

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

WOJSKOWA DOKUMENTACJA
TECHNICZNO - TECHNOLOGICZNA

Rękawiczki letnie koloru czarnego
Wzór 962/MON

Za zgodność z obowiązującą
WDTT wzoru 962/MON
wraz z wprowadzonymi zmianami Kartami Zmian
na dzień 04.11.2021 r.

10 000 000
WOJSKOWY OŚRODEK BADAWCZO - WDROŻENIOWY SŁUŻBY MUNDUROWEJ
Kmdr Artur...

Zaświadczenia potwierdzające posiadanie przez potencjalnych Wykonawców wzorów
zakładowych ww. PUiW zgodnych z WDTT i wzorem PUiW do produkcji seryjnej wydane
po **26.10.2010 r.** są aktualne.

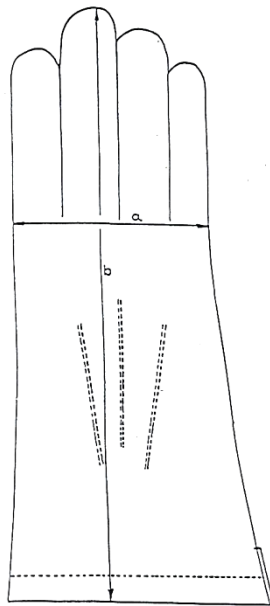
Dokumentacja jest własnością MON. Żadna część niniejszej dokumentacji nie może być rozpowszechniana
bez zgody WOBW SM.

Arkusz uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej

Spis treści

Arkusz uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej	2
1 Rysunek modelowy i fotografia	4
2 Opis ogólny wyrobu	5
3 Wymagania techniczne	5
3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków	5
3.2 Rodzaje szwów i ściągów maszynowych	5
3.3 Wymagania dla skóry bydlęcej rękawiczkowej w kolorze czarnym.....	6
3.4 Wymagania użytkowe dla dzianiny podszewkowej, poliestrowej o splocie	6
kolumniowym w kolorze czarnym z wykończeniem antyelektrostatycznym	6
3.5 Bezpieczeństwo wyrobu	7
4. Zestawienie elementów składowych	8
5. Opis wykonania	8
6. Cechowanie i pakowanie	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 zdawczo-odbiorcze	11
7.2.3 Badania okresowe	11
7.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorce PUIW do produkcji seryjnej (badania typu)	12
7.2.5 Zakres, wymagania i metody badań	12
7.3 Wzór wyrobu	13
7.4 Gwarancja na wyrób	13
8 Rysunki konstrukcyjne	14
9 Tablica wymiarów wyrobu gotowego	16
10 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej.....	17

1 Rysunek modelowy i fotografia



Miejsce wymiarowania rękawiczek:
a – szerokość rękawiczki
b – długość rękawiczki



Rękawiczki letnie koloru czarnego
Wzór 962/MON

2 Opis ogólny wyrobu

Rękawiczki letnie koloru czarnego wzór 962/MON są to rękawiczki pięciopalcowe wykonane ze skór rękawiczkowych bydlęcych w kolorze czarnym. Wewnątrz rękawiczek wszyta jest podszewka z dzianiny poliestrowej w kolorze czarnym. Na stronie wierzchniej rękawiczek znajduje się haft ozdobny maszynowy w postaci trzech „netek” dwurzędowych.

3 Wymagania techniczne

Do wykonania rękawiczek obowiązują:

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

3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Tablica 1

Lp.	Nazwa materiału	Dane techniczne	Wymagania
1	2	3	4
1.	Skóra bydlęca rękawiczkowa w kolorze czarnym	grubość (0,8÷1,1) mm	wg WDTT rozdz.3.3, Tablica 2
2.	Dzianina podszewkowa	poliestrowa, kolor czarny	wg WDTT rozdz. 3.4, Tablica 2A
3.	Nici poliestrowe - kolor czarny	nici z włókien poliestrowych ciągłych o masie liniowej 60±6 tex i minimalnej sile zrywającej 28 N (część skórzana) oraz nici z poliestru ciętego o masie liniowej 30±3 tex i minimalnej sile zrywającej 8,2N (podszewka/wkład)	PN-EN 12590:2002 PN-ISO 1139:1998
4.	Wszywka informacyjna	-	wg WDTT rozdz. 6
5.	Worek foliowy	-	
6.	Etykieta	-	

3.2 Rodzaje szwów i ściągów maszynowych

Szwy i ścięgi wg PN-P-84501:1983 i PN-P-84502:1983

Rękawiczki letnie koloru czarnego szyje się na maszynach laszówkowych szwem maszynowym prostym:

- szycie rękawiczki szwem maszynowym,
- szycie lamówki,
- szycie netek.

Elementy wkładu podszewkowego z dzianiny zszywa się ścięgiem łańcuszkowym nr 401.

Gęstość ściągów - 4-5 ściągów na 10 mm.

Niedopuszczalne jest sztukowanie elementów rękawiczek.

3.3 Wymagania dla skóry bydlęcej rękawiczkowej w kolorze czarnym

Tablica 2

Lp.	Nazwa wskaźnika	Jednostka miary	Wartość wskaźnika	Metoda badań
1	2	3	4	5
1.	Grubość	mm	0,8-1,1	PN-EN ISO 2589:2016-05
2.	Odporność powłoki kryjącej, nie mniej niż: - tarcie suche po 50 cyklach, - tarcie mokre po 10 cyklach.	stopień szarej skali na materiale trącym	3 3	PN-EN ISO 11640:2018-12
3.	Odporność barwy na kroplę wody (w odniesieniu do pozostawionej na 24h), nie mniej niż:	stopień szarej skali	3 (brak pęcherzy i fizycznych zmian na powierzchni skóry)	PN-EN ISO 15700:2001
4.	Wydłużenie przy obciążeniu 2 N/mm ² , nie mniej niż:	%	20	PN-EN ISO 3376:2012
5.	Siła rozdierająca, nie mniej niż:	N	15	PN-EN ISO 3377-1:2012
6.	Zawartość chromu (VI) *)	mg/kg	nie wykrywalny	PN-EN ISO 17075-1:2017-05
7.	Wartość pH, nie mniej niż: *)	-	3,2	PN-EN ISO 4045:2018-09
8.	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).

3.4 Wymagania użytkowe dla dzianiny podszewkowej, poliestrowej o splocie kolumnkowym w kolorze czarnym z wykończeniem antyelektrostatycznym

Tablica 2A

Lp.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wielkość wskaźnika	Metoda badań wg
1.	Skład surowcowy		%	100 PES	PN-P-04604:1972
2.	Masa powierzchniowa		g/m ²	86±6	PN-P-04613:1997
3.	Ścisłość	kolumnenek	liczba/dm	132±13	PN-EN 14971:2007
		rządków		151±15	
4.	Wytrzymałość na przebicie kulką, nie mniej niż:		daN	30	PBW-8 (Procedura Badawcza Własna WOBWSM wg PN-P-04738:1979)

5.	Stopień odporności wybarwień, nie mniej niż:				
5.1	Woda	zmiana barwy	stopień	4	PN-EN ISO 105-E01:2013
		zabrudzenie bieli baw./ poliestru		4/4	
5.2	Rozpuszczalniki organiczne	zmiana barwy	stopień	4-5	PN-EN ISO 105-X05:1999
		zabrudzenie bieli baw./poliester		4-5/4-5	
5.3	Pot kwaśny i alkaliczny	zmiana barwy	stopień	4-5	PN-EN ISO 105-E04:2013
		zabrudzenie bieli baw./poliestru		4/4	
5.4	Tarcie	suche	zabrudzenie bieli bawełny	stopień	4
		mokre			
PN-EN ISO 105-X12:2016-08					

3.5 Bezpieczeństwo wyrobu

Materiał – dzianina podszewkowa poliestrowa w kolorze czarnym - 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 podszewkowej poliestrowej w kolorze czarnym:

Tablica 2B

Lp.	Nazwa parametru	Jednostka miary	Wartość parametru	Metoda badania wg
1	Odczyn pH	pH	4,0 ÷ 7,5	PN-EN ISO 3071:2020-08
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 14362-1:2017-04

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).

4. Zestawienie elementów składowych

Zestawienie elementów składowych na 1 parę rękawiczek.

Tablica 3

Lp.	ELEMENTY SKŁADOWE	Ilość (szt.)
Elementy składowe skóry i dzianiny podszewkowej		
1.	Gryf – część zasadnicza pokrywająca stronę dłoniową i nadgarstkową	2
2.	Kciuk – część rękawiczki pokrywająca kciuk	2
3.	Strzałka – boczna część palca	12 (elementy skórzane) 12 lub 6 (elementy dzianiny podszewkowej)
Elementy składowe skóry		
1.	Lamówka	2

5. Opis wykonania

Proces produkcji rękawiczek letnich koloru czarnego wzór 962/MON składa się z następujących etapów:

- krojenie skóry oraz dzianiny wg szablonów,
- numerowanie elementów,
- sztancowanie na wykrojnikach,
- nakładanie i dobieranie strzałek i kciuków,
- haftowanie „netek”,
- przewlekanie „netek”,
- zszywanie części skórzanej oraz podszewkowej,
- wkładanie wkładu i obcinanie do wymiaru długości rękawiczek,
- szczepienie nicią wkładu w czubkach palców rękawiczek,
- zawijanie i przeszycie lamówki z podłożeniem wszywki informacyjnej,
- obcinanie lamówki,
- prasowanie,
- łączenie w pary i metkowanie,
- pakowanie w torebki foliowe, a następnie w kartony.

Obie półpary rękawiczek powinny być połączone ze sobą w sposób trwały za pomocą tasiemki lub nitki, umożliwiającej ich rozłączenie bez uszkodzenia rękawiczek.

6. Cechowanie i pakowanie

Cechowanie

Wszywka informacyjna wszyta od strony wewnętrznej mankietu **prawej rękawiczki** powinna zawierać:

- nazwę Wykonawcy i Producenta,
- nazwę wyrobu,
- numer wzoru,
- rozmiar wielkościowy,
- datę produkcji (m-c i rok),
- numer partii produkcyjnej,
- rodzaj materiału zasadniczego.

Informacje ww. wykonać w technologii zapewniającej jej czytelność przy użytkowaniu i okresowych zabiegach konserwacyjnych przez okres nie krótszy niż 4 lata.

Etykieta jednostkowa powinna zawierać nw. dane:

- nazwę Wykonawcy i Producenta,
- nazwę wyrobu,
- numer wzoru,
- rozmiar wielkościowy,
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- informację o sposobie konserwacji,
- numer partii produkcyjnej,
- rodzaj materiału zasadniczego,
- pieczęć kontroli jakości,
- informację o okresie użytkowania i gwarancji (normatywny okres używalności - 4 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 kupna-sprzedaży.

Informacja o sposobie konserwacji

„Czyścić preparatami do konserwacji galanterii skórzanej”.

Etykieta zbiorcza powinna zawierać dane określone na etykiecie jednostkowej poszerzone o ilość par w opakowaniu zbiorczym.

Etykiety powinny być wykonane za pomocą czcionki „Arial”, w rozmiarze tekstu 14.

Zamieszczanie na wszystkich etykietach informacji innych niż wskazane wyżej jest niedopuszczalne.

Partie produkcyjne należy oznaczać według jednolitego przyjętego systemu liczb arabskich.

Pakowanie jednostkowe

Rękawiczki połączone na krawędzi mankietu w pary, z przymocowaną etykietą jednostkową należy pakować w woreczki foliowe.

Pakowanie zbiorcze

Rękawiczki spakowane jw. należy pakować po 50 par (tej samej wielkości) do kartonu zbiorczego o wymiarach (40x40x25) cm (szerokość x długość x wysokość), wykonanego z tektury **trójwarstwowej**. Na karton zbiorczy należy nakleić etykietę zbiorczą.

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 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 (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 dyrektora jednostki organizacyjnej, której jest podległe RPW – Wojskowe Centrum Normalizacji, Jakości i Kodyfikacji (WCNJK).

Rękawiczki 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 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 4 000 par, o tym samym oznaczeniu klasyfikacyjnym, tej samej jakości, wykonanych w tej samej technologii, z tych samych materiałów (ta sama jednolita partia materiałowa) przedstawionej do jednorazowej weryfikacji zgodności.

Próbki do badań pobiera przedstawiciel organu realizującego proces nadzorowania jakości z udziałem komisji Wykonawcy.

Badania wykonują:

- Wykonawca przy udziale i pod nadzorem przedstawiciela organu realizującego proces nadzorowania jakości, w zakresie określonym w tablicy 4, Lp.: 1, 2 i 3,
- laboratoria w zakresie określonym w tablicy 4, 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.

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 akredytowanym wg normy 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 tablicy 4, Lp. 4 Wykonawca jest zobowiązany, przedstawić wyniki badań laboratoryjnych z laboratorium akredytowanym wg normy 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 liczności 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 wzorze PUIW do produkcji seryjnej (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 parametry techniczno-użytkowe materiałów zastosowanych do wykonania wzoru PUIW, rozwiązania konstrukcyjne wzoru PUIW, jego charakterystyki techniczne, jakość lub własności użytkowe, 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 4.

Tablica 4

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 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 wszywkach i etykietach) i pakowania		+	+
3	Badania szczegółowe wyrobów			
3.1	Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu oraz zgodności z WDTT i obowiązującym wzorem (badania organoleptyczne)	Ocena zgodności ze wzorem PUIW	+	+
3.2	Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z tablicą wymiarów wyrobu	WDTT Rozdz. 1, 8 i 9	+	+
4	Badania laboratoryjne			
4.1	Skóra bydlęca rękawiczkowa			
4.1.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań	WDTT Tablica 2	+	+
4.2	Dzianina podszewkowa poliestrowa w kolorze czarnym			
4.2.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań	WDTT Tablica 2A, Lp.1; pkt 3.5	-*)	+
4.2.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	WDTT Tablica 2A, Lp. 2÷5	+	+
*) 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 4 oznaczenia badań:
 - „Z-O” - zdawczo-odbiorcze,
 - „O” - okresowe,

- „+” - badania wykonuje się,
- „-” - badania nie wykonuje się.

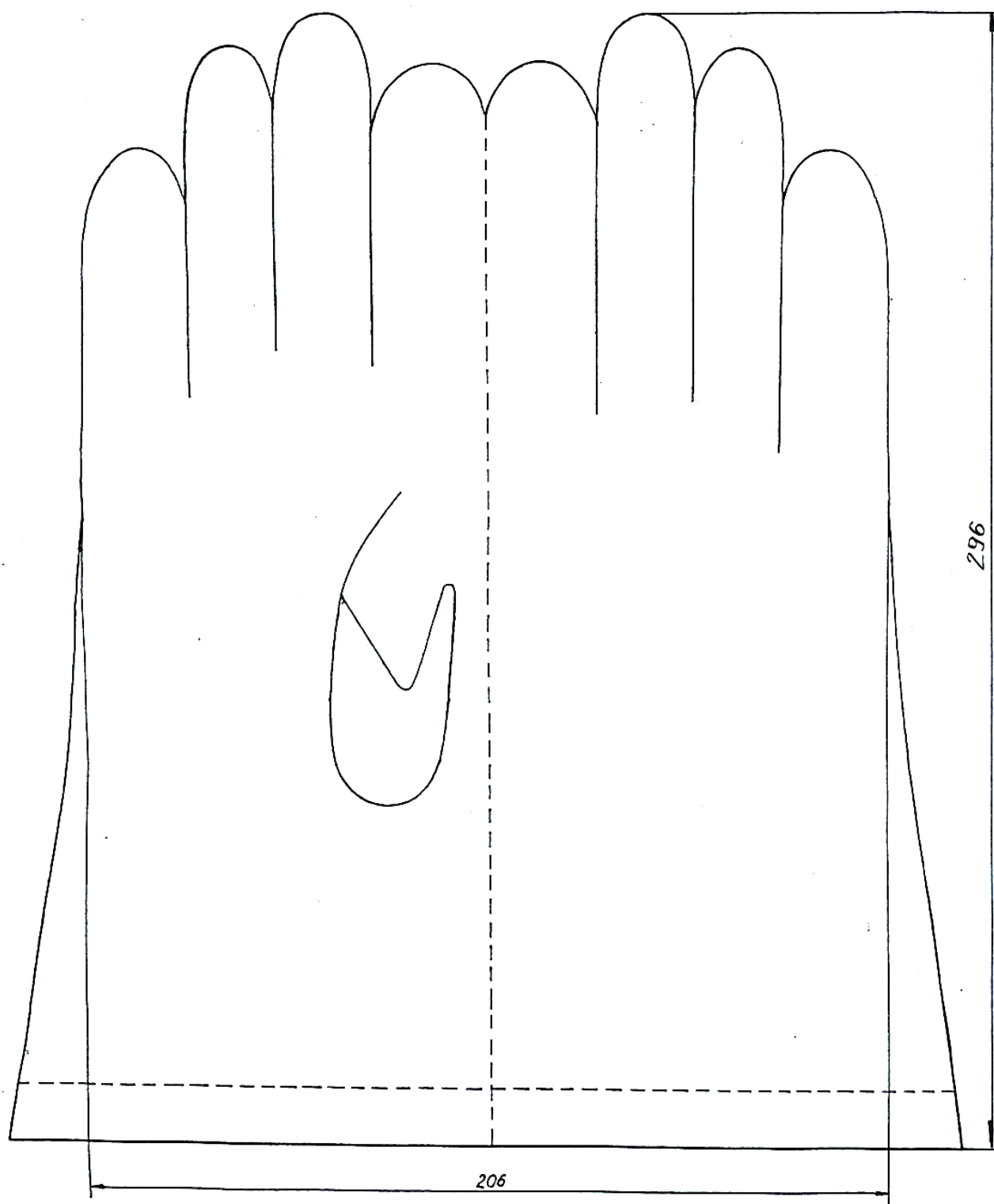
7.3 Wzór wyrobu

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 wykwapowania*”, jest elementem odniesienia przy ocenie zgodności (porównania przedmiotu, także w ramach badań laboratoryjnych).

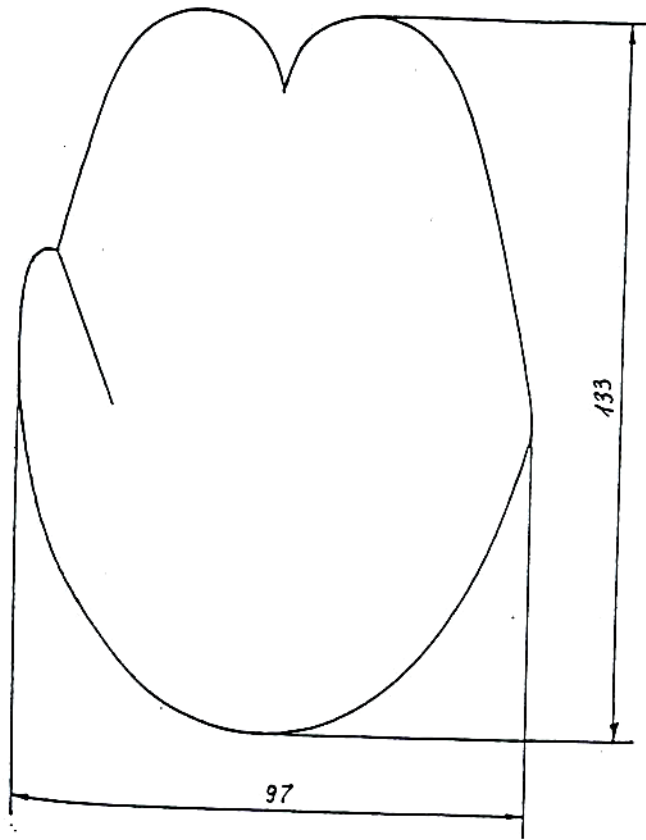
7.4 Gwarancja na wyrób

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

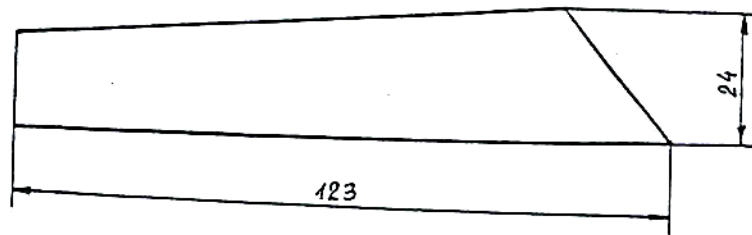
8 Rysunki konstrukcyjne



Wykrój zasadniczy – rozmiar 23



Kciuk



Strzałka

9 Tablica wymiarów wyrobu gotowego

Wymiary elementów składowych rękawic w mm.

Tablica 5

Rozmiar	19	20	21	22	23	24	25	26
Długość całkowita	276	280	284	290	296	304	308	314
Obwód rękawiczki	176	180	184	195	206	217	228	239
Długość kciuka	119	121	121	127	133	137	143	148

Wymiary rękawic gotowych w mm.

Tablica 6

Rozmiar	19	20	21	22	23	24	25	26	Tolerancja ± (mm)
Długość rękawiczki (b)	258	262	266	272	278	284	290	296	2
Szerokość rękawiczki (a)	86	88	90	96	102	107	112	118	2
Długość kciuka	116	118	118	124	129	134	140	145	2
Długość mankietu	70	70	70	70	70	70	70	70	2
Długość rozcięcia	35	35	35	35	35	35	35	35	2

Miejsca wymiarowania rękawiczek określono na rysunku w pkt. 1 WDTT.

10 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej