

zaci. nr. 7
do umowy nr...

MINISTERSTWO OBRONY NARODOWEJ
INSPEKTORAT WSPARCIA SIŁ ZBROJNYCH
WOJSKOWY OŚRODEK BADAWCZO-WDROŻENIOWY
SŁUŻBY MUNDUROWEJ

Wojskowa Dokumentacja
Techniczno-Technologiczna

Poszewka na poduszkę dużą Wzór 706/MON
Poszewka na podglówek Wzór 711/MON
Poszwa na koc Wzór 707/MON
Prześcieradło Wzór 712/MON
Prześcieradło szpitalne Wzór 713/MON
Prześcieradło szpitalne Wzór 713A/MON (160 x 280)
Prześcieradło szpitalne Wzór 713B/MON (140 x 260)

Za zgodność z obowiązującą
WDTT wzoru: 706/MON, 711/MON, 707/MON,
712/MON, 713/MON, 713A/MON, 713B/MON,
wraz z wprowadzonymi zmianami Kartami Zmian
na dzień 25.10.2023 r.

ZASTĘPCA KOMENDANTA
WOJSKOWEGO OŚRODKA BADAWCZO-WDROŻENIOWEGO
SŁUŻBY MUNDUROWEJ

ppik Marek TRZONEK

26.10.2023r.

Zaświadczenie potwierdzające posiadanie przez potencjalnych Wykonawców wzorów zakładowych
ww. PUiW zgodnych z WDTT i wzorem PUiW do produkcji seryjnej wydane
po 03.03.2015 r. są aktualne.

Arkusze uzgodnień na stronie 2.
Dokumentacja jest własnością Skarbu Państwa. Żadna część niniejszej dokumentacji
nie może być rozpowszechniana bez zgody Komendanta WOBWSM.

OT JAC^N

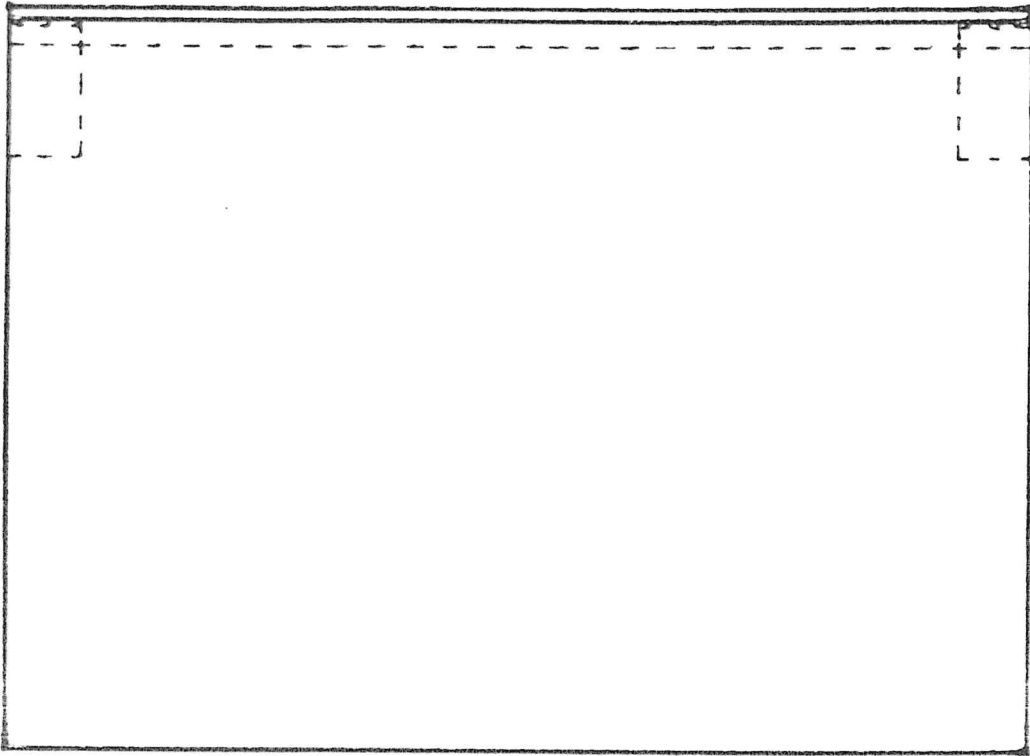
Arkusz uzgodnień - tylko w dokumentacji oryginalnej

- poszewka na poduszkę dużą Wzór 706/MON – nr klasyfikatora hierarchicznego 72100401020000;
- poszewka na podglówek Wzór 711/MON – nr klasyfikatora hierarchicznego 72100401010000;
- poszewka na koc Wzór 707/MON – nr klasyfikatora hierarchicznego 72100404010000;
- prześcieradło Wzór 712/MON – nr klasyfikatora hierarchicznego 72100403010000;
- prześcieradło szpitalne Wzór 713/MON – nr klasyfikatora hierarchicznego 72100403020000;
- prześcieradło szpitalne Wzór 713A/MON (160 x 280) – klasyfikator hierarchiczny (brak);
- prześcieradło szpitalne Wzór 713B/MON (140 x 260) – klasyfikator hierarchiczny (brak).

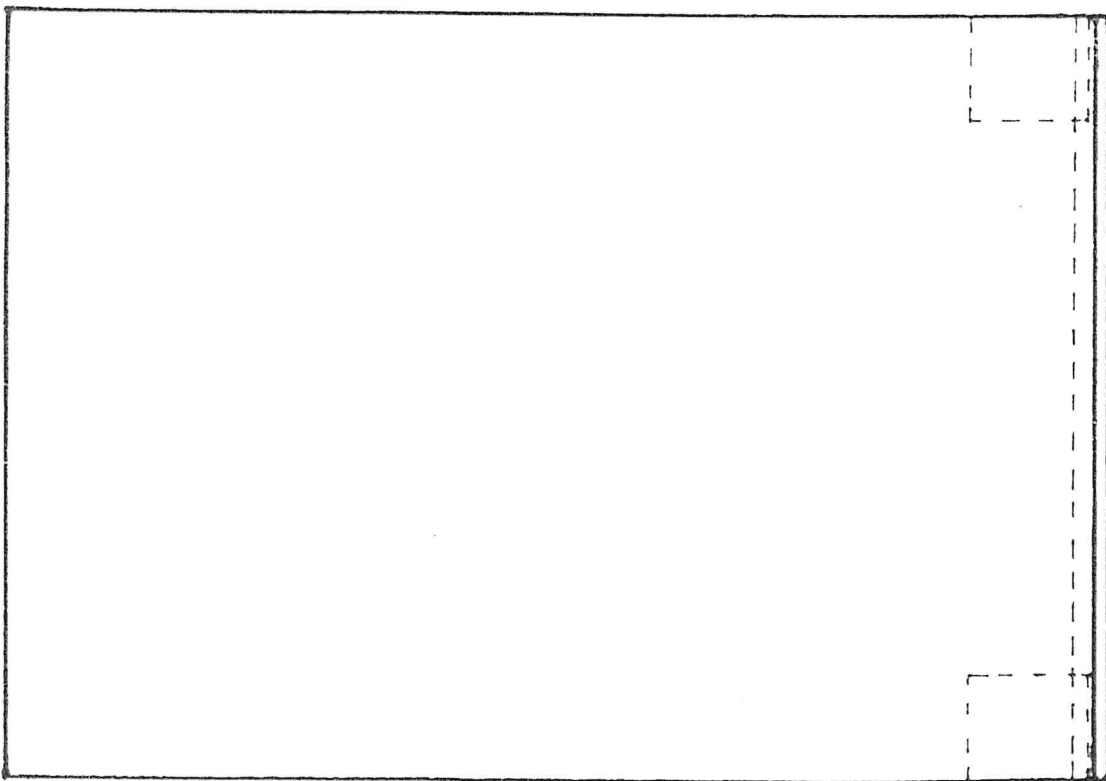
Spis treści

Arkusz uzgodnień - tylko w dokumentacji oryginalnej	2
1 Rysunki modelowe	4
2 Przedmiot dokumentacji	7
3 Opis ogólny wyrobów	7
4 Wymagania techniczne	7
4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków	7
4.2 Rodzaj szwów i ściegów maszynowych	8
4.3 Dopuszczalne sztukowanie elementów	8
4.4 Tabela klasyfikacji wielkości	8
5 Zestawienie elementów składowych	9
6 Opis wykonania	9
7. Cechowanie, składanie, pakowanie	10
7.1 Cechowanie	10
7.2 Składanie	12
7.3 Pakowanie	12
8 Zasady weryfikacji zgodności	12
8.1 Tryb oceny zgodności	12
8.2 Proces nadzorowania jakości	13
8.2.1 Postanowienia ogólne	13
8.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze	14
8.2.3 Badania okresowe	14
8.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorce PUiW do produkcji seryjnej (badania typu)	14
8.2.5 Zakres, wymagania i metody badań	15
8.1 Wzór wyrobu	16
8.2 Gwarancja na wyrób	16
9 Rysunki techniczne	17
10 Tabela wymiarów wyrobów gotowych	21
11 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej	22

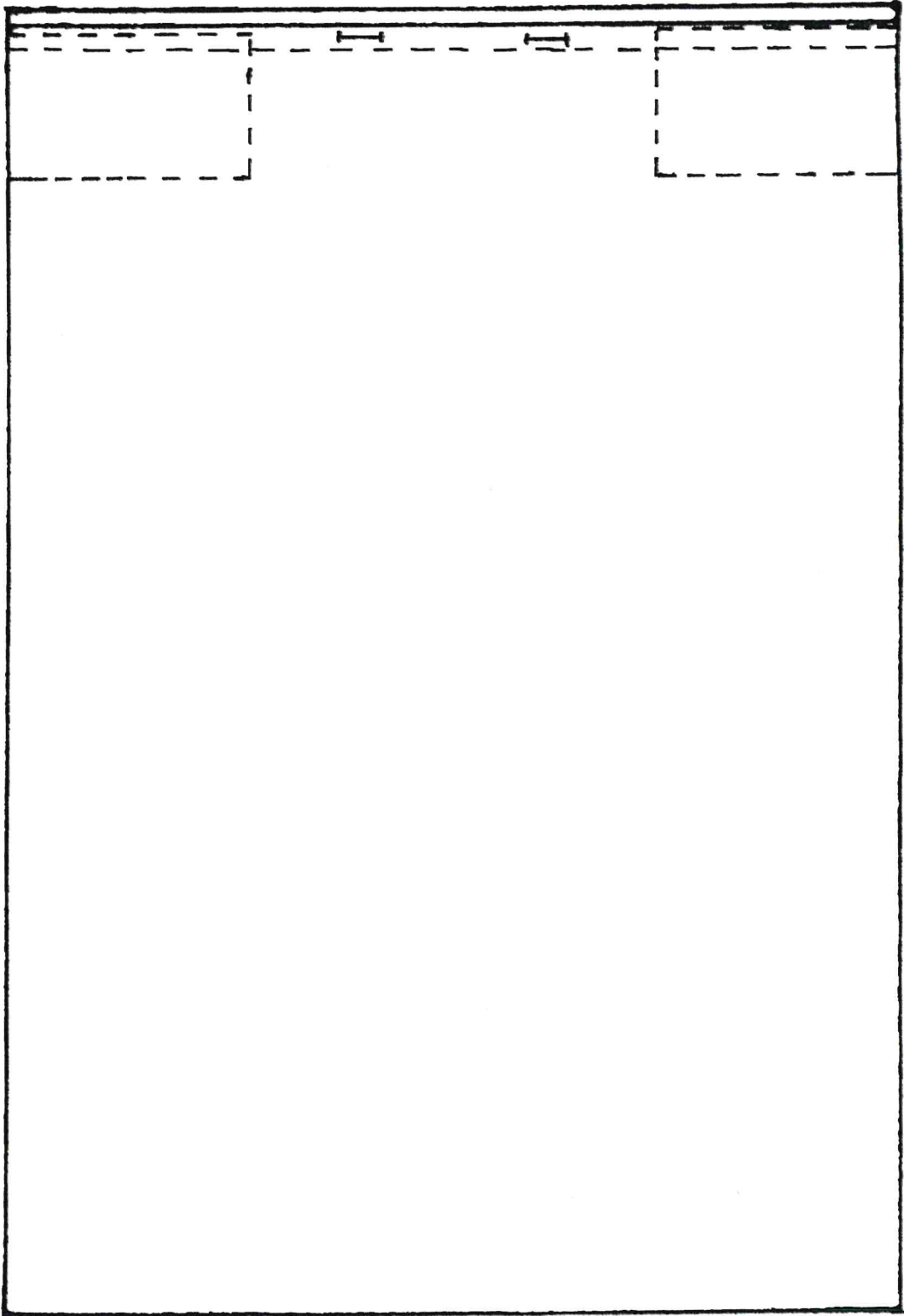
1 Rysunki modelowe



Rysunek 1 - Poszewka na podglówek

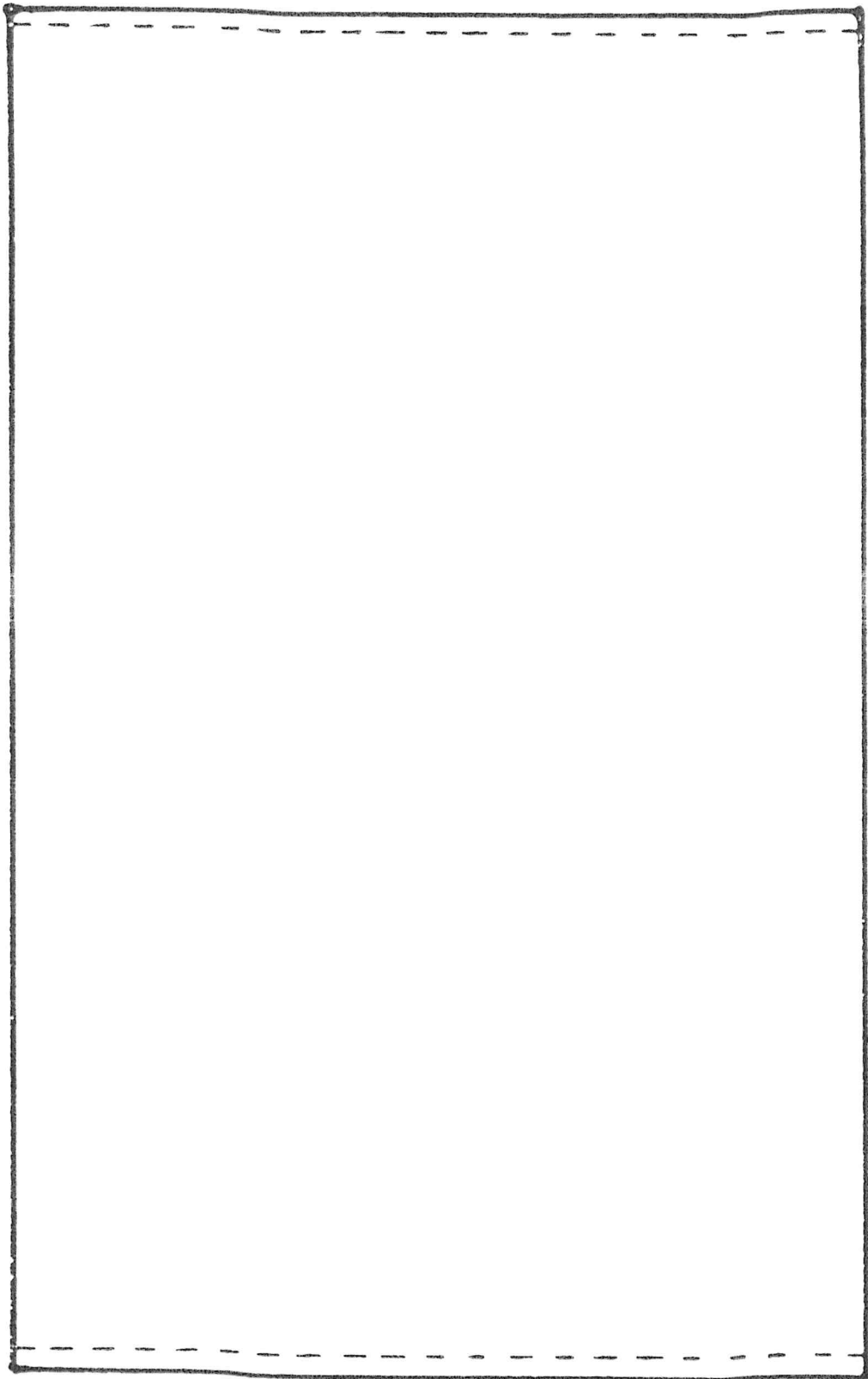


Rysunek 2 - Poszewka na poduszkę dużą



Rysunek 3 - Poszwa na koc

of
SK N



Rysunek 4 – Prześcieradło

2 Przedmiot dokumentacji

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

- poszewka na poduszkę dużą Wzór 706/MON;
- poszewka na podglówek Wzór 711/MON;
- poszwa na koc Wzór 707/MON;
- prześcieradło Wzór 712/MON;
- prześcieradło szpitalne Wzór 713/MON;
- prześcieradło szpitalne Wzór 713A/MON (160 x 280);
- prześcieradło szpitalne Wzór 713B/MON (140 x 260).

3 Opis ogólny wyrobów

Komplet bielizny pościelowej składający się z następujących wyrobów:

- poszewka na podglówek w kolorze białym o wymiarach 68 cm x 52 cm z zapięciem kopertowym;
- poszewka na poduszkę dużą w kolorze białym o wymiarach 90 cm x 78 cm z zapięciem kopertowym;
- poszwa na koc w kolorze białym o wymiarach 215 cm x 156 cm z zapięciem kopertowym zapinanym na guziki;
- prześcieradło w kolorze białym o wymiarach 220 cm x 140 cm;
- prześcieradła szpitalne w kolorze białym o wymiarach:
 - 240 x 140 cm Wzór 713/MON;
 - 280 x 160 cm Wzór 713A/MON;
 - 260 x 140 cm Wzór 713B/MON.

4 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.

4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków przedstawiono w tablicy 1.

Tablica 1

Lp.	Rodzaj materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Nr wzoru	Oznaczenia i wymagania wg
1	Tkanina zasadnicza	tkanina bawełniana artykuł „NORIS” 13	706/MON 707/MON 711/MON 713A/MON	Warunków Technicznych artykułu „NORIS” 13
2		tkanina bawełniana artykuł PR 15	712/MON 713/MON 713B/MON	Warunków Technicznych artykułu „PR” 15
3	Nici odzieżowe	nici z poliestrowych włókien odcinkowych o masie liniowej 40±5 tex i minimalnej średniej sile zrywającej 10,0 N w kolorze białym	wszystkie wzory	PN-ISO 1139:1998 PN-EN 12590:2002
4	Guziki odzieżowe	guziki poliestrowe, dwuotworowe w kolorze białym o średnicy 20,0 mm – 22,0 mm	707/MON	specyfikacja techniczna producenta

Tablica 1 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Nr wzoru	Oznaczenia i wymagania wg
5	Wszywki informacyjne	wszywka firmowa	wszystkie wzory	rozd. 7.1 WDTT
6		wszywka brakarska		
7		wszywka informacyjna o sposobie konserwacji wyrobu		

4.2 Rodzaj szwów i ściegów 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.	Szwy zgodnie z PN-83/P-84501	Ściegi zgodnie z PN-83/P-84502
1	6.03.01	301
2	2.01.01	301
3	1.06.03	301.301
4	-	.304

Wymagane gęstości ściegów:

- stebnowych 30 ÷ 35 na 1 dm;
- dziurkarka bielizniana 160 ÷ 180 na 1 dm.

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

4.3 Dopuszczalne sztukowanie elementów

Nie dopuszcza się w wyrobie sztukowania elementów.

4.4 Tabela klasyfikacji wielkości

Klasyfikacje wielkości przedstawiono w tablicy 3.

Tablica 3

Wymiary w centymetrach

Wymiary podstawowe (długość x szerokość)						
711/MON	706/MON	707/MON	713/MON	713A/MON	713B/MON	712/MON
68 x 52	90 x 78	215 x 156	240 x 140	280 x 160	260 x 140	220 x 140

5 Zestawienie elementów składowych

Zestawienie elementów składowych przedstawiono w tablicy 4.

Tablica 4

Lp.	Nr wzoru	Rodzaj materiału	Nazwa elementu	Ilość elementów
1	711/MON	tkanina bawełniana	poszewka	1
2	706/MON	tkanina bawełniana	poszewka	1
3	707/MON	tkanina bawełniana	poszwa	1
4	712/MON	tkanina bawełniana	prześcieradło	1
5	713/MON	tkanina bawełniana	prześcieradło	1
6	713A/MON	tkanina bawełniana	prześcieradło	1
7	713B/MON	tkanina bawełniana	prześcieradło	1

6 Opis wykonania

Podstawowe operacje wykonania wyrobów przedstawiono w tablicy 5.

Tablica 5

Lp.	Nr i nazwa wzoru	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
1	Poszewka na podglówek Wzór 711/MON Poszewka na poduszkę dużą Wzór 706/MON	rozkrój tkaniny	-	-
		podwinięcie i przestebnowanie krawędzi ciętych	6.03.01/301	wg znaków
		zamocowanie otworu (zapięcie kopertowe)	2.01.01/301	wg znaków
		wykonanie szwów bocznych z jednoczesnym podłożeniem wszywek firmowej i brakarskiej	1.06.03/301.301	wg znaków
		operacje wykończeniowe	-	wyrób oczyścić z końcówek nici, śladów po kredzie krawieckiej, wyprasować i przedstawić do KJ
2	Poszwa na koc Wzór 707/MON	rozkrój tkaniny	-	-
		podwinięcie i przestebnowanie krawędzi ciętych	6.03.01/301	wg znaków

Handwritten signature and initials:

 N
 JTK

Tablica 5 (ciąg dalszy)

Lp.	Nr i nazwa wzoru	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
2	Poszwa na koc Wzór 707/MON	zamocowanie otworu (zapięcie kopertowe)	2.01.01/301	wg znaków
		wykonanie szwów bocznych z jednoczesnym podłożeniem wszywek firmowej i brakarskiej	1.06.03/301.301	wg znaków
		wykonanie dziurek bieliżnianych w podwinięciu górnej krawędzi wierzchniej części zapięcia kopertowego	.304	wg znaków, dwie dziurki bieliżniane wykonać w równomiernych odstępach, równoległe do krawędzi wyrobu, odległość dziurek od krawędzi podwinięcia 1,0 cm
		przyszyć guzików	-	guziki przyszyć wg układania się dziurek
		operacje wykończeniowe	-	wyrób oczyścić z końcówek nici, śladów po kredzie krawieckiej, wyprasować i przedstawić do KJ
3	Prześcieradło Wzór 712/MON	rozkrój tkaniny	-	wg znaków
	Prześcieradło szpitalne Wzór 713/MON	podwinięcie i przestębnowanie krawędzi ciętych z jednoczesnym podłożeniem wszywek firmowej i brakarskiej	6.03.01/301	wg znaków
	Prześcieradło szpitalne Wzór 713A/MON	operacje wykończeniowe	-	wyrób oczyścić z końcówek nici, śladów po kredzie krawieckiej, wyprasować i przedstawić do KJ
	Prześcieradło szpitalne Wzór 713B/MON			

W przypadku występowania w tkaninie miejscowych błędów krajki prześcieradła należy podwinąć i przestębnować szwem 6.03.01/301 z zachowaniem wymiarów szerokości wyrobów gotowych.

7. Cechowanie, składanie, pakowanie

7.1 Cechowanie

Wszywka firmowa zawierająca następujące dane:

- nazwę (i znak firmowy) Wykonawcy i Producenta;
 - skład surowcowy tkaniny zasadniczej wg PN-P-01703:1996;
 - nazwę przedmiotu i nr wzoru,
- umieszczona w lewym szwie bocznym 10,0 cm od góry.

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 o sposobie konserwacji. Wszywka taka powinna być umieszczona w miejscu naszywania 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, umieszczona obok pozostałych wszywek, służąca do oznaczenia daty produkcji wyrobu, numeru partii produkcyjnej, znaków kontroli jakości.

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

Etykieta jednostkowa zawierająca następujące dane:

- nazwę, adres i znak firmowy Wykonawcy i Producenta;
- nazwę przedmiotu i numer wzoru;
- symbol i skład surowcowy materiału zasadniczego z określeniem wykończenia uszlachetniającego wyrób;
- jakość wyrobu podaną słownie;
- znaki kontroli jakości;
- miesiąc, rok produkcji wyrobu;
- numer partii produkcyjnej;
- oznaczenie sposobu konserwacji wg PN-EN ISO 3758:2012;
- wielkość wyrobu oznaczona według tabeli wielkości ;
- informacje o okresie gwarancji (wpisać okres gwarancji ustalony w umowie kupna - sprzedaży);
- oznaczenie kodem kreskowym zgodnie z postanowieniami Decyzji Nr 3/MON Ministra Obrony Narodowej z dnia 3 stycznia 2014 r. w sprawie wytycznych określających wymagania w zakresie znakowania kodem kreskowym wyrobów dostarczanych do resortu obrony narodowej (Dz. Urz. Min. Obr. Nar. z 2014 r. poz. 11) oraz zgodnie z umową kupna-sprzedaży.

Etykieta na opakowanie jednostkowe naklejona na prawym górnym rogu worka foliowego zawierająca następujące dane:

- nazwę, adres i znak firmowy Wykonawcy i Producenta;
- nazwę przedmiotu i numer wzoru;
- symbol i skład surowcowy materiału zasadniczego z określeniem wykończenia uszlachetniającego wyrób;
- jakość wyrobu podaną słownie;
- miesiąc, rok produkcji wyrobu;
- numer partii produkcyjnej;
- oznaczenie sposobu konserwacji wg PN-EN ISO 3758:2012;
- wielkość wyrobu oznaczona według tabeli wielkości ;
- informacje o okresie gwarancji (wpisać okres gwarancji ustalony w umowie kupna - sprzedaży);
- oznaczenie kodem kreskowym zgodnie z postanowieniami Decyzji Nr 3/MON Ministra Obrony Narodowej z dnia 3 stycznia 2014 r. w sprawie wytycznych określających wymagania w zakresie znakowania kodem kreskowym wyrobów dostarczanych do resortu obrony narodowej (Dz. Urz. Min. Obr. Nar. z 2014 r. poz. 11) oraz zgodnie z umową kupna-sprzedaży.

Etykieta na opakowanie zbiorcze naklejona na boku pudła kartonowego w prawym górnym rogu zawierająca następujące dane:

- nazwę, adres i znak firmowy Wykonawcy i Producenta;
- nazwę wyrobu i numer wzoru;
- symbol i skład surowcowy materiału zasadniczego z określeniem wykończenia uszlachetniającego wyrób;
- jakość wyrobów podaną słownie;
- miesiąc, rok produkcji wyrobu;
- numer partii produkcyjnej;
- oznaczenie sposobu konserwacji wg PN-EN ISO 3758:2012;
- wielkość wyrobu oznaczoną według tabeli wielkości;
- liczbę sztuk zawartych w opakowaniu;

GA N
JK

- informacje o okresie gwarancji (wpisać okres gwarancji ustalony w umowie kupna – sprzedaży);
- oznaczenie kodem kreskowym zgodnie z postanowieniami Decyzji Nr 3/MON Ministra Obrony Narodowej z dnia 3 stycznia 2014 r. w sprawie wytycznych określających wymagania w zakresie znakowania kodem kreskowym wyrobów dostarczanych do resortu obrony narodowej (Dz. Urz. Min. Obr. Nar. z 2014 r. poz. 11) oraz zgodnie z umową kupna-sprzedaży.

Umieszczanie na wszywkach i etykietach innych informacji niż podane powyżej wymaga zgody Zamawiającego.

Przy cechowaniu dopuszcza się umieszczenie jednej nazwy (i znaku) firmowego w przypadku, kiedy Wykonawca jest jednocześnie Producentem.

Sposób wykonania napisów na etykietach wg PN-P-84531:1990, etykietę na opakowanie zbiorcze należy wykonać czcionką Arial wielkość 14.

Partie produkcyjne należy oznaczać według jednolitego przyjętego systemu liczb arabskich, znaków i symboli.

7.2 Składanie

Wyroby złożyć po długości na połowę, następnie po szerokości na połowę i jeszcze raz po długości na połowę. Wyroby układać grzbietami w jedną stronę. Do każdego wyrobu dołączyć etykietę jednostkową.

7.3 Pakowanie

Wyroby pakować pojedynczo w worek foliowy, na wierzch worka nakleić etykietę na opakowanie jednostkowe. Następnie wyroby o jednakowej wielkości pakować w pudła kartonowe minimum 2 warstwowe o wymiarach 40 cm x 40 cm x 25 cm:

- poszewka na poduszkę dużą - 20 szt. do pudła,
- poszewka na podglówek – 50 szt. do pudła,
- poszwa na koc – 5 szt. do pudła,
- prześcieradła – 20 szt. do pudła.

Pudło zakleić, na wierzch nakleić etykietę na opakowanie zbiorcze. Dopuszcza się zastosowanie innych wymiarów kartonów przy zachowaniu ww. ilości sztuk w kartonie

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* (tj. Dz.U. z 2022 r. poz. 747) oraz zgodnie z rozporządzeniem Ministra Obrony Narodowej z dnia 11 stycznia 2013 r. w sprawie szczegółowego wykazu wyrobów podlegających ocenie zgodności oraz sposobu i trybu przeprowadzania oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności państwa (tj. Dz. U. z 2021 r. poz.1628).

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 Szefa Agencji Uzbrojenia, której jest podległe RPW.

Dla poszewki na poduszkę dużą Wzór 706/MON, poszewki na podglówek Wzór 711/MON, poszwy na koc Wzór 707/MON, prześcieradła Wzór 712/MON, prześcieradła szpitalnego Wzór 713/MON, prześcieradła szpitalnego Wzór 713A/MON (160 x 280), prześcieradła szpitalnego Wzór 713B/MON (140 x 260) ustala się tryb I oceny zgodności.

8.2 Proces nadzorowania jakości

Proces nadzorowania jakości wyrobów prowadzi RPW lub inny organ wskazany przez Zamawiającego w umowie kupna-sprzedaży (dalej „organ realizujący proces nadzorowania jakości”). Organ ten realizuje proces nadzorowania jakości wyrobu zgodnie z decyzją Nr 126/MON Ministra Obrony Narodowej z dnia 16 sierpnia 2019 r. w sprawie zapewnienia jakości sprzętu wojskowego i usług, których przedmiotem jest sprzęt wojskowy (Dz. Urz. Min. Obr. Nar. z 2019 r. poz. 159, z późn. zm.).

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-84506:1983 Wyroby konfekcyjne – Badania odbiorcze

dla partii wyrobów (partia produkcyjna) o liczności nie większej niż 10 000 szt., o tym samym oznaczeniu klasyfikacyjnym, tej samej jakości, wykonanych w tej samej technologii, z tych samych materiałów (z tej samej jednolitej partii materiałowej) przedstawionej do jednorazowej weryfikacji zgodności.

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

Badania PUiW wykonują:

- Wykonawca przy udziale i pod nadzorem przedstawiciela organu realizującego proces nadzorowania jakości, w zakresie określonym w tablicy 6, lp.: 1, 2 i 3,
- laboratoria w zakresie określonym w tablicy 6, lp. 4.

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

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

Na każdym etapie nadzorowania jakości organ realizujący proces nadzorowania jakości może pobrać losowo z bieżącej partii produkcyjnej materiały stosowane w wyrobie/wyroby gotowe i zlecić ich badania laboratoryjne lub ocenę organoleptyczną WOBWSM (koszty badań pokrywa WOBWSM, w przypadku braku akredytacji na realizowany zakres badań – przekazuje materiały/wyroby gotowe do laboratorium posiadającego odpowiednią akredytację).

Pozytywne wyniki ww. przeprowadzonych badań lub oceny organoleptycznej należy zaliczyć do badań zdawczo-odbiorczych/okresowych partii produkcyjnej wyrobu.

Potwierdzenie w ww. badaniach laboratoryjnych lub ocenie organoleptycznej niezgodności materiałów stosowanych w wyrobie/wyrobów gotowych z wymaganiami określonymi w WDTT skutkuje uznaniem partii produkcyjnej wyrobu za niezgodną z wymaganiami określonymi w WDTT lub może skutkować rozszerzeniem badań zdawczo-odbiorczych/okresowych lub zwiększeniem liczności próby w uzgodnieniu między Wykonawcą a organem realizującym proces nadzorowania jakości. Badania te Wykonawca wykonuje w laboratorium posiadającym akredytację wg normy PN-EN ISO/IEC 17025, bez dodatkowego finansowania przez MON, a jeden egzemplarz wyników badań przekazuje organowi realizującemu proces nadzorowania jakości.

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

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.

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 6, Wykonawca jest zobowiązany, przedstawić wyniki badań laboratoryjnych z laboratorium z akredytacją wg normy 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 wynikami badań laboratoryjnych).

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 obowiązujących WDTT oraz w celu stwierdzenia możliwości weryfikacji zgodności/zwolnienia wyrobów.

Badania okresowe przeprowadza się, dla pierwszej i co piątej partii wyrobów (1, 5, 10 itd.) w danym roku kalendarzowym dostaw.

Do badań okresowych pobierana jest próbka o liczności wymaganej w prowadzonych badaniach.

Badania laboratoryjne wykonuje się w laboratorium z akredytacją wg normy 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 PUIW do produkcji seryjnej (badania typu)

Wykonawca PUIW, RPW, WOBWSM lub Szefostwo Służby Mundurowej Inspektoratu Wsparcia Sił Zbrojnych może zaproponować wprowadzenie zmian w niniejszej WDTT oraz wzorce PUIW. Przed wprowadzeniem zmian do WDTT oraz wzoru PUIW do produkcji seryjnej wpływających na parametry techniczno-użytkowe materiałów zastosowanych do wykonania wzoru PUIW, rozwiązania konstrukcyjne wzorów PUIW, jego charakterystyki techniczne, jakość lub właściwości użytkowe wyrobu 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 tabelicy 6.

Tablica 6

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania i metody badań wg	Wykonywać podczas badań	
			Z-O	O
1	Sprawdzenie i ocena dokumentacji wyrobów przedstawionych do badań		+	+
1.1	Sprawdzenie dokumentacji zakupu materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT podrozdz. 4.1	+	+
1.2	Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT podrozdz. 4.1	+	+
2	Oględziny zewnętrzne wyrobów: sprawdzenie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na wszywkach informacyjnych i etykietach jednostkowych), składania i pakowania	WDTT podrozdz. 4.4, WDTT rozdz. 7	+	+
3	Badania szczegółowe wyrobów			
3.1	Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu, oraz zgodności z obowiązującym wzorem (badania organoleptyczne)	ocena zgodności z wzorem PUiW	+	+
3.2	Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z tablicami wymiarów wyrobu	WDTT rozdz.: 9, 10	+	+
4	Badania laboratoryjne			
4.1	Tkanina zasadnicza artykuł „NORIS” 13			
4.1.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań dotyczących bezpieczeństwa wyrobów włókienniczych	Warunków Technicznych tkaniny artykuł „NORIS” 13, p. 3	+	+
4.1.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych dla tkaniny zasadniczej	Warunków Technicznych tkaniny artykuł „NORIS” 13, Tablica 1, lp. 1, 3	- *)	+
4.1.3	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych dla tkaniny zasadniczej	Warunków Technicznych tkaniny artykuł „NORIS” 13, Tablica 2, lp. 1, 2, 3, 4, 5	+	+
4.2	Tkanina zasadnicza artykuł PR 15			
4.2.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych dla tkaniny zasadniczej	Warunków Technicznych tkaniny artykuł PR 15, lp. 1, 3	- *)	+
4.2.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych dla tkaniny zasadniczej	Warunków Technicznych tkaniny artykuł PR 15, lp. 1, 3, 4, 5, 6	+	+
4.2.3	Sprawdzenie spełnienia wymagań dotyczących bezpieczeństwa wyrobów włókienniczych	Warunków Technicznych tkaniny artykuł „PR-15”, punkt - Wymagania ogólne	+	+
*) 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 6 oznaczenia badań:
 - „Z-O” – zdawczo-odbiorcze;
 - „O” – okresowe;
 - „+” – badania wykonuje się;
 - „-” – badania nie wykonuje się.

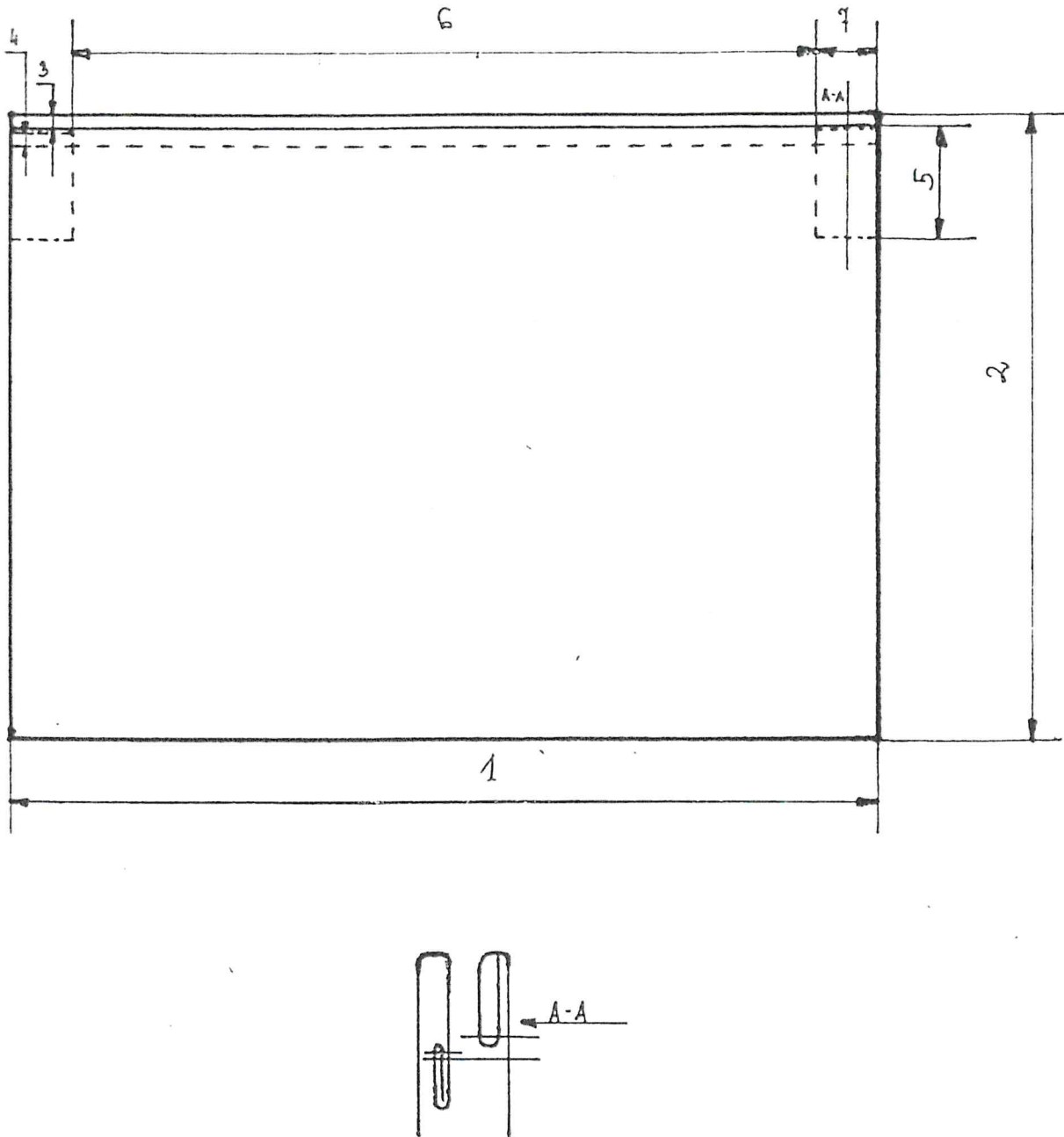
8.1 Wzór wyrobu

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

8.2 Gwarancja na wyrób

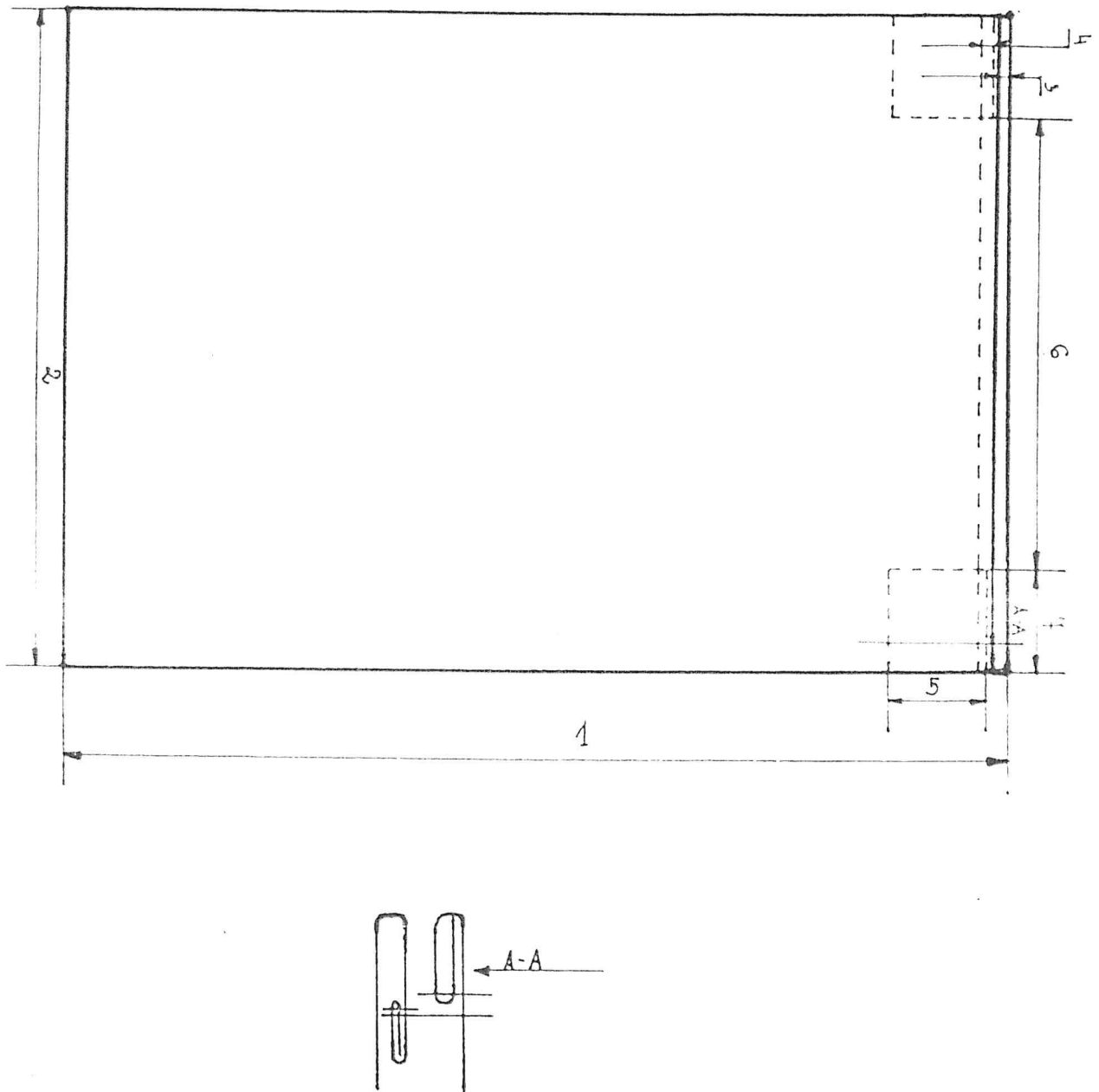
Okres i warunki gwarancji udzielone przez Wykonawcę na przedmiot określa umowa kupna-sprzedaży.

9 Rysunki techniczne

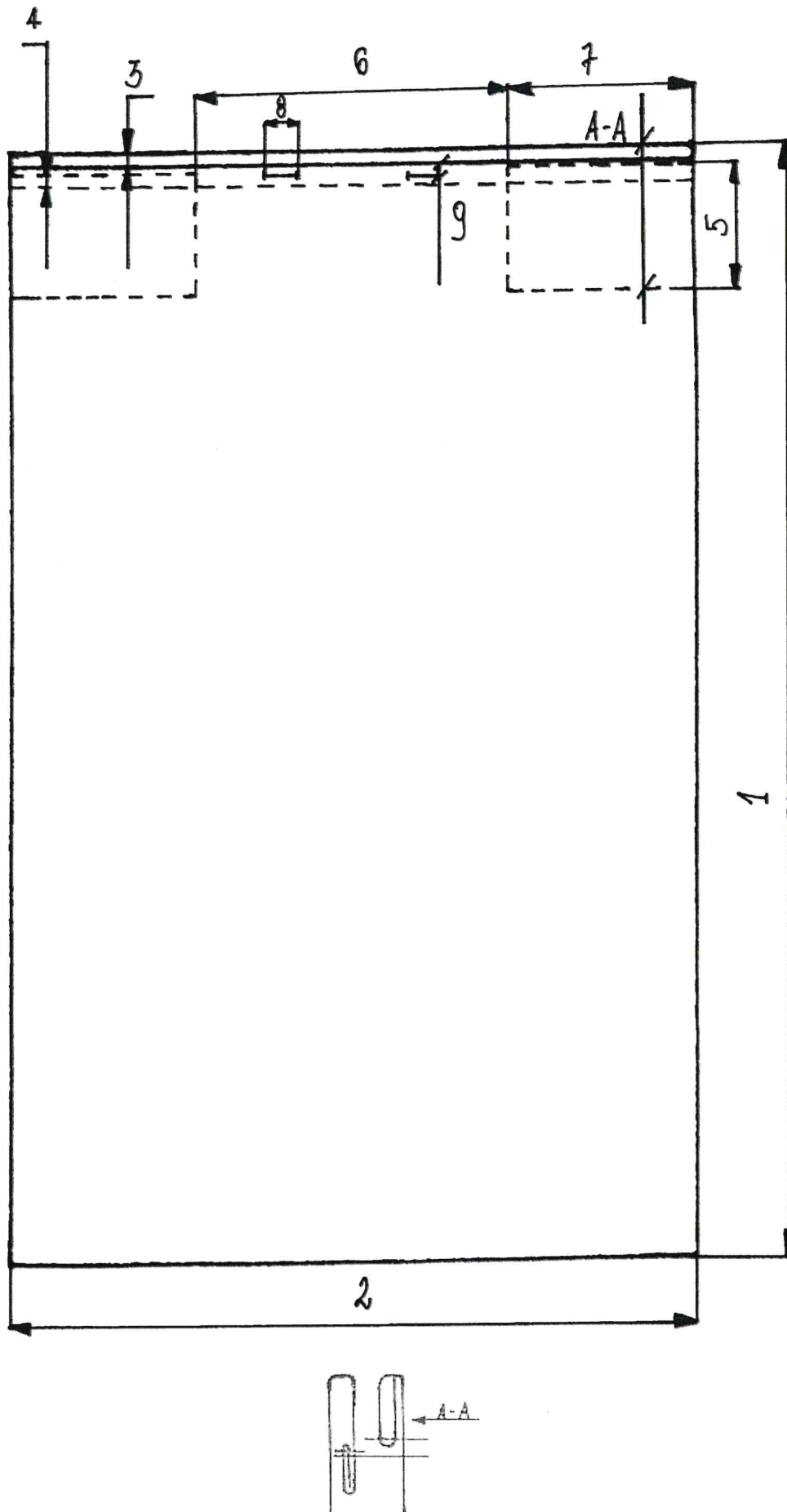


Rysunek 5 - Poszewka na podglówek

GA
JK^N

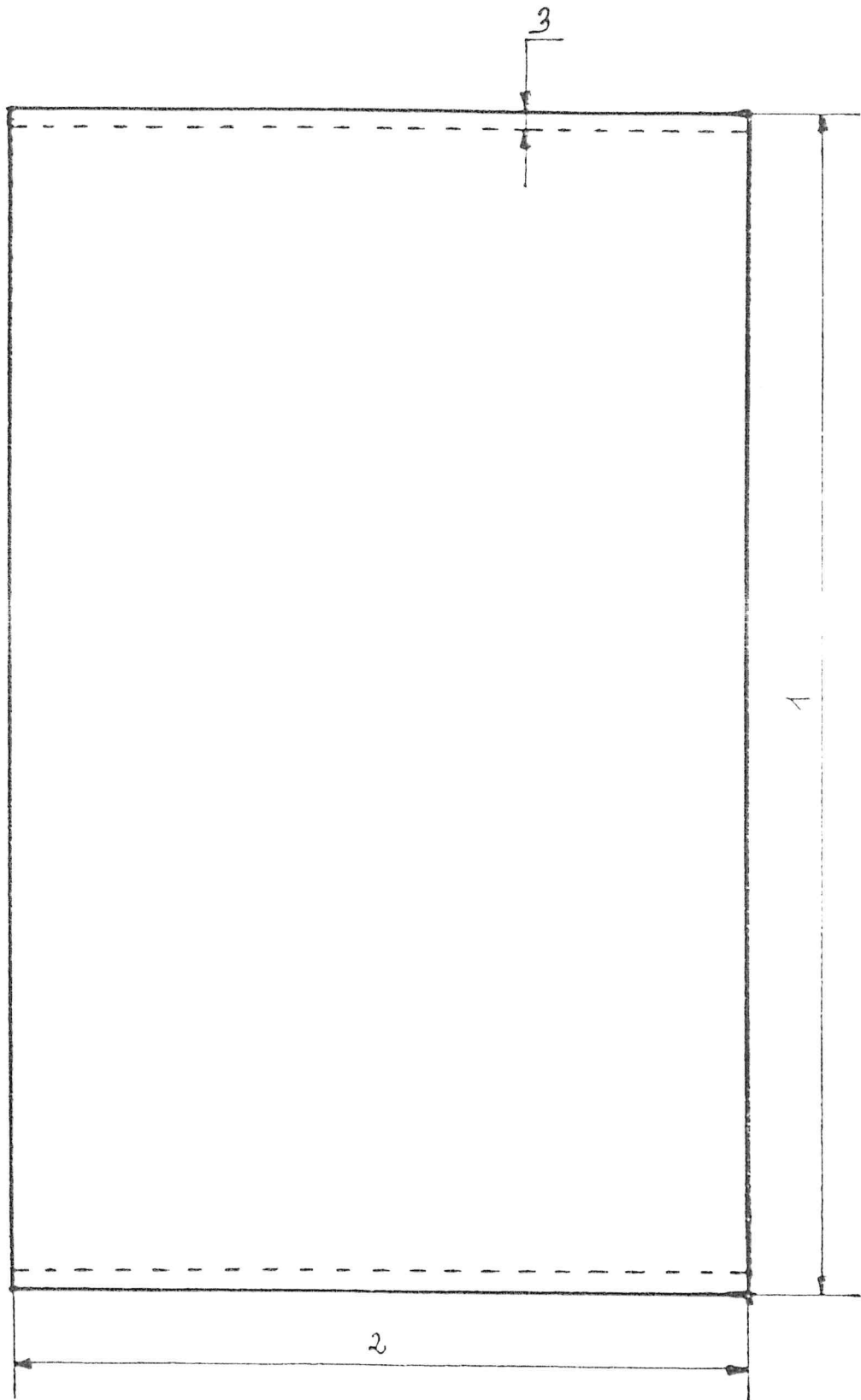


Rysunek 6 - Poszewka na poduszkę dużą



Rysunek 7 - Poszwa na koc

Q *W.*
JK



Rysunek 8 – Prześcieradło

10 Tabela wymiarów wyrobów gotowych

Wymiary wyrobów gotowych przedstawiono w tablicy 7.

Tablica 7

Wymiary w centymetrach

Oznaczenia wymiarów zgodnie z rysunkami technicznymi	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość wymiaru	Dopuszczalne odchylenie \pm
Poszewka na podglówek 711/MON			
1	długość	68,0	1,0
2	szerokość	52,0	0,5
3	odległość od krawędzi do obrębu	0,5	0,2
4	szerokość obrębu	0,6	0,2
5	szerokość założenia wierzchniej części podszewki na część spodnią	16,0	0,5
6	długość otworu	44,0	1,0
7	odległość od krawędzi do zamocowania otworu	12,0	0,5
Poszewka na poduszkę dużą 706/MON			
1	długość	90,0	1,0
2	szerokość	78,0	1,0
3	odległość od krawędzi do obrębu	0,5	0,2
4	szerokość obrębu	0,6	0,2
5	szerokość założenia wierzchniej części podszewki na część spodnią	18,0	0,5
6	długość otworu	48,0	1,0
7	odległość od krawędzi do zamocowania otworu	15,0	0,5
Poszwa na koc 707/MON			
1	długość	215,0	2,0
2	szerokość	156,0	2,0
3	odległość od krawędzi do obrębu	0,5	0,2
4	szerokość obrębu	2,5	0,2
5	szerokość założenia wierzchniej części poszewki na część spodnią	18,0	0,5

GA MK

Tablica 7 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Oznaczenia wymiarów zgodnie z rysunkami technicznymi	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość wymiaru	Dopuszczalne odchylenie ±
6	długość otworu	100,0	1,0
7	odległość od krawędzi do zamocowania otworu	28,0	0,5
8	długość dziurki bieliźnianej	2,5	0,2
9	odległość dziurki bieliźnianej od krawędzi podwinięcia	1,0	0,2
Prześcieradło 712/MON			
1	długość	220,0	2,0
2	szerokość	140,0	1,5
3	szerokość obrębu	0,6	0,2
Prześcieradło szpitalne 713/MON			
1	długość	240,0	1,5
2	szerokość	140,0	2,0
3	szerokość obrębu	0,6	0,2
Prześcieradło szpitalne 713A/MON			
1	długość	280,0	2,0
2	szerokość	160,0	1,5
3	szerokość obrębu	0,6	0,2
Prześcieradło szpitalne 713B/MON			
1	długość	260,0	2,0
2	szerokość	140,0	1,5
3	szerokość obrębu	0,6	0,2

11 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej