

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

WOJSKOWA DOKUMENTACJA
TECHNICZNO – TECHNOLOGICZNA

Pasek skórzany do spodni
Wzór 959/MON

Za zgodność z obowiązującą
WDTT wzoru 959/MON
wraz z wprowadzonymi zmianami Kartami Zmian
na dzień 02.02.2023 r.

KOMENDANT WOBWSM

wz. mjr. Jacek WAWRYN

06.04.2023r.

Zaświadczenia potwierdzające posiadanie przez potencjalnych Wykonawców wzorów
zakładowych ww. PUiW zgodnych z WDTT i wzorem PUiW do produkcji seryjnej wydane
po 27.10.2008 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 wyrobu.....	4
2 Opis ogólny wyrobu	5
3 Wymagania techniczne	5
3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków	5
3.2 Wymagania dla skóry bydlęcej blankowej w kolorze czarnym	5
4 Zestawienie elementów składowych	6
5 Opis wykonania	6
6 Cechowanie i pakowanie	7
6.1 Cechowanie	7
6.2 Pakowanie	7
7 Zasady weryfikacji zgodności	7
7.1 Tryb oceny zgodności	7
7.2 Proces nadzorowania jakości	8
7.2.1 Postanowienia ogólne	8
7.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze.....	9
7.2.3 Badania okresowe.....	9
7.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorze przedmiotu (badania typu).....	9
7.2.5 Zakres, wymagania i metody badań	9
7.3 Wzór wyrobu	10
7.4 Gwarancja na wyrób.....	10
8 Rysunki elementów paska	11
9 Tablica wymiarów wyrobu gotowego	12
10 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej.....	13

1 Fotografia wyrobu



**Pasek skórzany do spodni
Wzór 959/MON**

2 Opis ogólny wyrobu

Pasek skórzany do spodni wykonany jest ze skóry blankowej w kolorze czarnym, zapinany na klamrę, wyposażony w skózaną przesuwkę.

3 Wymagania techniczne

Do wykonania paska obowiązują:

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

Powierzchnia paska nie może posiadać błędów typu: miejscowego braku lica, blizn, znaków do wypalania, wykwitów, oparzeń oraz luźności skóry.

Liniowanie musi być wyraźne i przebiegać równolegle do krawędzi paska.

Zastosowane okucia bez porysowań i skałeczeń.

Pasek skórzany do spodni przeznaczony jest do użytkowania przez żołnierzy zawodowych w składzie ubiorów wyjściowych.

3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Tablica 1

Część paska	Materiał	Dane techniczne	Wymaganie
1	2	3	4
Pasek skórzany	Skóra blankowa w kolorze czarnym	Grubość (3,4÷3,5)mm	WDTT – Tablica 1A
Okucia	Klamra niklowana z trzpieniem	Szerokość 35 mm	wg wzoru
	Nity	Nr 3	wg wzoru
	Nity	Nr 9	wg wzoru

3.2 Wymagania dla skóry bydlęcej blankowej w kolorze czarnym

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 rozdzierająca, nie mniej niż:	N	20	PN-EN ISO 3377-2: 2016-06

Tablica 1A (ciąg dalszy)

Lp	Nazwa wskaźnika	Jednostka miary	Wartość wskaźnika	Metoda badań
1	2	3	4	5
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

Pasek skórzany do spodni składa się z następujących elementów:

- skóra blankowa o grubości 3,4-3,5 mm w kolorze czarnym,
- klamra o szerokości 35 mm z trzpieniem – 1 szt.,
- przesuwka ze skóry blankowej w kolorze czarnym – 1 szt.

5 Opis wykonania

Produkcja paska obejmuje następujące operacje:

- rozkrój skóry,
- szarfowanie skóry,
- malowanie brzegów paska – przesuwki oraz wygładzanie wewnętrznej powierzchni paska pastą bezbarwną,
- liniowanie brzegów,
- wybijanie otworów,
- założenie klamry i zانيتowanie,
- znitowanie przesuwki,
- kontrola jakości,
- pakowanie,
- etykietowanie.

6 Cechowanie i pakowanie

6.1 Cechowanie

Na wewnętrznej stronie pasa należy umieścić w sposób trwały następujące dane: rozmiar pasa, numer wzoru, nazwę Wykonawcy i Producenta, datę produkcji (m-c i rok).

Do każdego pasa należy przymocować **etykietkę jednostkową** zawierającą:

- nazwę Wykonawcy i Producenta,
- rozmiar,
- nazwę wzoru,
- numer wzoru,
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- jakość wyrobu podaną słownie,
- 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 dane znajdujące się na etykiecie jednostkowej poszerzone o ilość szt. pasów w opakowaniu zbiorczym.

Etykieta jednostkowa i zbiorcza powinny być wykonane za pomocą czcionki „Arial”.

Partie produkcyjne należy oznaczać według jednolitego przyjętego systemu liczb arabskich.

Umieszczanie na etykietach innych informacji niż podane wyżej jest niedopuszczalne.

6.2 Pakowanie

Paski tego samego rozmiaru należy wiązać w jedną wiązkę po 10 sztuk.

Następnie należy pakować po 10 wiązek (w tej samej wielkości) do kartonu zbiorczego o wymiarach **(40x40x50) cm** (szerokość x długość x wysokość), wykonanego z tektury **trójwarstwowej**. Na karton zbiorczy należy nakleić **etykietę zbiorczą**. Dopuszcza się zastosowanie innych wymiarów kartonów przy zachowaniu ilości 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.

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

badan 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 2, 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 2.

Tablica 2

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 blankowa w kolorze czarnym			
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 2 oznaczenia badań:
 - „Z-O” - zdawczo - odbiorcze,
 - „O” - okresowe,
 - „+” - badania wykonuje się,

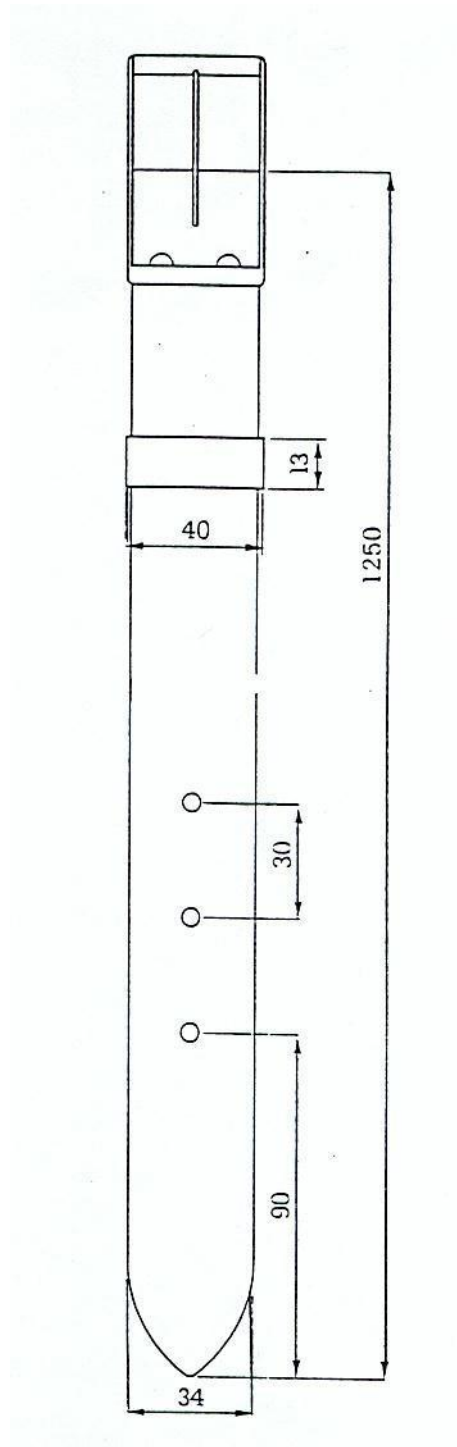
7.3 Wzór wyrobu

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 elementów paska



9 Tablica wymiarów wyrobu gotowego

Tablica 3

Elementy paska	Rozmiar	Długość (mm)	Szerokość (mm)
1	2	3	4
Pasek - skóra	1	1150±15	34±2
	2	1250±15	34±2
	3	1350±15	34±2
	4	1450±15	34±2
Przesuwka - skóra	1- 4	40±2	13±1

- Odległość ostatniej dziurki paska do końca paska – (90 ± 5) mm.
- Odległość między dziurkami – (30 ± 2) mm.

10 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej