



|   |  |  |  |   |              |   |  |
|---|--|--|--|---|--------------|---|--|
| ZATWIERDZAM<br>.....<br>(Zastępca Szefa Logistyki,<br>podpis, data)         |  | <div>Projekt</div><br><b>KARTA ZMIAN DO WDTT DO PRODUKCJI SERYJNEJ</b><br><br>Trzewiki z gwoździami ochronnymi<br>Wzór 925/MON |  |   |              | Nr karty zmian:<br><b>11/2025</b><br><br>Egz. nr:<br>.....<br><br>Data:<br>28.01.2025 r.<br><br>Ilość str. 17   |  |
| Wykonawca:<br>WOJSKOWY OŚRODEK<br>BADAWCZO-WDROŻENIOWY<br>SŁUŻBY MUNDUROWEJ |  | Przed zmianą   |  | Po zmianie  | Uzasadnienie | Uwagi   |  |
| Miejsce wprowadzenia zmiany<br>2  |  | 3  |  | 4   | 5            | 6   |  |
| 1. Rozdziały: 1÷9   |  | rozdziały: 1÷9 (cała treść)  |  | Rozdziały: 1÷9 (cała treść)<br>- wg Załącznika nr 1 |              | Zmiany w celu:<br><br>– zastąpienie skóry „bukat wodoodporny” skórą bydlęcą, li-cową, w kolorze czarnym, lakierowaną,<br><br>– zastosowanie wykończenia zewnętrznej części podszwy w kolorze na kolor czarny,<br><br>– zastosowanie wykończenia podkówek stalowych w postaci szlifowania zewnętrznych powierzchni na kolor srebrzysty |  |
|   |  |  |  |   |              |   |  |

|   |  |  |  |  |  |
|---|--|--|--|--|--|
|   |  |  |  | – zastosowanie nowej funkcjonalnej wyściółki lub wyściółek zastępujących dotychczasowe dwie wyściółki. |  |
| AKCEPTUJĘ   |  |  |  |  |  |
| <b>OPRACOWAŁ</b><br>Specjalista, Barbara Szturc<br>(stanowisko, imię i nazwisko)<br> 28.01.2025 r.<br>(podpis, data) |  | <b>KOMENDANT WOBWSM</b><br> 28.01.25<br>(podpis, data)<br>Komendant Wobwsm<br>Wojskowego Centrum Wsparcia i Rozwoju<br>Służby Wsparcia i Rozwoju |  |  |  |

**1 Fotografia pogładowa**



**Fotografia 1. Przykładowy wygląd trzewików z gwoździami ochronnymi (fotografia nie uwzględnia wymaganego dla podeszwy koloru czarnego)**

## 2 Opis ogólny wyrobu

Trzewiki z gwoździami ochronnymi wykonane są ze skór bydlęcych, licowych, w kolorze czarnym, lakierowanych. Obuwie posiada cholewkę zakończoną w górnej części mankietem zapinanym na dwie sprzączki. W obuwiu zastosowano język półmiechowy, który połączony jest z obłożyną celem zabezpieczenia przed wlewaniem wody i wnikaniami piasku podczas użytkowania obuwia.

Podszewki mankietów i nadstawek mankietów powinny być wykonane ze skóry świńskiej podszewkowej w kolorze brązowym. Podeszwy obuwia i obcasy wykonano z kruponu bydlęcego podeszwowego. Podeszwy w kolorze czarnym wzmocnione są gwoździami ochronnymi, a obcasy podkówkami w kolorze srebrzystym. Obuwie montowane jest systemem przesywano – śrubowanym. Trzewiki z gwoździami ochronnymi powinny być produkowane w tęgosci I w rozmiarach od 23 do 31 według numeracji metrycznej.

## 3 Wymagania techniczne

### 3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków.

Tablica 1

| Lp. | Nazwa elementu obuwia         | Nazwa materiału   | Wymagania wg                        |
|-----|-------------------------------|---|-------------------------------------|
| 1   | 2                             | 3   | 4                                   |
| 1.  | Przyszw                       | Skóra bydlęca lakierowana wodoodporna, kolor czarny, grubość (1,8 ÷ 2,2) mm | Tablicy 2                           |
| 2.  | Obłożyny                      | Skóra bydlęca lakierowana wodoodporna, kolor czarny, grubość (1,8 ÷ 2,0) mm |                                     |
| 3.  | Tylniki                       |   |                                     |
| 4.  | Podkrążki                     | Skóra bydlęca lakierowana wodoodporna, kolor czarny, grubość (1,0 ÷ 1,5) mm |                                     |
| 5.  | Języki                        |   |                                     |
| 6.  | Mankiety                      | Skóra bydlęca lakierowana wodoodporna, kolor czarny, grubość (1,8 ÷ 2,0) mm |                                     |
| 7.  | Nadstawki mankietów           | Skóra bydlęca lakierowana wodoodporna, kolor czarny, grubość (1,6 ÷ 1,8) mm |                                     |
| 8.  | Paski sprzączkowe             | Skóra bydlęca lakierowana wodoodporna, kolor czarny, grubość (1,8 ÷ 2,2) mm |                                     |
| 9.  | Podszewki przyszew            | Dwoina podszewkowa bydlęca wybielana, grubość (1,0 ÷ 1,4) mm                | Specyfikacji technicznej producenta |
| 10. | Podszewki mankietów           | Skóra świńska podszewkowa, kolor brązowy, grubość (1,0 ÷ 1,2) mm            | Tablicy 3                           |
| 11. | Podszewki nadstawek mankietów |   |                                     |
| 12. | Wyściółki                     | -   | Specyfikacji techniczna producenta  |

Tablica 1 (ciąg dalszy)

|     |  |   |   |
|-----|--|---|---|
| 13. | Podnoski   | Materiał termoplastyczny obustronnie pokryty klejem, grubość (1,4 ÷ 1,6) mm | Specyfikacji Technicznej producenta   |
| 14. | Podpodeszwy  | Krupon podpodeszwowy, grubość (3,0 ÷ 3,5) mm                                | PN-P-22207:1986<br>(Lp. 1, 5 i 6)<br>Specyfikacji Technicznej producenta    |
| 15. | Podsuwki   | Krupon podpodeszwowy, grubość (3,5 ÷ 4,0) mm                                |   |
| 16. | Półpodsuwki  |   |   |
| 17. | Podeszwy   | Krupon podpodeszwowy, grubość (4,5 ÷ 5,0) mm                                |   |
| 18. | Otoki  | Gumowe, kolor czarny, grubość (2,0 ÷ 2,5) mm                                | Specyfikacji Technicznej producenta   |
| 19. | Wzmocnienia podpodeszew                            | Tektura podpodeszwowa, grubość (2,0 ÷ 2,2) mm                               | Specyfikacji Technicznej producenta   |
| 20. | Usztywniacze                                       | Usztywniacze metalowe   | Specyfikacji Technicznej producenta   |
| 21. | Zakładki   | Sztuczna skóra zakładkowa, grubość (2,2 ÷ 2,5) mm                           | Specyfikacji technicznej producenta   |
| 22. | Obcasy:<br>- składki obcasa                        | Krupon podpodeszwowy, kolor czarny, grubość (3,0 - 3,5) mm                  | Specyfikacji Technicznej producenta   |
|     | - wierzchniki                                      | Poligum, kolor czarny, grubość (3,5 - 4,0) mm                               |   |
|     | - podkówki   | Stalowe w kolorze srebrzystym   |   |
| 23. | Nici - szycie wierzchów                            | Syntetyczne w kolorze czarnym, nr 40 (278 dtex x 3) i nr 20 (455 dtex x 3)  | PN-EN 12590:2002<br>PN-ISO 1139:1998<br>Specyfikacji Technicznej producenta |
| 24. | Nici - przyszywanie                                | Syntetyczne w kolorze czarnym (564 ± 60) tex                                |   |
| 25. | Oczka obuwnicze                                    | Oczka oksydowane, kolor czarny, średnica wewnętrzna 4 mm                    | Specyfikacji Technicznej producenta   |
| 26. | Sznurowadła  | płaskie w kolorze czarnym, długość (100 ÷ 120) cm,                          | Specyfikacji Technicznej producenta   |
| 27. | Gwoździe ochronne, specjalne do wzmocnienia spodów | metalowe  | Specyfikacji Technicznej producenta   |
| 28. | Błaszki umocowane na przodzie podeszwy             | metalowe  | Specyfikacji Technicznej producenta   |
| 29. | Sprzączki  | metalowe  | Specyfikacji Technicznej producenta   |
| 30. | Nity   | metalowe  | Specyfikacji Technicznej producenta   |

### 3.2 Wymagania dla wierzchu obuwia - skóra bydlęca, licowa, w kolorze czarnym, lakierowana.

Tablica 2

| L.p.  | Nazwa wskaźnika  | Jednostka miary | Wartość wskaźnika | Metoda badań              |
|---|--|-----------------|-------------------|---------------------------|
| 1   | 2  | 3               | 4                 | 5                         |
| 1.  | Grubość:   | mm              |                   | PN-EN ISO 2589:2016-05    |
|   | - Przyszwyy  |                 | 1,8 ÷ 2,2         |                           |
|   | - Obłożyny   |                 | 1,8 ÷ 2,0         |                           |
|   | - Tylniki  |                 |                   |                           |
|   | - Podkrążki  |                 | 1,0 ÷ 1,5         |                           |
|   | - Języki   |                 |                   |                           |
|   | - Mankiety   |                 | 1,8 ÷ 2,0         |                           |
|   | - Nadstawki mankietów  |                 | 1,6 ÷ 1,8         |                           |
|   | - Paski sprzączkowe  |                 | 1,8 ÷ 2.2         |                           |
| 2.  | Wytrzymałość na rozdzieranie,<br>nie mniej niż:  | N               | 120               | PN-EN ISO 3377-2:2016-06  |
| 3.  | Wytrzymałość na rozciąganie,<br>nie mniej niż:   | N/mm²           | 20                | PN-EN ISO 3376:2020-10    |
| 4.  | Odporność powłoki na wielokrotne zginanie metodą fleksometryczną, w temperaturze 23°C ± 2°C , nie mniej niż: | 30 000 zgięć-   | brak uszkodzeń    | PN-EN ISO 5402-1:2017     |
| 5.  | Zawartość chromu (VI) *)   | mg/kg           | nie wykrywalny    | PN-EN ISO 17075-1:2017-05 |
| 6.  | Wartość pH, nie mniej niż: *)  | -               | 3,2               | PN-EN ISO 4045:2018-09    |
|   | Liczba dyferencji dla pH mniejszego niż 4, nie więcej niż: *)  | -               | 0,7               |                           |
| *) Uznaje się, również, że wyrób spełnia wymagania dotyczące bezpieczeństwa (Lp. 5+6), jeżeli posiada aktualną autoryzację (certyfikat) do posługiwania się znakiem OEKO-TEX, zgodnie z normą OEKO-TEX Standard 100 (klasa produktów II). |  |                 |                   |                           |



### 3.3 Wymagania dla podszewki mankietów i nadstawek mankietów - skóra świńska podszewkowa w kolorze brązowym

Tablica 3

| L.p. | Nazwa wskaźnika   | Jednostka miary                          | Wartość wskaźnika | Metoda badań                       |
|------|---|--|-------------------|------------------------------------|
| 1    | 2   | 3  | 4                 | 5                                  |
| 1.   | Grubość   | mm                                       | 1,0÷1,2           | PN-EN ISO 2589:2016-05             |
| 2.   | Wytrzymałość na rozdzieranie, nie mniej niż:  | N  | 30                | PN-EN ISO 3377-2:2016-06           |
| 3.   | Wytrzymałość na rozciąganie, nie mniej niż:   | N/mm <sup>2</sup><br>(MPa)               | 8                 | PN-EN ISO 3376:2020-10             |
| 4.   | Wydłużenie maksymalne, nie mniej niż:   | %  | 30                | PN-EN ISO 3376:                    |
| 5.   | Odporność na tarcie, nie mniej niż:<br>- na sucho, po 1000 obrotach krążka,<br>- na mokro, po 250 obrotach krążka | Stopień szarej skali na materiale trącym | 3°                | PN-EN ISO 1770:2019-12<br>Metoda B |
| 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             |
|      | Liczba dyferencji dla pH mniejszego niż 4, nie więcej niż: *)   | -  | 0,7               |                                    |

\*) Uznaje się, również, że wyrób spełnia wymagania dotyczące bezpieczeństwa (Lp. 6÷7), jeżeli posiada aktualną autoryzację (certyfikat) do posługiwania się znakiem OEKO-TEX, zgodnie z normą OEKO-TEX Standard 100 (klasa produktów II).

### 3.4 Wymagania techniczno-użytkowe dla obuwia

Tablica 4

| Lp. | Nazwa wskaźnika  | J.m. | Wartość wskaźnika | Metoda badań                        |
|-----|--|------|-------------------|-------------------------------------|
| 1   | 2  | 3    | 4                 | 5                                   |
| 1.  | Wytrzymałość połączenia spodu z wierzchem, nie mniej niż:                                    | N/mm | 20                | PN-O-91121:1973                     |
| 2.  | Wytrzymałość szwów łączących przyszwę z obłożyną, nie mniej niż:<br>dla szwu<br>- podwójnego | N/mm | 25                | PN-EN ISO 17697:2016-08<br>Metoda B |
| 3.  | Grubość podeszwy, podsutki i otoku razem   | mm   | 14,0 ÷ 15,0       | -                                   |
| 4.  | Grubość obcasa i podeszwy w części tylnej trzewika   | mm   | 35,0 ± 1,0        | -                                   |

### 3.3 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych

Cholewka trzewika uszyta jest z zastosowaniem szwów łączących. Są to ściegi zwarte proste. Dla nici nr 20 (455 dtex x 3) gęstość ściegu wynosi 3 ściegi na 1cm, natomiast dla nici nr 40 (278 dtex x 3) gęstość ściegu wynosi 4 ściegi na 1cm. Obłożyny połączone są w części tylnej szwem typu zyg-zak. Obłożyna, zapiętek i mankiet naszyte są szwem podwójnym.



Rysunek poglądowy trzewika

Tablica 5

| Nr<br>(oznaczenia<br>wg rysunku) | Rodzaj szwu                      | Nici                    | Rodzaj ściegu                |
|----------------------------------|----------------------------------|-------------------------|------------------------------|
| 1.                               | Łączący - naszywany - podwójny   | Nr 20 (455<br>dtex x 3) | Prosty, zwarty 3 ściegi/1 cm |
| 2.                               | Łączący - naszywany - pojedynczy | Nr 20 (455<br>dtex x 3) | Prosty, zwarty 3 ściegi/1 cm |
| 3.                               | Łączący - naszywany - podwójny   | Nr 40 (278<br>dtex x 3) | Prosty, zwarty 4 ściegi/1 cm |
| 4.                               | Łączący - naszywany - pojedynczy | Nr 40 (278<br>dtex x 3) | Prosty, zwarty 4 ściegi/1 cm |



## 4 Zestawienie elementów składowych

Tablica 6

| Lp.  | Elementy składowe             | Ilość sztuk na 1 parę                |
|------|-------------------------------|--------------------------------------|
| 1    | 2                             | 3                                    |
| 1.   | Przyszwzy                     | 2                                    |
| 2.   | Obłożyny                      | 4                                    |
| 3.   | Tylniki                       | 2                                    |
| 4.   | Języki                        | 2                                    |
| 5.   | Mankiety                      | 2                                    |
| 6.   | Nadstawki mankietu            | 2                                    |
| 7.   | Podkrążki                     | 4                                    |
| 8.   | Paski sprzączkowe             | 4                                    |
| 9.   | Podszevky przyszew            | 2                                    |
| 10.  | Podszevky mankietów           | 2                                    |
| 11.  | Podszevky nadstawek mankietów | 2                                    |
| 12.  | Wyściółki                     | W zależności od propozycji Wykonawcy |
| 13.  | Podnoski                      | 2                                    |
| 14.  | Podpodeszwy                   | 2                                    |
| 15.  | Podsuwki                      | 2                                    |
| 16.  | Otoki                         | 2                                    |
| 17.. | Półpodsuwki                   | 2                                    |
| 18.. | Zakładki                      | 2                                    |
| 19.  | Wzmocnienia podpodeszew       | 2                                    |
| 20.  | Usztywniacze                  | 2                                    |
| 21.  | Podeszwy                      | 2                                    |
| 22.  | Błaszki                       | 2                                    |
| 23.  | Obcasy                        | 2                                    |

Tablica 6 (ciąg dalszy)

| Lp. | Elementy składowe                                  | Ilość sztuk na 1 parę |
|-----|--|-----------------------|
| 1   | 2  | 3                     |
| 24. | Sprzączki  | 4                     |
| 25. | Nity   | 8                     |
| 26. | Oczka obuwnicze                                    | 24                    |
| 27. | Sznurowadła  | 2 pary                |
| 28. | Gwoździe ochronne, specjalne do wzmocnienia spodów | po 32 szt. na półparę |

## 5 Opis wykonania

Obuwie montowane jest systemem przesywano – śrubowanym. Opis podstawowych czynności produkcyjnych w poszczególnych fazach produkcji przedstawia poniższe zestawienie:

### Oddział rozkroju i opracowania

- wykrawanie elementów wierzchnich,
- wykrawanie elementów podszewkowych,
- wykrawanie elementów spodowych,
- kontrolowanie wykroi,
- opracowanie elementów spodowych,
- kontrolowanie gotowych elementów spodowych.

### Oddział szwalni

- znaczenie wykroi do szycia,
- ścienianie brzegów elementów wierzchnich,
- łączenie obłożyń ścięciem zygzakowym,
- naszywanie tylnika,
- naklejanie podszewki przyszwę na przyszwę,
- wkładanie i wszywanie podnosków termoplastycznych,
- wszywanie języka miechowego,
- wklejanie podkrążków,
- obszywanie podkrążków i obłożyń,
- naszywanie metki na podszewkę mankietu,
- wkładanie paska ze sprzączką i nitowanie,
- szycie mankietu,
- krążkowanie cholewek,
- naszywanie przyszew z rygielkiem,
- oczyszczanie cholewek z nici i znaczeń,
- sznurowanie cholewek,
- kontrolowanie gotowych cholewek.

### Oddział montażu

- przyczepianie podpodeszew,
- wklejanie zakładki i formowanie zakładki,
- ćwiekowanie czubków,
- ćwiekowanie boków i pięt,
- oklepywanie obuwia po ćwiekowaniu,
- kalibrowanie obuwia,

- wklejanie wypełnień,
- przyczepianie i przeszywanie podsuwek,
- nakładanie i prasowanie podeszew,
- śrubowanie podeszew,
- przybijanie obcasów,
- wyrównanie obrzeży podeszew i obcasów,
- ścieranie i **nabłyszczanie podeszew czarnym woskiem**,
- wkładanie i przybijanie gwoździ,
- przybijanie blaszek w czubku,
- zmywanie i czyszczenie obuwia,
- woskowanie obrzeży podeszew i obcasów – **stalowa podkówka powinna mieć kolor srebrzysty (kolor srebrzysty musi być widoczny na całym obwodzie obcasa)**,
- kontrolowanie gotowego obuwia,
- sznurowanie obuwia,
- wkładanie wyściółek,
- pakowanie obuwia.

## 6 Cechowanie i pakowanie<sup>1</sup>

## 7 Zasady weryfikacji zgodności<sup>2</sup>

### 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* (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 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.

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

Badania laboratoryjne w ramach pracy badanie typu powinny być wykonywane w laboratorium posiadającym akredytację wg normy PN-EN ISO/IEC 17025.

<sup>1</sup>Zasady cechowania i pakowania dla potrzeb realizacji umowy zostały określone w Szczegółowym opisie przedmiotu zamówienia.

<sup>2</sup>Zasady weryfikacji zgodności zostaną określone w umowie.

## 7.2 Zakres, wymagania i metody badań dla partii realizowanej umowy.

Zestawienie zakresów wymagań i metod badań dla partii realizowanej umowy przedstawiono w tablicy 7.

**Tablica 7**

| Lp.        | Rodzaje badań  | Wymagania i metody badań wg                           |
|------------|--|---|
| <b>1</b>   | <b>Sprawdzenie i ocena dokumentacji wyrobów przedstawionych do badań</b>   |   |
| <b>2</b>   | <b>Oględziny zewnętrzne wyrobów</b><br>–sprawdzenie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na wszywkach, etykietach jednostkowych, zbiorczych) i pakowania | Projekt KZ do WDTT Rozdz. 6                           |
| <b>3</b>   | <b>Badanie szczegółowe wyrobów</b>   |   |
| 3.1        | Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków   | Projektu KZ do WDTT rozdz. 2, podrozdz. 3.1, rozdz. 4 |
| 3.2        | Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu oraz zgodności z Projektem WDTT (badanie organoleptyczne)  | Ocena zgodności z Projektem KZ do WDTT                |
| 3.3        | Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z wymaganiami  | Projektu KZ do WDTT rozdz. 8                          |
| <b>4</b>   | <b>Badania laboratoryjne</b>   |   |
| <b>4.1</b> | <b>Obuwie gotowe</b>   |   |
| 4.1.1      | Sprawdzenie spełnienia wymagań techniczno-użytkowych   | Projektu KZ do WDTT Tablica 4                         |
| <b>4.2</b> | <b>Skóra (wierzch) – skóra bydlęca licowa lakierowana</b>  |   |
|            | Sprawdzenie spełnienia wymagań   | Projektu KZ do WDTT Tablica 2                         |
| <b>4.3</b> | <b>Podszewka – skóra świńska (podszewki mankietów i nadstawek mankietów)</b>   |   |
|            | Sprawdzenie spełnienia wymagań   | Projektu KZ do WDTT Tablica 3                         |

## 7.3 Gwarancja na przedmiot

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

## 8 Tabela wymiarów kopyt

Obuwie produkowane jest w asortymencie wielkościowym zgodnie z zamówieniem odbiorcy.

**Tablica 8**

| Lp. | Nr obuwia | Długość podstawy kopyta | TĘGOŚĆ I                |          |               |                | Wysokość czubka |
|-----|-----------|-------------------------|-------------------------|----------|---------------|----------------|-----------------|
|     |           |                         | Szerokość podst. kopyta |          | obwód         |                |                 |
|     |           |                         | w przedstopiu           | w pięcie | w przedstopiu | przez podbicie |                 |
| 1   | 2         | 3                       | 4                       | 5        | 6             | 7              | 8               |
| 1.  | 23        | 243                     | 84,0                    | 59,0     | 226           | 241            | 25,5            |
| 2.  | 23,5      | 248                     | -                       | -        | -             | -              | -               |
| 3.  | 24        | 253                     | 86,4                    | 60,6     | 233           | 248            | 26,0            |
| 4.  | 24,5      | 258                     | -                       | -        | -             | -              | -               |
| 5.  | 25        | 263                     | 88,8                    | 62,2     | 240           | 255            | 26,3            |
| 6.  | 25,5      | 268                     | -                       | -        | -             | -              | -               |
| 7.  | 26        | 273                     | 91,2                    | 63,8     | 247           | 262            | 27              |
| 8.  | 26,5      | 278                     | -                       | -        | -             | -              | -               |
| 9.  | 27        | 283                     | 93,6                    | 65,4     | 254           | 269            | 27,5            |
| 10. | 27,5      | 288                     | -                       | -        | -             | -              | -               |
| 11. | 28        | 293                     | 96,0                    | 67,0     | 261           | 276            | 28,5            |
| 12. | 28,5      | 298                     | -                       | -        | -             | -              | -               |
| 13. | 29        | 303                     | 98,4                    | 68,8     | 268           | 283            | 29,0            |
| 14. | 29,5      | 308                     | -                       | -        | -             | -              | -               |
| 15. | 30        | 313                     | 100,8                   | 70,2     | 275           | 290            | 30,0            |
| 16. | 30,5      | 318                     | -                       | -        | -             | -              | -               |
| 17. | 31        | 323                     | 103,2                   | 71,8     | 282           | 297            | 30,5            |

**9 Rysunki elementów obuwia**