cechowanie
Obuwie cechowane jest na podszewce/wyściółce. 
Cechowanie na podszewce/wyściółce obejmuje niżej wymienione symbole:
- nazwa lub znak firmowy producenta,
- numer wzoru,
- rozmiar (wg numeracji francuskiej / wg numeracji metrycznej),
- tęgość,
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- numer partii produkcyjnej.

Przykład znakowania:

<table>
<thead>
<tr>
<th>Znak firmowy</th>
<th>917A/MON</th>
<th>38 / 24,5</th>
<th>G ½</th>
<th>07-09</th>
<th>36</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>nr wzoru</td>
<td></td>
<td>rozmiar</td>
<td>tęgość</td>
<td>miesiąc i rok</td>
<td>nr partii produkcyjnej</td>
</tr>
</tbody>
</table>

Na podeszwie umieszczany jest rozmiar (wg numeracji francuskiej/wg numeracji metrycznej), dodatkowo może być umieszczona nazwa lub znak firmowy producenta.

Pakowanie
Półbuty pakowane są w pudełka tekturowe, a następnie w kartony tekturowe zbiorcze.

Etykieta jednostkowa naklejana na pudełka powinna zawierać następujące dane:
- nazwę producenta,
- nazwę i numer wzoru,
- rozmiar (wg numeracji francuskiej / wg numeracji metrycznej),
- tęgość,
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- numer partii produkcyjnej,
- informację o sposobie konserwacji,
- informację o okresie użytkowania i gwarancji (normatywny okres używalności – 2 lata,
gwarancja – wpisać okres gwarancji ustalony w umowie kupna-sprzedaży).

Etykieta zbiorcza naklejona na karton powinna zawierać w/w dane poszerzone o ilość par obuwia w opakowaniu zbiorczym.

Konserwacja
Na ocyszczoną powierzchnię nakładać równomiernie cienką warstwę typowej pasty do obuwia o barwie czarnej, odczekać ok. 10 min. a następnie obuwie wypolerować miękką szczotką lub szmatką. Nie jest zalecane stosowane past/preparatów samonabłyszczających.

7 Zasady odbioru

7.1 Tryb oceny zgodności
Ocena 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.).

Półbuty podlegają ocenie zgodności w trybie I.

7.2 Nadzór nad wyrobowem

7.2.1 Postanowienia ogólne
Nadzór nad czynnościami związanymi z wyroblem 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 odbioru/zwolnienia 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. Wyrob 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 klasifikacyjnym, 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. 1,2,3,4 i 10. 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 wyrobów lub materiałów składowych, Dostawca/Wykonawca 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 Dostawca/Wykonawcą a RPW. Dostawca/Wykonawca przekazuje RPW jeden egzemplarz wyników badań.

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 określonej w badaniach. Wyroby do badań okresowych pobiera przedstawiciel RPW z udziałem komisji Dostawcy/Wykonawcy.


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 eksploatacji 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.


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**

<table>
<thead>
<tr>
<th>Lp.</th>
<th>Rodzaje badań</th>
<th>Wymagania i metody badań wg</th>
<th>Wykonywać podczas badań</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td></td>
<td></td>
<td>Z-O</td>
<td>O</td>
</tr>
<tr>
<td>1</td>
<td>Sprawdzenie i ocena dokumentacji wyrobów przedstawionych do badań</td>
<td>+</td>
<td>+</td>
</tr>
<tr>
<td>2</td>
<td>Oglądziny zewnętrzne wyrobów</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>2.1</td>
<td>Sprawdzenie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na etykietach jednostkowych, zbiorczych) i pakowania</td>
<td>WDTT tablica 7</td>
<td>+</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td></td>
<td>WDTT rozdz. 6</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>3</td>
<td>Badania szczegółowe (organooleptyczne) wyrobów</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>3.1</td>
<td>Sprawdzenie dokumentacji zakupu materiałów zasadniczych i dodatków</td>
<td>WDTT rozdz. 3.1</td>
<td>+</td>
</tr>
<tr>
<td>3.2</td>
<td>Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków</td>
<td>WDTT rozdz. 3.1</td>
<td>+</td>
</tr>
<tr>
<td>3.3</td>
<td>Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu oraz zgodności z obowiązującym wzorem</td>
<td>Ocena zgodności z zakładowym wzorem wyrobu</td>
<td>+</td>
</tr>
<tr>
<td>3.4</td>
<td>Sprawdzenie zgodności oznaczeń, wymiarów wyrobu z tablicą wymiarów kopyt</td>
<td>WDTT rozdz. 8, tablica 7</td>
<td>+</td>
</tr>
<tr>
<td>4</td>
<td>Badania laboratoryjne</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>4.1</td>
<td>Obuwie gotowe</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>4.1.2</td>
<td>Sprawdzenie spełnienia wymagań techniczno-użytkowych</td>
<td>WDTT Tablica 3</td>
<td>-*)</td>
</tr>
<tr>
<td>4.2</td>
<td>Skóra (wierzch)</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>4.2.1</td>
<td>Sprawdzenie spełnienia wymagań</td>
<td>WDTT Tablica 2</td>
<td>+</td>
</tr>
<tr>
<td>4.3</td>
<td>Skóra podszewkowa</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>4.3.1</td>
<td>Sprawdzenie spełnienia wymagań</td>
<td>PN-EN ISO 20347:2007 p. 5.5</td>
<td>+</td>
</tr>
<tr>
<td>4.4</td>
<td>Podeszwy</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>4.4.1</td>
<td>Sprawdzenie spełnienia wymagań</td>
<td>WDTT Tablica 4</td>
<td>-*)</td>
</tr>
</tbody>
</table>

*) 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 Tabela wymiarów kopyt

Obuwie produkowane jest wg numeracji francuskiej w rozmiarach od 36 do 41 w dwóch tęгоściach: standardowej G\(^{1/2}\) oraz podwyższonej H na kopytach, których podstawowe wymiary z tolerancją ± 1% określa tablica 7.

<table>
<thead>
<tr>
<th>Rozmiar wg numeracji francuskiej/wg numeracji metrycznej</th>
<th>Długość podstawy kopyta [mm]</th>
<th>Szerokość podstawy kopyta [mm] G(^{1/2})/H</th>
<th>Obwód kopyta w przedstopiu [mm] G(^{1/2})/H</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>1</td>
<td>2</td>
<td>3</td>
<td>4</td>
</tr>
<tr>
<td>36/23</td>
<td>254</td>
<td>79/80</td>
<td>49</td>
</tr>
<tr>
<td>37/24</td>
<td>259</td>
<td>81/82</td>
<td>50</td>
</tr>
<tr>
<td>38/24,5</td>
<td>266</td>
<td>83/84</td>
<td>51</td>
</tr>
<tr>
<td>39/25</td>
<td>274</td>
<td>84/85</td>
<td>52</td>
</tr>
<tr>
<td>40/26</td>
<td>282</td>
<td>86/87</td>
<td>53</td>
</tr>
<tr>
<td>41/26,5</td>
<td>286</td>
<td>87/88</td>
<td>54</td>
</tr>
</tbody>
</table>
9 Rysunki elementów wierzchu obuwia

Przyszwa 4-elementowa z obłożyną zewnętrzną
Obłożyna wewnętrzna

Tylnik 4-elementowy

(element tylnika x 2)
Międzypodszewka przyszwy z obłożyną zewnętrzną

Międzypodszewka obłożyny wewnętrznej
Podszewka przyszyw z obłożynami

Zapiętek
10 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej