

MINISTERSTWO OBRONY NARODOWEJ
INSPEKTORAT WSPARCIA SIŁ ZBROJNYCH
WOJSKOWY OŚRODEK BADAWCZO-WDROŻENIOWY
SŁUŻBY MUNDUROWEJ

WYMAGANIA TECHNICZNO-UŻYTKOWE

WTU Nr 14/WOBWSM

RĘKAWICE MOTOCYKLISTY

Za zgodność z obowiązującą
WTU Nr 14/WOBWSM

KOMENDANT
WOJSKOWEGO OŚRODKA BADAWCZO-WDROŻENIOWEGO
SŁUŻBY MUNDUROWEJ

wz. ppłk  **Marek TRZONEK**

16.06.2023r.

Zaświadczenia potwierdzające posiadanie przez potencjalnych Wykonawców wzorów
zakładowych ww. PUIW zgodnych z WTU Nr 14/WOBWSM wydane dla PUIW Rękawice
Motocyklisty po 16.06.2023 r. są aktualne.

Arkusz uzgodnień na stronie 2

Niniejsza dokumentacja jest własnością Skarbu Państwa reprezentowanego przez Ministra Obrony
Narodowej. Żadna część dokumentacji nie może być rozpowszechniana bez zgody Komendanta WOBWSM.

**Arkusz uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej
do Wymagań Techniczno-Użytkowych Nr 14/WOBWSM:**

Spis treści

Arkusz uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej	2
1 Przeznaczenie:.....	4
2 Wymagania dotyczące maskowania:.....	4
3 Wymagania dotyczące rozwiązania modelowo – konstrukcyjnego wyrobu	4
4 Wymagania dotyczące surowców, materiałów i wyrobów kompleujących.....	4
5 Cechowanie i pakowanie.....	4
5.1 Cechowanie.....	4
5.2 Pakowanie.....	5
6 Zasady weryfikacji zgodności	5
6.1 Tryb oceny zgodności	5
6.2 Proces nadzorowania jakości	5
6.2.1 Postanowienia ogólne	5
6.2.2 Badania okresowe	6
6.2.3 Zakres, wymagania i metody badań	7
6.3 Gwarancja na wyrób.....	7

1 Przeznaczenie:

- 1) Ochrona rąk motocyklisty przed działaniem czynników atmosferycznych oraz urazami mechanicznymi podczas jazdy motocyklem.
- 2) Rękawice do użytkowania w składzie ubioru motocyklisty.

2 Wymagania dotyczące maskowania:

- 1) Kolor rękawic – czarny.

3 Wymagania dotyczące rozwiązania modelowo – konstrukcyjnego wyrobu

- 1) Rękawice motocyklisty powinny być pięciopalcowe.
- 2) Rękawice powinny posiadać mankiety zapinane na zamek błyskawiczny.
- 3) Rękawice powinny posiadać w przegubie pasek ściągający zapinany za pomocą taśmy samoszczepnej.
- 4) Rękawice w części chwytnej powinny posiadać nakładkę antypoślizgową, a w części grzbietowej wzmocnienia osłaniające kostki, stawy palców i nadgarstek.
- 5) Konstrukcja rękawic powinna zapewniać swobodne poruszanie palcami.
- 6) Rękawice powinny być wodoodporne oraz powinny posiadać membranę paroprzepuszczalną.
- 7) Rękawice powinny posiadać wszytą z boku wstawkę fluorescencyjną harmonizującą z całością rękawic i umożliwiającą lepszą widoczność po zmierzchu.
- 8) Rękawice powinny być produkowane w minimum 3 rozmiarach.

4 Wymagania dotyczące surowców, materiałów i wyrobów kompletujących

- 1) Materiał zasadniczy – skóra rękawiczkowa w kolorze czarnym.
- 2) Nici syntetyczne w kolorze czarnym.
- 3) Zastosowany materiał zasadniczy powinien być odporny na przetarcie.
- 4) Szwyy powinny być odporne na przecieranie.
- 5) Zastosowane materiały i dodatki powinny być najwyższej jakości oraz powinny zapewniać bezpieczeństwo i komfort użytkowania.

5 Cechowanie i pakowanie

5.1 Cechowanie

Wewnątrz rękawic powinna znajdować się wszywka zawierająca następujące dane:

- nazwę Wykonawcy i Producenta,
- nazwę i numer WTU,
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- rozmiar,
- numer partii produkcyjnej,

Informacje naniesione na wszywce powinny być wykonane w technologii zapewniającej ich czytelność podczas codziennego użytkowania rękawic przez okres minimum 1 roku.

Cechowanie rękawic na **etykiecie jednostkowej** powinno obejmować następujące dane:

- nazwę Wykonawcy i Producenta,
- nazwę wyrobu i numer WTU,
- skład surowcowy materiału zasadniczego (wg PN-P-01703:1996 dla materiału włókienniczego, wg PN-EN 15987:2015 dla skór),
- jakość wyrobu pisaną słownie,
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- rozmiar,
- numer partii produkcyjnej,
- sposób konserwacji rękawic wraz z określeniem środków konserwujących,
- informację o okresie gwarancji (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.

Cechowanie rękawic na **etykiecie zbiorczej** powinno obejmować ww. informacje, poszerzone o ilość par w opakowaniu zbiorczym.

Przy cechowaniu dopuszcza się umieszczanie jednej nazwy lub znaku firmowego, w przypadku, kiedy Wykonawca jest jednocześnie Producentem.

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.

5.2 Pakowanie

Rękawice powinny być pakowane w parach do worka foliowego jako opakowanie jednostkowe a następnie w kartony tekturowe zbiorcze.

6 Zasady weryfikacji zgodności

6.1 Tryb oceny zgodności

Ocenę zgodności wykonania wyrobu z postanowieniami niniejszej Wymagań Techniczno- Użytkowych (WTU) 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.

Rękawice motocyklisty podlegają ocenie zgodności w trybie I.

6.2 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.).

6.2.1 Postanowienia ogólne

W celu sprawdzenia, czy wyroby są wykonane zgodnie z wymaganiami WTU przeprowadza się badania kontrolne, zwane badaniami okresowymi (O).

Podstawowymi dokumentami przy realizacji procesu nadzorowania jakości i badań kontrolnych przedmiotów umundurowania i wyekwipowania są:

- niniejsze WTU do produkcji seryjnej;
- normy wskazane w niniejszej dokumentacji.

Wyroby przedstawione do weryfikacji na zgodność z wymaganiami WTU powinny zostać zwolnione przez służby Kontroli Jakości (KJ) Wykonawcy. Zwolnienie należy potwierdzić odpowiednimi dokumentami i pieczęciami działu KJ Wykonawcy.

W przypadku uzyskania wyników badań okresowych niezgodnych z wymaganiami określonymi w WTU 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 z partii wyrobów zgodnie normą PN-P-06706:1982 Tkaniny, przędziny, dzianiny i włókiennicze pokrycia podłogowe – Badania odbiorcze dla partii wyrobów (partia produkcyjna) o liczności nie większej niż 500 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 wykonują:

- Wykonawca przy udziale i pod nadzorem przedstawiciela organu realizującego proces nadzorowania jakości w zakresie określonym w tablicy 1.

Pozytywne wyniki badań są podstawą do potwierdzenia zgodności wyrobu z WTU. Partię wyrobów należy uznać za niezgodną z wymaganiami, jeżeli chociażby jedna z ocenianych wymagań określonych w WTU, dla jednego z badanych wyrobów, nie spełnia wymagań podanych w WTU.

Organ realizujący proces nadzorowania jakości ma prawo kontroli u Wykonawcy warunków realizacji produkcji, w tym procesów międzyoperacyjnych, na zgodność z wymaganiami WTU.

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 badanie WOBWSM (koszty badań pokrywa WOBWSM).

Pozytywne wyniki ww. przeprowadzonych badań należy zaliczyć do badań okresowych partii produkcyjnej wyrobu.

Potwierdzenie w ww. badaniach laboratoryjnych lub ocenie organoleptycznej niezgodności materiałów stosowanych w wyrobie/wyrobów gotowych z wymaganiami określonymi w WTU skutkuje uznaniem partii produkcyjnej wyrobu za niezgodną z wymaganiami określonymi w WTU lub może skutkować rozszerzeniem badań okresowych lub zwiększeniem liczności próby w uzgodnieniu między Wykonawcą a organem realizującym proces nadzorowania jakości.

Wyrób powinien także spełniać dodatkowe wymagania jakościowe, jeżeli zapisano je w umowie. Sposób potwierdzenia tych wymagań określa umowa.

6.2.2 Badania okresowe

Badania okresowe wykonuje się w celu okresowego sprawdzenia czy wyroby są zgodne z wymaganiami podanymi w WTU, w celu sprawdzenia stabilności procesu technologicznego podczas ich wytwarzania, potwierdzenia możliwości kontynuowania wytwarzania wyrobów według obowiązującej WTU oraz w celu stwierdzenia możliwości weryfikacji zgodności/zwolnienia wyrobów.

Badania okresowe przeprowadza się dla każdej partii wyrobów w danym roku kalendarzowym dostaw.

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

6.2.3 Zakres, wymagania i metody badań

Zestawienie zakresów wymagań i metod badań dla badań okresowych przedstawiono w tablicy 1

Tablica 1

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania i metody badań wg	Wykonywać podczas badań
			O
1	Sprawdzenie i ocena dokumentacji wyrobów przedstawionych do badań		
1.1	Sprawdzenie dokumentacji zakupu materiałów zasadniczych i dodatków	WTU rozdział 2, 3 i 4	+
1.2	Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków	WTU rozdział 2, 3 i 4	+
2	Oględziny zewnętrzne wyrobów – sprawdzenie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na wszywkach i etykietach) i pakowania	WTU rozdz. 5	+
3	Badania szczegółowe wyrobów		
3.1	Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu oraz zgodności z WTU (i obowiązującym wzorem, jeśli tak wynika z zapisów umowy).	organoleptyczna ocena zgodności	+

Uwagi:

1. Dopuszcza się zmiany w kolejności wykonywania badań po uzgodnieniu z organem realizującym proces nadzorowania jakości.
2. Wprowadzone w tablicy 1 oznaczenia badań:
 - „O” - okresowe,
 - „+” - badania wykonuje się.

6.3 Gwarancja na wyrób

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