

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

WOJSKOWA DOKUMENTACJA
TECHNICZNO - TECHNOLOGICZNA

Pas żołnierski z klamrą MW
Wzór 977/MON

Za zgodność:

KOMENDANT
WOJSKOWEGO OŚRODKA
BADAWCZO-WDROŻENIOWEGO
SŁUŻBY MUNDUROWEJ
Czwartos
pik mgr Maciej CZWARTOS
27.01.2020 r.

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 |
| 4 Zestawienie elementów składowych..... | 5 |
| 5 Opis wykonania | 6 |
| 6 Cechowanie i pakowanie | 6 |
| 7 Zasady odbioru..... | 6 |
| 7.1 Tryb oceny zgodności | 6 |
| 7.2 Nadzór nad wyrobem | 7 |
| 7.2.1 Postanowienia ogólne | 7 |
| 7.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze..... | 7 |
| 7.2.3 Badania okresowe..... | 7 |
| 7.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorze przedmiotu (badania typu)..... | 8 |
| 7.2.5 Zakres, wymagania i metody badań | 8 |
| 7.3 Wzór wyrobu | 8 |
| 7.4 Gwarancja na wyrób..... | 9 |
| 8 Rysunki techniczny..... | 10 |
| 9 Tabela wymiarów wyrobu gotowego..... | 11 |
| 10 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej..... | 12 |

1 Fotografia wyrobu

**Pas żołnierski z klamrą MW
Wzór 977/MON**

2 Opis ogólny wyrobu

Pas wykonany jest z taśmy poliamidowej technicznej w kolorze czarnym zakończonej klamrą metalową oksydowaną z napisem MW. Pas posiada dwie przesuwki z taśmy poliamidowej, zakończone metalowymi, oksydowanymi półkółkami.

3 Wymagania techniczne

Do wykonania pasa obowiązują:

- zatwierdzona wojskowa dokumentacja techniczno – technologiczna
- zatwierdzony wzór.

3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Tablica 1

| Lp. | Nazwa elementu paska | Nazwa materiału | Wymagania |
|-----|------------------------------|--|------------------------------|
| 1. | Pas główny | Taśma poliamidowa typu JRT 5220/49 w kolorze czarnym: - splot dwuwarstwowy, - szerokość (49 ± 2) mm, - grubość $(3,9 \pm 0,4)$ mm wg PN-EN ISO 5084:1999. (nacisk 1,0 kPA, powierzchnia stopki 20 cm ²) | wg wzoru |
| 2. | Przesuwka z taśmy | Taśma poliamidowa typu JRT 5222/20 w kolorze czarnym: - splot dwuwarstwowy, - szerokość (20 ± 1) mm, - grubość $(1,5 \pm 0,2)$ mm wg PN-EN ISO 5084:1999 (nacisk 1,0 kPA, powierzchnia stopki 20 cm ²) | wg wzoru, PN-P-83015:1985 |
| 3. | Klamra z napisem MW | Metal oksydowany w kolorze czarnym | wg wzoru |
| 4. | Klamra przesuwkowa | | |
| 5. | Półkółko, szerokość 20 mm | | |
| 6. | Nity zbitki nr 3 i nr 4 | | |

4 Zestawienie elementów składowych

Pas żołnierski z klamrą MW składa się z następujących elementów:

- pas główny – 1 szt.,
- przesuwka z taśmy – 2 szt.,
- klamra z napisem MW – 1 szt.,
- klamra przesuwkowa - 1 szt.
- półkółko – 2 szt.,
- nity nr 3 – 6 szt.,
- nity nr 4 – 2 szt.

5 Opis wykonania

Produkcja pasa obejmuje następujące operacje:

1. Cięcie taśm
2. Zabezpieczenie końca taśm przed strzępieniem – zatapianie
3. Nitowanie przesuwek wraz z półkótkami
4. Zakładanie klamry
5. Nitowanie klamry przesuwkowej
6. Zakładanie przesuwki
7. Nitowanie zaczepu do klamry
8. Kontrola jakości
9. Pakowanie
10. Etykietowanie

6 Cechowanie i pakowanie

Cechowanie

Od spodniej części pasa należy umieścić wszywkę informacyjną zawierającą następujące dane: numer wzoru, nazwę wykonawcy oraz datę produkcji (m-c i rok).

Informacje naniesione wykonać w technologii zapewniającej jej czytelność przy użytkowaniu i okresowych zabiegach konserwacyjnych przez okres nie krótszy niż 8 lat.

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

- nazwę wykonawcy,
- numer i nazwa wzoru,
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- informację o sposobie konserwacji,
- numer partii produkcyjnej,
- informacja o okresie użytkowania i gwarancji (normatywny okres używalności - 8 lat, gwarancja – 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 zakupu.

Konserwacja

Pas czyścić miękką szczoteczką w wodzie z dodatkiem środków piorących. Suszyć w stanie rozwieszonym.

Pakowanie

Pasy wiązane po 10 sztuk układa się po 5 wiązek do kartonu zbiorczego o wymiarach **(40x60x25) cm** (szerokość x długość x wysokość), wykonanego z tektury **trójwarstwowej**. Na karton należy nakleić **etykietę zbiorczą** zawierającą dane zawarte na etykiecie jednostkowej.

7 Zasady odbioru

7.1 Tryb oceny zgodności

Ocenę zgodności wykonania wyrobu z postanowieniami niniejszej Wojskowej Dokumentacji Techniczno-Technologicznej należy prowadzić według zasad określonych w ustawie z dnia 17 listopada 2006 r. o systemie oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności i bezpieczeństwa państwa (Dz. U. z 2006 r. Nr 235, poz. 1700 z późn. zm.) 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 (Dz. U. z 2013 r., poz. 136.).

Pasy podlegają ocenie zgodności w trybie I.

7.2 Nadzór nad wyrobem

7.2.1 Postanowienia ogólne

Nadzór nad czynnościami związanymi z wyrobem prowadzi Rejonowe Przedstawicielstwo Wojskowe lub inny organ wskazany przez Zamawiającego w umowie. Organ ten dokonuje odbioru wojskowego wyrobu.

W celu kontroli jakości i odbioru/zwolnienia wyrobów ustala się następujące rodzaje badań kontrolnych:

- zdawczo-odbiorcze (Z-O);
- okresowe (O);
- typu (T).

Podstawowymi dokumentami przy wykonywaniu oceny zgodności, badań kontrolnych i odbiorze/zwolnieniu przedmiotów zaopatrzenia mundurowego są:

- Wojskowa Dokumentacja Techniczno-Technologiczna (WDTT);
- normy wskazane w powyższej dokumentacji.

Wyroby przedstawione do badań zgodności z wymaganiami WDTT powinny być odebrane/zwolnione przez służby Kontroli Jakości (KJ) Wykonawcy. Odbiór należy potwierdzić odpowiednimi dokumentami i pieczęciami działu KJ.

W przypadku uzyskania wyników badań zdawczo-odbiorczych lub okresowych niezgodnych z wymaganiami określonymi w WDTT RPW wstrzymuje odbiór/zwolnienie badanej partii wyrobów. Odbiór/zwolnienie partii może nastąpić po usunięciu błędów wykonania oraz potwierdzeniu poprawności wykonania wyrobów pozytywnymi wynikami badań.

RPW ma prawo kontroli u Wykonawcy warunków realizacji produkcji, w tym procesów międzyoperacyjnych, na zgodność z wymaganiami WDTT.

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 wybranymi wymaganiami WDTT. Pozytywny wynik badań jest podstawą odbioru wyrobu.

Wyroby do badań pobiera się z partii wyrobów o liczności nie większej niż 5000 szt., o tym samym oznaczeniu klasyfikacyjnym, tej samej jakości i cenie, przedstawionych do jednorazowego odbioru. Warunki odbioru, sposób pobierania próbek do badań oraz ocenę wyników badań realizować według PN-P-84506:1983 Wyroby konfekcyjne - Badania odbiorcze. Próbkę do badań pobiera przedstawiciel RPW z udziałem komisji Wykonawcy.

Badania wykonuje:

- przedstawiciel RPW siłami i środkami Wykonawcy, w zakresie określonym w tabelicy 1, Lp. 1, 2 i 3.

Dla pozostałych materiałów wskazanych w WDTT, p. 3.1, Wykonawca przedstawia RPW dokumenty potwierdzające ich parametry.

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 odbioru/zwolnienia wyrobów. Badania okresowe wykonuje Wykonawca, przy udziale i pod kontrolą przedstawiciela RPW (nie dotyczy badań laboratoryjnych).

Badania okresowe przeprowadza się dla co piątej partii wyrobów, co najmniej raz w roku, po wykonaniu dla tej partii badań zdawczo-odbiorczych, pod warunkiem, że badania zdawczo-odbiorcze tej partii zakończyły się wynikiem pozytywnym. Do badań okresowych pobierana jest próbka o liczności wymaganej w prowadzonych badaniach. Wyroby do badań okresowych pobiera przedstawiciel RPW z udziałem komisji Wykonawcy.

Badania powinny być przeprowadzone zgodnie z zakresem określonym w tabelicy 2.

Pozytywne wyniki badań okresowych są podstawą odbioru/zwolnienia partii wyrobów przez RPW. Partię wyrobów należy uznać za niezgodną z wymaganiami, jeżeli chociażby jedna z badanych właściwości, dla jednego z badanych wyrobów, nie spełnia wymagań podanych w WDTT.

7.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorce przedmiotu (badania typu)

Wykonawca przedmiotu, WOBWSM lub Gestor może zaproponować wprowadzenie zmian w niniejszej WDTT oraz wzorce 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. U. 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 | T |
| 1 | Sprawdzenie i ocena dokumentacji wyrobów przedstawionych do badań | | + | + | + |
| 2 | Oględziny zewnętrzne wyrobów | | | | |
| 2.1 | Sprawdzenie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na wszywce informacyjnej, etykietach jednostkowych i zbiorczych) i pakowania | WDTT rozdz. 6 | + | + | n |
| 3 | Badania szczegółowe (organoleptyczne) wyrobów | | | | |
| 3.1 | Sprawdzenie dokumentacji zakupu materiałów zasadniczych i dodatków | WDTT rozdz. 3.1 | + | + | n |
| 3.2 | Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków | WDTT rozdz. 3.1 | + | + | n |
| 3.3 | Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu oraz zgodności z obowiązującym wzorem | Ocena zgodności z zakładowym wzorem wyrobu | + | + | n |
| 3.4 | Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z tablicami wymiarów wyrobu | WDTT rozdz. 9, tablica 3 | + | + | n |

Uwagi:

- Dopuszcza się zmiany w kolejności wykonywania badań po uzgodnieniu z RPW.
- Wprowadzone w tablicy 1 oznaczenia badań:
 - „Z-O” - zdawczo - odbiorcze,
 - „O” - okresowe,
 - „T” - typu,
 - „+” - badania wykonuje się,
 - „-” - badania nie wykonuje się,
 - „n” - badania nieobligatoryjne, wykonuje się, jeżeli zostaną wskazane w dodatkowym programie badań.

7.3 Wzór wyrobu

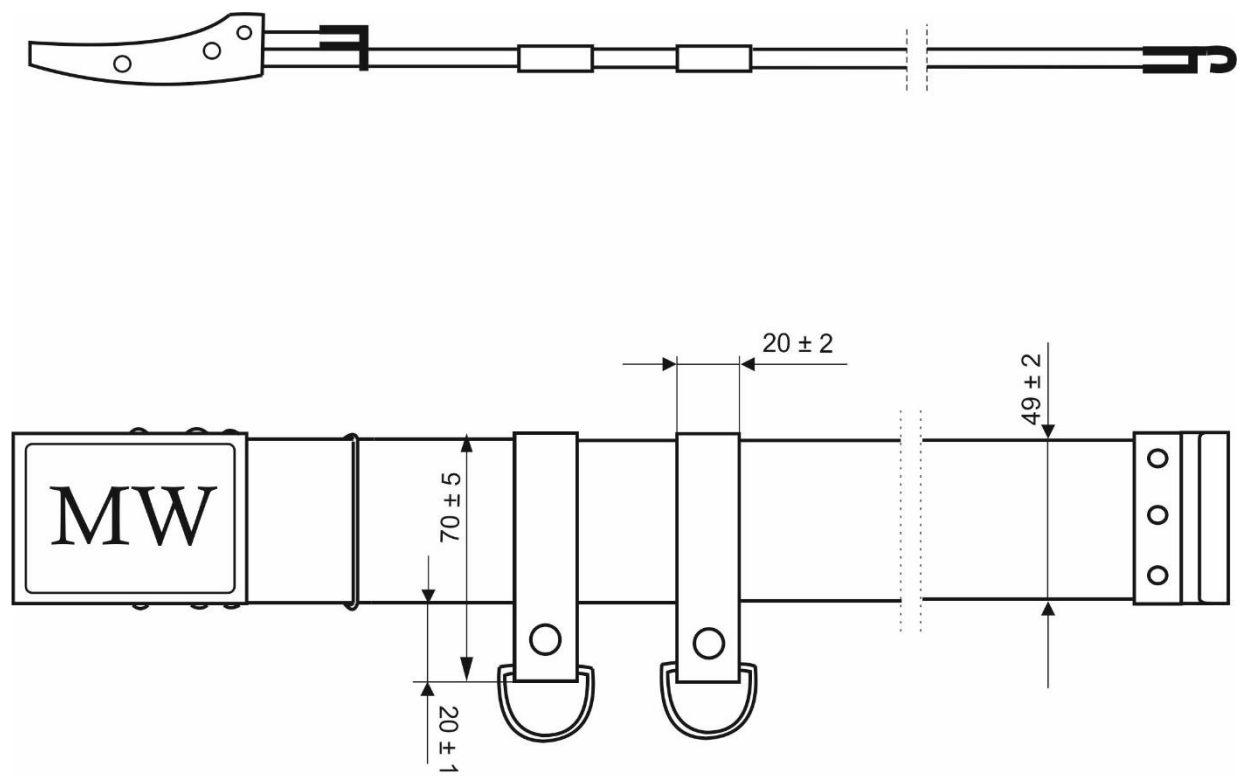
Aktualny wojskowy wzór wyrobu (dostępny w WOBWSM), wykonany zgodnie z przedmiotową dokumentacją i zatwierdzony w procedurze obowiązującej dla WDTT, jest elementem odniesienia przy ocenie zgodności (porównania wyrobu, także w ramach badań laboratoryjnych).

7.4 Gwarancja na wyrób

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

8 Rysunki techniczny

Wymiary w mm.



9 Tabela wymiarów wyrobu gotowego**Tablica 3**

| Lp. | Część pasa | Długość (mm) | Szerokość (mm) |
|------------|-------------------|---------------------|-----------------------|
| 1. | Taśma pasa | 1400 ± 20 | 49 ± 2 |
| 2. | Przesuwka - taśma | 70 ± 5 | 20 ± 2 |

10 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej