

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

**WOJSKOWA DOKUMENTACJA  
TECHNICZNO – TECHNOLOGICZNA**

**Rękawice taktyczne - Wzór 619/MON  
Rękawice pilota - Wzór 619P/MON**

Za zgodność z obowiązującą  
WDTT wzorów: 619/MON, 619P/MON  
wraz z wprowadzonymi zmianami Kartami Zmian  
na dzień 29.08.2022 r.

KONTENDANT  
MON  
2022  
Pł. SŁ. Łaszczki BOGAŁUKT

20 PAŹ 2022

Zaświadczenia potwierdzające posiadanie przez potencjalnych Wykonawców wzorów  
zakładowych ww. PUIW zgodnych z WDTT i wzorem PUIW do produkcji seryjnej wydane  
dla PUIW Wzór 619/MON po 30.01.2019 r. , dla PUIW Wzór 619P/MON po 01.04.2011 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

Arkusze uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej .....	1
1 Fotografia wyrobu .....	4
2 Opis ogólny wyrobu .....	5
3 Wymagania techniczne .....	5
3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków .....	5
3.2 Bezpieczeństwo wyrobu .....	7
3.3 Rodzaj szwów i ściegów maszynowych .....	8
4 Zestawienie elementów składowych .....	8
5 Opis wykonania .....	9
6 Cechowanie i pakowanie .....	9
6.1 Cechowanie .....	9
6.2 Pakowanie .....	10
7 Zasady weryfikacji zgodności .....	10
<b>7.1 Tryb oceny zgodności</b> .....	10
<b>7.2 Proces nadzorowania jakości</b> .....	10
<b>7.2.1 Postanowienia ogólne</b> .....	11
<b>7.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze</b> .....	12
<b>7.2.3 Badania okresowe</b> .....	12
<b>7.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorze przedmiotu (badania typu)</b> .....	12
<b>7.2.5 Zakres, wymagania i metody badań</b> .....	12
<b>7.3 Wzór wyrobu</b> .....	13
<b>7.4 Gwarancja na wyrób</b> .....	14
8 Rysunki .....	14
8.1 Rysunki elementów składowych .....	14
8.2 Rysunek rękawicy z wymiarowaniem .....	15
9 Tablica wymiarów wyrobu gotowego .....	16
10 Arkusze ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej .....	17

**1 Fotografia wyrobu**

**Rękawice taktyczne - Wzór 619/MON**  
**Rękawice pilota - Wzór 619P/MON**

## 2 Opis ogólny wyrobu

Rękawice stanowią materiały wojenne.

Rękawice taktyczne **wzór 619/MON** oraz rękawice pilota **wzór 619P/MON** są rękawicami pięciopalcowymi, posiadającymi wydłużony mankiet chroniący część przedramienia. Wykonane są w kolorze zielonym.

Część chwytana rękawic wykonana jest ze skóry licowej koziej. Część wierzchnia (grzbietowa) rękawic, strzałki, zewnętrzna część kciuka, mankiet oraz podkładka wewnątrz rękawic wykonane są z trudnopalnej dzianiny aramidowej.

Rękawice w części chwytnej na wysokości nadgarstka posiadają wszytą ściągającą gumę elastyczną. Na czubku kciuka oraz palca wskazującego zastosowano szwy poza opuszkami palców celem zwiększenia komfortu użytkowania w zakresie czynności manualnych. Rękawice szyte są nićmi aramidowymi.

Rękawice produkowane są w wielkościach od 19 do 25.

## 3 Wymagania techniczne

Do wykonania rękawic obowiązują:

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

### 3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Materiały zasadnicze i dodatki wg tablicy 1.

**Tablica 1**

Lp.	Nazwa materiału	Dane techniczne	Wymagania wg
1	2	3	4
1.	Skóra kozia	Skóra rękawiczkowa kozia w kolorze zielonym	Tablica 2
2.	Dzianina	Aramidowa w kolorze zielonym	Tablica 3 i 4 oraz wg wzoru
3.	Taśma elastyczna	Guma elastyczna białozłota płaska w kolorze czarnym o szerokości (6±1) mm	wg wzoru
4.	Nici odzieżowe	Nici z włókien aramidowych o masie liniowej (44±7) tex i minimalnej sile zrywającej 11 N, kolor zielony	PN-EN 12590:2002 PN-ISO 1139:1998
5.	Etykieta jednostkowa i zbiorcza	-	wg punktu 6
6.	Łącznik	Niść lub sztyft do połączenia półpar rękawic	wg wzoru

Wymagania dla skóry koziej w kolorze zielonym zestawiono w tablicy 2.

Tablica 2

Lp.	Nazwa parametru	Jednostka miary	Wartość parametru	Metoda badania wg
1	2	3	4	5
1.	Grubość	mm	0,7-0,9	PN-EN ISO 2589:2016-05
2.	Wytrzymałość na rozciąganie, nie mniej niż:	N/mm <sup>2</sup>	10	PN-EN ISO 3376:2012
3.	Wydłużenie przy zerwaniu, nie mniej niż:	%	50	PN-EN ISO 3376:2012
4.	Siła rozdierająca, nie mniej niż:	N	30	PN-EN ISO 3377-2:2016-06
5.	Odporność powłoki kryjącej na tarcie suche po 5 cyklach w stopniach szarej skali na materiale trącym, nie mniej niż:	stopień	3	PN-EN ISO 11640:2018-12
6.	Odporność powłoki kryjącej na tarcie mokre po 5 cyklach w stopniach szarej skali na materiale trącym, nie mniej niż:	stopień	3	PN-EN ISO 11640:2018-12
7.	Zawartość chromu (VI) *)	mg/kg	nie wykrywalny	PN-EN ISO 17075:2017-05
8.	Wartość pH, nie mniej niż: *)	-	3,2	PN-EN ISO 4045:2018-09
9.	Liczba dyferencji dla pH mniejszego niż 4, *) nie więcej niż:	-	0,7	

\*) Uznaje się, również, że wyrób spełnia wymagania dotyczące bezpieczeństwa, jeżeli posiada aktualną autoryzację (certyfikat) do posługiwania się znakiem OEKO – TEX, zgodnie z normą OEKO – TEX Standard 100 (klasa produktów II).

Wymagania dla dzianiny aramidowej trudnopalnej i odpornej na wysoką temperaturę wykonanej w splocie interlokowym z przędzy 1,4 dtex zestawiono w tablicy 3.

Tablica 3

Lp.	Nazwa parametru	Jednostka miary	Wartość parametru	Metoda badania wg
1	Masa powierzchniowa	g/m <sup>2</sup>	405 ± 15	PN-P-04613:1997
2	Liczba kolumnienek	liczba/dm	123 ± 12	PN-EN 14971:2007
3	Liczba rzędów	liczba/dm	134 ± 13	
4	Wytrzymałość na przebicie kulką, nie mniej niż:	daN	100	PBW -8 (Procedura Badawcza Własna WOBWSM wg PN-P-04738:1979)
5	Rozprzestrzenianie płomienia	palenie	s	PN-EN ISO 15025:2017
		żarzenie	s	

Tablica 3 (ciąg dalszy)

Lp.	Nazwa parametru	Jednostka miary	Wartość parametru	Metoda badania wg
6	Odporność na ciepło zmiana wymiarów, nie więcej niż:	%	3	ISO 17493:2016-12
7	Odporności wybarwień na:			
7.1	pot alkaliczny – zmiana barwy, nie mniej niż:	stopień	4-5	PN-EN ISO 105-E04:2013
7.2	pot alkaliczny – zabrudzenie bieli bawełny, nie mniej niż:	stopień	4	PN-EN ISO 105-E04:2013
7.3	pot kwaśny – zmiana barwy, nie mniej niż:	stopień	4-5	PN-EN ISO 105-E04:2013
7.4	pot kwaśny – zabrudzenie bieli bawełny, nie mniej niż:	stopień	4	PN-EN ISO 105-E04:2013
7.5	tarcie suche, nie mniej niż:	stopień	4	PN-EN ISO 105-X12:2016
7.6	tarcie mokre, nie mniej niż:	stopień	4	PN-EN ISO 105-X12:2016

### 3.2 Bezpieczeństwo wyrobu

Materiał zasadniczy – dzianina amidowa - powinien być wytwarzany w stałej technologii produkcji, określonej w specyfikacji technicznej producenta lub w zakładowej dokumentacji techniczno-technologicznej wyrobu.

Nie dopuszcza się stosowania zamiennych rozwiązań surowcowych, środków pomocniczych lub innych wariantów technologii wykonania materiału bez uzyskania potwierdzenia zgodności wykonania wyrobu z wymaganiami określonymi w warunkach technicznych.

Wykonanie materiału powinno zapewniać zachowanie przez wyrób składu związków chemicznych i dopuszczalnego poziomu ich emisji bezpiecznego dla użytkowników, których wykazy, wielkości oraz procedury badawcze zostały określone przez Międzynarodowe Stowarzyszenie na Rzecz Badań i Rozwoju Ekologii Wyrobów Włókienniczych w dokumencie normatywnym OEKO-TEX Standard 100 – II klasa.

#### Zakres badań okresowych dla dzianiny aramidowej:

Tablica 4

Lp.	Nazwa parametru	Jednostka miary	Wartość parametru	Metoda badania wg
1	Odczyn pH	pH	4,0 + 7,5	PN-EN ISO 3071:2007
2	Zawartość wolnego lub uwalniającego się formaldehydu, nie więcej niż:	mg/kg	75	PN-EN ISO14184-1:2011
3	Zawartość amin odszczepianych z barwników azowych w warunkach redukcyjnych, nie więcej niż:	mg/kg	20	PN-EN 14362-1:2017

Uznaje się, również, że wyrób spełnia wymagania dotyczące bezpieczeństwa, jeżeli posiada aktualną autoryzację (certyfikat) do posługiwania się znakiem OEKO – TEX, zgodnie z normą OEKO – TEX Standard 100 (klasa produktów II).

### 3.3 Rodzaj szwów i ściegów maszynowych

Zastosowane szwy i ściegi wg PN-P-84501:1983 i PN-P-84502:1983.

**Tablica 5**

Lp.	Oznaczenie szwu / ściegu	Rodzaj operacji
1	2	3
1	5.04.01/301	naszywanie podkładki na spodnią część chwytną
2	7.03.01/401	doszycie strzałek do części chwytnych
3	7.03.01/402	łączenie części grzbietowej z częścią chwytną wzdłuż palca wskazującego
4	7.03.01/401.401	doszycie kciuka
5	5.04.01/301	naszywanie od spodu taśmy elastycznej ściągającej rękawice w nadgarstku
6	1.01.01/401 + 2.02.01/301	doszycie i przestębnowanie (po mankiecie) doszycia mankietu
7	1.01.01/301	łączenie wierzchu z palcami i zszywanie boku wzdłuż małego palca i mankietu
8	6.01.01/504 + 6.02.03/304	obrzuwanie brzegu mankietu, podwiniecie i przestębnowanie

Gęstość ściegów stębnowych (4+5)/cm.

Uwaga: Nie dopuszcza się w wyrobie sztukowania elementów.

### 4 Zestawienie elementów składowych

Zestawienie elementów składowych dla jednej pary rękawic zestawiono w tablicy 6.

**Tablica 6**

Lp.	Rodzaj materiału	Elementy składowe	Ilość (szt.)
1	2	3	4
1	Skóra kozia	Część chwytna	2
2	Dzianina	Część wierzchnia	2
		Kciuk (część zewnętrzna)	2
		Strzałka krótka	2
		Strzałka duża	4
		Mankiet	2
		Podkładka	2
3	Guma elastyczna	-	2



## 5 Opis wykonania

Podstawowe operacje technologiczne wykonania rękawic zestawiono w tablicy 7.

**Tablica 7**

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Uwagi
1	2	3	4
1	Rozkrój skóry	—	wg szablonów
2	Rozkrój dzianiny	—	wg szablonów i układu kroju
3	Naszycie podkładki na spodnią część chwytną	5.04.01/301	—
4	Doszycie kciuka	7.03.01/401.401	—
5	Doszycie strzałek do części chwytnej	7.03.01/401	—
6	Łączenie części grzbietowej z częścią chwytną wzdłuż palca wskazującego	7.03.01/402	—
7	Naszycie od spodu taśmy elastycznej ściągającej rękawice w nadgarstku	5.04.01/301	wszyć ściegiem zygzakowym i zaryglować na końcach
8	Doszycie i przestębnowanie (po mankiecie) doszycia mankietu	1.01.01/401 + 2.02.01/301	—
9	Łączenie wierzchu z palcami i zszycie boku wzdłuż małego palca i mankietu	1.01.01/301	—
10	Obrzucenie brzegu mankietu, podwinięcie i przestębnowanie	6.01.01/504 + 6.02.03/304	—
11	Operacje końcowe	—	oczyścić z nici, połączyć w pary i stroną chwytną złączyć łącznikiem

## 6 Cechowanie i pakowanie

### 6.1 Cechowanie

**Wszywka informacyjna** wszyta od strony wewnętrznej mankietu prawej rękawicy powinna zawierać następujące dane:

- nazwę Wykonawcy i Producenta,
- nazwę wyrobu,
- numer wzoru,
- symbol i skład surowcowy materiału zasadniczego wg PN-P-01703:1996,
- rozmiar,
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- numer partii produkcyjnej.

Informacje ww. należy wykonać w technologii zapewniającej ich czytelność przy użytkowaniu i okresowych zabiegach konserwacyjnych przez okres nie krótszy niż 2 lata.

**Etykieta jednostkowa** powinna zawierać:

- nazwę Wykonawcy i Producenta,
- nazwę wyrobu,
- numer wzoru,
- rozmiar,
- datę produkcji (miesiąc i rok),

- symbol i skład surowcowy materiału zasadniczego wg PN-P-01703:1996,
- jakość wyrobu,
- informację o sposobie konserwacji,
- numer partii produkcyjnej,
- informację o okresie użytkowania i gwarancji (normatywny okres używalności - 2 lata, 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 zbiorcza** powinna zawierać dane zawarte na etykiecie jednostkowej poszerzone o ilość sztuk w opakowaniu zbiorczym.

Etykiety powinny być wykonane za pomocą czcionki „Arial”.

Partie produkcyjne należy oznaczać według jednolitego przyjętego systemu liczb arabskich.

**Zamieszczanie na etykiecie informacji innych niż wskazane wyżej jest niedopuszczalne.**

#### **Informacja o sposobie konserwacji**

Część skórzaną czyścić preparatami do konserwacji galanterii skórzanej. Część dzianinową czyścić poprzez mechaniczne usunięcie zabrudzeń (wytrzepanie).

## **6.2 Pakowanie**

Rękawice z przymocowaną etykietą jednostkową należy pakować w woreczki foliowe.

Połączone na krawędzi mankietu w parę rękawice tej samej wielkości należy pakować do worka foliowego, a następnie w ilościach po **100 par** w karton zbiorczy o wymiarach **(40x80x25) cm** (szerokość x długość x wysokość), wykonany z tektury **trójwarstwowej**.

Na karton należy nakleić etykietę zbiorczą zawierającą ww. dane poszerzone o ilość sztuk w opakowaniu zbiorczym.

## **7 Zasady weryfikacji zgodności**

### **7.1 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.

#### **Rekawice podlegają ocenie zgodności w trybie I.**

### **7.2 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.).

### 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, przędziny, dzianiny i włókiennicze pokrycia podłogowe – Badania odbiorcze oraz PN-P-22212:1985 Skóry wyprawione – 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 10 000 par 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 realizują:

- Wykonawca przy udziale i pod nadzorem przedstawiciela organu realizującego proces nadzorowania jakości, w zakresie określonym w tablicy 8, Lp.: 1, 2 i 3,
- laboratoria w zakresie określonym w tablicy 8, 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.

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 zdawczo-odbiorczych/okresowych lub zwiększeniem liczności próby w uzgodnieniu między Wykonawcą a organem realizującym proces nadzorowania jakości. Badania te Wykonawca wykonuje w

laboratorium posiadającą akredytację wg normy PN-EN ISO/IEC 17025, bez dodatkowego finansowania przez MON, a jeden egzemplarz wyników badań przekazuje organowi realizującemu proces nadzorowania jakości.

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.

Badania laboratoryjne należy wykonać w laboratorium z akredytacją wg PN-EN ISO/IEC 17025. Jeden egzemplarz wyników badań laboratoryjnych Wykonawca przekazuje organowi realizującemu proces nadzorowania jakości.

W przypadku zmiany dostawcy materiałów zasadniczych, wskazanych w WDTT, tablica 8, Wykonawca jest zobowiązany przedstawić wyniki badań laboratoryjnych z laboratorium z akredytacją 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/specyfikacje producenta (potwierdzone badaniami laboratoryjnymi).

### **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 weryfikacji zgodności/zwolnienia wyrobów.

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 licznosci wymaganej w prowadzonych badaniach.

Badania laboratoryjne wykonuje się w laboratorium z akredytacją wg 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 wzorce przedmiotu (badania typu)**

Wykonawca PUIW, RPW, WOBWSM lub SSMund IWsp SZ może zaproponować wprowadzenie zmian w niniejszej WDTT oraz wzorce 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 8

Tablica 8

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania i metody badań wg	Wykonywać podczas badań	
			Z-O	O
<b>1</b>	<b>Sprawdzenie i ocena dokumentacji wyrobów przedstawionych do badań</b>		+	+
1.1	Sprawdzenie dokumentacji zakupu materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT Tablica 1	+	+
1.2	Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT Tablica 1	+	+
<b>2</b>	<b>Oględziny zewnętrzne wyrobów – sprawdzenie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na wszywkach, etykietach jednostkowych, zbiorczych) i pakowania</b>		+	+
<b>3</b>	<b>Badania szczegółowe wyrobów</b>			
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 i 9	+	+
<b>4</b>	<b>Badania laboratoryjne</b>			
<b>4.1</b>	<b>Dzianina aramidowa</b>			
4.1.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	WDTT Tablica 3 - Lp. 2, 3; rozdz. 3.2	-*)	+
4.1.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	WDTT Tablica 3 - Lp. 1, 4÷7	+	+
<b>4.2</b>	<b>Skóra</b>			
4.2.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań	WDTT Tablica 2	+	+
*) Wykonać sprawdzenie dla pierwszej partii wyrobów, podlegających badaniom zdawczo-odbiorczym w danym roku kalendarzowym.				

## Uwagi:

- Dopuszcza się zmiany w kolejności wykonywania badań po uzgodnieniu z organem realizującym proces nadzorowania jakości.
- Wprowadzone w tablicy 8 oznaczenia badań:
  - „Z-O” - zdawczo - odbiorcze,
  - „O” - okresowe,
  - „+” - badania wykonuje się,
  - „-” - badania nie wykonuje się,

### 7.3 Wzór wyrobu

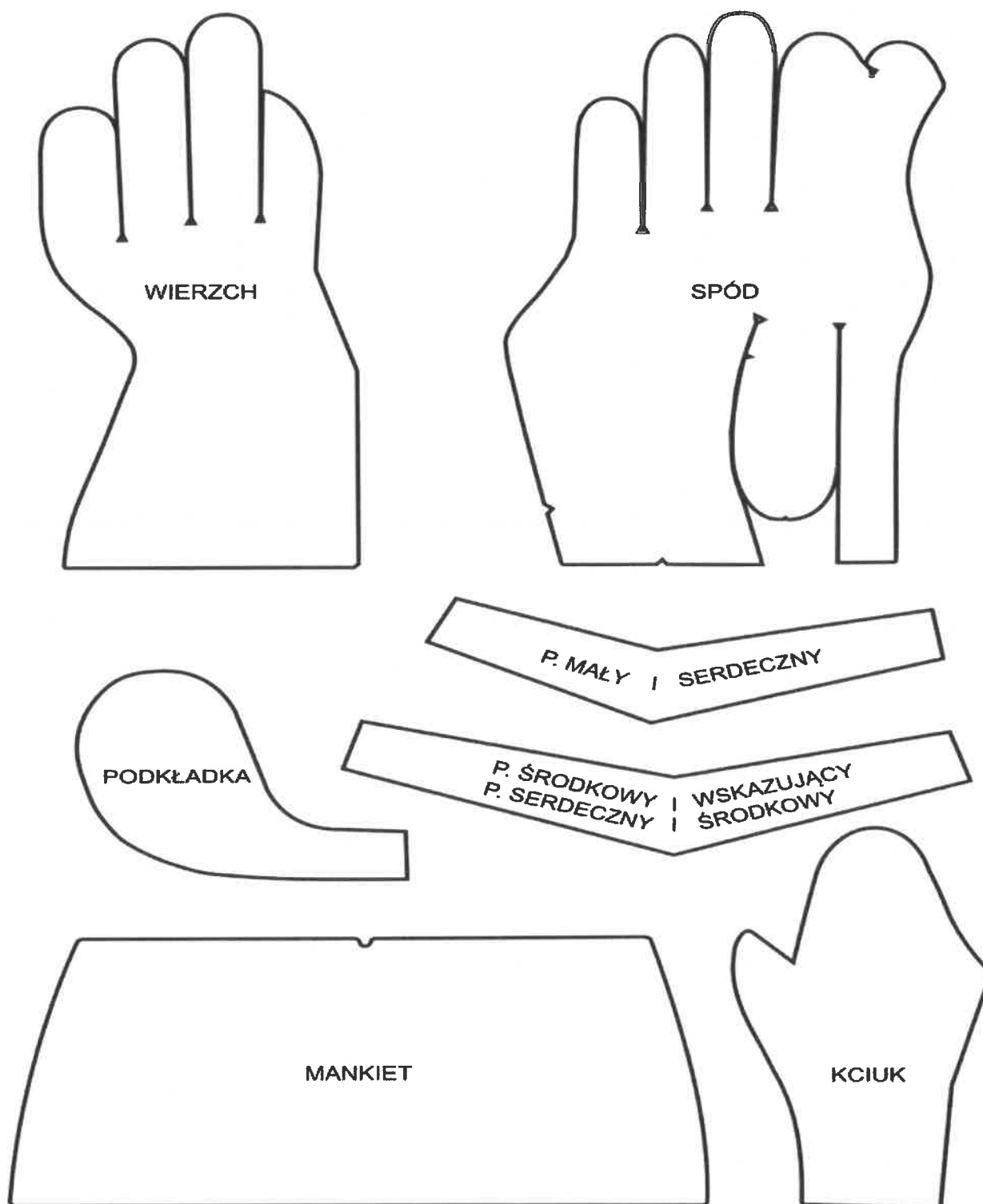
Aktualny wzór PUIW do produkcji seryjnej (dostępny w WOBWSM), wykonany zgodnie z przedmiotową dokumentacją i zatwierdzony zgodnie z „Procedurą realizacji prac rozwojowych dla przedmiotów umundurowania i wyekwipowania”, jest elementem odniesienia przy ocenie zgodności (porównania wyrobu, także w ramach badań laboratoryjnych).

## 7.4 Gwarancja na wyrób

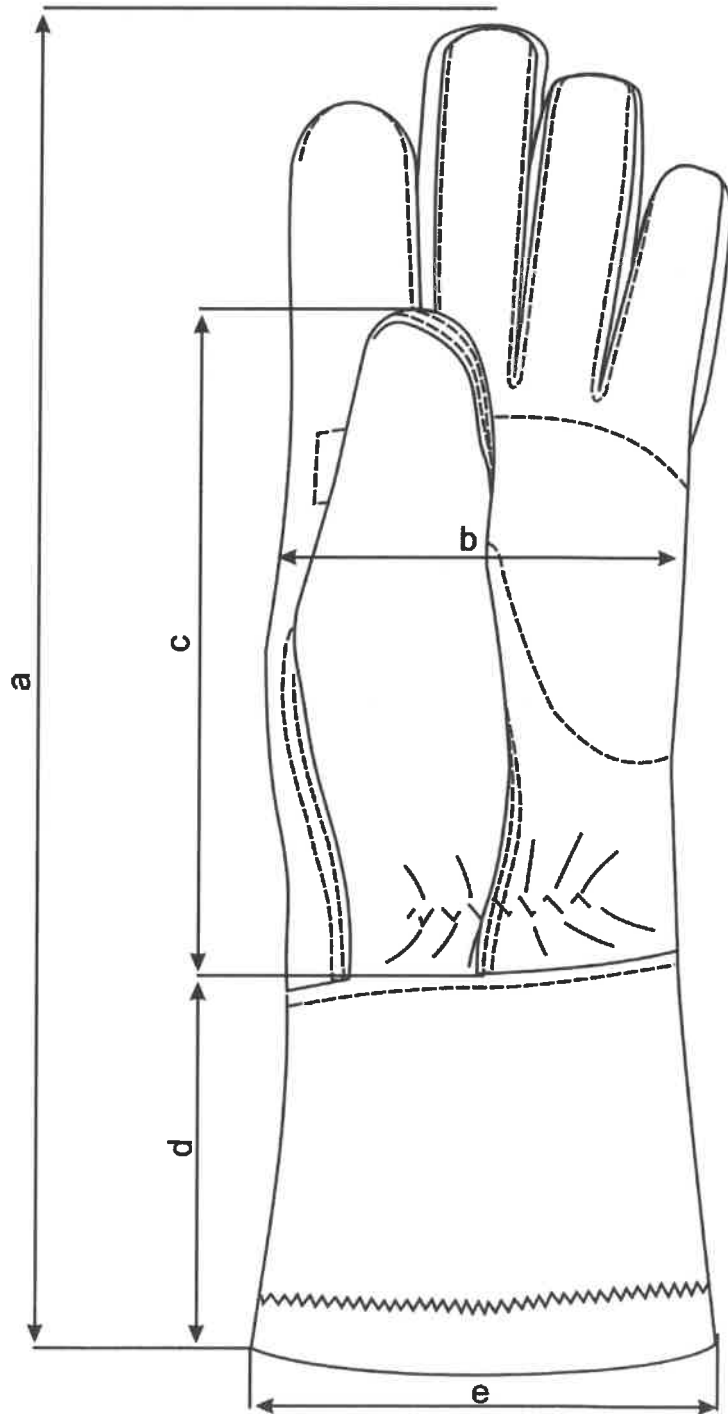
Okres i warunki gwarancji udzielone przez Wykonawcę na wyrób określa umowa.

## 8 Rysunki

### 8.1 Rysunki elementów składowych



## 8.2 Rysunek rękawicy z wymiarowaniem



## 9 Tablica wymiarów wyrobu gotowego

Tablica 9

Lp.	Nazwa wymiaru (pomiar)	Oznaczenie na rysunku	Wielkości							Tolerancja ± [mm]
			19	20	21	22	23	24	25	
1.	Długość całkowita (mierzona od dołu mankietu do wys. palca środkowego)	<b>a</b>	322	326	330	336	340	346	352	5
2.	Szerokość (mierzona 1 cm nad kciukiem)	<b>b</b>	76	82	90	96	102	108	114	2
3.	Długość kciuka (mierzona od czubka do linii wszycia mankietu)	<b>c</b>	150	155	160	165	170	175	180	3
4.	Długość mankietu (mierzona po zewnętrznej krawędzi)	<b>d</b>	100	100	100	100	100	100	100	3
5.	Szerokość mankietu (mierzona po krawędzi podwinięcia)	<b>e</b>	100	110	120	130	140	150	160	3

Wymiary w mm.



**1 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej**

