

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

**WOJSKOWA DOKUMENTACJA
TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA**

- Oznaka identyfikacyjna z nazwiskiem do ubioru polowego
Wzór 133A/MON**
- Oznaka identyfikacyjna z nazwiskiem do umundurowania
polowego tropikalnego
Wzór 133PA/MON**
- Oznaka identyfikacyjna z nazwiskiem do ubioru ćwiczebnego
Wzór 133MW/MON**

Za zgodność z obowiązującą
WDTT wzoru 133A/MON, 133PA/MON,
133MW/MON
wraz z wprowadzonymi zmianami
Kartami Zmian na dzień
27.05.2024 r.

KOMENDA
INSPEKTORAT WSPARCIA SIŁ ZBROJNYCH
WOJSKOWY OŚRODEK BADAWCZO-WDROŻENIOWY
SŁUŻBY MUNDUROWEJ
27.05.2024
płk Wojciech SZYMCZAK

Zaświadczenia potwierdzające posiadanie przez potencjalnych Wykonawców wzorów
zakładowych ww. PUIW zgodnych z WDTT i wzorem PUIW do produkcji seryjnej wydane dla
PUIW: Wzór 133A/MON po 19.09.2022 r., Wzór 133PA/MON po 25.02.2021 r., Wzór
133MW/MON po 03.01.2013 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

do Wojskowej Dokumentacji Techniczno-Technologicznej do produkcji seryjnej

- oznaka identyfikacyjna z nazwiskiem do ubioru polowego Wzór 133A/MON klasyfikator hierarchiczny – 84550501070300
- oznaka identyfikacyjna z nazwiskiem do umundurowania tropikalnego Wzór 133PA/MON klasyfikator hierarchiczny – 84550501070200
- oznaka identyfikacyjna z nazwiskiem do ubioru ćwiczebnego Wzór 133MW/MON klasyfikator hierarchiczny - 84550501070400

Spis treści

Arkusz uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej	2
1 Fotografie wyrobu	4
2 Przedmiot dokumentacji	4
3 Opis ogólny wyrobu	4
4 Wymagania techniczne	4
4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków	5
4.2 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych	6
4.3 Dopuszczalne sztukowanie elementów	7
5 Zestawienie elementów składowych	7
6 Opis wykonania	7
7 Cechowanie i pakowanie	8
7.1 Cechowanie	8
7.2 Pakowanie	8
8 Zasady weryfikacji zgodności	8
8.1 Tryb oceny zgodności	8
8.2 Proces nadzorowania jakości	9
8.2.1 Postanowienia ogólne	9
8.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze	10
8.2.3 Badania okresowe	10
8.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorce przedmiotu (badania typu)	10
8.2.5 Zakres, wymagania i metody badań	11
8.3 Wzór wyrobu	12
8.4 Gwarancja na wyrób	12
9 Rysunki techniczne	12
10 Tabela wymiarów wyrobu gotowego	13
11 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej	14

1 Fotografie wyrobu



Rysunek 1 – Oznaka identyfikacyjna z nazwiskiem do ubioru polowego
Wzór 133A/MON



Rysunek 2 – Oznaka identyfikacyjna z nazwiskiem do ubioru polowego tropikalnego
Wzór 133PA/MON



Rysunek 3 – Oznaka identyfikacyjna z nazwiskiem do ubioru ćwiczebnego
wzór 133MW/MON

2 Przedmiot dokumentacji

Przedmiotem dokumentacji są wymagania techniczno-użytkowe do wykonania:

- oznaki identyfikacyjnej z nazwiskiem do ubioru polowego, Wzór 133A/MON,
- oznaki identyfikacyjnej z nazwiskiem do umundurowania polowego tropikalnego Wzór 133PA/MON,
- oznaki identyfikacyjnej z nazwiskiem do ubioru ćwiczebnego Wzór 133MW/MON.

3 Opis ogólny wyrobu

Oznaka identyfikacyjna z nazwiskiem wykonana metodą haftu komputerowego na tkaninach ubiorów polowych i ćwiczebnych podklejonych włókniną usztywniającą. Spodnia powierzchnia wyrobu wykończona jest haczykową taśmą samoszczepną. Krawędzie poszczególnych elementów oznaki identyfikacyjnej połączone są obszyciem ścięciem obrzucającym.

4 Wymagania techniczne

Do wykonania obowiązują:

- Wojskowa Dokumentacja Techniczno-Technologiczna do produkcji seryjnej,
- zatwierdzone wzory oznak,

4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Zestawienie podstawowych materiałów i dodatków konfekcyjnych stosowanych w wykonaniu oznak identyfikacyjnych z nazwiskiem przedstawiono w tablicach 1, 2 i 3.

Tablica 1 - Wykaz materiałów do wykonania oznaki identyfikacyjnej z nazwiskiem do ubioru polowego Wzór 133A/MON

Tablica 1

Lp.	Nazwa materiału	Typ rodzaj i charakterystyka materiału	Wymaganie wg
1	Tkanina zasadnicza	Bawełniano-poliestrowa tkanina drelchowa artykuł US-22/1 barwiona na kolor jasnozielony z nadrukiem maskującym „pantera” lub „pantera M”	WT tkaniny artykuł US-22/1
2	Nici:		
2.1	Nici haftujące	poliestrowe nici rdzeniowe z oplotem bawełnianym o masie liniowej 24 tex \pm 4 tex o średniej minimalnej sile zrywającej 7,7 N w barwie i reemisji koloru czarnego nadruku tkaniny zasadniczej	PN-ISO 1139:1998 PN-EN 12590:2002 NO-84-A203:2004 NO- 84 - A203:2004/A1:2010 lub NO-84-A203:2020
2.2	Nici obszywające	poliestrowe nici rdzeniowe z oplotem bawełnianym o masie liniowej 24 tex \pm 4 tex o średniej minimalnej sile zrywającej 7,7 N w barwie i reemisji koloru ciemnozielonego nadruku tkaniny zasadniczej	PN-ISO 1139:1998 PN-EN 12590:2002 NO-84-A203:2004 NO- 84 - A203:2004/A1:2010 lub NO-84-A203:2020
3	Wkład odzieżowy	tkanina z klejem o masie powierzchniowej 190 g/m ² \pm 10 g/m ²	specyfikacji technicznej producenta
4	Taśma samoszczepna	część haczykowa taśmy samoszczepnej w kolorze czarnym, o wymiarach dostosowanych do oznaki	PN-EN 12240:1999

Tablica 2 - Wykaz materiałów do wykonania oznaki identyfikacyjnej z nazwiskiem do umundurowania polowego tropikalnego Wzór 133PA/MON

Tablica 2

Lp.	Nazwa materiału	Typ rodzaj i charakterystyka materiału	Wymaganie wg
1	Tkanina zasadnicza	tkanina artykuł US-23/2 barwiona na kolor jasnożółty z nadrukiem maskującym „pantera pustynna” lub „pantera pustynna M”	WT tkaniny artykuł US-23/2
2	Nici haftujące i obszywające	poliestrowe nici rdzeniowe z oplotem bawełnianym o masie liniowej 24 tex \pm 4 tex o średniej minimalnej sile zrywającej 7,7 N w kolorze jasnożółtym nadruku tkaniny zasadniczej	PN-ISO 1139:1998 PN-EN 12590:2002 barwa nici wg: WT art. US-23/2 p. 3.2.2
3	Wkład odzieżowy	tkanina z klejem o masie powierzchniowej 190 g/m ² \pm 10 g/m ²	specyfikacji technicznej producenta
4	Taśma samoszczepna	część haczykowa taśmy samoszczepnej w kolorze żółtym, o wymiarach dostosowanych do oznaki	PN-EN 12240:1999

Tablica 3 - Wykaz materiałów do wykonania oznaki identyfikacyjnej z nazwiskiem do ubioru ćwiczebnego MW Wzór 133MW/MON

Tablica 3

Lp.	Nazwa materiału	Typ rodzaj i charakterystyka materiału	Wymaganie wg
1	Tkanina zasadnicza	tkanina artykuł US-22/3 barwiona na kolor granatowy	WT tkaniny artykuł US-22/3
2	Nici:		
2.1	Nici haftujące	poliamidowe nici rdzeniowe z powłoką z metalizowanego poliestru o masie liniowej 29 tex \pm 7 tex o średniej minimalnej sile zrywającej 15,5 N w kolorze złotym	PN-ISO 1139:1998 PN-EN 12590:2002
2.2	Nici obszywające	poliestrowe nici odcinkowe z oplotem bawełnianym o masie liniowej 27 \pm 5 tex o średniej minimalnej sile zrywającej 7,0 N w kolorze granatowym	PN-ISO 1139:1998 PN-EN 12590:2002 barwa nici wg: WT art. US-22/3 pkt. 3.2.3
3	Wkład odzieżowy	tkanina z klejem o masie powierzchniowej 190 g/m ² \pm 10 g/m ²	specyfikacji technicznej producenta
4	Taśma samoszczepna	część haczykowa taśmy samoszczepnej w kolorze granatowym, o wymiarach dostosowanych do oznaki	PN-EN 12240:1999

Na zlecenie zamawiającego wyroby gotowe mogą być uzupełnione o dodatkowe elementy, części pętelkowe taśm samoszczepnych o szerokości 2,5 cm.

4.2 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych

Zestawienie szwów i ściegów stosowanych w wykonaniu wyrobu przedstawiono w tablicy 4. Szwy oznaczono wg PN-P-84501:1983 Wyroby konfekcyjne - Szwy klasyfikacja i oznaczenia, ściegi wg PN-P-84502:1983 Wyroby konfekcyjne - Ściegi klasyfikacja i oznaczenia.

W wykonaniu haftu nazwiska stosować czcionki z dużymi literami o wysokości 8,5 mm - zgodnie z rysunkiem 5.

Wyhaftowany napis powinien być umieszczony pośrodku oznaki identyfikacyjnej z zachowaniem odstępów pomiędzy literami określonych w PN-EN ISO 3098-0:2002 Dokumentacja techniczna wyrobu – Pismo – Zasady ogólne. Dla nazwisk wymagających zastosowania ilości liter niemieszczących się w szerokości oznaki identyfikacyjnej dopuszcza się zagęszczenie czcionek.

Tablica 4

Lp.	Rodzaj szwu i ściegu	Miejsce zastosowania w wykonaniu wyrobu
1	1.01.k	podklejanie tkaniny zasadniczej wkładem odzieżowym (tkanina z klejem)
2	ścieg typu satyna	haftowanie nazwisk
3	1.01.02/504*	obrzucenie krawędzi oznaki identyfikacyjnej z jednoczesnym podłożeniem taśmy samoszczepnej (część haczykowa)

*dopuszcza się połączenie wyhaftowanego i obrzuconego elementu oznaki identyfikacyjnej z taśmą samoszczepną (część haczykowa) za pomocą stębnówki - 1.01.02/504.301

Zalecane gęstości ściegów łańcuszkowych 140 ściegów /1 dm.

4.3 Dopuszczalne sztukowanie elementów

Nie dopuszcza się w wyrobie sztukowania elementów.

5 Zestawienie elementów składowych

Zestawienie elementów składowych oznaki identyfikacyjnej na nazwisko przedstawiono w tabelicy 5.

Tablica 5

Lp.	Rodzaj materiału	Nazwa elementu	Ilość
1	Tkanina zasadnicza	część wierzchnia	1
2	Wkład odzieżowy (tkanina z klejem)	część środkowa	1
3	Taśma samoszczepna (haczykowa)	część spodnia	1
Razem			3
Dopuszcza się stosowanie innej ilości wkładów odzieżowych o łącznej masie powierzchniowej nie większej niż $190 \text{ g/m}^2 \pm 10 \text{ g/m}^2$.			

6 Opis wykonania

Podstawowe operacje wykonania oznak identyfikacyjnych przedstawiono w tabelicy 6.

Tablica 6

Lp.	Rodzaj operacji	Wymagania i uwagi
1	Krojenie tkaniny zasadniczej wzdłuż długości tkaniny	-
2	Podklejanie tkaniny zasadniczej wkładem odzieżowym (tkaniną z klejem)	parametry klejenia wg zaleceń producenta wkładu
3	Rozkrój podklejonej tkaniny	wg szablonów
4	Mocowanie usztywnionej tkaniny w tamborku maszyny haftującej	-
5	Programowanie maszyny haftującej	wybór liter zgodnie z zamówieniem
6	Wykonanie haftu	-
7	Sprawdzenie poprawności wykonania haftu	-
8	Wykrojenie wyhaftowanego elementu oznaki identyfikacyjnej	wg szablonu
9	Obrzucenie krawędzi wyhaftowanego elementu oznaki identyfikacyjnej z jednoczesnym podłożeniem taśmy samoszczepnej *	za pomocą automatu obszywającego
10	Kontrola jakości wykonania oznaki identyfikacyjnej	-
11	Operacje końcowe	oczyszczenie z końców nitek, kompletowanie i pakowanie oznak identyfikacyjnych
* Dopuszcza się łączenie krawędzi wyhaftowanego i obrzuczonego elementu oznaki identyfikacyjnej z taśmą samoszczepną za pomocą stebnówki		

7 Cechowanie i pakowanie

7.1 Cechowanie

Etykieta na opakowanie zbiorcze powinna zawierać następujące dane:

- nazwę, adres (i znak firmowy) Wykonawcy i Producenta,
- nazwę wyrobu,
- numer wzoru,
- symbol i skład surowcowy tkaniny zasadniczej wg PN-P-01703:1996,
- jakość wyrobu,
- znak kontroli jakości,
- listę nazwisk użytkowników z podaniem ilości sztuk oznak dla poszczególnego użytkownika,
- ogólną liczbę sztuk oznak,
- numer partii produkcyjnej,
- datę produkcji (m-c i rok),
- 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 umieszczenie jednej nazwy (i znaku firmowego) w przypadku, kiedy Wykonawca jest jednocześnie Producentem.

Sposób wykonania napisów na etykiecie wg. PN – P – 84531 : 1990.

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 etykiecie innych informacji niż podane wyżej wymaga zgody Zamawiającego.

7.2 Pakowanie

Komplet oznak identyfikacyjnych z nazwiskiem dla pojedynczego użytkownika wkłada się do pojedynczej torebki foliowej. Torebki składa się w pakiety po 25 sztuk. Następnie 4 pakiety układa się w karton wykonany z tektury trójwarstwowej. Na karton należy nakleić **etykieta zbiorczą**. Dopuszcza się zastosowanie innych wymiarów kartonów przy zachowaniu tej samej ilości w kartonie.

8 Zasady weryfikacji zgodności

8.1 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.

Oznaki identyfikacyjne podlegają ocenie zgodności w trybie I.

Tkaniny zasadnicze oznak identyfikacyjnych podlegają ocenie zgodności w trybie III.

8.2 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.).

8.2.1 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 15 000 szt., o tym samym oznaczeniu klasyfikacyjnym, tej samej jakości, wykonanych w tej samej technologii, z tych samych materiałów, (z tej samej partii produkcyjnej) 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 7, Lp.: 1, 2 i 3,
- laboratoria w zakresie określonym w tablicy 7, 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.

8.2.2 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 7, Lp. 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, 2, 3 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).

8.2.3 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.

8.2.4 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.).

8.2.5 Zakres, wymagania i metody badań

Zestawienie minimalnych zakresów wymagań i metod badań dla poszczególnych rodzajów badań kontrolnych przedstawiono w tablicy 7.

Tablica 7

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania i metody badań wg	Wykonywać podczas badań	
			Z-O	O
1	Sprawdzenie i ocena dokumentacji wyrobów przedstawionych do badań		+	+
2	Oględziny zewnętrzne wyrobów			
2.1	Sprawdzenie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na etykiecie zbiorczej), składania i pakowania	WDTT rozdz. 7	+	+
3	Badania szczegółowe wyrobów			
3.1	Sprawdzenie dokumentacji zakupu materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT rozdz. 4.1	+	+
3.2	Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków.	WDTT rozdz. 4.1	+	+
3.3	Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu oraz zgodności z obowiązującym wzorem (badania organoleptyczne)	Ocena zgodności z wzorem PUIW	+	+
3.4	Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z wymaganiami	WDTT rozdz. 9 i 10,	+	+
4	Badania laboratoryjne			
4.1	Bawełniano-poliestrowa tkanina drelichowa artykuł US-22/1 barwiona na kolor jasnozielony z nadrukiem maskującym "pantera" lub „pantera M”			
4.1.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań	WT US-22/1 pkt. 3.2.1	- *)	+
4.1.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	WT US-22/1 Tablica 7, Lp. 3.5; Tablica 8, Lp. 4	+	+
4.2	Bawełniano-poliestrowa tkanina płócienna artykuł US-23/2 barwiona na kolor jasnobłękitny z nadrukiem maskującym "pantera pustynna" lub „pantera pustynna M”			
4.2.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań	WT US-23/2 p. 3.2.2	- *)	+
4.2.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	WT US-23/2 Tablica 7, Lp. 3.5; Tablica 8, Lp. 4	+	+
4.3	Bawełniano-poliestrowa tkanina drelichowa artykuł US-22/3 barwiona na kolor granatowy			
4.3.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań	WT US 22/3 pkt. 3.2.3	- *)	+
4.3.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	WT US 22/3 Tablica 7, Lp. 3.5; Tablica 8, Lp. 4.	+	+
*) 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 7 oznaczenia badań:
 - „Z-O” - zdawczo - odbiorcze,
 - „O” - okresowe,
 - „+” - badania wykonuje się,
 - „-” - badania nie wykonuje się,

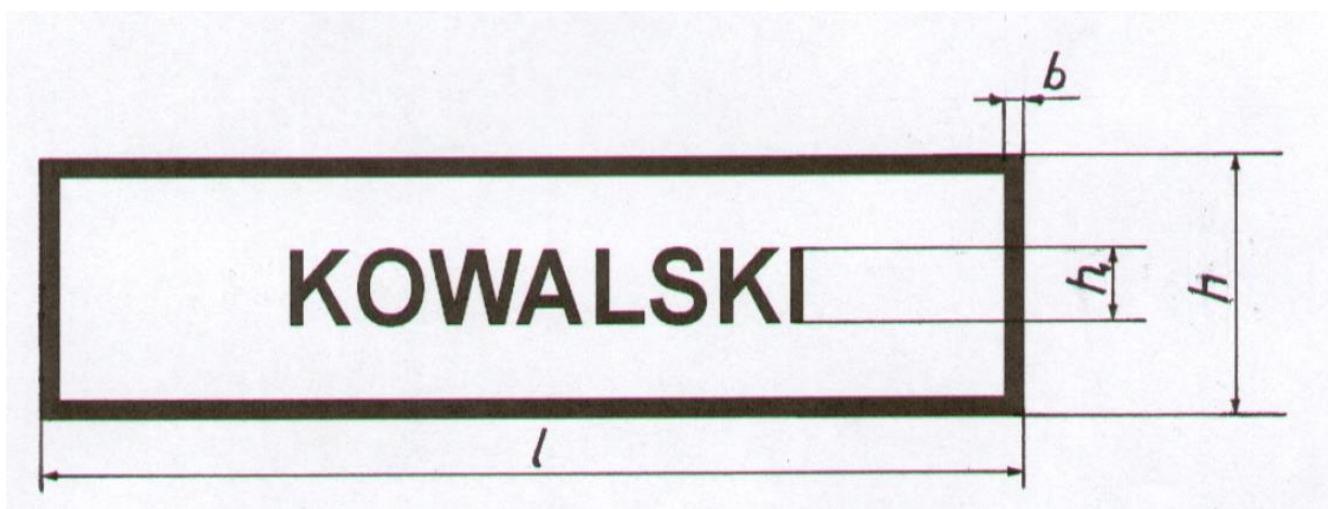
8.3 Wzór wyrobu

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

8.4 Gwarancja na wyrób

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

9 Rysunki techniczne



Rysunek 4

A Ą B C Ć D E Ę F
 G H I J K L Ł M
 N Ń O Ó P R S Ś
 T U W X Y Z Ż Ź

Rysunek 5 – Wzory czcionek

10 Tabela wymiarów wyrobu gotowego

Podstawowe wymagania wymiarowe oznak identyfikacyjnych podano w tablicy 8.

Tablica 8

Wymiary w milimetrach

Lp.	Oznaczenie na rysunku	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość	Dopuszczalne odchylenia \pm
1	<i>l</i>	Długość oznaki identyfikacyjnej	100,0	2,0
2	<i>h</i>	Szerokość oznaki identyfikacyjnej	25,0	1,0
3	<i>b</i>	Szerokość obszycia	3,0	-
4	<i>h₁</i>	Wysokość liter	8,5	1,0

11 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej