

MINISTERSTWO OBRONY NARODOWEJ
INSPEKTORAT WSPARCIA SIŁ ZBROJNYCH

WOJSKOWY OŚRODEK BADAWCZO-WDROŻENIOWY
SŁUŻBY MUNDUROWEJ

Wojskowa Dokumentacja
Techniczno - Technologiczna

Koc szpitalny kolorowy
Wzór 720/MON

Koc
Wzór 721/MON

Arkusz uzgodnień - tylko w dokumentacji oryginalnej.

- koc szpitalny kolorowy Wzór 720/MON – nr klasyfikatora hierarchicznego 72100103000000;
- koc Wzór 721/MON – nr klasyfikatora hierarchicznego 72100101000000.

Spis treści

Arkusze uzgodnień - tylko w dokumentacji oryginalnej	2
1 Przedmiot dokumentacji.....	4
2 Opis ogólny wyrobów	4
3 Wymagania techniczne	4
3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków	4
3.2 Rodzaje ściegów i szwów maszynowych	5
3.3 Dopuszczalne sztukowanie elementów	5
4 Zestawienie elementów składowych	5
5 Opis wykonania	6
6 Cechowanie, składanie i pakowanie	7
6.1 Cechowanie	7
6.2 Składanie	8
6.3 Pakowanie	8
7 Zasady weryfikacji zgodności	8
7.1 Tryb oceny zgodności	8
7.2 Proces nadzorowania jakości.....	8
7.2.1 Postanowienia ogólne	8
7.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze	9
7.2.3 Badania okresowe	10
7.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorce przedmiotu (badania typu)	10
7.2.5 Zakres, wymagania i metody badań	10
7.3 Wzór wyrobu	11
7.4 Gwarancja na wyrób	11
8 Tabela wymiarów wyrobów gotowych.....	12
9 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej.....	12

1 Przedmiot dokumentacji

Przedmiotem dokumentacji są wymagania techniczno-użytkowe na następujące przedmioty umundurowania i wyekwipowania:

- koc szpitalny kolorowy Wzór 720/MON;
- koc Wzór 721/MON.

2 Opis ogólny wyrobów

Koce przeznaczone dla odbiorcy wojskowego produkowane są z tkanin obustronnie drapanych w dwóch wersjach rozwiązań surowcowych.

- koc szpitalny kolorowy Wzór 720/MON, kolorowo tkany, dwuwarstwowy o składzie surowcowym zawierającym 80% włókien poliakrylonitrylowych i 20% bawełny. Wszystkie krawędzie koca obszyte lamówką.
- koc Wzór 721/MON w kolorze szary melanz z tkaniny wykonanej w splocie o nawarstwionym układzie wątku o składzie surowcowym 50% włókien wełnianych, 4% włókien syntetycznych i 46% wiskozy. Wszystkie krawędzie koca wykończone szwem overlockowym.

3 Wymagania techniczne

Do wykonania wyrobu obowiązują:

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

3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków podano w tablicy 1.

Tablica 1

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Oznaczenia i wymagania wg
Koc szpitalny kolorowy Wzór 720/MON			
1	Tkanina zasadnicza	tkanina kocowa	Warunków Technicznych artykuł 7518/An80/462
2	Nici odzieżowe	nici z poliestrowych włókien odcinkowych o masie liniowej 40 ± 5 tex i minimalnej średniej sile zrywającej 10,0 N w kolorze taśmy lamówkowej	PN-ISO 1139:1998 PN-EN 12590:2002
3	Taśma lamówkowa	poliestrowa dzianina kolumienkowa, artykuł 1106/AN: - masa 119 ± 7 g/m ² ; - liczba kolumnienek 95 ± 3 /dm; - liczba rzędów 120 ± 6 /dm; - szerokość 11,0 cm lub 6,0 cm	specyfikacja techniczna producenta
4	Wszywki informacyjne	wszywka firmowa	rozdz. 6.1 WDTT
5		wszywka informacyjna o sposobie konserwacji wyrobu	
6		wszywka brakarska	

Tablica 1 (ciąg dalszy)

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Oznaczenia i wymagania wg
Koc Wzór 721/MON			
7	Tkanina zasadnicza	tkanina kocowa	Warunków Technicznych artykuł 7415/147 S
8	Nici odzieżowe	bawełniane o masie liniowej 25 tex x 3 w kolorze zielono-żółtym	PN-ISO 1139:1998 PN-EN 12590:2002
9	Wszywki informacyjne	wszywka firmowa	rozd. 6.1 WDTT
10		wszywka informacyjna o sposobie konserwacji wyrobu	
11		wszywka brakarska	

3.2 Rodzaje ściegów i szwów maszynowych

Zestawienie szwów i ściegów stosowanych w wykonaniu wyrobu przedstawiono w tablicy 2. 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 2

Lp.	Szew wg PN-83/P-84501	Ścieg wg PN-83/P-84502
Koc szpitalny kolorowy Wzór 720/MON		
1	3.01.01	304
Koc Wzór 721/MON		
2	6.01.01	503

Wymagane gęstości ściegów:

- stebnowych; 30 + 35 na 1 dm;
- overlockowych; 16 + 18 na 1 dm.

Szwy stebnowe na początku i na końcu zamocować przeszyciem wstecznym celem zabezpieczenia przed pruciem.

3.3 Dopuszczalne sztukowanie elementów

Nie dopuszcza się w wyrobie sztukowania elementów.

4 Zestawienie elementów składowych

Zestawienie elementów składowych podano w tablicy 3.

Tablica 3

Lp.	Rodzaj materiału	Nazwa elementu	Ilość elementów
Koc szpitalny kolorowy Wzór 720/MON			
1	Tkanina zasadnicza	wykrój koca	1
2	Taśma lamówkowa	lamówka	2 lub 4
Razem 3 lub 5			
Koc Wzór 721/MON			
3	Tkanina zasadnicza	wykrój koca	1
Razem 1			

5 Opis wykonania

Opis wykonania podano w tablicy 4.

Tablica 4

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
Koc szpitalny kolorowy Wzór 720/MON			
1	Rozkrój tkaniny	-	wzdłuż nitki wątku
2	Lamowanie krawędzi wyrobu	3.01.01/304	szerokość lamówki 5,5 cm lub 3,0 cm, szew wykonać przy wolnej krawędzi taśmy lamówkowej
3	Operacje końcowe	-	wyrób oczyścić z końcówek nici, śladów po kredzie krawieckiej, wyprasować i przedstawić do KJ
Koc Wzór 721/MON			
4	Rozkrój tkaniny	-	wzdłuż nitki wątku
5	Obrzucenie krawędzi wyrobu	6.01.01/503	szerokość szwu 1,0 cm
6	Operacje wykończeniowe	-	wyrób oczyścić z końcówek nici, śladów po kredzie krawieckiej, wyprasować i przedstawić do KJ

6 Cechowanie, składanie i pakowanie

6.1 Cechowanie

Wszywka firmowa zawierająca następujące dane:

- nazwę (i znak firmowy) Wykonawcy i Producenta;
- skład surowcowy tkaniny zasadniczej wg PN-P-01703:1996;
- nazwa wyrobu i numer wzoru;
- data produkcji (miesiąc i rok).

zamocowana na krótszym boku wyrobu:

- we wzorze 720/MON w szwie lamowania;
- we wzorze 721/MON w szwie obrzucenia.

Wszywka informacyjna o sposobie konserwacji wyrobu umieszczona obok wszywki firmowej.

Oznaczenie sposobu konserwacji, zgodne z PN-EN ISO 3758:2012, obejmujący następujący układ znaków:



Dopuszcza się stosowanie zamiennie jednej wszywki zawierającej oznaczenia zawarte na wszywkach: firmowej i wszywce informacyjnej o sposobie konserwacji wyrobu. Wszywka taka powinna być umieszczona w miejscu wszywki firmowej, a sposób oznaczenia zamieszczonych cech powinien spełniać wymagania wyznaczone w PN-EN ISO 3758:2012.

Wszywka brakarska o wymiarach 4,5 cm x 5,5 cm, służąca do oznaczenia daty produkcji wyrobu, numeru partii produkcyjnej, gatunku wyrobu znaków kontroli jakości producenta wyrobu i odbiorcy wojskowego, umieszczona, obok pozostałych wszywek.

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

Informacje naniesione na etykietce jednostkowej, etykietce na opakowania zbiorcze należy wykonać czcionką „Arial”, w rozmiarze tekstu 14.

Etykieta jednostkowa zawierająca następujące dane:

- nazwę, adres (i znak firmowy) Wykonawcy i Producenta;
- nazwę wyrobu i numer wzoru;
- symbol i skład surowcowy materiału zasadniczego wg PN-P-01703:1996 z określeniem wykończenia uszlachetniającego wyrób;
- jakość wyrobu podaną słownie;
- znak kontroli jakości;
- data produkcji (miesiąc i rok);
- numer partii produkcyjnej;
- oznaczenie sposobu konserwacji wg PN-EN ISO 3758:2012;
- wielkość wyrobu oznaczona według tabeli wielkości;
- informacje o okresie użytkowania i gwarancji (normatywny okres używalności – 8 lat dla koca szpitalnego kolorowego Wzór 720/MON, normatywny okres używalności – 5 lat dla koca Wzór 721/MON, 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 następujące dane:

- nazwę, adres (i znak firmowy) Wykonawcy i Producenta;
- nazwę wyrobów i numer wzoru;
- symbol i skład surowcowy materiału zasadniczego wg PN-P-01703:1996 z określeniem wykończenia uszlachetniającego wyrób;
- jakość wyrobu;
- znak kontroli jakości;
- data produkcji (miesiąc i rok);
- numer partii produkcyjnej;

- oznaczenie sposobu konserwacji wg PN-EN ISO 3758:2012;
- wielkość wyrobów oznaczona według tabeli wielkości z wyszczególnieniem liczby sztuk;
- informacje o okresie użytkowania i gwarancji (normatywny okres używalności – 8 lat dla koca szpitalnego kolorowego Wzór 720/MON, normatywny okres używalności – 5 lat dla koca Wzór 721/MON, 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.

Zamieszczanie innych danych niż podane powyżej na wszywkach i etykietach jest niedozwolone.

6.2 Składanie

Koc składany jest czterokrotnie na połowę. Etykieta jednostkowa powinna być widoczna po złożeniu wyrobu.

6.3 Pakowanie

Koc zapakować w szczelnie zamykane opakowanie jednostkowe (worek foliowy). Cztery sztuki koca tej samej wielkości, zapakować w trzywarstwowe pudło kartonowe o wymiarach 40 cm x 60 cm x 40 cm. Pudło zakleić taśmą, na boku pudła nakleić etykietę na opakowanie zbiorcze.

7 Zasady weryfikacji zgodności

7.1 Tryb oceny zgodności

Ocenę zgodności wykonania wyrobu z postanowieniami niniejszej Wojskowej Dokumentacji Techniczno-Technologicznej (WDTT) należy prowadzić według zasad określonych w ustawie z dnia 17 listopada 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 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).

Dla koca szpitalnego kolorowego Wzór 720/MON
oraz koca Wzór 721/MON, ustala się **tryb I oceny zgodności**.

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 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 weryfikacji 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-84506:1983 Wyroby konfekcyjne – Badania odbiorcze

dla partii wyrobów (partii produkcyjnej) o liczności nie większej niż 10 000 szt., o tym samym oznaczeniu klasyfikacyjnym, tej samej jakości, wykonanych w tej samej technologii i z tych samych materiałów, 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 5, lp. 1, 2 i 3,
- laboratoria w zakresie określonym w tablicy 5, lp. 4.

Pozytywne wyniki badań są podstawą do potwierdzenia zgodności wyrobu z WDTT. Partię wyrobów należy uznać za niezgodną z wymaganiami, jeżeli chociażby jedna z badanych laboratoryjnie właściwości lub ocenianych innych wymagań określonych w WDTT, dla jednego z badanych wyrobów, nie spełnia wymagań podanych w WDTT.

Organ realizujący proces nadzorowania jakości ma prawo kontroli u Wykonawcy warunków realizacji produkcji, w tym procesów międzyoperacyjnych, na zgodność z wymaganiami WDTT.

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

7.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze

Badania zdawczo-odbiorcze wykonuje się w celu sprawdzenia, czy wyroby są wykonane zgodnie z wymaganiami WDTT. Pozytywny wynik badań jest podstawą do potwierdzenia zgodności wyrobu z WDTT.

Badania laboratoryjne w ramach badań zdawczo-odbiorczych należy wykonać w laboratorium z akredytacją wg PN-EN ISO/IEC 17025. Jeden egzemplarz wyników badań laboratoryjnych Wykonawca przekazuje organowi realizującemu proces nadzorowania jakości.

W przypadku zmiany dostawcy materiałów, wskazanych w WDTT tablica 5, 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 (potwierdzone badaniami laboratoryjnymi).

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 normy PN-EN ISO/IEC 17025, bez dodatkowego finansowania przez MON, a jeden egzemplarz wyników badań przekazuje organowi realizującemu proces nadzorowania jakości.

7.2.3 Badania okresowe

Badania okresowe wykonuje się w celu okresowego sprawdzenia czy wyroby są zgodne z wymaganiami podanymi w WDTT, w celu sprawdzenia stabilności procesu technologicznego podczas ich wytwarzania, potwierdzenia możliwości kontynuowania wytwarzania wyrobów według obowiązującej WDTT oraz w celu stwierdzenia możliwości weryfikacji zgodności/zwolnienia wyrobów. Badania okresowe 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 tabelicy 5. Badania laboratoryjne wykonuje się w laboratorium z akredytacją wg PN-EN ISO/IEC 17025. Wykonawca przekazuje organowi realizującemu proces nadzorowania jakości jeden egzemplarz wyników badań.

Dla partii wyrobów przedstawionych do badań okresowych nie przeprowadza się dodatkowych badań zdawczo-odbiorczych.

Wyniki badań okresowych są równoznaczne z przeprowadzeniem badań zdawczo-odbiorczych.

7.2.4 Zmiany w WDTT oraz 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 wykwapowania”, wprowadzonej Decyzją Nr 314/MON Ministra Obrony Narodowej z dnia 28 października 2013 r. (Dz. Urz. Min. Obr. Nar. z 2013 r. poz. 274, z późn. zm.).

7.2.5 Zakres, wymagania i metody badań

Zestawienie zakresów wymagań i metod badań dla poszczególnych rodzajów badań kontrolnych przedstawiono w tabelicy 5.

Tablica 5

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania i metody badań wg	Wykonywać podczas badań	
			Z-O	O
1	Sprawdzenie i ocena dokumentacji wyrobów przedstawionych do badań		+	+
1.1	Sprawdzenie dokumentacji zakupu materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT rozdz. 3	+	+
1.2	Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT rozdz. 3.1	+	+

Tablica 5 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania i metody badań wg	Wykonywać podczas badań	
			Z-O	O
2	Oględziny zewnętrzne wyrobów Sprawdzenie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na wszywkach informacyjnych i etykietach jednostkowych), składania i pakowania	WDTT rozdz. 6	+	+
3	Badania szczegółowe wyrobów			
3.1	Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu oraz zgodności z obowiązującym wzorem (badania organoleptyczne)	Ocena zgodności ze wzorem PUIW	+	+
3.2	Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z tablicami wymiarów wyrobu	WDTT rozdz. 8	+	+
4	Badania laboratoryjne			
4.1	Tkanina zasadnicza artykuł 7518/An80/462			
4.1.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych dla tkaniny zasadniczej	Warunków Technicznych, tkaniny artykuł 7518/An80/462, lp. 1, 3	- *)	+
4.1.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych dla tkaniny zasadniczej	Warunków Technicznych, tkaniny artykuł 7518/An80/462	+	+
4.2	Tkanina zasadnicza artykuł 7415/147 S			
4.2.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych dla tkaniny zasadniczej	Warunków Technicznych, tkaniny artykuł 7415/147 S, lp. 1,3	- *)	+
4.2.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych dla tkaniny zasadniczej	Warunków Technicznych, tkaniny artykuł 7415/147 S	+	+
*) Wykonać sprawdzenie dla pierwszej partii wyrobów podlegających badaniom zdawczo–odbiorczym w danym roku kalendarzowym				

1. Dopuszcza się zmiany w kolejności wykonywania badań po uzgodnieniu z organem realizującym proces nadzorowania jakości.
2. Wprowadzone w tablicy 5 oznaczenia badań:
 - „Z-O” - zdawczo-odbiorcze,
 - „O” - okresowe,
 - „+” - badania wykonuje się,
 - „-” - badania nie wykonuje się.

7.3 Wzór wyrobu

Aktualny wzór przedmiotu (dostępny w WOBWSM), wykonany zgodnie z przedmiotową dokumentacją i zatwierdzony w procedurze obowiązującej dla WDTT, zgodnie z „Procedurą realizacji prac rozwojowych dla przedmiotów umundurowania i wyekwipowania”, 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 Tabela wymiarów wyrobów gotowych

Wymiary wyrobów gotowych podano w tablicy 6.

Tablica 6

Wymiary w centymetrach

Lp.	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość wymiaru	Dopuszczalne odchylenie \pm	Masa wyrobu w gramach
Koc szpitalny kolorowy Wzór 720/MON				
1	Długość	200,0	5,0	1800 \pm 72
2	Szerokość	150,0	3,0	
3	Szerokość lamówki	5,5 lub 3,0	0,6 lub 0,3	
Wymaga się, aby wszystkie krawędzie prostokątnego wyrobu były względem siebie równoległe.				
Koc Wzór 721/MON				
4	Długość	200,0	5,0	2200 \pm 88
5	Szerokość	140,0	3,0	
6	Szerokość obrzucenia krawędzi	1,0	0,2	
Wymaga się, aby wszystkie krawędzie prostokątnego wyrobu były względem siebie równoległe.				

9 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej.

ZARZĄD MATERIAŁOWY SZTABU GENERALNEGO WP ODDZIAŁ SŁUŻBY MUNDUROWEJ	WARUNKI TECHNICZNE	
	TKANINA - KOCE	
	symbole	
	handlowy	CPV
	7415/147 S	19211100-9

I PRZEDMIOT WARUNKÓW TECHNICZNYCH

Przedmiotem warunków technicznych są najniższe dopuszczalne wartości wskaźników użytkowych tkaniny przeznaczonej na koce wzór 721/MON.

II ZAKRES WARUNKÓW TECHNICZNYCH

Warunki techniczne stanowią podstawę do kontroli i odbioru jakościowego wyrobu gotowego.

III WYMAGANIA TECHNICZNE

1	Skład surowcowy	O	(WO – 45%, PA – 10%, CV – 45%)±3%
		W	(WO – 60%, CV – 40%)±3%
2	Masa liniowa przędzy, Tt	O	100 tex x 2
		W	260 tex
3	Liczba nitok na 1 dm.	O	140 ± 6
		W	159 ± 10
4	Splot: atlas 5 - cio nitkowy o podwójnym wątku		
5	Charakterystyka wykończenia: folowanie, pranie, odwodnienie, suszenie, drapanie, szczołkowanie, cięcie, obszywanie.		

Zatwierdzone 13 kwietnia 1999 r.

Warunki Techniczne uwzględniają wszelkie zmiany wynikające z dotychczasowych kart zmian.
Ostatnia karta zmian nr 3/2020 z dnia 28.12.2020 r.

IV WYMAGANIA UŻYTKOWE					
Lp.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wielkość wskaźnika	Kontrola jakości wg
1	Szerokość tkaniny		m	1,40 ± 0,03	PN-EN 1773:2000
2	Masa	liniowa	g / m	1100 ± 44	PN-ISO 3801:1993
		powierzchniowa	g / m ²	786 ± 31	
3	Siła zrywająca, nie mniej niż:	osnowa	N	700	PN-EN ISO 13934-1:2013
		wątek		250	
4	Wydłużenie przy maksymalnej sile, nie więcej niż:	osnowa	%	34	
		wątek			
5	Zmiana wymiarów po zamoczeniu w wodzie, nie więcej niż:	osnowa	%	-4,5	PN-ISO 7771:1994
		wątek		-2,5	
6	Trwałość zamocowania włókien , nie więcej niż:		%	1,5	PN-P-04659:1989
7	Grubość, nie mniej niż:		mm	5	PN-EN ISO 5084:1999
8	Zawartość tłuszczu, nie więcej niż:		%	1,5	PN-P-04707:1987
9	Stopień odporności wybarwień nie mniej niż :				
9.1	Światło /Xenotest/	zmiana barwy	stop.	4	PN-EN ISO 105-B02:2014
9.2	Wodę	zmiana barwy	stop.	4	PN-EN ISO 105-E01:2013
		zabrudzenie bieli bawełny		4	
		zabrudzenie bieli wełny		4	
9.3	Rozpuszczalniki organiczne - (czterochloroetylen)	zmiana barwy	stop.	4	PN-EN ISO 105-X05:1999
		zabrudzenie bieli bawełny		4	
		zabrudzenie bieli wełny		4	
9.4	Pot kwaśny i alkaliczny	zmiana barwy	stop.	4	PN-EN ISO 105-E04:2013
		zabrudzenie bieli bawełny		4	
		zabrudzenie bieli wełny		4	
9.5	Tarcie suche	zabrudzenie bieli bawełny	stop.	3 - 4	PN-EN ISO 105-X12:2005
9.6	Tarcie mokre	zabrudzenie bieli bawełny		3 - 4	
10	Bezpieczeństwo wyrobów*				

***Bezpieczeństwo wyrobów**

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 III.

Zakres badań okresowych

Zakres badań okresowych przedstawiono w Tabelcy 1. Dokumentami potwierdzającymi zgodność z wymaganiami dotyczącymi bezpieczeństwa powinny być wyniki badań wykonane w laboratorium akredytowanym posiadającym akredytację OiB na realizowany zakres badań. W przypadku braku takiego laboratorium dopuszcza się wykonanie badań w laboratorium akredytowanym (wg PN-EN ISO/IEC 17025).

Tabelca 1

Lp.	Nazwa parametru	Jednostka miary	Wartość parametru	Metoda badania wg
1	Odczyn pH	pH	4,0÷9,0	PN-EN ISO 3071:2007
2	Zawartość wolnego lub uwalniającego się formaldehydu, nie więcej niż	mg/kg	150	PN-EN ISO14184-1:2011
3	Zawartość pestycydów, nie więcej niż	mg/kg	1,0	metodą chromatografii gazowej z detekcją wychwytu elektronów (GC-ECD) lub z detekcją masową (GC-MS)
4	Zawartość amin odszczepianych z barwników azowych w warunkach redukcyjnych, nie więcej niż	mg/kg	20	PN-EN 14362-1:2012

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

Wzorce tkanin

Aktualne wojskowe wzorce tkanin (dostępne w WOBWSM), wykonane zgodnie z warunkami technicznymi i zatwierdzone w procedurze obowiązującej dla WDTT, są elementem odniesienia przy ocenie zgodności (porównania tkanin, także w ramach badań laboratoryjnych).