

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

**WOJSKOWA DOKUMENTACJA
TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA**

**Pas koloru białego
Wzór 955/MON
Pas oficerski koloru czarnego
Wzór 956/MON
Pas oficerski koloru czarnego KRWP
Wzór 956K/MON**

Za zgodność z obowiązującą
WDTT wzorów: 955/MON, 956/MON, 956K/MON,
wraz z wprowadzonymi zmianami
Kartami Zmian
na dzień 27.12.2023 r.

ZASTĘPCA KOMENDANTA
WOJSKOWEGO OŚRODKA BADAWCZO-WDROŻENIOWEGO
SŁUŻBY MUNDUROWEJ

27.12.2023r.

ppłk Marek TRZONEK

Zaświadczenia potwierdzające posiadanie przez potencjalnych Wykonawców wzorów
zakładowych ww. PUiW zgodnych z WDTT i wzorem PUiW do produkcji seryjnej wydane dla
PUiW: **Wzór 955/MON po 27.10.2008 r., Wzór 956/MON po 27.10.2008 r., Wzór
956K/MON po 27.01.2015 r., są aktualne.**

Arkusz uzgodnień na stronie 2.

Dokumentacja jest własnością Skarbu Państwa. Żadna część niniejszej dokumentacji nie może
być rozpowszechniana bez zgody Komendanta WOBWSM.

Arkusz uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej

Spis treści

| | |
|---|----|
| Arkusz uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej | 2 |
| 1 Fotografie wyrobów | 4 |
| 2 Opis ogólny wyrobu | 5 |
| 3 Wymagania techniczne..... | 5 |
| 3.1 Wykaz materiałów i dodatków | 5 |
| 3.2 Wymagania dla skóry bydlęcej blankowej w kolorze czarnym lub białym | 5 |
| 4 Zestawienie elementów składowych..... | 6 |
| 5 Opis wykonania | 7 |
| 6 Cechowanie i pakowanie | 7 |
| 6.1 Cechowanie | 7 |
| 6.2 Pakowanie | 8 |
| 7 Zasady weryfikacji zgodności | 8 |
| 7.1 Tryb oceny zgodności | 8 |
| 7.2 Proces nadzorowania jakości | 9 |
| 7.2.1 Postanowienia ogólne..... | 9 |
| 7.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze | 10 |
| 7.2.3 Badania okresowe | 10 |
| 7.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorze przedmiotu (badania typu) | 10 |
| 7.2.5 Zakres, wymagania i metody badań | 11 |
| 7.3 Wzór wyrobu..... | 11 |
| 7.4 Gwarancja na wyrób | 11 |
| 8 Rysunki techniczne | 12 |
| 8.1 Pas koloru białego Wzór 955/MON oraz pas oficerski koloru czarnego Wzór 956/MON | 12 |
| 8.2 Pas oficerski koloru czarnego KRWP - Wzór 956K/MON | 13 |
| 9 Tablica wymiarów wyrobu gotowego | 15 |
| 10 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej..... | 16 |

1 Fotografie wyrobów**Pas kolor białego - Wzór 955/MON****Pas oficerski koloru czarnego - Wzór 956/MON****Pas oficerski kolor czarny KRWP - Wzór 956K/MON**

2 Opis ogólny wyrobu

Pasy wykonane są ze skóry bydlęcej blankowej w kolorze białym lub czarnym.

Pasy zapinane na klamrę z dwoma trzpieniami i knopik.

Spód pasów na odcinku ozdobnego przeszycia podklejony jest podszewką skórzaną bydlęcą lub świńską z licem naturalnym w kolorze naturalnym.

Pas koloru białego – Wzór 955/MON oraz **pas oficerski koloru czarnego Wzór 956/MON** posiada przesuwkę bez półkółka oraz dwie przesuwki zakończone półkółkami. **Pas oficerski koloru czarnego KRWP – Wzór 956K/MON** posiada przesuwkę bez półkółka oraz cztery krótkie wszywki (paseczki) z półkółkami wszyte na stałe do głównego pasa, służące do podwieszenia białej broni (szabli).

3 Wymagania techniczne

Do wykonania pasów obowiązują:

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

3.1 Wykaz materiałów i dodatków

Zestawienie podstawowych materiałów zasadniczych i dodatków przedstawia tablica 1.

Tablica 1

| Lp. | Część pasa | Materiał | Wymagania |
|-----|------------|--|--------------------------------------|
| 1 | Zewnętrzna | Skóra bydlęca blankowa o grubości 3,4÷3,5 mm w kolorze czarnym lub białym | WDTT - Tablica 1A |
| 2 | Wewnętrzna | Podszywka bydlęca lub świńska z licem naturalnym w kolorze naturalnym | PN-P-22218:1986 |
| 3 | Okucia | - klamra niklowana z dwoma trzpieniami; - knopik niklowany; - podkładka pod knopik; - półkółko; - nity dwustronne wypukłe niklowane nr 9 | wg wzoru |
| 4 | Nici | Nici syntetyczne w kolorze białym lub czarnym, masa liniowa 81±15 tex, minimalna siła zrywająca 37N | PN-EN 12590:2002 PN-ISO 1139:1998 |
| 5 | Klej | Do skóry | - |

3.2 Wymagania dla skóry bydlęcej blankowej w kolorze czarnym lub białym

Tablica 1A

| Lp. | Nazwa wskaźnika | Jednostka miary | Wartość wskaźnika | Metoda badań |
|-----|---|-------------------|-------------------|---------------------------|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| 1. | Grubość | mm | 3,4 ÷ 3,5 | PN-EN ISO 2589:2016-05 |
| 2. | Wytrzymałość na rozciąganie, nie mniej niż: | N/mm ² | 18 | PN-EN ISO 3376:2012 |
| 3. | Wydłużenie maksymalne, nie więcej niż: | % | 60 | |
| 4. | Siła rozdzielająca, nie mniej niż: | N | 20 | PN-EN ISO 3377-2: 2016-06 |

| | | | | |
|----|--|--|----------------|----------------------------|
| 5. | Odporność powłoki kryjącej na tarcie, nie mniej niż: - tarcie suche po 5 cyklach - tarcie mokre po 5 cyklach | stopień szarej skali na materiale trącym | 3 3 | PN-EN ISO 11640:2000 |
| 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 III).

4 Zestawienie elementów składowych

Zestawienie elementów składowych przedstawiono w tablicy 2.

Tablica 2

| Lp. | Część pasa | Materiał | Ilość szt. |
|-----|--------------------------------|--|--------------------------------------|
| 1. | Zewnętrzna | Skóra bydlęca blankowa o grubość (3,4÷3,5) mm w kolorze czarnym lub białym | 1 |
| 2. | Wewnętrzna | Podszewka bydlęca lub świńska z licem naturalnym w kolorze naturalnym | 1 |
| 3. | Klapka pod klamrę | Skóra bydlęca blankowa w kolorze czarnym lub białym | 1 |
| 4. | Przesuwka do półkółka | | 2 (Wzór 955/MON lub Wzór 956/MON) |
| 5. | Przesuwka pasa | | 1 |
| 6. | Wszywka (paseczek) do półkółka | | 4 (Wzór 956K/MON) |
| 7. | Okucia | Klamra niklowana z dwoma trzpieniami | 1 |
| | | Knopik niklowany | 1 |
| | | Podkładka pod knopik | 1 |
| | | Półkółko | 2 (Wzór 955/MON lub Wzór 956/MON) |
| | | | 4 (Wzór 956K/MON) |
| | | Nit dwustronny wypukły niklowany nr 9 | 6 (Wzór 955/MON lub Wzór 956/MON) |
| | | | 4 (Wzór 956K/MON) |

5 Opis wykonania

- Kruponowanie skóry bydlęcej blankowej i podszewkowej,
- Krojenie skóry blankowej na wielonożowce,
- Krojenie podszewki bydlęcej lub świńskiej z licem naturalnym w kolorze naturalnym,
- Wybijanie otworów na zapięcie i nitowanie klamry,
- Ścienianie na ścieniarce taśmowej pasa do odpowiedniej grubości,
- Sfazowanie brzegów pasa od strony wewnętrznej (mizdry),
- Założenie knopika do pasa,
- Malowanie brzegów pasa oraz klapki wodą klejową,
- Umieszczenie wszywek (paseczków) z półkółkami między podszewką i pas (Wzór 956K/MON),
- Podklejanie podszewki pod pas od strony wewnętrznej,
- Szycie pasa w miejscach ozdobnych,
- Nitowanie 2 przesuwki z półkółkami (Wzór 955/MON lub Wzór 956/MON),
- Ręczne szycie przesuwki bez półkółka,
- Obcięcie i przypalenie końcówek nici,
- Założenie przesuwki na pas (3 szt. - Wzór 955/MON lub Wzór 956/MON lub 1 szt. – Wzór 956K/MON),
- Cechowanie pasa,
- Pakowanie.

Powierzchnia pasa powinna być jednolita pod względem jakości, bez zacięć, zadrapań, plam, zabrudzeń i załamań.

Szycie pasa powinno być równe bez przepuszczeń, przerwania nici, a ścięgi bez miejscowych skupień. Zakończenie szycia powinno być zabezpieczone przed pruciem.

Dopuszcza się odchylenia od linii szycia 0,5 mm.

Pas i podszewka muszą być wykonane z jednolitego elementu skóry, nie dopuszcza się sztukowania.

Zastosowane okucia nie mogą posiadać zarysowań i skaleczeń.

Klamra nie może mieć ostrych kantów.

6 Cechowanie i pakowanie

6.1 Cechowanie

Na spodniej stronie pasa należy umieścić w sposób trwały następujące dane:

- nazwę/znak firmowy Wykonawcy i Producenta
- rozmiar pasa,
- numer wzoru,
- nr partii produkcyjnej,
- znak kontroli jakości,
- datę produkcji (m-c i rok).

Etykieta jednostkowa przymocowana do każdego pasa powinna zawierać następujące dane:

- Nazwę, adres (i znak firmowy) Wykonawcy i Producenta,
- nazwę wzoru,
- numer wzoru,
- rozmiar,
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- jakość wyrobu,
- znak kontroli jakości,
- numer partii produkcyjnej,
- 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 powinna zawierać następujące dane:

- Nazwę, adres (i znak firmowy) Wykonawcy i Producenta,
- nazwę wzoru,
- numer wzoru,
- rozmiar,
- ilość sztuk w opakowaniu zbiorczym
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- jakość wyrobu,
- numer partii produkcyjnej,
- 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 pasie i etykietach innych informacji niż podane powyżej wymaga zgody Zamawiającego.

6.2 Pakowanie

Pasy tego samego rozmiaru należy wiązać po 10 sztuk, a następnie pakować po 5 wiązek do kartonu zbiorczego o wymiarach **(40x40x50)** cm (szerokość x długość x wysokość), wykonanego z tektury **trójwarstwowej**. Na karton zbiorczy należy nakleić **etykieta zbiorczą**. Dopuszcza się zastosowanie innych wymiarów kartonów przy zachowaniu ilości 50 sztuk w kartonie.

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.

Pasy podlegają ocenie zgodności w trybie I.

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-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 2 000 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 3, Lp.: 1, 2 i 3,
- laboratoria w zakresie określonym w tablicy 3, 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 3, 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 3.

Tablica 3

| 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 Tablica 1 | + | + |
| 1.2 | Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków. | WDTT Tablica 1 | + | + |
| 2 | Oględziny zewnętrzne wyrobów – sprawdzanie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na etykietach jednostkowych, zbiorczych) i pakowania | WDTT rozdz. 6 | + | + |
| 3 | Badania szczegółowe wyrobów | | | |
| 3.1 | Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu oraz zgodności z WDTT i wzorem (badania organoleptyczne) | Ocena zgodności ze wzorem PUiW | + | + |
| 3.2 | Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z tablicą wymiarów wyrobu | WDTT rozdz. 8 i 9 | + | + |
| 4 | Badania laboratoryjne | | | |
| 4.1 | Skóra bydlęca blankowa | | | |
| 4.1 | Sprawdzenie spełnienia wymagań | Tablica 1A | + | + |

Uwagi:

1. Dopuszcza się zmiany w kolejności wykonywania badań po uzgodnieniu z organem realizującym proces nadzorowania jakości.
2. Wprowadzone w tablicy 3 oznaczenia badań:
 - „Z-O” - zdawczo - odbiorcze,
 - „O” - okresowe,
 - „+” - badania wykonuje się,

7.3 Wzór wyrobu

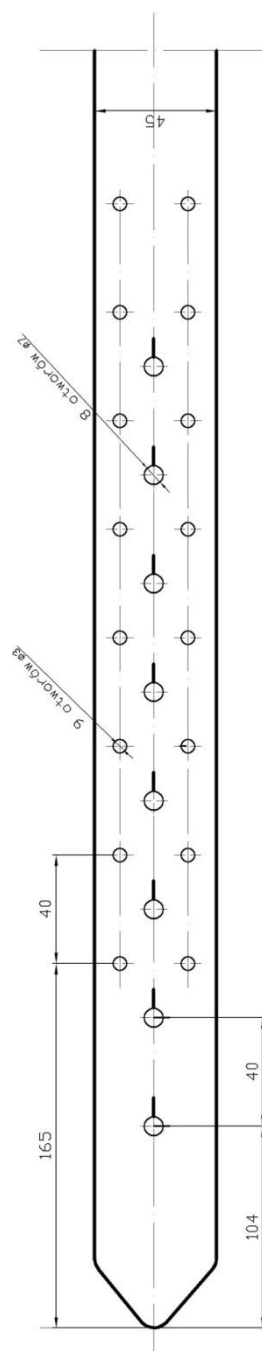
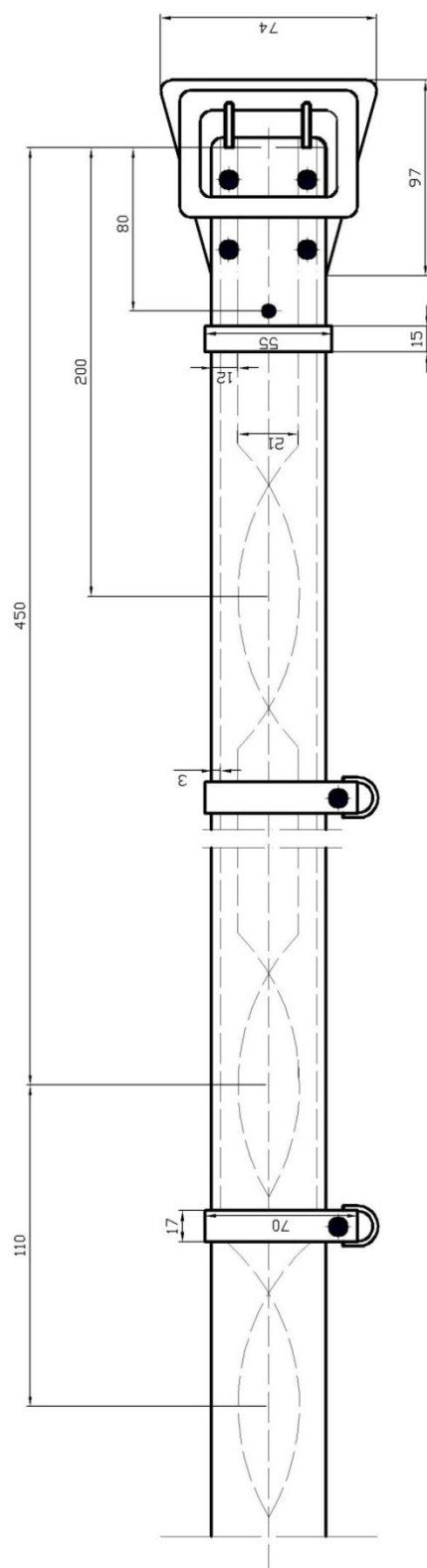
Aktualny wzór PUiW do produkcji seryjnej (dostępny w WOBWSM), wykonany zgodnie z przedmiotową dokumentacją i zatwierdzony zgodnie z „Procedurą realizacji prac rozwojowych dla przedmiotów umundurowania i wyekwipowania”, jest elementem odniesienia przy ocenie zgodności (porównania wyrobu, także w ramach badań laboratoryjnych).

7.4 Gwarancja na wyrób

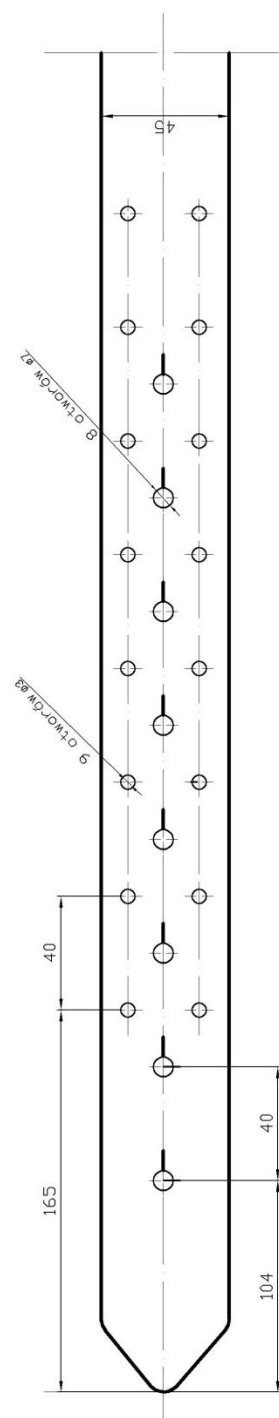
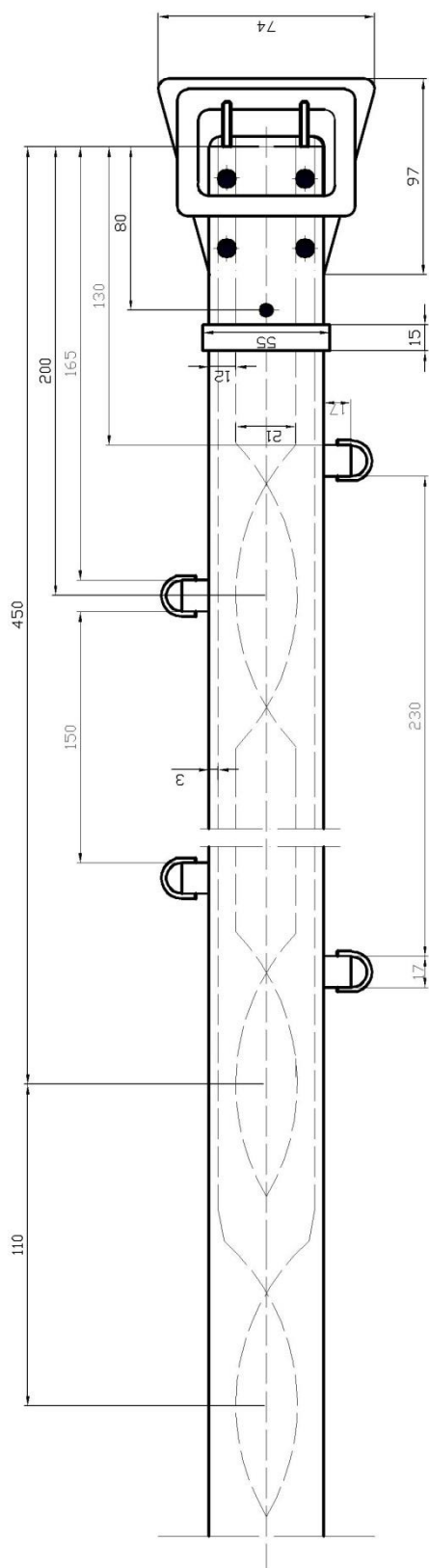
Okres i warunki gwarancji udzielone przez Wykonawcę na wyrób określa umowa.

8 Rysunki techniczne

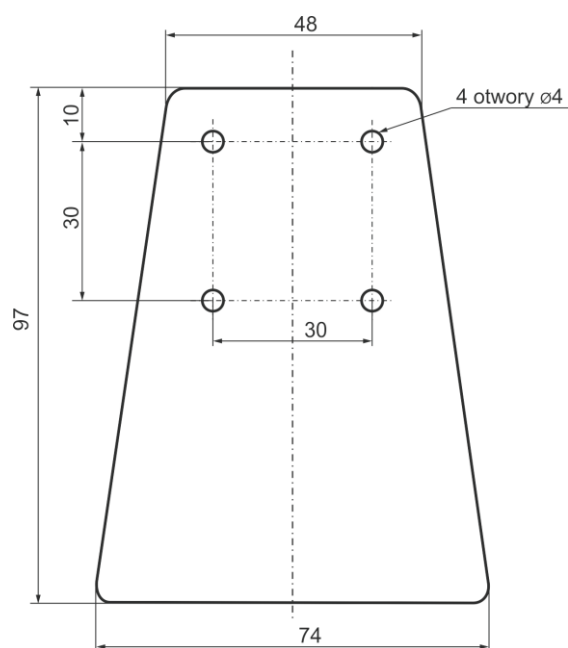
8.1 Pas koloru białego Wzór 955/MON oraz pas oficerski koloru czarnego Wzór 956/MON



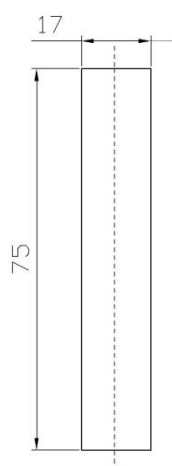
8.2 Pas oficerski koloru czarnego KRWP - Wzór 956K/MON



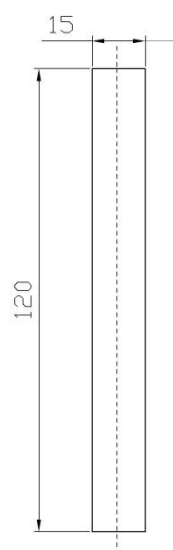
14



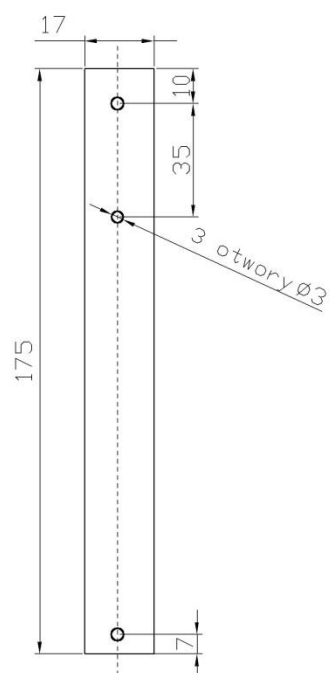
Kłapka pod klamrę pasa



**Wszywka (paseczek) do półkółka
(Wzór 956K /MON)**



Przesuwka pasa



**Przesuwka do półkółka
(Wzór 955/MON, 956/MON)**

9 Tablica wymiarów wyrobu gotowego

Tablica 4

| Lp. | Rozmiar pasa | Długość pasa w mm | Dopuszczalne odchylenie w mm |
|-----|--------------|-------------------|---------------------------------|
| 1 | 1 | 1150 | ± 15 |
| 2 | 2 | 1250 | ± 15 |
| 3 | 3 | 1350 | ± 15 |
| 4 | 4 | 1450 | ± 15 |

Poniższe wymiary dotyczą wszystkich rozmiarów.

Szerokość pasa – $45 \pm 1,5$ mm,
 Szerokość przesuwki pasa – $15 \pm 1,0$ mm,
 Szerokość przesuwki z półkółkiem – $17 \pm 1,0$ mm.
 Szerokość wszywki (paseczka) bez półkółka – $17 \pm 1,0$ mm.

Dla pozostałych wymiarów pasa wyszczególnionych na rysunkach technicznych tolerancja wymiarów $\pm 0,5\%$.

10 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej