

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

WOJSKOWA DOKUMENTACJA
TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA

Kapelusz damski oficera starszego Marynarki Wojennej
Kapelusz damski oficera młodszego Marynarki Wojennej
Kapelusz damski podoficera i szeregowego Marynarki Wojennej
Wzór 405/MON

Za zgodność z obowiązującą
WDTT wzoru 405/MON
wraz z wprowadzonymi zmianami Kartami Zmian
na dzień 28.10.2024 r.

KOMENDA
WOJSKOWY OŚRODEK BADAWCZO-WDROŻENIOWY
SŁUŻBY MUNDUROWEJ
28.10.24 ✓

Zaświadczenia potwierdzające posiadanie przez potencjalnych Wykonawców wzorów
zakładowych ww. PUW zgodnych z WDTT i wzorem PUW co produkcji seryjnej wydane
po 11.02.2009 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 Fotografia kapeluszy	4
2 Opis ogólny wyrobu	5
3 Wymagania techniczne	5
3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków	5
3.2 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych.....	6
3.3 Bezpieczeństwo wyrobu	6
4 Zestawienie elementów składowych	7
5 Opis wykonania	8
6 Cechowanie i pakowanie	9
6.1 Cechowanie	9
6.2 Pakowanie	10
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	12
7.2.3 Badania okresowe	12
7.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorze przedmiotu (badania typu)	12
7.2.5 Zakres, wymagania i metody badań.....	12
7.3 Wzór wyrobu	13
7.4 Gwarancja na wyrób.....	13
8 Rysunek z wymiarowaniem	14
9 Tabela wymiarów wyrobu gotowego	15
10 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej.....	16

1 Fotografia kapeluszy



(od lewej)

Kapelusz damski oficera starszego Marynarki Wojennej
Wzór 405/MON

Kapelusz damski podoficera i szeregowego Marynarki Wojennej
Wzór 405/MON

2 Opis ogólny wyrobu

Kapelusz damski składa się z główki i ronda. Rondo kapelusza wykonane jest z podwójnej warstwy tkaniny gabardynowej w kolorze granatowym. Warstwy tkaninowe są usztywnione wkładem odzieżowym. W części czołowej ronda między warstwami tkaninowymi umieszczone jest usztywnienie. Główka kapelusza wykonana jest z trzech warstw: tkaniny zasadniczej w kolorze białym, usztywnienia tworzywowego i podszewki. Na główkę kapelusza nakładany jest pokrowiec, wykonany z dzianiny w kolorze białym. Mocowany jest on do główki za pomocą taśmy samoszczepnej. W zależności od stopnia kapelusz damski oficera starszego i oficera młodszego Marynarki Wojennej, posiada naszyty na przodzie rondka galon w kolorze złotym (oficer starszy – dwa galony, oficer młodszy – jeden galon). Kapelusz damski podoficera i szeregowego Marynarki Wojennej nie posiada naszytego galonu na przodzie rondka. Na kapelusz nakłada się mocowany na taśmie otokowej emblemat Marynarki Wojennej haftowany bajorkiem. Kapelusz damski oficera starszego i młodszego posiada emblemat Marynarki Wojennej z bardziej rozbudowanym półwieńcem z liści wawrzynu niż emblemat kapelusza damskiego podoficera i szeregowego.

3 Wymagania techniczne

Do wykonania wyrobu obowiązują:

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

3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Zestawienie podstawowych materiałów zasadniczych i dodatków.

Tablica 1

Lp.	Nazwa materiału	Rodzaj materiału	Wymagania
1	2	3	4
1.	Tkanina zasadnicza - gabardyna w kolorze granatowym	W - 0119/E55/226	PWT 02-01
2.	Tkanina zasadnicza w kolorze białym	tkanina bawełniano – poliestrowa (CO 52%, PES 48%), masa pow. $180 \pm 9 \text{ g/m}^2$	wg wzoru
3.	Dzianina poliestrowa w kolorze białym - pokrowiec	1062/AN	WT
4.	Podszewka	tkanina podszewkowa J 8324 - w kolorze białym	WT
5.	Wkład odzieżowy	tkanina z klejem w kolorze lnu	wg wzoru
6.	Wkład usztywniający rondko	płyta polipropylenowa, grubość 1,0 - 1,2 mm	wg wzoru
7.	Usztywnienie kwater i denka	tworzywo polietylenowe	wg wzoru
8.	Galon	metalizowany w kolorze złotym, szerokość 6mm	wg wzoru
9.	Zatrask konfekcyjny metalowy	niklowany	wg wzoru
10.	Taśma otokowa	Taśma uszyta z tkaniny zasadniczej—gabardyny w kolorze granatowym, szerokość $(3,0 \pm 0,3) \text{ cm}$	wg wzoru
11.	Taśma poliestrowa - lamówka	taśma poliestrowa tkana, kolor czarny, szerokość 1,5cm	wg wzoru
12.	Taśma potnikowa	taśma konfekcyjna ,syntetyczna, kolor czarny, szerokość 2,5 cm	wg wzoru
13.	Taśma samoszczepna	kolor biały, szerokość 2,0 cm	PN-EN 12240:1999

Tablica 1 (ciąg dalszy)

Lp.	Nazwa materiału	Rodzaj materiału	Wymagania
1	2	3	4
14.	Emblemat marynarki wojennej	haftowany bajorkiem	wg wzoru
15.	Pasek skórzany	kolor czarny, szerokość 1,6cm	wg wzoru
16.	Nici poliestrowe	syntetyczne o masie liniowej (45±5) tex i minimalnej średniej sile zrywającej 17N	PN-EN 12590:2002 PN-ISO 1139:1998
17.	Guziki na wąsach	kolor czarny	wg wzoru
18.	Wszywka rozmiarowa	-	WDTT p.6

3.2 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych

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

Tablica 2

Lp.	Oznaczenie szwu	Zastosowanie szwu/ściegu
1.	1.01.01/301	połączenie kwater kapelusza zszycie rondka przyszcycie potnika
2.	1.04.03/301	przestębnowanie kwater
3.	1.06.02/301	przestębnowanie rondka
4.	7.02.02/301	doszycie wszywki rozmiarowej
5.	505	obrzucenie taśmy otokowej

Gęstości ściegów maszynowych:

- stębnowych 40-50 ściegów/1dm,
- maszyna do szycia daszków 30 ściegów/1dm,
- overlock 3-nitkowy 30-40 ściegów/1dm.

3.3 Bezpieczeństwo wyrobu

Materiał taśmy potnikowej 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

Dokumentami potwierdzającymi zgodność z wymaganiami dotyczącymi bezpieczeństwa mogą być wyniki badań wykonane w laboratorium akredytowanym lub spełniającym wymagania normy PN-EN ISO/IEC 17025.

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 14362-1:2012

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 kapelusz damski Marynarki Wojennej przedstawiono w poniższej tablicy.

Tablica 3

Lp.	Rodzaj materiału	Nazwa elementu składowego	Ilość sztuk
1	2	3	4
Kapelusz			
1.	Tkanina zasadnicza – gabardyna w kolorze granatowym	Rondo Taśma otokowa Podszycie emblematu orła	2 1 1
2.	Tkanina zasadnicza w kolorze białym	Główka: - Kwatera - Denko	2 1
3.	Podszewka	Kwatera Denko	2 1
4.	Wkład usztywniający	Przód rondka	1
5.	Usztywnienie tworzywowe	Główka: - Kwatera - Denko	1 1
6.	Wkład odzieżowy- tkanina z klejem	Rondo	2
7.	Taśma potnikowa	Potnik	1
8.	Emblemat marynarki wojennej	-	1
9.	Pasek skórzany	-	1
10	Guzik na wążach	-	2
11	Galon - oficer starszy - oficer młodszy	- -	2 1

Tablica 3 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj materiału	Nazwa elementu składowego	Ilość sztuk
1	2	3	4
12	Taśma konfekcyjna	Lamówka	1
13	Taśma samoszczepna	-	4
14	Zatrask konfekcyjny (do emblematu)	-	1
Pokrowiec			
15	Dzianina	Kwatera Denko	2 1

5 Opis wykonania

Proces technologiczny wykonania kapelusza damskiego Marynarki Wojennej obejmuje następujące operacje:

Wykonanie kwatery i denka

Kwaterny z tkaniny zasadniczej połączyć szwem 0,8 cm i rozstębnować 0,2 cm od szwu. Doszyć denko do kwatery, szew również rozstębnować 0,2 cm od szwów bocznych, doszyć taśmy samoszczepne o długości 4 cm w odległości 1,5 cm od dołu kwatery.

Wykonanie pokrowca

Kwaterny z dzianiny połączyć szwem 0,7 cm od brzegu i rozstębnować 0,2 cm od szwu. Doszyć denko, szew zastębnować na kwaternę 0,2 cm. Kwaterny podwinąć i przesyć na szerokość 0,3 cm. Taśmy samoszczepne o długości 4 cm przyszyć w odległości 0,5÷1,0 cm od krawędzi dołu kwatery. Na środku kwatery założyć zatrask konfekcyjny.

Wykonanie podszewki

Kwaterny z podszewki połączyć szwem 0,7 cm od brzegu, następnie rozprasować. Doszyć denko wraz z wszywką rozmiarową.

Wykonanie ronda

Rondo połączyć szwem 0,5 cm od brzegu, szew rozprostować. Połączyć rondo prawymi stronami na zewnątrz, włożyć wkład usztywniający rondko i przesyć „szewczykiem”. Brzeg zewnętrzny ronda zabezpieczyć lamówką z taśmy. W kapeluszu damskim oficera starszego naszyć na przodzie rondka dwa galony obok siebie w odstępie 2 mm, w odległości 6 mm od krawędzi rondka.

W kapeluszu damskim oficera młodszego naszyć na przodzie rondka jeden galon w odległości 6 mm od krawędzi rondka.

W kapeluszu damskim podoficera i szeregowego nie naszywa się galonu na rondku.

Usztywnianie

Pas usztywnienia kwater przesyć trzykrotnie na maszynie czapniczej. Wszyć usztywnienie denka. Usztywnienie włożyć do główki z tkaniny zasadniczej w odległości 1 cm od brzegu i przesyć. Doszyć podszewkę i rondo. Szw zakończyć taśmą. Dolną krawędź przestębnować w odległości 0,3 cm od brzegu.

Wykończenie

Kapelusz wyprasować, nałożyć pokrowiec, taśmę otokową z doszytym wcześniej emblematem orła (orzełek haftowany bajorkiem na podkładce z gabardyny z zatraskiem konfekcyjnym) wpiąć pasek umocowany na dwóch guzikach. Obciąć zbędne nitki, przygotować do zapakowania.

6 Cechowanie i pakowanie.

6.1 Cechowanie

Wszywką informacyjną dla kapelusza powinna być umieszczona w tylnym szwie wewnątrz kapelusza i zawierać następujące dane:

- nazwę/znak firmowy Wykonawcy i Producenta,
- numer wzoru,
- rozmiar,
- symbol i skład surowcowy tkaniny zasadniczej kapelusza (gabardyny) wg PN-P-01703:1996,
- znak kontroli jakości,
- datę produkcji (m-c i rok),
- numer partii produkcyjnej,

Wszywką informacyjną dla pokrowca powinna być umieszczona w tylnym szwie wewnątrz pokrowca i zawierać następujące dane:

- nazwę/znak firmowy Wykonawcy i Producenta,
- numer wzoru,
- rozmiar,
- symbol i skład surowcowy dzianiny wg PN-P-01703:1996,
- znak kontroli jakości,
- informację o sposobie konserwacji,
- datę produkcji (m-c i rok),
- numer partii produkcyjnej,

Informacje naniesione na wszywkach wykonać w technologii zapewniającej ich czytelność przy użytkowaniu i okresowych zabiegach konserwacyjnych przez okres nie krótszy niż 4 lata.

Informacja o sposobie konserwacji.

Oznaczenia sposobu konserwacji wg PN-EN ISO 3758:2012 – **dotyczy pokrowca.**



Etykieta jednostkowa dołączona do kapelusza powinna zawierać następujące dane:

- nazwę, adres (i znak firmowy) Wykonawcy i Producenta,
- nazwę i numer wzoru,
- rozmiar,
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- symbol i skład surowcowy materiału zasadniczego kapelusza i pokrowca,
- jakość wyrobu,
- znak kontroli jakości,
- numer partii produkcyjnej,
- informację o sposobie konserwacji (**Uwaga: dotyczy pokrowca**),
- 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.

Etykieta zbiorcza naklejona na karton zbiorczy powinna zawierać następujące dane:

- nazwę, adres (i znak firmowy) Wykonawcy i Producenta,
- nazwę i numer wzoru,
- rozmiar,
- ilość sztuk w opakowaniu zbiorczym,
- symbol i skład surowcowy materiału zasadniczego kapelusza i pokrowca,
- jakość wyrobu,
- numer partii produkcyjnej,
- datę produkcji (miesiąc i rok),

- informację o sposobie konserwacji (**Uwaga: dotyczy pokrowca**),
- 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.

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

Sposób wykonania napisów na etykietach wg PN-P-84531:1990.

Etykiety powinny być wykonane za pomocą czcionki „Arial”.

Etykieta na opakowanie zbiorcze należy wykonać czcionką „Arial” wielkość 14.

Partie produkcyjne należy oznaczać według jednolitego przyjętego systemu liczb arabskich, znaków i symboli.

Umieszczanie na wszywkach i etykietach innych informacji niż podane powyżej wymaga zgody Zamawiającego.

6.2 Pakowanie

Kapelusze pakowane są po 1 sztuce w worek foliowy, następnie po 2 sztuki tego samego rodzaju i rozmiaru należy pakować w opakowanie zbiorcze wykonane z trójwarstwowej tektury. Wymiary zewnętrzne opakowania powinny wynosić (40 x 30 x 25) cm, (szer. x dł. x wys.). Na karton należy nakleić **etykieta zbiorczą**. Dopuszcza się zastosowanie innych wymiarów kartonów przy zachowaniu ilości 2 sztuk w kartonie 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.

Kapelusze damskie podlegają ocenie zgodności w trybie I.

Tkanina zasadnicza stosowana do wykonania kapeluszy damskich – art. W-0119/E55/226 podlega ocenie zgodności w trybie III.

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 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 2000 szt., 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 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 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 posiadającym 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 4, 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 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 przedmiotu (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 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 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 podrozdz. 3.1	+	+
1.2	Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT podrozdz. 3.1	+	+
2	Oględziny zewnętrzne wyrobów – sprawdzenie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na wszystkich informacyjnych i etykietach jednostkowych) i pakowania	WDTT rozdz. 6	+	+

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania i metody badań wg	Wykonywać podczas badań	
			Z-O	O
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 wymiarami wyrobu wg rysunków	WDTT rozdz.8 i 9	+	+
4	Badania laboratoryjne			
4.1	Tkanina art.W-0119/E55/226 w kolorze grantowym			
4.1.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	PWT 02-01:1998 Załącznik E, Tablica E.1, Lp. 1	*)	+
4.1.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	PWT 02-01:1998 Załącznik E, Tablica E.2, Lp. 2, 3 (masa pow.), 6, 10, 11, 13 i 16	+	+
4.2	Dzianina poliestrowa w kolorze białym art.1062/AN - pokrowiec			
4.2.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	WT – Wymagania Techniczne, Lp. 1, 3, 4	*)	+
4.2.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	WT – Wymagania Użytkowe, Lp. 3÷6	+	+
4.3	Podszewka art. J 8324 - w kolorze białym			
4.3.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	WT – Wymagania Techniczne, Lp.: 1, 3	*)	+
4.3.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	WT – Wymagania Użytkowe, Lp.: 2 (masa powierzchniowa), 4	+	+
4.4	Taśma potnikowa			
	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	WDTT podrozdz. 3.3	*)	+
*) Wykonać sprawdzenie dla pierwszej partii wyrobów, podlegających badaniom zdawczo-odbiorczym w danym roku kalendarzowym.				

Uwagi:

1. Dopuszcza się zmiany w kolejności wykonywania badań po uzgodnieniu z organem realizującym proces nadzorowania jakości.
2. Wprowadzone w tablicy 4 oznaczenia badań:
 - „Z-O” - zdawczo - odbiorcze,
 - „O” - okresowe,
 - „+” - badania wykonuje się,
 - „-” - badania nie wykonuje się,

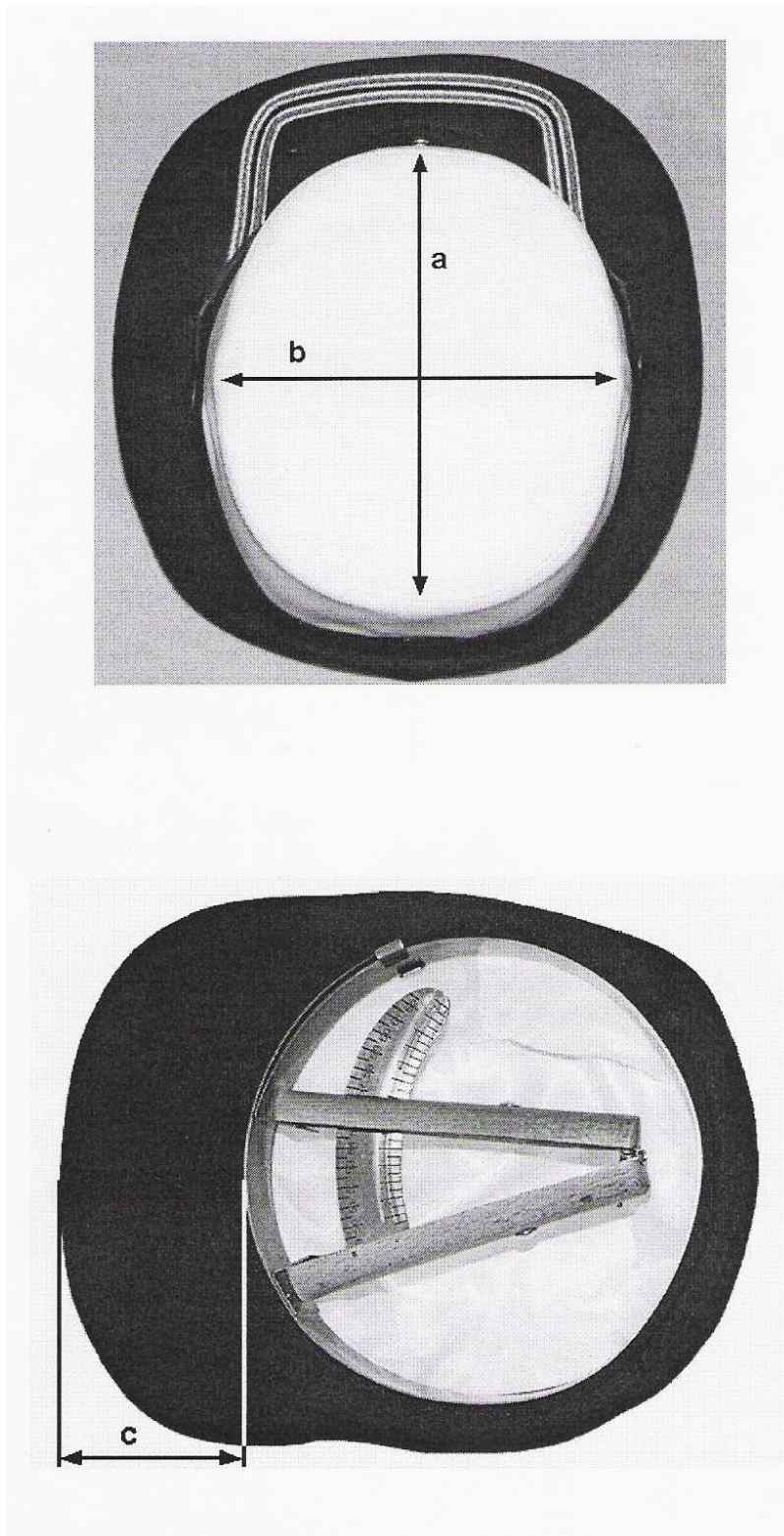
7.3 Wzór wyrobu

Aktualny wzór 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 Rysunek z wymiarowaniem



Lp.	Określenie wymiaru	Oznaczenie wg rysunku	Rozmiar (cm)								Tolerancja ±cm
			52	53	54	55	56	57	58	59	
1.	Długość usztywnienia denka	a)	15,0	15,4	15,8	16,2	16,6	17,0	17,4	17,8	0,3
2.	Szerokość usztywnienia denka	b)	12,4	12,8	13,2	13,6	14,0	14,4	14,8	15,2	0,3
3.	Szerokość usztywnienia przodu rondka	-	5,3								-
4.	Szerokość rondka z przodu	c)	7,0								0,2
5.	Szerokość taśmy otokowej	-	3,0								0,3
6.	Szerokość taśmy potnikowej	-	2,5								-
7.	Szerokość paska skózanego	-	1,6								-

10 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej