

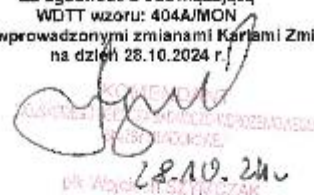
**MINISTERSTWO OBRONY NARODOWEJ
DEPARTAMENT POLITYKI ZBROJENIOWEJ**
**WOJSKOWY OŚRODEK BADAWCZO - WDROŻENIOWY
SŁUŻBY MUNDUROWEJ**

**WOJSKOWA DOKUMENTACJA
TECHNICZNO - TECHNOLOGICZNA**

**Czapka garnizonowa letnia oficera starszego Marynarki Wojennej
Czapka garnizonowa letnia oficera młodszego Marynarki Wojennej
Czapka garnizonowa letnia szeregowego i podoficera Marynarki
Wojennej**

Wzór 404A/MON

Za zgodność z obowiązującą
WDTT wzoru: 404A/MON
wraz z wprowadzonymi zmianami Kartami Zmian
na dzień 28.10.2024 r.


28.10.24
płk Wojciech SZYMCZAK

Zaświadczenia potwierdzające posiadanie przez potencjalnych Wykonawców wzorów
zakładowych ww. PUIW zgodnych z WDTT i wzorem PUIW do produkcji seryjnej wydane
po 22.02.2010 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 Fotografie wyrobu	4
2 Opis ogólny	7
3 Wymagania techniczne	7
3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków	7
3.2. Rodzaje szwów i ściegów maszynowych	9
3.3 Wymagania na skórzany potnik	10
4 Zestawienie elementów składowych	11
5 Opis wykonania	12
6 Cechowanie i pakowanie	13
6.1 Cechowanie	13
6.2 Pakowanie	14
7 Zasady weryfikacji zgodności	14
7.1 Tryb oceny zgodności	14
7.2 Proces nadzorowania jakości	14
7.2.1 Postanowienia ogólne	14
7.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze	15
7.2.3 Badania okresowe	16
7.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorze przedmiotu (badania typu)	16
7.2.5 Zakres, wymagania i metody badań	16
7.3 Wzór wyrobu	17
7.4 Gwarancja na wyrób	17
8 Rysunki czapki – wymiarowanie	18
8.1 Rysunki pokrowca –wymiarowanie	20
9 Tabela wymiarów wyrobu gotowego	21
10 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej	22

1 Fotografie wyrobu

**Czapka garnizonowa letnia szeregowego i podoficera Marynarki Wojennej
Wzór 404A/MON**



Pokrowiec na czapkę garnizonową letnią szeregowego i podoficera Marynarki Wojennej



**Czapka garnizonowa letnia oficera młodszego Marynarki Wojennej
Wzór 404A/MON**



Pokrowiec na czapkę garnizonową letnią oficera młodszego Marynarki Wojennej



**Czapka garnizonowa letnia oficera starszego Marynarki Wojennej
Wzór 404A/MON**



Pokrowiec na czapkę garnizonową letnią oficera starszego Marynarki Wojennej

2 Opis ogólny

W skład kompletu wchodzi: czapka garnizonowa letnia i dwa pokrowce, w tym jeden pokrowiec nałożony na czapkę, a drugi pokrowiec jako dodatkowy w zestawie.

Kwatery przednie czapki wykonane z białej tkaniny lekko uwypuklone i usztywnione. Przód czapki usztywniony podpórką, a górny okrąg czapki naprężaczem, do którego przyszyty jest ochraniacz przeciwpotowy.

Na otok nałożona jest czarna guma o szerokości 4 cm z przyszytym emblematem orła w koronie haftowanym na tkaninie zastosowanej na otok. Gumę przed obsuwaniem się zabezpiecza odstępnowana dzierga (ślepa wypustka).

Nad daszkiem czapki na otoku przymocowany jest na dwóch czarnych guzikach na wąsach pasek skórzany.

Pokrowiec wykonany z białej dzianiny. Składa się z denka, kwater przodu, kwater tyłu oraz otoku. Szwy kwater rozstępnowane, szew łączący denko z kwaterami obrzucony na maszynie overlock, przewinięty w stronę kwater i przestępnowany. Dół kwater obrzucony na maszynie overlock. Do dołu kwater pokrowca doszyty jest otok z czarnej gumy o szerokości 3 cm. Otok połączony z kwaterami pokrowca ścięciem łańcuszkowym.

3 Wymagania techniczne

Do wykonania czapki i pokrowca obowiązują:

- zatwierdzona wojskowa dokumentacja techniczno-technologiczna,
- zatwierdzony wzór czapki i pokrowca.

3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Tablica 1

Lp.	Nazwa materiału	Dane techniczne	Wymagania
1	2	3	4
Czapka garnizonowa letnia oficera starszego, oficera młodszego, szeregowego i podoficera Marynarki Wojennej			
1.	Tkanina bawełniana (kwatery przodu i tunel naprężacza)	(CO 100%), kolor biały, masa powierzchniowa 240g/m ² ±10g/m ²	atest producenta
2.	Tkanina (otok)	art.0119/E55/226, kolor granatowy	PWT 02-01:1998
3.	Tkanina bawełniana (ochraniacz przeciwpotowy)	(CO 100%), masa powierzchniowa 145g/m ² ±10g/m ² , kolor biały	atest producenta
4.	Podszewka	art. J8324, kolor biały	wg Warunków Technicznych
5.	Usztywnienie (kwatery, otok i podpórka)	włóknina termoplastyczna, grubość 1,5 ±0,2 mm lub płyta polipropylenowa PP, grubość 1,1 mm	atest producenta
6.	Filc podkołnierzowy	kolor biały	wg wzoru
7.	Folia przezroczysta	-	wg wzoru
8.	Naprężacz	średnica 0,9cm	wg wzoru
9.	Skuwka metalowa do łączenia naprężacza	-	wg wzoru
10.	Filc puszysty	-	wg wzoru
11.	Drut karbowany	-	wg wzoru
12.	Potnik perforowany	skóra potnikowa bydlęca, kolor czarny, szer. 6 cm	PN-P-22230:1995 i WDTT rozdz. 3.3

Tablica 1 (ciąg dalszy)

Lp.	Nazwa materiału	Dane techniczne	Wymagania
1	2	3	4
13.	Daszek: - oficer starszy Marynarki Wojennej – z dwoma galonami, - oficer młodszy Marynarki Wojennej – z jednym galonem, - szeregowy i podoficer Marynarki Wojennej – bez galonu	wierzch daszka - folia tworzywowa w kolorze czarnym, błyszcząca, spód daszka – folia tworzywowa w kolorze czarnym, matowa, uszywnienie daszka – tekstura wodoodporna	wg wzoru
14.	Galon	metalizowany w kolorze złotym	wg wzoru
15.	Pasek skórzany	kolor czarny, matowy, szerokość 1,6 cm, mizdra i brzeg w kolorze czarnym	wg wzoru
16.	Guziki na wąsach	kolor czarny, gładkie, średnica 13 mm	wg wzoru
17.	Emblemat ze znakiem orła Marynarki Wojennej	oficerowie – haftowany srebrzystym bajorkiem na podkładce barwy czarnej, ujęty półwieńcem oficerskim z liści wawrzynu; korona, dziób, szpony, kotwica z liną kotwiczną oraz półwieńce haftowane złocistym bajorkiem, wewnątrz tarczy barwy niebieskiej, o całkowitej wysokości 60mm, szeregowi i podoficerowie – haftowany srebrzystym bajorkiem na podkładce barwy czarnej, ujęty półwieńcem podoficerskim z liści wawrzynu; korona, dziób, szpony, kotwica z liną kotwiczną oraz półwieńce haftowane złocistym bajorkiem, wewnątrz tarczy barwy niebieskiej, o całkowitej wysokości 60mm.	wg wzoru
18.	Nit	średnica 1,3 cm	wg wzoru
19.	Taśma gumowa	kolor czarny, szerokość 4 cm	wg wzoru
20.	Nici syntetyczne	masa liniowa 45±5, minimalna siła zrywająca 17N, kolor biały i czarny	PN-EN 12590:2002 PN-ISO 1139:1998
21.	Wszywka informacyjna, etykieta jednostkowa	-	wg WDTT p.6
Pokrowiec na czapkę garnizonową letnią oficera starszego, oficera młodszego, szeregowego i podoficera Marynarki Wojennej			
22.	Dzianina	art.1062/AN	wg Warunków Technicznych
23.	Taśma gumowa	kolor czarny, szerokość 3 cm	wg wzoru
24.	Nici syntetyczne	masa liniowa 45±5, minimalna siła zrywająca 17N, kolor biały i czarny	PN-EN 12590:2002 PN-ISO 1139:1998
25.	Wszywka informacyjna	-	wg WDTT p.6

3.2. Rodzaje szwów i ściegów maszynowych

Czapka garnizonowa letnia oficera starszego, oficera młodszego, szeregowego i podoficera Marynarki Wojennej

Tablica 1A

Lp.	Oznaczenie szwu wg PN-P-84501:1983 i ściegu wg PN-P-84502:1983	Zastosowanie szwu i ściegu
1.	4.03.03/301	Zeszycie i rozstębnowanie kwater.
2.	1.01.01/301	Przeszycie usztywnienia podpórki wokół drutu karbowanego. Przeszycie filcu z włókniny do krawędzi kwater. Zeszycie gumy na otok. Zeszycie szwu otoku.
3.	6.02.03/301	Wykończenie boków kwater.
4.	1.02.01/301	Połączenie filcu z usztywnieniem.
5.	6.02.01/301	Wykonanie tunelu w tyle ochraniacza przeciwpotowego. Wykonanie dziergi.
6.	7.43.01/301	Przyszyć tunelu naprężacza.
7.	1.03.01/301	Obszyć podpórki podszewką. Obszyć otoku podszewką.
8.	7.43.01/301	Przyszyć tunelu, podpórki i ochraniacza przeciwpotowego do kwater z tkaniny, usztywnienia i filcu.
9.	2.01.01/301	Wszyć wszywkę informacyjnej w dół potnika. Zeszycie pasa otoku.
10.	2.01.01/301	Przyszyć potnika.
11.	2.01.01/323	Zamocowanie dołu potnika (na środku tyłu).
12.	1.04.01/301	Przyszyć kwater do pasa otoku. Przyszyć taśmy bawełnianej do tylnej części otoku.
13.	5.05.01/301	Przeszyć czapki po stębnówce dziergi.
14.	7.03.01/301	Przyszyć daszka.
15.	505	Obrzucenie ochraniacza przeciwpotowego (płótno + folia).
16.	323	Przymocowanie emblematu orła w koronie do otoku z gumy.

Pokrowiec na czapkę garnizonową letnią oficera starszego, oficera młodszego, szeregowego i podoficera Marynarki Wojennej

Tablica 2

Lp.	Oznaczenie szwu wg PN-P-84501:1983 i ściegu wg PN-P-84502:1983	Zastosowanie szwu i ściegu.
1.	4.03.03/301	Zeszycie i rozstębnowanie kwater.
2.	1.01.01/301	Zeszycie gumy na otok pokrowca. Przyszycie denka do kwater.
3.	2.01.02/406	Doszycie gumy do kwater z podłożeniem wszywki informacyjnej.
4.	505	Obrzucenie szwu łączącego kwatery z denkiem. Obrzucenie kwater dołem.
5.	2.02.03/301	Przestębnowanie szwu łączącego kwatery z denkiem

a) maszyna stębnówka	40-50 ściegów na 1 dm
b) maszyna czapnicza	30-40 ściegów na 1 dm
c) maszyna zyg-zak	30 ściegów na 1 dm
d) maszyna do szycia daszków	30 ściegów na 1 dm
e) overlock 3-nitkowy	30-40 ściegów na 1 dm
f) maszyna ryglówka	rygielek.

3.3 Wymagania na skórzany potnik

Tablica 2A

Lp.	Nazwa wskaźnika	Jednostka miary	Wartość wskaźnika	Metoda badań
1	2	3	4	5
1.	Zawartość chromu (VI)	mg/kg	nie wykrywalny	PN-EN ISO 17075-1:2017-05
2.	Wartość pH, nie mniej niż	-	3,2	PN-EN ISO 4045:2018-09
3.	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 II).

4 Zestawienie elementów składowych

Czapka garnizonowa letnia oficera starszego, oficera młodszego, szeregowego i podoficera Marynarki Wojennej

Tablica 3

Lp.	Rodzaj materiału	Wyszczególnienie elementów składowych	Ilość części
1.	Tkanina, art. 0119/E55/226 w kolorze granatowym	Otok	1
2.	Tkanina w kolorze białym (CO 100%), masa pow.240g/m ² ±10g/m ²	Kwaterna przodu Tunel naprężacza	2 1
3.	Podszewka	Obszycie podpórki Obszycie pasa otoku	1 1
4.	Tkanina w kolorze białym (CO 100%), masa pow.145g/m ² ±10g/m ²	Ochraniacz przeciwpotowy	1
5.	Włóknina termoplastyczna lub płyta PP	Pas na otok Usztywnienie kwater przodu Podpórka	1 1 2
6.	Filc podkołnierzowy	Usztywnienie kwater przodu	1
7.	Folia przezroczysta	Ochraniacz przeciwpotowy	1
8.	Inne	Guma szer. 4 cm – otok Taśma bawełniana Naprężacz Skuwka do łączenia naprężacza Daszek czarny Pasek skórzany matowy Guziki na wąsach Drut karbowany Potnik Filc puszysty Nit Emblemat orła	1 1 1 1 1 1 2 1 1 1 1 1

Pokrowiec na czapkę garnizonową letnią oficera starszego, oficera młodszego, szeregowego i podoficera Marynarki Wojennej

Tablica 4

Lp.	Rodzaj materiału	Wyszczególnienie elementów składowych	Ilość części
1.	Dzianina art.1062/AN	Denko Kwaterna przodu Kwaterna tyłu	1 2 2
2.	Guma	Otok pokrowca (szer. 3 cm)	1

5 Opis wykonania

Czapka garnizonowa letnia oficera starszego, oficera młodszego, szeregowego i podoficera Marynarki Wojennej

Wykonanie kwater i denka

Kwaterny zeszyć szwem 0,7 cm od brzegu, rozstębnować 0,1 cm od szwa. Boki kwater podwinąć i przestębnować 0,6 cm od brzegu. Na wykrojony filc nałożyć usztywnienie i obszyć wokół 0,2 cm od brzegu.

Wykonanie ochraniacza przeciwpotowego

Na wykrojony z płótna ochraniacz nałożyć folię i obrzucić na maszynie overlock. W tylnej części ochraniacza wykonać tunel o szerokości 2,5 cm składając folię do folii i przestębnować 2 cm od złożenia.

Wykonanie tunelu naprężacza

Wykrojony po skosie pasek tkaniny złożyć na połowę i przesyć maszyną stębnówką w odległości 0,5 cm od brzegu.

Wykonanie podpórki

Między dwa wykroje usztywnienia włożyć drut karbowany i przesyć na maszynie stębnówce. Na wykroj podpórki z podszewki nałożyć zeszyte usztywnienie. Krawędzie przestębnować 0,5 cm od brzegu. Na górną krawędź kwaterny nałożyć filc z usztywnieniem i przyszyć szwem 0,5 cm od brzegu.

Na górną krawędź kwaterny nałożyć filc z włókniną i przyszyć szwem 0,5 cm od brzegu. Następnie ułożyć tunel, podpórkę i ochraniacz przeciwpotowy i przesyć szwem 0,5 cm od brzegu. Szew obrzucić maszyną overlock.

Wykonanie otoku

Tkaninę na otok odmierzyć według rozmiaru czapki, zeszyć szwem 1 cm od brzegu, rozprasować. W odległości 5 cm od góry otoku wykonać dziurę (ślepa wypustkę). Potnik wszyć do środka czapki i przewinać. Wycieniować filcem miejsce wszycia daszka.

Wykonanie pasa otoku

Pas usztywnienia otoku odmierzyć według rozmiaru czapki, zeszyć szwem nakładanym. Zeszyte usztywnienie obszyć pasem podszewki. Obszyte podszewką usztywnienie włożyć do czapki i przyszyć maszyną czapniczą górną krawędź w miejscu złączenia kwater z otokiem.

Pokrowiec na czapkę garnizonową letnią oficera starszego, oficera młodszego, szeregowego i podoficera marynarki wojennej

Kwaterny dzianiny zeszyć szwem 0,7 cm od brzegu i rozstębnować 0,1 cm od szwu. Gumę na otok odmierzyć według rozmiaru czapki i zeszyć szwem 1 cm od brzegu, następnie doszyć do kwater tak, aby szew gumy znajdował się pośrodku tyłu. Denko przyszyć do kwater szwem 0,7 cm od brzegu, szew obrzucić, przewinać w stronę kwater i przestębnować 0,1 cm od szwa. Rozprasować żelazkiem wszystkie szwy oraz denko pokrowca. Przy szyciu pokrowca wszywkę informacyjną doszyć do otoku z gumy w odległości 4÷5 cm od środka tyłu.

Wykończenie czapki

Daszek ustawić pośrodku wszycia kwater przednich i przyszyć razem z potnikiem do przodu czapki. Potnik wszyć do środka czapki i przewinać. Wycieniować filcem miejsca wszycia daszka. Denko czapki naprężyć naprężaczem złączonym metalową skuwką. Nad daszkiem na dwóch guzikach na wąsach przymocować pasek skórzany. Wąsy guzików rozłożyć i przygiąć do prętu. Czapkę nałożyć na prasulec w celu nadania kształtu otoku. Gumę o szerokości 4 cm odmierzoną według rozmiaru czapki zeszyć szwem 1 cm od brzegu. Na złączeniu gumy umieścić emblemat orła 4-krotnie mocując maszyną ryglówką. Nałożyć pokrowiec, na otok nałożyć gumę z emblematem orła i ustawić na środku przodu. W celu utrzymania owalu oraz zabezpieczenia przed zdeformowaniem czapkę należy ściągnąć nitką zakładając ją na guziki.

6 Cechowanie i pakowanie.

6.1 Cechowanie

Wszywka informacyjna powinna być umieszczona pod potnikiem czapki garnizonowej w odległości 4÷5 cm od środka tyłu i zawierać następujące dane.

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

Wszywka informacyjna pokrowca czapki powinna być wszyta do otoku z gumy, w odległości 4÷5 cm od środka tyłu oraz powinna zawierać następujące dane:

- nazwę/znak firmowy Wykonawcy i Producenta,
- rozmiar,
- numer wzoru,
- przepis konserwacji,
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- nr partii produkcyjnej.

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



Informacje naniesione na wszywkach wykonać w technologii zapewniającej ich czytelność przy użytkowaniu i okresowych zabiegach konserwacyjnych przez okres nie krótszy niż 3 lata.

Etykieta jednostkowa dołączona do czapki powinna zawierać następujące dane:

- nazwę, adres (i znak firmowy) Wykonawcy i Producenta,
- rozmiar,
- nazwę wyrobu,
- numer wzoru,
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- symbol i skład surowcowy tkaniny zasadniczej wg PN-P-01703:1996,
- 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 tkaniny zasadniczej wg PN-P-01703:1996,
- 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

Każdą czapkę z nałożonym pokrowcem i przymocowaną etykietą jednostkową oraz drugim zapasowym pokrowcem należy włożyć w woreczek foliowy, a następnie pakować po 2 sztuki tego samego rodzaju i rozmiaru do kartonu wykonanego 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.

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.

Czapki garnizonowe letnie podlegają ocenie zgodności w trybie I.

Tkanina art. 0119/E55/226 zastosowana do wykonania czapki garnizonowej 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 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 5, Lp.: 1, 2 i 3,
- laboratoria w zakresie określonym w tablicy 5, 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 5, 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 5.

Tablica 5

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	Ogłędziny zewnętrzne wyrobów – sprawdzenie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na wszystkich informacyjnych i etykietach jednostkowych) i pakowania	WDTT rozdz. 6	+	+
3	Badania szczegółowe wyrobów			
3.1	Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu oraz zgodności z WDTT i obowiązującym wzorem (badania organoleptyczne)	Ocena zgodności ze wzorem PUiW	+	+

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania i metody badań wg	Wykonywać podczas badań	
			Z-O	O
3.2	Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z wymiarami wyrobu wg rysunków	WDTT rozdz. 5, 8 i 9	+	+
4	Badania laboratoryjne			
4.1	Dzianina art. 1062/AN			
4.1.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	WT art. 1062/AN – Wymagania Techniczne, Lp.: 1, 3, 4	-*)	+
4.1.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	WT art. 1062/AN – Wymagania Użytkowe, Lp.: 3÷6	+	+
4.2	Podszywka art. J 8324			
4.2.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	WT art. J 8324 – Wymagania Techniczne, Lp.: 1, 3	-*)	+
4.2.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	WT art. J 8324 – Wymagania Użytkowe, Lp.: 2 (masa powierzchniowa), 4	+	+
4.3	Potnik skórzany			
	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 5 oznaczenia badań:
 - „Z-O” - zdawczo-odbiorcze,
 - „O” - okresowe,
 - „+” - badania wykonuje się,
 - „-” - badania nie wykonuje się.

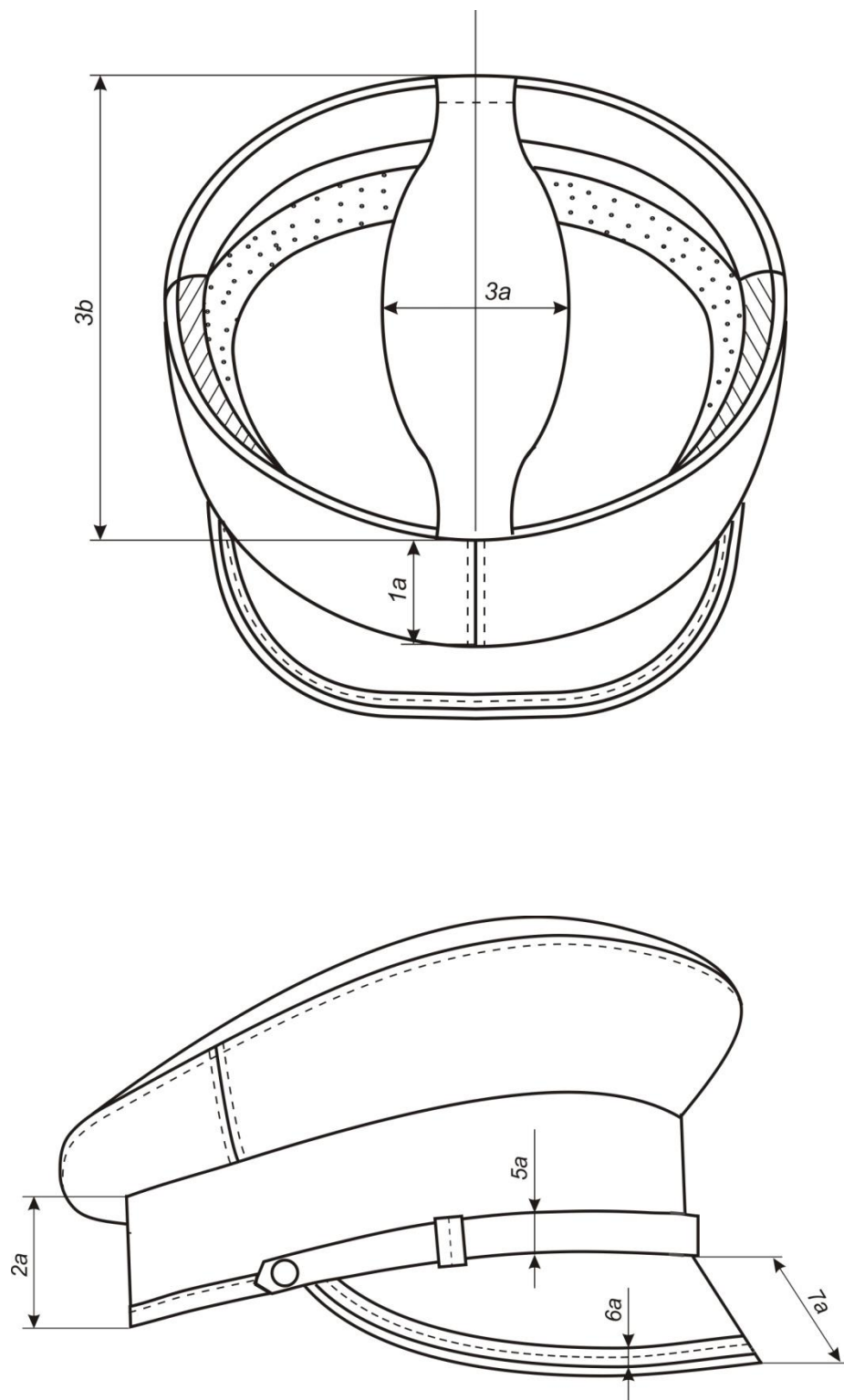
7.3 Wzór wyrobu

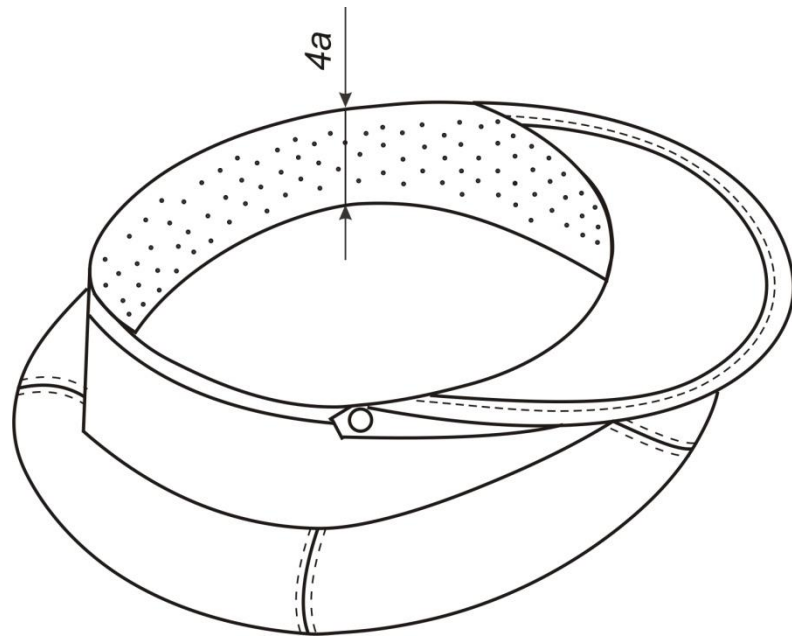
Aktualny wzór PUiW do produkcji seryjnej (dostępny w WOBWSM), wykonany zgodnie z przedmiotową dokumentacją i zatwierdzony zgodnie z „Procedurą realizacji prac rozwojowych dla przedmiotów umundurowania i wyekwipowania”, jest elementem odniesienia przy ocenie zgodności (porównania wyrobu, także w ramach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

7.4 Gwarancja na wyrób

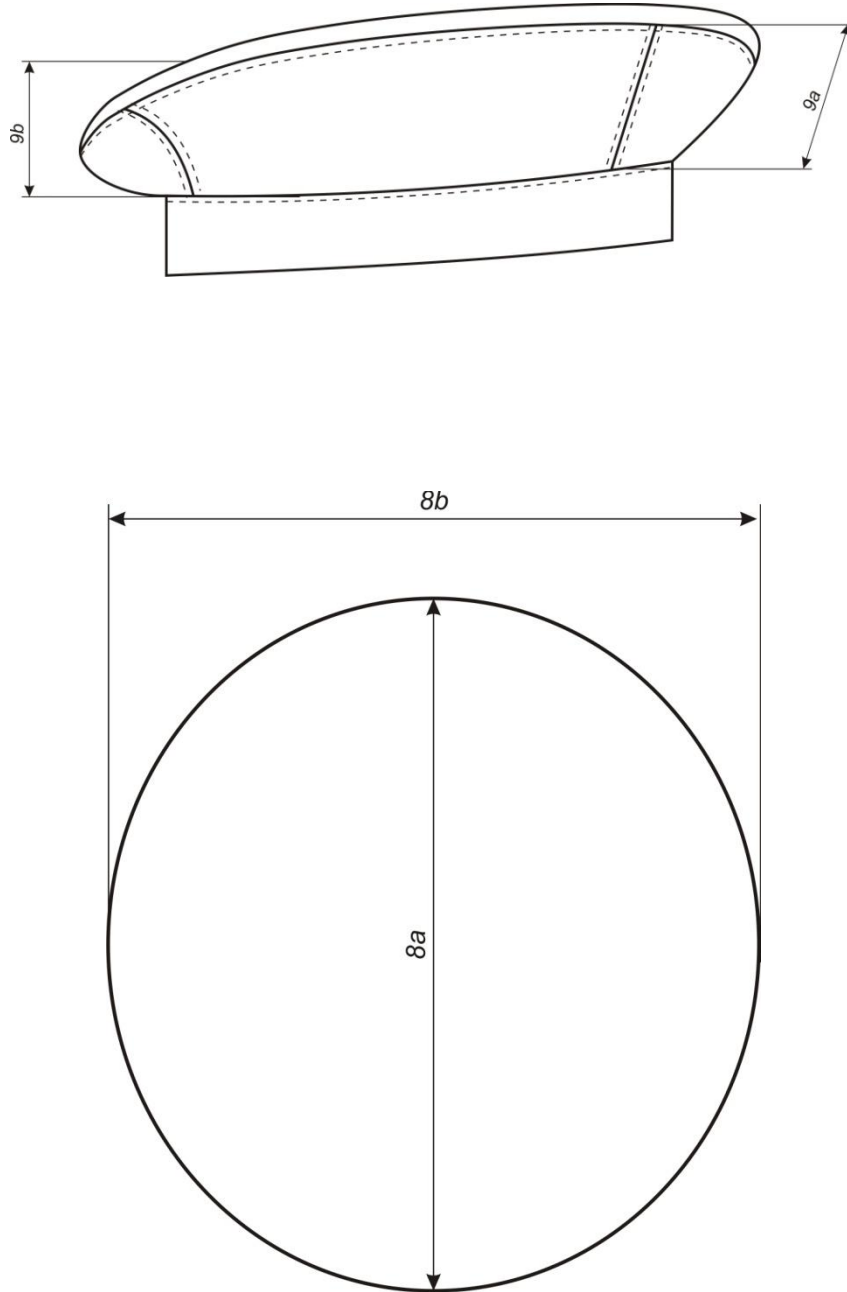
Okres i warunki gwarancji udzielone przez Wykonawcę na wyrób określa umowa.

8 Rysunki czapki – wymiarowanie





8.1 Rysunki pokrowca –wymiarowanie



[illegible]

10 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej