

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

**WOJSKOWA DOKUMENTACJA
TECHNICZNO – TECHNOLOGICZNA**

- Orzełki do furażerki wojsk lądowych i sił powietrznych
Wzór 819/MON
- Orzełki do furażerki galowej wojsk lądowych i sił powietrznych
Wzór 819D/MON
- Oznaki stopni do beretu
- koloru bordowego
 - koloru czarnego
 - koloru niebieskiego
 - koloru szkarłatnego
 - koloru zielonego
- Wzór 820/MON
- Oznaki stopni do furażerki wojsk lądowych i sił powietrznych
Wzór 821/MON
- Oznaki stopni do furażerki galowej wojsk lądowych i sił powietrznych
Wzór 821D/MON
- Oznaki stopni do furażerki polowej sił powietrznych
Wzór 821A/MON
- Oznaki stopni do furażerki marynarki wojennej
Wzór 821B/MON
- Orzełki do beretów wojskowych
Wzór 834/MON

Za zgodność:

KOMENDANT
WOJSKOWEGO OŚRODKA
BADAWCZO-WDROŻENIOWEGO
SŁUŻBY MUNDUROWEJ

Czwartos
plk mgr Nadziej CZWARTOS

27.11.18

Dokumentacja jest własnością MON. Żadna część niniejszej dokumentacji nie może być rozpowszechniana bez zgody WOBW SM.

Arkusz uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej

Spis treści

Arkusz uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej	2
1 Fotografie wyrobu.....	4
2 Opis ogólny wyrobu	9
3 Wymagania techniczne	9
3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków	9
4 Opis wykonania	10
5 Cechowanie, pakowanie, konserwacja i przechowywanie	10
6 Zasady odbioru.....	11
6.1 Tryb oceny zgodności	11
6.2 Nadzór nad wyrobem	11
6.2.1 Postanowienia ogólne	11
6.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze.....	12
6.2.3 Badania okresowe.....	12
6.2.4 Badania typu	13
6.2.5 Zakres, wymagania i metody badań	13
6.3 Wzór wyrobu	15
6.4 Gwarancja na wyrób.....	15
7 Rysunki techniczne	15
7.1 Rysunki stopni do furazerki marynarki wojennej – wzór 821B/MON	19
8 Orzełki wojsk lądowych, sił powietrznych i marynarki wojennej - wymiarowanie	20
9 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej	21

1 Fotografie wyrobu

1.1 Orzełki do furażerki



Orzełek do furażerki wojsk lądowych
- Wzór 819/MON



Orzełek do furażerki sił powietrznych
- Wzór 819/MON



**Orzełek do furażerki galowej wojsk lądowych
- Wzór 819D/MON**



**Orzełek do furażerki galowej sił powietrznych
- Wzór 819D/MON**

1.2 Orzełki do beretów wojskowych - Wzór 834/MON



Orzełek wojsk lądowych



Orzełek sił powietrznych



Orzełek marynarki wojennej

1.3 Oznaki stopni wojskowych do beretu i furażerki



Oznaka stopnia do beretu koloru czarnego
- Wzór 820/MON



Oznaka stopnia do furażerki wojsk lądowych
- Wzór 821/MON



Oznaka stopnia do furażerki sił powietrznych
- Wzór 821/MON



**Oznaka stopnia do furażerki galowej wojsk lądowych
- Wzór 821D/MON**



**Oznaka stopnia do furażerki galowej sił powietrznych
- Wzór 821D/MON**



**Oznaka stopnia do furażerki polowej sił powietrznych
- Wzór 821A/MON**



**Oznaka stopnia do furażerki marynarki wojennej
- Wzór 821B/MON**

2 Opis ogólny wyrobu

Oznaki stopni wojskowych oraz orły wykonane metodą haftu komputerowego na podkładce przeznaczone są do stosowania na wojskowych nakryciach głowy – beretach i furażerkach.

Oznaki stopni wojskowych do beretów Wzór 820/MON wykonane są metodą haftu komputerowego na podkładce do stopnia pułkownika.

Wizerunek orłów odpowiednich rodzajów wojsk zgodnie z Ustawą o znakach Sił Zbrojnych z 19.02.1993 r. (Dz.U. nr 34/93 z dnia 30.04.1993 r. poz.154, z późn. zm.)

3 Wymagania techniczne

Do wykonania oznak stopni oraz orzełków obowiązuje zatwierdzona wojskowa dokumentacja techniczno – technologiczna z wzorcami.

3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Tablica 1

Lp.	Nazwa materiału	Dane techniczne	Wymagania
1	2	3	4
I. Oznaki stopni do beretu koloru bordowego, czarnego, niebieskiego, szkarłatnego i zielonego - Wzór 820/MON			
Orzełki do beretów wojskowych - Wzór 834/MON			
1.	Tkanina zasadnicza	Sukno beretowe art.0419/S20/101 w kolorach: bordowym, czarnym, niebieskim, szkarłatnym i zielonym	wg Warunków Technicznych (WT) art. 0419/S20/101
2.	Włóknina płaska (flizelina) z klejem, kolor czarny	Masa powierzchniowa (40÷60)g/m ²	Atest producenta wg wzoru
3.	Nici haftujące	Poliestrowe (130÷140)dtex x 2, kolor matowosrebrny, niebieski i złoty	wg wzoru
II. Oznaki stopni do furażerki wojsk lądowych i sił powietrznych - Wzór 821/MON			
Orzełki do furażerki wojsk lądowych i sił powietrznych - Wzór 819/MON			
1.	Tkanina zasadnicza	Tkanina art.W-0119/E55/226 w kolorze: - khaki (wojska lądowe)	PWT 02-01:1998

		- stalowym (siły powietrzne)	
2.	Włóknina płaska (flizelina) z klejem, kolor czarny	Masa powierzchniowa (40÷60)g/m ²	Atest producenta wg wzoru
3.	Nici haftujące	Poliestrowe, (130÷140)dtex x 2, kolor matowosrebrny	wg wzoru
III. Oznaki stopni do furażerki galowej wojsk lądowych i sił powietrznych - Wzór 821D/MON Orzełki do furażerki galowej wojsk lądowych i sił powietrznych - Wzór 819D/MON			
1.	Tkanina zasadnicza	tkanina art.W-0119/1072 w kolorze: - khaki (wojska lądowe) - stalowym (siły powietrzne)	wg WT art. W-0119/1072
2.	Włóknina płaska (flizelina) z klejem, kolor czarny	masa powierzchniowa (40÷60)g/m ²	Atest producenta wg wzoru
3.	Nici haftujące	poliestrowe, (130÷140)dtex x 2, kolor matowosrebrny	wg wzoru
IV. Oznaki stopni do furażerki polowej sił powietrznych - Wzór 821A/MON			
1.	Tkanina zasadnicza	bawełniano-poliestrowa tkanina drelichowa art. US-22/1 barwiona na kolor jasnozielony z nadrukiem maskującym „pantera”	WT art. 22/1
2.	Włóknina płaska (flizelina) z klejem, kolor czarny	masa powierzchniowa (40÷60)g/m ²	Atest producenta wg wzoru
3.	Nici haftujące	poliestrowe, (130÷140)dtex x 2, kolor matowosrebrny	wg wzoru
V. Oznaki stopni do furażerki marynarki wojennej - Wzór 821B/MON			
1.	Tkanina zasadnicza	tkanina art.W-0119/E55/226 w kolorze granatowym	PWT 02-01:1998
2.	Włóknina płaska (flizelina) z klejem, kolor czarny	masa powierzchniowa (40÷60)g/m ²	Atest producenta wg wzoru
3.	Nici haftujące	nici metalizowane w kolorze złotym (oplot – metalizowany PES, rdzeń – PA lub PA/PES) o masie liniowej (270÷290)dtex	wg wzoru

4 Opis wykonania

Wykonanie oznak stopni i orzełków metodą haftu komputerowego:

1. Krojenie tkaniny zasadniczej wzdłuż długości tkaniny.
2. Łączenie tkaniny z włókniną
3. Umieszczenie usztywnionego materiału w tamborku maszyny haftującej.
4. Programowanie automatu haftującego (wybór odpowiedniego wzoru oznaki stopnia lub orzełka).
5. Haftowanie oznaki stopnia lub orzełka.
6. Wykrawanie wg szablonu.
7. Podklejenie oznak stopni lub orzełków włókniną.

5 Cechowanie, pakowanie, konserwacja i przechowywanie

Cechowanie i pakowanie

Orzełki do furażerki wojsk lądowych i sił powietrznych Wzór 819/MON, Orzełki do furażerki galowej wojsk lądowych i sił powietrznych Wzór 819D/MON, Orzełki do beretów wojskowych Wzór 834, Oznaki stopni do furażerki sił powietrznych Wzór 821/MON, Oznaki stopni do furażerki galowej wojsk lądowych i sił powietrznych Wzór 821D/MON i Oznaki stopni do furażerki marynarki wojennej Wzór 821B/MON układa się

w słupek/pakiety po 10 sztuk tego samego stopnia (rodzaju) i tego samego koloru, przewiązuje się gumką, a następnie pakuje w torby foliowe po 10 pakietów (100 sztuk).

Oznaki stopni do beretu Wzór 820/MON i Oznaki stopni do furazerki polowej sił powietrznych Wzór 821A/MON układa się w słupek/pakiety po 20 sztuk tego samego stopnia (rodzaju) i tego samego koloru, przewiązuje się gumką, a następnie pakuje w torby foliowe po 10 pakietów (100 sztuk).

Torby foliowe pakuje się do kartonu zbiorczego o wymiarach (20x30x20)cm, (szer. x dł. x wys.), wykonanego z tektury trójwarstwowej, dołączając **etykiętę zbiorczą** zawierającą następujące dane.

- nazwę wykonawcy/dostawcy,
- nazwę wyrobu,
- numer wzoru,
- ilość sztuk,
- datę produkcji (m-c i rok),
- numer partii produkcyjnej,
- informację o okresie użytkowania i gwarancji (normatywny okres używalności – 3 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 zakupu.

Konserwacja

Oznaki stopni oraz orzełki należy prać ręcznie w temperaturze do 40°C lub czyścić chemicznie.

Przechowywanie

Oznaki stopni oraz orzełki należy przechowywać w suchym i zamkniętym pomieszczeniu w warunkach zabezpieczających wyroby przed uszkodzeniem mechanicznym lub chemicznym.

6 Zasady odbioru

6.1 Tryb oceny zgodności

Ocenę zgodności wykonania wyrobu z postanowieniami niniejszej Wojskowej Dokumentacji Techniczno-Technologicznej należy prowadzić według zasad określonych w ustawie z dnia 17 listopada 2006 r. o systemie oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności i bezpieczeństwa państwa (Dz. U. z 2006 r. Nr 235, poz.1700 z późn. zm.) oraz zgodnie z rozporządzeniem Ministra Obrony Narodowej z dnia 11 stycznia 2013 r. w sprawie szczegółowego wykazu wyrobów podlegających ocenie zgodności oraz sposobu i trybu przeprowadzania oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności państwa (Dz. U. z 2013 r., poz. 136).

Oznaki stopni i orzełki podlegają ocenie zgodności w trybie I.

6.2 Nadzór nad wyrobem

6.2.1 Postanowienia ogólne

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

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

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

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

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

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

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

RPW ma prawo kontroli u Dostawcy/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.

6.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze

Badania zdawczo-odbiorcze wykonuje się w celu sprawdzenia, czy wyroby są wykonane zgodnie z wybranymi wymaganiami WDTT. Pozytywny wynik badań jest podstawą odbioru wyrobu. Wyroby do badań pobiera się z partii wyrobów o liczności nie większej niż 10 000 szt., o tym samym oznaczeniu klasyfikacyjnym, tej samej jakości i cenie, przedstawionych do jednorazowego odbioru. Warunki odbioru, sposób pobierania próbek do badań oraz ocenę wyników badań realizować według PN-P-84506:1983 Wyroby konfekcyjne - Badania odbiorcze. Próbkę do badań pobiera przedstawiciel RPW z udziałem komisji Dostawcy/Wykonawcy.

Badania wykonują:

- przedstawiciel RPW siłami i środkami Dostawcy/Wykonawcy, w zakresie określonym w tablicy 2, Lp. 1, 2 i 3,
- laboratoria w zakresie określonym w tablicy 2, Lp. 4.

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

W przypadku zmiany dostawcy materiałów zasadniczych, wskazanych w WDTT, rozdz. 3.1 Dostawca/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, rozdz. 3.1, Dostawca/Wykonawca przedstawia RPW dokumenty potwierdzające ich parametry – np. wyniki badań z laboratorium.

W przypadku zaistnienia przesłanek, które mogą świadczyć o pogorszeniu jakości wyrobu lub materiałów składowych RPW 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 wyroby 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 WDTT skutkuje rozszerzeniem badań zdawczo-odbiorczych lub zwiększeniem liczności próby wg uzgodnień między Dostawcą/Wykonawcą RPW. Badania te Dostawca/Wykonawca wykonuje w laboratorium z akredytacją wg PN-EN ISO/IEC 17025, bez dodatkowego finansowania przez MON, a jeden egzemplarz wyników badań przekazuje RPW.

6.2.3 Badania okresowe

Badania okresowe wykonuje się w celu okresowego sprawdzenia czy wyroby są zgodne z wymaganiami podanymi w WDTT, w celu sprawdzenia stabilności procesu technologicznego podczas ich wytwarzania, potwierdzenia możliwości kontynuowania wytwarzania wyrobów według obowiązującej WDTT oraz w celu stwierdzenia możliwości odbioru/zwolnienia wyrobów. Badania okresowe wykonuje Dostawca/Wykonawca, przy udziale i pod kontrolą przedstawiciela RPW (nie dotyczy badań laboratoryjnych).

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

Badania powinny być przeprowadzone zgodnie z zakresem określonym w tablicy 2. Badania laboratoryjne wykonuje się w laboratorium z akredytacją wg PN-EN ISO/IEC 17025. Dostawca/Wykonawca przekazuje RPW jeden egzemplarz wyników badań.

Pozytywne wyniki badań okresowych są podstawą odbioru/zwolnienia partii wyrobów przez RPW.

Partię wyrobów należy uznać za niezgodną z wymaganiami, jeżeli chociażby jedna z badanych laboratoryjnie właściwości, dla jednego z badanych wyrobów, nie spełnia wymagań podanych w WDTT.

6.2.4 Badania typu

Jeżeli Dostawca/Wykonawca, Gestor, RPW lub WOBWSM zaproponuje wniesienie zmian do konstrukcji, materiałów lub technologii wykonania wyrobu, które mogą wpływać na charakterystyki techniczne i/lub eksploatację wyrobu, to przed ich wprowadzeniem do niniejszej WDTT należy wykonać badania typu w celu oceny skuteczności i celowości proponowanych zmian. Zaproponowane w sprawozdaniu z badań typu propozycje zmian powinny być wprowadzone zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi zatwierdzania zmian w WDTT.

Konieczność wykonania badań typu, w zależności od charakteru zmian, stwierdza WOBWSM.

W badaniach typu należy sprawdzić charakterystyki i parametry wyrobu, na które mogą mieć wpływ wprowadzone zmiany. Jeżeli WDTT nie określa procedur i metod sprawdzenia tych parametrów, badania przeprowadza się według programu badań wykonanego przez Dostawcę/Wykonawcę (lub WOBWSM, jeżeli wprowadzenie zmian zaproponuje instytucja wojskowa) i uzgodnionego z Gestorem oraz instytucją sprawującą merytoryczny nadzór nad realizacją prac prowadzonych przez WOBWSM.

Badania typu należy wykonać zgodnie z punktem 4.4 Normy Obronnej NO-06-A105:2005.

W przypadku pozytywnych wyników badań typu wyrobu i akceptacji przez Gestora proponowanych zmian wprowadza się je do WDTT kartami zmian.

6.2.5 Zakres, wymagania i metody badań

Zestawienie zakresów wymagań i metod badań dla poszczególnych rodzajów badań kontrolnych przedstawiono w tablicy 2.

Tablica 2

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania i metody badań wg	Wykonywać podczas badań		
			Z-O	O	T
1	Sprawdzenie i ocena dokumentacji wyrobów przedstawionych do badań		+	+	+
2	Oględziny zewnętrzne wyrobów				
2.1	Sprawdzenie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na wszywkach informacyjnych i etykietach jednostkowych), składania i pakowania	WDTT rozdz. 5	+	+	n
3	Badania szczegółowe (organoleptyczne) wyrobów				
3.1	Sprawdzenie dokumentacji zakupu materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT rozdz. 3.1	+	+	n
3.2	Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT rozdz. 3.1	+	+	n
3.3	Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu oraz zgodności z obowiązującym wzorem	Ocena zgodności z zakładowym wzorem wyrobu	+	+	n
3.4	Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z tablicą oraz rysunkami wyrobu	WDTT rozdz. 7; 8 oraz tablica 3	+	+	n
4	Badania laboratoryjne				

4.1	Tkanina - art.W-0419/S20/101 (Oznaki stopni do beretu – Wzór 820/MON, Orzełki do beretów wojskowych – Wzór 834/MON)				
4.1.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	WT – Wymagania Techniczne, Lp. 1,3	-*)	+	n
4.1.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	WT – Wymagania Użytkowe, Lp. 2 (masa pow.), Lp.3÷5	+	+	n
4.2	Tkanina - art.W-0119/E55/226 w kolorze khaki lub stalowym (orzełki do furażerki wojsk lądowych i sił powietrznych - Wzór 819/MON i oznaki stopni do furażerki wojsk lądowych i sił powietrznych - Wzór 821/MON)				
4.2.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	PWT 02-01:1998 Załącznik D (kolor stalowy) - Tablica D.2 - Lp.3 (masa powierzchniowa), Lp. 6, 10, 11, 16. Załącznik C (kolor khaki), - Tablica C.2 Lp.3 (masa powierzchniowa), Lp. 6, 10, 11, 16.	+	+	n
4.3	Tkanina - art.W-0119/E55/226 w kolorze granatowym (oznaki stopni do furażerki marynarki wojennej - Wzór 821B/MON)				
4.3.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	PWT 02-01:1998 Załącznik E, Tablica E.2 - Lp.3 (masa powierzchniowa), Lp. 6, 10, 11, 16.	+	+	n
4.4	Tkanina - art.W-0119/1072 w kolorze khaki lub stalowym (orzełki do furażerki galowej wojsk lądowych i sił powietrznych - Wzór 819D/MON i oznaki stopni do furażerki galowej wojsk lądowych i sił powietrznych - Wzór 821D/MON)				
4.4.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	WT art. W-0119/1072, pkt IV, Tablica 2, Lp. 7; pkt V, Tablica 3, Lp. 4; 9.1; 9.2; 9.7; 9.8	+	+	n
4.5	Bawełniano-poliestrowa tkanina drelichowa art.US 22/1 barwiona na kolor jasnozielony z nadrukiem maskującym „pantera” (Oznaki stopni do furażerki polowej sił powietrznych – Wzór 821A/MON)				
4.5.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań	WT, podrozdz.3.2.1	-*)	+	n
4.5.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	WT, podrozdz. 3.3, Tablica 7, Lp.3.5, Tablica 8, Lp. 13.1; 13,7 i 13.8	+	+	n
*) Wykonać sprawdzenie dla pierwszej partii wyrobów dostarczanych w danym roku.					

Uwagi:

1. Dopuszcza się zmiany w kolejności wykonywania badań po uzgodnieniu z RPW.
2. Wprowadzone w tablicy 2 oznaczenia badań:
 - „Z-O” - zdawczo - odbiorcze,
 - „O” - okresowe,
 - „T” - typu,
 - „+” - badania wykonuje się,
 - „-” - badania nie wykonuje się,
 - „n” - badania nieobligatoryjne, wykonuje się, jeżeli zostaną wskazane w dodatkowym programie badań.

6.3 Wzór wyrobu

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

6.4 Gwarancja na wyrób

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

7 Rysunki techniczne

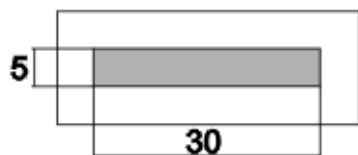
Wszystkie oznaki stopni wojskowych umieszczone są na podkładkach tkaninowych w odległości 5 mm od brzegów podkładek oprócz oznak chorążego, starszego chorążego, gdzie odległość oznaki stopnia wynosi 5 mm od krawędzi górnej i dolnej oraz 12 mm od krawędzi bocznych oraz oznak generała brygady, generała dywizji, generała broni, gdzie odległość oznak wynosi 5 mm od krawędzi górnej i dolnej oraz 2,5 mm od krawędzi bocznych.

Szerokość oznak: sierżanta i starszego sierżanta wynosi 45mm.

Szerokość oznak: bosmana, starszego bosmana i młodszego chorążego marynarki wynosi 50mm.

Szerokość pozostałych oznak wynosi 40mm.

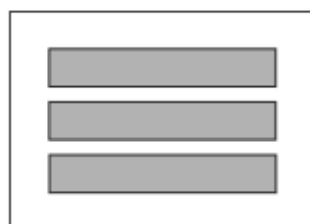
Tolerancja wymiarów zewnętrznych (wysokość i szerokość) dla wszystkich rodzajów oznak stopni wojskowych na beret i furażerkę wynosi ± 1 mm.



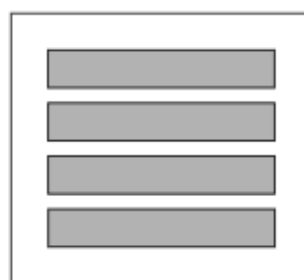
Starszy szeregowy



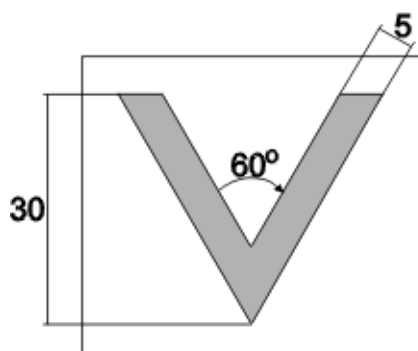
Kapral



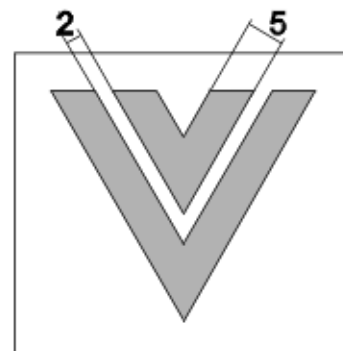
Starszy kapral



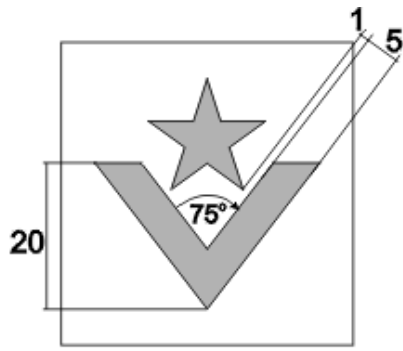
Plutonowy



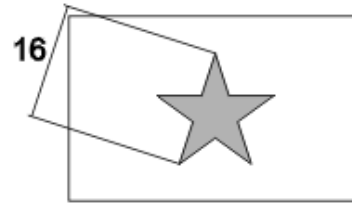
Sierżant



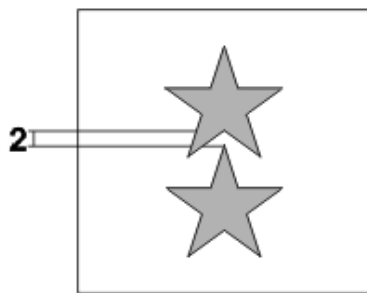
Starszy sierżant



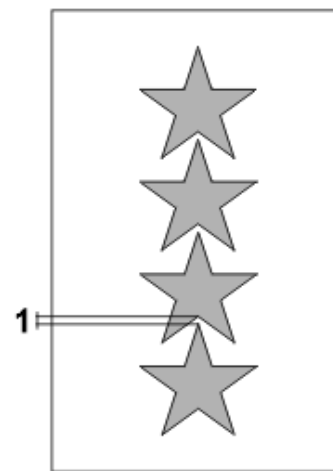
Młodszy chorąży



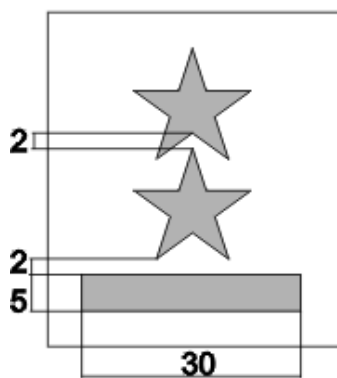
Chorąży



Starszy chorąży



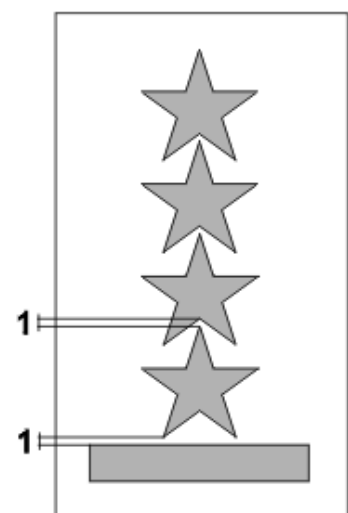
Starszy chorąży sztabowy



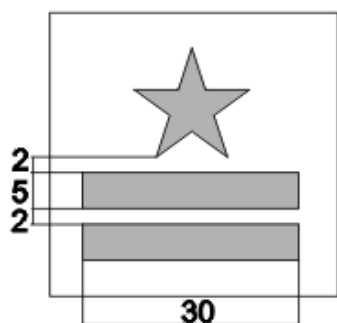
Podporucznik



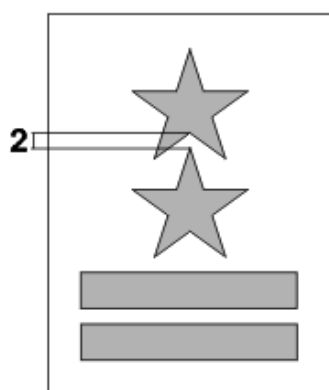
Porucznik



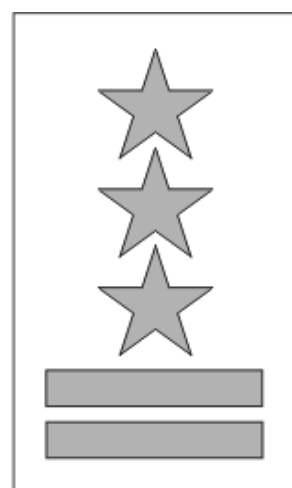
Kapitan



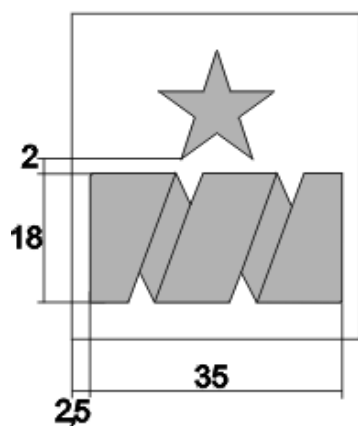
Major



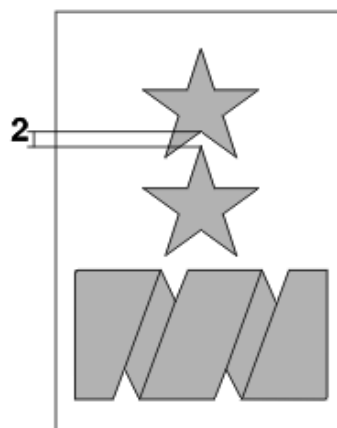
Podpułkownik



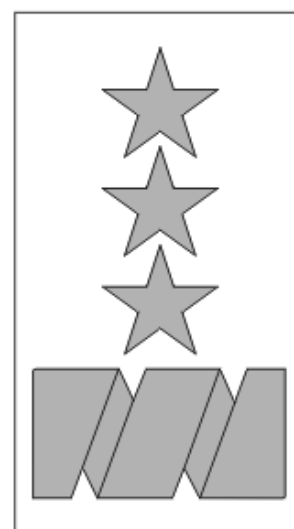
Pułkownik



General brygady



General dywizji



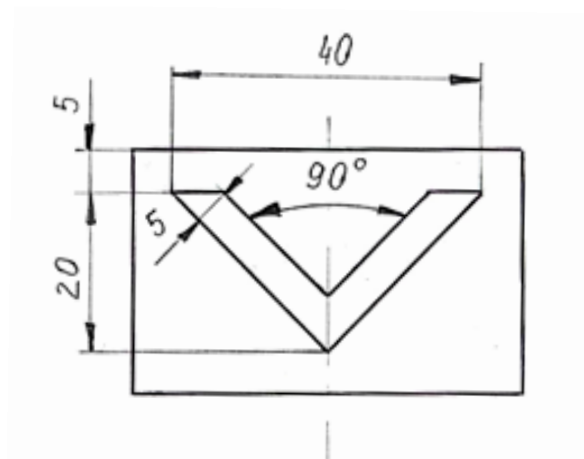
General broni

UWAGA:

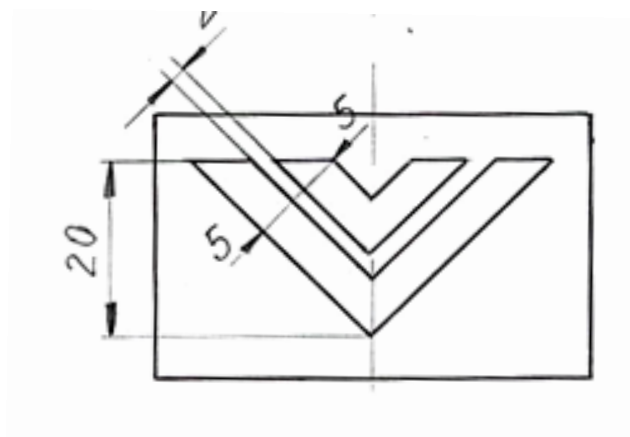
Stopień generała analogicznie jak generała broni tylko z czterema gwiazdkami.

Wzory oznak stopni do furażerki marynarki wojennej analogiczne jak dla wojsk lądowych z wyjątkiem oznak stopni : sierżant, starszy sierżant i młodszy chorąży, które zostały zastąpione wzorami przedstawionymi w podrozdziale nr 7.1.

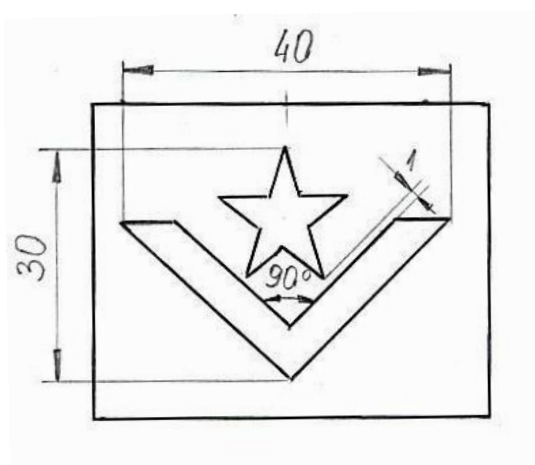
7.1 Rysunki stopni do furazerki marynarki wojennej – wzór 821B/MON



bosman



Starszy bosman



młodszy chorąży marynarki

8 Orzełki wojsk lądowych, sił powietrznych i marynarki wojennej - wymiarowanie



Orzeł wojsk lądowych



Orzeł wojsk sił powietrznych



Orzeł marynarki wojennej

Wymiary orzełków podano w tablicy 3.

Tablica 3

Oznaczenia wg rysunku	Wymiar [cm]	Tolerancja \pm [cm]
A	6,5	0,1
B	4,7	0,1
C	6,9	0,1
D	5,4	0,1
E	4,6	0,1
F	5,0	0,1

9 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej