

Załącznik nr 1
do Umowy nr.....

OFERTA WYKONAWCY

g *Ω*

OPIS PRZEDMIOTU UMOWY

SPECYFIKACJA ASORTYMENTOWA:

CZĘŚĆ I. SZALIKI

Zamówienie gwarantowane:

l.p.	nazwa	WDTT	j.m.	Rok dostawy	ilość	Cena netto	Wartość netto	Wartość brutto
1	Szalik letni koloru białego	537/MON	szt.	2021	500			

Zamówienie opcjonalne¹:

l.p.	nazwa	WDTT	j.m.	Rok dostawy	ilość	Cena netto	Wartość netto	Wartość brutto
1	Szalik letni koloru białego	537/MON	szt.	2021	50			

Zamówienie gwarantowane:

l.p.	nazwa	WDTT	j.m.	Rok dostawy	ilość	Cena netto	Wartość netto	Wartość brutto
2	Szalik letni koloru khaki	537/MON	szt.	2021	1950			

Zamówienie opcjonalne¹:

l.p.	nazwa	WDTT	j.m.	Rok dostawy	ilość	Cena netto	Wartość netto	Wartość brutto
2	Szalik letni koloru khaki	537/MON	szt.	2021	500			

Zamówienie gwarantowane:

l.p.	nazwa	WDTT	j.m.	Rok dostawy	ilość	Cena netto	Wartość netto	Wartość brutto
1	Szalik zimowy koloru białego	535A/MON	szt.	2021	500			

Zamówienie opcjonalne¹:

l.p.	nazwa	WDTT	j.m.	Rok dostawy	ilość	Cena netto	Wartość netto	Wartość brutto
1	Szalik zimowy koloru białego	535A/MON	szt.	2021	50			

Zamówienie gwarantowane:

l.p.	nazwa	WDTT	j.m.	Rok dostawy	ilość	Cena netto	Wartość netto	Wartość brutto
------	-------	------	------	-------------	-------	------------	---------------	----------------

gł. 2

2	Szalik zimowy koloru khaki	535/MON	szt.	2021	1950			
---	-----------------------------------	---------	------	------	------	--	--	--

Zamówienie opcjonalne¹:

l.p.	nazwa	WDTT	j.m.	Rok dostawy	ilość	Cena netto	Wartość netto	Wartość brutto
2	Szalik zimowy koloru khaki	535/MON	szt.	2021	500			

Zamówienie gwarantowane:

l.p.	nazwa	WDTT	j.m.	Rok dostawy	ilość	Cena netto	Wartość netto	Wartość brutto
3	Szalik zimowy koloru stalowego	535/MON	szt.	2021	500			

Zamówienie opcjonalne¹:

l.p.	nazwa	WDTT	j.m.	Rok dostawy	ilość	Cena netto	Wartość netto	Wartość brutto
3	Szalik zimowy koloru stalowego	535/MON	szt.	2021	100			

CZĘŚĆ II. SZNURY GALOWE

Zamówienie gwarantowane:

l.p.	nazwa	WDTT	j.m.	Rok dostawy	ilość	Cena netto	Wartość netto	Wartość brutto
1	Sznur galowy oficerski WL i SP	802/MON	szt.	2021	1510			

Zamówienie opcjonalne¹:

l.p.	nazwa	WDTT	j.m.	Rok dostawy	ilość	Cena netto	Wartość netto	Wartość brutto
1	Sznur galowy oficerski WL i SP	802/MON	szt.	2021	500			

Zamówienie gwarantowane:

l.p.	nazwa	WDTT	j.m.	Rok dostawy	ilość	Cena netto	Wartość netto	Wartość brutto
2	Sznur galowy oficerski MW	806/MON	szt.	2021	150			

Zamówienie opcjonalne¹:

l.p.	nazwa	WDTT	j.m.	Rok dostawy	ilość	Cena netto	Wartość netto	Wartość brutto
2	Sznur galowy oficerski MW	806/MON	szt.	2021	100			

Zamówienie gwarantowane:

l.p.	nazwa	WDTT	j.m.	Rok dostawy	ilość	Cena netto	Wartość netto	Wartość brutto

gł SC

3	Sznur podficera MW	807/MON	szt.	2021	500			
---	---------------------------	---------	------	------	-----	--	--	--

Zamówienie opcjonalne¹:

l.p.	nazwa	WDTT	j.m.	Rok dostawy	ilość	Cena netto	Wartość netto	Wartość brutto
3	Sznur podficera MW	807/MON	szt.	2021	100			

¹Zamówienie, które może zostać zakupione przez Zamawiającego.

gł *sz*

PLAN DOSTAW PRZEDMIOTÓW UMUNDUROWANIA I WYEKWIPOWANIA W 2021 ROKU

Nr części	Beneficjent	Nazwa przedmiotu	Jm.	Termin dostawy	Ilość ogółem	1 RBLog				2 RBLog		3 RBLog	4 RBLog
						SKŁAD GRUZIĄDZ	SKŁAD TORUŃ	SKŁAD WAŁCZ	SKŁAD MOSTY	SKŁAD WARSZAWA	SKŁAD ELBLĄG	SKŁAD JAWIDZ	SKŁAD WĘDRZYN
1	Ogółem	Szalik letni koloru białego	szt.	do 60 dni od daty zawarcia umowy, to jest do dnia	500	100				200		100	100
	IWsp SZ			do 60 dni od daty zawarcia umowy, to jest do dnia	500	100				200		100	100
	Ogółem	Szalik letni koloru khaki	szt.	Razem	1950	500			650		400		400
	IWsp SZ			do 60 dni od daty zawarcia umowy, to jest do dnia	950	200			350				
				do 90 dni od daty zawarcia umowy, to jest do dnia	1000	300			300		400		
				do 60 dni od daty zawarcia umowy, to jest do dnia	900	200			300				400
				do 90 dni od daty zawarcia umowy, to jest do dnia	1000	300			300		400		
	ŻW			do 60 dni od daty zawarcia umowy, to jest do dnia	50				50				

Nr części	Beneficjent	Nazwa przedmiotu	Jm.	Termin dostawy	Ilość ogółem	1 RBLog				2 RBLog		3 RBLog	4 RBLog	
						SKŁAD GRUDZIĄDZ	SKŁAD TORUŃ	SKŁAD WAŁCZ	SKŁAD MOSTY	SKŁAD WARSZAWA	SKŁAD ELBLĄG	SKŁAD JAWIDZ	SKŁAD WĘDRZYN	
1	Ogółem	Szalik zimowy koloru białego	szt.	do 60 dni od daty zawarcia umowy, to jest do dnia	500	100				200		100	100	
	IWsp SZ			500	100					200		100	100	
	Ogółem	Szalik zimowy koloru khaki	szt.	Razem	1950	500				650		400	400	
	IWsp SZ			do 60 dni od daty zawarcia umowy, to jest do dnia	950	200				350				400
	ŻW			do 90 dni od daty zawarcia umowy, to jest do dnia	1000	300				300			400	
	Ogółem	Szalik zimowy koloru stalowego	szt.	do 60 dni od daty zawarcia umowy, to jest do dnia	900	200				300				400
	IWsp SZ			do 90 dni od daty zawarcia umowy, to jest do dnia	1000	300				300			400	
	ŻW			do 60 dni od daty zawarcia umowy, to jest do dnia	50					50				
	Ogółem				500	100				200		100	100	
	IWsp SZ				500	100				200		100	100	

Nr części	Beneficjent	Nazwa przedmiotu	Jm.	Termin dostawy	Ilość ogółem	1 RBLog				2 RBLog		3 RBLog	4 RBLog	
						SKŁAD GRUZIĄDZ	SKŁAD TORUŃ	SKŁAD WAŁCZ	SKŁAD MOSTY	SKŁAD WARSZAWA	SKŁAD ELBLĄG	SKŁAD JAWIDZ	SKŁAD WĘDRZYN	
	Ogółem	Sznur galowy oficerski wojsk lądowych i sił powietrznych	szt.	do 60 dni od daty zawarcia umowy, to jest do dnia	1510	200				510		300	500	
	IWsp SZ			do 60 dni od daty zawarcia umowy, to jest do dnia	1500	200					500		300	500
	ŻW			do 60 dni od daty zawarcia umowy, to jest do dnia	10				10					
2	Ogółem	Sznur galowy oficerski marynarki wojennej	szt.	do 60 dni od daty zawarcia umowy, to jest do dnia	150				150					
	IWsp SZ			do 60 dni od daty zawarcia umowy, to jest do dnia	150				150					
	Ogółem			do 90 dni od daty zawarcia umowy, to jest do dnia	500					500				
	IWsp SZ	Sznur galowy podoficera marynarki wojennej	szt.	do 90 dni od daty zawarcia umowy, to jest do dnia	500				500					

* w wolnych (wykropkowanych) miejscach daty zostaną wpisane przez Zamawiającego w dniu zawarcia Umowy i wynikać będą z przeliczenia określonego w dniach/tygodniach/miesiącach terminu wskazanego jako termin realizacji umowy liczony od dnia jej zawarcia.

Adresy i telefony kontaktowe odbiorców:

IRBLog Skład Wałcz, ul. Ciasna 7, 78-600 Wałcz, tel. 261 472 637

2RBLog Skład Warszawa, ul. Marsa 110, 04-470 Warszawa, tel. 261 815 061

IRBLog Skład Grudziądz, Anny Walentynowicz 15, 86-304 Grudziądz, tel. 261 482 914

2RBLog Skład Elbląg, ul. Kwiatkowskiego 11, 82-300 Elbląg, tel. 261 313 182

IRBLog Skład Toruń, ul. Balonowa, 87-100 Toruń, tel. 261 432 784

3RBLog Skład Jawidz, 21-077 Spiczyn 23, tel. 261 182 306

IRBLog Skład Mosty, 72-100 Mosty k. Goleniowa, tel. 261 453 215

4RBLog Skład Wędrzyn, 69-211 Wędrzyn, tel. 261 676 530

Warunki dostawy i odbioru

1. Wykonawca dostarczy wyroby na swój koszt. Za szkody lub braki powstałe w czasie transportu odpowiada Wykonawca. Dostarczone wyroby będą zabezpieczone przez bezzwrotne opakowanie gwarantujące, iż nie zostaną one uszkodzone podczas transportu, przeładunku i magazynowania.
2. Nadzorowania jakości wyrobów dokona zgodnie z klauzulami jakościowymi (**Załącznik nr 7**) Rejonowe Przedstawicielstwo Wojskowe (wskazane przez Dyrektora Wojskowego Centrum Normalizacji, Jakości i Kodyfikacji po zawarciu niniejszej umowy; zwane dalej „RPW”), podpisując na tę okoliczność stosowne „Świadectwa zgodności”.
„**Protokół odbioru dostawy**” (załącznik nr 5 do umowy) musi być podpisany przez **Komisję**, o której mowa w § 5 ust. 1 oraz opatrzony pieczęcią urzędową Odbiorcy.
3. **Przyjęcia wyrobów odbywać się będą w dniach roboczych od poniedziałku do piątku w godz. od 8.00 do 13.00.** Dostawa będzie zaawizowana Odbiorcy (faxem lub telefonicznie) z wyprzedzeniem minimum **5 dni roboczych** (od poniedziałku do piątku z wyłączeniem sobót i dni ustawowo wolnych od pracy). Awizo musi określać ilość i rodzaj wyrobów, zgodnie ze specyfikacją zawartą w **Załączniku Nr 1**.
4. Partia wyrobu może być dostarczona częściami, jednak do każdej z nich musi być sporządzony odrębny protokół odbioru dostawy (**Załącznik nr 5** do Umowy) oraz załączone dokumenty dostawy wymienione w **ust.9**
5. Za datę przyjęcia dostawy (dzień dostawy) uważa się datę wskazaną w „**Protokole odbioru dostawy**”.
6. **Odbiorca może odmówić przyjęcia dostawy**, która:
 - 1) nie została mu zaawizowana zgodnie z **pkt. 3**;
 - 2) została wykonana w innym dniu niż zaawizowanym lub poza godzinami przyjęcia wskazanymi w **pkt. 3**;
 - 3) przekracza zaawizowaną ilość wyrobów lub jest niezgodna z zaawizowanym asortymentem.
7. **Odbiorca odmówi przyjęcia dostawy**, która przekracza ilości określone w niniejszej umowie, zawiera inny asortyment niż wskazany w **Załączniku Nr 1**, bądź jest niezgodna pod względem jakościowym (tj. dostarczony wyrób jest w stanie niepełnym, wadliwy lub niezgodny z opisem przedmiotu umowy).
8. W przypadku stwierdzenia przez Odbiorcę niezgodności ilościowo-rozmiarowych z planem dostaw i dokumentami dostawy, lub braku wszystkich wymaganych dokumentów w ust. 7, może on dostawę przyjąć warunkowo (w depozyt) do czasu dostarczenia przez Wykonawcę właściwych dokumentów dostawy i odpowiedniej rozmiarówki. **Przyjęcie w depozyt nie stanowi formalnego odbioru dostaw.**
9. W przypadku odmowy przyjęcia dostawy wyroby uważa się za niedostarczone, zaś Zamawiający nie jest zobowiązany do zapłaty za nie.
10. Warunkiem przyjęcia partii PUiW przez Odbiorcę (dostawa całości lub części przedmiotu zamówienia) jest dostarczenie przez Wykonawcę dokumentów niezbędnych dla Zamawiającego:
 - 1) kserokopii egzemplarza faktury VAT;
 - 2) deklaracji zgodności w zakresie obronności i bezpieczeństwa (deklaracji zgodności OiB);
 - 3) kserokopii Świadectwa zgodności (Certificate of Conformity – CoC);
 - 4) specyfikacji wysyłkowej zawierającej:
 - ilości kierowanych dostaw do Odbiorcy,
 - wykazu określającego numery dostarczonych partii wyrobu i ich produkcji (miesiąc, rok),
 - nazwę i siedzibę Wykonawcy,
 - numer umowy, na podstawie której realizowana jest dostawa;



- 5) dokumentu („Wydanie zewnętrzne” — WZ) w ujęciu przedmiotowym i ilościowym (a dla Wykonawców spoza kraju, odpowiedni dokument materiałowy spełniający powyższe wymagania);
- 6) sporządzonych wyłącznie w języku polskim, opisujących zasady postępowania w przypadku reklamacji – kart gwarancyjnych (na wyroby identyfikowalne) bądź zbiorczego świadectwa jakości (na pozostałe wyroby) – jeżeli dotyczy.
11. Wykonawca ponosi odpowiedzialność (ryzyko utraty, uszkodzenia itp. powstałe w czasie transportu) za przedmiot umowy do czasu jego formalnego przyjęcia przez Odbiorcę, tj. podpisania przez strony protokołu przyjęcia - przekazania.
12. Protokół przyjęcia-przekazania (PZ-przychód zewnętrzny), o którym mowa w ust. 11, podpisany przez upoważnionego przedstawiciela Odbiorcy, opatrzony pieczęcią urzędową oraz zatwierdzony przez Dowódcę (lub osobę upoważnioną) jednostki odbierającej, musi zawierać:
 - 1) numer identyfikacyjny Odbiorcy;
 - 2) nazwę Wykonawcy i Odbiorcy;
 - 3) datę przyjęcia przedmiotu umowy;
 - 4) nazwę produktu zgodną z zawartą umową;
 - 5) jednostkę miary;
 - 6) ilość, cenę jednostkową i wartość ogólną przyjętego produktu;
 - 7) podstawę przyjęcia dostawy.
13. Odbiorca zobowiązany jest wysłać drogą pocztową na adres wskazany przez Wykonawcę oryginał „Protokołu przyjęcia-przekazania” (PZ-przychód zewnętrzny) oraz protokół odbioru dostawy (**Załącznik nr 5** do Umowy) w ciągu pięciu dni roboczych od daty dostawy.
14. Zamawiający zastrzega sobie prawo dokonania zmian ilościowych w stosunku do poszczególnych Odbiorców w ramach łącznej ilości określonej w Planie dostaw PUiW, na podstawie pisemnej informacji przesłanej do Wykonawcy.
15. Dopuszcza się możliwość dokonywania zmian w specyfikacji ilościowo-rozmiarowej u Wykonawcy – w terminie nie krótszym niż 60 dni przed terminem dostawy każdej partii przedmiotu umowy. Dokonywanie zmian, o których mowa powyżej, jest uzależnione od zgody Wykonawcy.
16. Zobowiązuje się Wykonawcę do stosowania opakowań jednostkowych i zbiorczych oraz sposobu składania i pakowania wyrobów zgodnie z WDTT/WTU.
17. Poszczególne przedmioty oraz opakowania powinny być znakowane kodami kreskowymi 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. MON z dnia 7 stycznia 2014 r., poz. 11.) oraz przywołanym w jej treści standardem GS1.
18. Odbioru ilościowego i jakościowego dostawy przez Odbiorców dokona Komisja wyznaczona oddzielnie przez każdego Odbiorcę w miejscu określonym w umowie/zamówieniu. Odbiór dostawy przez Komisję Odbiorców obejmie następujące czynności:
 - 1) sprawdzenie zgodności przedmiotu dostawy z przedmiotem umowy, w tym:
 - a) organoleptycznie jakości przedmiotu umowy i opakowań,
 - b) zgodności asortymentu przedmiotu dostawy z zawartą umową oraz ilość, kompletność i gamę rozmiarową dostawy stosownie do danych zawartych w umowie i dokumentach dostawy.
 - 2) sprawdzenie zgodności „Protokołu odbioru” wystawionego przez Wykonawcę i zawierającego oświadczenie przedstawiciela RPW o przeprowadzeniu procesu nadzorowania jakości (jeżeli dotyczy);
 - 3) odbiór jakościowy opakowań:
 - a) w przypadku dostawy w opakowaniach indywidualnych całość dostawy,
 - a) w przypadku dostawy w opakowaniach zbiorczych ocena stanu opakowań zbiorczych i min. 10% opakowań jednostkowych;
 - 4) odbiór jakościowy przedmiotu umowy poprzez:
 - a) stwierdzenie jakości środków materiałowych i technicznych poprzez ocenę jakości przedmiotu umowy - wykluczenie wgnieceń, uszkodzeń, pęknięć, zarysowań i śladów korozji,

- b) zgodności wszystkich istotnych ich właściwości z obowiązującymi normami lub wymaganiami eksploatacyjno-technicznymi podanymi w umowie bądź w zamówieniu;
- 5) sprawdzenie kompletności i poprawności wypełnienia poniższych dokumentów dostarczonych przez Wykonawcę wraz z wyrobami poprzez dołączenie:
- a) kserokopii egzemplarza faktury VAT,
 - b) dokumentu WZ lub innego stosowanego przez Wykonawcę dokumentu określającego dostawę w ujęciu przedmiotowym i ilościowym,
 - c) kserokopii „Protokołu odbioru” wystawionego przez Wykonawcę i zawierającego oświadczenie przedstawiciela RPW o przeprowadzeniu procesu nadzorowania jakości (jeżeli dotyczy),
 - d) sporządzonych w języku polskim i opisujących zasady postępowania w przypadku reklamacji – kart gwarancyjnych (na wyroby identyfikowalne) lub zbiorczego świadectwa jakości (na pozostałe wyroby),
 - e) specyfikacji wysyłkowej
 - f) deklaracji zgodności w zakresie obronności i bezpieczeństwa – deklaracja zgodności OiB wystawiona przez Wykonawcę (jeżeli dotyczy),
 - g) dokumentów dodatkowych (atesty/certyfikaty/instrukcje obsługi /DTR/wykazy punktów serwisowych/karty charakterystyk wyrobów itp. – jeżeli ich dostarczenia wymaga umowa),
 - h) protokołu odbioru dostawy sporządzonego zgodnego ze wzorem stanowiącym załącznik do wzoru umowy, podpisanie go przez komisję i przekazanie do komórki ewidencji ilościowo-wartościowej wraz z dokumentami wymaganymi umową /zamówieniem.



PROTOKÓŁ ODBIORU DOSTAWY

W dniu _____ r. Komisja w składzie:

- _____,
- _____,
- _____,

dokonała odbioru dostawy (partii wyrobów, której ilości i asortyment określono w załącznikach* do protokołu) zgodnie z umową Nr z dnia

na sprzedaż _____

od Wykonawcy _____

z siedzibą w _____

Miejsce dokonania dostawy: _____

Komisja **potwierdza/nie potwierdza**** otrzymanie/a od Wykonawcy dokumentacji, o której mowa w punkcie 10 załącznika nr 4 do ww. umowy.

Wykonana dostawa **jest/nie jest**** zgodna z ww. umową.

Dostawę zrealizowano w dniu _____

Uwagi:

.....
.....
.....
.....
.....

**Podpis
przedstawiciela Wykonawcy¹**

**Podpisy
członków Komisji**

Załączniki :

- 1) faktura VAT,
- 2) w przypadku dostawy obcym transportem - komisyjny protokół załadowania wyrobów lub list przewozowy
- 3) specyfikacja wysyłkowa

¹ Podpis nie wymagany w przypadku dostawy realizowanej obcym transportem

KLAUZULA INFORMACYJNA O PRZETWARZANIU DANYCH UCZESTNIKÓW POSTĘPOWAŃ O ZAMÓWENIA PUBLICZNE

1. Administrator

Administratorem Państwa danych przetwarzanych w związku z prowadzeniem postępowania o udzielenie zamówienia publicznego jest 4 Regionalna Baza Logistyczna (dalej: 4 RBLog), ul. Bernarda Pretficza 28, 50-984 Wrocław, reprezentowana przez Komendanta 4 RBLog, tel.: 261 650 451, e-mail: 4rblog@ron.mil.pl.

2. Inspektor ochrony danych

We wszystkich sprawach dotyczących przetwarzania danych osobowych oraz korzystania z praw związanych z przetwarzaniem danych mogą się Państwo kontaktować z wyznaczonym przez Komendanta 4 RBLog inspektorem ochrony danych (dalej: IOD) w następujący sposób:

- listownie na adres: 4 Regionalna Baza Logistyczna ul. Bernarda Pretficza 28, 50-984 Wrocław, z dopiskiem „Inspektor ochrony danych”;
- poprzez e-mail: 4rblog.iod@ron.mil.pl;
- telefonicznie: 261 651 017.

3. Cel i podstawy przetwarzania

Państwa dane osobowe będą przetwarzane w celu związanym z postępowaniem o udzielenie zamówienia publicznego. Podstawą prawną ich przetwarzania jest art. 6 ust. 1 lit. c RODO² w związku z:

- 1) ustawą z dnia 11 września 2019 r. Prawo zamówień publicznych (dalej: Pzp);
- 2) ustawą z dnia 14 lipca 1983 r. o narodowym zasobie archiwalnym i archiwach;
- 3) rozporządzeniem Ministra Rozwoju, Pracy i Technologii z dnia 23 grudnia 2020 r. *w sprawie podmiotowych środków dowodowych oraz innych dokumentów lub oświadczeń, jakich może żądać zamawiający od wykonawcy.*

4. Okres przechowywania danych

Państwa dane pozyskane w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia publicznego przetwarzane będą zgodnie z obowiązującym w 4 RBLog Jednolitym Rzeczowym Wykazem Akt.

5. Odbiorcy danych osobowych

- 1) Państwa dane pozyskane w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia publicznego przekazywane będą wszystkim zainteresowanym podmiotom i osobom, gdyż co do zasady postępowanie o udzielenie zamówienia publicznego jest jawne.
- 2) Ograniczenie dostępu do Państwa danych osobowych, o których mowa wyżej wystąpić może jedynie w szczególnych przypadkach jeśli jest to uzasadnione ochroną prywatności lub interesem publicznym zgodnie z art. 18 ust 5 Pzp.
- 3) Ponadto odbiorcą danych zawartych w dokumentach związanych z postępowaniem o zamówienie publiczne mogą być podmioty, z którymi 4 RBLog zawarł umowy oraz porozumienie na korzystanie z udostępnianych przez nie systemów informatycznych w zakresie przekazywania lub archiwizacji danych. Zakres przekazywania danych tym

² Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/679 z dnia 27 kwietnia 2016 r. w sprawie ochrony osób fizycznych w związku z przetwarzaniem danych osobowych i w sprawie swobodnego przepływu takich danych oraz uchylenia dyrektywy 95/46/WE (ogólne rozporządzenie o ochronie danych) (Dz. Urz. UE L 119 z 04.05.2016) (dalej: RODO).

odbiorcom ograniczony jest jednak wyłącznie do możliwości zapoznania się z tymi danymi w związku ze świadczeniem usług wsparcia technicznego i usuwania awarii. Odbiorców tych obowiązuje klauzula zachowania poufności pozyskanych w takich okolicznościach wszelkich danych, w tym danych osobowych.

6. Przekazanie danych poza Europejski Obszar Gospodarczy

Dane nie będą przekazywane do państwa trzeciego ani do organizacji międzynarodowej, jednakże z uwagi na jawność postępowania o udzielenie zamówienia publicznego, z danymi mogą zapoznać się odbiorcy z państwa spoza EOG.

7. Prawa osób, których dane dotyczą

W odniesieniu do danych pozyskanych w związku z prowadzeniem postępowania o udzielenie zamówienia publicznego przysługują Państwu następujące prawa:

- 1) prawo dostępu do swoich danych oraz otrzymania ich kopii; z zastrzeżeniem, że zamawiający może żądać od osoby, której dane dotyczą, wskazania dodatkowych informacji mających na celu sprecyzowanie żądania, w szczególności podania nazwy lub daty postępowania o udzielenie zamówienia publicznego lub konkursu;
- 2) prawo do sprostowania (poprawiania) swoich danych osobowych, nie może skutkować zmianą wyniku postępowania o udzielenie zamówienia ani zmianą postanowień umowy w sprawie *zamówienia publicznego* w zakresie niezgodnym z ustawą Pzp;
- 3) prawo do ograniczenia przetwarzania danych osobowych, nie ogranicza przetwarzania danych osobowych do czasu zakończenia tego postępowania;
- 4) prawo do usunięcia danych osobowych, w sytuacji, gdy przetwarzanie danych nie następuje w celu wywiązywania się z obowiązku wynikającego z przepisu prawa lub w ramach sprawowania władzy publicznej.

8. Prawa osób, których dane dotyczą

Mają Państwo prawo do wniesienia skargi do Prezesa Urzędu Ochrony Danych Osobowych (na adres: ul. Stawki 2, 00 – 193 Warszawa), jeżeli uważają Państwo, że przetwarzanie Państwa danych osobowych jest niezgodne z prawem.

9. Informacja o wymogu podania danych

Podanie przez Państwa danych osobowych w związku z udziałem w postępowaniu o zamówienia publiczne nie jest obowiązkowe, ale może być warunkiem niezbędnym do wzięcia w nim udziału. Wynika to z stąd, że w zależności od przedmiotu zamówienia, zamawiający może żądać ich podania na podstawie przepisów ustawy Pzp oraz wydanych do niej przepisów wykonawczych.

10. Informacja o zautomatyzowanym podejmowaniu decyzji, w tym o profilowaniu

W trakcie przetwarzania danych nie będzie dochodziło do zautomatyzowanego podejmowania decyzji ani do profilowania.

KLAUZULA JAKOŚCIOWA nr 9 / 4 RBLog / 2021 nr.

z dostawcami krajowymi, z dostawcą zagranicznym z kraju należącego do NATO, który implementował porozumienie standaryzacyjne STANAG 4107 lub kraju, z którym podpisano porozumienie MoU, z dostawcą zagranicznym z krajów nie należących do NATO, z którymi Polska nie ma podpisanego porozumienia MoU lub krajów należących do NATO, które nie implementowały porozumienia standaryzacyjnego STANAG 4107

**do umowy na realizację:
dostaw przedmiotów umundurowania i wyekwipowania (PUIW)
wg załącznika**

- 1) system zarządzania jakością wykonawcy jest zgodny z PN-EN ISO 9001:2015
- 2) do niniejszej umowy mają zastosowanie wymagania zawarte w: AQAP 2110 wydanie D wersja 1.
- 3) wymagania jakościowe umowy, określone w.....
(zamawiający wpisuje paragraf umowy, specyfikację techniczną, inny dokument, gdzie znajdują się wymagania jakościowe podlegające nadzorowaniu przez RPW, przywołuje niezbędny zakres badań i potwierdzeń, które dotyczą jakości SpW);
podlegają procesowi nadzorowania jakości, poprzez monitorowanie czynności wykonawcy w systemie zarządzania jakością realizowanemu przez Rejonowe Przedstawicielstwo Wojskowe - RPW
.....
(zamawiający wpisuje nr i adres RPW);
- 4) w przypadku realizacji procesu rządowego zapewnienia jakości (Government Quality Assurance - GQA) w państwie wykonawcy zgodnie z wymaganiami publikacji AQAP 2070 lub podpisanym memorandum o porozumieniu (Memorandum of Understanding - MoU), proces koordynuje Wojskowe Centrum Normalizacji, Jakości i Kodyfikacji z siedzibą przy ul. Nowowiejskiej 28a, 00-909 Warszawa, które powiadomi
(zamawiający wpisuje przed podpisaniem umowy nazwę i adres właściwej instytucji narodowej państwa wykonawcy);
- 5) wykonawca zapewni, że w umowie z podwykonawcą zostaną umieszczone uzgodnione z RPW odpowiednie zapisy dotyczące zapewnienia jakości wynikające z umowy, zawierające wymagania jakościowe oraz umożliwiające przeprowadzenie procesu nadzorowania jakości u podwykonawcy, w tym prowadzenie procesu GQA w przypadku realizacji umów z podwykonawcami zagranicznymi;
- 6) wykonawca jest zobowiązany dostarczyć do RPW kopie umów podpisanych z podwykonawcami, wynikających z realizacji umowy z zamawiającym;
- 7) wykonawca potwierdzi, że SpW spełnia wymagania umowy dostarczając wraz ze SpW świadectwo zgodności (Certificate of Conformity – CoC) wystawione i podpisane przez wykonawcę/podwykonawcę oraz poświadczone podpisem przedstawiciela wojskowego lub GQAR (Government Quality Assurance Representative) z państwa wykonawcy/podwykonawcy, w przypadku realizacji procesu GQA u wykonawcy/podwykonawcy zagranicznego;
- 8) w przypadku, gdy wykonawca/podwykonawca pochodzi z kraju NATO, który nie implementował porozumienia standaryzacyjnego STANAG 4107, kraju nienależącego do NATO lub kraju, z którym nie podpisano porozumienia MoU, zapewniającego bezpłatne zapewnienie jakości, koszty przeprowadzenia procesu nadzorowania jakości (jeśli występują) pokrywa resort obrony narodowej lub odbywa się to zgodnie z postanowieniami MoU;
- 9) zamawiający:
 - a) podejmuje ostateczną decyzję w zakresie odstępstw od poszczególnych wymagań jakościowych, na wniosek wykonawcy zaopiniowany przez gestora SpW i RPW;

- b) może upoważnić szefa RPW do akceptowania odstępstw sklasyfikowanych jako niewielkie¹ poprzez umieszczenie stosownego upoważnienia w umowie, upoważnienie takie ma zastosowanie do odstępstw wynikających z zakresu nadzorowania wymagań jakościowych;
- 10) GQAR upoważnia się do opiniowania wniosków (pomocnych do podjęcia decyzji) o odstępstwo od poszczególnych wymagań jakościowych;
- 11) wykonawcy znane są zasady nadzorowania jakości przez przedstawiciela wojskowego w trakcie wykonania umowy i zobowiązuje się spełnić wymagania przedstawiciela wojskowego, wynikające z zakresu niezbędnych potrzeb, związanych z realizowanymi przez niego zadaniami.

UZGODNIONO z WCNJK

Z upoważnienia
DYREKTORA
WOJSKOWEGO CENTRUM NORMALIZACJI,
JAKOŚCI I AKREDYTACJI
.....
płk Grzegorz CIEŚLAK
Szef Oddziału Jakości i Akredytacji

28.01.2021r

ZAMAWIAJĄCY

KOMENDANT
4 REGIONALNEJ BAZY LOGISTYCZNEJ

KOMENDANT
.....REGIONALNEJ BAZY LOGISTYCZNEJ.....

płk Marek WIEA

¹ Zgodnie z zapisami Decyzji Nr 126 /MON Ministra Obrony Narodowej z dnia 16 sierpnia 2019r. w sprawie zapewnienia jakości sprzętu wojskowego i usług, których przedmiotem jest sprzęt wojskowy (pkt. 4.7.9. ppkt 6. Procedury P-02)

[Handwritten signature]

ZESTAWIENIE *do Kz 914RB Log 12021v*
PRZEDMIOTÓW UMUNDUROWANIA I WYEKWIPOWANIA
PLANOWANYCH DO ZAKUPU W LATACH 2021-22
PRZEZ 4 REGIONALNĄ BAZĘ LOGISTYCZNĄ WROCŁAW

I.p.	Nazwa przedmiotu	j.m.	WDTT	Gestor SpW	Uwagi
1	Torba podróżna	szt.	968A/MON	SSMund IWsp SZ	
2	Walizka	szt.	974/MON	SSMund IWsp SZ	
3	Pokrowiec duży w kamuflażu pustynnym do zasobnika	szt.	980/MON	SSMund IWsp SZ	
4	Pokrowiec mały w kamuflażu pustynnym do zasobnika	szt.	980/MON	SSMund IWsp SZ	
5	Pokrowiec duży w kolorze białym do zasobnika	szt.	981/MON	SSMund IWsp SZ	
6	Pokrowiec mały w kolorze białym do zasobnika	szt.	981/MON	SSMund IWsp SZ	
7	Beret koloru oliwkowego połowy	szt.	422/MON	SSMund IWsp SZ	
8	Trzewiki zimowe botki	para	938/MON	SSMund IWsp SZ	
9	Pas skórzany do spodni	szt.	959/MON	SSMund IWsp SZ	
10	Mundur wyjściowy WL	kpl.	101/MON	SSMund IWsp SZ	
11	Pas koloru białego	szt.	955/MON	SSMund IWsp SZ	
12	Rękawiczki letnie koloru czarnego	para	962/MON	SSMund IWsp SZ	
13	Sznur galowy oficerski WL i SP	szt.	802/MON	SSMund IWsp SZ	
14	Sznur galowy oficerski MW	szt.	806/MON	SSMund IWsp SZ	
15	Sznur podoficera MW	szt.	807/MON	SSMund IWsp SZ	

SZEF SEKCJI MUNDUROWEJ
 4 REGIONALNEJ BAZY LOGISTYCZNEJ

SZEF
 SEKCJI MUNDUROWEJ


 mjr Damian SZÓSTAK

g *Ω*

KLAUZULA JAKOŚCIOWA 10/4 RBLog/2021v

z dostawcami krajowymi, z dostawcą zagranicznym z kraju należącego do NATO, który implementował porozumienie standaryzacyjne STANAG 4107 lub kraju, z którym podpisano porozumienie MoU, z dostawcą zagranicznym z krajów nie należących do NATO, z którymi Polska nie ma podpisanego porozumienia MoU lub krajów należących do NATO, które nie implementowały porozumienia standaryzacyjnego STANAG 4107

do umowy na realizację:
dostaw przedmiotów umundurowania i wyekwipowania (PUIW)
wg załącznika

- 1) system zarządzania jakością wykonawcy jest zgodny z PN-EN ISO 9001:2015
- 2) do niniejszej umowy mają zastosowanie wymagania zawarte w: AQAP 2131 wydanie C wersja 1.
- 3) wymagania jakościowe umowy, określone w.....
(zamawiający wpisuje paragraf umowy, specyfikację techniczną, inny dokument, gdzie znajdują się wymagania jakościowe podlegające nadzorowaniu przez RPW, przywołuje niezbędny zakres badań i potwierdzeń, które dotyczą jakości SpW);
podlegają procesowi nadzorowania jakości, poprzez monitorowanie czynności wykonawcy w systemie zarządzania jakością realizowanemu przez Rejonowe Przedstawicielstwo Wojskowe - RPW
.....
(zamawiający wpisuje nr i adres RPW);
- 4) w przypadku realizacji procesu rządowego zapewnienia jakości (Government Quality Assurance - GQA) w państwie wykonawcy zgodnie z wymaganiami publikacji AQAP 2070 lub podpisanym memorandum o porozumieniu (Memorandum of Understanding - MoU), proces koordynuje Wojskowe Centrum Normalizacji, Jakości i Kodyfikacji z siedzibą przy ul. Nowowiejskiej 28a, 00-909 Warszawa, które powiadomi
(zamawiający wpisuje przed podpisaniem umowy nazwę i adres właściwej instytucji narodowej państwa wykonawcy);
- 5) wykonawca zapewni, że w umowie z podwykonawcą zostaną umieszczone uzgodnione z RPW odpowiednie zapisy dotyczące zapewnienia jakości wynikające z umowy, zawierające wymagania jakościowe oraz umożliwiające przeprowadzenie procesu nadzorowania jakości u podwykonawcy, w tym prowadzenie procesu GQA w przypadku realizacji umów z podwykonawcami zagranicznymi;
- 6) wykonawca jest zobowiązany dostarczyć do RPW kopie umów podpisanych z podwykonawcami, wynikających z realizacji umowy z zamawiającym;
- 7) wykonawca potwierdzi, że SpW spełnia wymagania umowy dostarczając wraz ze SpW świadectwo zgodności (Certificate of Conformity – CoC) wystawione i podpisane przez wykonawcę/podwykonawcę oraz poświadczone podpisem przedstawiciela wojskowego lub GQAR (Government Quality Assurance Representative) z państwa wykonawcy/podwykonawcy, w przypadku realizacji procesu GQA u wykonawcy/podwykonawcy zagranicznego;
- 8) w przypadku, gdy wykonawca/podwykonawca pochodzi z kraju NATO, który nie implementował porozumienia standaryzacyjnego STANAG 4107, kraju nienależącego do NATO lub kraju, z którym nie podpisano porozumienia MoU, zapewniającego bezpłatne zapewnienie jakości, koszty przeprowadzenia procesu nadzorowania jakości (jeśli występują) pokrywa resort obrony narodowej lub odbywa się to zgodnie z postanowieniami MoU;
- 9) zamawiający:
 - a) podejmuje ostateczną decyzję w zakresie odstępstw od poszczególnych wymagań jakościowych, na wniosek wykonawcy zaopiniowany przez gestora SpW i RPW;

b) może upoważnić szefa RPW do akceptowania odstępstw sklasyfikowanych jako niewielkie¹ poprzez umieszczenie stosownego upoważnienia w umowie, upoważnienie takie ma zastosowanie do odstępstw wynikających z zakresu nadzorowania wymagań jakościowych;

10) GQAR upoważnia się do opiniowania wniosków (pomocnych do podjęcia decyzji) o odstępstwo od poszczególnych wymagań jakościowych;

11) wykonawcy znane są zasady nadzorowania jakości przez przedstawiciela wojskowego w trakcie wykonania umowy i zobowiązuje się spełnić wymagania przedstawiciela wojskowego, wynikające z zakresu niezbędnych potrzeb, związanych z realizowanymi przez niego zadaniami.

UZGODNIONO z WCNJIK

Z upoważnienia
DYREKTORA
WOJSKOWEGO CENTRUM NORMALIZACJI,
JAKOŚCI I KODYFIKACJI
.....
płk Grzegorz CIEŚLAK
Szef Oddziału Jakości i Akredytacji

28. 01. 2024

ZAMAWIAJĄCY

KOMENDANT
4 REGIONALNEJ BAZY LOGISTYCZNEJ
KOMENDANT
4 REGIONALNEJ BAZY LOGISTYCZNEJ

płk Marek WIZA

¹ Zgodnie z zapisami Decyzji Nr 126 /MON Ministra Obrony Narodowej z dnia 16 sierpnia 2019r. w sprawie zapewnienia jakości sprzętu wojskowego i usług, których przedmiotem jest sprzęt wojskowy (pkt. 4.7.9. ppkt 6. Procedury P-02)

Załącznik

ZESTAWIENIE do KJ 10/4RBLog/2021
PRZEDMIOTÓW UMUNDUROWANIA I WYEKWIPOWANIA
PLANOWANYCH DO ZAKUPU W LATACH 2021-22
PRZEZ 4 REGIONALNĄ BAZĘ LOGISTYCZNĄ WROCŁAW

l.p.	Nazwa przedmiotu	j.m.	WDTT	Gestor SpW	Uwagi
1	Skarpety letnie koloru czarnego	para	541/MON	SSMund IWsp SZ	
2	Krawat koloru czarnego	szt.	306/MON	SSMund IWsp SZ	
3	Krawat koloru khaki	szt.	306/MON	SSMund IWsp SZ	
4	Spinki MW	kpl.	841A/MON	SSMund IWsp SZ	
5	Spinki SP	kpl.	841A/MON	SSMund IWsp SZ	
6	Spinki WL	kpl.	841A/MON	SSMund IWsp SZ	
7	Szalik letni koloru białego	szt.	537/MON	SSMund IWsp SZ	
8	Szalik letni koloru khaki	szt.	537/MON	SSMund IWsp SZ	
9	Szalik zimowy koloru białego	szt.	535A/MON	SSMund IWsp SZ	
10	Szalik zimowy koloru khaki	szt.	535/MON	SSMund IWsp SZ	
11	Szalik zimowy koloru stalowego	szt.	535/MON	SSMund IWsp SZ	

SZEF SEKCJI MUNDUROWEJ
4 REGIONALNEJ BAZY LOGISTYCZNEJ

SZEF
SEKCJI MUNDUROWEJ

mjr Damian SZÓSTAK

Handwritten signature

MINISTERSTWO OBRONY NARODOWEJ
INSPEKTORAT WSPARCIA SIŁ ZBROJNYCH

WOJSKOWY OŚRODEK BADAWCZO - WDROŻENIOWY
SŁUŻBY MUNDUROWEJ

WOJSKOWA DOKUMENTACJA
TECHNICZNO - TECHNOLOGICZNA

Szalik letni koloru białego
Szalik letni koloru khaki

Wzór 537/MON

Arkusz uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej
do Wojskowej Dokumentacji Techniczno - Technologicznej do produkcji seryjnej:



Spis treści

Arkusz uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej.....	2
1 Rysunek modelowy.....	4
2 Przedmiot dokumentacji.....	4
3 Opis ogólny wyrobu.....	4
4 Wymagania techniczne.....	4
4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków	4
4.2 Charakterystyka dzianiny	5
4.3 Charakterystyka maszyn dziewiarskich i szwalniczych	6
4.4 Rodzaje szwów i ściągów maszynowych.....	6
5 Zestawienie elementów składowych.....	7
6 Opis wykonania	7
7 Cechowanie, składanie, pakowanie	7
7.1 Cechowanie	7
7.2 Składanie	8
7.3 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.....	9
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	10
8.3 Wzór przedmiotu	11
8.4 Gwarancja na przedmiot.....	11
9 Rysunek techniczny.....	12
10 Tabela wymiarów wyrobu gotowego.....	12
11 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej.....	13
Załącznik A (normatywny) Wzorzec dzianiny – tylko w dokumentacji oryginalnej.....	14

1 Rysunek modelowy



Rysunek 1

2 Przedmiot dokumentacji

Przedmiotem dokumentacji są wymagania - techniczno użytkowe do wykonania szalika letniego koloru białego i szalika letniego koloru khaki Wzór 537/MON.

3 Opis ogólny wyrobu

Szalik letni wykonany jest z osnowowej dzianiny poliestrowej. Krawędzie wyrobu obrzucone na overlocku. Na każdym końcu szalika znajdują się po cztery przeszycia zdobnicze.

4 Wymagania techniczne

Do wykonania obowiązują:

- Wojskowa Dokumentacja Techniczno-Technologiczna wyrobu.
- zatwierdzony wzór,
- specyfikacje techniczne materiałów zasadniczych i dodatków, wg wymagań określonych w tablicy 1.

4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Rodzaj zastosowanych materiałów i dodatków oraz ich charakterystykę przedstawiono w tablicy1.

Tablica 1

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Wymaganie wg
1	Dzianina zasadnicza	dzianina w kolorach białym i khaki	tablicy 2
2	Nici odzieżowe	nici z poliestrowych włókien odcinkowych o masie liniowej 150 dtex x 2 w kolorze dzianiny zasadniczej	PN-ISO 1139:1998 PN-EN 12590:2002
3	Wszywki	wszywka firmowa	punktu 7.1 niniejszej dokumentacji
		wszywka ze sposobem konserwacji	

4.2 Charakterystyka dzianiny

Wymagania techniczno-użytkowe dla dzianiny zasadniczej oraz metody jej oceny zestawiono w tablicy 2.

Tablica 2

Lp.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wartość parametru	Oznaczenie i metoda badania wg
1	Skład surowcowy przędzy - jedwab poliestrowy teksturowany		%	PES - 100	PN-P-01703:1996 PN-P-04604:1972
2	Masa liniowa przędzy		Tt	167dtex f118	PN-ISO 1139:1998 PN-P-04653:1997
3	Splot dzianiny		-	kolumienkowy modyfikowany	PN-EN ISO 8388:2005
4	Liczba rządów		liczba/cm	9,8 ± 0,5	PN-EN 14971:2007
5	Liczba kolumnienek			7,4 ± 0,4	
6	Masa powierzchniowa		g/m ²	186 ± 9	PN-P-04613:1997
7	Zmiana wymiarów po praniu w temperaturze 40°C, nie więcej niż	kierunek wzdłużny	%	2	PN-EN ISO 5077:2011 PN-EN ISO 6330:2002 + A1:2011 procedura prania 6A
		kierunek poprzeczny		2	
8	Wytrzymałość na przebicie kulką, nie mniej niż		daN	50	PN-EN ISO 9073-5:2008
9	Odporność wybarwień, nie mniej niż:				
9.1	światło	zmiana barwy	stopień	4 – 5	PN-EN ISO 105-B02: 2014-11
9.2	pranie	zmiana barwy	stopień	4 – 5	PN-EN ISO 105-C06:2010 metoda A1S
		zabrudzenie bieli bawełny / wełny		4 - 5	
9.3	pot	zmiana barwy	stopień	4 – 5	PN-EN ISO 105-E04:2013-06
		zabrudzenie bieli bawełny / wełny		4 – 5	
9.4	tarcie suche	zabrudzenie bieli bawełny	stopień	4 - 5	PN-EN ISO 105-X12:2016-08
9.5	tarcie mokre	zabrudzenie bieli bawełny	stopień	4	

Bezpieczeństwo wyrobu

Wykonanie materiału powinno zapewniać zachowanie przez wyrób składu związków chemicznych i dopuszczalnego poziomu ich emisji bezpiecznego dla użytkowników, których wykazy, wielkości oraz procedury badawcze zostały określone przez Międzynarodowe Stowarzyszenie na Rzecz Badań i Rozwoju Ekologii Wyrobów Włókienniczych w dokumencie normatywnym OEKO-TEX Standard 100 – klasa produktu II.

Wymagany zakres badań dla wyrobu przedstawiono w Tabelcy 3. Dokumentami potwierdzającymi zgodność z wymaganiami dotyczącymi bezpieczeństwa powinny być wyniki badań wykonane w laboratorium akredytowanym wg PN-EN ISO/IEC 17025.

Tabelca 3

Lp.	Nazwa parametru	Jednostka miary	Wartość parametru	Metoda badania wg
1	Odczyn pH	pH	4,0 ÷ 7,5	PN-EN ISO 3071:2007
2	Zawartość wolnego lub uwalniającego się formaldehydu, nie więcej niż:	mg/kg	75	PN-EN ISO14184-1:2011
3	Zawartość amin odszczepianych z barwników azowych w warunkach redukcyjnych, nie więcej niż:	mg/kg	20	PN-EN 14362-1:2017-04

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).

4.3 Charakterystyka maszyn dziewiarskich i szwalniczych

Wykaz podstawowych maszyn niezbędnych do wykonania wyrobu zestawiono w tabelcy 4.

Tabelca 4

Lp.	Rodzaj maszyny	Typ	Uwagi
1	Osnowarka raszłowa	jednołożyskowa	E 32/22
2	Dwuigłówka	łańcuskowa	-
3	Overlock	trzyńitkowy lub czteronitkowy	-

4.4 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych

Zestawienie szwów i ściegów stosowanych w wykonaniu wyrobu przedstawiono w tabelcy 5. 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.

Tabelca 5

Lp.	Rodzaj szwu i ściegu	Miejsce zastosowania w wykonaniu wyrobu
1	6.01.01/504 lub 6.01.01/506	obrzućenie krawędzi ciętych
2	6.01.01/406	wykonanie zdobień

Wymagane gęstości ściegów:

- łańcuskowych; 40 ÷ 45 ściegów / 1dm,
- overlockowych; 50 ÷ 60 ściegów / 1dm.

5 Zestawienie elementów składowych

Zestawienie elementów składowych przedstawiono w tablicy 6.

Tablica 6

Lp.	Rodzaj materiału	Nazwa elementu	Ilość
1	Dzianina zasadnicza	szal	1

6 Opis wykonania

Podstawowe operacje wykonania szalika przedstawiono w tablicy 7.

Tablica 7

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
1	Stabilizacja dzianiny	-	parowanie na prasie parowej i leżakowanie 48 godzin
2	Rozkrój dzianiny	-	wg szablonów
3	Obrzucenie krawędzi ciętych	6.01.01/504 lub 6.01.01/506	na krótszych bokach szalika podłożyć wszywkę firmową i konserwacyjną
4	Wykonanie zdobień na końcach szalika	6.01.01/406	wg oznaczenia
5	Operacje końcowe	-	zakończenie szwów przed pruciem, oczyszczenie z końców nitki

7 Cechowanie, składanie, pakowanie

7.1 Cechowanie

Wszywka firmowa zawierająca nazwę (i znak firmowy) wykonawcy i producenta, numer partii produkcyjnej, datę produkcji (miesiąc i rok), umieszczona na krótszym boku, spodniej części szalika.

Wszywka informacyjna o sposobie konserwacji zamocowana pod lub obok wszywki firmowej. Oznaczenie sposobu konserwacji zgodnie z PN-EN ISO 3758:2012 obejmujące następujący układ znaków:



Dopuszcza się stosowanie zamiennie jednej wszywki zawierającej oznaczenia zawarte na wszywce firmowej i wszywce informacyjnej. Wszywka taka powinna być umieszczona w miejscu naszywania wszywki firmowej.

Informacje naniesione na wszywkach wykonać w technologii zapewniającej ich czytelność przy codziennym użytkowaniu i okresowych zabiegach konserwacyjnych przez okres minimum 2 lat.

Etykieta jednostkowa wykonana na papierze samoprzylepnym do naklejenia na wierzch worka foliowego, zawierająca co najmniej następujące dane:

- nazwę, adres (i znak firmowy) wykonawcy i producenta;
- nazwę wyrobu, numer wzoru i kolor wyrobu;
- skład surowcowy z podaniem nazw handlowych lub grup surowcowych oraz ich udziałów procentowych;
- jakość wyrobu podaną słownie;
- znak kontroli jakości;
- miesiąc i rok produkcji wyrobu;
- numer partii produkcyjnej;

g se

- oznaczenie sposobu konserwacji wg PN-EN ISO 3758:2012;
- informacje o okresie użytkowania i gwarancji (normatywny okres używalności – 4 lata, 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 kupna–sprzedaży.

Etykieta na opakowanie zbiorcze zawierająca, co najmniej następujące dane:

- nazwę, adres (i znak firmowy) wykonawcy i producenta;
- nazwę wyrobów, numer wzoru i kolor wyrobów;
- skład surowcowy z podaniem nazw handlowych lub grup surowcowych oraz ich udziałów procentowych;
- jakość wyrobów podaną słownie;
- ogólną liczbę sztuk zawartych w opakowaniu;
- znak kontroli jakości;
- miesiąc i rok produkcji wyrobu,
- numer partii produkcyjnej;
- informacje o okresie użytkowania i gwarancji (normatywny okres używalności – 4 lata, 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 kupna–sprzedaży.

7.2 Składanie

Szalik należy złożyć po długości na osiem części.

7.3 Pakowanie

Złożony wyrób zapakować w torebkę foliową i nakleić na torebkę etykietę jednostkową. Następnie 20 sztuk wyrobu zapakować do kartonu o wymiarach 40 cm x 30cm x 25 cm. Karton zakleić taśmą klejącą. Na wierzch kartonu nakleić etykietę na opakowanie zbiorcze.

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 2006 r. *o systemie oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności i bezpieczeństwa państwa* (t.j. Dz.U. z 2018 r. poz. 114, 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 (t.j. Dz. U. z 2018 r. poz.1385, z późn. zm.).

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Obrony Narodowej 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 funkcjonowaniem systemu oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności i bezpieczeństwa państwa, w tym czynnościami związanymi z wyrobem wprowadzanym do użytku jest szef Rejonowego Przedstawicielstwa Wojskowego (RPW) wskazany przez dyrektora jednostki organizacyjnej, której jest podległe RPW – Wojskowe Centrum Normalizacji, Jakości i Kodyfikacji (WCNJiK).

Szaliki letnie podlegają ocenie zgodności w trybie I.

8.2 Proces nadzorowania jakości

Proces nadzorowania jakości wyrobów prowadzi RPW wskazane przez Dyrektora WCNJiK 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).

8.2.1 Postanowienia ogólne

W celu sprawdzenia, czy wyroby są wykonane zgodnie z wymaganiami WDTT wyrobu 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 Wojskowa Dokumentacja Techniczno-Technologiczna (WDTT) do produkcji seryjnej;
- wzór wyrobu;
- normy wskazane w niniejszej dokumentacji.

Wyroby przedstawione do badań zgodności z wymaganiami WDTT powinny być 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-84751:1992 Wyroby dziewiarskie i pończosznicze – Badania odbiorcze dla partii wyrobów o liczności nie większej niż 10 000 szt, o tym samym oznaczeniu klasyfikacyjnym, tej samej jakości, przedstawionych do jednorazowej weryfikacji zgodności.

Próbki do badań pobiera przedstawiciel organu realizującego proces nadzorowania jakości z udziałem komisji Wykonawcy.

Badania wykonują:

- przedstawiciel organu realizującego proces nadzorowania jakości siłami i środkami Wykonawcy, w zakresie określonym w tablicy 8, Lp. 1, 2 i 3,
- laboratoria w zakresie określonym w tablicy 8, 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.

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.

Dla pierwszej partii wyrobów dostarczonych zgodnie z zawartą umową badania laboratoryjne należy wykonać w laboratorium wg PN-EN ISO/IEC 17025. Dla kolejnych partii dopuszcza się przeprowadzenie badań w innym laboratorium. Jeden egzemplarz wyników badań laboratoryjnych Wykonawca przekazuje organowi realizującemu proces nadzorowania jakości.

W przypadku zmiany dostawcy materiałów zasadniczych, wskazanych w WDTT, tablica 8, Wykonawca jest zobowiązany dla pierwszej partii dostawy, wykonanej z tych materiałów, 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 producenta.

W przypadku zaistnienia przesłanek, które mogą świadczyć o pogorszeniu jakości wyrobu lub materiałów składowych organ realizujący proces nadzorowania jakości może pobrać losowo z bieżącej partii produkcyjnej wyroby i zlecić ich badanie WOBWSM (koszty badań pokrywa WOBWSM, w przypadku braku akredytacji na wymagany zakres badań WOBWSM przekazuje przedmioty do laboratorium z akredytacją wg PN-EN ISO/IEC 17025.). Pozytywne wyniki przeprowadzonych badań należy zaliczyć do badań zdawczo-odbiorczych partii. Potwierdzenie w badaniach niezgodności wyrobów z wymaganiami określonymi w niniejszych WDTT skutkuje rozszerzeniem badań zdawczo-odbiorczych lub zwiększeniem liczności próby wg uzgodnień między Wykonawcą a organem realizującym proces nadzorowania jakości. Badania te Wykonawca wykonuje w laboratorium z akredytacją wg PN-EN ISO/IEC 17025, bez dodatkowego finansowania przez MON, a jeden egzemplarz wyników badań przekazuje organowi realizującemu proces nadzorowania jakości.

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 wykonuje Wykonawca, przy udziale i pod kontrolą przedstawiciela organu realizującego proces nadzorowania jakości (nie dotyczy badań laboratoryjnych).

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 powinny być przeprowadzone zgodnie z zakresem określonym w tablicy 8. 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 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. Urz. Min. Obr. Nar. z 2013 r. poz. 274, z późn. zm.).

8.2.5 Zakres, wymagania i metody badań

Zestawienie zakresów wymagań i metod badań dla poszczególnych rodzajów badań kontrolnych przedstawiono w tablicy 8.

Tablica 8

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 wszywkach informacyjnych i etykietach jednostkowych), składania i pakowania	WDTT rozdz. 7	+	+
3	Badania szczegółowe wyrobów			
3.1	Sprawdzenie dokumentacji zakupu materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT podrozdz. 4.1	+	+
3.2	Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT podrozdz. 4.1	+	+
3.3	Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu oraz zgodności z obowiązującym wzorem (badanie organoleptyczne)	Ocena zgodności z wzorem PUiW	+	+
3.4	Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z tabelami wymiarów wyrobu gotowego	WDTT rozdz. 9, 10	+	+
4	Badania laboratoryjne			
4.1.	Sprawdzenie spełnienia wymagań dla wyrobu	WDTT podrozdz. 4.2, tablica 2, Lp.: 8, 9.1, 9.2, 9.3 oraz Bezpieczeństwo wyrobu	- *)	+
		WDTT podrozdz. 4.2, tablica 2, Lp.: 1, 4, 5, 6, 7, 9.4, 9.5	+	+
*) 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 8 oznaczenia badań:
 - „Z-O” - zdawczo-odbiorcze,
 - „O” - okresowe,
 - „+” - badania wykonuje się,
 - „-” - badania nie wykonuje się.

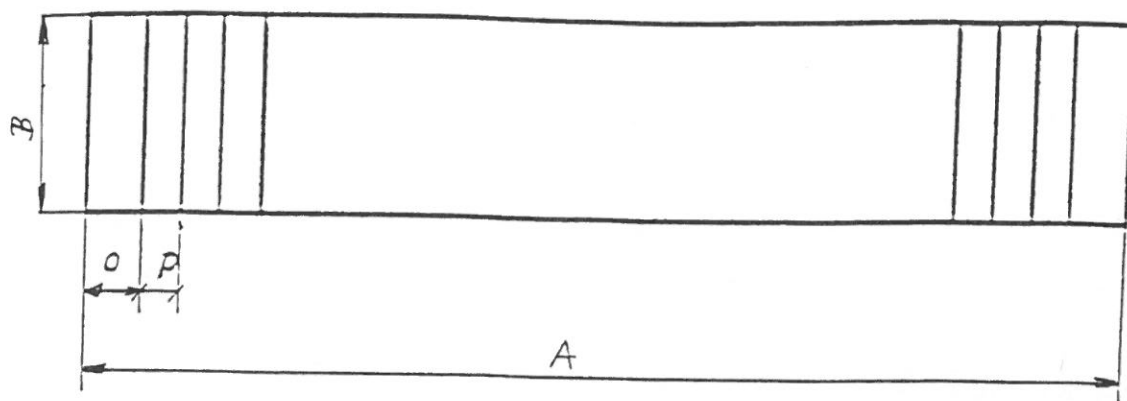
8.3 Wzór przedmiotu

Aktualny wzór przedmiotu (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 przedmiotu, także w ramach badań laboratoryjnych).

8.4 Gwarancja na przedmiot

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

9 Rysunek techniczny



Rysunek 2

10 Tabela wymiarów wyrobu gotowego

Podstawowe wymagania wymiarowe oraz masy wyrobów gotowych w zależności od ich wielkości podano w tabelicy 9.

Tabela 9

Wymiary w centymetrach

Oznaczenie na rysunku	Nazwa wymiaru	Wymiary liniowe	Dopuszczalne odchylenie
A	długość szala	120	± 2
B	szerokość szala	22	± 1
O	odległość od brzegu do pierwszego zdobienia	2	$\pm 0,5$
P	odległość między rzędami zdobień	1,5	$\pm 0,2$

Handwritten signature or initials.

11 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej

g s

WZORZEC DZIANINY - tylko w dokumentacji oryginalnej



**MINISTERSTWO OBRONY NARODOWEJ
INSPEKTORAT WSPARCIA SIŁ ZBROJNYCH**

**WOJSKOWY OŚRODEK BADAWCZO - WDROŻENIOWY
SŁUŻBY MUNDUROWEJ**

**WOJSKOWA DOKUMENTACJA
TECHNICZNO - TECHNOLOGICZNA**

Szalik zimowy koloru białego

Wzór 535A/MON

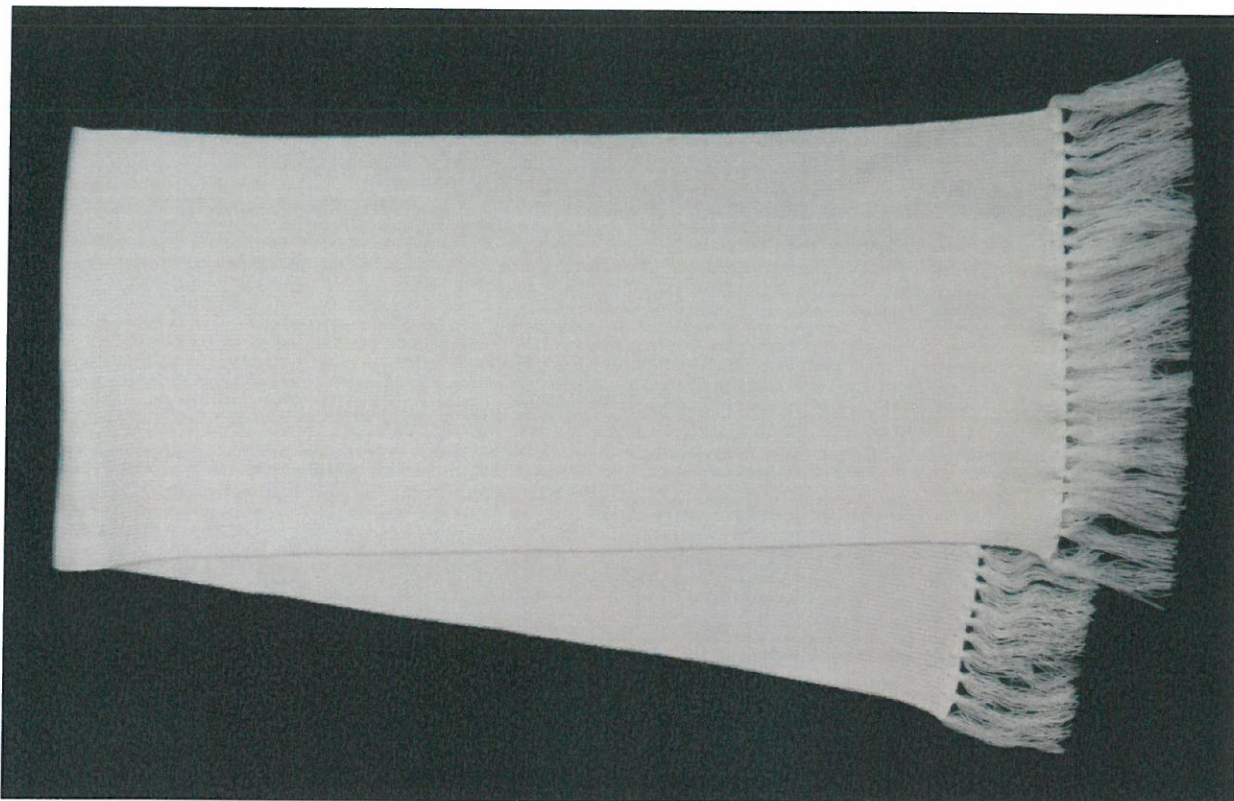
Arkusz uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej

Handwritten signature or initials in the bottom right corner of the page.

Spis treści

1	Rysunek modelowy	4
2	Przedmiot dokumentacji	4
3	Opis ogólny wyrobu	4
4	Wymagania techniczne	4
4.1	Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków	4
4.2	Charakterystyka dzianiny	5
4.3	Charakterystyka maszyn dziewiarskich i szwalniczych	6
4.4	Rodzaje szwów i ściągów maszynowych	6
5	Zestawienie elementów składowych	6
6	Opis wykonania	6
7	Cechowanie, składanie, pakowanie	7
7.1	Cechowanie	7
7.2	Składanie	7
7.3	Pakowanie	7
8	Zasady weryfikacji zgodności	8
8.1	Tryb oceny zgodności	8
8.2	Proces nadzorowania jakości	8
8.2.1	Postanowienia ogólne	8
8.2.2	Badania zdawczo-odbiorcze	9
8.2.3	Badania okresowe	9
8.2.4	Zmiany w WDTT oraz wzorce przedmiotu (badania typu)	10
8.2.5	Zakres, wymagania i metody badań	10
8.3	Wzór przedmiotu	11
8.4	Gwarancja na przedmiot	11
9	Rysunek techniczny	11
10	Tabela wymiarów wyrobu gotowego	11
11	Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej	12
	Załącznik A (normatywny) Wzorzec dzianiny – tylko w dokumentacji oryginalnej	13

1 Rysunek modelowy



Fotografia 1

2 Przedmiot dokumentacji

Przedmiotem dokumentacji są wymagania techniczno-użytkowe do wykonania szalika zimowego koloru białego Wzór 535A/MON.

3 Opis ogólny wyrobu

Szalik zimowy wykonany jest z akrylowej dzianiny o splocie dwuprawym 1x1. Krótsze boki wyrobu zakończone frędzlami zawiązywany ręcznie.

4 Wymagania techniczne

Do wykonania obowiązują:

- Wojskowa Dokumentacja Techniczno-Technologiczna wyrobu.
- zatwierdzony wzór,
- specyfikacje techniczne materiałów zasadniczych i dodatków, wg wymagań określonych w tablicy 1.

4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Rodzaj zastosowanych materiałów i dodatków oraz ich charakterystykę przedstawiono w tablicy 1

Tablica 1

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Wymaganie wg
1	Dzianina zasadnicza	dzianina rządkowa w kolorze białym	tablicy 2
2	Nici odzieżowe	nici z włókien odcinkowych poliestrowych o masie liniowej 26 tex \pm 6 tex o średniej minimalnej sile zrywającej 6,5 N w kolorze dzianiny zasadniczej	PN-ISO 1139:1998 PN-EN 12590:2002
3	Wszywki	wszywka firmowa wszywka ze sposobem konserwacji	punktu 7.1 niniejszej dokumentacji

g s

4.2 Charakterystyka dzianiny

Wymagania techniczno-użytkowe dla dzianiny zasadniczej wyrobu oraz metody jej oceny zestawiono w tablicy 2.

Tablica 2

Lp.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wartość parametru	Oznaczenie i metoda badania wg
1	Skład surowcowy przędzy - włókna akrylowe		%	PAN - 100	PN-P-01703:1996 PN-P-04604:1972
2	Masa liniowa przędzy		Tt	32 tex x 2 x 3 t ₀	PN-ISO 1139:1998 PN-P-04653:1997
3	Splot dzianiny		-	dwuprawy 1x1	PN-EN ISO 8388:2005 p. 3.3.2
4	Liczba rzędów		liczba/cm	4,7 ± 0,2	PN-EN 14971:2007
5	Liczba kolumnienek			6,5 ± 0,3	
6	Masa powierzchniowa		g/m ²	565 ± 28	PN-P-04613:1997
7	Zmiana wymiarów po praniu w temperaturze 30°C, nie więcej niż	kierunek wzdluzny	%	3	PN-EN ISO 5077:2011 PN-EN ISO 3759:2011 PN-EN ISO 6330:2012 procedura 3M
		kierunek poprzeczny		3	
8	Wytrzymałość na przebicie kulką, nie mniej niż		N	350	PN-EN ISO 9073-5:2008

Obszycie końców szalika wykonane z przędzy o masie liniowej 32 tex x 2 w postaci 25 frędzli na każdym z boków – po 30 nitkach na frędzel zawiązywanych ręcznie.

Bezpieczeństwo wyrobu

Wykonanie materiału powinno zapewniać zachowanie przez wyrób składu związków chemicznych i dopuszczalnego poziomu ich emisji bezpiecznego dla użytkowników, których wykazy, wielkości oraz procedury badawcze zostały określone przez Międzynarodowe Stowarzyszenie na Rzecz Badań i Rozwoju Ekologii Wyróbów Włókienniczych w dokumencie normatywnym OEKO-TEX Standard 100 – klasa produktu II.

Wymagany zakres badań dla wyrobu przedstawiono w Tablicy 3. Dokumentami potwierdzającymi zgodność z wymaganiami dotyczącymi bezpieczeństwa powinny być wyniki badań wykonane w laboratorium akredytowanym wg PN-EN ISO/IEC 17025.

Tablica 3

Lp.	Nazwa parametru	Jednostka miary	Wartość parametru	Metoda badania wg
1	Odczyn pH	pH	4,0 ÷ 7,5	PN-EN ISO 3071:2007
2	Zawartość wolnego lub uwalniającego się formaldehydu, nie więcej niż:	mg/kg	75	PN-EN ISO14184-1:2011
3	Zawartość amin odszczepianych z barwników azowych w warunkach redukcyjnych, nie więcej niż	mg/kg	20	PN-EN 14362-1:2017-04

Uznaje się, również, że wyrób spełnia wymagania dotyczące bezpieczeństwa, jeżeli posiada aktualną autoryzację (certyfikat) do postępowania się znakiem OEKO – TEX, zgodnie z normą OEKO – TEX Standard 100 (klasa produktów II).

4.3 Charakterystyka maszyn dziewiarskich i szwalniczych

Wykaz podstawowych maszyn niezbędnych do wykonania wyrobu zestawiono w tablicy 4.

Tablica 4

Lp.	Rodzaj maszyny	Typ	Uwagi
1	Szydełkarka płaska	dwułożyskowa	E 8
2	Overlock	trzynitkowy lub czteronitkowy	-
3	Stebnowka	jednoigłowa	-

4.4 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych

Zestawienie szwów i ściegów stosowanych w wykonaniu wyrobu przedstawiono w tablicy 5. 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.

Tablica 5

Lp.	Rodzaj szwu i ściegu	Miejsce zastosowania w wykonaniu wyrobu
1	6.01.01/504 lub 6.01.01./506	obrzućcie krawędzi ciętych
2	-	ręczne zawiązanie frędzli
3	5.07.01/301	nastębnowanie wszywki

Wymagane gęstości ściegów:

- overlockowych; 50 ÷ 60 ściegów / 1dm,
- stebnowych; 30 ÷ 35 ściegów / 1dm.

5 Zestawienie elementów składowych

Zestawienie elementów składowych przedstawiono w tablicy 6.

Tablica 6

Lp.	Rodzaj materiału	Nazwa elementu	Ilość
1	Dzianina zasadnicza	szal	1
2	Przędza	frędzle	50
			Razem: 51

6 Opis wykonania

Podstawowe operacje wykonania szalika przedstawiono w tablicy 7

Tablica 7

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
1	Stabilizacja dzianiny	-	parowanie na prasie parowej i leżakowanie 48 godzin
2	Rozkrój dzianiny	-	wg szablonów
3	Obrzućcie krawędzi ciętych	6.01.01/504 lub 6.01.01/506	-
4	Operacje pomocnicze	-	przycięcie i wciągnięcie szwów
5	Cięcie i wiązanie przędzy	-	ręcznie
6	Nastębnowanie wszywki informacyjnej na krótszym boku	5.07.01/301	powyżej frędzli, 2 cm od krawędzi dłuższego boku

7 Cechowanie, składanie, pakowanie

7.1 Cechowanie

Wszywka firmowa zawierająca nazwę (i znak firmowy) wykonawcy i producenta, numer partii produkcyjnej, datę produkcji (miesiąc i rok), umieszczona na krótszym boku szalika pod zamocowanymi do wyrobu frędzlami.

Wszywka informacyjna o sposobie konserwacji zamocowana pod lub obok wszywki firmowej. Oznaczenie sposobu konserwacji zgodnie z PN-EN ISO 3758:2012 obejmujące następujący układ znaków:



Dopuszcza się stosowanie zamiennie jednej wszywki zawierającej oznaczenia zawarte na wszywce firmowej i wszywce informacyjnej. Wszywka taka powinna być umieszczona w miejscu naszywania wszywki firmowej.

Informacje naniesione na wszywkach wykonać w technologii zapewniającej ich czytelność przy codziennym użytkowaniu i okresowych zabiegach konserwacyjnych przez okres minimum 2 lat.

Etykieta jednostkowa wykonana na papierze samoprzylepnym do naklejenia na wierzch worka foliowego, zawierająca co najmniej następujące dane:

- nazwę, adres (i znak firmowy) wykonawcy i producenta;
- nazwę wyrobu, numer wzoru i kolor wyrobu;
- skład surowcowy;
- jakość wyrobu podaną słownie;
- znak kontroli jakości;
- miesiąc i rok produkcji wyrobu;
- numer partii produkcyjnej;
- oznaczenie sposobu konserwacji wg PN-EN ISO 3758:2012;
- informacje o okresie użytkowania i gwarancji (normatywny okres używalności – 4 lata, 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 kupna–sprzedaży

Etykieta na opakowanie zbiorcze zawierająca, co najmniej następujące dane:

- nazwę, adres (i znak firmowy) wykonawcy i producenta;
- nazwę wyrobów, numer wzoru i kolor wyrobów;
- skład surowcowy;
- jakość wyrobów podaną słownie;
- ogólną liczbę sztuk zawartych w opakowaniu;
- znak kontroli jakości;
- miesiąc i rok produkcji wyrobu,
- numer partii produkcyjnej;
- informacje o okresie użytkowania i gwarancji (normatywny okres używalności – 4 lata, 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 kupna–sprzedaży.

7.2 Składanie

Szalik należy złożyć na połowę, a następnie jeszcze raz na pół.

7.3 Pakowanie

Wyrób zapakować w torebkę foliową i nakleić na torebkę etykietę jednostkową. Następnie 20 sztuk wyrobu zapakować do kartonu o wymiarach 40 cm x 30 cm x 25 cm. Karton zakleić taśmą klejącą. Na wierzchu kartonu nakleić etykietę na opakowanie zbiorcze.

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 2006 r. o systemie oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności i bezpieczeństwa państwa (t.j. Dz.U. z 2018 r. poz. 114, 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 (t.j. Dz. U. z 2018 r. poz.1385, z późn. zm.).

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Obrony Narodowej 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 funkcjonowaniem systemu oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności i bezpieczeństwa państwa, w tym czynnościami związanymi z wyrobem wprowadzanym do użytku jest szef Rejonowego Przedstawicielstwa Wojskowego (RPW) wskazany przez dyrektora jednostki organizacyjnej, której jest podległe RPW – Wojskowe Centrum Normalizacji, Jakości i Kodyfikacji (WCNJK).

Szalik zimowy podlega ocenie zgodności w trybie I.

8.2 Proces nadzorowania jakości

Proces nadzorowania jakości wyrobów prowadzi RPW wskazane przez Dyrektora WCNJK 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).

8.2.1 Postanowienia ogólne

W celu sprawdzenia, czy wyroby są wykonane zgodnie z wymaganiami WDTT wyrobu 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 Wojskowa Dokumentacja Techniczno-Technologiczna (WDTT) do produkcji seryjnej;
- wzór wyrobu;
- normy wskazane w niniejszej dokumentacji.

Wyroby przedstawione do badań zgodności z wymaganiami WDTT powinny być 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, przędzy, dzianiny i włókiennicze pokrycia podłogowe – Badania Odbiorcze lub
- z partii wyrobów zgodnie z normą PN-P-84751:1992 Wyroby dziewiarskie i pończosznice – Badania odbiorcze dla partii wyrobów o liczności nie większej niż 10 000 szt, o tym samym oznaczeniu klasyfikacyjnym, tej samej jakości, przedstawionych do jednorazowej weryfikacji zgodności.

Próbki do badań pobiera przedstawiciel organu realizującego proces nadzorowania jakości z udziałem komisji Wykonawcy.

Badania wykonują:

- przedstawiciel organu realizującego proces nadzorowania jakości siłami i środkami Wykonawcy, w zakresie określonym w tablicy 8, Lp. 1, 2 i 3,
- laboratoria w zakresie określonym w tablicy 8, 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.

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.

Dla pierwszej partii wyrobów dostarczonych zgodnie z zawartą umową badania laboratoryjne należy wykonać w laboratorium wg PN-EN ISO/IEC 17025. Dla kolejnych partii dopuszcza się przeprowadzenie badań w innym laboratorium. Jeden egzemplarz wyników badań laboratoryjnych Wykonawca przekazuje organowi realizującemu proces nadzorowania jakości.

W przypadku zmiany dostawcy materiałów zasadniczych, wskazanych w WDTT, tablica 8, Wykonawca jest zobowiązany dla pierwszej partii dostawy, wykonanej z tych materiałów, 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 producenta.

W przypadku zaistnienia przesłanek, które mogą świadczyć o pogorszeniu jakości wyrobu lub materiałów składowych organ realizujący proces nadzorowania jakości może pobrać losowo z bieżącej partii produkcyjnej wyroby i zlecić ich badanie WOBWSM (koszty badań pokrywa WOBWSM, w przypadku braku akredytacji na wymagany zakres badań WOBWSM przekazuje przedmioty do laboratorium z akredytacją wg PN-EN ISO/IEC 17025.). Pozytywne wyniki przeprowadzonych badań należy zaliczyć do badań zdawczo-odbiorczych partii. Potwierdzenie w badaniach niezgodności wyrobów z wymaganiami określonymi w niniejszych WDTT skutkuje rozszerzeniem badań zdawczo-odbiorczych lub zwiększeniem liczności próby wg uzgodnień między Wykonawcą a organem realizującym proces nadzorowania jakości. Badania te Wykonawca wykonuje w laboratorium z akredytacją wg PN-EN ISO/IEC 17025, bez dodatkowego finansowania przez MON, a jeden egzemplarz wyników badań przekazuje organowi realizującemu proces nadzorowania jakości.

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 wykonuje Wykonawca, przy udziale i pod kontrolą przedstawiciela organu realizującego proces nadzorowania jakości (nie dotyczy badań laboratoryjnych).

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 powinny być przeprowadzone zgodnie z zakresem określonym w tablicy 8. 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 przedmiotu, WOBWSM lub Gestor 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 zakresów wymagań i metod badań dla poszczególnych rodzajów badań kontrolnych przedstawiono w tablicy 8.

Tablica 8

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 wszywkach informacyjnych i etykietach jednostkowych), składania i pakowania	WDTT rozdz. 7	+	+
3	Badania szczegółowe wyrobów			
3.1	Sprawdzenie dokumentacji zakupu materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT podrozdz. 4.1	+	+
3.2	Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT podrozdz. 4.1	+	+
3.3	Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu oraz zgodności z obowiązującym wzorem (badanie organoleptyczne)	Ocena zgodności z wzorem PUiW	+	+
3.4	Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z tabelami wymiarów wyrobu gotowego	WDTT rozdz. 9, 10	+	+
4	Badania laboratoryjne			
4.1.	Sprawdzenie spełnienia wymagań dla wyrobu	WDTT podrozdz. 4.2, tablica 2 Lp. 8 oraz Bezpieczeństwo wyrobu	- *)	+
		WDTT rozdz. 4.2, tablica 2, Lp.: 1, 4, 5, 6, 7	+	+
*) 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 8 oznaczenia badań:
 - „Z-O” - zdawczo-odbiorcze,
 - „O” - okresowe,
 - „+” - badania wykonuje się,
 - „-” - badania nie wykonuje się.

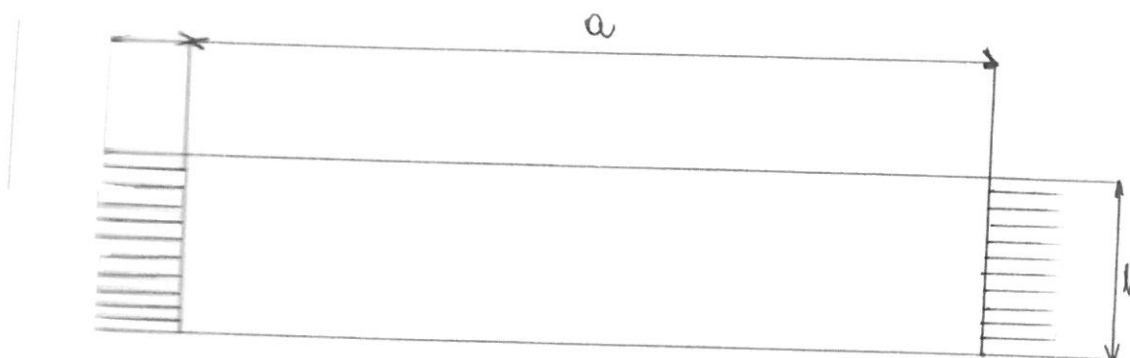
8.3 Wzór przedmiotu

Aktualny wzór przedmiotu (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 przedmiotu, także w ramach badań laboratoryjnych)

8.4 Gwarancja na przedmiot

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

9 Rysunek techniczny



Rysunek 1

10 Tabela wymiarów wyrobu gotowego

Podstawowe wymagania wymiarowe oraz masy wyrobów gotowych w zależności od ich wielkości podano w tabelicy 9.

Tablica 9

Wymiary w centymetrach			
Oznaczenie na rysunku	Nazwa wymiaru	Wymiary liniowe	Dopuszczalne odchylenie
<i>a</i>	długość szala	120	± 2
<i>b</i>	szerokość szala	25	± 1
<i>c</i>	długość frędzli	8	± 0,5
Masa wyrobu gotowego w gramach		182 ± 9,0	

Handwritten signature

11 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej

gł 92

Załącznik A
(normatywny)

WZORZEC DZIANINY - tylko w dokumentacji oryginalnej



MINISTERSTWO OBRONY NARODOWEJ
INSPEKTORAT WSPARCIA SIŁ ZBROJNYCH

WOJSKOWY OŚRODEK BADAWCZO - WDROŻENIOWY
SŁUŻBY MUNDUROWEJ

WOJSKOWA DOKUMENTACJA
TECHNICZNO - TECHNOLOGICZNA

Szalik zimowy koloru khaki
Szalik zimowy koloru stalowego

Wzór 535/MON

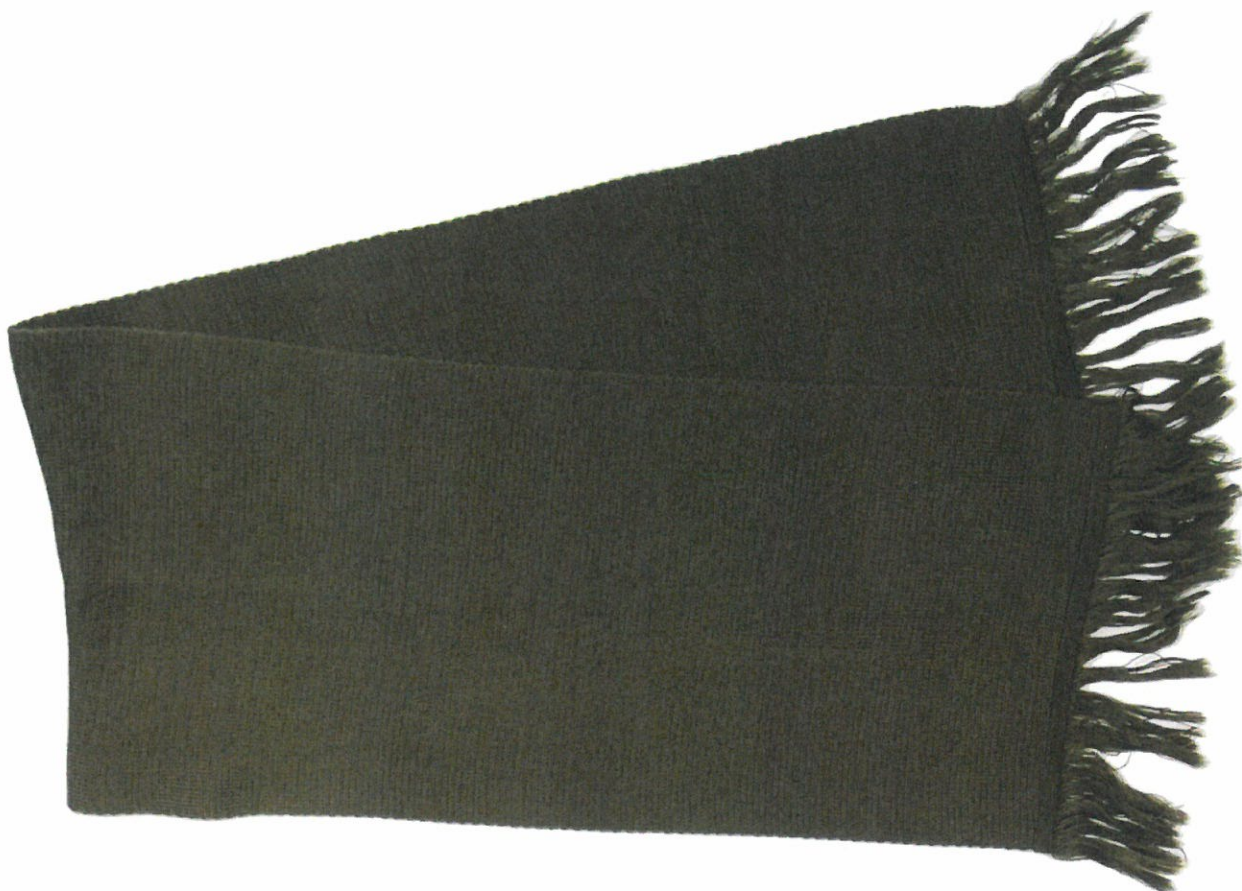
Arkusz uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej

g-s

Spis treści

Arkusz uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej.....	2
1 Rysunek modelowy.....	4
2 Przedmiot dokumentacji.....	4
3 Opis ogólny wyrobu.....	4
4 Wymagania techniczne.....	4
4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków	4
4.2 Charakterystyka dzianiny	5
4.3 Charakterystyka maszyn dziewiarskich i szwalniczych	6
4.4 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych.....	7
5 Zestawienie elementów składowych.....	7
6 Opis wykonania.....	7
7 Cechowanie, składanie, pakowanie	8
7.1 Cechowanie	8
7.2 Składanie	8
7.3 Pakowanie	9
8 Zasady weryfikacji zgodności.....	9
8.1 Tryb oceny zgodności.....	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)	11
8.2.5 Zakres, wymagania i metody badań	11
8.3 Wzór przedmiotu.....	12
8.4 Gwarancja na przedmiot	12
9 Rysunek techniczny.....	12
10 Tabela wymiarów wyrobu gotowego.....	12
11 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej.....	13
Załącznik A (normatywny) Wzorzec dzianiny – tylko w dokumentacji oryginalnej.....	14

1 Rysunek modelowy



Fotografia 1 - Szalik zimowy oficerski koloru khaki

2 Przedmiot dokumentacji

Przedmiotem dokumentacji są wymagania techniczno-użytkowe do wykonania szalika koloru khaki i szalika koloru stalowego Wzór 535/MON.

3 Opis ogólny wyrobu

Szalik zimowy wykonany jest z wełnianej dzianiny w splotie dwuprawym mediolańskim, z przędzy o składzie surowcowym 90% wełny i 10% włókien akrylowych. Wyrób na krótszych bokach posiada wykończenie w postaci doszytych frędzli.

4 Wymagania techniczne

Do wykonania obowiązują:

- Wojskowa Dokumentacja Techniczno-Technologiczna wyrobu.
- zatwierdzony wzór,
- specyfikacje techniczne materiałów zasadniczych i dodatków, wg wymagań określonych w tablicy 1.

4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Rodzaj zastosowanych materiałów i dodatków oraz ich charakterystykę przedstawiono w tablicy1.

Tablica 1

Handwritten signature or initials in blue ink.

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Wymaganie wg
1	Dzianina zasadnicza	dzianina rządkowa w kolorach khaki lub stalowym	tablicy 2
2	Nici odzieżowe	nici z włókien odcinkowych poliestrowych 20 o masie liniowej 26 tex \pm 6 tex o średniej minimalnej sile zrywającej 6,5 N w kolorze dzianiny zasadniczej	PN-ISO 1139:1998 PN-EN 12590:2002
3	Wszywki	wszywka firmowa	punktu 7.1 niniejszej dokumentacji
		wszywka ze sposobem konserwacji	

4.2 Charakterystyka dzianiny

Wymagania techniczno-użytkowe dla dzianiny zasadniczej oraz metody jej oceny zestawiono w tablicy 2.

Tablica 2

Lp.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wartość parametru	Oznaczenie i metoda badania wg
Parametry techniczne przędzy					
1	Skład surowcowy przędzy		%	WO - 90 PAN - 10	PN-P-01703:1996 PN-P-04847-01:1993 PN-P-04847-11:1993
	wełna australijska 24 μ m				
	włókna akrylowe				
2	Masa liniowa przędzy		Tt	36 tex Z 410 x 2 S 260	PN-ISO 1139:1998 PN-P-04653:1997
Parametry techniczne dzianiny zasadniczej					
3	Masa liniowa przędzy		Tt	36 tex x 2 x 2 to	PN-P-04653:1997
4	Splot dzianiny		-	dwuprawy mediolański	PN-EN ISO 8388:2005 p. 3.3.19
5	Liczba rzędów		liczba/cm	5,3 \pm 0,3	PN-EN 14971:2007
6	Liczba kolumnienek			8,4 \pm 0,4	
7	Masa powierzchniowa		g/m ²	536 \pm 30	PN-P-04613:1997
Wymagania użytkowe dla dzianiny					
8	Zmiana wymiarów po praniu w temperaturze 30°C, nie więcej niż	kierunek wzdłużny	%	10	PN-EN ISO 5077:2011 PN-EN ISO 3759:2011 PN-EN ISO 6330:2012 procedura 3M
		kierunek poprzeczny		2	
9	Wytrzymałość na przebicie kulką, nie mniej niż		N	350	PN-EN ISO 9073-5:2008
10 Odporność wybarwień, nie mniej niż					
10.1	światło	zmiana barwy	stopień	4	PN-EN ISO 105-B02: 2014-11
10.2	pranie	zmiana barwy	stopień	4	PN ISO 105-C06:2010 Metoda A1S
		zabrudzenie bieli bawełny / wełny		4	

Tablica 2 (ciąg dalszy)

Lp.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wartość parametru	Oznaczenie i metoda badania wg
10.3	pot	zmiana barwy	stopień	4	PN-EN ISO 105-E04:2013-06
		zabrudzenie bieli bawełny / wełny		4	
10.4	tarcie suche	zabrudzenie bieli bawełny	stopień	4	PN-EN ISO 105-X12:2016-08
10.5	tarcie mokre	zabrudzenie bieli bawełny	stopień	4	

Obszycie końców szalika wykonane z przędzy 36 tex x 2 w postaci pięciu kolumnienek dzianiny w splocie dwuprawym 1x1, o ścisłości rządkowej 8 rządków na 1 cm.

Bezpieczeństwo wyrobu

Wykonanie materiału powinno zapewniać zachowanie przez wyrób składu związków chemicznych i dopuszczalnego poziomu ich emisji bezpiecznego dla użytkowników, których wykazy, wielkości oraz procedury badawcze zostały określone przez Międzynarodowe Stowarzyszenie na Rzecz Badań i Rozwoju Ekologii Wyrobów Włókienniczych w dokumencie normatywnym OEKO-TEX Standard 100 – klasa produktu II.

Wymagany zakres badań dla wyrobu przedstawiono w Tablicy 3. Dokumentami potwierdzającymi zgodność z wymaganiami dotyczącymi bezpieczeństwa powinny być wyniki badań wykonane w laboratorium akredytowanym wg PN-EN ISO/IEC 17025.

Tablica 3

Lp.	Nazwa parametru	Jednostka miary	Wartość parametru	Metoda badania wg
1	Odczyn pH	pH	4,0 ÷ 7,5	PN-EN ISO 3071:2007
2	Zawartość wolnego lub uwalniającego się formaldehydu, nie więcej niż:	mg/kg	75	PN-EN ISO14184-1:2011
3	Zawartość amin odszczepianych z barwników azowych w warunkach redukcyjnych, nie więcej niż	mg/kg	20	PN-EN 14362-1:2017-04

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).

4.3 Charakterystyka maszyn dziewiarskich i szwalniczych

Wykaz podstawowych maszyn niezbędnych do wykonania wyrobu zestawiono w tablicy 4.

Tablica 4

Lp.	Rodzaj maszyny	Typ	Uwagi
1	Szydełkarka płaska	dwułożyskowa	E 10
2	Stebnowka	łańcuskowa	-
3	Overlock	trzynitkowy lub czteronitkowy	-

g
s

4.4 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych

Zestawienie szwów i ściegów stosowanych w wykonaniu wyrobu przedstawiono w tabelicy 5. 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.

Tablica 5

Lp.	Rodzaj szwu i ściegu	Miejsce zastosowania w wykonaniu wyrobu
1	6.01.01/504 lub 6.01.01/506	obrzućenie krawędzi ciętych
2	7.03.01/401 +1.13.01/401	doszycie frędzli

Wymagane gęstości ściegów:

- śtebnowych; 40 + 45 ściegów / 1dm,
- overlockowych; 50 + 60 ściegów / 1dm.

5 Zestawienie elementów składowych

Zestawienie elementów składowych przedstawiono w tabelicy 6

Tablica 6

Lp.	Rodzaj materiału	Nazwa elementu	Ilość
1	Dzianina zasadnicza	szal	1
2	Dzianina dodatkowa	frędzle	2
Razem: 3			

6 Opis wykonania

Podstawowe operacje wykonania szalika przedstawiono w tabelicy 7

Tablica 7

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
1	Stabilizacja dzianiny	-	parowanie na prasie parowej i leżakowanie 48 godzin
2	Rozkrój dzianiny	-	wg szablonów i układu kroju
3	Obrzućenie krawędzi ciętych	6.01.01/504 lub 6.01.01/506	-
4	Doszycie frędzli	7.03.01/401 +1.13.01/401	3 cm od brzegu szalika podłożyć wszywkę firmową i konserwacyjną
5	Operacje końcowe	-	zakończenie szwów przed pruciem, oczyszczenie z końców nitek

g *sz*

7 Cechowanie, składanie, pakowanie

7.1 Cechowanie

Wszywka firmowa zawierająca nazwę (i znak firmowy) wykonawcy i producenta, numer partii produkcyjnej, datę produkcji (miesiąc i rok), umieszczona na krótszym boku szalika pod doszytym do wyrobu brzegiem frędzli.

Wszywka informacyjna o sposobie konserwacji zamocowana pod lub obok wszywki firmowej. Oznaczenie sposobu konserwacji zgodnie z PN-EN ISO 3758:2012 obejmujące następujący układ znaków:



Dopuszcza się stosowanie zamiennie jednej wszywki zawierającej oznaczenia zawarte na wszywce firmowej i wszywce informacyjnej. Wszywka taka powinna być umieszczona w miejscu naszywania wszywki firmowej.

Informacje naniesione na wszywkach wykonać w technologii zapewniającej ich czytelność przy codziennym użytkowaniu i okresowych zabiegach konserwacyjnych przez okres minimum 2 lat.

Etykieta jednostkowa wykonana na papierze samoprzylepnym do naklejenia na wierzch worka foliowego, zawierająca co najmniej następujące dane:

- nazwę, adres (i znak firmowy) wykonawcy i producenta;
- nazwę wyrobu, numer wzoru i kolor wyrobu;
- skład surowcowy z podaniem nazw handlowych lub grup surowcowych oraz ich udziałów procentowych;
- jakość wyrobu podaną słownie;
- znak kontroli jakości;
- miesiąc i rok produkcji wyrobu;
- numer partii produkcyjnej;
- oznaczenie sposobu konserwacji wg PN-EN ISO 3758:2012;
- informacje o okresie użytkowania i gwarancji (normatywny okres używalności – 4 lata, 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 kupna–sprzedaży.

Etykieta na opakowanie zbiorcze zawierająca, co najmniej następujące dane:

- nazwę, adres (i znak firmowy) wykonawcy i producenta;
- nazwę wyrobów, numer wzoru i kolor wyrobów;
- skład surowcowy z podaniem nazw handlowych lub grup surowcowych oraz ich udziałów procentowych;
- jakość wyrobów podaną słownie;
- ogólną liczbę sztuk zawartych w opakowaniu;
- znak kontroli jakości;
- miesiąc i rok produkcji wyrobu,
- numer partii produkcyjnej;
- informacje o okresie użytkowania i gwarancji (normatywny okres używalności – 4 lata, 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 kupna–sprzedaży.

7.2 Składanie

Szalik należy złożyć na połowę, a następnie jeszcze raz na pół.

7.3 Pakowanie

Wyrób zapakować w torebkę foliową i nakleić na torebkę etykietę jednostkową. Następnie 20 sztuk wyrobu zapakować do kartonu o wymiarach 40 cm x 30 cm x 25 cm. Karton zakleić taśmą klejącą. Na wierzchu kartonu nakleić etykietę na opakowanie zbiorcze.

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 2006 r. o systemie oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności i bezpieczeństwa państwa (t.j. Dz.U. z 2018 r. poz. 114, 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 (t.j. Dz. U. z 2018 r. poz.1385, z późn. zm.).

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Obrony Narodowej 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 funkcjonowaniem systemu oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności i bezpieczeństwa państwa, w tym czynnościami związanymi z wyrobem wprowadzanym do użytku jest szef Rejonowego Przedstawicielstwa Wojskowego (RPW) wskazany przez dyrektora jednostki organizacyjnej, której jest podległe RPW – Wojskowe Centrum Normalizacji, Jakości i Kodyfikacji (WCNJK).

Szaliki zimowe podlegają ocenie zgodności w trybie I.

8.2 Proces nadzorowania jakości

Proces nadzorowania jakości wyrobów prowadzi RPW wskazane przez Dyrektora WCNJK 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).

8.2.1 Postanowienia ogólne

W celu sprawdzenia, czy wyroby są wykonane zgodnie z wymaganiami WDTT wyrobu 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 Wojskowa Dokumentacja Techniczno-Technologiczna (WDTT) do produkcji seryjnej;
- wzór wyrobu;
- normy wskazane w niniejszej dokumentacji.

Wyroby przedstawione do badań zgodności z wymaganiami WDTT powinny być 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, przędzy, dzianiny i włókiennicze pokrycia podłogowe – Badania Odbiorcze lub
- z partii wyrobów zgodnie z normą PN-P-84751:1992 Wyroby dziewiarskie i pończosznicze – Badania odbiorcze dla partii wyrobów o liczności nie większej niż 10 000 szt, o tym samym oznaczeniu klasyfikacyjnym, tej samej jakości, przedstawionych do jednorazowej weryfikacji zgodności.

Próbki do badań pobiera przedstawiciel organu realizującego proces nadzorowania jakości z udziałem komisji Wykonawcy

Badania wykonują:

- przedstawiciel organu realizującego proces nadzorowania jakości siłami i środkami Wykonawcy, w zakresie określonym w tablicy 8, Lp. 1, 2 i 3,
- laboratoria w zakresie określonym w tablicy 8, 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.

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.

Dla pierwszej partii wyrobów dostarczonych zgodnie z zawartą umową badania laboratoryjne należy wykonać w laboratorium wg PN-EN ISO/IEC 17025. Dla kolejnych partii dopuszcza się przeprowadzenie badań w innym laboratorium. Jeden egzemplarz wyników badań laboratoryjnych Wykonawca przekazuje organowi realizującemu proces nadzorowania jakości.

W przypadku zmiany dostawcy materiałów zasadniczych, wskazanych w WDTT, tablica 8, Wykonawca jest zobowiązany dla pierwszej partii dostawy, wykonanej z tych materiałów, 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 producenta.

W przypadku zaistnienia przesłanek, które mogą świadczyć o pogorszeniu jakości wyrobu lub materiałów składowych organ realizujący proces nadzorowania jakości może pobrać losowo z bieżącej partii produkcyjnej wyroby i zlecić ich badanie WOBWSM (koszty badań pokrywa WOBWSM, w przypadku braku akredytacji na wymagany zakres badań WOBWSM przekazuje przedmioty do laboratorium z akredytacją wg PN-EN ISO/IEC 17025.). Pozytywne wyniki przeprowadzonych badań należy zaliczyć do badań zdawczo-odbiorczych partii. Potwierdzenie w badaniach niezgodności wyrobów z wymaganiami określonymi w niniejszych WDTT skutkuje rozszerzeniem badań zdawczo-odbiorczych lub zwiększeniem liczności próby wg uzgodnień między Wykonawcą a organem realizującym proces nadzorowania jakości. Badania te Wykonawca wykonuje w laboratorium z akredytacją wg PN-EN ISO/IEC 17025, bez dodatkowego finansowania przez MON, a jeden egzemplarz wyników badań przekazuje organowi realizującemu proces nadzorowania jakości.

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 wykonuje Wykonawca, przy udziale i pod kontrolą przedstawiciela organu realizującego proces nadzorowania jakości (nie dotyczy badań laboratoryjnych).

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 powinny być przeprowadzone zgodnie z zakresem określonym w tablicy 8. 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 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. Urz. Min. Obr. Nar. z 2013 r. poz. 274, z późn. zm.).

8.2.5 Zakres, wymagania i metody badań

Zestawienie zakresów wymagań i metod badań dla poszczególnych rodzajów badań kontrolnych przedstawiono w tablicy 8.

Tablica 8

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 wszywkach informacyjnych i etykietach jednostkowych), składania i pakowania	WDTT rozdz. 7	+	+
3	Badania szczegółowe wyrobów			
3.1	Sprawdzenie dokumentacji zakupu materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT podrozdz. 4.1	+	+
3.2	Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT podrozdz. 4.1	+	+
3.3	Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu oraz zgodności z obowiązującym wzorem (badanie organoleptyczne)	Ocena zgodności z wzorem PUiW	+	+
3.4	Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z tabelami wymiarów wyrobu gotowego	WDTT rozdz. 9, 10	+	+
4	Badania laboratoryjne			
4.1.	Sprawdzenie spełnienia wymagań dla wyrobu	WDTT podrozdz. 4.2, tablica 2, Lp.: 9, 10.1, 10.2, 10.3 oraz Bezpieczeństwo wyrobu	-*)	+
		WDTT podrozdz. 4.2, tablica 2, Lp.: 1, 5, 6, 7, 8, 10.4, 10.5	+	+

*) 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 8 oznaczenia badań:
 - „Z-O” - zdawczo - odbiorcze,
 - „O” - okresowe,
 - „+” - badania wykonuje się,
 - „-” - badania nie wykonuje się,

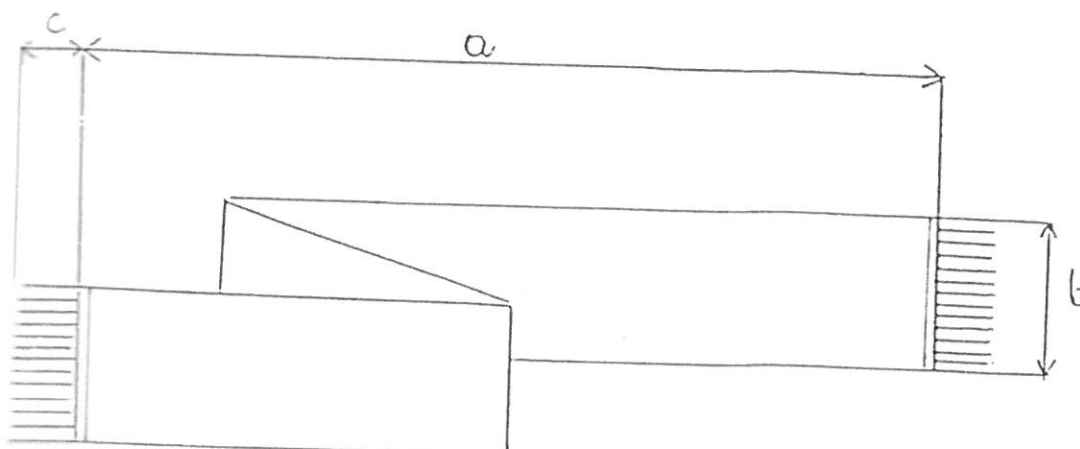
8.3 Wzór przedmiotu

Aktualny wzór przedmiotu (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 przedmiotu, także w ramach badań laboratoryjnych).

8.4 Gwarancja na przedmiot

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

9 Rysunek techniczny



Rysunek 2

10 Tabela wymiarów wyrobu gotowego

Podstawowe wymagania wymiarowe oraz masy wyrobów gotowych w zależności od ich wielkości podano w tablicy 9.

Tablica 9

Wymiary w centymetrach			
Oznaczenie na rysunku	Nazwa wymiaru	Wymiary liniowe	Dopuszczalne odchylenie
a	długość szala	115	± 2
b	szerokość szala	28	± 1
c	długość frędzli	8	± 0,5
Masa wyrobu gotowego w gramach		183 ± 9,0	

g-52

11 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej

Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian przedstawiono w tablicy 9.

g-2

WZORZEC DZIANINY - tylko w dokumentacji oryginalnej

g-5

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

WOJSKOWA DOKUMENTACJA
TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA

Sznur galowy generalski
Wzór 801/MON

Sznur galowy oficerski wojsk lądowych i sił powietrznych
Wzór 802/MON

Sznur galowy podoficera wojsk lądowych i sił powietrznych
Wzór 803/MON

Sznur galowy szeregowego wojsk lądowych i sił powietrznych
Wzór 804/MON



Arkusz uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej
do Wojskowej Dokumentacji Techniczno-Technologicznej do produkcji seryjnej na:

Sznur galowy generalski - nr klasyfikatora hierarchicznego – 84550704010000, Wzór 801/MON.

Sznur galowy oficerski wojsk lądowych i sił powietrznych – nr klasyfikatora hierarchicznego – 84550704040000, Wzór 802/MON.

Sznur galowy podoficera wojsk lądowych i sił powietrznych – nr klasyfikatora hierarchicznego 84550704050000, Wzór 803/MON.

Sznur galowy szeregowego wojsk lądowych i sił powietrznych – nr klasyfikatora hierarchicznego 84550704090000, Wzór 804/MON

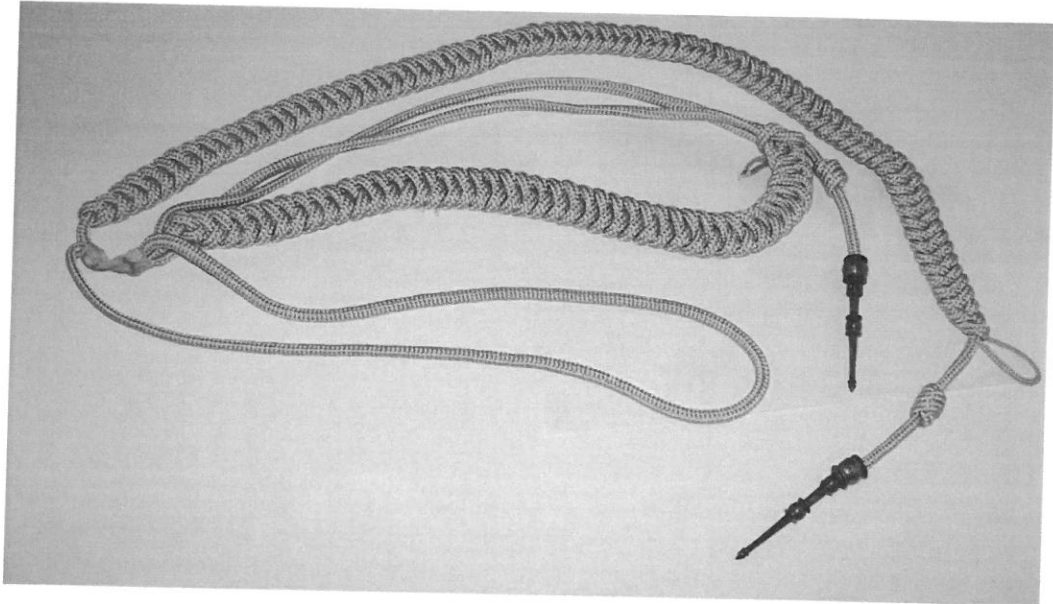
NAZWA INSTYTUCJI	PIĘCZĘĆ, PODPIS I DATA

g *sl*

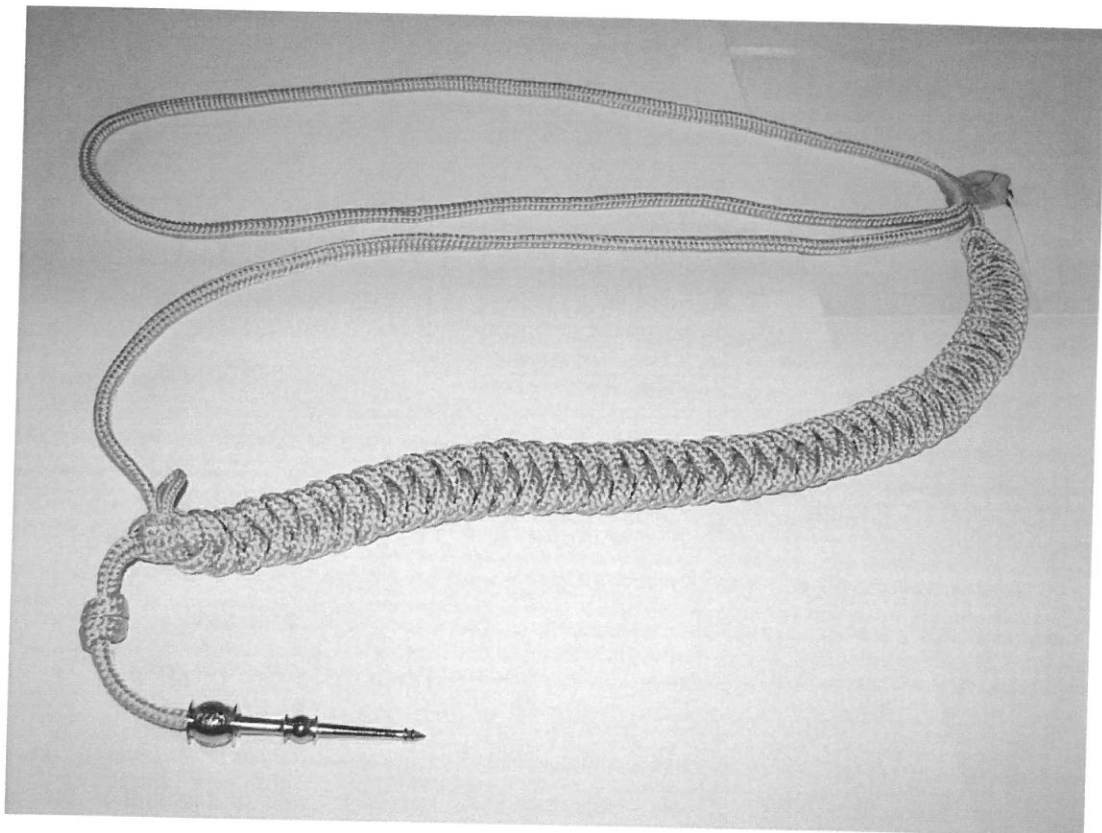
Spis treści

Arkusz uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej	2
1 Fotografia wyrobu.....	3
2 Opis ogólny wyrobu	5
3 Wymagania techniczne	6
3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków	6
4 Zestawienie elementów składowych.....	6
5 Opis wykonania	7
6 Cechowanie i pakowanie	7
7 Zasady weryfikacji zgodności	9
7.1 Tryb oceny zgodności	9
7.2 Proces nadzorowania jakości	9
7.2.1 Postanowienia ogólne.....	9
7.2.2 Badania okresowe.....	10
7.2.3 Zakres, wymagania i metody badań	10
7.3 Wzór wyrobu	11
7.4 Gwarancja na wyrób.....	11
8 Rysunki sznurów galowych.....	12
9 Wymiary sznurów galowych	16
10 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej.....	19

1 Fotografia wyrobu

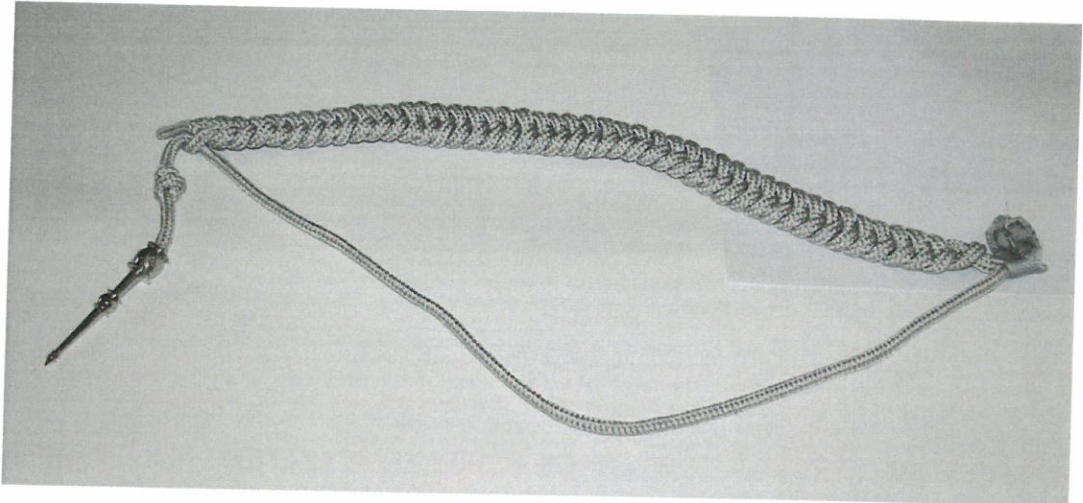


**Sznur galowy generalski
Wzór 801/MON**

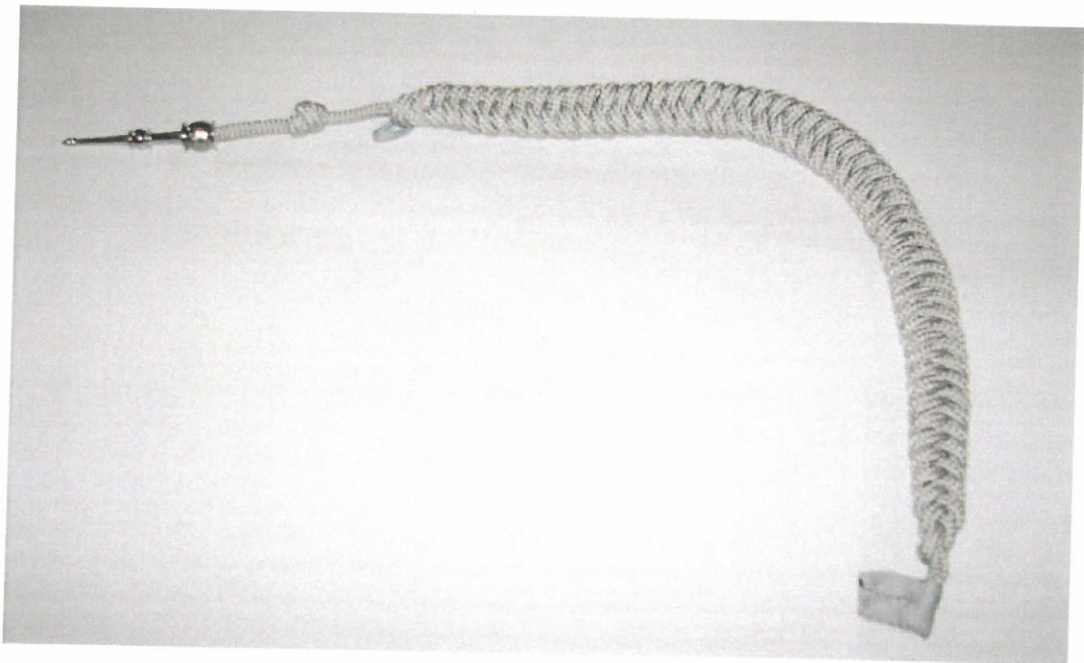


**Sznur galowy oficerski wojsk lądowych i sił powietrznych
Wzór 802/MON**

gł *se*



**Sznur galowy podoficera wojsk lądowych i sił powietrznych
Wzór 803/MON**



**Sznur galowy szeregowego wojsk lądowych i sił powietrznych
Wzór 804/MON**

2 Opis ogólny wyrobu

Przedmiotem niniejszej dokumentacji techniczno-technologicznej są:

- sznur galowy generalski,
- sznur galowy oficerski wojsk lądowych i sił powietrznych,
- sznur galowy podoficera wojsk lądowych i sił powietrznych,
- sznur galowy szeregowego wojsk lądowych i sił powietrznych.

g *se*

3 Wymagania techniczne

Do wykonania sznura obowiązują:

- Zatwierdzona wojskowa dokumentacja techniczno-technologiczna do produkcji seryjnej,
- zatwierdzony wzór.

3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Tablica 1

Lp.	Nazwa materiału	Dane techniczne	Wymagania
1	2	3	4
1.	Plecionka pojedyncza	Plecionka dekoracyjna poliamidowa, średnica (8±1) mm, kolor nici srebrny	wg wzoru Atest producenta
2.	Stabilizator (wewnątrz warkocza)	Nici poliamidowe plecionki dekoracyjnej, w kolorze srebrnym	wg wzoru
4.	Pętelka	Plecionka dekoracyjna poliamidowa, średnica (4±1) mm, kolor nici srebrny	wg wzoru Atest producenta
5.	„Ołówek” z becuzką z dwoma orłami	Stop cynku i aluminium „znal”, pokryty cienką warstwą miedzi, niklowany i polerowany, w kolorze srebrnym	wg wzoru
6.	Taśma poliamidowa na zapinkę	Taśma poliamidowa w kolorze szarym/srebrnym	wg wzoru
7.	Nici odzieżowe do odszycia zapinki	Nici w kolorze zapinki	wg wzoru

Niedopuszczalne jest sztukowanie elementów.

4 Zestawienie elementów składowych

Elementy składowe sznurów galowych, sposób ich łączenia oraz wymiarowanie przedstawiono na załączonych rysunkach a wymiary wyrobu gotowego w tablicach.

Sznur galowy generalski

W skład kompletnego sznura wchodzi dwa warkoczki różnej długości splecione z trzech plecionek każdy oraz dwie pojedyncze plecionki, zapinka z taśmy poliamidowej, która łączy poszczególne elementy sznura i służy do zapięcia pod naramiennik munduru. Warkoczki zakończone są dwoma „ołówkami” i pętelkami do zapięcia na guzikach munduru.

Warkoczki są formowane i ściągnięte nićmi poliamidowymi plecionki dekoracyjnej, w kolorze srebrnym (stabilizator).

Sznur galowy oficerski wojsk lądowych i sił powietrznych

W skład kompletnego sznura wchodzi jeden warkoczek spleciony z trzech plecionek oraz dwie pojedyncze plecionki, zapinka z taśmy poliamidowej, która łączy poszczególne elementy sznura i służy do zapięcia pod naramiennik munduru. Warkoczek zakończony jest „ołówkiem” i pętelką do zapięcia na guzikach munduru.

Warkoczek jest formowany i ściągnięty nićmi poliamidowymi plecionki dekoracyjnej, w kolorze srebrnym (stabilizator).

Sznur galowy podoficera wojsk lądowych i sił powietrznych

W skład kompletnego sznura wchodzi jeden warkoczek spleciony z trzech plecionek oraz jedna pojedyncza plecionka, zapinka z taśmy poliamidowej, która łączy poszczególne elementy sznura i służy do zapięcia pod naramiennik munduru. Warkoczek zakończony jest „ołówkiem” i pętelką do zapięcia na guzikach munduru.

Warkocz jest formowany i ściągnięty niemi poliamidowymi plecionki dekoracyjnej w kolorze srebrnym (stabilizator).

Sznur galowy szeregowego wojsk lądowych i sił powietrznych

W skład kompletnego sznura wchodzi jeden warkocz splatany z trzech plecionek, zapinka z taśmy poliamidowej, która łączy poszczególne elementy sznura i służy do zapięcia pod naramiennik munduru. Warkocz zakończony jest „olówkiem” i pętelką do zapięcia na guzikach munduru. Warkocz jest formowany i ściągnięty niemi poliamidowymi plecionki dekoracyjnej, w kolorze srebrnym (stabilizator).

Uwaga: Ołówek metalowy powinien być przymocowany do sznura w sposób trwały aby zabezpieczyć przed zerwaniem ze sznura.

5 Opis wykonania

Wykonanie sznura obejmuje następujące operacje:

- cięcie plecionki wg wymiarów,
- opalenie,
- splatanie,
- wykończenie.

6 Cechowanie i pakowanie

Cechowanie

Etykieta jednostkowa powinna zawierać co najmniej nw. dane:

- nazwę Wykonawcy i Producenta,
- nazwę wyrobu,
- numer wzoru,
- rozmiar,
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- numer partii produkcyjnej,
- informacja o okresie użytkowania i gwarancji (normatywny okres używalności – 7 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 kupna-sprzedaży.

Etykieta zbiorcza powinna zawierać dane zawarte na etykiecie jednostkowej poszerzone o ilość szt. w opakowaniu zbiorczym.

Pakowanie jednostkowe

Sznury należy pakować pojedynczo do woreczka foliowego z naklejoną **etykietą jednostkową**.

Pakowanie zbiorcze

Sznury spakowane jw. należy wiązać w wiązki po 10 sztuk (w tym samym rodzaju i rozmiarze), a następnie po 10 wiązek (100 sztuk w tym samym rodzaju i rozmiarze) do kartonu zbiorczego o wymiarach (40 x 60 x 25) cm, (szer. x dł. x wys.), wykonanego z **tektury trójwarstwowej**. Na karton zbiorczy należy nakleić **etykietą zbiorczą**.

Sznury tego samego rodzaju i rozmiaru pakowane są pojedynczo do woreczka foliowego z naklejoną **etykietą jednostkową** zawierającą następujące dane:

- nazwę wykonawcy,
- nazwę wyrobu,

- numer wzoru,
- rozmiar,
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- numer partii produkcyjnej,
- informacja o okresie użytkowania i gwarancji (normatywny okres używalności – 7 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.

Spakowane sznury wiązane są w wiązki po 10 sztuk, a następnie pakowane po 10 wiązek (100 sztuk) do kartonu wykonanego z trójwarstwowej tektury. Wymiary zewnętrzne kartonu powinny wynosić (40 x 60 x 25) cm, (szer. x dł. x wys.). Na karton należy nakleić **etykieta zbiorczą**, zawierającą ww. dane poszerzone o ilość sztuk w opakowaniu zbiorczym.

7 Zasady weryfikacji zgodności

7.1 Tryb oceny zgodności

Ocenę zgodności wykonania wyrobu z postanowieniami niniejszej 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* (tekst jednolity Dz.U. z 2018 r. poz. 114, 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 (tekst jednolity Dz. U. z 2018 r. poz. 1385, z późn. zm).

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Obrony Narodowej 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 (tj. Dz. U. z 2015 r. poz. 259) organem sprawującym nadzór nad funkcjonowaniem systemu oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności i bezpieczeństwa państwa, w tym czynnościami związanymi z wyrobem wprowadzanym do użytku jest szef Rejonowego Przedstawicielstwa Wojskowego (RPW) wskazany przez dyrektora jednostki organizacyjnej, której jest podległe RPW – Wojskowe Centrum Normalizacji, Jakości i Kodyfikacji (WCNJK).

Sznury podlegają ocenie zgodności w trybie I.

7.2 Proces nadzorowania jakości

Proces nadzorowania jakości wyrobów prowadzi RPW wskazane przez Dyrektora WCNJK 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).

7.2.1 Postanowienia ogólne

W celu sprawdzenia, czy wyroby są wykonane zgodnie z wymaganiami WDTT przeprowadza się badania kontrolne, zwane badaniami okresowymi (O).

Podstawowymi dokumentami przy realizacji procesu nadzorowania jakości i badań kontrolnych przedmiotów umundurowania i wyekwipowania są:

- niniejsze 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 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-06739:1986 Płaskie wyroby ażurowe i taśmy. Badania odbiorcze lub
- z partii wyrobów zgodnie z normą PN-P-84506:1983 Wyroby konfekcyjne – Badania odbiorcze dla partii wyrobów o liczności nie większej niż 2 000 szt., o tym samym oznaczeniu klasyfikacyjnym, tej samej jakości, przedstawionych do jednorazowej weryfikacji zgodności.

Próbki do badań pobiera przedstawiciel organu realizującego proces nadzorowania jakości z udziałem komisji Wykonawcy.

Badania wykonują:

- przedstawiciel organu realizującego proces nadzorowania jakości siłami i środkami Wykonawcy, w zakresie określonym w tablicy 2.

Pozytywne wyniki badań są podstawą do potwierdzenia zgodności wyrobów z WDTT. Partię wyrobów należy uznać za niezgodną z wymaganiami, jeżeli chociażby jedna z badanych 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.

Wyrób powinien także spełniać dodatkowe wymagania jakościowe, jeżeli zapisano je w umowie. Sposób potwierdzenia tych wymagań określa umowa.

7.2.2 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 obowiązujących WDTT oraz w celu stwierdzenia możliwości zwolnienia wyrobów. Pozytywny wynik badań jest podstawą zwolnienia wyrobu.

Badania okresowe wykonuje Wykonawca, przy udziale i pod kontrolą przedstawiciela organu realizującego proces nadzorowania jakości (nie dotyczy badań laboratoryjnych).

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 powinny być przeprowadzone zgodnie z zakresem określonym w tablicy 2.

W przypadku zaistnienia przesłanek, które mogą świadczyć o pogorszeniu jakości wyrobu lub materiałów składowych organ realizujący proces nadzorowania jakości może pobrać losowo z bieżącej partii produkcyjnej wyroby i zlecić ich badanie WOBWSM (koszty badań pokrywa WOBWSM). Pozytywne wyniki przeprowadzonych badań należy zaliczyć do badań okresowych partii. Potwierdzenie w badaniach niezgodności wyrobów z wymaganiami określonymi w niniejszych wymaganiach skutkuje rozszerzeniem badań okresowych lub zwiększeniem liczności próby wg uzgodnień między Wykonawcą a organem realizującym proces nadzorowania jakości.

7.2.3 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
			O
1	Sprawdzenie i ocena dokumentacji wyrobów przedstawionych do badań		+
1.1	Sprawdzenie dokumentacji zakupu materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT podrozdział 3.1	+
1.2	Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT podrozdział 3.1	+

Tablica 2 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania i metody badań wg	Wykonywać podczas badań
2	Oględziny zewnętrzne wyrobów – sprawdzenie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na etykietach jednostkowych) i pakowania	WDTT Rozdz. 6 i 9	+
3	Badania szczegółowe wyrobów		
3.1	Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu oraz zgodności z WDTT i wzorem (ocena organoleptyczna)	Ocena zgodności ze wzorem PUIW	+
3.2	Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z tablicą wymiarów wyrobu	WDTT rozdział 8 i 9	+

Uwagi:

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

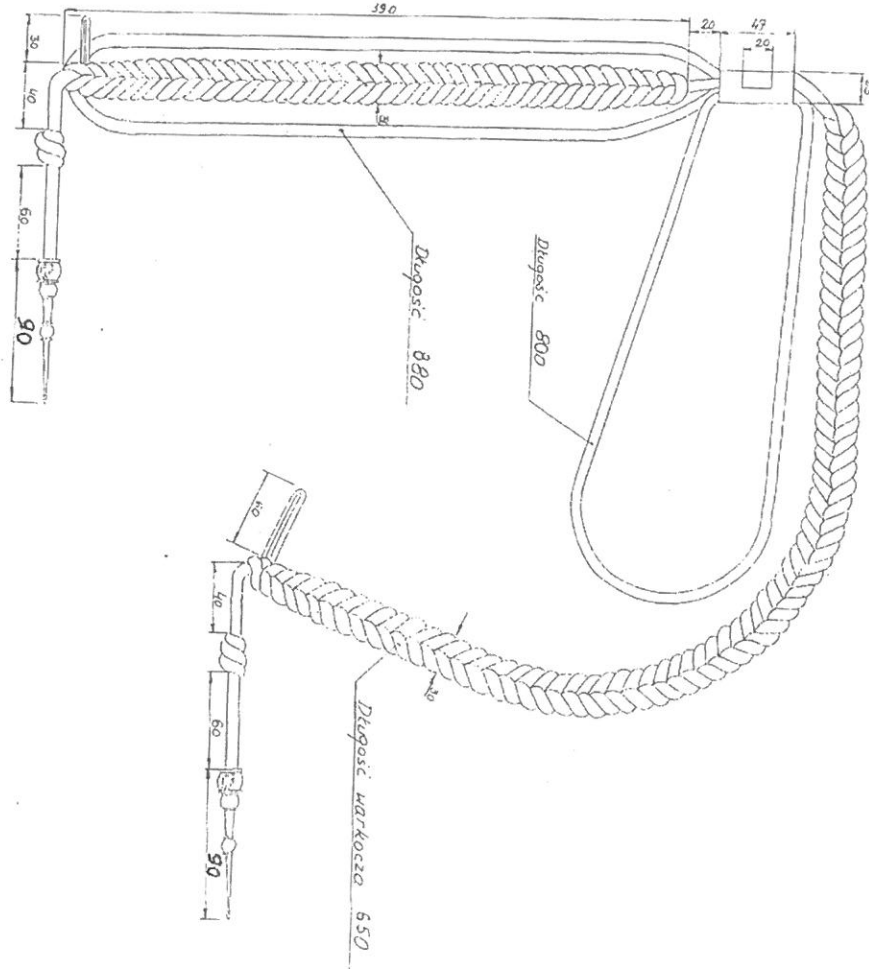
7.3 Wzór wyrobu

Aktualny wzór przedmiotu 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 przedmiotu, także w ramach badań laboratoryjnych).

7.4 Gwarancja na wyrób

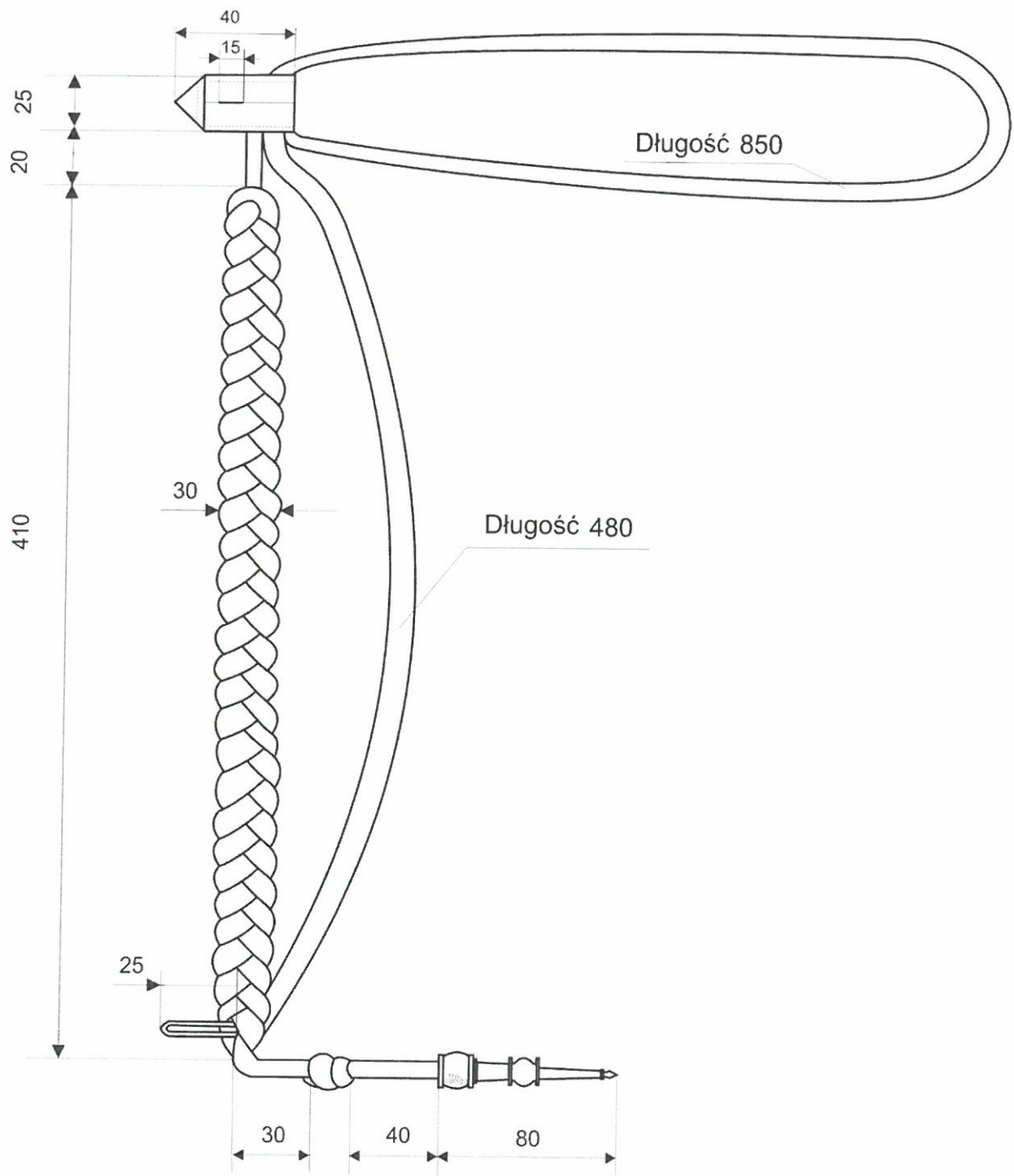
Okres i warunki gwarancji udzielone przez Wykonawcę na wyrób określa umowa.

8 Rysunki sznurów galowych



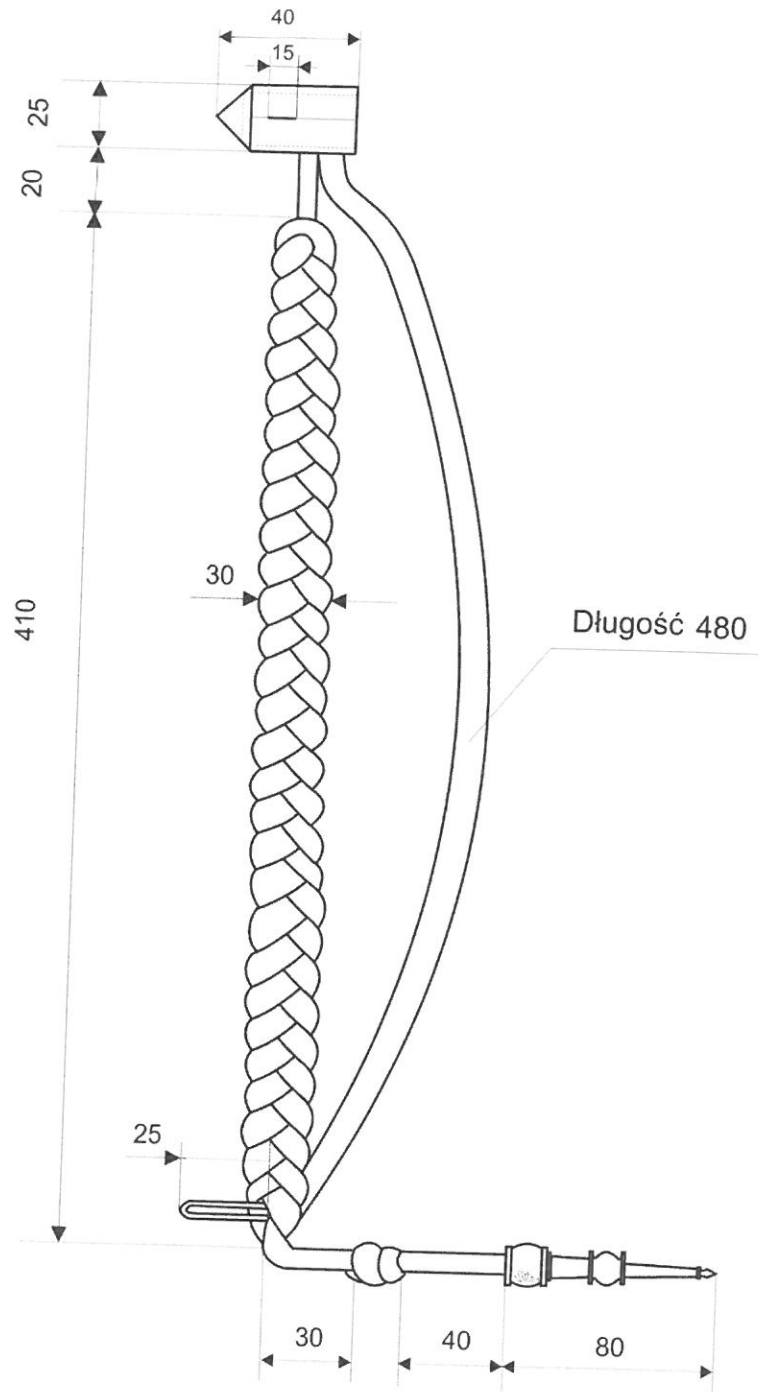
Sznur galowy generalski Wzór 801/MON
(Rozmiar 1)

gk
52



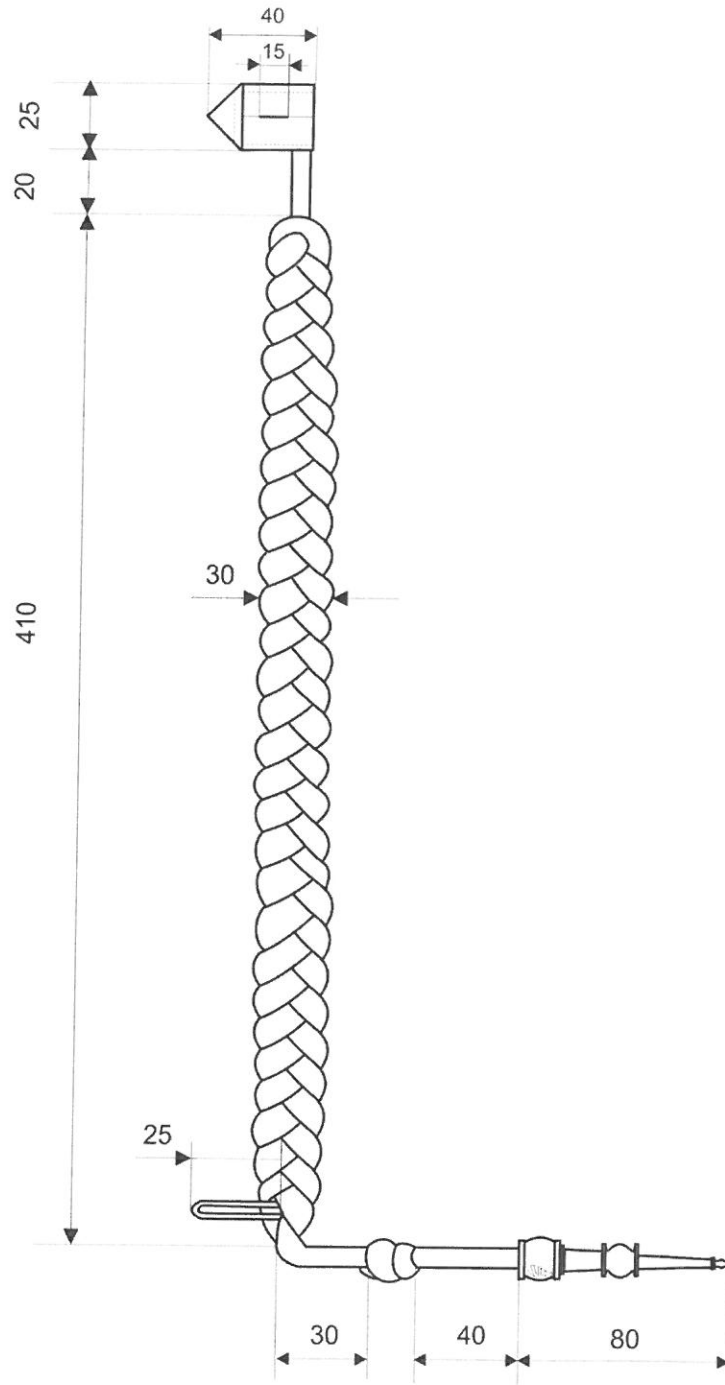
Sznurowanie galonowe oficerskie wojsk lądowych i sił powietrznych Wzór 802/MON
(Rozmiar 1)

g
s



Sznur galowy podoficera wojsk lądowych i sił powietrznych Wzór 803/MON
(Rozmiar 1)

gc
152



Sznur galowy szeregowego wojsk lądowych i sił powietrznych Wzór 804/MON
(Rozmiar 1)

9 Wymiary sznurów galowych
Sznur galowy generalski Wzór 801/MON

Tablica 3

Lp.	Elementy składowe opisu	Numer wielkości (wymiary w mm)				Tolerancja ±[mm]
		1	2	3	4	
1.	Długość splecionego i uformowanego dłuższego warkocza	650	700	750	800	10
2.	Szerokość dłuższego i krótszego warkocza	30	30	30	30	2
3.	Długość plecionki od ostatniego splotu dłuższego warkocza do zapinki	20	20	20	20	2
4.	Długość plecionki od ostatniego splotu warkocza do supła przy dłuższym i krótszym warkocz	40	40	40	40	3
5.	Długość plecionki od supła do „ołówka” przy dłuższym i krótszym warkocz	60	60	60	60	3
6.	Długość pętli przy dłuższym warkocz	60	60	60	60	3
7.	Długość splecionego i uformowanego krótszego warkocza	390	420	450	480	5
8.	Długość pętli przy krótszym warkocz	30	30	30	30	2
9.	Długość plecionki przewleczonej przez ostatnie oczko splotu krótszego warkocza do zapinki	880	950	1000	1050	10
10.	Długość plecionki luzem (pętli)	800	850	900	950	10
11.	Długość zapinki	47	47	47	47	2
12.	Szerokość zapinki	25	25	25	25	2
13.	Długość dziurki w zapince	20	20	20	20	2

Sznur galowy oficerski wojsk lądowych i sił powietrznych Wzór 802/MON

Tablica 4

Lp.	Elementy składowe opisu	Numer wielkości (Wymiary w mm)				Tolerancja ±[mm]
		1	2	3	4	
1.	Długość splecionego i uformowanego warkocza	410	440	470	500	5
2.	Szerokość warkocza	30	30	30	30	2
3.	Długość plecionki od ostatniego splotu warkocza do zapinki	20	20	20	20	2
4.	Długość plecionki luzem przewleczonej przez ostatnie oczko warkocza mierzona do zapinki	480	510	540	570	5
5.	Długość plecionki od ostatniego splotu warkocza do supła	30	30	30	30	2
6.	Długość plecionki od supła do „ołówka”	40	40	40	40	3

7.	Długość plecionki luzem (pętli)	850	900	950	1000	10
8.	Długość pętelki	25	25	25	25	3
9.	Długość zapinki	40	40	40	40	3
10.	Szerokość zapinki	25	25	25	25	2
11.	Długość dziurki w zapince	15	15	15	15	2

Sznur galowy podoficera wojsk lądowych i sił powietrznych Wzór 803/MON

Tablica 5

Lp.	Elementy składowe opisu	Numer wielkości (Wymiary w mm)				Tolerancja ±[mm]
		1	2	3	4	
1.	Długość splecionego i uformowanego warkocza	410	440	470	500	5
2.	Szerokość warkocza	30	30	30	30	2
3.	Długość plecionki od ostatniego splotu warkocza do zapinki	20	20	20	20	2
4.	Długość plecionki luzem przewleczonej przez ostatnie oczko warkocza mierzona od zapinki	480	510	540	570	5
5.	Długość plecionki od ostatniego splotu warkocza do supła	30	30	30	30	2
6.	Długość plecionki od supła do „ołówka”	40	40	40	40	3
7.	Długość pętelki	25	25	25	25	2
8.	Długość zapinki	40	40	40	40	3
9.	Szerokość zapinki	25	25	25	25	2
10.	Długość dziurki w zapince	15	15	15	15	2

Sznur galowy szeregowego wojsk lądowych i sił powietrznych Wzór 804/MON

Tablica 6

Lp.	Elementy składowe opisu	Numer wielkości (Wymiar w mm)				Tolerancja ±[mm]
		1	2	3	4	
1.	Długość splecionego i uformowanego warkocza	410	440	470	500	5
2.	Szerokość warkocza	30	30	30	30	2
3.	Długość plecionki od ostatniego splotu warkocza do zapinki	20	20	20	20	2

4.	Długość plecionki od ostatniego splotu warkocza do supła	30	30	30	30	2
5.	Długość plecionki od supła do „otówka”	40	40	40	40	3
6.	Długość pętelki	25	25	25	25	2
7.	Długość zapinki	40	40	40	40	3
8.	Szerokość zapinki	25	25	25	25	2
9.	Długość dziurki w zapince	15	15	15	15	2

10 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej

g *52*

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

WOJSKOWA DOKUMENTACJA
TECHNICZNO - TECHNOLOGICZNA

Sznur galowy admirałski

Wzór 805/MON

Sznur galowy oficerski marynarki wojennej

Wzór 806/MON

Sznur galowy podoficera marynarki wojennej

Wzór 807/MON

Sznur galowy marynarza zawodowego marynarki wojennej

Wzór 808/MON

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 na
Sznur galowy admirałski, – nr klasyfikatora hierarchicznego – 84550704020000, Wzór
805/MON,

Sznur galowy oficerski marynarki wojennej – nr klasyfikatora hierarchicznego –
84550704030000, Wzór 806/MON,

Sznur galowy podoficera marynarki wojennej – nr klasyfikatora hierarchicznego –
84550704080000, Wzór 807/MON,

Sznur galowy marynarza zawodowego marynarki wojennej –, nr klasyfikatora
hierarchicznego 84550704100000, Wzór 808/MON.

NAZWA INSTYTUCJI	PIĘCZĘĆ, PODPIS I DATA



Spis treści	
Arkusze zgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej	2
1 Fotografie wyrobów	4
2 Opis ogólny wyrobu	8
3 Wymagania techniczne	8
3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków.	8
4 Zestawienie elementów składowych	8
5 Opis wykonania	9
6 Cechowanie i pakowanie	9
7 Zasady weryfikacji zgodności	10
7.1 Tryb oceny zgodności	10
7.2 Proces nadzorowania jakości	10
7.2.1 Postanowienia ogólne	10
7.2.2 Badania okresowe	11
7.2.3 Zakres, wymagania i metody badań	11
7.3 Wzór wyrobu	12
7.4 Gwarancja na wyrób	12
8 Rysunki sznurów galowych	13
9 Tabela wymiarów	17
9.1 Sznur galowy admirański Wzór 805/MON	17
9.2 Sznur galowy oficerski marynarki wojennej Wzór 806/MON.	17
9.3 Sznur galowy podoficera marynarki wojennej Wzór 807/MON.....	18
9.4 Sznur galowy marynarza zawodowego marynarki wojennej Wzór 808/MON.....	18
10 Arkusze ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej.....	19

1 Fotografie wyrobów

**Sznur galowy admirałski
Wzór 805/MON**

g/s



**Sznur galowy oficerski marynarki wojennej
Wzór 806/MON**

gł-s



Sznur galowy podoficera marynarki wojennej
Wzór 807/MON

g sc



**Sznur galowy marynarza zawodowego marynarki wojennej
Wzór 808/MON**

g/s

2 Opis ogólny wyrobu

Przedmiotem niniejszej dokumentacji techniczno-technologicznej są:

- sznur galowy admirałski,
- sznur galowy oficerski marynarki wojennej,
- sznur galowy podoficera marynarki wojennej,
- sznur galowy marynarza zawodowego marynarki wojennej.

3 Wymagania techniczne

Do wykonania sznura galowego obowiązują:

- zatwierdzona wojskowa dokumentacja techniczno-technologiczna do produkcji seryjnej,
- zatwierdzony wzór.

3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków.

Tablica 1

Lp.	Nazwa materiału	Dane techniczne	Wymagania
1	2	3	4
1.	Plecionka pojedyncza	Plecionka dekoracyjna poliamidowa, średnica (8±1) mm, kolor nici złoty	wg wzoru Atest producenta
2.	Stabilizator (wewnątrz warkocza)	Nici poliamidowe plecionki dekoracyjnej, w kolorze złotym	wg wzoru
4.	Pętka	Plecionka dekoracyjna poliamidowa, średnica (4±1) mm, kolor nici złoty	wg wzoru Atest producenta
5.	„Ołówek” z beczułką z dwoma ołami	Stop cynku i aluminium „znal”, pokryty cienką warstwą miedzi, niklowany i polerowany, w kolorze złotym	wg wzoru
6	Zapinka metalowa	Zapinka metalowa mosiężna, w kolorze złotym	wg wzoru

Niedopuszczalne jest sztukowanie elementów.

4 Zestawienie elementów składowych

Elementy składowe sznurów galowych, sposób ich łączenia oraz wymiarowanie przedstawiono na załączonych rysunkach a wymiary wyrobu gotowego w tablicach.

Sznur galowy admirałski:

W skład kompletnego sznura wchodzi dwa warkocze różnej długości splecione z trzech plecionek każdy oraz dwie pojedyncze plecionki, zapinka ozdobna, która łączy poszczególne elementy sznura i służy do zapięcia sznura na mundurze. Warkocze zakończone są dwoma pętelkami służącymi do zapięcia na guzikach munduru. Na obu końcach sznura umocowane są „ołówki”. Warkocze są formowane i ściągnięte niemi poliamidowymi plecionki dekoracyjnej, w kolorze złotym (stabilizator).

Sznur galowy oficerski marynarki wojennej:

W skład kompletnego sznura wchodzi jeden warkocz spleciony z trzech plecionek oraz dwie pojedyncze plecionki, zapinka ozdobna, która łączy poszczególne elementy sznura i służy do zapięcia sznura na

mundurze. Warkocz zakończony jest pętelką służącą do zapięcia na guziku munduru. Na końcu sznura umocowany jest „ołówek”

Warkocz jest formowany i ściągnięty nićmi poliamidowymi z plecionki dekoracyjnej, w kolorze złotym (stabilizator).

Sznur galowy podoficera marynarki wojennej:

W skład kompletnego sznura wchodzi jeden warkocz spleatany z trzech plecionek oraz jedna pojedyncza plecionka, zapinka ozdobna, która łączy poszczególne elementy sznura i służy do zapięcia sznura na mundurze. Warkocz zakończony jest pętelką służącą do zapięcia na guziku munduru. Na końcu sznura umocowany jest „ołówek”.

Warkocz jest formowany i ściągnięty nićmi poliamidowymi plecionki dekoracyjnej, w kolorze złotym (stabilizator).

Sznur galowy marynarza zawodowego marynarki wojennej:

W skład kompletnego sznura wchodzi jeden warkocz spleatany z trzech plecionek, zapinka ozdobna, która służy do zapięcia sznura na mundurze. Warkocz zakończony jest pętelką służącą do zapięcia na guziku munduru. Na końcu sznura umocowany jest „ołówek”.

Warkocz jest formowany i ściągnięty nićmi poliamidowymi plecionki dekoracyjnej, w kolorze złotym (stabilizator).

Uwaga: Ołówek metalowy powinien być przymocowany do sznura w sposób trwały aby zabezpieczyć przed zrywaniem ze sznura.

5 Opis wykonania

Wykonanie sznura galowego obejmuje następujące operacje:

- cięcie plecionki wg wymiarów,
- opalanie,
- spleatanie,
- wykończenie.

6 Cechowanie i pakowanie

Cechowanie

Etykieta jednostkowa powinna zawierać co najmniej nw. dane:

- nazwę Wykonawcy i Producenta,
- nazwę wyrobu,
- numer wzoru,
- rozmiar,
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- numer partii produkcyjnej,
- informacja o okresie użytkowania i gwarancji (normatywny okres używalności – 7 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 kupna-sprzedaży.

Etykieta zbiorcza powinna zawierać dane zawarte na etykiecie jednostkowej poszerzone o ilość szt. w opakowaniu zbiorczym.

Pakowanie jednostkowe

Sznur należy pakować pojedynczo do woreczka foliowego z naklejoną **etykietą jednostkową**.

Pakowanie zbiorcze

Sznury spakowane jw. należy wiązać w wiązki po 10 sztuk (w tym sam rodzaju i rozmiarze), a następnie po 10 wiązek (100 sztuk w tym sam rodzaju i rozmiarze)) do kartonu zbiorczego o wymiarach (40 x 60 x 25) cm, (szer. x dł. x wys.), wykonanego z **tektury trójwarstwowej**. Na karton zbiorczy należy nakleić **etykietą zbiorczą**.

7 Zasady weryfikacji zgodności

7.1 Tryb oceny zgodności

Ocenę zgodności wykonania wyrobu z postanowieniami niniejszej 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* (tekst jednolity Dz.U. z 2018 r. poz. 114, 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 (tekst jednolity Dz. U. z 2018 r. poz. 1385, z późn. zm).

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Obrony Narodowej 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 (tj. Dz. U. z 2015 r. poz. 259) organem sprawującym nadzór nad funkcjonowaniem systemu oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności i bezpieczeństwa państwa, w tym czynnościami związanymi z wyrobem wprowadzanym do użytku jest szef Rejonowego Przedstawicielstwa Wojskowego (RPW) wskazany przez dyrektora jednostki organizacyjnej, której jest podległe RPW – Wojskowe Centrum Normalizacji, Jakości i Kodyfikacji (WCNJK).

Szyny podlegają ocenie zgodności w trybie I.

7.2 Proces nadzorowania jakości

Proces nadzorowania jakości wyrobów prowadzi RPW wskazane przez Dyrektora WCNJK 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).

7.2.1 Postanowienia ogólne

W celu sprawdzenia, czy wyroby są wykonane zgodnie z wymaganiami WDTT przeprowadza się badania kontrolne, zwane badaniami okresowymi (O).

Podstawowymi dokumentami przy realizacji procesu nadzorowania jakości i badań kontrolnych przedmiotów umundurowania i wyekwipowania są:

- niniejsze 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 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-06739:1986 Płaskie wyroby ażurowe i taśmy. Badania odbiorcze lub
- z partii wyrobów zgodnie z normą PN-P-84506:1983 Wyroby konfekcyjne – Badania odbiorcze dla partii wyrobów o liczności nie większej niż 2 000 szt., o tym samym oznaczeniu klasyfikacyjnym, tej samej jakości, przedstawionych do jednorazowej weryfikacji zgodności.

Próbki do badań pobiera przedstawiciel organu realizującego proces nadzorowania jakości z udziałem komisji Wykonawcy.

Badania wykonują:

- przedstawiciel organu realizującego proces nadzorowania jakości siłami i środkami Wykonawcy, w zakresie określonym w tablicy 2.

Pozytywne wyniki badań są podstawą do potwierdzenia zgodności wyrobów z WDTT. Partię wyrobów należy uznać za niezgodną z wymaganiami, jeżeli chociażby jedna z badanych 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.

Wyrób powinien także spełniać dodatkowe wymagania jakościowe, jeżeli zapisano je w umowie. Sposób potwierdzenia tych wymagań określa umowa.

7.2.2 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 obowiązujących WDTT oraz w celu stwierdzenia możliwości zwolnienia wyrobów. Pozytywny wynik badań jest podstawą zwolnienia wyrobu.

Badania okresowe wykonuje Wykonawca, przy udziale i pod kontrolą przedstawiciela organu realizującego proces nadzorowania jakości (nie dotyczy badań laboratoryjnych).

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 powinny być przeprowadzone zgodnie z zakresem określonym w tablicy 2.

W przypadku zaistnienia przesłanek, które mogą świadczyć o pogorszeniu jakości wyrobu lub materiałów składowych organ realizujący proces nadzorowania jakości może pobrać losowo z bieżącej partii produkcyjnej wyroby i zlecić ich badanie WOBWSM (koszty badań pokrywa WOBWSM). Pozytywne wyniki przeprowadzonych badań należy zaliczyć do badań okresowych partii. Potwierdzenie w badaniach niezgodności wyrobów z wymaganiami określonymi w niniejszych wymaganiach skutkuje rozszerzeniem badań okresowych lub zwiększeniem liczności próby wg uzgodnień między Wykonawcą a organem realizującym proces nadzorowania jakości.

7.2.3 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
			O
1	Sprawdzenie i ocena dokumentacji wyrobów przedstawionych do badań		+
1.1	Sprawdzenie dokumentacji zakupu materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT podrozdział 3.1	+
1.2	Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT podrozdział 3.1	+

Tablica 2 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania i metody badań wg	Wykonywać podczas badań
2	Oględziny zewnętrzne wyrobów – sprawdzenie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na etykietach jednostkowych) i pakowania	WDTT Rozdz. 6 i 9	+
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 rozdział 8 i 9	+

Uwagi:

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

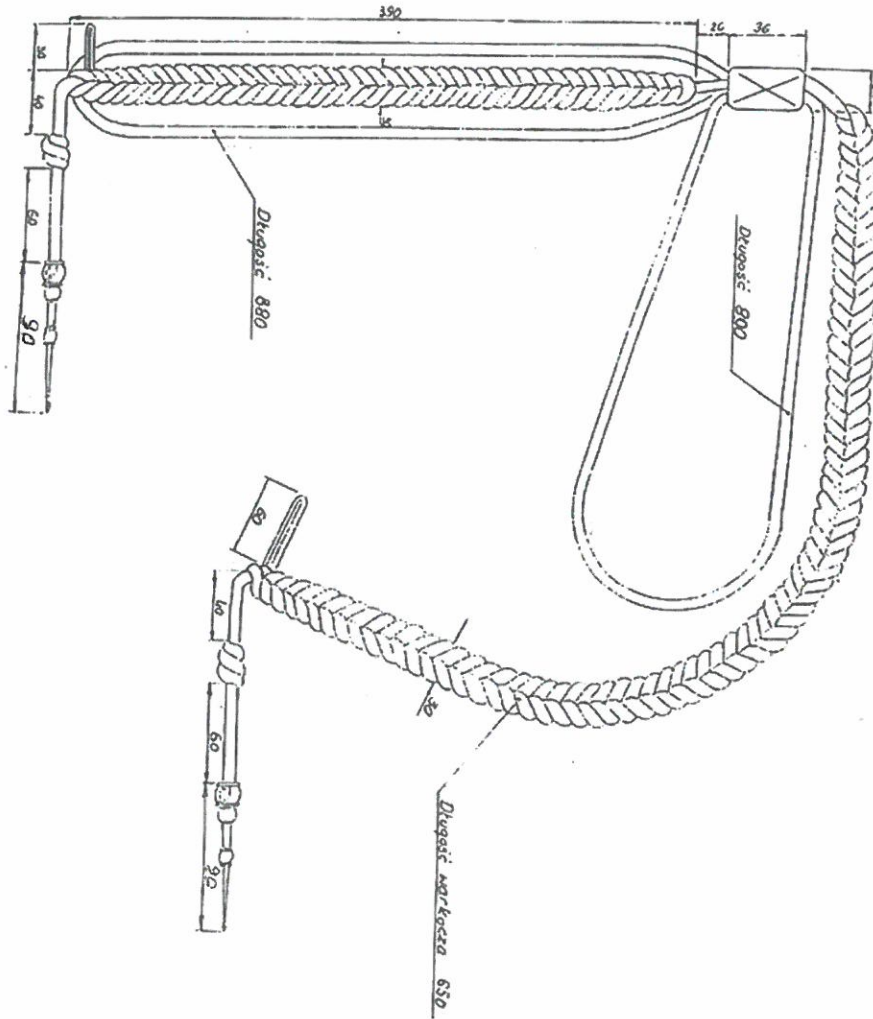
7.3 Wzór wyrobu

Aktualny wzór przedmiotu 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 przedmiotu, także w ramach badań laboratoryjnych).

7.4 Gwarancja na wyrób

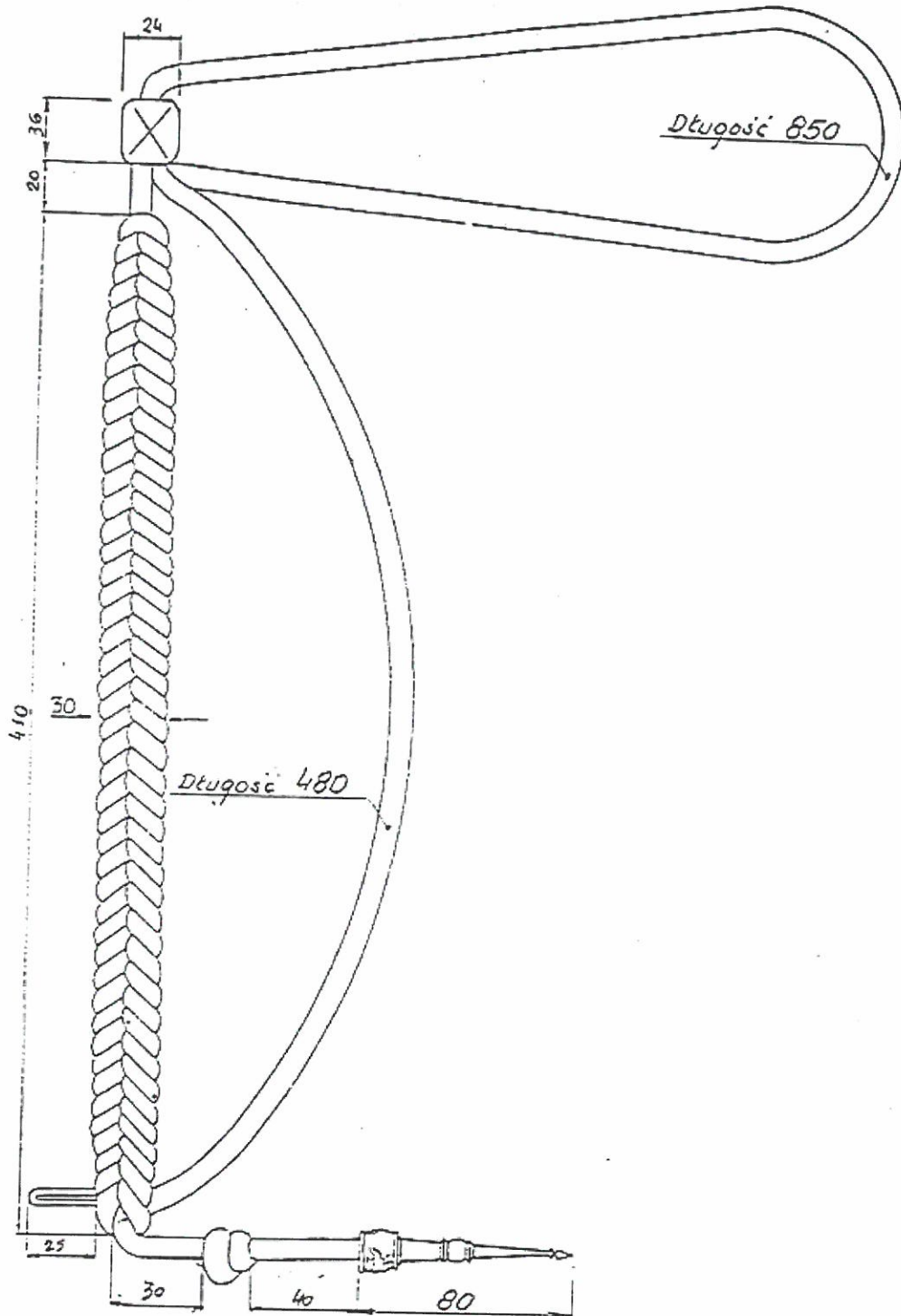
Okres i warunki gwarancji udzielone przez Wykonawcę na wyrób określa umowa.

8 Rysunki sznurów galowych



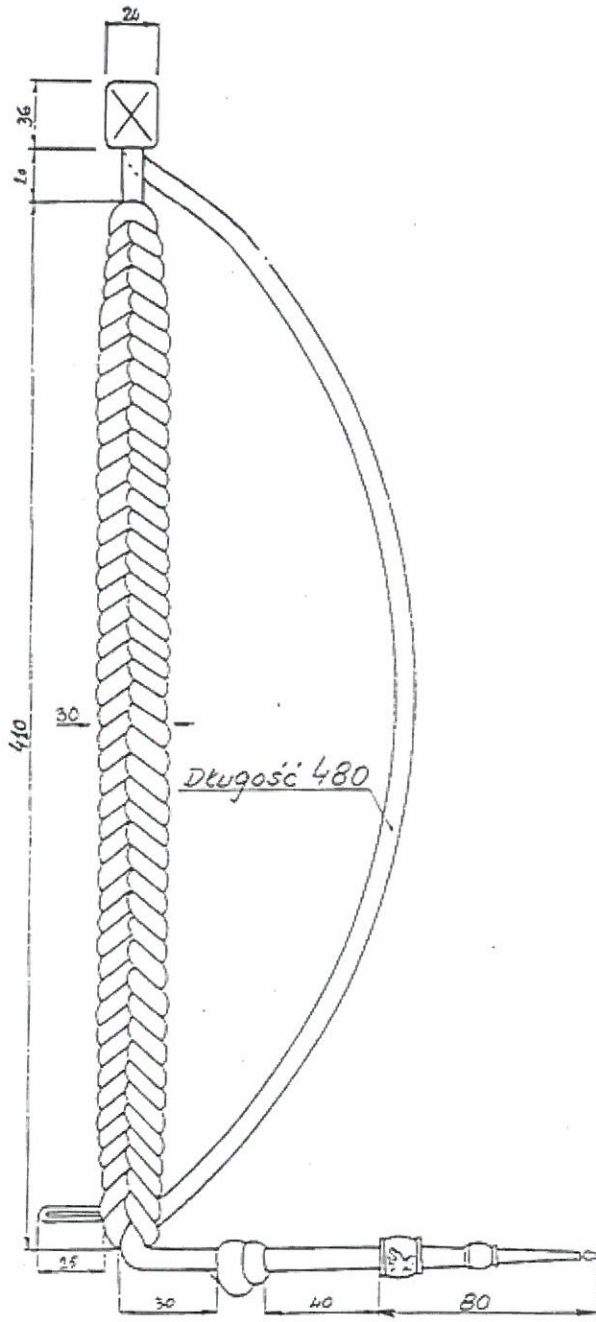
Sznur galowy admirałski Wzór 805/MON
(Rozmiar 1)

g se



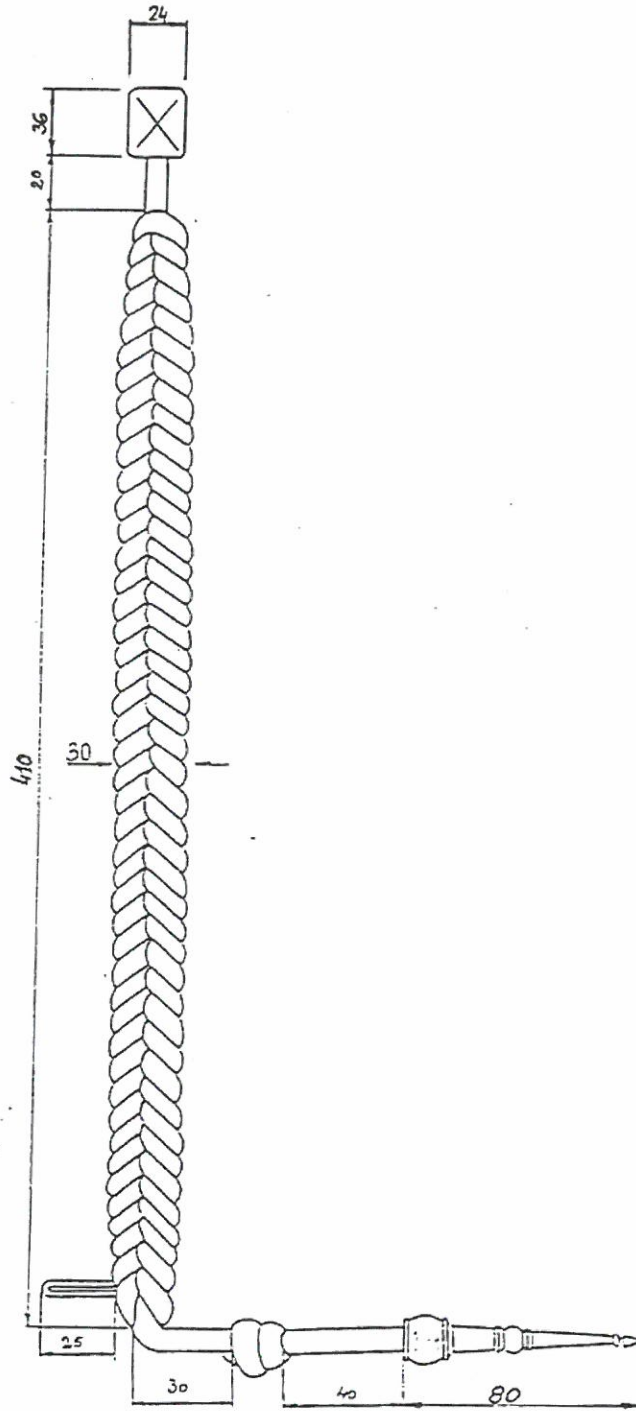
Sznur galowy oficerski marynarki wojennej Wzór 806/MON
(Rozmiar 1)

g s



Sznur galowy podoficera marynarki wojennej Wzór 807/MON
(Rozmiar 1)

g
se



Sznur galowy marynarza zawodowego marynarki wojennej Wzór 808/MON
(Rozmiar 1)

g
sz

9 Tabela wymiarów

9.1 Sznur galowy admirałski Wzór 805/MON

Tablica 3

Lp.	Elementy składowe opisu	Numer wielkości (wymiary w mm)				Tolerancja ±[mm]
		1	2	3	4	
1.	Długość splecionego i uformowanego dłuższego warkocza	650	700	750	800	10
2.	Szerokość dłuższego i krótszego warkocza	30	30	30	30	2
3.	Długość plecionki od ostatniego splotu dłuższego warkocza do zapinki	20	20	20	20	2
4.	Długość plecionki od ostatniego splotu warkocza do supła przy dłuższym i krótszym warkoczu	40	40	40	40	3
5.	Długość plecionki od supła do „ołówka” przy dłuższym i krótszym warkoczu	60	60	60	60	3
6.	Długość pętli przy dłuższym warkoczu	60	60	60	60	3
7.	Długość splecionego uformowanego krótszego warkocza	390	420	450	480	5
8.	Długość pętli przy krótszym warkoczu	30	30	30	30	2
9.	Długość plecionki przewleczonej przez ostatnie oczko splotu krótszego warkocza do zapinki	880	950	1000	1050	10
10.	Długość plecionki luzem (pętli)	800	850	900	950	10

9.2 Sznur galowy oficerski marynarki wojennej Wzór 806/MON.

Tablica 4

Lp.	Elementy składowe opisu	Numer wielkości (wymiary w mm)				Tolerancja ±[mm]
		1	2	3	4	
1.	Długość splecionego i uformowanego warkocza	410	440	470	500	5
2.	Szerokość warkocza	30	30	30	30	2
3.	Długość plecionki od ostatniego splotu warkocza do zapinki	20	20	20	20	2
4.	Długość plecionki luzem przewleczonej przez ostatnie oczko warkocza mierzona do zapinki	480	510	540	570	5
5.	Długość plecionki od ostatniego splotu warkocza do supła	30	30	30	30	2
6.	Długość plecionki od supła do „ołówka”	40	40	40	40	3
7.	Długość plecionki luzem (pętli)	850	900	950	1000	10
8.	Długość pętli	25	25	25	25	3

g *sz*

9.3 Sznur galowy podoficera marynarki wojennej Wzór 807/MON.

Tablica 5

Lp.	Elementy składowe opisu	Numer wielkości (wymiary w mm)				Tolerancja ±[mm]
		1	2	3	4	
1.	Długość splecionego i uformowanego warkocza	410	440	470	500	5
2.	Szerokość warkocza	30	30	30	30	2
3.	Długość plecionki od ostatniego splotu warkocza do zapinki	20	20	20	20	2
4.	Długość plecionki luzem przewleczonej przez ostatnie oczko warkocza mierzona do zapinki	480	510	540	570	5
5.	Długość plecionki od ostatniego splotu warkocza do supła	30	30	30	30	2
6.	Długość plecionki od supła do „ołówka”	40	40	40	40	3
7.	Długość pętelki	25	25	25	25	2

9.4 Sznur galowy marynarza zawodowego marynarki wojennej Wzór 808/MON.

Tablica 6

Lp.	Elementy składowe opisu	Numer wielkości (wymiary w mm)				Tolerancja ±[mm]
		1	2	3	4	
1.	Długość splecionego i uformowanego warkocza	410	440	470	500	5
2.	Szerokość warkocza	30	30	30	30	2
3.	Długość plecionki od ostatniego splotu warkocza do zapinki	20	20	20	20	2
4.	Długość plecionki od ostatniego splotu warkocza do supła	30	30	30	30	2
5.	Długość plecionki od supła do „ołówka”	40	40	40	40	3
6.	Długość pętelki	25	25	25	25	2

10 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej

g
sc

INSPEKTORAT WSPARCIA SIŁ ZBROJNYCH
SZEFOSTWO SŁUŻBY MUNDUROWEJ

ZATWIERDZAM
SZEF
SZEFOSTWA SŁUŻBY MUNDUROWEJ

ppłk Witold FEDEJKO



dnia 28.06. 2019 r.



WYMAGANIA

**W ZAKRESIE ZNAKOWANIA KODEM KRESKOWYM
PRZEDMIOTÓW UMUNDUROWANIA I WYEKWIPOWANIA,
ODZIEŻY OCHRONNEJ I ROBOCZEJ ORAZ SPRZĘTU SŁUŻBY
MUNDUROWEJ DOSTARCZANEGO DO RESORTU OBRONY
NARODOWEJ W RAMACH POSTĘPOWANIA O UDZIELENIE
ZAMÓWIENIA PUBLICZNEGO**

Opracował



ppłk Cezary GASIŃSKI

BYDGOSZCZ

2019



**WYMAGANIA
W ZAKRESIE ZNAKOWANIA KODEM KRESKOWYM
PRZEDMIOTÓW UMUNDUROWANIA I WYEKWIPOWANIA,
ODZIEŻY OCHRONNEJ I ROBOCZEJ ORAZ SPRZĘTU SŁUŻBY MUNDUROWEJ
DOSTARCZANEGO DO RESORTU OBRONY NARODOWEJ W RAMACH
POSTĘPOWANIA O UDZIELENIE ZAMÓWIENIA PUBLICZNEGO**

- I. W związku z koniecznością spełnienia wymagań uczestnictwa Polski w strukturach NATO (w zakresie Porozumień Standaryzacyjnych NATO: STANAG 2494, STANAG 2495, STANAG 4329 oraz Normy Obronnej NO-02-A080:2008) oraz wdrażaniem systemu informatycznego gospodarki magazynowej do jednostek wojskowych Sił Zbrojnych RP, wyroby będące przedmiotem zamówienia muszą być oznaczone zgodnie z załącznikiem do *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. poz. 11)* zwanego dalej „Wytycznymi Ministra ON”.
- II. Zamawiający, w oparciu o treść niniejszych Wymagań, opracowuje „Kluzulę do znakowania” i umieszcza ją w formie załącznika do umowy z Wykonawcą. Przykłady klauzul do znakowania przedstawiono w załączniku nr 8 do niniejszych Wytycznych.
- III. Niniejsze Wymagania **stosuje się**:
- 1) dla wyrobów stanowiących przedmioty umundurowania i wyekwipowania (PUIW) kwalifikowanych do Grupy materiałowej 2 „przedmioty umundurowania i wyekwipowania”, o której mowa w §1 ust. 7 *Wytycznych Ministra ON*;
 - 2) dla pozostałych wyrobów stanowiących przedmiot zamówienia kwalifikowanych do Grupy materiałowej 5 „pozostałe wyroby, w tym sprzęt wojskowy”, o której mowa w §1 ust. 7 *Wytycznych Ministra ON*;
- dla których Gestorem zgodnie z *Decyzją Nr 384/MON Ministra Obrony Narodowej z dnia 29 września 2015 r. w sprawie określenia funkcji gestorów i centralnych organów logistycznych sprzętu wojskowego w resorcie obrony narodowej (Dz. Urz. Min. Obr. Nar. poz. 275 z późn. zm.)* jest Szefostwo Służby Mundurowej Inspektoratu Wsparcia Sił Zbrojnych, zwanych dalej „wyrobami”.
- IV. Niniejszych Wymagań **nie stosuje się**:
- Przy zamówieniach dotyczących pozyskania technicznych środków materiałowych oraz materiałów technicznych dostarczanych w ramach programu Foreign Military Financing (FMF) oraz programu Foreign Military Sales (FMS).
- V. **Zezwala się na odstępianie** od określenia wymagań na znakowanie kodem kreskowym wyrobów w przypadku zamówień dotyczących:

- 1) oznak i przedmiotów wykonywanych na miarę;
- 2) pozyskania technicznych środków materiałowych (części zamiennych i materiałów eksploatacyjnych) przeznaczonych do realizacji zadań związanych z naprawą sprzętu, które po zakupie (dostawie) nie są przechowywane w magazynach, lecz kierowane do natychmiastowego użycia (np. usprawnienia sprzętu);
- 3) wyrobów niekonfekcjonowanych (np. naftalina luzem) – należy nie mylić z wyrobami w opakowaniach o zmiennej ilości (w kg lub l);
- 4) sprzętu laboratoryjnego dla Wojskowego Ośrodka Badawczego - Wdrożeniowego Służby Mundurowej (WOBWSM).

Odstępując od Niniejszych wymagań Zamawiający (RBLog, WOG i inne jednostki pełniące funkcje wojskowych oddziałów gospodarczych) przyjmuje na siebie obowiązek oznakowania wyrobów wg osobnych przepisów dotyczących znakowania wyrobów będących w zasobach RON przez jednostki wojskowe.

VI. Jednostkami handlowymi dla dostarczanych wyrobów, są:

- 1) **jednostka handlowa detaliczna** (w opakowaniu detalicznym) – pojedynczy wyrób (np.: koszula koloru białego określonego rozmiaru) lub opakowanie handlowe zbiorcze (np. komplet 3 par skarpet określonego rodzaju i rozmiaru) w opakowaniu producenta przechodzące przez kasę w detalu;
- 2) **jednostka handlowa niedetaliczna** pojedynczy wyrób lub opakowanie handlowe zbiorcze, nie przechodzące przez kasę w detalu (np. opakowanie zbiorcze typu pudło zawierające 5 par trzewików określonego rodzaju i rozmiaru lub worek zawierający 3 komplety ubrań ochronnych określonego rozmiaru).

VII. Jednostkami logistycznymi dla dostarczanych wyrobów są wszelkie formy opakowaniowe oznaczone etykietą logistyczną z Seryjnym Numerem Jednostki Wysyłkowej/Logistycznej (SSCC) wg Systemu GS1, przygotowane na potrzeby transportu, dostawy oraz magazynowania (np. dla magazynów wielkopowierzchniowych), w tym:

- 1) **jednostka logistyczna handlowa** (informację o ilości nie umieszcza się w kodzie kreskowym na etykiecie logistycznej), gdzie ilość wyrobu jest stała i musi być wprowadzona do systemu informatycznego jednolitego indeksu materiałowego (JIM) przy realizacji dostawy.

Przykłady jednostek logistycznych handlowych:

- a) paleta EURO z 32 kartonami trzewików po 5 par w kartonie w tym samym rozmiarze, gdzie ilość trzewików na każdej palecie jest zawsze stała,
- b) paleta EURO z pralką automatyczną;
- 2) **jednostka logistyczna niehandlowa** zawierająca jednorodną zawartość produktów, gdzie ilość wyrobu wynika z umowy i jest zapisana na etykiecie w kodzie kreskowym.

Przykłady jednostek logistycznych niehandlowych:

- a) zamówienie obejmujące małą ilość towaru, np. domyślnie jednostką logistyczną handlową jest paleta EURO z 32 kartonami trzewików po 5 par w kartonie w tym

samym rozmiarze. Zamawiający jednak zamówił jedynie 24 kartony trzewików w tym samym rozmiarze i dla tej liczby tworzy się jednostkę niehandlową logistyczną (tzn. z podaniem ilości par lub kartonów w kodzie kreskowym),

- b) zamówienie obejmujące dużą ilość towaru w postaci kilku palet EURO oraz dodatkowych jednostek handlowych (tzw. „końcówek zamówienia”) dla których nie można się stworzyć osobnej jednostki logistycznej handlowej, np. zamówiono 51 maszyn do szycia, co oznacza, że w dostawie będą 4 palety EURO po 12 szt. maszyn do szycia (każda z nich będzie jednostką logistyczną handlową) oraz 1 paleta EURO z 3 szt. maszyn do szycia w oddzielnej jednostce logistycznej niehandlowej (tzn. z podaniem ilości sztuk w kodzie kreskowym),
 - c) zamówienie obejmujące dużą ilość towaru w postaci kilku palet EURO trzewików oraz końcówki zamówienia w postaci niepełnego kartonu trzewików (4 pary w tym samym rozmiarze), gdzie dla końcówki zamówienia tworzy się jednostkę logistyczną niehandlową;
- 3) w szczególnych, uzasadnionych przypadkach, **Jednostka logistyczna z niejednorodną zawartością (MIX)**, zawierająca:
- a) wyroby określonego typu / wzoru o różnym rozmiarze (różne JIM) z różną ilością sztukową wyrobów, np. paleta EURO zawierająca 54 pary trzewików w rozmiarze 27, 11 par trzewików w rozmiarze 22,
 - b) różne wyroby z różną ilością, np. paleta EURO zawierająca 23 pary trzewików w rozmiarze 27, 22 par trzewików w rozmiarze 22, 33 pary półbutów galowych w rozmiarze 28.

Mając na uwadze konieczność uproszczenia systemu zarządzania zasobami **nie zaleca się** stosowania jednostek logistycznych typu MIX, gdyż wymusza to konieczność przepakowywania i ponownego oznakowywania zasobów w łańcuchu dostaw do jednostek wojskowych. Należy dążyć, aby wszystkie jednostki logistyczne były jednorodne – zawierały wyroby o tym samym oznaczeniu Globalnego Numeru Jednostki Handlowej (GTIN – ang. Global Trade Item Number).

VIII. Wszystkie jednostki handlowe i niehandlowe stanowiące przedmiot zamówienia muszą być oznaczane przez producenta / dostawcę bezpośredniego kodem kreskowym wg zasad o których mowa w *Wytycznych Ministra ON*:

- 1) numery GTIN wyrobów handlowych w opakowaniach jednostkowych i zbiorczych wykonawca może przedstawić w kodzie kreskowym:
 - a) **EAN-8** (osiem cyfr) dla wyrobów detalicznych o bardzo małych gabarytach, gdzie kod kreskowy jest umieszczony na wyrobie lub jego opakowaniu,
 - b) **EAN-13** (trzynaście cyfr) dla wyrobów detalicznych i niedetalicznych o małych gabarytach, gdzie kod kreskowy jest umieszczony na wyrobie lub jego opakowaniu,
 - c) **ITF-14** (czternaście cyfr) dla wyrobów umieszczanych w opakowaniach zbiorczych zawierających stałą ilość przedmiotów tego samego rodzaju, wzoru i rozmiaru,

d) **GS1-128** dla wyrobów dla których należy przedstawić dodatkową informację w postaci Identyfikatorów Zastosowania GS1 (IZ), w tym obligatoryjnie dla PUiW.

Wykaz identyfikatorów zastosowania (IZ) GS1-128 oraz przykłady etykiet przedstawiono w załączniku nr 1.

e) UPC-E, UPC-A dla wyrobów oznakowanych np. w USA i Kanadzie.

2) numery GTIN dla jednostek handlowych niedetalicznych wykonawca przedstawi na etykiecie umieszczonej na wyrobie lub opakowaniu zbiorczym (np. karton, worek), zawierającej kod kreskowy typu:

a) **ITF-14** z numerem GTIN (gdy kod ITF-14 został wydrukowany na opakowaniu, a są wymagane dodatkowe informacje mogą być one umieszczenie na doklejonej etykiecie z kodem GS1-128),

b) **GS1-128** – dla pozostałych wyrobów dla których należy przedstawić dodatkową informację w postaci Identyfikatorów Zastosowania GS1 (IZ), w tym obligatoryjnie dla przedmiotów umundurowania i wyekwipowania (PUiW).

Wykaz Identyfikatorów Zastosowania GS1 (IZ) w kodzie kreskowym GS1-128 oraz przykłady etykiet przedstawiono w załączniku nr 2.

Przykładowe rozmieszczenie etykiety z kodem kreskowym na jednostce handlowej niedetalicznej przedstawiono w załączniku nr 6.

3) dane dla jednostek logistycznych (np.: paleta EURO) wykonawca przedstawi w kodzie kreskowym GS1-128 wraz z numerem SSCC.

Szczegółowy zakres danych informacyjnych w postaci Identyfikatorów Zastosowania GS1 określono w § 4 *Wytycznych Ministra ON*, gdzie:

a) dla jednostek logistycznych będących handlowymi stosuje się dane informacyjne zgodnie z załącznikiem nr 3,

b) dla jednostek logistycznych niebędących handlowymi o jednorodnej zawartości (wymagane podanie ilości wyrobu) stosuje się dane informacyjne zgodnie z załącznikiem nr 4,

c) dla jednostek logistycznych niebędących handlowymi typu MIX (asortyment w jednostce logistycznej jest różnorodny wg rodzaju lub rozmiaru) stosuje się dane informacyjne zgodnie z załącznikiem nr 5,

d) sposób rozmieszczania etykiet logistycznych z kodem kreskowym na jednostce logistycznej przedstawiono w załączniku nr 6.

4) dodatkowo dla PUiW występujących w jednostkach logistycznych typu MIX, dla wyrobów jednakowego typu (np. worek zawierający 3 paczki mundurów polowych letnich w rozmiarach S/L, S/XL i XL/XXL) wykonawca zastosuje etykietę uzupełniającą (z lewej strony etykiety logistycznej) do przedstawienia wykazu ilościowego zawartości (tabela: liczba porządkowa, indeks JIM, nazwa JIM, ilość, data produkcji i ewentualne uwagi). Przykład etykiety uzupełniającej przedstawiono w załączniku nr 5.

IX. Zalecane jest aby zamawiający w opisie przedmiotu zamówienia definiował standaryzowane opakowania zbiorcze dla wyrobów stosownie do już istniejących rodzajów opakowań zbiorczych wprowadzonych do systemu informatycznego JIM, np.:

- 1) ubrania robocze mają być dostarczane w workach lub kartonach w jednym rozmiarze - jako jednostki handlowe detaliczne/niedetaliczne – w ilościach po 5 sztuk;
 - 2) pasta BHP ma być dostarczana w opakowaniach zbiorczych (karton) – jako jednostki handlowe detaliczne/niedetaliczne – w ilościach po 12 szt.;
 - 3) krem do rąk ma być dostarczany w opakowaniach zbiorczych (karton) – jako jednostki handlowe detaliczne/niedetaliczne – w ilościach po 24 szt.
- X. Trwałość etykiet dla grupy materiałowej 2 oraz 5 określono dla:
- 1) wyrobów z przeznaczeniem na przechowywanie długoterminowe – minimalna trwałość etykiety 120 miesięcy;
 - 2) wyrobów z przeznaczeniem na przechowywanie krótkoterminowe – minimalna trwałość etykiety 24 miesiące;
 - 3) wyrobów z przeznaczeniem na przechowywanie na wolnym powietrzu - minimalna trwałość etykiety 24 miesiące w zakresie temperatur od -40 do +60 stopni Celsjusza i wilgotności względnej do 95%, wymagana odporność na działanie substancji konserwacyjnych wskazanych przez producenta wyrobu oraz na bezpośrednie oddziaływanie promieni słonecznych.
- XI. Dla PUiW oraz sprzętu stanowiącego przedmiot zamówienia stosuje się następujące dodatkowe zasady oznaczeń:
- 1) stosownie do warunków umowy zaleca się umieszczać na etykietach logistycznych (jednostek z jednorodną zawartością) nazwy wyrobów zgodnie z treścią zamówienia – z uwzględnieniem formy opakowaniowej i ilość wyrobu. Dodatkowo w celu przedstawienia nazw jednostek handlowych wyższego rzędu (pudło, paleta) po nazwie podaje się ilość wyrobów jednostkowych, np.:
 - a) dla pudła: „Trzewiki rozm. 21 – 5 par”,
 - b) dla palety: „Trzewiki rozm. 21 – 32 kartony x 5 par”;
 - 2) numery GLN odbiorców dostaw do umieszczenia na etykietach logistycznych przez wykonawcę umów należy określić w treści umowy – jeżeli są znane zamawiającemu. Numery GLN aktualnie posiadają RBLog, składy RBLog oraz BLog – wykaz znajduje się w serwisie intranetowym SharePoint ST MILNET-Z IWsp SZ pt. „Logistyczne systemy informatyczne” (menu: „Kody kreskowe”).
- XII. W celu identyfikacji wyrobów dostarczanych do jednostek wojskowych, zgodnie z zasadami o których mowa w *Wytycznych Ministra ON*, wykonawca jest zobowiązany do wypełnienia Karty wyrobu w postaci elektronicznej (format MS Excel), w tym:
- 1) Zamawiający przekaze wykonawcy pustą kartę wyrobu w wersji elektronicznej z informacją o GLN i zamawianych JIM. Aktualny wzór Karty wyrobu należy pobrać z serwisu intranetowego SharePoint ST MILNET-Z IWsp SZ pt. „Logistyczne systemy informatyczne” (menu: „Kody kreskowe”);
 - 2) w karcie wyrobu Wykonawca umieści numery GTIN i dane uzupełniające wyrobu w całej hierarchii opakowań handlowych;

- 3) karta wyrobu jest przekazywana do wszystkich odbiorców przedmiotu zamówienia wskazanych w umowie na dostawę – w terminie najpóźniej 3 dni roboczych (zaleca się 14 dni) przed dostawą;
 - 4) Odbiorcy przedmiotu zamówienia (BLog, RBlog, WOG i inne jednostki pełniące funkcje wojskowych oddziałów gospodarczych) wprowadzą dane GTIN z karty wyrobu do systemu informatycznego JIM wg przepisów „Tymczasowej instrukcji aktualizacji SI JIM o identyfikatory GTIN w kodzie kreskowym” umieszczonej w serwisie intranetowym SharePoint ST MILNET-Z IWsp SZ pt. „Logistyczne systemy informatyczne” (menu: „Kody kreskowe”);
 - 5) dla PUiW rozmiarowych (tego samego wzoru o wspólnych cechach techniczno-funkcjonalnych), dopuszcza się opracowanie przez Wykonawcę jednej Karty wyrobu dla przedmiotu o największym rozmiarze (wadze). W tym przypadku w części C i D Karty wyrobu należy stosować załączniki w formie tabel jak w przykładzie – załącznik nr 7.
- XIII. Oceny właściwego, zgodnego z dokumentacją, oznakowania wyrobów dostarczonych przez wykonawców, dokonują Odbiorcy dostaw. Odbiorca zastrzega prawo do odmowy przyjęcia towaru, jeżeli oznaczenia wyrobu/opakowań w kodzie kreskowym:
- 1) nie spełniają wymagań określonych w niniejszych Wymaganiach;
 - 2) nie są zgodne z zasadami Systemu GS1;
 - 3) są nadrukowane nieczytelne i umieszczone w sposób uniemożliwiający ich wykorzystanie.
- W sytuacjach gdy jakość etykiet i ich zawartość merytoryczna budzi zastrzeżenia, zamawiający lub odbiorcy przedmiotu zamówienia mogą zażądać od wykonawcy kopii poświadczenia poprawności merytoryczno-technicznej etykiety z kodem kreskowym wg procedur Systemu GS1.
- XIV. Numery GTIN dla PUiW, których właścicielem wzoru przemysłowego jest resort obrony narodowej, nadaje WOBWSM. Zamawiający przekazuje Wykonawcy nadane przez WOBWSM numery GTIN (wraz z identyfikatorami i nazwami JIM oraz specyfikacją ilościową do zamówienia) – w celu wykorzystania do oznakowania dostarczanych wyrobów do wojska.
- XV. W zakresie odstępstw od niniejszych Wymagań, na wniosek Wykonawcy, ostateczną decyzję podejmuje:
- 1) Zamawiający, w uzgodnieniu z właściwym Gestorem i COL SpW – dla zamówień realizowanych w ramach planu modernizacji technicznej (PMT) i centralnych planów rzeczowych (CPR);
 - 2) Zamawiający – dla pozostałych zamówień.
- XVI. Postępowania o udzielenia zamówienia publicznego rozpoczęte, a nie zakończone przed dniem wejścia w życie niniejszych wymagań będą realizowane w oparciu o dotychczasowe wymagania.
- XVII. Tracą moc „Wymagania w zakresie znakowania kodem kreskowym przedmiotów umundurowania i wyekwipowania, odzieży ochronnej i roboczej oraz sprzętu służby

mundurowej dostarczanego do resortu obrony narodowej w ramach postępowania o udzielenie zamówienia publicznego” z dnia 18 grudnia 2014 r.

Wykonano w 1 egz. – a/a

Wykonał : ppłk Cezary GAŚSIOROWSKI (261-416 557) – SSMund



Wykaz Identyfikatorów Zastosowania GS1 w kodzie GS1-128 stosowanych dla jednostek handlowych detalicznych w opakowaniach jednostkowych

IZ	Nazwa IZ	Uwagi
01	GTIN	14 cyfr, gdzie pierwsza cyfra „0” określa najczęściej wyrób jednostkowy (sztukowy)
11	Prod Date/Data prod.	6 cyfr w formacie: RRMMDD, gdzie RR to dwie ostatnie cyfry roku
17	Use by/Zużyć do	Data ważności gwarancji (certyfikat) - nieobowiązkowo

Przykłady etykiet z kodem kreskowym GS1-128 dla jednostki handlowej w opakowaniu jednostkowym:


Nazwa Firmy S.A.	
ul. Skrajna 100, 11-111 Bydgoszcz	
Mundur polowy – Mn/XS	
Wzór 124UP/MON	
Rozmiar: M/XS	
94-102/166-170/84-92	
Tkanina: US-22/1	
Skład sur.: 50% CO, 50% PES	
Wykończenie: merceryzacja, bielenie, barwienie i drukowanie barwnikami kadziowo – zawieszinowymi, sanforizowanie.	
Jakość: Pierwsza	
Data produkcji: 11.2018 r.	
Numer partii produkcyjnej: 11/18	
Sposób konserwacji:	
Normatywny okres używalności: 2 lata	
Gwarancja: 36 miesięcy	
JIM: 8405PL1846419	
(01)05902278074514(11)181100	

Wykaz Identyfikatorów Zastosowania GS1 w kodzie GS1-128
stosowanych dla jednostek handlowych niedetalicznych

IZ	Nazwa IZ		Uwagi
	PUIW	Sprzęt	
01	GTIN	GTIN	14 cyfr, gdzie: – pierwsza cyfra „0” najczęściej określa wyrób jednostkowy (sztukowy), – cyfry od 1 do 8 określają kolejny rodzaj opakowania w hierarchii opakowaniowej
7001	NSN	NSN	13 cyfr, jeżeli dotyczy
11	Prod Date/ Data prod.	Prod Date/ Data prod.	6 cyfr w formacie: RRMMDD, gdzie RR to dwie ostatnie cyfry roku
21	-	Serial/Nr seryjny	Jeśli występuje i tylko dla wyrobu sztukowego – zamiennie do IZ10
17	Use by/ Zużyć do	Use by/ Zużyć do	Data ważności gwarancji (certyfikat) - nieobowiązkowo
10	-	Batch/Seria	Numer partii producenta - zamiennie do IZ 21

UWAGA: Dane IZ o zmiennej długości (np. IZ 10, 21 i 7001) zaleca się umieszczać pojedynczo na końcu wiersza kodu kreskowego

Przykład etykiety z kodem kreskowym GS1-128 dla jednostki handlowej niedetalicznej w opakowaniu zbiorczym

Nazwa Firmy Sp. z o.o. ul. Skrajna 100, 11-111 Bydgoszcz	
Mundur polowy – M/XS – 5 kpl. Wzór 124UP/MON	
Wielkość: M/XS	Ilość: 5
Tkanina: US-22/1 Skład sur.: 50% CO, 50% PES Wykończenie: merceryzacja, bielenie, barwienie i drukowanie barwnikami kadziowo – zawieszinowymi, sanforyzowanie. Jakość: Pierwsza Numer pakującego: Data produkcji: 11.2018 r. Numer partii produkcyjnej: 11/18	
JIM: 8405PL1846419	
 (01)15902278074511(11)181100	



Wykaz Identyfikatorów Zastosowania GS1 w kodzie GS1-128 stosowanych dla jednostek logistycznych będących handlowymi

IZ	Nazwa IZ		Uwagi
	PUIiW	Sprzęt	
00	SSCC	SSCC	
01	GTIN	GTIN	14 cyfr, gdzie: - pierwsza cyfra „0” najczęściej określa wyrób jednostkowy (sztukowy), - cyfry od 1 do 8 określają kolejny rodzaj opakowania w hierarchii opakowaniowej
7001	NSN	NSN	13 cyfr, jeżeli dotyczy
11	Prod Date/ Data prod.	Prod Date/ Data prod.	6 cyfr w formacie: RRRMMDD, gdzie RR to dwie ostatnie cyfry roku
17	Use by/ Zużyć do	Use by/ Zużyć do	Data ważności gwarancji (certyfikat) - nieobowiązkowo
10	-	Batch/Seria	Numer partii producenta - zamiennie do IZ 21
21	-	Serial/Nr seryjny	Jeśli występuje i tylko dla wyrobu sztukowego - zamiennie do IZ 10
UWAGA: Dane IZ o zmiennej długości (np. IZ 10, 21 i 7001) zaleca się umieszczać pojedynczo na końcu wiersza kodu kreskowego			

Przykład etykiety z kodem kreskowym GS1-128 dla jednostki logistycznej będącej handlową

Nazwa Firmy S.A.

ul. Skrajna 100, 11-111 Bydgoszcz

ŚPIWÓR – 6 kpl.

Wzór 729A/MON

TKANINA ZASADNICZA: 100% POLIAMID, WYPEŁNIENIE 100% POLIESTER

DATA PRODUKCJI: lipiec 2014

NORMATYWNY OKRES UŻYWALNOŚCI: 4 lata, gwarancja 3 lata

INSTRUKCJA PAKOWANIA:

Każdy ze śpiworów (letni i jesienny) należy bez składania i rolowania pakować wciskając osobno do worków kompresyjnych a następnie spakowany w pokrowiec śpiwór letni włożyć do worka kompresyjnego śpiwora jesiennego.

NR PARTII: 1/2014

Content / Zawartość:

15902278012193

Prod Date / Data Prod.:

31.07.2014 (dd.mm.yyyy)

Purchase from / Kupiony od:

5902021000012

Use by / Zużyć do:

31.07.2018 (dd.mm.yyyy)

SSCC:

059020210000028061

JIM

8465PL0929050



(01)15902278012193(11)140731



(17)180731(412)5902021000012






(00)059020210000028061

Wykaz Identyfikatorów Zastosowania GS1w kodzie GS1-128
stosowanych dla jednostek logistycznych niebędących handlowymi o jednorodnej zawartości
(wymagane podanie ilości wyrobu)

IZ	Nazwa IZ		Uwagi
	PUIW	Sprzęt	
00	SSCC	SSCC	
02	Content/Zawartość	Content/Zawartość	GTIN jednostek handlowych zawartych w jednostce logistycznej 14 cyfr, gdzie: – pierwsza cyfra „0” najczęściej określa wyrób jednostkowy (sztukowy), – cyfry od 1 do 8 określają kolejny rodzaj opakowania w hierarchii opakowaniowej
7001	NSN	NSN	13 cyfr, jeżeli dotyczy
37	Count/Liczba	Count/Liczba	Liczba jednostek handlowych wg IZ 02 zawartych w jednostce logistycznej
11	Prod Date/ Data Prod.	Prod Date/ Data Prod.	6 cyfr w formacie: RRRMMDD, gdzie: RR to dwie ostatnie cyfry roku
17	Use by/ Zużyć do	Use by/ Zużyć do	Data ważności gwarancji (certyfikat) - nieobowiązkowo
10	-	Batch/Seria	Numer partii producenta – zamiennie do IZ 21
21	-	Serial/Nr seryjny	Jeśli występuje i tylko dla wyrobu sztukowego – zamiennie do IZ 10
UWAGA: Dane IZ o zmiennej długości (np. IZ 10, 21 i 7001) zaleca się umieszczać pojedynczo na końcu wiersza kodu kreskowego			

Przykład etykiety z kodem kreskowym GS1-128 dla jednostki logistycznej niebędącej handlową o jednorodnej zawartości

Nazwa Firmy Sp. z o.o.	
ul. Skrajna 100, 11-111 Bydgoszcz	
Walizka	
Wzór 974/MON	
Content / Zawartość: 05902278005990	Prod Date / Data Prod.: 01.05.2015 (dd.mm.yyyy)
Count / Liczba: 16	Batch/Seria ABD1209
SSCC: 159031620000000814	JIM 8460PL1526091
 (02)05902278005990(37)16	
 (11)150501(10)ABD1209	
 (00)159031620000000814	






Załącznik nr 5

Wykaz Identyfikatorów Zastosowania GS1 w kodzie GS1-128 stosowanych dla jednostek logistycznych typu MIX (asortyment w jednostce logistycznej jest różnorodny wg rodzaju lub rozmiaru)

IZ	Nazwa IZ		Uwagi
	PUIW	Sprzęt	
00	SSCC	SSCC	
13	Pack Date/Data pakow.	Pack Date/Data pakow.	Data pakowania - 6 cyfr w formacie: RRRMMDD, gdzie RR to dwie ostatnie cyfry roku
400	Order numer/ Nr zamówienia	Order numer/ Nr zamówienia	Numer zamówienia wg umowy
410	Ship to loc/ Wysłać do	Ship to loc/ Wysłać do	"Wysłać do - dostarczyć do", oznacza numer GLN odbiorcy
412	Purchase from/ Kupiono od	Purchase from/ Kupiono od	"Zakupiono od", oznacza numer GLN dostawcy
UWAGA: Dane IZ o zmiennej długości - IZ 400 zaleca się umieszczać pojedynczo na końcu wiersza kodu kreskowego			

Przykład etykiety z kodem kreskowym GS1-128 dla jednostki logistycznej typu MIX

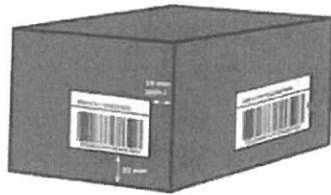
Nazwa Firmy Sp. z o.o.	
ul. Skrajna 100,11-111 Bydgoszcz	
Purchase from / Kupiono od: 5902021000012	Pack Date / Data pakow.: 20.08.2018 (dd.mm.yyyy)
Ship to loc / Wysłać do: 5902768359015	Order numer / Nr zamówienia: ZAM123456789
SSCC: 159031620000000814	
 (13)180820(400)ZAM123456789	
 (410)5902768359015(412)5902021000012	
 (00)159031620000000814	

Przykład etykiety uzupełniającej dla jednostki logistycznej typu MIX

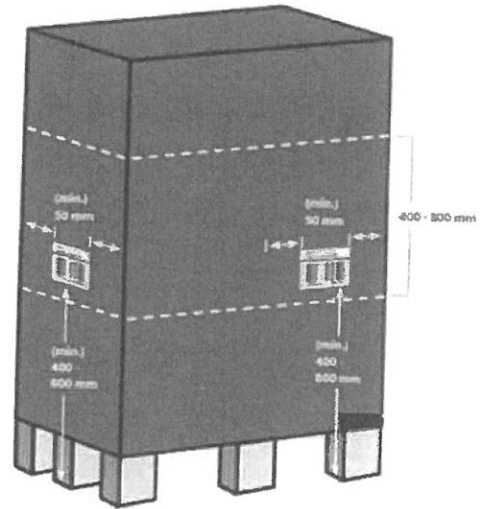
MWWS SKŁAD KUTNO				
MAGAZYN MUNDUROWY				
Dostawa: 22.02.2016 – Skład Wrocław				
Nazwa PUIW	JIM	Rozmiar	Data produkcji	Ilość
BERET KOLORU ZIELONEGO	8405PL0024490	55	09.2015	120
	8405PL0024491	56	09.2015	240
	8405PL0024492	57	09.2015	210
	8405PL0024493	58	09.2015	120
	8405PL0024494	59	09.2015	220
	8405PL0024495	60	09.2015	240

Załącznik nr 6

Przykładowe rozmieszczenie etykiety z kodem kreskowym na jednostce handlowej niedetalicznej i logistycznej



Rozmieszczenie etykiety z kodem kreskowym na jednostce handlowej niedetalicznej



Rozmieszczenie etykiety z kodem kreskowym na jednostce handlowej logistycznej

Handwritten signature or initials in the bottom right corner of the page.



Przykładowe załączniki do Karty wyrobu opisującej PUiW w rozmiarach

ZAŁĄCZNIK NR 1 DO KARTY WYROBU DLA WYROBU JEDNOSTKOWEGO – dot. części C „Karty wyrobu” w zakresie wyrobu jednostkowego			
Lp.	GTIN	JIM	Nazwa wyrobu jednostkowego wg JIM
1.	5902278018273	8430PL1473434	TRZEWIKI ĆWICZEBNE TROPIK WZ.2010-21
2.	5902278018280	8430PL1473492	TRZEWIKI ĆWICZEBNE TROPIK WZ.2010-21,5
3.	5902278018297	8430PL1473497	TRZEWIKI ĆWICZEBNE TROPIK WZ.2010-22
4.	...		

ZAŁĄCZNIK NR 2 DO KARTY WYROBU DLA WYROBU JEDNOSTKOWEGO – dot. części D „Karty wyrobu” dla opakowania zbiorczego (kartonu)				
Lp.	GTIN	JIM	Ilość	Nazwa wyrobu jednostkowego wg JIM
1.	15902278018270	8430PL1473434	5	TRZEWIKI ĆWICZEBNE TROPIK WZ. 2010-21 – 5 par
2.	15902278018287	8430PL1473492	5	TRZEWIKI ĆWICZEBNE TROPIK WZ. 2010-21,5 – 5 par
3.	15902278018294	8430PL1473497	5	TRZEWIKI ĆWICZEBNE TROPIK WZ. 2010-22 – 5 par
4.	...			

Przykłady klauzul dotyczących oznakowania zasobów kodem kreskowym - do umów na dostawę wyrobów do jednostek wojskowych przez kontrahentów cywilnych.

Przykład 1. Przykład klauzuli dotyczącej umowy na zakup przedmiotów umundurowania: 800 par trzewików o różnych rozmiarach o znanych JIM, gdzie numery GTIN nadaje producent (z własnej puli numerów Systemu GS1), o schemacie opakowań:

jednostka handlowa detaliczna oznaczona kodem EAN-13 - 1 para trzewików	jednostka handlowa niedetaliczna oznaczona kodem GS1-128 z IZ - opakowanie I rzędu (karton) zawierające 6 par trzewików jednego rozmiaru (jednorodnych)	jednostka logistyczna niehandlowa typu MIX oznaczona kodem GS1-128 z IZ 00, 13, 400, 410, 412 – pełna paleta typu MIX zawiera 30 kartonów jednorodnych
		
Ilość wyrobów dostawy: 4 palety pełne (4 x 30 x 6 szt.) oraz 1 paleta niepełna (tzw. „końcówka zamówienia” jako jednostka logistyczna) zawierająca 13 kartonów I rzędu (13 x 6) i 2 pary trzewików		

Treść „Klauzuli do znakowania”:

1. W związku z koniecznością spełnienia wymagań uczestnictwa Polski w strukturach NATO (w zakresie Porozumień Standaryzacyjnych NATO: STANAG 2494, STANAG 2495, STANAG 4329, oraz Normy Obronnej NO-02-A080:2008) oraz wdrażaniem systemu informatycznego gospodarki magazynowej do jednostek wojskowych Sił Zbrojnych RP, wyroby będące przedmiotem zamówienia **muszą być oznaczone** zgodnie z załącznikiem do 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. poz. 11) zwanego dalej „Wytycznymi Ministra ON”.
2. Wyroby będące przedmiotem niniejszego zamówienia – zwane dalej „wyrobami” - kwalifikuje się do Grupy materiałowej 2 „przedmioty umundurowania i wyekwipowania”, o której mowa w § 1 ust. 7 „Wytycznych Ministra ON”.
3. Wszystkie jednostki handlowe i niehandlowe stanowiące przedmiot umowy muszą być oznaczane przez Wykonawcę umowy (producenta lub dostawcę) kodem kreskowym wg zasad, o których mowa w „Wytycznych Ministra ON” w tym:
 - a) opakowanie jednostkowe - para butów koloru czarnego w kartonie - stanowi **jednostkę handlową detaliczną** i wg zaleceń Gestora powinno być oznakowana zgodnie z § 3 ust. 1 „Wytycznych Ministra ON”,
 - b) opakowanie zbiorcze (karton w opakowaniu niższego rzędu zawierający wyrób o tych samych rozmiarach) stanowi **jednostkę handlową niedetaliczną** i powinno być oznakowana zgodnie z § 3 ust. 1, § 3 ust. 4 ppkt. 3 oraz § 4 ust. 1 ppkt 2 „Wytycznych Ministra ON”,
 - c) paletowa jednostka ładunkowa (paleta) stanowi: jednostkę logistyczną niehandlową i powinna być oznakowana zgodnie z § 4 ust. 6 „Wytycznych MON” – jeżeli jednostka ta jest jednorodna, lub zgodnie z § 4 ust. 13 „Wytycznych Ministra ON” – jeżeli jednostka ta jest niejednorodna rozmiarowo (MIX),
 - d) opakowania jednostkowe i zbiorcze stanowiące tzw. „końcówką zamówienia” umieszcza się w jednostce logistycznej oznakowanej jak w pkt. c.



- e) Wykonawca umieści na etykietach jednostek logistycznych typu MIX, o których mowa powyżej:
- numery GLN odbiorców dostaw według § 4 ust. 9 „Wytycznych Ministra ON”,
 - pozostałe dane wg § 4 ust. 13 „Wytycznych Ministra ON”,
- f) Wykonawca umieści po lewej stronie etykiet jednostek logistycznych typu MIX wykaz ilościowy zasobów wg wzoru jak przykład poniżej, gdzie:
- „Indeks JIM” - wg wykazu poniżej (załącznik nr 1 do klauzuli) - stosownie do § 4 ust. 10 „Wytycznych Ministra ON”,
 - „Nazwa JIM” wg wykazu poniżej (załącznik nr 1 do klauzuli),
 - „Data produkcji” – data produkcji wyrobu,
 - „Ilość” – rzeczywista ilość wyrobu w jednostce logistycznej typu MIX.

ZAWARTOŚĆ				
Lp.	Indeks JIM	Nazwa JIM	Data produkcji	Ilość
1.	8430PL1473434	TRZEWIKI ĆWICZEBNE TROPIK WZ.2010-21	30.03.2018 r.	3
2.	8430PL1473492	TRZEWIKI ĆWICZEBNE TROPIK WZ.2010-21,5	15.02.2018 r.	3
3.	8430PL1473497	TRZEWIKI ĆWICZEBNE TROPIK WZ.2010-22	11.04.2018 r.	3
4.	...			

4. W realizacji dostawy w zakresie oznakowania wyrobów kodem kreskowym obowiązuje następująca procedura:

- a) Zamawiający – poprzez stronę internetową (link do strony WWW) lub załącznik w umowie udostępni Wykonawcy „Kartę wyrobu” według „Wytycznych Ministra ON” w wersji MS Excel. Wykaz danych GLN stanowi załącznik nr 1 do klauzuli dotyczącej znakowania zasobów kodem kreskowym;
- b) Wykonawca jest zobowiązany do wypełnienia „Karty wyrobu” danymi:
- numeru JIM wg wykazu poniżej (załącznik nr 1 do klauzuli) – część A „Karty wyrobu” pole 8.;
 - Dostawcy / Wykonawcy umowy - część B „Karty wyrobu”,
 - wyrobu jednostkowego - część C „Karty wyrobu”,
 - wyrobu w hierarchii opakowań - część D „Karty wyrobu”, gdzie ilość części D odpowiada kolejnym opakowaniom w hierarchii opakowań,

W celu ułatwienia przygotowania Kart wyrobu dopuszcza się opracowanie przez Wykonawcę jednej karty wyrobu dla wyrobu o największym rozmiarze (ciężarze) wraz z załącznikami do Karty wyrobu wg wzoru jak przykłady poniżej:

ZAŁĄCZNIK NR 1 DO KARTY WYROBU DLA WYROBU JEDNOSTKOWEGO – dot. części C „Karty wyrobu” w zakresie wyrobu jednostkowego			
Lp.	GTIN	JIM	Nazwa wyrobu jednostkowego wg JIM
1.	5902278018273	8430PL1473434	TRZEWIKI ĆWICZEBNE TROPIK WZ.2010-21
2.	5902278018280	8430PL1473492	TRZEWIKI ĆWICZEBNE TROPIK WZ.2010-21,5
3.	5902278018297	8430PL1473497	TRZEWIKI ĆWICZEBNE TROPIK WZ.2010-22
4.	...		

ZAŁĄCZNIK NR 2 DO KARTY WYROBU DLA WYROBU JEDNOSTKOWEGO – dot. części D „Karty wyrobu” dla opakowania zbiorczego (kartonu)				
Lp.	GTIN	JIM	Ilość	Nazwa wyrobu jednostkowego wg JIM

1.	15902278018270	8430PL1473434	6	TRZEWIKI ĆWICZEBNE TROPIK WZ.2010-21 – 6 par
2.	15902278018287	8430PL1473492	6	TRZEWIKI ĆWICZEBNE TROPIK WZ.2010-21,5 – 6 par
3.	15902278018294	8430PL1473497	6	TRZEWIKI ĆWICZEBNE TROPIK WZ.2010-22 – 6 par
4.	...			

- c) Wykonawca po wypełnieniu „Karty wyrobu” przekaze ją do Zamawiającego (do osób wskazanych w umowie do kontaktów roboczych) w ciągu 14 dni przed dostawą;
- d) Odbiorcy przedmiotu zamówienia weryfikują poprawność danych GTIN z karty wyrobu w systemie informatycznym JIM wg przepisów „Tymczasowej instrukcji aktualizacji SI JIM o identyfikatory GTIN w kodzie kreskowym”.
- e) Wykonawca stosownie do „Wytycznych Ministra ON” oraz WDTT wyrobu przygotowuje etykiety jednostek handlowych i logistycznych oraz umieści je na właściwych formach opakowaniowych. Dodatkowo na etykietach logistycznych wykorzysta numery GLN odbiorców dostaw wg wykazu poniżej (załącznik nr 2 do klauzuli) - wg §4 ust. 9 „Wytycznych Ministra ON”;
5. Oceny właściwego, zgodnego z dokumentacją, oznakowania wyrobów dostarczonych przez Wykonawcę, dokonują Odbiorcy dostaw – magazynierzy w punkcie odbioru. Odbiorca odmówi przyjęcia towaru, jeżeli oznaczenia wyrobu/opakowań w kodzie kreskowych:
- nie spełniają wymagań określonych w niniejszych Wymaganiach,
 - nie są zgodne z zasadami Systemu GS1,
 - są nadrukowane nieczytelne i umieszczone w sposób uniemożliwiający ich wykorzystanie.
6. Zamawiający może zażądać od Wykonawcy świadectwa poprawności merytoryczno-technicznej etykiety z kodem kreskowym wg procedur Systemu GS1. Kopię świadectwa należy dostarczyć do Zamawiającego podczas realizacji pierwszej dostawy oraz do odbiorców wraz z dokumentami dostawy.
7. W zakresie odstępstw od niniejszych Wymagań decyzję podejmuje Zamawiający.
8. Szczegółowe informacje na temat zasad kodowania Wykonawca umowy może uzyskać w organizacji krajowej GS1 Polska (www.gs1pl.org).

Załącznik nr 1 do klauzuli dot. oznakowania zasobów kodem kreskowym

Dane Jednolitego Indeksu Materiałowego Resortu Obrony Narodowej




Lp.	Nazwa	JIM
1	TRZEWIKI ĆWICZEBNE TROPIK WZ.2010-21	8430PL1473434
2	TRZEWIKI ĆWICZEBNE TROPIK WZ.2010-21,5	8430PL1473492
3	TRZEWIKI ĆWICZEBNE TROPIK WZ.2010-22	8430PL1473497
4	

Załącznik nr 2 do klauzuli dot. oznakowania zasobów kodem kreskowym

Numery GLN odbiorców dostaw

Lp.	Odbiorca	GLN odbiorcy (IZ 410)
1.	Jednostka Wojskowa 4224 Wałcz - Skład Wałcz	5902768359015
2.	43. Baza Lotnictwa Morskiego w Gdyni.	Jednostka nie posiada nr GLN (należy nie podać na etykiecie logistycznej)

Przykład 2. Przykład klauzuli dotyczącej umowy na zakup przedmiotów umundurowania: 500 kombinezonów pilota wzór 2010 (606B/MON) w różnych rozmiarach o znanych JIM, gdzie numery GTIN przypisano do właściwej dokumentacji WDTT o schemacie opakowań:

jednostka handlowa detaliczna oznaczona kodem GS1-128 z IZ11 (IZ17 nieobowiązkowo) - 1 kombinezon pilota	jednostka handlowa niedetaliczna oznaczona kodem GS1-128 z IZ11 (IZ17 – nieobowiązkowo) - opakowanie I rzędu (karton) zawierające 5 kombinezonów pilota tego samego rozmiaru (jednorodne)	jednostka logistyczna niehandlowa typu MIX oznaczona kodem GS1-128 z IZ 00, 13, 400, 410, 412 – pełna paleta typu MIX zawiera 40 kartonów jednorodnych
		
Ilość wyrobów dostawy: 2 palety pełne (2 x 40 x 5 szt.) oraz 1 paleta niepełna (tzw. „końcówka zamówienia” jako jednostka logistyczna) zawierająca 20 kartonów I rzędu (20 x 5)		

Treść „Klauzuli do znakowania”:

1. W związku z koniecznością spełnienia wymagań uczestnictwa Polski w strukturach NATO (w zakresie Porozumień Standaryzacyjnych NATO: STANAG 2494, STANAG 2495, STANAG 4329, oraz Normy Obronnej NO-02-A080:2008) oraz wdrażaniem systemu informatycznego gospodarki magazynowej do jednostek wojskowych Sił Zbrojnych RP, wyroby będące przedmiotem zamówienia **muszą być oznaczone** zgodnie z załącznikiem do 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. poz. 11) zwanego dalej „Wytycznymi Ministra ON”.
2. Wroby będące przedmiotem niniejszego zamówienia – zwane dalej „wyrobami” - kwalifikuje się do Grupy materiałowej 2 „przedmioty umundurowania i wyekwipowania”, o której mowa w §1 ust. 7 „Wytycznych Ministra ON”;
3. Numery JIM oraz GTIN do umieszczenia na etykietach wyrobów zostały nadane przez Wojskowy Ośrodek Badawczo - Wdrożeniowy Służby Mundurowej i zostaną przekazane przez Zamawiającego (Załącznik nr 1 do klauzuli dot. oznakowania zasobów kodem kreskowym) wraz ze specyfikacją ilościowo-rozmiarową wyrobu.
4. Wszystkie jednostki handlowe i niehandlowe stanowiące przedmiot umowy muszą być oznaczane przez Wykonawcę umowy (producenta lub dostawcę) kodem kreskowym wg zasad, o których mowa w „Wytycznych Ministra ON” w tym:
 - a) opakowanie jednostkowe - Kombinezon pilota wzór 2010 - stanowi **jednostkę handlową detaliczną** i wg zaleceń Gestora powinno być oznakowane zgodnie z § 3 ust. 1, § 3 ust. 4 pkt. 3 oraz § 4 ust. 1 pkt 2 „Wytycznych Ministra ON” oraz WDTT wyrobu,
 - b) opakowanie pośrednie (karton w opakowaniu niższego rzędu zawierający wyrób o tych samych rozmiarach) stanowi **jednostkę handlową niedetaliczną** i powinno być oznakowane zgodnie z § 3 ust. 1, § 3 ust. 4 pkt. 3 oraz § 4 ust. 1 pkt 2 „Wytycznych Ministra ON” oraz WDTT wyrobu,
 - c) paletowa jednostka ładunkowa (paleta) stanowi: jednostkę logistyczną niehandlową i powinna być oznakowana zgodnie z § 4 ust. 6 „Wytycznych MON” – jeżeli jednostka ta jest jednorodna, lub zgodnie z § 4 ust. 13 „Wytycznych MON” – jeżeli jednostka ta jest niejednorodna rozmiarowo (MIX),
 - d) opakowania jednostkowe i zbiorcze stanowiące tzw. „końcówką zamówienia” umieszcza się w jednostce logistycznej oznakowanej jak w pkt. c.
 - e) Wykonawca umieści na etykietach jednostek logistycznych typu MIX:



- numery GLN odbiorców dostaw, które zostaną przekazane przez Zamawiającego (Załącznik nr 2 do klauzuli dotyczącej oznakowania zasobów kodem kreskowym) wraz ze specyfikacją ilościowo-rozmiarową wyrobu - wg § 4 ust. 9 „Wytycznych Ministra ON”,
 - pozostałe dane wg § 4 ust. 13 „Wytycznych Ministra ON”,
- f) Wykonawca po lewej stronie etykiet jednostek logistycznych typu MIX umieści dodatkową etykietę uzupełniającą (wg wzoru jak przykład poniżej) stanowiącą wykaz ilościowy zasobów, gdzie:
- „Indeks JIM” - wg wykazu poniżej (załącznik nr 1 do klauzuli) - stosownie do § 4 ust. 10 „Wytycznych Ministra ON”,
 - „Nazwa JIM” wg wykazu poniżej (załącznik nr 1 do klauzuli),
 - „ilość” – rzeczywista ilość wyrobu w jednostce logistycznej typu MIX

ZAWARTOŚĆ				
Lp.	Indeks JIM	Nazwa	Data produkcji	Ilość
1.	8415PL1113718	KOMBINEZON PILOTA WZÓR 2010-XS/XS	30.03.2018 r.	3
2.	8415PL1113721	KOMBINEZON PILOTA WZÓR 2010-XS/S	15.02.2018 r.	4
3.	8415PL1113722	KOMBINEZON PILOTA WZÓR 2010-XS/R	11.04.2018 r.	2
4.	...			

5. W realizacji dostawy w zakresie oznakowania wyrobów kodem kreskowym obowiązuje następująca procedura:
- a) Zamawiający – poprzez stronę internetową (link do strony WWW) lub załącznik w umowie udostępni Wykonawcy „Kartę wyrobu” według „Wytycznych Ministra ON” w wersji MS Excel. Wykaz danych GLN stanowi załączniku nr 1 do klauzuli dotyczącej znakowania zasobów kodem kreskowym;
 - b) Wykonawca jest zobowiązany do wypełnienia „Karty wyrobu” danymi:
 - numeru JIM wg wykazu poniżej (załącznik nr 1 do klauzuli) – część A „Karty wyrobu” pole 8.;
 - Dostawcy / Wykonawcy umowy - część B „Karty wyrobu”,
 - wyrobu jednostkowego - część C „Karty wyrobu”, gdzie numery GTIN określa Zamawiający w załączniku nr 1;
 - wyrobu w hierarchii opakowań - część D „Karty wyrobu”, gdzie ilość części D odpowiada kolejnym opakowaniom w hierarchii opakowań,

W celu ułatwienia przygotowania „Kart wyrobu” dopuszcza się opracowanie przez Wykonawcę jednej karty wyrobu dla wyrobu o największym rozmiarze (ciężarze) wraz z załącznikami do Karty wyrobu wg wzoru jak przykłady poniżej:

ZAŁĄCZNIK NR 1 DO KARTY WYROBU DLA WYROBU JEDNOSTKOWEGO
- dot. części C „Karty wyrobu” w zakresie wyrobu jednostkowego

Lp.	GTIN	JIM	Nazwa wyrobu jednostkowego wg JIM
1.	05902278001312	8415PL1113718	KOMBINEZON PILOTA WZÓR 2010-XS/XS
2.	05902278001329	8415PL1113721	KOMBINEZON PILOTA WZÓR 2010-XS/S
3.	05902278001336	8415PL1113722	KOMBINEZON PILOTA WZÓR 2010-XS/R
4.	...		

ZAŁĄCZNIK NR 2 DO KARTY WYROBU DLA WYROBU JEDNOSTKOWEGO
- dot. części D „Karty wyrobu” dla opakowania zbiorczego (kartonu)

Lp.	GTIN	JIM	Ilość	Nazwa wyrobu
1.	15902278001319	8415PL1113718	5	KOMBINEZON PILOTA WZÓR 2010-XS/XS – 5 szt.

2.	15902278001326	8415PL1113721	5	KOMBINEZON PILOTA WZÓR 2010- XS/S – 5 szt.
3.	15902278001333	8415PL1113722	5	KOMBINEZON PILOTA WZÓR 2010- XS/R – 5 szt.
4.	...			

- c) Wykonawca po wypełnieniu „Karty wyrobu” prześle ją do Zamawiającego (do osób wskazanych w umowie do kontaktów roboczych) w ciągu 14 dni przed dostawą;
- d) Odbiorcy przedmiotu zamówienia weryfikują poprawność danych GTIN z karty wyrobu w systemie informatycznym JIM wg przepisów „Tymczasowej instrukcji aktualizacji SI JIM o identyfikatory GTIN w kodzie kreskowym”.
- e) Wykonawca stosownie do „Wytocznych Ministra ON” oraz WDTT wyrobu przygotowuje etykiety jednostek handlowych i logistycznych oraz umieści je na właściwych formach opakowaniowych. Dodatkowo na etykietach logistycznych wykorzysta numery GLN odbiorców dostaw wg wykazu poniżej (załącznik nr 2 do klauzuli) - wg §4 ust. 9 „Wytocznych Ministra ON”;
6. Oceny właściwego, zgodnego z dokumentacją, oznakowania wyrobów dostarczonych przez Wykonawcę, dokonują Odbiorcy dostaw – magazynierzy w punkcie odbioru. Odbiorca odmówi przyjęcia towaru, jeżeli oznaczenia wyrobu/opakowań w kodzie kreskowym:
- nie spełniają wymagań określonych w niniejszych Wymaganiach;
 - nie są zgodne z zasadami Systemu GS1;
 - są nadrukowane nieczytelne i umieszczone w sposób uniemożliwiający ich wykorzystanie.
7. Zamawiający może zażądać od Wykonawcy świadectwa poprawności merytoryczno-technicznej etykiety z kodem kreskowym wg procedur Systemu GS1. Kopię świadectwa należy dostarczyć do Zamawiającego podczas realizacji pierwszej dostawy oraz do odbiorców wraz z dokumentami dostawy.
8. W zakresie odstępstw od niniejszych Wymagań decyzję podejmuje Zamawiający.
9. Szczegółowe informacje na temat zasad kodowania Wykonawca umowy może uzyskać w organizacji krajowej GS1 Polska (www.gs1pl.org).

Załącznik nr 1 do klauzuli dotyczącej oznakowania zasobów kodem kreskowym.

*Dane Jednolitego Indeksu Materiałowego Resortu Obrony Narodowej
i numery GTIN nadane przez WOBWSM.*

JIM	NAZWA JIM	GTIN - WYRÓB DETALICZNY	GTIN - OPAK. ZBIORCZEGO (5 sztuk)	NAZWA OPAK. ZBIORCZEGO
8415PL1113718	KOMBINEZON PILOTA WZÓR 2010- XS/XS	05902278001312	15902278001319	KOMBINEZON PILOTA WZÓR 2010- XS/XS – 5 szt.
8415PL1113721	KOMBINEZON PILOTA WZÓR 2010- XS/S	05902278001329	15902278001326	KOMBINEZON PILOTA WZÓR 2010- XS/S – 5 szt.
8415PL1113722	KOMBINEZON PILOTA WZÓR 2010- XS/R	05902278001336	15902278001333	KOMBINEZON PILOTA WZÓR 2010- XS/R – 5 szt.
8415PL1113723	KOMBINEZON PILOTA WZÓR 2010- XS/L	05902278001343	15902278001340	KOMBINEZON PILOTA WZÓR 2010- XS/L – 5 szt.
.....				





Załącznik nr 2 do klauzuli dotyczącej oznakowania zasobów kodem kreskowym.

Numery GLN odbiorców dostaw.

Lp.	Odbiorca	GLN odbiorcy (IZ 410)
1.	Jednostka Wojskowa 4224 Wałcz - Skład Wałcz	5902768359015

2.	Jednostka Wojskowa 4226 Warszawa - Skład Elbląg	5902768360097
3.	43. Baza Lotnictwa Morskiego w Gdyni.	Jednostka nie posiada nr GLN (należy nie podać na etykiecie logistycznej)

Przykład 3. Przykład klauzuli dotyczącej umowy na zakup przedmiotów wyekwipowania: 3000 pojemników z pastą do butów koloru czarnego o nieznanym JIM gdzie numery GTIN nadaje producent (z własnej puli numerów Systemu GS1), o schemacie opakowań:

jednostka handlowa detaliczna oznaczona kodem EAN-13 - pasta do butów w pojemniku	jednostka handlowa niedetaliczna oznaczona kodem GS1-128 z IZ - opakowanie I rzędu zawierające 8 pojemników z pastą do butów	jednostka handlowa niedetaliczna oznaczona kodem GS1-128 z IZ - opakowanie II rzędu zawierające 20 kartonów mniejszych z pastą do butów	jednostka logistyczna niehandlowa oznaczona kodem GS1-128 z IZ - pełna paleta zawiera 16 kartonów II rzędu
			
Ilość wyrobów dostawy: 1 paleta pełna (1 x 16 x 20 x 8 szt.) oraz 1 paleta niepełna (tzw. „końcówka zamówienia” jako jednostka logistyczna) zawierająca 2 kartony II rzędu (2 x 20 x 8) i 15 kartonów I rzędu (15 x 8)			

Treść „Klauzuli do znakowania”:

- W związku z koniecznością spełnienia wymagań uczestnictwa Polski w strukturach NATO (w zakresie Porozumień Standaryzacyjnych NATO: STANAG 2494, STANAG 2495, STANAG 4329, oraz Normy Obronnej NO-02-A080:2008) oraz wdrażaniem systemu informatycznego gospodarki magazynowej do jednostek wojskowych Sił Zbrojnych RP, wyroby będące przedmiotem zamówienia **muszą być oznaczone** zgodnie z załącznikiem do 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. poz. 11) zwanego dalej „Wytycznymi Ministra ON”.
- Wyroby będące przedmiotem niniejszego zamówienia – zwane dalej „wyrobami” - kwalifikuje się do Grupy materiałowej 2. „przedmioty umundurowania i wyekwipowania”, o której mowa w §1 ust. 7 „Wytycznych Ministra ON”;
- Wszystkie jednostki handlowe i niehandlowe stanowiące przedmiot umowy muszą być oznaczone przez Wykonawcę umowy (producenta lub dostawcę) kodem kreskowym wg zasad, o których mowa w „Wytycznych Ministra ON” w tym:
 - opakowanie jednostkowe lub opakowanie zbiorcze I rzędu – pojedyncza pasta do butów w pojemniku lub mały karton z kilkoma pastami do butów w pojemnikach (8 szt.) - stanowi **jednostkę handlową detaliczną** i wg zaleceń Gestora powinno być oznakowana zgodnie z § 3 ust. 1 oraz § 3 ust. 4 pkt. 1 „Wytycznych Ministra ON”;
 - opakowanie pośrednie (karton jako opakowanie II poziomu w hierarchii) stanowi **jednostkę handlową niedetaliczną** i powinna być oznakowana zgodnie z § 3 ust. 1, § 3 ust. 4 pkt. 3 oraz § 4 ust. 1 pkt 2 „Wytycznych Ministra ON”;
 - paletowa jednostka ładunkowa (paleta) stanowi: jednostkę logistyczną niehandlową i powinna być oznakowana zgodnie z § 4 ust. 6 „Wytycznych Ministra ON” – jeżeli jednostka ta jest jednorodna.
 - opakowania jednostkowe i zbiorcze stanowiące tzw. „końcówką zamówienia” umieszcza się w jednostce logistycznej oznakowanej jak w pkt. c.
- W realizacji dostawy w zakresie oznakowania wyrobów kodem kreskowym obowiązuje następująca procedura:



- a) Zamawiający – poprzez stronę internetową (link do strony WWW) lub załącznik w umowie udostępni Wykonawcy „Kartę wyrobu” według „Wytycznych Ministra ON” w wersji MS Excel. Wykaz danych GLN stanowi załączniku nr 1 do klauzuli dotyczącej znakowania zasobów kodem kreskowym;
- b) Wykonawca jest zobowiązany do wypełnienia „Karty wyrobu” danymi:
- Dostawcy / Wykonawcy umowy - część B „Karty wyrobu”,
 - wyrobu jednostkowego - część C „Karty wyrobu”,
 - wyrobu w hierarchii opakowań - część D „Karty wyrobu”, gdzie ilość części D odpowiada kolejnym opakowaniom w hierarchii opakowań,
- c) Wykonawca po wypełnieniu „Karty wyrobu” przekaze ją do Zamawiającego (do osób wskazanych w umowie do kontaktów roboczych) w ciągu 14 dni przed dostawą;
- d) Odbiorcy przedmiotu zamówienia wprowadzą dane GTIN z karty wyrobu do systemu informatycznego JIM wg przepisów „Tymczasowej instrukcji aktualizacji SI JIM o identyfikatory GTIN w kodzie kreskowym”.
- e) Wykonawca stosownie do „Wytycznych Ministra ON” przygotowuje etykiety jednostek handlowych i logistycznych oraz umieści je na właściwych formach opakowaniowych. Dodatkowo na etykietach logistycznych wykorzysta numery GLN odbiorców dostaw wg wykazu poniżej (załącznik nr 1 do klauzuli) - wg §4 ust. 9. „Wytycznych Ministra ON”;
5. Wykonawca zobowiązany jest do umiejscowienia etykiet z kodem kreskowym zgodnie z § 5 „Wytycznymi Ministra ON” obok etykiet (nadruku), które wynikają z opisu przedmiotu umowy w zakresie znakowania opakowań jednostkowych, zbiorczych handlowych i logistycznych.
6. Oceny właściwego, zgodnego z dokumentacją, oznakowania wyrobów dostarczonych przez Wykonawcę, dokonują Odbiorcy dostaw – magazynierzy w punkcie odbioru. Odbiorca odmówi przyjęcia towaru, jeżeli oznaczenia wyrobu/opakowań w kodzie kreskowych:
- a) nie spełniają wymagań określonych w niniejszych Wymaganiach;
 - b) nie są zgodne z zasadami Systemu GS1;
 - c) są nadrukowane nieczytelne i umieszczone w sposób uniemożliwiający ich wykorzystanie.
7. Zamawiający może zażądać od Wykonawcy świadectwa poprawności merytoryczno-technicznej etykiety z kodem kreskowym wg procedur Systemu GS1. Kopię świadectwa należy dostarczyć do Zamawiającego podczas realizacji pierwszej dostawy oraz do odbiorców wraz z dokumentami dostawy.
8. W zakresie odstępstw od niniejszych Wymagań decyzję podejmuje Zamawiający.
9. Szczegółowe informacje na temat zasad kodowania Wykonawca umowy może uzyskać w organizacji krajowej GS1 Polska (www.gs1pl.org).

Załącznik nr 1 do klauzuli dot. oznakowania zasobów kodem kreskowym
Numery GLN odbiorców dostaw

Lp.	Odbiorca	GLN odbiorcy (IZ 410)
1.	Jednostka Wojskowa 4224 Wałcz - Skład Wałcz	5902768359015
2.	Jednostka Wojskowa 4226 Warszawa - Skład Elbląg	5902768360097
3.	43. Baza Lotnictwa Morskiego w Gdyni.	Jednostka nie posiada nr GLN (należy nie podać na etykiecie logistycznej)

Przykład 4. Przykład klauzuli dotyczącej umowy na dostawę sprzętu wojskowego: pralnia do zastosowań wojskowych na palecie, o JIM przekazanym przez zamawiającego do producenta (w umowie) i NSN nadawanym przez producenta, o schemacie opakowań:



Treść „Klauzuli do znakowania”:

1. W związku z koniecznością spełnienia wymagań uczestnictwa Polski w strukturach NATO (w zakresie Porozumień Standaryzacyjnych NATO: STANAG 2494, STANAG 2495, STANAG 4329, oraz Normy Obronnej NO-02-A080:2008) oraz wdrażaniem systemu informatycznego gospodarki magazynowej do jednostek wojskowych Sił Zbrojnych RP, wyroby będące przedmiotem zamówienia **muszą być oznaczone** zgodnie z załącznikiem do 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. poz. 11) zwanego dalej „Wytycznymi Ministra ON”.
2. Wyrób będący przedmiotem niniejszego zamówienia – zwane dalej „wyrobami” - kwalifikuje się do Grupy materiałowej 5 „pozostałe wyroby, w tym sprzęt wojskowy”, o której mowa w § 1 ust. 7 „Wytycznych Ministra ON”.
3. Wyrób musi być oznaczony przez Wykonawcę umowy (producenta lub dostawcę) kodem kreskowym jak dla jednostki logistycznej handlowej wg zasad, o których mowa w § 4 ust. 4 pkt. 5 „Wytycznych Ministra ON”.
4. Wykonawca umieści na etykietach jednostek logistycznych, o których mowa powyżej:
 - a) indeks i nazwę JIM wg wykazu poniżej (załącznik nr 1 do klauzuli) - stosownie do § 4 ust. 10 „Wytycznych Ministra ON”,
 - b) numer NSN wyrobu Producenta - stosownie do § 4 ust. 11 „Wytycznych Ministra ON” oraz zapisami Klauzuli kodyfikacyjnej (wg załącznika do umowy),
 - c) numerów GLN odbiorców dostaw wg wykazu poniżej (załącznik nr 2 do klauzuli) - wg § 4 ust. 9 „Wytycznych Ministra ON”.
5. W realizacji dostawy w zakresie oznakowania wyrobów kodem kreskowym obowiązuje następująca procedura:
 - a) Zamawiający – poprzez stronę internetową (link do strony WWW) lub załącznik w umowie udostępni Wykonawcy „Kartę wyrobu” według „Wytycznych Ministra ON” w wersji MS Excel. Wykaz danych GLN stanowi załącznik nr 1 do klauzuli dotyczącej znakowania zasobów kodem kreskowym;
 - b) Wykonawca jest zobowiązany do wypełnienia „Karty wyrobu” danymi:
 - numeru JIM i NSN ws załącznika nr 1 – w części A „Karty wyrobu” (pole A8 i A9),
 - Dostawcy / Wykonawcy umowy - część B „Karty wyrobu”,
 - wyrobu jednostkowego - część C „Karty wyrobu”;
 - c) Wykonawca po wypełnieniu „Karty wyrobu” przekaże ją do Zamawiającego (do osób wskazanych w umowie do kontaktów roboczych) w ciągu 14 dni przed dostawą;
 - d) Odbiorcy przedmiotu zamówienia wprowadzą dane GTIN z karty wyrobu do systemu informatycznego JIM wg przepisów „Tymczasowej instrukcji aktualizacji SI JIM o identyfikatory GTIN w kodzie kreskowym”.



- e) Wykonawca stosownie do „Wytycznych Ministra ON” przygotuje etykiety jednostek logistycznych (będące jednocześnie handlowymi) oraz umieści je na wyrobie. Dodatkowo na etykietach logistycznych wykorzysta numery GLN odbiorców dostaw wg wykazu poniżej (załącznik nr 1 do klauzuli) - wg §4 ust. 9. „Wytycznych Ministra ON”;
6. Oceny właściwego, zgodnego z dokumentacją, oznakowania wyrobów dostarczonych przez Wykonawcę, dokonują Odbiorcy dostaw – magazynierzy w punkcie odbioru. Odbiorca odmówi przyjęcia towaru, jeżeli oznaczenia wyrobu/opakowań w kodzie kreskowym:
- nie spełniają wymagań określonych w niniejszych Wymaganiach,
 - nie są zgodne z zasadami Systemu GS1,
 - są nadrukowane nieczytelne i umieszczone w sposób uniemożliwiający ich wykorzystanie.
7. Zamawiający może zażądać od Wykonawcy świadectwa poprawności merytoryczno-technicznej etykiety z kodem kreskowym wg procedur Systemu GS1. Kopię świadectwa należy dostarczyć do Zamawiającego podczas realizacji pierwszej dostawy oraz do odbiorców wraz z dokumentami dostawy.
8. W zakresie odstępstw od niniejszych Wymagań decyzję podejmuje Zamawiający.
9. Szczegółowe informacje na temat zasad kodowania Wykonawca umowy może uzyskać w organizacji krajowej GS1 Polska (www.gs1pl.org).

Załącznik nr 1 do klauzuli dot. oznakowania zasobów kodem kreskowym
Dane JIM i NSN

Lp.	Nazwa	JIM	NSN
1	Pralnia połowa PP-2014	8930PL0001929	wg kodu producenta

Załącznik nr 2 do klauzuli dot. oznakowania zasobów kodem kreskowym
Numery GLN odbiorców dostaw

Lp.	Odbiorca	GLN odbiorcy (IZ 410)
1.	Jednostka Wojskowa 4224 Wałcz - Skład Wałcz	5902768359015
2.	Jednostka Wojskowa 4226 Warszawa - Skład Elbląg	5902768360097

Przykład 5. Przykład klauzuli dotyczącej umowy na zakup wyrobów dla których odstąpiono od określenia wymagań na znakowanie kodem kreskowym: oznak identyfikacyjnych z nazwiskiem.

Treść „Klauzuli do znakowania”:

1. Dla wyrobów będących przedmiotem zamówienia nie zostały określone wymagania dotyczące oznakowania kodem kreskowym – stosownie do kompetencji gestora SpW i COL, o których mowa w § 2 załącznika do 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. poz. 11).

wzór
PROTOKÓŁ REKLAMACJI Nr

do umowy nr..... z dnia.....

1. Data sporządzenia protokołu
2. Wykonawca:
(nazwa i adres wykonawcy)
3. Zamawiający/Odbiorca:
(nazwa i adres jednostki odbierającej dostawę)
4. Wskazana osoba do kontaktu ze strony Zamawiającego/Odbiorcy:
.....
(imię i nazwisko, stanowisko, numer telefonu)
5. Przedmiot reklamacji. Proszę podać wszystkie informacje dotyczące wadliwego wyrobu, jego nazwy, ilości.

L.P	nazwa wyrobu	ilość	uwagi
1			

dostarczonego w dniu.....;

ujętego na fakturze Nr..... z dnia.....

6. Data wykrycia wady.....

7. Przyczyna reklamacji, szczegółowy opis wady/uszkodzenia

.....
.....
.....

8. Miejsce dostarczenia produktu nowego, wolnego od wad:

.....

ZAMAWIAJĄCY/ODBIORCA:

m. p.

.....
(data i czytelny podpis)

Załącznik nr 11
Do umowy

Specyfikacja rozmiarowa

g
52

**Nadzorowanie postępowania reklamacyjnego
przez Rejonowe Przedstawicielstwa Wojskowe (RPW).**

1. RPW przystępuje do nadzorowania postępowania reklamacyjnego po otrzymaniu kopi protokołu (zgłoszenia) reklamacyjnego od Użytkownika/ Odbiorcy SpW lub Zamawiającego;
2. RPW nadzoruje działania Wykonawcy w zakresie postępowań reklamacyjnych realizowanych przez Wykonawcę wyłącznie w jego obiektach. W uzasadnionych przypadkach, na wniosek Szefa RPW/Zamawiającego, po uzyskaniu zgody Dyrektora WCNJiK dopuszcza się udział przedstawiciela wojskowego w czynnościach realizowanych poza jego siedzibą;
3. W przypadku postępowań reklamacyjnych, w ramach których realizowane są czynności poza obiektami Wykonawcy bez udziału RPW, Wykonawca zobowiązany jest do przekazania do RPW protokołu z zakończenia postępowania reklamacyjnego podpisanego przez Użytkownika/Odbiorcę/Zamawiającego;
4. Przedstawiciel wojskowy monitoruje proces wyjaśniania przez wykonawcę przyczyn wystąpienia niezgodności (niesprawności) będących podstawą reklamacji;
5. Wykonawca przekazuje Zamawiającemu oraz RPW informację o występującej niezgodności i jej skutkach w kontekście jej wpływu na właściwości i bezpieczeństwo użytkowania SpW dostarczonego do użytkowników;
6. RPW monitoruje terminowość realizacji przez Wykonawcę postępowania reklamacyjnego i informuje zamawiającego w przypadku zakłóceń;
7. RPW ocenia działania Wykonawcy w obszarze wyjaśnienia przyczyny wystąpienia niezgodności (niesprawności) będących podstawą reklamacji oraz skuteczności korekcji i działań korygujących, a w przypadku gdy są one niezadowolające zgłasza żądanie podjęcia odpowiednich działań w tym zakresie, które mogą dotyczyć zarówno reklamowanego egzemplarza SpW, partii produkcyjnej* oraz egzemplarzy dostarczonych do użytkownika*;
8. RPW poświadcza, że nadzorował działania Wykonawcy w ramach postępowania reklamacyjnego, dokonując wpisu na protokole z zakończenia postępowania reklamacyjnego.

*Jeżeli dotyczy.

.....
(miejsowość, data)

PROTOKÓŁ

z zakończenia postępowania reklamacyjnego

1. SpW..... nr umowy.....
nr fabryczny SpW..... data produkcji.....
..... data przyjęcia przez Odbiorcę/Użytkownika"..... wielkość partii"
2. Numer i data protokołu (zgłoszenia) reklamacyjnego
.....
3. Rodzaj i powód niezgodności (niesprawności)
.....
4. Reklamacja uznana / nieuznana"
5. Powód nieuznania reklamacji
.....
6. Opis usunięcia niesprawności
.....
7. Wymieniono części
.....
8. Zastosowanie zamiennika technologicznego, tak / nie"
9. Adnotacja o uzupełnieniu dokumentacji / karty gwarancyjnej
.....
10. Datą zakończenia procesu reklamacyjnego jest data przyjęcia SpW przez użytkownika.

Oświadczenie Wykonawcy: oświadczam, że reklamowany SpW po usunięciu niezgodności spełnia wymagania techniczne i jest zdalny do dalszej eksploatacji.

.....
data, pieczęć i podpis wykonawcy

Oświadczenie użytkownika SpW: niniejszym oświadczam, że reklamowany SpW przyjąłem po naprawie bez uwag.

.....
data, pieczęć i podpis użytkownika SpW

Adnotacja RPW:

Niniejszym poświadczam, że proces reklamacyjny był nadzorowany przez RPW w zakresie:

- działań Wykonawcy w ramach wyjaśniania przyczyn powstania niezgodności oraz skuteczności wprowadzonych działań korygujących;
- działań Wykonawcy dotyczących usunięcia niezgodności (niesprawności)***.

Nie zgłaszam uwag /Zgłaszam następujące uwagi**":

.....
data, pieczęć i podpis PW

*) jeżeli dotyczy

**) niepotrzebne skreślić

***) skreślić, jeżeli działania nie były nadzorowane przez RPW