

Projektowane postanowienia umowy w sprawie zamówienia publicznego

Nr referencyjny postępowania
Egz. Nr

UMOWA Nr

zawarta w dniu we Wrocławiu pomiędzy:

Skarbem Państwa - 4 Regionalną Bazą Logistyczną, 50-984 Wrocław, ul. Pretficza 28, w imieniu której działa:

..... – Komendant,

– zwaną dalej „Zamawiającym”,

a

.....(KRS, NIP, REGON.....)
w imieniu którego/-ej działa:

.....
– zwanym/-ą dalej „Wykonawcą”,

Niniejsza umowa jest następstwem udzielenia Wykonawcy zamówienia publicznego w trybie przetargu nieograniczonego na podstawie ustawy z dnia 11 września 2019 r. – Prawo zamówień publicznych (Dz. U. z 2021 roku, poz. 1129 z późn. zm., powoływanej dalej także jako „ustawa pzp”)

Strony niniejszej umowy zawarły umowę o następującej treści:

§ 1

Przedmiot umowy:

1. Przedmiotem niniejszej umowy jest dostawa Zamawiającemu przez Wykonawcę:
 - **Furażerek sił powietrznych 410/MON**
w 2022 roku, (zwanymi dalej wyrobami/wyrobem lub przedmiotem umowy), w ilości i cenie jednostkowej, wyszczególnionych w ofercie Wykonawcy, która to oferta stanowi **Załącznik nr 1** do Umowy.
2. Opis przedmiotu umowy zawiera **Załącznik nr 2 i 8** do Umowy. Specyfikację ilościowo - rozmiarową zawiera **Załącznik nr 13** do Umowy.
3. Szczegółowe warunki dostawy i odbioru zawiera **Załącznik nr 4** do Umowy.
4. W ramach niniejszej umowy Zamawiający przewiduje możliwość skorzystania z prawa opcji, w zakresie nie większym niż wykazanym w **Załączniku nr 2** do umowy.
5. Zamawiający zastrzega, iż zamówienie opcjonalne jest uprawnieniem, a nie zobowiązaniem Zamawiającego. Zamawiający może nie skorzystać z prawa opcji, skorzystać z niego w mniejszym zakresie, aniżeli określony powyżej, w szczególności w przypadku niezyskania środków finansowych na ten cel, a Wykonawcy nie przysługują z tego tytułu żadne roszczenia, co Wykonawca niniejszym akceptuje poprzez zawarcie niniejszej umowy.
6. Zamawiający może z prawa opcji korzystać wielokrotnie, do wyczerpania maksymalnej ilości określonej w **Załączniku nr 2** umowy, nie później jednak niż do 31 sierpnia 2022 r. Skorzystanie z prawa opcji przez Zamawiającego po 31 sierpnia 2022 r. wymaga pisemnej zgody Wykonawcy.
7. Skorzystanie przez Zamawiającego z prawa opcji nie wymaga aneksowania niniejszej umowy i zostanie uruchomione poprzez wysłanie do Wykonawcy stosownego pisma.
8. W przypadku skorzystania przez Zamawiającego z prawa opcji, Wykonawca jest zobowiązany do jego realizacji, na warunkach określonych w niniejszej umowie, co niniejszym Wykonawca akceptuje przez zawarcie niniejszej umowy.

9. Przedmiot umowy podlega ocenie zgodności w trybie I 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.2021.1628 t.j. z dnia 2021.09.06);
10. Przez określenia użyte w dalszej części umowy należy rozumieć:
 - 1) „Odbiorca” – jednostka wojskowa wskazana w **Załączniku nr 3** dokonująca odbioru dostawy;
 - 2) „Partia” – wyrób o liczności nie większej niż określonej w WDTT, o tym samym oznaczeniu klasyfikacyjnym, tej samej jakości, przedstawiony do jednorazowej weryfikacji zgodności.
 - 3) „Dostawa” – dostarczenie przez Wykonawcę do magazynu Odbiorcy określonej partii przedmiotu umowy.
 - 4) „Płatnik” – 4 Regionalna Baza Logistyczna we Wrocławiu, 50-984 Wrocław, ul. Pretficza 28, NIP: 896-000-49-52.
 - 5) „WDTT” – Wojskowa Dokumentacja Techniczno - Technologiczna – specyfikacja techniczna szczegółowo opisująca przedmiot zamówienia, udostępniana przez Wojskowy Ośrodek Badawczo – Wdrożeniowy Służby Mundurowej na wniosek Zamawiającego. Może być użyta jedynie w procedurach przetargowych oraz w procesie realizacji produkcji przedmiotów umundurowania i wyekwipowania na rzecz Ministerstwa Obrony Narodowej.
 - 6) „Kompletny przedmiot umowy” – wyrób zgodny z aktualnym wzorem do produkcji seryjnej i wykonany zgodnie z WDTT, stanowiącą **Załącznik nr 8** do Umowy.
 - 7) „WOBWSM” – Wojskowy Ośrodek Badawczo – Wdrożeniowy Służby Mundurowej z siedzibą w Łodzi.

§ 2

Wartość umowy:

1. Wartość maksymalna przedmiotu umowy w ramach zamówienia gwarantowanego wynosi: **zł brutto** (słownie: złotych 00/100).
2. W przypadku skorzystania przez Zamawiającego z prawa opcji maksymalna wysokość wynagrodzenia należnego za realizację zamówienia opcjonalnego - prawo opcji nie może przekroczyć kwoty brutto, (słownie: złotych 00/100).
3. Maksymalna wartość niniejszej umowy uwzględniająca zamówienia gwarantowane oraz opcjonalne (suma kwot określonych w **ust. 1 i 2**) wynosi zł brutto, (słownie:);
4. Wartości określone powyżej zawierają podatek VAT.
5. Ceny jednostkowe wskazane w **Załączniku Nr 1** do Umowy w okresie realizacji umowy nie podlegają zmianie, poza przypadkami określonymi w § 12 ust. 2 pkt.5.

§ 3

Miejsce i termin wykonania umowy:

1. Wykonawca zobowiązuje się dostarczyć na swój koszt w ramach zamówienia gwarantowanego przedmiot umowy wskazany w § 1 w terminie określonym w **Załączniku Nr 3** do Umowy. Jeżeli jednak wskazany wyżej termin przypada po dniu 30 listopada 2022 r., nie ma on zastosowania i Wykonawca zobowiązuje się dostarczyć asortyment objęty zamówieniem w terminie do dnia 30 listopada 2022 r.
2. Wykaz Odbiorców oraz miejsca dostawy zamówienia gwarantowanego precyzuje **Załącznik nr 3** do Umowy.
3. Termin wykonania umowy w ramach zamówień opcjonalnych uruchomionych w 2022 roku ustala się do 90 dni od dnia wysłania do Wykonawcy stosownego pisma wymienionego w § 1 **ust. 7**. Termin

- ten może zostać skrócony za zgodą Wykonawcy. Miejsca poszczególnych dostaw i konkretne ilości zostaną wskazane w stosownym piśmie uruchamiającym zamówienia opcjonalne.
4. W przypadku gdyby termin dostawy przypadł na sobotę lub dzień ustawowo wolny od pracy, termin dostawy upływa dnia następnego po dniu lub po dniach wolnych od pracy.
 5. Na zasadach określonych niniejszą umową Odbiorca wykonuje prawa i obowiązki Zamawiającego, o ile nie wykonuje ich Zamawiający, związane z:
 - 1) odbiorem ilościowym i jakościowym, wyrobów dostarczonych przez Wykonawcę;
 - 2) weryfikacją tych wyrobów pod względem zgodności z umową i braku wad.
 6. Za dzień zawarcia umowy uważa się dzień złożenia podpisu przez Zamawiającego, który podpisuje umowę jako drugi w kolejności. Reguła ta znajduje odpowiednie zastosowanie w kwestii określenia dnia zawarcia aneksu do umowy.
 7. Wykonawca zobowiązuje się dostarczyć, wyroby w kategorii pierwszej, fabrycznie nowe (nieużywane), wyprodukowane w roku dostawy z produkcji realizowanej po terminie zawarcia umowy, wykonane i ukompletowane według aktualnej wojskowej dokumentacji techniczno-technologicznej (WDTT) stanowiącej **Załącznik nr 8** do Umowy, w opakowaniach fabrycznych, bezzwrotnych. Materiały zasadnicze i dodatki krawieckie użyte do wykonania przedmiotu umowy (PUIW) nie mogą pochodzić z produkcji starszej niż z roku poprzedzającego rok dostawy wyrobu (PUIW).
 8. Przedmiot umowy musi być wykonany zgodnie z WDTT i wzorem PUIW do produkcji seryjnej.

§ 4

Warunki nadzorowania jakości:

1. Wykonawca zobowiązuje się wykonać zamówienie zgodnie z niniejszą umową. Przedmiot umowy będzie spełniał wymagania Wojskowej Dokumentacji Techniczno-Technologicznej (WDTT) stanowiącej **Załącznik nr 8** do niniejszej Umowy.
2. Każda partia dostarczonego przedmiotu umowy podlega nadzorowaniu jakości i musi zostać zgłoszona przez Wykonawcę do weryfikacji zgodności, której w imieniu Zamawiającego dokona w odniesieniu do przedmiotu umowy RPW, w terminie nie później niż 14 dni przed terminem gotowości do weryfikacji zgodności, w miejscu wskazanym przez Wykonawcę.
3. Czas przeprowadzenia nadzorowania jakości każdej partii przedmiotu umowy przed ekspedycją do Odbiorcy nie wpływa na zmianę terminu wykonania dostawy określonego w Planie dostaw PUIW (**Załącznik nr 3 do Umowy**).
4. System zarządzania jakością Wykonawcy musi spełniać wszystkie wymagania zawarte w stosownej klauzuli jakościowej stanowiącej **Załącznik nr 7** do niniejszej umowy.
5. Dla wyrobów podlegających ocenie zgodności, 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 2021 r. poz. 1628 z późn. zm.), Wykonawca sporządzi deklarację zgodności OiB, jako potwierdzenie spełnienia wymagań zawartych w dokumentacji technicznej wymienionej w ust.1, z przeznaczeniem dla Odbiorcy, RPW oraz Wykonawcy.
6. Po przeprowadzonej przez przedstawiciela wojskowego weryfikacji zgodności partii wyrobów, Wykonawca sporządza, potwierdzone przez przedstawiciela RPW, stosowne „Świadectwo Zgodności” („Certificate of Conformity” CoC – zgodnie z AQAP 2070 lub MoU) w trzech jednobrzmiących egzemplarzach z przeznaczeniem dla Wykonawcy, Odbiorcy i dla RPW.
7. „Świadectwo Zgodności” („Certificate of Conformity” CoC) z dokonanej nadzorowania jakości przedmiotu umowy, spełniającego wymagania Zamawiającego, podpisane przez Wykonawcę i przedstawiciela RPW (GQAR), jest podstawą do wysłania przedmiotu umowy do Odbiorcy wskazanego w umowie, w **Załączniku nr 3**.

8. W przypadku realizacji procesu rządowego zapewnienia jakości (GQA) w państwie Wykonawcy/podwykonawcy zgodnie z wymaganiami publikacji AQAP 2070 lub podpisanym Memorandum o Porozumieniu (MoU) proces koordynuje Wojskowe Centrum Normalizacji Jakości i Kodyfikacji ul. Nowowiejska 28A,00-909 Warszawa.
9. Wykonawca zobowiązany jest powiadomić RPW o terminie rozpoczęcia produkcji przedmiotu umowy w ciągu 5 dni od zawarcia umowy, a w przypadku powierzenia wykonania części umowy podwykonawcy dodatkowo poda nazwę podwykonawcy i przekaże umowę z podwykonawcą oraz wymagania jakościowe w celu uruchomienia procesu nadzorowania jakości przez RPW. Zmiana podwykonawcy wymaga zgody Zamawiającego.
10. Poszczególne przedmioty oraz opakowania muszą być znakowane kodami kreskowymi umieszczonymi na etykietach jednostkowych i etykietach opakowań zbiorczych, określonych w Wojskowej Dokumentacji Techniczno – Technologicznej/, 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 przywołanym w jej treści standardem GS1. Szczegółowe zasady znakowania wyrobów oraz opakowań wyrobów kodami kreskowymi określają "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", stanowiące Załącznik nr 9 do niniejszej umowy.
11. Zobowiązuje się Wykonawcę do przekazania wypełnionej karty wyrobu (według wzoru określonego w Załączniku nr 6 do decyzji, o której mowa w ust. 10), w postaci elektronicznej (format MS Excel) – na nośniku CD, do wszystkich odbiorców przedmiotu zamówienia wskazanych w Załączniku nr 3, nie później niż na 14 dni przed planowaną dostawą.
12. Wykonawca jest zobowiązany:
 - 1) przed przystąpieniem do realizacji dostawy:
 - a) ustalić z RPW zasady współpracy w nadzorowaniu jakości przedmiotu umowy z takim wyliczeniem, aby umożliwić Odbiorcy odbiór dostawy przed upływem terminu określonego w § 3;
 - b) udostępnić przedstawicielowi RPW dokumenty niezbędne do realizacji procesu nadzorowania jakości;
 - 2) spełnić wymagania przedstawiciela RPW dotyczące niezbędnych potrzeb umożliwiających realizację przez niego zadań, w szczególności:
 - a) zapewnić mu środki niezbędne do prawidłowego przebiegu procesu nadzorowania jakości tj. pomoc potrzebną dla oceny, weryfikacji lub udokumentowania realizacji usługi objętej niniejszą umową;
 - b) umożliwić mu w każdy dostępny sposób dokonania oceny zgodności systemu zarządzania jakością Wykonawcy z obowiązującymi procedurami Wykonawcy oraz zweryfikowanie zgodności jakościowej dostawy z wymaganiami umowy;
 - c) zapewnić mu możliwość weryfikowania każdego procesu, procedury kontroli i badań dotyczących przedmiotu umowy, dla określenia, czy Wykonawca spełnia (lub nie spełnia) warunki umowy;
 - d) w razie potrzeby udostępnić mu przyrządy pomiarowe i urządzenia do badań oraz personel do obsługi tych urządzeń;
13. W procesie nadzorowania jakości, realizowanym 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), podstawę do oceny zgodności wykonania przedmiotu umowy z WDTT i wzorem PUiW do produkcji seryjnej,

- stanowić będzie zakładowy wzór PUiW Wykonawcy/Podwykonawcy, na który wystawiono zaświadczenie WOBWSM o zgodności z WDTT i wzorem do produkcji seryjnej z datą wystawienia późniejszą od daty zatwierdzenia WDTT. Jeśli przedstawiciel RPW lub Zamawiający podejmie taką decyzję, to podstawę do oceny zgodności wykonania przedmiotu umowy z WDTT i wzorem PUiW do produkcji seryjnej w czynnościach związanych z wyrobem, stanowić może wzór PUiW do produkcji seryjnej dostępny w WOBWSM.
14. Wykonawca do partii wyrobów gotowych zgłaszanych do weryfikacji zgodności zobowiązany jest przedstawić wyniki badań, których zakres, rodzaj, częstotliwość oraz podmiot uprawniony do ich wykonania określa WDTT. W razie braku laboratorium spełniającego wymogi, o których mowa w WDTT dopuszcza się za pisemną zgodą Zamawiającego przedstawienie wyników pochodzących z innego laboratorium, o ile zostały one sporządzone w języku polskim, bądź zostały przetłumaczone przez tłumacza przysięgłego na język polski.
 15. RPW (GQAR) ma prawo:
 - 1) do wykonywania czynności zgodnie z treścią umowy;
 - 2) określania na podstawie oceny ryzyka, parametrów jakościowych przedmiotu umowy podlegających badaniom wskazanym w WDTT, które należy przeprowadzić w laboratoriach, o których mowa w WDTT;
 - 3) do nieodpłatnego losowego pobierania próbek tkanin zasadniczych, surowców, dodatków i wyrobów gotowych celem dokonania oceny jakości poprzez badania w laboratorium akredytowanym lub innym spełniającym wymagania normy PN-EN ISO/IEC 17025.
 16. W czasie procesu nadzorowania jakości przedmiotu umowy, na każde żądanie przedstawiciela RPW (GQAR), Wykonawca jest zobowiązany udostępnić:
 - 1) niniejszą umowę;
 - 2) umowę z podwykonawcą (jeżeli dotyczy);
 - 3) potwierdzony przez WOBWSM aktualny wzór zakładowy PUiW, zgodny z obowiązującą WDTT;
 - 4) deklarację zgodności OiB;
 - 5) certyfikat na wyrób wystawiony przez jednostkę certyfikującą (w odniesieniu do wyrobów, których ocena zgodności OiB prowadzona jest w trybie III);
 - 6) specyfikacje ilościowo-rozmiarowe (jeśli dotyczy);
 - 7) wyniki badań zastosowanych materiałów i wyrobów gotowych, o których mowa w § 4 ust. 14;
 - 8) inne dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań określonych w normach (dokumentacji).
 17. Wykonawca udostępni przedstawicielowi RPW (GQAR) aktualne specyfikacje techniczne dotyczące przedmiotu zamówienia oraz inne dokumenty niezbędne do realizacji procesu nadzorowania jakości - sporządzone w języku polskim lub przetłumaczone na język polski przez biegłego tłumacza.
 18. System zarządzania jakością Wykonawcy, bądź podwykonawcy, który będzie w imieniu Wykonawcy realizował kompletny przedmiot umowy, spełnia wymagania zawarte w AQAP, wskazanym w **Załączniku nr 7**. W razie wyznaczenia podwykonawcy, który nie będzie spełniał powyższych wymogów, Wykonawca jest obowiązany do jego zmiany, bądź do osobistej realizacji zamówienia, o ile samodzielnie spełnia postawione w postępowaniu o udzielenie zamówienia warunki. Niewykonanie powyższego obowiązku może skutkować odstąpieniem przez Zamawiającego od całości lub od niezrealizowanej części umowy z winy Wykonawcy ze skutkiem na dzień doręczenia oświadczenia Wykonawcy i naliczeniem stosownej kary umownej (§ 8 ust. 1 pkt 1).
 19. Sprawowanie nadzoru nad czynnościami związanymi z wyrobem przeprowadza przedstawiciel RPW stosownie do postanowień ustawy z dnia 17 listopada 2006 r. o systemie oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności i bezpieczeństwa państwa oraz rozporządzenia Ministra Obrony Narodowej z dnia 5 marca 2007 w sprawie sprawowania nadzoru nad czynnościami związanymi z wyrobem wprowadzonym do użytku w komórkach i jednostkach organizacyjnych

gł. 140

podległych lub nadzorowanych przez Ministra Obrony Narodowej (tj. Dz.U. z 2015 poz. 259, z późn. zm.).

20. Wykonawca lub podwykonawca (producent) udostępni przedstawicielowi RPW (GQAR) dokumentację wewnętrzną kontroli prowadzonej w ramach wdrożonego systemu zarządzania jakością.
21. W przypadku gdy przedstawiona do weryfikacji zgodności partia wyrobu nie spełnia wymagań określonych w niniejszej umowie, przedstawiciel RPW (GQAR) sporządza „Raport niezgodności”, który po podpisaniu przez Wykonawcę przekazuje Zamawiającemu. Sporządzenie „Raportu niezgodności” oraz wstrzymanie dostaw wyrobów z winy Wykonawcy nie zmienia terminu realizacji dostaw wyrobów.
22. Zamawiający ma prawo do nadzoru warunków realizacji dostawy u Wykonawcy przez upoważnionych przedstawicieli RPW lub przedstawicieli Zamawiającego.
23. Ocena zgodności następuje w trybie I. Strony ustalają, że zawarte w załączniku nr 8 postanowienia dotyczące dokonywania oceny w trybie III dla tkaniny wełnianej i wełnopodobnej, tkaniny na umundurowanie wyjściowe dla kadry – art. W – 0119/E55/226 w kolorze stalowym są niewiążące.

§ 5

Warunki dostawy i odbioru:

1. Odbioru ilościowego i jakościowego dokonuje **Komisja**, wyznaczona przez Kierownika Odbiorcy/Zamawiającego, w miejscu dostawy określonym w § 3 - zgodnie z wytycznymi zawartymi w **Załączniku nr 4** do Umowy.
2. Z przyjęcia (odbioru) dostawy, Odbiorca sporządza, w trzech jednobrzmiących egzemplarzach, „**Protokół odbioru dostawy**”, egz. nr 1-Zamawiający, egz. nr 2-Odbiorca, egz. nr 3-Wykonawca, (według wzoru zawartego w **Załączniku nr 5** do Umowy), który stanowić będzie potwierdzenie prawidłowego wykonania dostawy przez Wykonawcę. Za datę odbioru uznaje się datę wskazaną w „Protokole odbioru dostawy”.
3. Każda partia przedmiotu Umowy, dla którego określono potrzebę nadzorowania jakości lub procesu GQA musi zostać zgłoszona przez Wykonawcę do weryfikacji zgodności.
4. Świadectwo zgodności z przeprowadzonego procesu nadzorowania jakości przedmiotu umowy dla dostaw krajowych, z krajów spoza NATO sporządzi Wykonawca z podpisem RPW, a dla dostaw od Wykonawców z państw NATO z podpisem przedstawiciela GQAR, w 3 egz. w języku polskim z przeznaczeniem dla Odbiorcy, Wykonawcy i RPW (GQAR). Sporządzone świadectwo zgodności w języku obcym będzie przetłumaczone na język polski na koszt Wykonawcy i przez niego potwierdzone. Świadectwo zgodności podpisane przez Wykonawcę i Przedstawiciela RPW (GQAR), jest podstawą do wysłania tego przedmiotu do Odbiorcy wskazanego w umowie.
5. W przypadku realizacji umowy na dostawę przedmiotów umundurowania i wyekwipowania przez Wykonawców zagranicznych z krajów należących do NATO lub krajów, z którymi podpisano porozumienie MoU przedmiot umowy dostarczony będzie ze świadectwem zgodności „Certificate of Conformity – CoC (zgodnie z AQAP 2070 lub MoU) wystawionym i podpisanym przez Wykonawcę oraz akceptowanym przez GQAR z państwa Wykonawcy.
6. Wykonawca na każde wezwanie zobowiązany jest przedstawić przedstawicielowi RPW dokumenty, o których mowa w niniejszej umowie.
7. Do każdego „Świadectwa Zgodności” (CoC), Wykonawca sporządzi Specyfikację Wysyłkową, określoną w **Załączniku nr 4** pkt 10. Specyfikacja zostanie sporządzona w 3 egz. z przeznaczeniem dla Odbiorcy, Wykonawcy i RPW.

§ 6

Warunki gwarancji i rękojmi:

1. Wykonawca udziela Zamawiającemu gwarancji jakości na dostarczone wyroby, w wymiarze **36 miesięcy** od dnia podpisania przez Odbiorcę „Protokołu odbioru dostawy”, który stanowi **Załącznik nr 5** do Umowy. Gwarancja obejmuje w szczególności przydatność rzeczy

- do umówionego użytku określonego w Umowie, niezmiennosc parametrów przedmiotu umowy (rozumiana jako nie pogorszenie w trakcie przechowywania i użytkowania) przez cały okres na jaki została udzielona gwarancja.
2. Gwarancja obejmuje również elementy wchodzące w skład przedmiotu umowy lub usługi nabyte u podmiotów trzecich przez Wykonawcę.
 3. W przypadku stwierdzenia w okresie gwarancji wad co do jakości w przedmiocie umowy, Odbiorca zawiadamia Zamawiającego w celu realizacji przysługujących mu z tego tytułu uprawnień.
 4. O wadzie fizycznej przedmiotu umowy lub niezgodnościach ilościowych Zamawiający zawiadomi Wykonawcę w terminie 14 dni od dnia powzięcia informacji o ujawnieniu wady fizycznej w przedmiocie.
 5. Postępowanie reklamacyjne prowadzi Zamawiający, który sporządza „Protokół reklamacji” – **Załącznik nr 10** do Umowy, opisujący rodzaj stwierdzonych wad i przekazuje go Wykonawcy oraz RPW (GQAR). Przekazanie protokołu reklamacji w terminie późniejszym nie wyłącza, ani nie ogranicza uprawnień Zamawiającego z tytułu gwarancji. Reklamacja może zostać zgłoszona do Zamawiającego przez Odbiorców, a także Wojskowe Oddziały Gospodarcze i inne jednostki pełniące funkcję oddziałów gospodarczych.
 6. Nadzorowanie postępowania reklamacyjnego przez Rejonowe Przedstawicielstwa Wojskowe (RPW) odbywać będzie się zgodnie z zapisami **Załącznika nr 11** do Umowy.
 7. Wykonawca odpowiada za wady fizyczne i prawne ujawnione w dostarczonym przedmiocie umowy w tym za przedmioty lub usługi przez niego nabyte u podmiotów trzecich i ponosi z tego tytułu wszelkie zobowiązania. Jest odpowiedzialny względem Zamawiającego, jeżeli dostarczone wyroby mają wady zmniejszające ich wartość lub użyteczność wynikającą z ich przeznaczenia, nie mają właściwości (parametrów technicznych) wymaganych przez Zamawiającego, albo jeżeli dostarczono je w stanie niezupełnym.
 8. Wykonawca zobowiązuje się do podjęcia następujących działań:
 - 1) usunięcia wady poprzez naprawę wadliwego przedmiotu umowy w terminie **45** dni licząc od daty otrzymania „Protokołu reklamacji” opisującego rodzaj stwierdzonych wad, przy czym termin ten może być wydłużony za zgodą Zamawiającego w przypadku reklamacji całej partii lub całości dostawy w związku z uprawnieniem określonym w **ust. 24**,
 - 2) odbioru na własny koszt i ryzyko wadliwego przedmiotu umowy i dostarczenia na własny koszt i ryzyko przedmiotu umowy wolnego od wad do miejsca, w którym wady zostały ujawnione w terminie określonym w **pkt 1**,
 - 3) jeżeli Wykonawca nie będzie w stanie usunąć wady w przedmiocie umowy w terminie określonym w **pkt 1**, jest on zobowiązany do jego wymiany bez żadnej dopłaty na przedmiot nowy, wolny od wad w terminie **45** dni licząc od daty otrzymania protokołu reklamacji,
 - 4) jeżeli usunięcie wad poprzez naprawę wadliwego produktu ani wymiana przedmiotu umowy na nowy, wolny od wad nie będą możliwe, Wykonawca zwróci Zamawiającemu równowartość reklamowanego przedmiotu, a Zamawiający naliczy kary umowne, o których mowa w **§ 8 ust. 1 pkt 6** umowy.
 9. Wymieniony przedmiot umowy podlega nadzorowaniu jakości na zasadach określonych w **§ 4** oraz w sposób, o którym mowa w **§ 5**. W razie wymiany termin gwarancji biegnie na nowo od daty przyjęcia przedmiotu umowy i podpisania przez Odbiorcę „Protokołu odbioru dostawy” – **Załącznik nr 5** do Umowy.
 10. Zamawiający może wykorzystać uprawnienia z tytułu gwarancji za wady przedmiotu umowy niezależnie od uprawnień wynikających z rękojmi.
 11. Odpowiedzialność Wykonawcy z tytułu rękojmi za wady fizyczne i prawne nie jest wyłączona.
 12. Wykonawca dokona wymiany wyrobu bezpłatnie. Wszelkie koszty (w tym koszty transportu) oraz opłaty związane z usługą gwarancyjną obciążają Wykonawcę (nawet gdyby cena uległa zmianie).
 13. Jeżeli Wykonawca dostarczył zamiast wyrobu wadliwego taki sam wyrób nowy i wolny od wad, termin gwarancji biegnie na nowo od chwili jego dostarczenia. W tym celu Wykonawca dokona stosownych zapisów w karcie gwarancyjnej (lub zbiorczym świadectwie jakości), dotyczących zakresu wykonanych usług gwarancyjnych oraz zmian okresu udzielenia gwarancji.
 14. Jeżeli Wykonawca nie uzna reklamacji przedmiotu umowy, któremu nie wykonano badań laboratoryjnych o których mowa w **§ 6 ust.24**, Zamawiający może przekazać reklamowany

przedmiot umowy do zbadania w laboratorium akredytowanym lub laboratorium spełniającym wymagania normy PN-EN ISO/IEC 17025, a w razie ich braku do innego laboratorium. Wydane orzeczenie i wyniki badań ze wskazanych laboratoriów będą ostateczne. Koszty badania poniesie Strona (Wykonawca lub Zamawiający), której ocena okaże się błędna. Wyniki badań są wiążące dla stron.

15. Zamawiający nie jest zobowiązany, w celu zachowania uprawnień gwarancyjnych, do przechowywania opakowań wyrobów.
16. Pomimo upływu terminów utrata uprawnień z tytułu gwarancji jakości nie następuje, jeżeli Wykonawca wadę fizyczną podstępnie zataił.
17. Warunki gwarancji określone w karcie gwarancyjnej (bądź zbiorczym świadectwie jakości) nie mogą być mniej korzystne dla Zamawiającego od postanowień **ust. 1–16**. Utrata, uszkodzenie bądź błędne wypełnienie karty gwarancyjnej/dokumentu gwarancyjnego nie powoduje utraty przez Zamawiającego uprawnień gwarancyjnych (potwierdzeniem udzielenia gwarancji jest również niniejsza umowa).
18. Zamawiający ma prawo korzystać z uprawnień z tytułu rękojmi, na zasadach określonych w ustawie - Kodeks cywilny z zachowaniem odrębności wynikających z niniejszej umowy.
19. Jeżeli wada fizyczna została stwierdzona przed upływem roku od dnia odbioru przedmiotu umowy (**§5 ust.2**), domniemywa się, że wada lub jej przyczyna istniała w chwili przejścia niebezpieczeństwa na Zamawiającego.
20. Jeżeli Zamawiający, wykonuje uprawnienia z tytułu rękojmi, Wykonawca jest obowiązany na własny koszt odebrać rzecz wadliwą od Zamawiającego, a następnie dostarczyć rzecz nową wolną od wad do miejsca wskazanego przez Zamawiającego. Powyższy zapis stosuje się do zwrotu rzeczy w razie odstąpienia od umowy i wymiany rzeczy na wolną od wad.
21. Jeżeli Zamawiający zażądał wymiany rzeczy lub usunięcia wady albo złożył oświadczenie o obniżeniu ceny, określając kwotę, o którą cena ma być obniżona, a Wykonawca nie ustosunkował się do tego żądania w terminie czternastu dni, uważa się, że Wykonawca uznał żądanie Zamawiającego za uzasadnione.
22. W terminie roku od dnia stwierdzenia wady, Zamawiający może złożyć oświadczenie o odstąpieniu od umowy albo obniżeniu ceny z powodu wady przedmiotu umowy. Jeżeli Zamawiający żądał wymiany rzeczy na wolną od wad lub usunięcia wady, bieg terminu do złożenia oświadczenia o odstąpieniu od umowy albo obniżeniu ceny rozpoczyna się z chwilą bezskutecznego upływu terminu do wymiany rzeczy lub usunięcia wady.
23. Strony termin realizacji uprawnień Zamawiającego z tytułu rękojmi za wady określają na 36 miesięcy od dnia podpisania przez Odbiorcę „Protokołu odbioru dostawy”.
24. Zamawiający jest uprawniony w terminie do dnia zakończenia okresu obowiązywania gwarancji do weryfikowania jakości wszystkich lub wybranych partii przedmiotu umowy poprzez laboratoryjne sprawdzenie właściwości techniczno-technologicznych i użytkowych na zgodność z WDTT do produkcji seryjnej przez WOBWSM. W przypadku stwierdzenia niezgodności przedmiotu umowy z wymogami określonymi w umowie, w tym z WDTT i wzorem PUiW w zakresie jakości, Zamawiający zastrzega sobie prawo do:

- przeprowadzenia laboratoryjnego sprawdzenia przez WOBWSM próbek wszystkich partii przedmiotu umowy,
- reklamacji całości dostarczonej partii wadliwego przedmiotu umowy albo odstąpienia od umowy oraz dochodzenia zapłaty w wysokości równowartości wadliwych wyrobów i naliczenia kar umownych,

przy czym:

- pobranie i przekazanie próbek do WOBWSM w celu przeprowadzenia badań, realizowane będzie przez komisję powołaną przez Zamawiającego lub Odbiorcę z udziałem przedstawicieli Wykonawcy, Zamawiającego/Odbiorcy, RPW oraz WOBWSM,
- wyniki badań laboratoryjnych materiałów oraz organoleptycznej oceny wyrobu przeprowadzonych przez WOBWSM na podstawie powyższych zapisów traktowane będą jako ostateczne do podjęcia decyzji przez Zamawiającego o uruchomieniu reklamacji.

25. Wykonawca jest zobowiązany do pokrycia wszelkich kosztów związanych z realizacją weryfikacji jakości przez WOBWSM w przypadku, gdy wyniki badań określone w §6 ust. 24 wskażą na brak spełnienia wymagań określonych w umowie.
26. W przypadku reklamowania całej partii przedmiotu umowy, na podstawie badań realizowanych przez WOBWSM, termin na usunięcie wad, wskazany w §6 ust.8 pkt.1), może podlegać zmianie za zgodą Zamawiającego.
27. Dane kontaktowe Wykonawca:
 - Faks lub adres email do korespondencji:
 - Osoba odpowiedzialna za realizację dostaw oraz reklamacje:
 - Telefon kontaktowy do osoby odpowiedzialnej za realizację dostaw oraz reklamacje:
 - Adres pocztowy – korespondencyjny (w zakresie przesyłania ewentualnych reklamacji):

§ 7

Warunki płatności:

1. Wykonawca obowiązany jest przedłożyć Zamawiającemu w ciągu 5 dni po dokonaniu dostawy, egzemplarz faktury VAT zgodny ze specyfikacją podaną w **Załączniku nr 1**, zawierający numer umowy i numer konta bankowego Wykonawcy wraz z „Protokołem odbioru dostawy” (egzemplarz nr 1) spełniającym wymogi określone w **Załączniku nr 5** do Umowy, a także dokumentem PZ wystawionym przez Odbiorcę.
2. Zapłata za dostarczone wyroby nastąpi w formie polecenia przelewu z rachunku bankowego Zamawiającego na rachunek bankowy Wykonawcy, w terminie do 30 dni od dnia spełnienia przez Wykonawcę świadczenia ujętego w fakturze VAT i dostarczenia Zamawiającemu kompletu dokumentów wymienionych w **ust. 1**. Dniem spełnienia przez Wykonawcę świadczenia jest data podpisania protokołu odbioru według załącznika nr 5 do Umowy.
3. Wykonawca bez uprzedniej pisemnej zgody Zamawiającego zobowiązuje się nie dokonywać cesji wierzytelności przysługujących mu od Zamawiającego, a wynikających z tytułu realizacji niniejszej umowy, pod rygorem nieważności. Faktury VAT muszą być wystawione oddzielnie dla każdego Odbiorcy i spełnić warunki określone w ust.1 par. 7 Umowy.
4. W przypadku otrzymania błędnie wystawionej faktury VAT lub otrzymania faktury VAT bez wymaganych dokumentów, Zamawiający poinformuje o tym Wykonawcę. Wykonawca zobowiązany jest do korekty faktury VAT, zgodnie z obowiązującymi przepisami oraz dostarczenia dokumentów wymaganych w umowie. Do czasu doręczenia Zamawiającemu prawidłowo skorygowanej faktury VAT oraz kompletu dokumentów termin płatności faktury, o którym mowa w ust. 2 - nie biegnie.
5. W sytuacji stwierdzenia przez Zamawiającego omyłek w fakturze, które podlegają zmianie poprzez wystawienie noty korygującej (m.in.: nazwa podmiotu, błąd w NIP) Zamawiający wystawi notę korygującą i prześle Wykonawcy do akceptacji. Do czasu otrzymania od Wykonawcy potwierdzonej noty korygującej, akceptującej naniesione poprawki, termin zapłaty faktury nie biegnie.
6. W przypadku gdy Wykonawcą jest konsorcjum, faktury wystawia lider konsorcjum.
7. Dane płatnika: 4 Regionalna Baza Logistyczna, 50-984 Wrocław, ul. Pretficza 28, NIP: 896-000-49-52.

§ 8

Kary umowne:

1. Z tytułu niewykonania lub nienależytego wykonania przedmiotowej umowy Wykonawca zapłaci Zamawiającemu kary umowne w następujących przypadkach i w wysokościach:
 - 1) 20% wartości brutto niedostarczonych wyrobów zamówienia gwarantowanego, gdy Zamawiający odstąpi od całości umowy bądź jej niewykonanej części w zakresie zamówienia gwarantowanego z powodu okoliczności, za które odpowiada Wykonawca;
 - 2) 20% wartości brutto niedostarczonych wyrobów zamówienia gwarantowanego, gdy od całości/części umowy w zakresie zamówienia gwarantowanego odstąpi Wykonawca bądź gdy

[Handwritten signature]

umowa w całości/części zostanie rozwiązana lub wypowiedziana z przyczyn zależnych od Wykonawcy;

3) 20% wartości brutto niewykonanej części udzielonego zamówienia opcjonalnego, gdy Zamawiający odstąpi od tego zamówienia bądź od umowy z powodu okoliczności, za które odpowiada Wykonawca;

4) 20% wartości brutto niewykonanej części udzielonego zamówienia opcjonalnego, gdy od tego zamówienia bądź umowy odstąpi Wykonawca jak również gdy umowa w całości/części zostanie rozwiązana lub wypowiedziana z przyczyn zależnych od Wykonawcy;

5) 0,5% wartości brutto dostawy zrealizowanej po terminie określonym zgodnie z § 3 – za każdy rozpoczęty dzień zwłoki, jednak nie więcej niż 20% wartości brutto niezrealizowanej w terminie części umowy;

6) 0,5% wartości brutto wyrobu zawierającego wadę – za każdy rozpoczęty dzień zwłoki w naprawie wyrobu lub wymianie wyrobu na nowy, wolny od wad (§6 ust.8 pkt.1,3) , jednak nie więcej niż 20% maksymalnej wartości brutto reklamowanej części umowy;

7) za nieprzeprowadzenie któregośkolwiek z badań, o których mowa w WDTT, bądź przeprowadzenie ich ze zwłoką ponad 90 dniową – 5% wartości brutto tej części umowy, której zdarzenie dotyczy, za każde badanie osobno, jednak nie więcej niż 20% ogólnej wartości brutto niezrealizowanej w danym roku części umowy;

2. Łączna maksymalna wysokość kar umownych nie może przekroczyć 20% maksymalnej wartości brutto umowy (§ 2 ust. 3);
3. Zastrzeżone kary umowne są niezależne od szkody poniesionej przez Zamawiającego.
4. Zamawiający, niezależnie od kar umownych, może dochodzić odszkodowania od Wykonawcy, na zasadach ogólnych odpowiedzialności cywilnej.
5. Wykonawca nie może zwolnić się od odpowiedzialności względem Zamawiającego z tego powodu, że niewykonanie lub nienależyte wykonanie umowy przez Wykonawcę było następstwem niewykonania lub nienależytego wykonania zobowiązań wobec Wykonawcy przez jego kooperantów.
6. Wykonawca wyraża zgodę na potrącenie z należnego mu wynagrodzenia wszelkich roszczeń wskazanych w ust. 1. Strony zgodnie postanawiają, że potrącenie kar umownych stanowi potrącenie umowne i w ramach tego kary umowne mogą być potrącane z każdej należności Wykonawcy, w szczególności z wynagrodzenia Wykonawcy. Potrącenie kar umownych może być dokonane z wierzitelności niewymagalnych, na co Wykonawca wyraża zgodę i do czego upoważnia Zamawiającego bez potrzeby uzyskania pisemnego potwierdzenia. Potrącenie następuje na podstawie noty obciążeniowej.
7. Kary umowne zachowują moc pomimo odstąpienia od umowy.
8. Zapłata kar umownych nie zwalnia Wykonawcy z wypełnienia innych obowiązków wynikających z umowy.

§ 9

Podwykonawcy

1. Zgodnie z oświadczeniem zawartym w ofercie Wykonawca *nie powierza / powierza podwykonawcy (om) wykonanie następującego zakresu umowy:*

l.p.	nazwa przedsiębiorstwa	adres przedsiębiorstwa	zakres zamówienia	uwagi

2. Wykonawca nie może zwolnić się od odpowiedzialności względem Zamawiającego z tego powodu, że niewykonanie lub nienależyte wykonanie umowy przez Wykonawcę było następstwem niewykonania lub nienależytego wykonania zobowiązań wobec Wykonawcy przez jego podwykonawców.
3. Wykonawca oświadcza, że zapewni realizację umowy osobiście lub przez podmioty wskazane w umowie.
4. Każda zmiana podwykonawcy wymaga zgody Zamawiającego.

5. Jeżeli zmiana albo rezygnacja z podwykonawcy dotyczy podmiotu, na którego zasoby wykonawca powoływał się, na zasadach określonych w art. 118 ust. 1 ustawy pzp, w celu wykazania spełniania warunków udziału w postępowaniu, wykonawca jest obowiązany przedłożyć Zamawiającemu w terminie co najmniej 5 dni przed zmianą, dokumenty potwierdzające, że proponowany inny podwykonawca lub wykonawca samodzielnie spełnia je w stopniu nie mniejszym niż podwykonawca, na którego zasoby wykonawca powoływał się w trakcie postępowania o udzielenie zamówienia.
6. Podwykonawca wykonujący kompletny przedmiot umowy musi posiadać Zaświadczenie wydane przez Komendanta WOBWSM o posiadaniu wzoru zakładowego zgodnego z obowiązującą w dniu uruchomienia postępowania o udzielenie zamówienia publicznego WDTT i wzorem do produkcji seryjnej (z datą wystawienia późniejszą od daty zatwierdzenia WDTT lub daty ostatniej karty zmian mającej wpływ na wzór przedmiotu), dokument stwierdzający, że system zarządzania jakością spełnia wymagania zawarte w AQAP, a także certyfikat zgodności wyrobu (jeśli dotyczy przedmiotu umowy) wystawiony przez jednostkę certyfikującą (WOBWSM) dla wyrobów, które podlegają ocenie zgodności w trybie III.
7. W przypadku zmiany podmiotów w trakcie realizacji zamówienia, Wykonawca każdorazowo przedstawi Zamawiającemu, w terminie co najmniej 5 dni przed zmianą, dokumenty potwierdzające spełnianie wymogów określonych w umowie przez nowe podmioty. Wykonawcy nie wolno powierzyć wykonywania przedmiotu umowy innym podmiotom, niż wskazane w ust. 1 bądź zaakceptowane przez Zamawiającego.
8. Wykonawca na żądanie Zamawiającego każdorazowo jest obowiązany do przedłożenia dokumentów potwierdzających zawarcie umowy o podwykonawstwo w tym także treści umowy. Odmowa przedłożenia powyższych dokumentów może skutkować odmową wyrażenia zgody na zmianę podwykonawcy.

§ 10

Prawo odstąpienia:

1. W przypadku niewykonania, przez Wykonawcę, dostawy w terminie określonym zgodnie z § 3 dla zamówień gwarantowanych Zamawiającemu przysługuje prawo odstąpienia od całości bądź niewykonanej części umowy bez odrębnego wezwania i bez wyznaczania terminu dodatkowego, oraz prawo do naliczenia kar umownych, o których mowa w § 8 ust. 1 pkt 1,3.
2. W przypadku niewykonania umowy lub jej części przez Wykonawcę w terminie określonym zgodnie z § 3 dla zamówień opcjonalnych Zamawiającemu przysługuje prawo odstąpienia od umowy lub od niewykonanej części umowy w zakresie zamówienia opcjonalnego bez odrębnego wezwania i bez wyznaczania terminu dodatkowego, oraz prawo do naliczenia kar umownych, o których mowa w § 8 ust. 1 pkt 3.
3. W przypadkach określonych w ust. 1 i 2 Zamawiający może odstąpić od umowy (bądź jej części) w terminie do 3 miesięcy od upływu terminu wykonania umowy odpowiednio dla zamówienia gwarantowanego lub zamówienia opcjonalnego (§ 3).
4. W razie wystąpienia istotnej zmiany okoliczności powodującej, że wykonanie umowy nie leży w interesie publicznym, czego nie można było przewidzieć w chwili zawarcia umowy, lub gdy dalsze wykonywanie umowy może zagrozić podstawowemu interesowi bezpieczeństwa państwa lub bezpieczeństwu publicznemu, Zamawiający może odstąpić od umowy w terminie 30 dni od powzięcia wiadomości o powyższych okolicznościach. W takim wypadku Wykonawca może żądać wyłącznie wynagrodzenia należnego mu z tytułu wykonania części umowy.
5. O fakcie odstąpienia, Zamawiający powiadomi Wykonawcę listem poleconym za zwrotnym potwierdzeniem odbioru. Dodatkowo Zamawiający może powiadomić Wykonawcy o fakcie odstąpienia mailowo lub za pośrednictwem faksu. Uznaje się, że wystarczająca dla uznania iż Wykonawca został skutecznie powiadomiony o fakcie odstąpienia, jest sytuacja, gdy Wykonawca mógł się w jakikolwiek sposób zapoznać z oświadczeniem Zamawiającego.

§ 11

Zabezpieczenie:

1. Wykonawca zobowiązany jest najpóźniej w dniu zawarcia umowy do wniesienia zabezpieczenia należytego wykonania umowy. Zabezpieczenie w wysokości 2% maksymalnej łącznej kwoty

- wynagrodzenia (suma wartości dla zamówień gwarantowanych i opcjonalnych) tj. zł (słownie: złotych 00/100) zostanie wniesione w formie W przypadku wyboru formy pieniężnej Wykonawca wnosi zabezpieczenie w formie przelewu na rachunek bankowy Zamawiającego Nr 55 1010 1674 0030 2713 9120 1000.
2. Zabezpieczenie zostaje wniesione w celu zabezpieczenia wszelkich roszczeń o zapłatę, przysługujących Zamawiającemu z tytułu niewykonania lub nienależytego wykonania umowy przez Wykonawcę w tym kar umownych wskazanych w § 8.
 3. Wykonawca wyraża zgodę na potrącenie z zabezpieczenia wszelkich roszczeń wskazanych w **ust. 2.**
 4. Potrącenie wszelkich roszczeń wskazanych w ust. 2 następuje z wniesionego zabezpieczenia przez Wykonawcę lub z należnego Wykonawcy wynagrodzenia.
 5. Potrącenie następuje na podstawie noty obciążeniowej.
 6. Zamawiający zwróci zabezpieczenie w terminie do 30 dni od dnia prawidłowego wykonania umowy.
 7. W przypadku wniesienia zabezpieczenia, w formie gwarancji bankowej, ubezpieczeniowej, poręczenia bankowego, poręczenia spółdzielczej kasy oszczędnościowo-kredytowej bądź innego dozwolonego zgodnie z Prawem Zamówień Publicznych (czego dowodem jest oryginał dokumentu), winno ono być:
 - 1) udzielone bezwarunkowo i nieodwołalnie na pokrycie roszczeń z tytułu niewykonania lub nienależytego wykonania niniejszej umowy przez Wykonawcę;
 - 2) płatne na pierwsze żądanie Zamawiającego;
 - 3) ważne przez cały okres obowiązywania umowy i 30 dni po realizacji umowy (Wykonawca musi zapewnić sobie u gwaranta możliwość przesunięcia końcowego terminu obowiązywania gwarancji w przypadku nieterminowego wykonania umowy bądź uwzględnić konieczność wniesienia na ten okres innego zabezpieczenia) po rygorem odstąpienia.
 8. Zamawiający nie dopuszcza składania zabezpieczenia w formach:
 - 1) weksel z poręczeniem wekslowym banku lub spółdzielczej kasy oszczędnościowo-kredytowej;
 - 2) ustanowienie zastawu na papierach wartościowych emitowanych przez Skarb Państwa lub jednostkę samorządu terytorialnego;
 - 3) ustanowienie zastawu rejestrowego na zasadach określonych w przepisach o zastawie rejestrowym i rejestrze zastawów.
 9. Zabezpieczenie wniesione w pieniądzu zostanie zwrócone z odsetkami, wynikającymi z umowy rachunku bankowego, na którym było ono przechowywane, pomniejszone o:
 - 1) koszt prowadzenia tego rachunku oraz prowizji bankowej za przelew pieniędzy na rachunek bankowy Wykonawcy;
 - 2) potrąconą, zgodnie z naliczeniem, kwotę roszczeń wskazanych w **ust. 2** (jeżeli dotyczy).

§ 12

Zmiana treści umowy:

1. Zmiana postanowień zawartej umowy może nastąpić za zgodą obu Stron wyrażoną na piśmie, w formie aneksu do umowy, pod rygorem nieważności takiej zmiany.
2. Podstawą dokonania zmiany zapisów umowy, o ile nie będą to zmiany istotne, mogą być:
 - 1) **zmiana odbiorcy, miejsca dostawy oraz symboli** (numery ewidencyjne, katalogowe itp.) wskazanego przedmiotu zamówienia, zgodnie ze wskazaniem właściwej instytucji wojskowej wynikająca z potrzeb Sił Zbrojnych albo organu realizującego proces nadzorowania jakości.
 - 2) **zmiana parametrów jakościowo technicznych przedmiotu zamówienia** - w przypadku, gdy zmiany te będą neutralne albo korzystniejsze dla Zamawiającego,
 - 3) **zmiana terminu realizacji przedmiotu zamówienia** (w sposób proporcjonalny), gdy:
 - a) wystąpi zjawisko „siły wyższej” mające wpływ na termin realizacji, podstawą dokonania zmiany będzie wniosek złożony przez Strony umowy w terminie 10 dni od ustąpienia zjawiska „siły wyższej” wraz z dokumentacją potwierdzającą, że miało to bezpośredni wpływ na wykonanie umowy.
 - b) wystąpią inne zdarzenia, których nie można było przewidzieć na etapie procedowanego postępowania o udzielenie zamówienia publicznego, a zmiana taka leży w interesie Zamawiającego.

gł. H. a.

- c) w przypadku gdy skutek przedłużenia terminu dostawy przypadłaby na sobotę bądź dzień ustawowo wolny od pracy, dopuszcza się przedłużenie terminu w taki sposób, żeby przypadł on następnego dnia roboczego;
- 4) **przedłużenia terminów wykonania zamówienia gwarantowanego**, – w przypadku przekroczenia przez RPW z winy RPW terminu, o którym mowa w § 4 ust. 2 umowy, o okres nie dłuższy niż przekroczenie;
- 5) **zmiana wynagrodzenia** – w przypadku zmiany przepisów prawnych, jeżeli wpływa ona na wysokość należnego Wykonawcy wynagrodzenia – zgodnie ze zmienionymi przepisami. Zamawiający zgodnie z treścią art. 439 ust. 2-4 oraz art. 440 ustawy - Prawo zamówień publicznych dopuszcza możliwość zmiany stawki podatku od towarów i usług, wynagrodzenia przewidzianego za wykonanie niniejszej umowy – w przypadku zmiany wysokości minimalnego wynagrodzenia za pracę ustalonego na podstawie art. 2 ust. 3-5 ustawy z dnia 10 października 2002 r. o minimalnym wynagrodzeniu za pracę, bądź zmiany zasad podlegania ubezpieczeniom społecznym lub ubezpieczeniu zdrowotnemu lub wysokości stawki składki na ubezpieczenia społeczne lub zdrowotne, a także zmiany zasad gromadzenia i wysokości wpłat do pracowniczych planów kapitałowych, o których mowa w ustawie z dnia 4 października 2018 r. o pracowniczych planach kapitałowych (Dz. U. z 2020 r. poz. 1342), o ile którakolwiek z powyższych zmian będzie miała wpływ na koszty wykonania zamówienia przez wykonawcę. Obowiązek wykazania wpływu zmiany przepisów, o których mowa powyżej (zakres i wysokość) na wysokość wynagrodzenia określonego w umowie spoczywa na wykonawcy. Wykonawca w tym celu będzie obowiązany do przedłożenia Zamawiającemu następujących dokumentów:
- a) wniosku o zwiększenie wysokości wynagrodzenia wraz z podaniem kwoty,
 - b) szczegółowego opisu skalkulowania ceny ofertowej na podstawie której doszło do zawarcia umowy z uwzględnieniem opisanego następujących danych:
 - ilości pracowników zatrudnionych bezpośrednio przy wykonywaniu obowiązków wynikających z realizacji niniejszej umowy z opisaniem jakie czynności wykonują i przy jakich pozycjach asortymentowych;
 - opisanego rodzaju umowy (umowa o pracę, cywilnoprawna), wysokości miesięcznego wynagrodzenia brutto otrzymywanego przez każdego z pracowników zatrudnionych bezpośrednio przy wykonywaniu obowiązków wynikających z realizacji niniejszej umowy bądź stawki godzinowej brutto oraz całkowitych kosztów Wykonawcy związanych z wynagrodzeniem pracowników, o których mowa powyżej (w tym składki na ubezpieczenia społeczne, składka na FGŚP, składka ubezpieczenie wypadkowe, składka na PFRON itp.);
 - c) kopii zanonimizowanych umów o pracę (w zakresie danych osobowych) pracowników zatrudnionych bezpośrednio przy wykonywaniu obowiązków wynikających z realizacji niniejszej umowy; Zamawiający dopuszcza przekazanie tylko tej części umowy, która odnosi się do nazwy umowy, wysokości wynagrodzenia, rodzaju wykonywanej pracy;
 - d) zestawienia z którego będzie wynikać jakie dodatkowe koszty poniesie Wykonawca w związku ze zmianą przepisów, o których mowa w art. 142 ust. 5 pkt 2 i 3, jeżeli mają one wpływ na wykonanie niniejszej umowy.

Podwyższenie/obniżenie należnego wykonawcy wynagrodzenia, z przyczyn o których mowa powyżej, może nastąpić nie wcześniej niż z pierwszym dniem miesiąca następującego po dniu zawarcia aneksu do umowy, o ile Zamawiający nie uzna inaczej. W przypadku zawarcia aneksu do umowy, wysokość należnego Wykonawcy wynagrodzenia zostanie podwyższona/obniżona w ten sposób, że Zamawiający przy opracowywaniu aneksu uwzględni założenie, że pokrywa w całości, prawidłowo wyliczony i udokumentowany przez Wykonawcę wzrost kosztów wynagrodzeń,

którego skutkiem będą zmiany przepisów, o których mowa w art. 439 ust. 2-4 oraz art. 440 ustawy - Prawo zamówień publicznych. Z uwagi na fakt, że na maksymalną wartość niniejszej umowy składają się ceny jednostkowe danego wyrobu, wzrost/obniżenie wynagrodzenia zostanie dokonany poprzez zmianę poszczególnych cen jednostkowych wyrobów, na cenę których miała wpływ zmiana przepisów, o których mowa w pkt 5).

- 6) **zmiany WDTT** - w przypadku jej zatwierdzenia zgodnie z obowiązującymi przepisami przez podmioty do tego uprawnione – w zakresie określonym w zmienionych WDTT;
 - 7) **podwyższenie/obniżenie wysokości należnego Wykonawcy wynagrodzenia** – w każdym czasie za jego zgodą (np. na podstawie zaakceptowanych przez Zamawiającego zmian parametrów jakościowo technicznych); w przypadku odstąpienia przez Zamawiającego od nadzorowania jakości, zmiany AQAP bądź rezygnacji z wymogu znakowania kodem kreskowym –
o wydatki zaoszczędzone przez Wykonawcę, które byłby zmuszony ponieść, gdyby nie doszło do zmiany umowy w tym zakresie;
 - 8) **zmiany wyrobu na wyrób spełniający wszystkie wymogi, o których mowa w WDTT**, przy zachowaniu identycznych warunków gwarancji oraz rękojmi jak dla wyrobu pierwotnego oraz pod warunkiem, że cena jednostkowa nie przekroczy cen jednostkowych netto zawartych w umowie, w następujących sytuacjach:
 - a) gdy po złożeniu oferty przez Wykonawcę doszło do zmiany WDTT, o którym mowa w niniejszej umowie;
 - b) gdy z przyczyn niezależnych od Wykonawcy doszło do zamknięcia wstrzymania bądź uszkodzenia (w tym także czasowego) linii produkcyjnej wyrobu bądź jego części,
 - c) gdy po złożeniu oferty przez Wykonawcę, wyrób, który zaoferował bądź jego element został objęty ochroną patentową przez inny podmiot,
 - 9) **zmiany parametrów lub właściwości wyrobu** – w przypadku zmiany zapisów WDTT na podstawie której wyrób ma być wytworzony – w taki sposób, żeby spełniał wymogi opisane w znowelizowanej WDTT ;
 - 10) **zmiany podwykonawcy** – w każdym czasie na wniosek Wykonawcy w przypadkach i na zasadach określonych w niniejszej umowie;
 - 11) **inne postanowienia umowy** – jeżeli ich zmiana jest konieczna w związku ze zmianą przepisów prawa, zmianą decyzji wydawanych przez Ministra Obrony Narodowej, zmianą wytycznych lub decyzji przełożonych Zamawiającego, poleceniami przełożonych Zamawiającego, o ile powyższe zmiany mają wpływ na wykonanie zawartej umowy.
 - 12) **zmiana przedmiotu umowy, na wyrób o parametrach lepszych** – w każdym czasie, pod warunkiem, że cena wyrobu nowego nie przekroczy cen jednostkowych netto określonych umową a warunki gwarancji nie ulegną pogorszeniu.
3. W celu dokonania zmian zapisów umowy, wnioskowanych przez Stronę, zobowiązana jest ona pisemnie wystąpić z propozycją zmiany warunków umowy wraz z ich uzasadnieniem. Zmiany te muszą być korzystne lub neutralne dla Zamawiającego.

§ 13

Ochrona danych osobowych

1. Zamawiający oświadcza, że wypełnił obowiązki informacyjne przewidziane w art. 13 lub 14 Rozporządzenia 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, str.1), wobec osób fizycznych, od których dane osobowe bezpośrednio lub pośrednio pozyskał w toku procedury udzielania zamówienia w niniejszym postępowaniu oraz w toku wykonania umowy.
2. Klauzula informacyjna, o której mowa w ust. 1 zamieszczona została w **Załączniku nr 6** do umowy.
3. Wykonawca oświadcza, że wypełni obowiązki informacyjne przewidziane w art. 13 lub 14 Rozporządzenia 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. UEL 119 z 04.05.2016, str.1), wobec osób fizycznych, od których dane osobowe bezpośrednio lub pośrednio pozyskał w toku procedury udzielania zamówienia w niniejszym postępowaniu oraz w toku wykonania umowy.

4. Strony zobowiązują się do zachowania w poufności informacji obejmujących dane osobowe osób fizycznych uzyskanych w toku postępowania o udzielenie przedmiotowego zamówienia oraz w związku z wykonaniem przedmiotowej umowy oraz do zapewnienia bezpieczeństwa danych osobowych przy wykorzystaniu środków technicznych i organizacyjnych proporcjonalnych do ryzyka naruszenia praw osób fizycznych.
5. Strony zobowiązują się do usunięcia danych osobowych, o których mowa w ust. 1 i ust. 3 do dnia zakończenia wykonywania umowy lub do czasu niezbędnego do archiwizacji – zgodnie z obowiązującymi przepisami, lub do czasu zakończenia trwałości projektu.

§ 14

Postanowienia końcowe:

1. Wykonawca w kontaktach z Zamawiającym jest zobowiązany dostosować się do wytycznych, zawartych w Decyzji nr 145/MON Ministra Obrony Narodowej z dnia 13 lipca 2017 roku w sprawie zasad postępowania w kontaktach z wykonawcami (Dz. Urz. MON z dnia 14 lipca 2017 roku, poz. 157), a które Zamawiający jest obowiązany stosować.
 2. Osoby biorące udział w realizacji dostawy powinny posiadać obywatelstwo polskie. W przypadku braku polskiego obywatelstwa powinny posiadać pozwolenie jednorazowe uprawniające do wstępu obcokrajowców na teren chronionej jednostki i instytucji wojskowej zgodnie z Decyzją nr 19/MON Ministra Obrony Narodowej z dnia 24 stycznia 2017r. w sprawie organizowania współpracy międzynarodowej w resorcie obrony narodowej (Dz. Urz. MON, poz.18).
 3. Zamawiający upoważnia przedstawicieli RPW (GQAR) do reprezentowania swoich interesów wobec Wykonawcy w toku bieżącej działalności związanej z realizacją przedmiotu umowy. Podejmowanie decyzji w sprawach powodujących skutki finansowe oraz zmiany treści umowy należy do Zamawiającego.
 4. Zamawiający zakazuje Wykonawcy udostępniania WDTT, określających wymagania dla przedmiotu umowy (lub ich części) bez zgody Komendanta WOBWSM. WDTT do produkcji seryjnej przedmiotu umowy stanowi własność Skarbu Państwa i jej udostępnianie w celach innych niż dostawa przedmiotu umowy nie może być realizowane.
 5. Dokumenty składane w formie kopii muszą być poświadczane za zgodność z oryginałem, tj. opatrzone pieczęcią lub odręcznym napisem „za zgodność z oryginałem” oraz podpisane przez osobę upoważnioną do potwierdzania dokumentów.
 6. Korespondencję związaną z realizacją niniejszej umowy należy kierować do Zamawiającego, tj. 4 Regionalnej Bazy Logistycznej, do wiadomości RPW realizujące proces nadzorowania jakości.
 7. Spory wynikłe z niniejszej umowy rozstrzygać będzie sąd powszechny właściwy dla siedziby Zamawiającego.
 8. W przypadku realizacji dostawy z wykorzystaniem osób nie posiadających obywatelstwa polskiego Wykonawca jest zobowiązany do pisemnego powiadomienia o tym fakcie Odbiorcy oraz Zamawiającego w terminie minimum 21 dni przed planowaną datą dostawy, z podaniem:
 - Imienia i Nazwiska;
 - Imienia ojca;
 - Narodowości;
 - Rodzaju i nr dokumentu tożsamości (nr paszportu);
 - Marki i typu pojazdu;
 - Numeru rejestracyjnego pojazdu.
- Wyżej wymienione dane, są niezbędne do sporządzenia i skierowania do odpowiedzialnych służb przez Zamawiającego wniosku o uzyskanie pozwolenia jednorazowego wymienionego w ust. 2.
9. Wykonawca wyraża zgodę na poddanie kierowcy przedstawiciela Wykonawcy i środka transportu rygorom procedur bezpieczeństwa obowiązującym w Jednostce Wojskowej w czasie realizacji dostawy do Odbiorcy zgodnie z wymogami Ustawy z dnia 22 sierpnia 1997 r. o ochronie osób i mienia (t.j. Dz.U. z 2021, poz. 1995) w zakresie działania "Wewnętrznych Służb Dyżurnych" oraz

procedur związanych z Ustawą z dnia 5 sierpnia 2010 r. o ochronie informacji niejawnych (tj. Dz. U. z 2019 r., poz.742 z późn. zm.).

10. Wszelkie zmiany niniejszej umowy wymagają formy pisemnej pod rygorem nieważności.
11. Integralną częścią umowy są:

Załącznik nr 1 – Oferta Wykonawcy - str.
Załącznik nr 2 – Specyfikacja asortymentowa - 1 str.
Załącznik nr 3 – Miejsca dostaw – „Plan Dostaw PUiW w 2022 roku” - 1 str
Załącznik nr 4 – Warunki dostawy i odbioru – 3 str.
Załącznik nr 5 – Protokół odbioru dostawy – 1 str.
Załącznik nr 6 – Klauzula Informacyjna o Przetwarzaniu Danych – 2 str.
Załącznik nr 7 – Klauzule jakościowe – 3 str.
Załącznik nr 8 – Specyfikacje techniczne (WDTT/WT/PWT) – 82 str.
Załącznik nr 9 – Wymagania w zakresie znakowania kodem kreskowym – 29 str.
Załącznik nr 10 – Protokół reklamacji – 1 str.
Załącznik nr 11 – Nadzorowanie postępowania reklamacyjnego przez Rejonowe Przedstawicielstwo Wojskowe (RPW) – 2 str.
Załącznik nr 12 – Zasady opracowania „Awiza dostawy” - 6 str.
Załącznik nr 13 – Specyfikacja ilościowo - rozmiarowa - 4 str.

12. W przypadku gdy postanowienia zawarte w Załącznikach pozostają w sprzeczności z zapisami niniejszej umowy, bądź zapisy zawarte w załącznikach wzajemnie się wykluczają należy je interpretować tak, aby możliwa była realizacja umowy w jak największym zakresie. W wyżej opisanych, albo podobnych przypadkach stanowisko Zamawiającego jest dla Wykonawcy wiążące.
13. Dla uniknięcia wszelkich wątpliwości co do wykładni treści umowy Strony ustalają, że w przypadku, gdyby jakkolwiek część umowy okazała się nieważna, została uznana za nieważną lub w inny sposób obciążona była wadliwością prawną, pozostałe postanowienia umowy pozostają w mocy i wiążą strony (klauzula salwatoryjna).
14. W sprawach nieuregulowanych mają zastosowanie przepisy Kodeksu Cywilnego, ustawy z dnia 11 września 2019 r. – Prawo zamówień publicznych i innych powszechnie obowiązujących aktów prawnych.
15. Ewentualne spory dotyczące realizacji umowy rozstrzygać będzie sąd powszechny właściwy miejscowo dla siedziby Zamawiającego.
16. Umowę sporządzono w dwóch jednobrzmiących egzemplarzach z przeznaczeniem:
 - egz. Nr 1 – dla Zamawiającego;
 - egz. Nr 2 – dla Wykonawcy.

WYKONAWCA

ZAMAWIAJĄCY

.....

.....

STARSZY SPECJALISTA
PIONU GŁÓWNEGO KASJEROWEGO
30 MAJ 2022
mgr Leszek GLUMA

Dr Marcin Budnicki
RADCA PRAWNY
WR-3631

Załącznik nr 1
do Umowy nr.....

OFERTA WYKONAWCY

[Handwritten signature]

OPIS PRZEDMIOTU UMOWY

SPECYFIKACJA ASORTYMENTOWA:

CZĘŚĆ I. FURAŻERKA SIŁ POWIETRZNYCH

Zamówienie gwarantowane:

l.p.	nazwa	WDTT	j.m.	Rok dostawy	ilość	Cena netto	Wartość netto	Wartość brutto
1	Furażerka sił powietrznych	410/MON	szt.	2022	1500			

Zamówienie opcjonalne¹:

l.p.	nazwa	WDTT	j.m.	Rok dostawy	ilość	Cena netto	Wartość netto	Wartość brutto
2	Furażerka sił powietrznych	410/MON	szt.	2022	500			

CZĘŚĆ II. FURAŻERKA SIŁ POWIETRZNYCH

Zamówienie gwarantowane:

l.p.	nazwa	WDTT	j.m.	Rok dostawy	ilość	Cena netto	Wartość netto	Wartość brutto
1	Furażerka sił powietrznych	410MON	szt.	2022	500			

¹ Zamówienie, które może zostać zakupione przez Zamawiającego.

Numery GTIN.....

PLAN DOSTAW PRZEDMIOTÓW UMUNDUROWANIA I WYEKWIPOWANIA W 2022 ROKU

Nr części	Beneficjent	Nazwa przedmiotu	Jm.	Termin dostawy ¹	Ilość ogółem	Odbiorca:														
						1 RBLog Skład Wałcz	1 RBLog Skład Grudziądz	1 RBLog Skład Toruń	1 RBLog Skład Pila	1 RBLog Skład Mosty	2 RBLog Skład Warszawa	2 RBLog Skład Ełbląg	3 RBLog Skład Jawidz	3 RBLog Skład Kutno	4 RBLog Skład Wędrzyn					
1				do 90 dni od dnia zawarcia umowy, tj. do dnia ...	1500		600						600		300					
2	IV/spSZ	Furażerka sił powietrznych	szt.	do 90 dni od dnia zawarcia umowy, tj. do dnia ...	500															500

¹ Data zostanie wpisana przez Zamawiającego w dniu zawarcia Umowy i wynika z przeliczenia określonego w dniach terminu wskazanego jako termin realizacji umowy liczony od dnia jej zawarcia

Adresy i telefony kontaktowe odbiorców:

1RBLog Skład Grudziądz, Anny Walentynowicz 15, 86-304 Grudziądz, tel. 261 482 914 3RBLog Skład Jawidz, 21-077 Spiczyn 23, tel. 261 182 306

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

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 zgodnie z zasadami określonymi w **Załączniku Nr 12 do Umowy**.
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 z planem dostaw i dokumentami dostawy, lub braku wszystkich wymaganych dokumentów w ust. 10, może on dostawę przyjąć warunkowo (w depozyt) do czasu dostarczenia przez Wykonawcę właściwych dokumentów dostawy. **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), potwierdzającej przeprowadzenie procesu oceny zgodności;
 - 3) oryginał 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. Zobowiązuje się Wykonawcę do stosowania opakowań jednostkowych i zbiorczych oraz sposobu składania i pakowania wyrobów zgodnie z WDTT.
15. 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. Min.Obr.Nar. z dnia 7 stycznia 2014 r., poz. 11.) oraz przywołanym w jej treści standardem GS1.
16. 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 dostawy stosownie do danych zawartych w umowie i dokumentach dostawy.
 - 2) sprawdzenie „Świadectwa zgodności” (CoC) 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,
 - b) w przypadku dostawy w opakowaniach zbiorczych ocena stanu opakowań zbiorczych i min. 10% opakowań jednostkowych;
 - 4) odbiór jakościowy przedmiotu umowy poprzez ocenę organoleptyczną przedmiotu umowy – wykluczenie widocznych przetarć, uszkodzeń, odbarwień, skaz w zastosowanych materiałach, itp.
 - 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) oryginał „Świadectwa zgodności” (CoC) 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 zgodnie ze wzorem stanowiącym załącznik do wzoru umowy, podpisanie go przez komisję i przekazanie do komórki ewidencji ilościowo-wartościowej wraz z dokumentami wymaganymi umową /zamówieniem.
17. Dostawy będą realizowane do Odbiorców, wskazanych w załączniku nr 3 do Umowy, na europaletach wykonanych z drewna o wymiarach 800x1200x150mm. Wysokość europalety z towarem nie może przekraczać 1200mm. Wymóg ten nie dotyczy przedmiotów, które zgodnie z WDTT do produkcji seryjnej przechowywane są w opakowaniach zbiorczych innych niż kartony (pudła).



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 4RBLog Jednolitym Rzecowym 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.

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).

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 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 zamówienie 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 28/4.RP.W.9 /2022 r.

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 WDTT 410/HON, WDTT 530/HON
(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 Szefostwo Służby Mundurowej IWspSZ i RPW;

gk *st* *se*

- 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
DIREKTORA
WOJSKOWEGO CENTRUM
NORMALIZACJI JAKOŚCI I MODYFIKACJI
.....
plk Cezary SKRODZKI
szef Wydziału Zarządzania Jakością

27 Kwi. 2022

ZAMAWIAJĄCY

KOMENDANT
4 REGIONALNEJ BAZY LOGISTYCZNEJ

KOMENDANT
..... 4. REGIONALNEJ BAZY LOGISTYCZNEJ

wz. plk Adam JANGROT

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 nr 28/4R.Blog/2022r.
PRZEDMIOTÓW UMUNDUROWANIA I WYEKWIPOWANIA
PLANOWANYCH DO ZAKUPU W 2022 ROKU
PRZEZ 4 REGIONALNĄ BAZĘ LOGISTYCZNĄ WROCLAW

lp.	Nazwa przedmiotu	j.m.	WDTT/WTU	OL SpW	Uwagi
1.	Furażerka Sił Powietrznych	szt.	410/MON	SSMund IWsp SZ	
2.	Sweter pilota	szt.	530/MON	SSMund IWsp SZ	

SZEF SEKCJI MUNDUROWEJ
4 REGIONALNEJ BAZY LOGISTYCZNEJ

SZEF
SEKCJI MUNDUROWEJ


mjr Damian SZOSTAK



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

WOJSKOWA DOKUMENTACJA
TECHNICZNO - TECHNOLOGICZNA

Furażerka sił powietrznych - Wzór 410/MON
Furażerka galowa sił powietrznych - Wzór 410D/MON

Furażerka wojsk lądowych - Wzór 412/MON
Furażerka galowa wojsk lądowych - Wzór 412D/MON

Za zgodność z obowiązującą
WDTT wzorów: 410/MON, 410D/MON,
412/MON, 412D/MON
wraz z wprowadzonymi zmianami Kartami
Zmian na dzień 22.04.2022 r.

KOMENDANT
WOJSKOWEGO OŚRODKA BADAWCZO-WDROŻENIOWEGO
SŁUŻBY MUNDUROWEJ

plk Sebastian ROGACKI

04 MAJ 2022

Zaświadczenia potwierdzające posiadanie przez potencjalnych Wykonawców wzorów
zakładowych ww. PUiW zgodnych z WDTT i wzorem PUiW do produkcji seryjnej wydane
dla PUiW: Wzór 410/MON po 27.01.2011 r., Wzór 410D/MON po 21.08.2015 r., Wzór 412/MON
po 27.01.2011 r., Wzór 412D/MON po 21.08.2015 r. są aktualne.

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

Arkusz uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej



Handwritten signature or initials in blue ink.

Spis treści

Arkusz uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej	2
1 Fotografie wyrobu.....	4
2 Opis ogólny wyrobu	6
3 Wymagania techniczne.	6
3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków	6
3.2 Rodzaj szwów i ściegów maszynowych.....	7
3.3 Wymagania na skórzany potnik.....	7
4 Zestawienie elementów składowych	8
5. Opis wykonania.	8
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 zdawczo-odbiorcze	11
7.2.3 Badania okresowe	12
7.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorze PUIW do produkcji seryjnej (badania typu)	12
7.2.5 Zakres, wymagania i metody badań.....	12
7.3 Wzór wyrobu	14
7.4 Gwarancja na wyrób.....	14
8 Rysunki – wymiarowanie	14
9 Tabela wymiarów wyrobu gotowego.....	15
10 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej.....	16

1 Fotografie wyrobu



Furażerka sił powietrznych
- Wzór 410/MON
(tkanina art. 0119/E55/226 kolor stalowy)



Furażerka galowa sił powietrznych
- Wzór 410D/MON
(tkanina art. W-0119/1072 kolor stalowy)

gł 2



**Furażerka wojsk lądowych
- Wzór 412/MON**
(tkanina art. 0119/E55/226 kolor khaki)



**Furażerka galowa wojsk lądowych
- Wzór 412D/MON**
(tkanina art. W-0119/1072 kolor khaki)

główny 1/15

2 Opis ogólny wyrobu

Furażerka wykonana jest na podszewce. Posiada dwie kwatery wewnętrzne, dwie kwatery zewnętrzne oraz denko. W przodzie furażerki lewa część kwatery zewnętrznej naszyta jest na prawą część kwatery zewnętrznej.

Od wewnątrz do kwatery przszyty jest potnik perforowany o szerokości 4 cm.

Do kwatery zewnętrznych na środku przodu przszyty jest maszyną zyg-zak emblemat orzełka (odpowiednio rodzaj orzełka w zależności od rodzaju wojsk) wykonany metodą haftu komputerowego na tkaninie zasadniczej.

3 Wymagania techniczne.

Do wykonania furażerki obowiązują:

- zatwierdzona wojskowa dokumentacja techniczno-technologiczna,
- zatwierdzony wzór.

3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Tablica 1

Lp.	Nazwa materiału	Dane techniczne	Wymagania
1	2	3	4
1.	Tkanina zasadnicza (furażerka sił powietrznych - Wzór 410/MON)	Art. 0119/E55/226, kolor stalowy	PWT 02-01:1998
2.	Tkanina zasadnicza (furażerka wojsk lądowych - Wzór 412/MON)	Art. 0119/E55/226, kolor khaki	
3.	Tkanina zasadnicza (furażerka galowa sił powietrznych - Wzór 410D/MON)	Art. W-0119/1072, kolor stalowy	wg Warunków Technicznych
4.	Tkanina zasadnicza (furażerka galowa wojsk lądowych - Wzór 412D/MON)	Art. W-0119/1072, kolor khaki	wg Warunków Technicznych
5.	Podszywka	Art. J8324, w kolorze tkaniny zasadniczej	wg Warunków Technicznych
6.	Potnik perforowany	Skóra potnikowa świńska lub bydłęca, kolor brązowy lub khaki, szer. 4 cm	PN-P-22230:1995 i WDTT rozdz. 3.3
7.	Emblemat orła (rodzaj orła w zależności od rodzaju wojsk)	Haft komputerowy na tkaninie zasadniczej	wg WDTT 819/MON lub WDTT 819D/MON
8.	Nici syntetyczne w kolorze tkaniny zasadniczej	Nici rdzeniowe poliestrowo-poliestrowe o masie liniowej (45±5) tex i minimalnej średniej sile zrywającej 17N, w kolorze tkaniny zasadniczej oraz nici z włókien poliestrowych odcinkowych o masie liniowej (30±3)tex i minimalnej średniej sile zrywającej 8,2N	PN-EN 12590:2002 PN-ISO 1139:1998
9.	Wszywka informacyjna, etykieta jednostkowa	-	wg WDTT p.6

3.2 Rodzaj szwów i ściegów maszynowych

Tablica 1A

Lp.	Oznaczenie szwu wg PN-P-84501:1983 i ściegu wg PN-P-84502:1983	Zastosowanie szwu i ściegu
1.	1.01.01/301	Wszycie denka do górnej krawędzi kwater wewnętrznych. Zeszycie kwater podszewki. Przyszycie kwater do denka. Połączenie kwater tkaniny zasadniczej i podszewki dołem. Przyszycie kwater zewnętrznych do dolnej krawędzi furazerki.
2.	4.03.03/301	Zeszycie i rozstębnowanie kwater zewnętrznych. Zeszycie i rozstębnowanie kwater wewnętrznych.
3.	6.05.01/301	Zeszycie denka środkiem (do stracenia)
4.	2.02.03/301	Przestębnowanie kwater po górnej krawędzi. Zastębnowanie kwater dołem
5.	6.02.03/301	Wykonanie obrębu w kwaterach zewnętrznych
6.	2.01.01/301	Wszycie potnika
7.	505	Połączenie denka tkaniny zasadniczej z denkiem podszewki. Obrzucenie tylnych i górnych krawędzi kwater zewnętrznych
8.	308	Naszycie emblematu orła
9.	323	Zaryglowanie dołu potnika

maszyna stępnówka
maszyna dwuigłowa
maszyna czapnicza
maszyna zyg-zak
overlock 3-nitkowy
maszyna ryglówka

30-40 ściegów/1dm,
30-40 ściegów/1dm,
30-40 ściegów/1dm,
40-50 ściegów/1dm,
30-40 ściegów/1dm,
rygielek.

3.3 Wymagania na skórzany potnik

Tablica 1B

Lp.	Nazwa wskaźnika	Jednostka miary	Wartość wskaźnika	Metoda badań
1	2	3	4	5
1.	Zawartość chromu (VI)	mg/kg	nie wykrywalny	PN-EN ISO 20344:2007 p.6.11 (eqv. PN-P-22108:2002 met. A)
2.	Wartość pH, nie mniej niż	-	3,2	PN-EN ISO 4045:2001
3.	Liczba dyferencji dla pH mniejszego niż 4, nie więcej niż	-	0,7	

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 Zestawienie elementów składowych

Tablica 2

Rodzaj materiału	Nr części	Wyszczególnienie	Ilość części	Razem
Tkanina zasadnicza	1.	Denko	1	5
	2.	Kwaterna wewnętrzna	2	
	3.	Kwaterna zewnętrzna	2	
Podszewka	4.	Denko	1	3
	5.	Kwatery	2	
Inne	6.	Emblemat orła – haft komputerowy na tkaninie zasadniczej	1	2
	7.	Potnik perforowany	1	
Razem				10

5. Opis wykonania.

Wykonanie kwater wewnętrznych

Kwatery wewnętrzne tkaniny zasadniczej zeszyć szwem 0,7 cm od brzegu na maszynie stębnówce. Szwy kwater rozstębnować na szerokość 0,2 cm na maszynie dwuigłowej lub stębnówce.

Wykonanie denka

Pod denko tkaniny zasadniczej podłożyć denko podszewki i przesyć naokoło po krawędzi na maszynie overlock. Denko złożyć na połowę przez długość i przesyć środkiem do stracenia w kierunku przodu i tyłu. Następnie wszyć do górnej krawędzi kwater wewnętrznych szwem 0,7 cm od brzegu

Wykonanie kwater podszewki.

Boki kwater podszewki zeszyć szwem 0,7 cm od brzegu. Górną krawędź kwater przyszyć do denka szwem 0,7 cm. Szwy przewinać w stronę kwater i przestębnować 0,1 cm. Kwatery tkaniny zasadniczej i podszewki dokładnie wyrównać dołem i zeszyć razem w odległości 0,2 cm od krawędzi dolnej.

Wykonanie kwater zewnętrznych.

Tylne krawędzie kwater zewnętrznych obrzucić na maszynie overlock, następnie zeszyć szwem 0,7 cm od brzegu i rozstębnować 0,2 cm maszyną stębnówką lub maszyną dwuigłową. Górną krawędź kwater (zaokrągloną) obrzucić na maszynie overlock, przewinać 1 cm do spodu i przestębnować dwukrotnie; pierwsza stębnówka w odległości 0,2 cm od brzegu, druga w odległości 0,5 cm od pierwszej stębnówki.

Montaż furażerki

Do dolnej krawędzi furażerki przyszyć kwatery zewnętrzne szwem 0,7 cm od brzegu zakładając z przodu lewą część na prawą. Szew łączący kwatery zewnętrzne powinien znajdować się na szwie kwater wewnętrznych w tyle furażerki. Zastębnować kwatery zewnętrzne na wewnętrzne na 0,3cm. Po linii zastębnowania wszyć potnik ścięciem stębnowym na szerokość 0,2 cm od krawędzi zakańczając na środku tyłu. Dolną krawędź potnika zaryglować lub przesyć.

Wszyć potnika

Potnik nałożony na tkaninę kwater zewnętrznych należy przesyć ścięciem stębnowym.

Wykończenie furażerki

Furażerkę wyprasować przez mokrą zaparzaczkę po obydwu stronach. Furażerkę wyprasować przez mokrą zaparzaczkę po obydwu stronach.

W przodzie furażerki na złączeniu zewnętrznych kwater przyszyć maszyną zyg-zak emblemat orła (haft komputerowy na tkaninie zasadniczej) – rodzaj orła w zależności od rodzaju wojsk.

6 Cechowanie i pakowanie

6.1 Cechowanie

Wewnątrz furażerki, pod potnik z tyłu czapki, należy wszyć **wszywkę informacyjną** zawierającą następujące dane:

- nazwę Wykonawcy i Producenta,
- numer wzoru,
- wielkość wyrobu oznaczoną wg tabeli wielkości,
- symbol i skład surowcowy materiału zasadniczego wg PN-P-01703:1996,
- datę produkcji (m-c i rok),
- nr partii produkcyjnej.

Naniesione informacje powinny być wykonane w technologii zapewniającej jej czytelność przy użytkowaniu przez okres nie krótszy niż 2 lata.

Do furażerki, za pomocą tworzywowego sztyftu, należy przymocować **etykiętę jednostkową** zawierającą następujące dane:

- nazwę Wykonawcy i Producenta,
- nazwę wyrobu i numer wzoru,
- symbol i skład surowcowy materiału zasadniczego wg PN-P-01703:1996,
- wielkość wyrobu oznaczoną wg tabeli wielkości,
- znak kontroli jakości,
- numer partii produkcyjnej,
- datę produkcji wyrobu (m-c i rok),
- informacje o okresie użytkowania i gwarancji (normatywny okres używalności – 2 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 zbiorcza umieszczona na opakowaniu zbiorczym powinna zawierać następujące dane:

- nazwę Wykonawcy i Producenta,
- nazwę wyrobu i numer wzoru,
- symbol i skład surowcowy materiału zasadniczego wg PN-P-01703:1996,
- wielkość wyrobu oznaczoną wg tabeli wielkości,
- znak kontroli jakości,
- ilość sztuk w opakowaniu zbiorczym,
- numer partii produkcyjnej,
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- informacje o okresie użytkowania i gwarancji (normatywny okres używalności - 2 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 .

Informacje naniesione na etykietach należy wykonać czcionką „Arial”, w rozmiarze tekstu 14. Partie produkcyjne należy oznaczać według jednolitego przyjętego systemu liczb arabskich.

Umieszczanie na wszywce i etykietach innych informacji niż podane wyżej jest niedopuszczalne.

6.2 Pakowanie

Furażerki tej samej wielkości i tego samego rodzaju, złożone wzdłuż długości, należy wiązać po 10 sztuk i układać po 100 szt. w kartonie wykonanym z trójwarstwowej tektury. Wymiary zewnętrzne opakowania powinny wynosić (40 x 40 x 50) cm, (szer. x dł. x wys.). Na zaklejonym kartonie należy umieścić **etykiętę zbiorczą**.

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 2006r. 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 2021 r. poz.1628).

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Obrony Narodowej z 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.

Furażerki podlegają ocenie zgodności w trybie I.

Tryb oceny zgodności dla poszczególnych artykułów tkanin zasadniczych przedstawiono w tablicy 2A.

Tablica 2A

Lp.	Nazwa tkaniny i artykuł	Tryb
1.	Tkaniny wełniane i wełnopodobne. Tkaniny na umundurowanie wyjściowe dla kadry – art. W-0119/E55/226 w kolorze khaki	III
2.	Tkaniny wełniane i wełnopodobne. Tkaniny na umundurowanie wyjściowe dla kadry – art. W-0119/E55/226 w kolorze stalowym	III
3.	Tkanina mundurowa – art.W-0119/1072 w kolorze khaki	III
4.	Tkanina mundurowa – art.W-0119/1072 w kolorze stalowym	III

7.2 Proces nadzorowania jakości

Proces nadzorowania jakości wyrobów prowadzi RPW lub inny organ wskazany przez Zamawiającego w umowie kupno-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.).

7.2.1 Postanowienia ogólne

W celu sprawdzenia, czy wyroby są wykonane zgodnie z wymaganiami WDTT 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 (PUIW) są:

- niniejsza 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-84506:1983 Wyroby konfekcyjne – Badania odbiorcze

dla partii wyrobów (partia produkcyjna) o liczności nie większej niż 1 000 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 wykonują:

- Wykonawca przy udziale i pod nadzorem przedstawiciela organu realizującego proces nadzorowania jakości, w zakresie określonym w tablicy 3, Lp.: 1, 2 i 3,
- laboratoria w zakresie określonym w tablicy 3, 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 wymagany zakres badań WOBWSM przekazuje materiały/wyroby gotowe do laboratorium posiadającego akredytację OiB). W przypadku braku takiego laboratorium dopuszcza się wykonanie badań w laboratorium akredytowanym w g normy PN-EN ISO/IEC 17025.

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 OiB, bez dodatkowego finansowania przez MON, a jeden egzemplarz wyników badań przekazuje organowi realizującemu proces nadzorowania jakości. W przypadku braku takiego laboratorium dopuszcza się wykonanie badań w laboratorium akredytowanym wg normy PN-EN ISO/IEC 17025.

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

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 należy wykonać w laboratorium z akredytacją OiB. W przypadku braku takiego laboratorium dopuszcza się wykonywanie badań w laboratorium akredytowanym wg PN-EN ISO/IEC 17025. Jeden egzemplarz wyników badań laboratoryjnych Wykonawca przekazuje organowi realizującemu proces nadzorowania jakości.

W przypadku zmiany dostawcy materiałów zasadniczych, wskazanych w WDTT tablica 3, Wykonawca jest zobowiązany przedstawić wyniki badań laboratoryjnych z laboratorium z akredytacją OiB. W przypadku braku takiego laboratorium dopuszcza się wykonywanie badań w laboratorium akredytowanym 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 wynikami badań laboratoryjnych).

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 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 OiB. W przypadku braku takiego laboratorium dopuszcza się wykonywanie badań w laboratorium akredytowanym 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 PUiW do produkcji seryjnej (badania typu)

Wykonawca PUiW, RPW, WOBWSM lub SSMund IWsp SZ 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 własności 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.).

7.2.5 Zakres, wymagania i metody badań

Zestawienie zakresów wymagań i metod badań dla poszczególnych rodzajów badań kontrolnych przedstawiono w tablicy 3.

Tablica 3

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. 3.1	+	+
1.2	Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT podrozdz. 3.1	+	+
2	Oględziny zewnętrzne wyrobów – sprawdzenie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na wszywkach i etykietach) i pakowania	WDTT rozdz. 6	+	+

Tablica 3 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania i metody badań wg	Wykonywać podczas badań	
			Z-O	O
3	Badania szczegółowe wyrobów			
3.1	Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu oraz zgodności z obowiązującym wzorem (badanie organoleptyczne)	Ocena zgodności ze wzorem PUIW	+	+
3.2	Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z tabelą wymiarów wyrobu gotowego	WDTT rozdz. 9 Tablica 4	+	+
4	Badania laboratoryjne			
4.1	Tkanina - art. W-0119/E55/226 w kolorze stalowym (furażerka sił powietrznych - Wzór 410/MON)			
4.1.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	PWT 02-01:1998 Załącznik D, Tablica D.1, skład surowcowy tkaniny	-*)	+
4.1.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	PWT 02-01:1998 Załącznik D, Tablica D.2, Lp.: 2, 3 (masa pow.), 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 13, 16	+	+
4.2	Tkanina - art. W-0119/1072 w kolorze stalowym (furażerka galowa sił powietrznych - Wzór 410D/MON)			
4.2.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	WT art. W-0119/1072, rozdz. IV, Tablica 2, Lp. 1	-*)	+
4.2.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	WT art. W-0119/1072, rozdz. IV, Tablica 2, Lp.: 5, 6, 8; rozdz. V, Tablica 3, Lp.: (2+7), 9.1, 9.2, 9.4, 9.7, 9.8	+	+
4.3	Tkanina - art. W-0119/E55/226 w kolorze khaki (furażerka wojsk lądowych - Wzór 412/MON)			
4.3.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	PWT 02-01:1998 Załącznik C, Tablica C.1, skład surowcowy tkaniny	-*)	+
4.3.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	PWT 02-01:1998 Załącznik C, Tablica C.2, Lp.: 2, 3 (masa pow.), 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 13, 16	+	+
4.4	Tkanina - art. W-0119/1072 w kolorze khaki (furażerka galowa wojsk lądowych - Wzór 412D/MON)			
4.4.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	WT art. W-0119/1072, rozdz. IV, Tablica 2, Lp. 1	-*)	+
4.4.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	WT art. W-0119/1072, rozdz. IV, Tablica 2, Lp.: 5, 6, 8; rozdz. V, Tablica 3, Lp.: (2+7), 9.1, 9.2, 9.4, 9.7, 9.8	+	+
4.5	Podszywka – art. J 8324			
4.5.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	WT – Wymagania Techniczne, Lp.: 1, 3	-*)	+
4.5.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	WT – Wymagania Użytkowe, Lp.: 2 (masa powierzchniowa), Lp.: 4, 7.2, 7.4	+	+

Tablica 3 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania i metody badań wg	Wykonywać podczas badań	
			Z-O	O
4.6	Potnik skórzany			
4.6.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	WDTT rozdz. 3.3	-*)	+
*) 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 3 oznaczenia badań:
 - „Z-O” - zdawczo - odbiorcze,
 - „O” - okresowe,
 - „+” - badania wykonuje się,
 - „-” - badania nie wykonuje się.

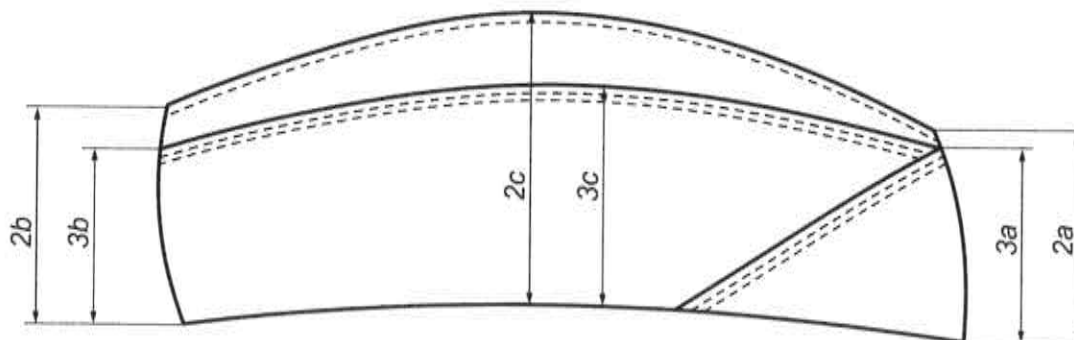
7.3 Wzór wyrobu

Aktualny wzór PUiW 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).

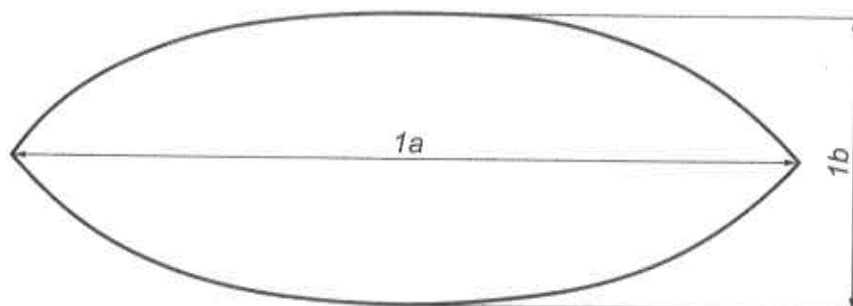
7.4 Gwarancja na wyrób

Okres i warunki gwarancji udzielone przez Wykonawcę na wyrób określa umowa

8 Rysunki – wymiarowanie



gk



9 Tabela wymiarów wyrobu gotowego

Tablica 4

Lp.	Rozmiary wymiary w cm (oznaczenia wg rysunku)	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	Tolerancja (± cm)
1.	Denko: 1a) długość	27,5	28	28,5	29	29,5	30	30,5	31	31,5	32	0,3
	1b) szerokość	7,6	7,6	7,6	7,6	7,6	7,8	7,8	7,8	7,8	7,8	0,3
	- szerokość zaszycia mierzona środkiem	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0,2
2.	Kwatery wewnętrzna 2a) wysokość z przodu	7	7	7	7	7	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2	0,2
	2b) wysokość z tyłu	9	9	9	9	9	9,2	9,2	9,2	9,2	9,2	0,2
	2c) wysokość pośrodku	11,2	11,2	11,2	11,2	11,2	11,4	11,4	11,4	11,4	11,4	0,2
3.	Kwata zewnętrzna: 3a) wysokość z przodu	6,3	6,3	6,3	6,3	6,3	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	0,2
	3b) wysokość z tyłu	8	8	8	8	8	8,2	8,2	8,2	8,2	8,2	0,2
	3c) wysokość pośrodku	8,8	8,8	8,8	8,8	8,8	9	9	9	9	9	0,2
4.	Potnik: długość po wszyciu szerokość	52 4	53 4	54 4	55 4	56 4	57 4	58 4	59 4	60 4	61 4	0,2

główny

10 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej



**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 z obowiązującą
WDTT wzoru 819/MON, 819D/MON,
820/MON, 821/MON, 821D/MON,
821A/MON, 821B/MON, 834/MON
wraz z wprowadzonymi zmianami Kartami

Zmian na dzień 14.04.2022 r.

KOMENDANT

WOJSKOWEGO OŚRODKA BADAWCZO-WDROŻENIOWEGO
SŁUŻBY MUNDUROWEJ

plk Sebastian ROGACKI

04 MAJ 2022

Zaświadczenia potwierdzające posiadanie przez potencjalnych Wykonawców wzorów
zakładowych ww. PUIW zgodnych z WDTT i wzorem PUIW do produkcji seryjnej wydane dla
PUIW: Wzór 819/MON po 08.01.2014 r., Wzór 819D/MON po 08.09.2015 r., Wzór 820/MON po
08.01.2014 r., Wzór 821/MON po 08.01.2014 r., Wzór 821A/MON po 08.01.2014 r., Wzór
821B/MON po 08.01.2014 r., Wzór 821D/MON po 08.09.2015 r., Wzór 834/MON po 08.01.2014 r.
są aktualne.

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

Arkusz uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej

A handwritten signature in blue ink, consisting of several stylized, overlapping strokes, located in the bottom right corner of the page.

Spis treści

Arkusz uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej	1
1 Fotografie wyrobu	4
1.1 Orzełki do furażerki	4
1.2 Orzełki do beretów wojskowych - Wzór 834/MON	6
1.3 Oznaki stopni wojskowych do beretu i furażerki	7
2 Opis ogólny wyrobu	9
3 Wymagania techniczne	9
3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków	9
4 Opis wykonania	10
5 Cechowanie, pakowanie i konserwacja	10
5.1 Cechowanie	10
5.2 Pakowanie	11
5.3 Konserwacja.....	11
6 Zasady weryfikacji zgodności	11
6.1 Tryb oceny zgodności	11
6.2 Proces nadzorowania jakości	12
6.2.1 Postanowienia ogólne.....	12
6.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze	13
6.2.3 Badania okresowe	13
6.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorce przedmiotu (badania typu)	13
6.2.5 Zakres, wymagania i metody badań.....	14
6.3 Wzór wyrobu	15
6.4 Gwarancja na wyrób.....	15
7 Rysunki techniczne	16
7.1 Rysunki stopni do furażerki 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**

Handwritten signature in blue ink.



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



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

A handwritten signature in blue ink, consisting of stylized initials and a surname, located in the bottom right corner of the page.

1.2 Orzełki do beretów wojskowych - Wzór 834/MON



Orzełek wojsk lądowych



Orzełek sił powietrznych



Orzełek marynarki wojennej

Handwritten signature and initials in blue ink.

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

g 46 52



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

Handwritten signature or initials in blue ink.



**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) - stalowym (siły powietrzne)	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	Poliestrowe, (130+140)dtex x 2, kolor matowosrebrny	wg wzoru

Tablica 1 (ciąg dalszy)

Lp.	Nazwa materiału	Dane techniczne	Wymagania
1	2	3	4
III. Oznaki stopni do furażerki galowej wojsk lądowych i sił powietrznych - Wzór 821D/MON Orzelki 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 (opłot – metalizowany PES, rdzeń – PA lub PA/PES) o masie liniowej (270+290)dtex	wg wzoru

4 Opis wykonania

Wykonanie oznak stopni i orzelków 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 orzelka).
5. Haftowanie oznaki stopnia lub orzelka.
6. Wykrawanie wg szablonu.
7. Podklejenie oznak stopni lub orzelków włókniną.

5 Cechowanie, pakowanie i konserwacja

5.1 Cechowanie

Na karton należy nakleić etykietę zbiorczą zawierającą następujące dane:

- nazwę Wykonawcy i Producenta,
- nazwę wyrobu,
- numer wzoru,
- symbol i skład surowcowy tkaniny zasadniczej wg PN-P-01703:1996,
- znak kontroli jakości,

- ilość sztuk w opakowaniu zbiorczym,
- 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 kupna-sprzedaży.

Etykieta zbiorcza powinna być wykonana za pomocą czcionki „Arial”, w rozmiarze tekstu 14.

Zamieszczanie na etykiecie informacji innych niż wskazane wyżej jest niedopuszczalne.

Partie produkcyjne należy oznaczać według jednolitego przyjętego systemu liczb arabskich.

5.2 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/MON**, 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 słupki/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 furażerki polowej sił powietrznych **Wzór 821A/MON** układa się w słupki/pakiety po 20 sztuk tego samego stopnia (rodzaju) i tego samego koloru, przewiązuje się gumką, a następnie pakuje w torby foliowe po 10 pakietów (200 sztuk).

Torby foliowe pakuje się do kartonu zbiorczego o wymiarach (20 x 30 x 20) cm, (szer. x dł. x wys.), wykonanego z tektury trójwarstwowej. Na karton należy nakleić **etykietę zbiorczą**.

5.3 Konserwacja

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

6 Zasady weryfikacji zgodności

6.1 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 2006r. *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 2021 r. poz.1628).

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Obrony Narodowej z 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.

Oznaki stopni i orzełki podlegają ocenie zgodności w trybie I.

Tryb oceny zgodności dla poszczególnych artykułów tkanin zasadniczych przedstawiono w tablicy 2.

Tablica 2

Lp.	Nazwa tkaniny i artykuł	Tryb
1	Tkanina – sukno beretowe – art. W-0419/S20/101	I
2	Tkaniny wełniane i wełnopodobne. Tkaniny na umundurowanie wyjściowe dla kadry – art. W-0119/E55/226 w kolorze khaki	III
3	Tkaniny wełniane i wełnopodobne. Tkaniny na umundurowanie wyjściowe dla kadry – art. W-0119/E55/226 w kolorze stalowym	III
4	Tkanina mundurowa – art.W-0119/1072 w kolorze khaki	III
5	Tkanina mundurowa – art.W-0119/1072 w kolorze stalowym	III
6	Bawełniano-poliestrowa tkanina drelichowa art.US 22/1 barwiona na kolor jasnozielony z nadrukiem maskującym „pantera”	III

6.2 Proces nadzorowania jakości

Proces nadzorowania jakości wyrobów prowadzi RPW 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, z późn.zm.).

6.2.1 Postanowienia ogólne

W celu sprawdzenia, czy wyroby są wykonane zgodnie z wymaganiami WDTT 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 wykwapowania są:

- niniejsza 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 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 (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 partii produkcyjnej) przedstawionej do jednorazowej weryfikacji zgodności.

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

Badania wykonują:

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

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 wymaganiami WDTT. Pozytywny wynik badań jest podstawą do potwierdzenia zgodności wyrobu z WDTT.

Badania laboratoryjne należy wykonać w laboratorium z akredytacją OiB¹ na wymagany zakres badań, a w przypadku braku takiego laboratorium w laboratorium z akredytacją wg PN-EN ISO/IEC 17025 na wymagany zakres badań. Jeden egzemplarz wyników badań laboratoryjnych Wykonawca przekazuje organowi realizującemu proces nadzorowania jakości.

W przypadku zmiany dostawcy materiałów zasadniczych, wskazanych w tablicy 3, Lp. 4 Wykonawca jest zobowiązany, przedstawić wyniki badań laboratoryjnych z laboratorium z akredytacją OiB¹ na wymagany zakres badań, a w przypadku braku takiego laboratorium w laboratorium z akredytacją wg PN-EN ISO/IEC 17025 na wymagany zakres badań.

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/specyfikacje producenta (potwierdzone badaniami laboratoryjnymi).

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 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 OiB¹ na wymagany zakres badań, a w przypadku braku takiego laboratorium w laboratorium z akredytacją wg PN-EN ISO/IEC 17025 na wymagany zakres badań. 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.

6.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorce przedmiotu (badania typu)

Wykonawca PUIW, RPW, WOBWSM lub SSMund IWsp SZ może zaproponować wprowadzenie zmian w niniejszej WDTT oraz wzorce przedmiotu. Jeżeli zaproponowane zmiany mogą mieć wpływ

¹ Dotyczy PUIW, w którym zastosowano tkaninę zasadniczą podlegającą ocenie zgodności w trybie III.

Dla PUIW, w którym zastosowano tkaninę zasadniczą podlegającą ocenie zgodności w trybie I wymagane jest laboratorium z akredytacją wg PN-EN ISO/IEC 17025.

na parametry techniczno-użytkowe materiałów zastosowanych do wykonania wzoru PUIW, rozwiązania konstrukcyjne wzoru PUIW, jego charakterystyki techniczne, jakość lub własności użytkowe, 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.).

6.2.5 Zakres, wymagania i metody badań

Zestawienie minimalnych zakresów wymagań i metod badań dla poszczególnych rodzajów badań kontrolnych przedstawiono w tablicy 3.

Tablica 3

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. 3.1	+	+
1.2	Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT podrozdz. 3.1	+	+
2	Ogłędziny zewnętrzne wyrobów – sprawdzenie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na etykietach zbiorczych) i pakowania	WDTT rozdz. 5	+	+
3	Badania szczegółowe wyrobów			
3.1	Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu oraz zgodności z WDTT i obowiązującym wzorem (badania organoleptyczne)	Ocena zgodności ze wzorem PUIW	+	+
3.2	Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z wymiarami wyrobu wg rysunków	WDTT rozdz. 7; 8 oraz Tablica 3	+	+
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	-*)	+
4.1.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	WT – Wymagania Użytkowe, Lp.: 2 (masa pow.), (3+5)	+	+
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)			
	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), 6, 10, 11, 16.	+	+

Tablica 3 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania i metody badań wg	Wykonywać podczas badań	
			Z-O	O
4.3	Tkanina art.W-0119/E55/226 w kolorze granatowym (oznaki stopni do furażerki marynarki wojennej – Wzór 821B/MON)			
	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	PWT 02-01:1998 Załącznik E, Tablica E.2, Lp.: 3 (masa powierzchniowa), 6, 10, 11, 16	+	+
4.4	Tkanina art.W-0119/1072 w kolorze khaki lub stalowym (orzutki 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)			
	Sprawdzenie spełnienia wymagań techniczno-użytkowych	WT art. W-0119/1072, pkt IV, Tablica 2, Lp. 8; pkt V, Tablica 3, Lp.: 4, 9.1, 9.2, 9.7, 9.8	+	+
4.5	Bawełniano-poliestrowa tkanina drelchowa 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 w zakresie barw	WT, pkt. 3.2.1	-*)	+
4.5.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań techniczno-użytkowych	WT, podrozdz. 3.3, Tablica 7, Lp. 3.5; podrozdz. 3.4, Tablica 8, Lp.: 13.1, 13.7, 13.8	+	+
*) 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 3 oznaczenia badań:
 - „Z-O” - zdawczo - odbiorcze,
 - „O” - okresowe,
 - „+” - badania wykonuje się,
 - „-” - badania nie wykonuje się,

6.3 Wzór wyrobu

Aktualny wzór przedmiotu do produkcji seryjnej (dostępny w WOBWSM), wykonany i zatwierdzony zgodnie z przedmiotową dokumentacją 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).

6.4 Gwarancja na wyrób

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

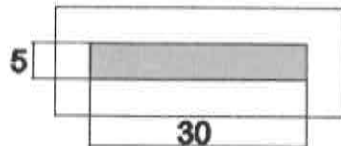
7 Rysunki techniczne

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.

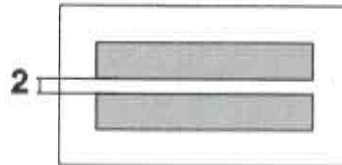
Szerokość oznak: sierżanta i starszego sierżanta wynosi 45mm.

Szerokość oznak: bosmana, starszego bosmana i młodszego chorążego marynarki wynosi 50mm. Szerokość pozostałych oznak wynosi 40mm.

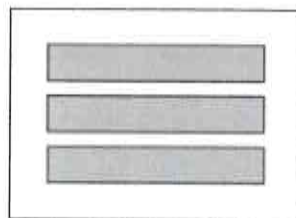
Tolerancja wymiarów zewnętrznych (wysokość i szerokość) dla wszystkich rodzajów oznak stopni wojskowych na beret i furażerkę wynosi $\pm 1\text{mm}$.



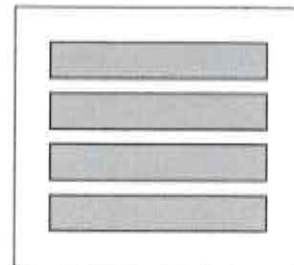
Starszy szeregowy



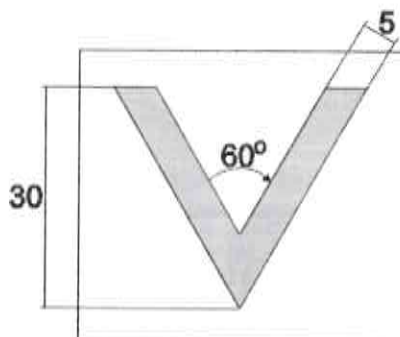
Kapral



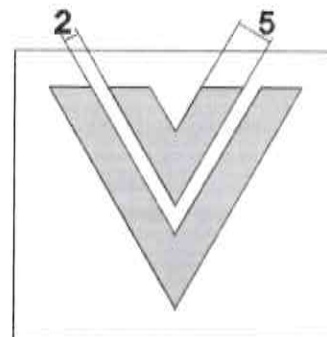
Starszy kapral



Plutonowy

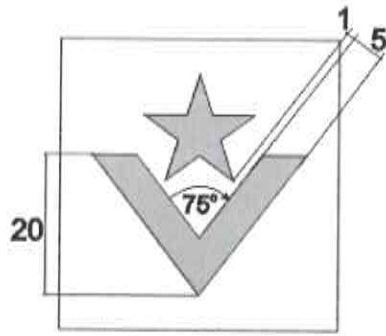


Sierżant

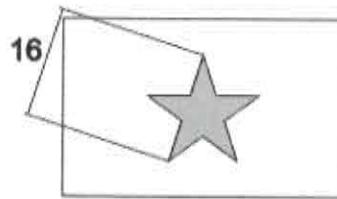


Starszy sierżant

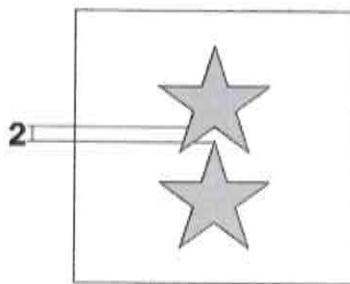
Handwritten signature or initials in blue ink.



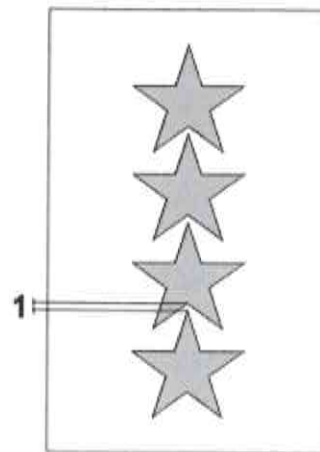
Młodszy chorąży



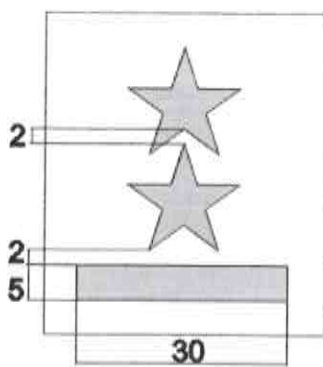
Chorąży



Starszy chorąży



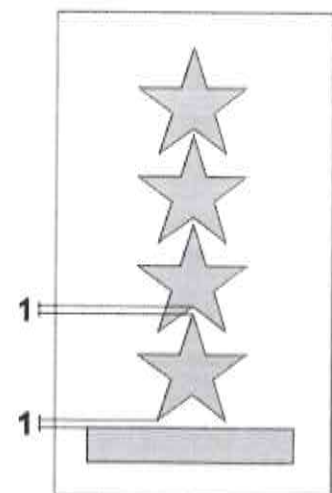
Starszy chorąży sztabowy



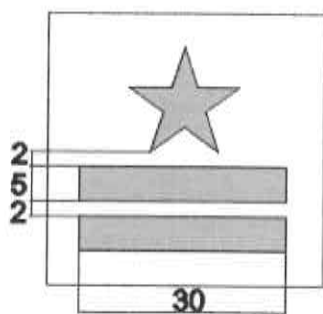
Podporucznik



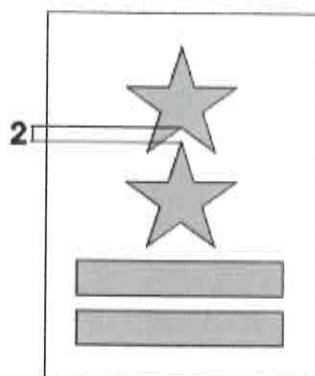
Porucznik



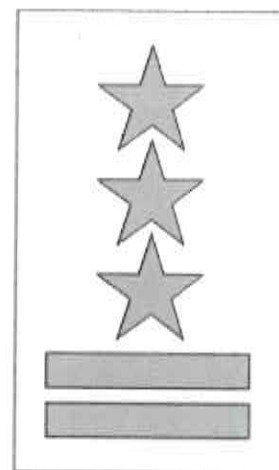
Kapitan



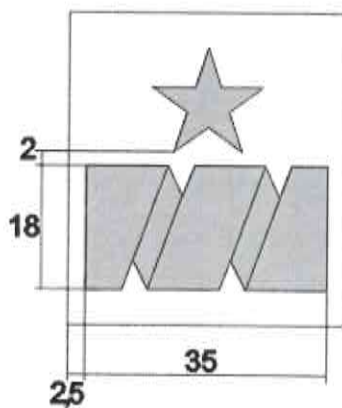
Major



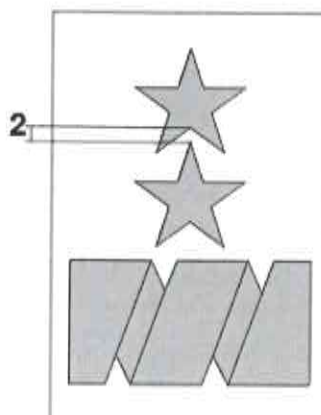
Podpułkownik



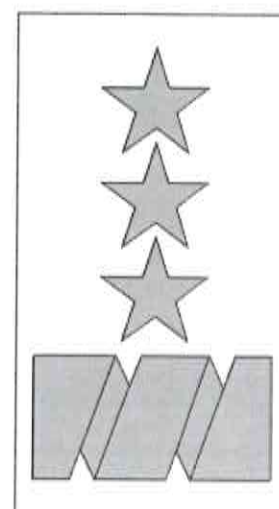
Pułkownik



General brygady



General dywizji



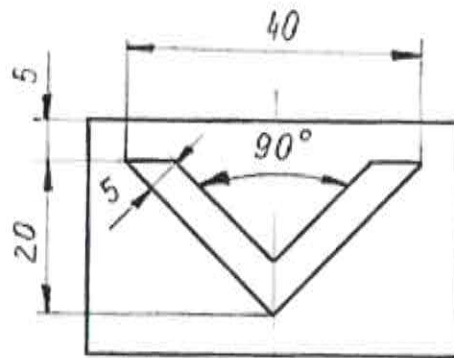
General broni

UWAGA:

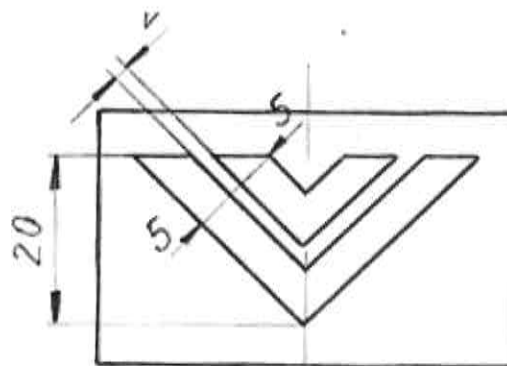
Stopień generała analogicznie jak generała broni tylko z czterema gwiazdkami.

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.

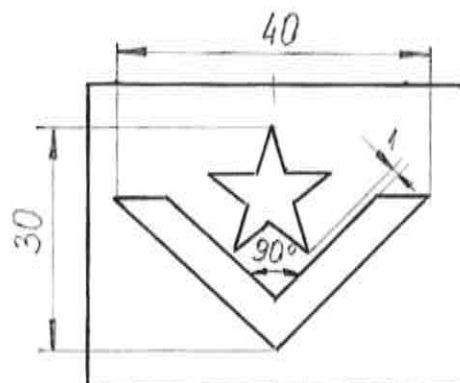
7.1 Rysunki stopni do furażerki marynarki wojennej – wzór 821B/MON



bosman



Starszy bosman

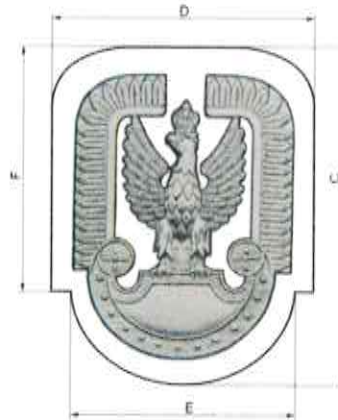


młodszy chorąży marynarki

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 4.

Tablica 4

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

Handwritten signature and initials

9 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej



MINISTERSTWO OBRONY NARODOWEJ DEPARTAMENT POLITYKI ZBROJENIOWEJ	PRZEDMIOTOWE WARUNKI TECHNICZNE	PWT 02 - 01 : 1998
	Przedmioty umundurowania i wyekwipowania Tkaniny wełniane i wełnopodobne Tkaniny na umundurowanie wyjściowe dla kadry	

PRZEDMOWA

Niniejsze Przedmiotowe Warunki Techniczne określają zakres wymagań i metod badań tkanin wełnianych i wełnopodobnych przeznaczonych na umundurowanie wyjściowe dla kadry WP.

Zawarte w nich postanowienia są obowiązujące dla tkanin stosowanych na umundurowanie wyjściowe dla kadry WP.

Przedmiotowe Warunki Techniczne PWT 02 - 01:1998 zostały opracowane przez Wojskowy Ośrodek Badawczo-Wdrożeniowy Służby Mundurowej.

Niniejsze Przedmiotowe Warunki Techniczne są dokumentem normatywnym stanowiącym podstawę do certyfikacji.

Niniejsze Przedmiotowe Warunki Techniczne nie mogą być przedrukowywane w całości ani w części ani kopiowane jakąkolwiek techniką bez zgody Komendanta Wojskowego Ośrodka Badawczo - Wdrożeniowego Służby Mundurowej.

ORZECZENIE NR 404/ZDW/2009	Z DNIA 11.02.2009 r.
Zatwierdzone dnia 13 lutego 2009 r.	
Warunki Techniczne uwzględniają wszelkie zmiany wynikające z dotychczasowych kart zmian. Ostatnia karta zmian nr 6/2021 z dnia 24.03.2021 r	

Za zgodność z obowiązującymi PWT 02 - 01 : 1998 wraz z wprowadzonymi zmianami Kartami Zmian na dzień 24.03.2021 r




1 Zakres Przedmiotowych Warunków Technicznych

Niniejsze Przedmiotowe Warunki Techniczne ustalają kryteria dotyczące wymagań stawianych tkaninom wełnianym i wełnopodobnym przeznaczonym na umundurowanie wyjściowe dla kadry WP.

2 Oznaczenia, wymagania i metody badań

Tkaniny wełniane i wełnopodobne przeznaczone na umundurowanie wyjściowe powinny spełniać wymagania zawarte w załącznikach normatywnych od A do J.

- Załącznik A - Tablica A.1 – Zestawienie wymagań technicznych oraz metod badań przędz przeznaczonych do produkcji artykułu W-0119/E55/10 w kolorze khaki
- Tablica A.2 - Zestawienie wymagań i metod badań tkaniny art. W - 0119/E55/10 w kolorze khaki
- Załącznik B - Tablica B.1 -- Zestawienie wymagań technicznych oraz metod badań przędz przeznaczonych do produkcji artykułu W-0119/E55/10 w kolorze stalowym
- Tablica B.2 - Zestawienie wymagań i metod badań tkaniny art. W - 0119/E55/10 w kolorze stalowym.
- Załącznik C - Tablica C.1 -- Zestawienie wymagań technicznych oraz metod badań przędz przeznaczonych do produkcji artykułu W-0119/E55/226 w kolorze khaki
- Tablica C.2 - Zestawienie wymagań i metod badań tkaniny art. W - 0119/E55/226 w kolorze khaki.
- Załącznik D - Tablica D.1 – Zestawienie wymagań technicznych oraz metod badań przędz przeznaczonych do produkcji artykułu W-0119/E55/226 w kolorze stalowym
- Tablica D.2 - Zestawienie wymagań i metod badań tkaniny art. W - 0119/E55/226 w kolorze stalowym.
- Załącznik E - Tablica E.1 -- Zestawienie wymagań technicznych oraz metod badań przędz przeznaczonych do produkcji artykułu W-0119/E55/226 w kolorze granatowym
- Tablica E.2 - Zestawienie wymagań i metod badań tkaniny art. W - 0119/E55/226 w kolorze granatowym.
- Załącznik F- Tablica F.1 -- Zestawienie wymagań technicznych oraz metod badań przędz przeznaczonych do produkcji artykułu W-0119/E55/0283 w kolorze granatowym
- Tablica F.2 - Zestawienie wymagań i metod badań tkaniny art. W - 0119/E55/0283 w kolorze granatowym.
- Załącznik G- Tablica G.1 -- Zestawienie wymagań technicznych oraz metod badań przędz przeznaczonych do produkcji artykułu W-0119/E55/0242 w kolorze khaki
- Tablica G.2 - Zestawienie wymagań i metod badań tkaniny art. W - 0119/E55/0242 w kolorze khaki
- Załącznik H- Tablica H.1 – Zestawienie wymagań technicznych oraz metod badań przędz przeznaczonych do produkcji artykułu W-0119/E55/0242 w kolorze stalowym
- Tablica H.2 - Zestawienie wymagań i metod badań tkaniny art. W - 0119/E55/0242 w kolorze stalowym
- Załącznik I- Tablica I.1 -- Zestawienie wymagań technicznych oraz metod badań przędz przeznaczonych do produkcji artykułu W-0119/E55/0242 w kolorze granatowym
- Tablica I.2 - Zestawienie wymagań i metod badań tkaniny art. W - 0119/E55/0242 w kolorze granatowym
- Załącznik J - Tablica J.1 -- Zestawienie wymagań technicznych oraz metod badań przędz przeznaczonych do produkcji artykułu W-0119/E55/226 w kolorze czarnym
- Tablica J.2 - Zestawienie wymagań i metod badań tkaniny art. W - 0119/E55/226 w kolorze czarnym.

3 Pozostałe postanowienia

Pozostałe postanowienia dotyczące tkanin wełnianych i wełnopodobnych stosowanych na umundurowanie wyjściowe dla kadry WP zawiera arkusz Przedmiotowych Warunków Technicznych. Przedmioty umundurowania i wyekwipowania. Tkaniny wełniane i wełnopodobne. Postanowienia ogólne.

Załącznik A
(normatywny)

Tablica A.1 - Zestawienie wymagań technicznych oraz metod badań przędz przeznaczonych do produkcji artykułu W - 0119/E55/10 w kolorze khaki

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka miary	Wymagania	Oznaczenie i metoda badania wg
1	Skład surowcowy przędz osnowy i wątku			
1.1	Zawartość włókien wełnianych	%	45 ± 2	PN-P-04604:1972 PN-P-04847-01:1993 PN-P-04847-03:1993
1.2	Zawartość włókien poliestrowych	%	55 ± 2	
2	Parametry jakościowe wełny			
2.1	Wełna owcza (wełniana taśma czesana)	-	australijska, merynosowa wełna żywa, prana, wolna od obłożeń, barwiona w taśmie	specyfikacja techniczna dostawy, PN-EN ISO 6938: 2015-09 PN-EN ISO 137:2016-04 *) PN-ISO 2647:2001 *) PN-ISO 1136:2000 *) PN-ISO 6989:2000 *)
2.2	Nominalna średnica włókien	μm	24,5	PN-EN ISO 137:2016-04 *) PN-ISO 2647:2001 *) PN-ISO 1136:2000 *) PN-ISO 6989:2000 *)
2.3	Średnia długość włókna, nie mniej niż	mmH	75	
3	Parametry jakościowe włókien poliestrowych			
3.1	Rodzaj włókna chemicznego	-	odcinkowe włókno poliestrowe półmat, typu Low pilling (np. Trevira 340), barwione w taśmie	specyfikacja techniczna dostawy PN-EN ISO 2076: 2014-02 PN-EN ISO 1973:2011 PN-EN ISO 137:2016-04 *) PN-P-04761-08:1986 *)
3.2	Nominalna masa liniowa włókna	T_l	3,6 dtex	PN-EN ISO 1973:2011 PN-EN ISO 137:2016-04 *) PN-P-04761-08:1986 *)
3.3	Średnia długość włókna, nie mniej niż	mm	85	
4	Nominalna masa liniowa przędz osnowy i wątku	T_l	23 tex Z610 x 3 S450	PN-ISO 1139:1998 PN-EN ISO 2060:1997
5	Średni skręt przędzy pojedynczej	obr/m	Z 610	PN-P-04652:1997 PN-EN ISO 2061: 2015-09 *) PN-P-04625:1988 *)
6	Odchylenie standardowe skrętu przędzy pojedynczej	%	± 4	
7	Współczynnik zmienności skrętu przędzy pojedynczej, nie więcej niż	%	6	
8	Współczynnik skrętu przędzy pojedynczej	α	92,5	
9	Odchylenie rzeczywistego numeru T_l , od numeru nominalnego przędzy pojedynczej, nie więcej niż	%	- 3 + 2	PN-EN ISO 2060:1997 PN-P-04653:1997 PN-P-04625:1988 *)
10	Współczynnik zmienności numeru T_l przędzy pojedynczej, nie więcej niż	%	2,8	

Tablica A.1 (ciąg dalszy)

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka miary	Wymagania	Oznaczenie i metoda badania wg
11	Współczynnik zmienności masy liniowej CV przędzy pojedynczej (na odcinkach 8 mm), nie więcej niż	%	19,4	PN-P-04804:1976 *) procedury badań producenta (np. aparat Uster Tester 3) *)
12	Wytrzymałość właściwa przędzy pojedynczej, nie mniej niż	cN/tex	11,0	PN-EN ISO 2062:2010 PN-P-04625:1988
13	Średni skręt przędzy nitkowanej	obr/m	S 450	PN-P-04652:1997 PN-EN ISO 2061: 2015-09 *) PN-P-04625:1988 *)
14	Odchylenie standardowe skrętu przędzy nitkowanej	%	± 4	
15	Współczynnik zmienności skrętu przędzy nitkowanej, nie więcej niż	%	7	
16	Współczynnik skrętu przędzy nitkowanej	α	118	
17	Odchylenie rzeczywistego numeru T_t , od numeru nominalnego przędzy nitkowanej, nie więcej niż	%	- 3 + 2	PN-EN ISO 2060:1997 PN-P-04653:1997 PN-P-04625:1988 *)
18	Współczynnik zmienności numeru T_t przędzy nitkowanej, nie więcej niż	%	2,5	
19	Współczynnik zmienności masy liniowej CV przędzy nitkowanej (na odcinkach 8 mm), nie więcej niż	%	14,0	PN-P-04804:1976 *), procedury badań producenta (np. aparat Uster Tester 3) *)
20	Wytrzymałość właściwa przędzy nitkowanej, nie mniej niż	%	14,5	PN-EN ISO 2062:2010 PN-P-04625:1988 *)
21	Współczynnik zmienności siły rozciągania , nie więcej niż	%	12	
22	Wydłużenie przy rozciąganiu, nie mniej niż	%	20	
23	Współczynnik zmienności wydłużenia przy rozciąganiu, nie więcej niż	%	10	
24	Czystość przędzy nitkowanej - dopuszczalna liczba błędów, nie więcej niż			
24.1	Ilość zgrubień na 500 m	-	0.6	specyfikacja techniczna producenta przędz PN-P-04668:1980 *) PN-P-06741:1976 *)
24.2	Ilość nopów na 500 m	-	3.00	
24.3	Naloty obcych włókien	-	niedopuszczalne	
25	Oznaczenie wg CPV	19211100-9		
26	Splot	1/1		PN-P-01701:1952

*) Badania uzupełniające podstawowy zakres oceny, realizowane w ramach procedur rozjemczych.
 UWAGA Dopuszcza się zamienne stosowanie welen pochodzących z innych rejonów geograficznych oraz włókien poliestrowych o nominalnych masach liniowych, właściwych dla asortymentu dostarczanego przez poszczególnych producentów, po oznaczeniu tych parametrów surowców w specyfikacjach technicznych partii produkcyjnej przędzy.

Tablica A.2 - Zestawienie wymagań i metod badań tkaniny art.W - 0119/E55/10 w kolorze khaki.

L.p.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wielkość wskaźnika	Metody badań wg.
1	Szerokość	z krajkami	m	1,44 ± 0,02	PN-EN 1773:2000
		bez krajek		1,42 ± 0,02	
2	Liczba nitok na 1 dm	osnowa		170 ± 7	PN-EN 1049-2:2000
		wątek		158 ± 9	
3	Masa	liniowa	g/m	360 ± 14	PN-ISO 3801:1993
		powierzchniowa	g/m ²	250 ± 10	
4	Siła zrywająca, nie mniej niż:	osnowa	N	600	PN-EN ISO 13934-1:2013
		wątek		600	
5	Wydłużenie względne przy maksymalnej sile, nie więcej niż:	osnowa	%	50	PN-EN ISO 13934-1:2013
		wątek		50	
6	Zmiana wymiarów po zamoczeniu w wodzie, nie więcej niż:	osnowa	%	1,5	PN-ISO 7771:1994
		wątek		1,0	
7	Odpężność wyrobu po zmięciu, nie mniej niż:		stopień	4	PN-ISO 9867:1999
8	Odporność na mięcie, nie mniej niż:	osnowa	%	85	PN-73/P-04737
		wątek			
9	Odporność na pilling, nie mniej niż:		stopień	4	PN-EN ISO 12945-1: 2002
10	Odporność wybarwień na światło, nie mniej niż:	zmiana barwy		5-6	PN-EN ISO 105-B02:2014
11	Odporność wybarwień na wodę, nie mniej niż:	zmiana barwy		4-5	PN-EN ISO 105-E01: 2013
		zabrudzenie bieli bawełny		4-5	
		zabrudzenie bieli wełny		4-5	
12	Odporność wybarwień na pranie, nie mniej niż:	zmiana barwy		4-5	PN-EN ISO 105-C06:2010 Warunki badania A1S
		zabrudzenie bieli bawełny		4-5	
		zabrudzenie bieli wełny		4-5	

Tablica A.2 (ciąg dalszy)

L.p.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wielkość wskaźnika	Metody badań wg.
13	Odporność wybarwień na pot kwaśny i alkaliczny, nie mniej niż:	zmiana barwy	stopień	4-5	PN-EN ISO 105-E04: 2013
		zabrudzenie bieli bawełny		5	
		zabrudzenie bieli wełny		5	
14	Odporność wybarwień na rozpuszczalniki organiczne /czterochloroetylen/, nie mniej niż:	zmiana barwy		5	PN-EN ISO 105-X05: 1999
		zabrudzenie bieli bawełny		5	
		zabrudzenie bieli wełny		5	
15	Odporność wybarwień na prasowanie na wilgotno, nie mniej niż:	zmiana barwy		4-5	PN-EN ISO 105-X11: 2000
		zabrudzenie bieli bawełny		5	
16	Odporność wybarwień na tarcie, nie mniej niż: suche mokre	zabrudzenie bieli bawełny		4	PN-EN ISO 105-X12: 2016-08
				4	

Załącznik B
(normatywny)

Tablica B.1 - Zestawienie wymagań technicznych oraz metod badań przędz przeznaczonych do produkcji artykułu W - 0119/E55/10 w kolorze stalowym

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka miary	Wymagania	Oznaczenie i metoda badania wg
1	Skład surowcowy przędz osnowy i wątku			
1.1	Zawartość włókien wełnianych	%	45 ± 2	PN-P-04604:1972 PN-P-04847-01:1993 PN-P-04847-03:1993
1.2	Zawartość włókien poliestrowych	%	55 ± 2	
2	Parametry jakościowe wełny			
2.1	Wełna owcza (wełniana taśma czesana)	-	australijska, merynosowa wełna żywa, prana, wolna od obłożeń, barwiona w taśmie	specyfikacja techniczna dostawy, PN-EN ISO 6938: 2015-03 PN-EN ISO 137: 2016-04 *) PN-ISO 2647:2001 *) PN-ISO 1136:2000 *) PN-ISO 6989:2000 *)
2.2	Nominalna średnica włókien	μm	24,5	
2.3	Średnia długość włókna, nie mniej niż	mmH	75	
3	Parametry jakościowe włókien poliestrowych			
3.1	Rodzaj włókna chemicznego	-	odcinkowe włókno poliestrowe półmat, typu Low pilling (np. Trevira 340), barwione w taśmie	specyfikacja techniczna dostawy PN-EN ISO 2076: 2014-02 PN-EN ISO 1973:2011 PN-EN SO 137: 2016-04 *) PN-P-04761-08: 1986 *)
3.2	Nominalna masa liniowa włókna	T _l	3,6 dtex	
3.3	Średnia długość włókna, nie mniej niż	mm	85	
4	Nominalna masa liniowa przędz osnowy i wątku	T _l	23 tex Z610 x 3 S450	PN-ISO 1139:1998 PN-EN ISO 2060:1997
5	Średni skręt przędzy pojedynczej	obr/m	Z 610	PN-P-04652:1997 PN-EN ISO 2061: 2015-09 *) PN-P-04625:1988 *)
6	Odchylenie standardowe skrętu przędzy pojedynczej	%	± 4	
7	Współczynnik zmienności skrętu przędzy pojedynczej, nie więcej niż	%	6	
8	Współczynnik skrętu przędzy pojedynczej	α	92,5	
9	Odchylenie rzeczywistego numeru T _l od numeru nominalnego przędzy pojedynczej, nie więcej niż	%	- 3 + 2	PN-EN ISO 2060:1997 PN-P-04653:1997 PN-P-04625:1988 *)
10	Współczynnik zmienności numeru T _l przędzy pojedynczej, nie więcej niż	%	2,8	

Tablica B.1 (ciąg dalszy)

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka miary	Wymagania	Oznaczenie i metoda badania wg
11	Współczynnik zmienności masy liniowej CV przędzy pojedynczej (na odcinkach 8 mm), nie więcej niż	%	19,4	PN-P-04804:1976 *) procedury badań producenta (np. aparat Uster Tester 3) *)
12	Wytrzymałość właściwa przędzy pojedynczej, nie mniej niż	cN/tex	11,0	PN-EN ISO 2062:1997 PN-P-04625:1988
13	Średni skręt przędzy nitkowanej	obr/m	S 450	PN-P-04652:1997 PN-EN ISO 2061: 2015-09 *) PN-P-04625:1988 *)
14	Odchylenie standardowe skrętu przędzy nitkowanej	%	± 4	
15	Współczynnik zmienności skrętu przędzy nitkowanej, nie więcej niż	%	7	
16	Współczynnik skrętu przędzy nitkowanej	α	118	
17	Odchylenie rzeczywistego numeru T_t od numeru nominalnego przędzy nitkowanej, nie więcej niż	%	- 3 + 2	PN-EN ISO 2060:1997 PN-P-04653:1997 PN-P-04625:1988 *)
18	Współczynnik zmienności numeru T_t przędzy nitkowanej, nie więcej niż	%	2,5	
19	Współczynnik zmienności masy liniowej CV przędzy nitkowanej (na odcinkach 8 mm), nie więcej niż	%	14,0	PN-P-04804:1976 *), procedury badań producenta (np. aparat Uster Tester 3) *)
20	Wytrzymałość właściwa przędzy nitkowanej, nie mniej niż	%	14,5	PN-EN ISO 2062:2010 PN-P-04625:1988 *)
21	Współczynnik zmienności siły rozciągania , nie więcej niż	%	12	
22	Wydłużenie przy rozciąganiu, nie mniej niż	%	20	
23	Współczynnik zmienności wydłużenia przy rozciąganiu, nie więcej niż	%	10	
24	Czystość przędzy nitkowanej - dopuszczalna liczba błędów, nie więcej niż			
24.1	Ilość zgrubień na 500 m	-	0.6	specyfikacja techniczna producenta przędz PN-P-04668:1980 *) PN-P-06741:1976 *)
24.2	Ilość nopów na 500 m	-	3.00	
24.3	Naloty obcych włókien	-	niedopuszczalne	
25	Oznaczenie wg CPV	19211100-9		
26	Splot		1/1	PN-P-01701:1952
<p>*) Badania uzupełniające podstawowy zakres oceny, realizowane w ramach procedur rozjemczych. UWAGA Dopuszcza się zamienne stosowanie welen pochodzących z innych rejonów geograficznych oraz włókien poliestrowych o nominalnych masach liniowych, właściwych dla asortymentu dostarczanego przez poszczególnych producentów, po oznaczeniu tych surowców w specyfikacjach technicznych partii produkcyjnej przędzy.</p>				

Tablica - B.2 - Zestawienie wymagań i metod badań tkaniny art. W - 0119/E55/10 w kolorze stalowym.

L.p.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wielkość wskaźnika	Metody badań wg.
1	Szerokość	z krajkami	m	1,44 ± 0,02	PN-EN 1773: 2000
		bez krajek		1,42 ± 0,02	
2	Liczba nitok na 1 dm	osnowa		170 ± 7	PN-EN 1049-2: 2000
		wątek		158 ± 9	
3	Masa	liniowa	g/m	360 ± 14	PN-ISO 3801:1993
		powierzchniowa	g/m ²	250 ± 10	
4	Siła zrywająca, nie mniej niż:	osnowa	N	600	PN-EN ISO 13934-1: 2013
		wątek		600	
5	Wydłużenie względne przy maksymalnej sile, nie więcej niż:	osnowa	%	50	PN-EN ISO 13934-1: 2013
		wątek		50	
6	Zmiana wymiarów po zamoczeniu w wodzie, nie więcej niż:	osnowa	%	1,5	PN-ISO 7771:1994
		wątek		1,0	
7	Odpężność wyrobu po zmięciu , nie mniej niż:		stopień	4	PN-ISO 9867:1999
8	Odporność na mięcie, nie mniej niż:	osnowa	%	85	PN-73/P-04737
		wątek			
9	Odporność na pilling, nie mniej niż:		stopień	4	PN-EN ISO 12945-1: 2002
10	Odporność wybarwień na światło, nie mniej niż:	zmiana barwy		5-6	PN-EN ISO 105-B02: 2014
11	Odporność wybarwień na wodę, nie mniej niż:	zmiana barwy		4-5	PN-EN ISO 105-E01: 2013
		zabrudzenie bieli bawełny		4-5	
		zabrudzenie bieli wełny		4-5	
12	Odporność wybarwień na pranie, nie mniej niż:	zmiana barwy		4-5	PN-EN ISO 105-C06:2010 Warunki badania A1S
		zabrudzenie bieli bawełny		4-5	
		zabrudzenie bieli wełny		4-5	

Tablica B.2 (ciąg dalszy)

L.p.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wielkość wskaźnika	Metody badań wg.
13	Odporność wybarwień na pot kwaśny i alkaliczny, nie mniej niż:	zmiana barwy	stopień	4-5	PN-EN ISO 105-E04: 2013
		zabrudzenie bieli bawełny		5	
		zabrudzenie bieli wełny		5	
14	Odporność wybarwień na rozpuszczalniki organiczne /czterochloroetylen/, nie mniej niż:	zmiana barwy		5	PN-EN ISO 105-X05: 1999
		zabrudzenie bieli bawełny		5	
		zabrudzenie bieli wełny		5	
15	Odporność wybarwień na prasowanie na wilgotno, nie mniej niż:	zmiana barwy	4-5	PN-EN ISO 105-X11: 2000	
		zabrudzenie bieli bawełny	5		
16	Odporność wybarwień na tarcie, nie mniej niż: suche mokre	zabrudzenie bieli bawełny	4	PN-EN ISO 105-X12: 2016-08	
			4		

Załącznik C
(normatywny)

Tablica C.1 - Zestawienie wymagań technicznych oraz metod badań przędz przeznaczonych do produkcji artykułu W - 0119/E55/226 w kolorze khaki

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka miary	Wymagania	Oznaczenie i metoda badania wg
1	Skład surowcowy przędz osnowy i wątku			
1.1	Zawartość włókien wełnianych	%	45 ± 2	PN-P-04604:1972 PN-P-04847-01:1993 PN-P-04847-03:1993
1.2	Zawartość włókien poliestrowych	%	55 ± 2	
2	Parametry jakościowe wełny			
2.1	Wełna owcza (wełniana taśma czesana)	-	australijska, merynosowa wełna żywa, prana, wolna od obłożeń, barwiona w taśmie	specyfikacja techniczna dostawy, PN-EN ISO 6938:201503 PN-EN ISO 137: 2016-04 *) PN-ISO 2647:2001 *) PN-ISO 1136:2000 *) PN-ISO 6989:2000 *)
2.2	Nominalna średnica włókien	μm	23,5	
2.3	Średnia długość włókna	mmH	75	
3	Parametry jakościowe włókien poliestrowych			
3.1	Rodzaj włókna chemicznego	-	odcinkowe włókno poliestrowe półmat, typu Low pilling (np. Trevira 340), barwione w taśmie	specyfikacja techniczna dostawy PN-EN ISO 2076: 2014-02 PN-EN ISO 1973:2011 PN-EN ISO 137: 2016-04 *) PN-P-04761-08:1986 *)
3.2	Nominalna masa liniowa włókna	T_i	2,7 dtex	
3.3	Średnia długość włókna	mm	85	
4	Nominalna masa liniowa przędz osnowy i wątku	T_t	19 tex Z630 x 2 S640	PN-ISO 1139:1998 PN-EN ISO 2060:1997
5	Średni skręt przędzy pojedynczej	obr/m	Z 630	PN-P-04652:1997 PN-EN ISO 2061: 2015-09 *) PN-P-04625:1988 *)
6	Odchylenie standardowe skrętu przędzy pojedynczej	%	± 4	
7	Współczynnik zmienności skrętu przędzy pojedynczej, nie więcej niż	%	6	
8	Współczynnik skrętu przędzy pojedynczej	α	86,8	
9	Odchylenie rzeczywistego numeru T_i od numeru nominalnego przędzy pojedynczej, nie więcej niż	%	- 3 + 2	PN-EN ISO 2060:1997 PN-P-04653:1997 PN-P-04625:1988 *)
10	Współczynnik zmienności numeru T_i przędzy pojedynczej, nie więcej niż	%	2,8	

Tablica C.1 (ciąg dalszy)

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka miary	Wymagania	Oznaczenie i metoda badania wg
11	Współczynnik zmienności masy liniowej CV przędzy pojedynczej (na odcinkach 8 mm), nie więcej niż	%	20,5	PN-P-04804:1976 *) procedury badań producenta (np. aparat Uster Tester 3) *)
12	Wytrzymałość właściwa przędzy pojedynczej, nie mniej niż	cN/tex	11,0	PN-EN ISO 2062:1997 PN-P-04625:1988
13	Średni skręt przędzy nitkowanej	obr/m	S 640	PN-P-04652:1997 PN-EN ISO 2061: 2015-09 *) PN-P-04625:1988 *)
14	Odchylenie standardowe skrętu przędzy nitkowanej	%	± 4	
15	Współczynnik zmienności skrętu przędzy nitkowanej, nie więcej niż	%	7	
16	Współczynnik skrętu przędzy nitkowanej	α	125	
17	Odchylenie rzeczywistego numeru T_i , od numeru nominalnego przędzy nitkowanej, nie więcej niż	%	- 3 + 2	PN-EN ISO 2060:1997 PN-P-04653:1997 PN-P-04625:1988 *)
18	Współczynnik zmienności numeru T_i przędzy nitkowanej, nie więcej niż	%	2,5	
19	Współczynnik zmienności masy liniowej CV przędzy nitkowanej (na odcinkach 8 mm), nie więcej niż	%	14,7	PN-P-04804:1976 *) procedury badań producenta (np. aparat Uster Tester 3) *)
20	Wytrzymałość właściwa przędzy nitkowanej, nie mniej niż	%	14,5	PN-EN ISO 2062:2010 PN-P-04653:1997 PN-P-04625:1988 *)
21	Współczynnik zmienności siły rozciągania , nie więcej niż	%	12,0	
22	Wydłużenie przy rozciąganiu, nie mniej niż	%	20	
23	Współczynnik zmienności wydłużenia przy rozciąganiu, nie więcej niż	%	12	
24	Czystość przędzy nitkowanej, dopuszczalna liczba błędów, nie więcej niż			
24.1	Ilość zgrubień na 500 m	-	0.6	specyfikacja techniczna producenta przędz PN-P-04668:1980 *) PN-P-06741:1976 *)
24.2	Ilość nopów na 500 m	-	3.0	
24.3	Naloty obcych włókien	-	niedopuszczalne	
25	Oznaczenie wg CPV	19211100-9		
26	Splot	11-nitkowy reformowany na bazie splotu 2/2 Z		PN-P-01701:1952

*) Badania uzupełniające podstawowy zakres oceny, realizowane w ramach procedur rozjemczych.
 UWAGA Dopuszcza się zamienne stosowanie welen pochodzących z innych rejonów geograficznych oraz włókien poliestrowych w nominalnych masach liniowych, właściwych dla asortymentu dostarczanego przez poszczególnych producentów, po oznaczeniu tych parametrów surowców w specyfikacjach technicznych partii produkcyjnej przędzy.

Tablica C.2 - Zestawienie wymagań i metod badań tkaniny art. W - 0119/E55/226 w kolorze khaki.

L.p.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wielkość wskaźnika	Metody badań wg.
1	Szerokość	z krajkami	m	1,44 ± 0.02	PN-EN 1773:2000
		bez krajek		1,42 ± 0,02	
2	Liczba nitok na 1 dm	osnowa		556 ± 22	PN-EN 1049-2: 2000
		wątek		256 ± 15	
3	Masa	liniowa	g/m	480 + 19 - 10	PN-ISO 3801:1993
		powierzchniowa	g/m ²	333 + 13 - 7	
4	Maksymalna siła, nie mniej niż:	osnowa	N	1100	PN-EN ISO 13934-1: 2013
		wątek		580	
5	Wydłużenie względne przy maksymalnej sile, nie więcej niż:	osnowa	%	55	PN-EN ISO 13934-1: 2013
		wątek		40	
6	Zmiana wymiarów po zamoczeniu w wodzie, nie więcej niż:	osnowa	%	1,5	PN-ISO7771:1994
		wątek		1,0	
7	Odpężność wyrobu po zmięciu, nie mniej niż:		stopień	4	PN-ISO 9867:1999
8	Odporność na mięcie, nie mniej niż:	osnowa	%	78	PN-73/P-04737
		wątek			
9	Odporność na pilling, nie mniej niż:		stopień	4	PN-EN ISO 12945-1: 2002
10	Odporność wybarwień na światło, nie mniej niż:	zmiana barwy		5-6	PN-EN ISO 105-B02: 2014
11	Odporność wybarwień na wodę, nie mniej niż:	zmiana barwy		4-5	PN-EN ISO 105-E01: 2013
		zabrudzenie bieli bawełny		4-5	
		zabrudzenie bieli wełny		4-5	
12	Odporność wybarwień na pranie, nie mniej niż:	zmiana barwy	stopień	4-5	PN-EN ISO 105-C06: 2010 Warunki badania A1S
		zabrudzenie bieli bawełny		4-5	
		zabrudzenie bieli wełny		4-5	

Tablica C.2 (ciąg dalszy)

L.p.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wielkość wskaźnika	Metody badań wg.
13	Odporność wybarwień na pot kwaśny i alkaliczny, nie mniej niż:	zmiana barwy		4-5	PN-EN ISO 105-E04: 2013
		zabrudzenie bieli bawełny		5	
		zabrudzenie bieli wełny		5	
14	Odporność wybarwień na rozpuszczalniki organiczne /czterochloroetylen/, nie mniej niż:	zmiana barwy		5	PN-EN ISO 105-X05:1999
		zabrudzenie bieli bawełny		5	
		zabrudzenie bieli wełny		5	
15	Odporność wybarwień na prasowanie na wilgotno	zmiana barwy		4-5	PN-EN ISO 105-X11:2000
		zabrudzenie bieli bawełny		5	
16	Odporność wybarwień na tarcie, nie mniej niż:	zabrudzenie bieli bawełny		suche — mokre	PN-EN ISO 105-X12:2016-08
				4	
				4	

Załącznik D
(normatywny)

Tablica D.1 - Zestawienie wymagań technicznych oraz metod badań przędz przeznaczonych do produkcji artykułu W - 0119/E55/226 w kolorze stalowym

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka miary	Wymagania	Oznaczenie i metoda badania wg
1	Skład surowcowy przędz osnowy i wątku			
1.1	Zawartość włókien wełnianych	%	45 ± 2	PN-P-04604:1972 PN-P-04847-01:1993 PN-P-04847-03:1993
1.2	Zawartość włókien poliestrowych	%	55 ± 2	
2	Parametry jakościowe wełny			
2.1	Wełna owcza (wełniana taśma czesana)	-	australijska, merynosowa wełna żywa, prana, wolna od obłożeń, barwiona w taśmie	specyfikacja techniczna dostawy, PN-EN ISO 6938: 2015-03 PN-EN ISO 137: 2016-04 *) PN-ISO 2647:2001 *) PN-ISO 1136:2000 *) PN-ISO 6989:2000 *)
2.2	Nominalna średnica włókien	μm	23,5	
2.3	Średnia długość włókna	mmH	75	
3	Parametry jakościowe włókien poliestrowych			
3.1	Rodzaj włókna chemicznego	-	odcinkowe włókno poliestrowe półmat, typu Low pilling (np. Trevira 340), barwione w taśmie	specyfikacja techniczna dostawy PN-EN ISO 2076: 2014-02 PN-EN ISO 1973:2011 PN-EN ISO 137: 2016-04 *) PN-P-04761-08:1986 *)
3.2	Nominalna masa liniowa włókna	T _i	2,7 dtex	
3.3	Średnia długość włókna	mm	85	
4	Nominalna masa liniowa przędz osnowy i wątku	T _i	19 tex Z630 x 2 S640	PN-ISO 1139:1998 PN-EN ISO 2060:1997
5	Średni skręt przędzy pojedynczej	obr/m	Z 630	PN-P-04652:1997 PN-EN ISO 2061: 2015-09 *) PN-P-04625:1988 *)
6	Odchylenie standardowe skrętu przędzy pojedynczej	%	± 4	
7	Współczynnik zmienności skrętu przędzy pojedynczej, nie więcej niż	%	6	
8	Współczynnik skrętu przędzy pojedynczej	α	86,8	
9	Odchylenie rzeczywistego numeru T _i , od numeru nominalnego przędzy pojedynczej, nie więcej niż	%	- 3 + 2	PN-EN ISO 2060:1997 PN-P-04653:1997 PN-P-04625:1988 *)
10	Współczynnik zmienności numeru T _i przędzy pojedynczej, nie więcej niż	%	2,8	

Tablica D.1 (ciąg dalszy)

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka miary	Wymagania	Oznaczenie i metoda badania wg
11	Współczynnik zmienności masy liniowej CV przędzy pojedynczej (na odcinkach 8 mm), nie więcej niż	%	20,5	PN-P-04804:1976 *) procedury badań producenta (np. aparat Uster Tester 3) *)
12	Wytrzymałość właściwa przędzy pojedynczej, nie mniej niż	cN/tex	11,0	PN-EN ISO 2062:1997 PN-P-04625:1988
13	Średni skręt przędzy nitkowanej	obr/m	S 640	PN-P-04652:1997 PN-EN ISO 2061: 2015-09 *) PN-P-04625:1988 *)
14	Odchylenie standardowe skrętu przędzy nitkowanej	%	± 4	
15	Współczynnik zmienności skrętu przędzy nitkowanej, nie więcej niż	%	7	
16	Współczynnik skrętu przędzy nitkowanej	α	125	
17	Odchylenie rzeczywistego numeru T_i , od numeru nominalnego przędzy nitkowanej, nie więcej niż	%	- 3 + 2	PN-EN ISO 2060:1997 PN-P-04653:1997 PN-P-04625:1988 *)
18	Współczynnik zmienności numeru T_i przędzy nitkowanej, nie więcej niż	%	2,5	
19	Współczynnik zmienności masy liniowej CV przędzy nitkowanej (na odcinkach 8 mm), nie więcej niż	%	14,7	PN-P-04804:1976 *) procedury badań producenta (np. aparat Uster Tester 3) *)
20	Wytrzymałość właściwa przędzy nitkowanej, nie mniej niż	%	14,5	PN-EN ISO 2062:2010 PN-P-04653:1997 PN-P-04625:1988 *)
21	Współczynnik zmienności siły rozciągania , nie więcej niż	%	12,0	
22	Wydłużenie przy rozciąganiu, nie mniej niż	%	20	
23	Współczynnik zmienności wydłużenia przy rozciąganiu, nie więcej niż	%	12	
24	Czystość przędzy nitkowanej, dopuszczalna liczba błędów, nie więcej niż			
24.1	Ilość zgrubień na 500 m	-	0.6	specyfikacja techniczna producenta przędz PN-P-04668:1980 *) PN-P-06741:1976 *)
24.2	Ilość nopów na 500 m	-	3.0	
24.3	Naloty obcych włókien	-	Niedopuszczalne	
25	Oznaczenie wg CPV	19211100-9		
26	Splot	11-nitkowy reformowany na bazie splotu 2/2 Z		PN-P-01701:1952
*) Badania uzupełniające podstawowy zakres oceny, realizowane w ramach procedur rozjemczych. UWAGA Dopuszcza się zamienne stosowanie welen pochodzących z innych rejonów geograficznych oraz włókien poliestrowych w nominalnych masach liniowych, właściwych dla asortymentu dostarczanego przez poszczególnych producentów, po oznaczeniu tych parametrów surowców w specyfikacjach technicznych partii produkcyjnej przędzy.				

Tablica D.2 - Zestawienie wymagań i metod badań tkaniny art. W - 0119/E55/226 w kolorze stalowym.

L.p.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wielkość wskaźnika	Metody badań wg.
1.	2.		3.	4.	5.
1	Szerokość	z krajkami	m	1,44 ± 0,02	PN-EN 1773:2000
		bez krajków		1,42 ± 0,02	
2	Liczba nitów na 1 dm	osnowa		556 ± 22	PN-EN 1049-2: 2000
		wątek		256 ± 15	
3	Masa	liniowa	g/m	480 + 19 - 10	PN-ISO 3801:1993
		powierzchniowa	g/m ²	333 + 13 - 7	
4	Maksymalna siła, nie mniej niż:	osnowa	N	1100	PN-EN ISO 13934-1:2013
		wątek		580	
5	Wydłużenie względne przy maksymalnej sile, nie więcej niż:	osnowa	%	55	PN-EN ISO 13934-1:2013
		wątek		40	
6	Zmiana wymiarów po zamoczeniu w wodzie, nie więcej niż:	osnowa	%	1,5	PN-ISO 7771:1994
		wątek		1,0	
7	Odporność wyrobu po zmięciu, nie mniej niż:		stopień	4	PN-ISO 9867:1999
8	Odporność na mięcie, nie mniej niż:	osnowa	%	78	PN-73/P-04737
		wątek			
9	Odporność na pilling, nie mniej niż:		stopień	4	PN-EN ISO 12945-1: 2002
10	Odporność wybarwień na światło, nie mniej niż:	zmiana barwy		5-6	PN-EN ISO 105-B02:2014
11	Odporność wybarwień na wodę, nie mniej niż:	zmiana barwy		4-5	PN-EN ISO 105-E01:2013
		zabrudzenie bieli bawełny		4-5	
		zabrudzenie bieli wełny		4-5	
12	Odporność wybarwień na pranie, nie mniej niż:	zmiana barwy	stopień	4-5	PN-EN ISO 105-C06:2010 Warunki badania A1S
		zabrudzenie bieli bawełny		4-5	
		zabrudzenie bieli wełny		4-5	

Tablica D.2 (ciąg dalszy)

L.p.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wielkość wskaźnika	Metody badań wg.
13	Odporność wybarwień na pot kwaśny i alkaliczny, nie mniej niż:	zmiana barwy		4-5	PN-EN ISO 105-E04: 2013
		zabrudzenie bieli bawełny		5	
		zabrudzenie bieli wełny		5	
14	Odporność wybarwień na rozpuszczalniki organiczne /czterochloroetylen/, nie mniej niż:	zmiana barwy		5	PN-EN ISO 105-X05:1999
		zabrudzenie bieli bawełny		5	
		zabrudzenie bieli wełny		5	
15	Odporność wybarwień na prasowanie na wilgotno	zmiana barwy	4-5	PN-EN ISO 105-X11:2000	
		zabrudzenie bieli bawełny	5		
16	Odporność wybarwień na tarcie, nie mniej niż:	zabrudzenie bieli bawełny	suche	4	PN-EN ISO 105-X12:2016-08
			mokre	4	

Załącznik E
(normatywny)

Tablica E.1 - Zestawienie wymagań technicznych oraz metod badań przędz przeznaczonych do produkcji artykułu W - 0119/E55/226 w kolorze granatowym

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka miary	Wymagania	Oznaczenie i metoda badania wg
1	Skład surowcowy przędz osnowy i wątku			
1.1	Zawartość włókien wełnianych	%	45 ± 2	PN-P-04604:1972 PN-P-04847-01:1993 PN-P-04847-03:1993
1.2	Zawartość włókien poliestrowych	%	55 ± 2	
2	Parametry jakościowe wełny			
2.1	Wełna owcza (wełniana taśma czesana)	-	australijska, merynosowa wełna żywa, prana, wolna od obłożeń, barwiona w taśmie	specyfikacja techniczna dostawy, PN-EN ISO 6938: 2015-03 PN-EN ISO 137: 2016-04 *) PN-ISO 2647:2001 *) PN-ISO 1136:2000 *) PN-ISO 6989:2000 *)
2.2	Nominalna średnica włókien	μm	23,5	
2.3	Średnia długość włókna	mmH	75	
3	Parametry jakościowe włókien poliestrowych			
3.1	Rodzaj włókna chemicznego	-	odcinkowe włókno poliestrowe półmat, typu Low pilling (np. Trevira 340), barwione w taśmie	specyfikacja techniczna dostawy PN-EN ISO 2076: 2014-02 PN-EN ISO 1973:2011 PN-EN ISO 137: 2016-04 *) PN-P-04761-08:1986 *)
3.2	Nominalna masa liniowa włókna	T_l	2,7 dtex	
3.3	Średnia długość włókna	mm	85	
4	Nominalna masa liniowa przędz osnowy i wątku	T_l	19 tex Z630 x 2 S640	PN-ISO 1139:1998 PN-EN ISO 2060:1997
5	Średni skręt przędzy pojedynczej	obr/m	Z 630	PN-P-04652:1997 PN-EN ISO 2061: 2015-09 *) PN-P-04625:1988 *)
6	Odchylenie standardowe skrętu przędzy pojedynczej	%	± 4	
7	Współczynnik zmienności skrętu przędzy pojedynczej, nie więcej niż	%	6	
8	Współczynnik skrętu przędzy pojedynczej	α	86,8	
9	Odchylenie rzeczywistego numeru T_l , od numeru nominalnego przędzy pojedynczej, nie więcej niż	%	- 3 + 2	PN-EN ISO 2060:1997 PN-P-04653:1997 PN-P-04625:1988 *)
10	Współczynnik zmienności numeru T_l przędzy pojedynczej, nie więcej niż	%	2,8	

Tablica E.1 (ciąg dalszy)

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka miary	Wymagania	Oznaczenie i metoda badania wg
11	Współczynnik zmienności masy liniowej CV przędzy pojedynczej (na odcinkach 8 mm), nie więcej niż	%	20,5	PN-P-04804:1976 *) procedury badań producenta (np. aparat Uster Tester 3) *)
12	Wytrzymałość właściwa przędzy pojedynczej, nie mniej niż	cN/tex	11,0	PN-EN ISO 2062:1997 PN-P-04625:1988
13	Średni skręt przędzy nitkowanej	obr/m	S 640	PN-P-04652:1997 PN-EN ISO 2061: 2015-09 *) PN-P-04625:1988 *)
14	Odchylenie standardowe skrętu przędzy nitkowanej	%	± 4	
15	Współczynnik zmienności skrętu przędzy nitkowanej, nie więcej niż	%	7	
16	Współczynnik skrętu przędzy nitkowanej	α	125	
17	Odchylenie rzeczywistego numeru T_r od numeru nominalnego przędzy nitkowanej, nie więcej niż	%	- 3 + 2	PN-EN ISO 2060:1997 PN-P-04653:1997 PN-P-04625:1988 *)
18	Współczynnik zmienności numeru T_r przędzy nitkowanej, nie więcej niż	%	2,5	
19	Współczynnik zmienności masy liniowej CV przędzy nitkowanej (na odcinkach 8 mm), nie więcej niż	%	14,7	PN-P-04804:1976 *) procedury badań producenta (np. aparat Uster Tester 3) *)
20	Wytrzymałość właściwa przędzy nitkowanej, nie mniej niż	%	14,5	PN-EN ISO 2062:2010 PN-P-04653:1997 PN-P-04625:1988 *)
21	Współczynnik zmienności siły rozciągania , nie więcej niż	%	12,0	
22	Wydłużenie przy rozciąganiu, nie mniej niż	%	20	
23	Współczynnik zmienności wydłużenia przy rozciąganiu, nie więcej niż	%	12	
24	Czystość przędzy nitkowanej, dopuszczalna liczba błędów, nie więcej niż			
24.1	Ilość zgrubień na 500 m	-	0.6	specyfikacja techniczna producenta przędz PN-P-04668:1980 *) PN-P-06741:1976 *)
24.2	Ilość nopów na 500 m	-	3.0	
24.3	Naloty obcych włókien	-	Niedopuszczalne	
25	Oznaczenie wg CPV	19211100-9		
26	Splot	11-nitkowy reformowany na bazie splotu 2/2 Z		PN-P-01701:1952
*) Badania uzupełniające podstawowy zakres oceny, realizowane w ramach procedur rozjemczych. UWAGA Dopuszcza się zamienne stosowanie welen pochodzących z innych rejonów geograficznych oraz włókien poliestrowych w nominalnych masach liniowych, właściwych dla asortymentu dostarczanego przez poszczególnych producentów, po oznaczeniu tych parametrów surowców w specyfikacjach technicznych partii produkcyjnej przędzy.				

Tablica E.2 - Zestawienie wymagań i metod badań tkaniny art. W - 0119/E55/226 w kolorze granatowym

L.p.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wielkość wskaźnika	Metody badań wg.
1	Szerokość	z krajkami	m	1,44 ± 0.02	PN-EN 1773:2000
		bez krajek		1,42 ± 0,02	
2	Liczba nitok na 1 dm	osnowa		556 ± 22	PN-EN 1049-2: 2000
		wątek		256 ± 15	
3	Masa	liniowa	g/m	480 + 19 - 10	PN-ISO 3801:1993
		powierzchniowa	g/m ²	333 + 13 - 7	
4	Maksymalna siła, nie mniej niż:	osnowa	N	1100	PN-EN ISO 13934-1: 2013
		wątek		580	
5	Wydłużenie względne przy maksymalnej sile, nie więcej niż:	osnowa	%	55	PN-EN ISO 13934-1: 2013
		wątek		40	
6	Zmiana wymiarów po zamoczeniu w wodzie, nie więcej niż:	osnowa	%	1,5	PN-ISO 7771:1994
		wątek		1,0	
7	Odpężność wyrobu po zmięciu, nie mniej niż:		stopień	4	PN-ISO 9867:1999
8	Odporność na mięcie, nie mniej niż:	osnowa	%	78	PN-73/P-04737
		wątek			
9	Odporność na pilling, nie mniej niż:		stopień	4	PN-EN ISO 12945-1: 2002
10	Odporność wybarwień na światło, nie mniej niż:	zmiana barwy		5-6	PN-EN ISO 105-B02:2014
11	Odporność wybarwień na wodę, nie mniej niż:	zmiana barwy	stopień	4-5	PN-EN ISO 105-E01:2013
		zabrudzenie bieli bawełny		4-5	
		zabrudzenie bieli wełny		4-5	
12	Odporność wybarwień na pranie, nie mniej niż:	zmiana barwy	stopień	4-5	PN-EN ISO 105-C06: 2010 Warunki badania A1S
		zabrudzenie bieli bawełny		4-5	
		zabrudzenie bieli wełny		4-5	

Tablica E.2 (ciąg dalszy)

L.p.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wielkość wskaźnika	Metody badań wg.
13	Odporność wybarwień na pot kwaśny i alkaliczny, nie mniej niż:	zmiana barwy		4-5	PN-EN ISO 105-E04:2013
		zabrudzenie bieli bawełny		5	
		zabrudzenie bieli wełny		5	
14	Odporność wybarwień na rozpuszczalniki organiczne /czterochloroetylen/, nie mniej niż:	zmiana barwy		5	PN-EN ISO 105-X051999
		zabrudzenie bieli bawełny		5	
		zabrudzenie bieli wełny		5	
15	Odporność wybarwień na prasowanie na wilgotno	zmiana barwy	4-5	PN-EN ISO 105-X11:2000	
		zabrudzenie bieli bawełny	5		
16	Odporność wybarwień na tarcie, nie mniej niż: suche ----- mokre	zabrudzenie bieli bawełny	4	PN-EN ISO 105-X12: 2016-08	
			4		

Załącznik F
(normatywny)

Tablica F.1 - Zestawienie wymagań technicznych oraz metod badań przędz przeznaczonych do produkcji artykułu W - 0119/E55/0283 w kolorze granatowym

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka miary	Wymagania	Oznaczenie i metoda badania wg
1	Skład surowcowy przędz osnowy i wątku			
1.1	Zawartość włókien wełnianych	%	45 ± 2	PN-P-04604:1972 PN-P-04847-01:1993 PN-P-04847-03:1993
1.2	Zawartość włókien poliestrowych	%	55 ± 2	
2	Parametry jakościowe wełny			
2.1	Wełna owcza (wełniana taśma czesana)	-	australijska, merynosowa wełna żywa, prana, wolna od obłożeń, barwiona w taśmie	specyfikacja techniczna dostawy, PN-EN ISO 6938: 2015-03 PN-EN ISO 137: 2016-04 *) PN-ISO 2647:2001 *) PN-ISO 1136:2000 *) PN-ISO 6989:2000 *)
2.2	Nominalna średnica włókien	μm	23,5	
2.3	Średnia długość włókna	mmH	75	
3	Parametry jakościowe włókien poliestrowych			
3.1	Rodzaj włókna chemicznego	-	odcinkowe włókno poliestrowe półmat, typu Low pilling (np. Trevira 340), barwione w taśmie	specyfikacja techniczna dostawy PN-EN ISO 2076: 2014-02 PN-EN ISO 1973:2011 PN-EN ISO 137: 2016-04 *) PN-P-04761-08:1986 *)
3.2	Nominalna masa liniowa włókna	T_i	2,7 dtex	
3.3	Średnia długość włókna	mm	85	
4	Nominalna masa liniowa przędz osnowy i wątku	T_i	19 tex Z630 x 2 S640	PN-ISO 1139:1998 PN-EN ISO 2060:1997
5	Średni skręt przędzy pojedynczej	obr/m	Z 630	PN-P-04652:1997 PN-EN ISO 2061: 2015-09 *) PN-P-04625:1988 *)
6	Odchylenie standardowe skrętu przędzy pojedynczej	%	± 4	
7	Współczynnik zmienności skrętu przędzy pojedynczej, nie więcej niż	%	6	
8	Współczynnik skrętu przędzy pojedynczej	α	86,8	
9	Odchylenie rzeczywistego numeru T_i , od numeru nominalnego przędzy pojedynczej, nie więcej niż	%	- 3 + 2	PN-EN ISO 2060:1997 PN-P-04653:1997 PN-P-04625:1988 *)
10	Współczynnik zmienności numeru T_i przędzy pojedynczej, nie więcej niż	%	2,8	

Tablica F.1 (ciąg dalszy)

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka miary	Wymagania	Oznaczenie i metoda badania wg
11	Współczynnik zmienności masy liniowej CV przędzy pojedynczej (na odcinkach 8 mm), nie więcej niż	%	20,5	PN-P-04804:1976 *) procedury badań producenta (np. aparat Uster Tester 3) *)
12	Wytrzymałość właściwa przędzy pojedynczej, nie mniej niż	cN/tex	11,0	PN-EN ISO 2062:1997 PN-P-04625:1988
13	Średni skręt przędzy nitkowanej	obr/m	S 640	PN-P-04652:1997 PN-EN ISO 2061: 2015-09 *) PN-P-04625:1988 *)
14	Odchylenie standardowe skrętu przędzy nitkowanej	%	± 4	
15	Współczynnik zmienności skrętu przędzy nitkowanej, nie więcej niż	%	7	
16	Współczynnik skrętu przędzy nitkowanej	α	125	
17	Odchylenie rzeczywistego numeru T_i , od numeru nominalnego przędzy nitkowanej, nie więcej niż	%	- 3 + 2	PN-EN ISO 2060:1997 PN-P-04653:1997 PN-P-04625:1988 *)
18	Współczynnik zmienności numeru T_i przędzy nitkowanej, nie więcej niż	%	2,5	
19	Współczynnik zmienności masy liniowej CV przędzy nitkowanej (na odcinkach 8 mm), nie więcej niż	%	14,7	PN-P-04804:1976 *) procedury badań producenta (np. aparat Uster Tester 3) *)
20	Wytrzymałość właściwa przędzy nitkowanej, nie mniej niż	%	14,5	PN-EN ISO 2062:2010 PN-P-04653:1997 PN-P-04625:1988 *)
21	Współczynnik zmienności siły rozciągania , nie więcej niż	%	12,0	
22	Wydłużenie przy rozciąganiu, nie mniej niż	%	20	
23	Współczynnik zmienności wydłużenia przy rozciąganiu, nie więcej niż	%	12	
24	Czystość przędzy nitkowanej, dopuszczalna liczba błędów, nie więcej niż			
24.1	Ilość zgrubień na 500 m	-	0.6	specyfikacja techniczna producenta przędz PN-P-04668:1980 *) PN-P-06741:1976 *)
24.2	Ilość nopów na 500 m	-	3.0	
24.3	Naloty obcych włókien	-	Niedopuszczalne	
25	Oznaczenie wg CPV	19211100-9		
26	Splot	2/1 Z		PN-P-01701:1952

*) Badania uzupełniające podstawowy zakres oceny, realizowane w ramach procedur rozjemczych.
 UWAGA Dopuszcza się zamienne stosowanie wełen pochodzących z innych rejonów geograficznych oraz włókien poliestrowych w nominalnych masach liniowych, właściwych dla asortymentu dostarczanego przez poszczególnych producentów, po oznaczeniu tych parametrów surowców w specyfikacjach technicznych partii produkcyjnej przędzy.

Tablica F.2 - Zestawienie wymagań i metod badań tkaniny art. W - 0119/E55/0283 w kolorze granatowym

L.p.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wielkość wskaźnika	Metody badań wg.
1	Szerokość	z krajkami	m	1,54 ± 0,02	PN-EN 1773:2000
		bez krajek		1,52 ± 0,02	
2	Liczba nitok na 1 dm	osnowa		330 ± 13	PN-EN 1049-2: 2000
		wątek		240 ± 14	
3	Masa	liniowa	g/m	360 ± 14	PN-ISO 3801:1993
		powierzchniowa	g/m ²	234 ± 9	
4	Siła zrywająca, nie mniej niż:	osnowa	N	700	PN-EN ISO 13934-1:2013
		wątek		450	
5	Wydłużenie względne przy maksymalnej sile, nie więcej niż:	osnowa	%	45	PN-EN ISO 13934-1:2013
		wątek		35	
6	Zmiana wymiarów po zamoczeniu w wodzie, nie więcej niż:	osnowa	%	1,5	PN-ISO 7771:1994
		wątek		1,0	
7	Odporność wyrobu po zmięciu, nie mniej niż:		stopień	4	PN-ISO 9867:1999
8	Odporność na mięcie, nie mniej niż:	osnowa	%	86	PN-73/P-04737
		wątek			
9	Odporność na pilling, nie mniej niż:		stopień	4	PN-EN ISO 12945-1: 2002
10	Odporność wybarwień na światło, nie mniej niż:	zmiana barwy		5-6	PN-EN ISO 105-B02:2014
11	Odporność wybarwień na wodę, nie mniej niż:	zmiana barwy		4-5	PN-EN ISO 105-E01:2013
		zabrudzenie bieli bawełny		4-5	
		zabrudzenie bieli wełny		4-5	
12	Odporność wybarwień na pranie, nie mniej niż:	zmiana barwy	stopień	4-5	PN-EN ISO 105-C06:2010 Warunki badania A1S
		zabrudzenie bieli bawełny		4-5	
		zabrudzenie bieli wełny		4-5	

Tablica F.2 (ciąg dalszy)

L.p.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wielkość wskaźnika	Metody badań wg.
13	Odporność wybarwień na pot kwaśny i alkaliczny, nie mniej niż:	zmiana barwy		4-5	PN-EN ISO 105-E04:2013
		zabrudzenie bieli bawełny		5	
		zabrudzenie bieli wełny		5	
14	Odporność wybarwień na rozpuszczalniki organiczne /czterochloroetylen/, nie mniej niż:	zmiana barwy		5	PN-EN ISO 105-X05:1999
		zabrudzenie bieli bawełny		5	
		zabrudzenie bieli wełny		5	
15	Odporność wybarwień na prasowanie na wilgotno	zmiana barwy	4-5	PN-EN ISO 105-X11:2000	
		zabrudzenie bieli bawełny	5		
16	Odporność wybarwień na tarcie, nie mniej niż: suche _____ mokre	zabrudzenie bieli bawełny	4	PN-EN ISO 105-X12: 2016-08	
			4		

Załącznik G
(normatywny)

Tablica G.1 - Zestawienie wymagań technicznych oraz metod badań przędz przeznaczonych do produkcji artykułu W - 0119/E55/0242 w kolorze khaki

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka miary	Wymagania	Oznaczenie i metoda badania wg
1	Skład surowcowy przędz osnowy i wątku			
1.1	Zawartość włókien wełnianych	%	45 ± 2	PN-P-04604:1972 PN-P-04847-01:1993 PN-P-04847-03:1993
1.2	Zawartość włókien poliestrowych	%	55 ± 2	
2	Parametry jakościowe wełny			
2.1	Wełna owcza (wełniana taśma czesana)	-	australijska, merynosowa wełna żywa, prana, wolna od obłożeń, barwiona w taśmie	specyfikacja techniczna dostawy, PN-EN ISO 6938: 2015-03 PN-EN ISO 137: 2016-04 *) PN-ISO 2647:2001 *) PN-ISO 1136:2000 *) PN-ISO 6989:2000 *)
2.2	Nominalna średnica włókien	μm	23,5	
2.3	Średnia długość włókna	mmH	75	
3	Parametry jakościowe włókien poliestrowych			
3.1	Rodzaj włókna chemicznego	-	odcinkowe włókno poliestrowe półmat, typu Low pilling (np. Trevira 340), barwione w taśmie	specyfikacja techniczna dostawy PN-EN ISO 2076: 2014-03 PN-EN ISO 1973:2011 PN-EN ISO 137: 2016-04 *) PN-P-04761-08:1986 *)
3.2	Nominalna masa liniowa włókna	T _l	2,7 dtex	
3.3	Średnia długość włókna	mm	85	
4	Nominalna masa liniowa przędz osnowy i wątku	T _l	19 tex Z630 x 2 S640	PN-ISO 1139:1998 PN-EN ISO 2060:1997
5	Średni skręt przędzy pojedynczej	obr/m	Z 630	PN-P-04652:1997 PN-EN ISO 2061: 2015-09 *) PN-P-04625:1988 *)
6	Odchylenie standardowe skrętu przędzy pojedynczej	%	± 4	
7	Współczynnik zmienności skrętu przędzy pojedynczej, nie więcej niż	%	6	
8	Współczynnik skrętu przędzy pojedynczej	α	86,8	
9	Odchylenie rzeczywistego numeru T _l od numeru nominalnego przędzy pojedynczej, nie więcej niż	%	- 3 + 2	PN-EN ISO 2060:1997 PN-P-04653:1997 PN-P-04625:1988 *)
10	Współczynnik zmienności numeru T _l przędzy pojedynczej, nie więcej niż	%	2,8	

Tablica G.1 (ciąg dalszy)

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka miary	Wymagania	Oznaczenie i metoda badania wg
11	Współczynnik zmienności masy liniowej CV przędzy pojedynczej (na odcinkach 8 mm), nie więcej niż	%	20,5	PN-P-04804:1976 *) procedury badań producenta (np. aparat Uster Tester 3) *)
12	Wytrzymałość właściwa przędzy pojedynczej, nie mniej niż	cN/tex	11,0	PN-EN ISO 2062:1997 PN-P-04625:1988
13	Średni skręt przędzy nitkowanej	obr/m	S 640	PN-P-04652:1997 PN-EN ISO 2061: 2015-09 *) PN-P-04625:1988 *)
14	Odchylenie standardowe skrętu przędzy nitkowanej	%	± 4	
15	Współczynnik zmienności skrętu przędzy nitkowanej, nie więcej niż	%	7	
16	Współczynnik skrętu przędzy nitkowanej	α	125	
17	Odchylenie rzeczywistego numeru T_i , od numeru nominalnego przędzy nitkowanej, nie więcej niż	%	- 3 + 2	PN-EN ISO 2060:1997 PN-P-04653:1997 PN-P-04625:1988 *)
18	Współczynnik zmienności numeru T_i przędzy nitkowanej, nie więcej niż	%	2,5	
19	Współczynnik zmienności masy liniowej CV przędzy nitkowanej (na odcinkach 8 mm), nie więcej niż	%	14,7	PN-P-04804:1976 *) procedury badań producenta (np. aparat Uster Tester 3) *)
20	Wytrzymałość właściwa przędzy nitkowanej, nie mniej niż	%	14,5	PN-EN ISO 2062:2010 PN-P-04653:1997 PN-P-04625:1988 *)
21	Współczynnik zmienności siły rozciągania , nie więcej niż	%	12,0	
22	Wydłużenie przy rozciąganiu, nie mniej niż	%	20	
23	Współczynnik zmienności wydłużenia przy rozciąganiu, nie więcej niż	%	12	
24	Czystość przędzy nitkowanej, dopuszczalna liczba błędów, nie więcej niż			
24.1	Ilość zgrubień na 500 m	-	0.6	specyfikacja techniczna producenta przędz PN-P-04668:1980 *) PN-P-06741:1976 *)
24.2	Ilość nopów na 500 m	-	3.0	
24.3	Naloty obcych włókien	-	Niedopuszczalne	
25	Oznaczenie wg CPV	19211100-9		
26	Splot	1/1		PN-P-01701:1952

*) Badania uzupełniające podstawowy zakres oceny, realizowane w ramach procedur rozjemczych.
UWAGA Dopuszcza się zamienne stosowanie welen pochodzących z innych rejonów geograficznych oraz włókien poliestrowych w nominalnych masach liniowych, właściwych dla asortymentu dostarczanego przez poszczególnych producentów, po oznaczeniu tych parametrów surowców w specyfikacjach technicznych partii produkcyjnej przędzy.

Tablica G.2 - Zestawienie wymagań i metod badań tkaniny art. W - 0119/E55/0242 w kolorze khaki

L.p.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wielkość wskaźnika	Metody badań wg.
1	Szerokość	z krajkami	m	1,44 ± 0,02	PN-EN 1773:2000
		bez krajek		1,42 ± 0,02	
2	Liczba nitok na 1 dm	osnowa		229 ± 9	PN-EN 1049-2:2000
		wątek		220 ± 19	
3	Masa	liniowa	g/m	260 ± 10	PN-ISO 3801:1993
		powierzchniowa	g/m ²	181 ± 7	
4	Siła zrywająca, nie mniej niż:	osnowa	N	550	PN-EN ISO 13934-1:2013
		wątek		550	
5	Wydłużenie względne przy maksymalnej sile, nie więcej niż:	osnowa	%	35	PN-EN ISO 13934-1:2013
		wątek		35	
6	Zmiana wymiarów po zamoczeniu w wodzie, nie więcej niż:	osnowa	%	1,5	PN-ISO 7771:1994
		wątek		1,0	
7	Odpężność wyrobu po zmięciu, nie mniej niż:		stopień	4	PN-ISO 9867:1999
8	Odporność na mięcie, nie mniej niż:	osnowa	%	78	PN-73/P-04737
		wątek			
9	Odporność na pilling, nie mniej niż:		stopień	4	PN-EN ISO 12945-1:2002
10	Odporność wybarwień na światło, nie mniej niż:	zmiana barwy		5-6	PN-EN ISO 105-B02:2014
11	Odporność wybarwień na wodę, nie mniej niż:	zmiana barwy		4-5	PN-EN ISO 105-E01:2013
		zabrudzenie bieli bawełny		4-5	
		zabrudzenie bieli wełny		4-5	
12	Odporność wybarwień na pranie, nie mniej niż:	zmiana barwy		4-5	PN-EN ISO 105-C06:2010 Warunki badania A1S
		zabrudzenie bieli bawełny		4-5	
		zabrudzenie bieli wełny		4-5	

Tablica G.2 (ciąg dalszy)

L.p.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wielkość wskaźnika	Metody badań wg.
13	Odporność wybarwień na pot kwaśny i alkaliczny, nie mniej niż:	zmiana barwy	stopień	4-5	PN-EN ISO 105-E04:2013
		zabrudzenie bieli bawełny		5	
		zabrudzenie bieli wełny		5	
14	Odporność wybarwień na rozpuszczalniki organiczne /czterochloroetylen/, nie mniej niż:	zmiana barwy		5	PN-EN ISO 105-X05:1999
		zabrudzenie bieli bawełny		5	
		zabrudzenie bieli wełny		5	
15	Odporność wybarwień na prasowanie na wilgotno, nie mniej niż:	zmiana barwy		4-5	PN-EN ISO 105-X11:2000
		zabrudzenie bieli bawełny		5	
16	Odporność wybarwień na tarcie, nie mniej niż: suche ----- mokre	zabrudzenie bieli bawełny		4	PN-EN ISO 105-X12:2016-08
			4		

Załącznik H
(normatywny)

Tablica H.1 - Zestawienie wymagań technicznych oraz metod badań przędz przeznaczonych do produkcji artykułu W - 0119/E55/0242 w kolorze stalowym

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka miary	Wymagania	Oznaczenie i metoda badania wg
1	Skład surowcowy przędz osnowy i wątku			
1.1	Zawartość włókien wełnianych	%	45 ± 2	PN-P-04604:1972 PN-P-04847-01:1993 PN-P-04847-03:1993
1.2	Zawartość włókien poliestrowych	%	55 ± 2	
2	Parametry jakościowe wełny			
2.1	Wełna owcza (wełniana taśma czesana)	-	australijska, merynosowa wełna żywa, prana, wolna od obłożeń, barwiona w taśmie	specyfikacja techniczna dostawy, PN-EN ISO 6938: 2015-03 PN-EN ISO 137: 2016-04 *) PN-ISO 2647:2001 *) PN-ISO 1136:2000 *) PN-ISO 6989:2000 *)
2.2	Nominalna średnica włókien	μm	23,5	
2.3	Średnia długość włókna	mmH	75	
3	Parametry jakościowe włókien poliestrowych			
3.1	Rodzaj włókna chemicznego	-	odcinkowe włókno poliestrowe półmat, typu Low pilling (np. Trevira 340), barwione w taśmie	specyfikacja techniczna dostawy PN-EN ISO 2076: 2014-02 PN-ISO 1973:2011 PN-EN ISO 137: 2016-04 *) PN-P-04761-08:1986 *)
3.2	Nominalna masa liniowa włókna	T _l	2,7 dtex	
3.3	Średnia długość włókna	mm	85	
4	Nominalna masa liniowa przędz osnowy i wątku	T _l	19 tex Z630 x 2 S640	PN-ISO 1139:1998 PN-EN ISO 2060:1997
5	Średni skręt przędzy pojedynczej	obr/m	Z 630	PN-P-04652:1997 PN-EN ISO 2061: 2015-09 *) PN-P-04625:1988 *)
6	Odchylenie standardowe skrętu przędzy pojedynczej	%	± 4	
7	Współczynnik zmienności skrętu przędzy pojedynczej, nie więcej niż	%	6	
8	Współczynnik skrętu przędzy pojedynczej	α	86,8	
9	Odchylenie rzeczywistego numeru T _l od numeru nominalnego przędzy pojedynczej, nie więcej niż	%	- 3 + 2	PN-EN ISO 2060:1997 PN-P-04653:1997 PN-P-04625:1988 *)
10	Współczynnik zmienności numeru T _l przędzy pojedynczej, nie więcej niż	%	2,8	

Tablica H.1 (ciąg dalszy)

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka miary	Wymagania	Oznaczenie i metoda badania wg
11	Współczynnik zmienności masy liniowej CV przędzy pojedynczej (na odcinkach 8 mm), nie więcej niż	%	20,5	PN-P-04804:1976 *) procedury badań producenta (np. aparat Uster Tester 3) *)
12	Wytrzymałość właściwa przędzy pojedynczej, nie mniej niż	cN/tex	11,0	PN-EN ISO 2062:1997 PN-P-04625:1988
13	Średni skręt przędzy nitkowanej	obr/m	S 640	PN-P-04652:1997 PN-EN ISO 2061: 2015-09 *) PN-P-04625:1988 *)
14	Odchylenie standardowe skrętu przędzy nitkowanej	%	± 4	
15	Współczynnik zmienności skrętu przędzy nitkowanej, nie więcej niż	%	7	
16	Współczynnik skrętu przędzy nitkowanej	α	125	
17	Odchylenie rzeczywistego numeru T_i , od numeru nominalnego przędzy nitkowanej, nie więcej niż	%	- 3 + 2	PN-EN ISO 2060:1997 PN-P-04653:1997 PN-P-04625:1988 *)
18	Współczynnik zmienności numeru T_i przędzy nitkowanej, nie więcej niż	%	2,5	
19	Współczynnik zmienności masy liniowej CV przędzy nitkowanej (na odcinkach 8 mm), nie więcej niż	%	14,7	PN-P-04804:1976 *) procedury badań producenta (np. aparat Uster Tester 3) *)
20	Wytrzymałość właściwa przędzy nitkowanej, nie mniej niż	%	14,5	PN-EN ISO 2062:2010 PN-P-04653:1997 PN-P-04625:1988 *)
21	Współczynnik zmienności siły rozciągania , nie więcej niż	%	12,0	
22	Wydłużenie przy rozciąganiu, nie mniej niż	%	20	
23	Współczynnik zmienności wydłużenia przy rozciąganiu, nie więcej niż	%	12	
24	Czystość przędzy nitkowanej, dopuszczalna liczba błędów, nie więcej niż			
24.1	Ilość zgrubień na 500 m	-	0.6	specyfikacja techniczna producenta przędz PN-P-04668:1980 *) PN-P-06741:1976 *)
24.2	Ilość nopów na 500 m	-	3.0	
24.3	Naloty obcych włókien	-	niedopuszczalne	
25	Oznaczenie wg CPV	19211100-9		
26	Splot	1/1		PN-P-01701:1952

*) Badania uzupełniające podstawowy zakres oceny, realizowane w ramach procedur rozjemczych.
 UWAGA Dopuszcza się zamienne stosowanie welen pochodzących z innych rejonów geograficznych oraz włókien poliestrowych w nominalnych masach liniowych, właściwych dla asortymentu dostarczanego przez poszczególnych producentów, po oznaczeniu tych parametrów surowców w specyfikacjach technicznych partii produkcyjnej przędzy.

Tablica H.2 - Zestawienie wymagań i metod badań tkaniny art. W - 0119/E55/0242 w kolorze stalowym

L.p.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wielkość wskaźnika	Metody badań wg.
1	Szerokość	z krajkami	m	1,44 ± 0,02	PN-EN 1773:2000
		bez krajków		1,42 ± 0,02	
2	Liczba nitów na 1 dm	osnowa		229 ± 9	PN-EN 1049-2:2000
		wątek		220 ± 19	
3	Masa	liniowa	g/m	260 ± 10	PN-ISO 3801:1993
		powierzchniowa	g/m ²	181 ± 7	
4	Siła zrywająca, nie mniej niż:	osnowa	N	550	PN-EN ISO 13934-1:2013
		wątek		550	
5	Wydłużenie względne przy maksymalnej sile, nie więcej niż:	osnowa	%	35	PN-EN ISO 13934-1:2013
		wątek		35	
6	Zmiana wymiarów po zamoczeniu w wodzie, nie więcej niż:	osnowa	%	1,5	PN-ISO 7771:1994
		wątek		1,0	
7	Odpężność wyrobu po zmięciu, nie mniej niż:		stopień	4	PN-ISO 9867:1999
8	Odporność na mięcie, niemniej niż:	osnowa	%	78	PN-73/P-04737
		wątek			
9	Odporność na pilling, nie mniej niż:		stopień	4	PN-EN ISO 12945-1:2002
10	Odporność wybarwień na światło, nie mniej niż:	zmiana barwy		5-6	PN-EN ISO 105-B02:2014
11	Odporność wybarwień na wodę, nie mniej niż:	zmiana barwy		4-5	PN-EN ISO 105-E01:2013
		zabrudzenie bieli bawełny		4-5	
		zabrudzenie bieli wełny		4-5	
12	Odporność wybarwień na pranie, nie mniej niż:	zmiana barwy		4-5	PN-EN ISO 105-C06:2010 Warunki badania A1S
		zabrudzenie bieli bawełny		4-5	
		zabrudzenie bieli wełny		4-5	

Tablica H.2 (ciąg dalszy)

L.p.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wielkość wskaźnika	Metody badań wg.
13	Odporność wybarwień na pot kwaśny i alkaliczny, nie mniej niż:	zmiana barwy	stopień	4-5	PN-EN ISO 105-E04:2013
		zabrudzenie bieli bawełny		5	
		zabrudzenie bieli wełny		5	
14	Odporność wybarwień na rozpuszczalniki organiczne /czterochloroetylen/, nie mniej niż:	zmiana barwy		5	PN-EN ISO 105-X05:1999
		zabrudzenie bieli bawełny		5	
		zabrudzenie bieli wełny		5	
15	Odporność wybarwień na prasowanie na wilgotno, nie mniej niż:	zmiana barwy	4-5	PN-EN ISO 105-X11:2000	
		zabrudzenie bieli bawełny	5		
16	Odporność wybarwień na tarcie, nie mniej niż: suche ----- mokre	zabrudzenie bieli bawełny	4	PN-EN ISO 105-X12:2016-08	
			4		

Załącznik I
(normatywny)

Tablica I.1 - Zestawienie wymagań technicznych oraz metod badań przędz przeznaczonych do produkcji artykułu W - 0119/E55/0242 w kolorze granatowym

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka miary	Wymagania	Oznaczenie i metoda badania wg
1	Skład surowcowy przędz osnowy i wątku			
1.1	Zawartość włókien wełnianych	%	45 ± 2	PN-P-04604:1972 PN-P-04847-01:1993 PN-P-04847-03:1993
1.2	Zawartość włókien poliestrowych	%	55 ± 2	
2	Parametry jakościowe wełny			
2.1	Wełna owcza (wełniana taśma czesana)	-	australijska, merynosowa wełna żywa, prana, wolna od obłożeń, barwiona w taśmie	specyfikacja techniczna dostawy, PN-EN ISO 6938: 2015-03 PN-EN ISO 137: 2016-04 *) PN-ISO 2647:2001 *) PN-ISO 1136:2000 *) PN-ISO 6989:2000 *)
2.2	Nominalna średnica włókien	μm	23,5	
2.3	Średnia długość włókna	mmH	75	
3	Parametry jakościowe włókien poliestrowych			
3.1	Rodzaj włókna chemicznego	-	odcinkowe włókno poliestrowe półmat, typu Low pilling (np. Trevira 340), barwione w taśmie	specyfikacja techniczna dostawy PN-EN ISO 2076: 2014-02 PN-EN ISO 1973:2011 PN-EN SO 137: 2016-04 *) PN-P-04761-08:1986 *)
3.2	Nominalna masa liniowa włókna	T_l	2,7 dtex	
3.3	Średnia długość włókna	mm	85	
4	Nominalna masa liniowa przędz osnowy i wątku	T_l	19 tex Z630 x 2 S640	PN-ISO 1139:1998 PN-EN ISO 2060:1997
5	Średni skręt przędzy pojedynczej	obr/m	Z 630	PN-P-04652:1997 PN-EN ISO 2061: 2015-09 *) PN-P-04625:1988 *)
6	Odchylenie standardowe skrętu przędzy pojedynczej	%	± 4	
7	Współczynnik zmienności skrętu przędzy pojedynczej, nie więcej niż	%	6	
8	Współczynnik skrętu przędzy pojedynczej	α	86,8	
9	Odchylenie rzeczywistego numeru T_l , od numeru nominalnego przędzy pojedynczej, nie więcej niż	%	- 3 + 2	PN-EN ISO 2060:1997 PN-P-04653:1997 PN-P-04625:1988 *)
10	Współczynnik zmienności numeru T_l przędzy pojedynczej, nie więcej niż	%	2,8	

gł. H. S.

Tablica I.1 (ciąg dalszy)

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka miary	Wymagania	Oznaczenie i metoda badania wg
11	Współczynnik zmienności masy liniowej CV przędzy pojedynczej (na odcinkach 8 mm), nie więcej niż	%	20,5	PN-P-04804:1976 *) procedury badań producenta (np. aparat Uster Tester 3) *)
12	Wytrzymałość właściwa przędzy pojedynczej, nie mniej niż	<i>cN/tex</i>	11,0	PN-EN ISO 2062:1997 PN-P-04625:1988
13	Średni skręt przędzy nitkowanej	<i>obr/m</i>	S 640	PN-P-04652:1997 PN-EN ISO 2061:2015-09 *) PN-P-04625:1988 *)
14	Odchylenie standardowe skrętu przędzy nitkowanej	%	± 4	
15	Współczynnik zmienności skrętu przędzy nitkowanej, nie więcej niż	%	7	
16	Współczynnik skrętu przędzy nitkowanej	α	125	
17	Odchylenie rzeczywistego numeru T_i , od numeru nominalnego przędzy nitkowanej, nie więcej niż	%	- 3 + 2	PN-EN ISO 2060:1997 PN-P-04653:1997 PN-P-04625:1988 *)
18	Współczynnik zmienności numeru T_i przędzy nitkowanej, nie więcej niż	%	2,5	
19	Współczynnik zmienności masy liniowej CV przędzy nitkowanej (na odcinkach 8 mm), nie więcej niż	%	14,7	PN-P-04804:1976 *) procedury badań producenta (np. aparat Uster Tester 3) *)
20	Wytrzymałość właściwa przędzy nitkowanej, nie mniej niż	%	14,5	PN-EN ISO 2062:2010 PN-P-04653:1997 PN-P-04625:1988 *)
21	Współczynnik zmienności siły rozciągania , nie więcej niż	%	12,0	
22	Wydłużenie przy rozciąganiu, nie mniej niż	%	20	
23	Współczynnik zmienności wydłużenia przy rozciąganiu, nie więcej niż	%	12	
24	Czystość przędzy nitkowanej, dopuszczalna liczba błędów, nie więcej niż			
24.1	Ilość zgrubień na 500 m	-	0.6	specyfikacja techniczna producenta przędz PN-P-04668:1980 *) PN-P-06741:1976 *)
24.2	Ilość nopów na 500 m	-	3.0	
24.3	Naloty obcych włókien	-	niedopuszczalne	
25	Oznaczenie wg CPV	19211100-9		
26	Splot	1/1		PN-P-01701:1952

*) Badania uzupełniające podstawowy zakres oceny, realizowane w ramach procedur rozjemczych.
 UWAGA Dopuszcza się zamienne stosowanie wełen pochodzących z innych rejonów geograficznych oraz włókien poliestrowych w nominalnych masach liniowych, właściwych dla asortymentu dostarczanego przez poszczególnych producentów, po oznaczeniu tych parametrów surowców w specyfikacjach technicznych partii produkcyjnej przędzy.

Tablica I.2 - Zestawienie wymagań i metod badań tkaniny art. W - 0119/E55/0242 w kolorze granatowym

L.p.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wielkość wskaźnika	Metody badań wg.
1	Szerokość	z krajkami	m	1,44 ± 0,02	PN-EN 1773:2000
		bez krajek		1,42 ± 0,02	
2	Liczba nitok na 1 dm	osnowa		229 ± 9	PN-EN 1049-2:2000
		wątek		220 ± 19	
3	Masa	liniowa	g/m	260 ± 10	PN-ISO 3801:1993
		powierzchniowa	g/m ²	181 ± 7	
4	Siła zrywająca, nie mniej niż:	osnowa	N	550	PN-EN ISO 13934-1:2013
		wątek		550	
5	Wydłużenie względne przy maksymalnej sile, nie więcej niż:	osnowa	%	35	PN-EN ISO 13934-1:2013
		wątek		35	
6	Zmiana wymiarów po zamoczeniu w wodzie, nie więcej niż:	osnowa	%	1,5	PN-ISO 7771:1994
		wątek		1,0	
7	Odpężność wyrobu po zmięciu, nie mniej niż:		stopień	4	PN-ISO 9867:1999
8	Odporność na mięcie, nie mniej niż:	osnowa	%	78	PN-73/P-04737
		wątek			
9	Odporność na pilling, nie mniej niż:		stopień	4	PN-EN ISO 12945-1:2002
10	Odporność wybarwień na światło, nie mniej niż:	zmiana barwy		5-6	PN-EN ISO 105-B02:2014
11	Odporność wybarwień na wodę, nie mniej niż:	zmiana barwy		4-5	PN-EN ISO 105-E01:2013
		zabrudzenie bieli bawełny		4-5	
		zabrudzenie bieli wełny		4-5	
12	Odporność wybarwień na pranie, nie mniej niż:	zmiana barwy		4-5	PN-EN ISO 105-C06:2010 Warunki badania A1S
		zabrudzenie bieli bawełny		4-5	
		zabrudzenie bieli wełny		4-5	

Tablica I.2 (ciąg dalszy)

L.p.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wielkość wskaźnika	Metody badań wg.
13	Odporność wybarwień na pot kwaśny i alkaliczny, nie mniej niż:	zmiana barwy	stopień	4-5	PN-EN ISO 105-E04:2013
		zabrudzenie bieli bawełny		5	
		zabrudzenie bieli wełny		5	
14	Odporność wybarwień na rozpuszczalniki organiczne /czterochloroetylen/, nie mniej niż:	zmiana barwy		5	PN-EN ISO 105-X05:1999
		zabrudzenie bieli bawełny		5	
		zabrudzenie bieli wełny		5	
15	Odporność wybarwień na prasowanie na wilgotno, nie mniej niż:	zmiana barwy	4-5	PN-EN ISO 105-X11:2000	
		zabrudzenie bieli bawełny	5		
16	Odporność wybarwień na tarcie, nie mniej niż: suche ----- mokre	zabrudzenie bieli bawełny	4	PN-EN ISO 105-X12: 2016-08	
			4		

Załącznik J
(normatywny)

Tablica J.1 - Zestawienie wymagań technicznych oraz metod badań przędz przeznaczonych do produkcji artykułu W - 0119/E55/226 w kolorze czarnym

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka miary	Wymagania	Oznaczenie i metoda badania wg
1	Skład surowcowy przędz osnowy i wątku			
1.1	Zawartość włókien wełnianych	%	45 ± 2	PN-P-04604:1972 PN-P-04847-01:1993 PN-P-04847-03:1993
1.2	Zawartość włókien poliestrowych	%	55 ± 2	
2	Parametry jakościowe wełny			
2.1	Wełna owcza (wełniana taśma czesana)	-	australijska, merynosowa wełna żywa, prana, wolna od obłożeń, barwiona w taśmie	specyfikacja techniczna dostawy, PN-EN ISO 6938: 2015-03 PN-EN ISO 137: 2016-04 *) PN-ISO 2647:2001 *) PN-ISO 1136:2000 *) PN-ISO 6989:2000 *)
2.2	Nominalna średnica włókien	μm	23,5	
2.3	Średnia długość włókna	mmH	75	
3	Parametry jakościowe włókien poliestrowych			
3.1	Rodzaj włókna chemicznego	-	odcinkowe włókno poliestrowe półmat, typu Low pilling (np. Trevira 340), barwione w taśmie	specyfikacja techniczna dostawy PN-EN ISO 2076: 2014-02 PN-EN ISO 1973:2011 PN-EN ISO 137: 2016-04 *) PN-P-04761-08:1986 *)
3.2	Nominalna masa liniowa włókna	T _l	2,7 dtex	
3.3	Średnia długość włókna	mm	85	
4	Nominalna masa liniowa przędz osnowy i wątku	T _l	19 tex Z630 x 2 S640	PN-ISO 1139:1998 PN-EN ISO 2060:1997
5	Średni skręt przędzy pojedynczej	obr/m	Z 630	PN-P-04652:1997 PN-EN ISO 2061: 2015-09 *) PN-P-04625:1988 *)
6	Odchylenie standardowe skrętu przędzy pojedynczej	%	± 4	
7	Współczynnik zmienności skrętu przędzy pojedynczej, nie więcej niż	%	6	
8	Współczynnik skrętu przędzy pojedynczej	α	86,8	PN-EN ISO 2060:1997 PN-P-04653:1997 PN-P-04625:1988 *)
9	Odchylenie rzeczywistego numeru T _l od numeru nominalnego przędzy pojedynczej, nie więcej niż	%	- 3 + 2	
10	Współczynnik zmienności numeru T _l przędzy pojedynczej, nie więcej niż	%	2,8	

Tablica J.1 (ciąg dalszy)

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka miary	Wymagania	Oznaczenie i metoda badania wg
11	Współczynnik zmienności masy liniowej CV przędzy pojedynczej (na odcinkach 8 mm), nie więcej niż	%	20,5	PN-P-04804:1976 *) procedury badań producenta (np. aparat Uster Tester 3) *)
12	Wytrzymałość właściwa przędzy pojedynczej, nie mniej niż	cN/tex	11,0	PN-EN ISO 2062:1997 PN-P-04625:1988
13	Średni skręt przędzy nitkowanej	obr/m	S 640	PN-P-04652:1997 PN-EN ISO 2061: 2015-09 *) PN-P-04625:1988 *)
14	Odchylenie standardowe skrętu przędzy nitkowanej	%	± 4	
15	Współczynnik zmienności skrętu przędzy nitkowanej, nie więcej niż	%	7	
16	Współczynnik skrętu przędzy nitkowanej	α	125	
17	Odchylenie rzeczywistego numeru T_i , od numeru nominalnego przędzy nitkowanej, nie więcej niż	%	- 3 + 2	PN-EN ISO 2060:1997 PN-P-04653:1997 PN-P-04625:1988 *)
18	Współczynnik zmienności numeru T_i przędzy nitkowanej, nie więcej niż	%	2,5	
19	Współczynnik zmienności masy liniowej CV przędzy nitkowanej (na odcinkach 8 mm), nie więcej niż	%	14,7	PN-P-04804:1976 *) procedury badań producenta (np. aparat Uster Tester 3) *)
20	Wytrzymałość właściwa przędzy nitkowanej, nie mniej niż	%	14,5	PN-EN ISO 2062:2010 PN-P-04653:1997 PN-P-04625:1988 *)
21	Współczynnik zmienności siły rozciągania , nie więcej niż	%	12,0	
22	Wydłużenie przy rozciąganiu, nie mniej niż	%	20	
23	Współczynnik zmienności wydłużenia przy rozciąganiu, nie więcej niż	%	12	
24	Czystość przędzy nitkowanej, dopuszczalna liczba błędów, nie więcej niż			
24.1	Ilość zgrubień na 500 m	-	0.6	specyfikacja techniczna producenta przędz PN-P-04668:1980 *) PN-P-06741:1976 *)
24.2	Ilość nopów na 500 m	-	3.0	
24.3	Naloty obcych włókien	-	Niedopuszczalne	
25	Oznaczenie wg CPV	19211100-9		
26	Splot	11-nitkowy reformowany na bazie splotu 2/2 Z		PN-P-01701:1952
*) Badania uzupełniające podstawowy zakres oceny, realizowane w ramach procedur rozjemczych. UWAGA Dopuszcza się zamienne stosowanie welen pochodzących z innych rejonów geograficznych oraz włókien poliestrowych w nominalnych masach liniowych, właściwych dla asortymentu dostarczanego przez poszczególnych producentów, po oznaczeniu tych parametrów surowców w specyfikacjach technicznych partii produkcyjnej przędzy.				

Tablica J.2 - Zestawienie wymagań i metod badań tkaniny art. W - 0119/E55/226 w kolorze czarnym.

L.p.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wielkość wskaźnika	Metody badań wg.
1	Szerokość	z krajkami	m	1,44 ± 0,02	PN-EN 1773:2000
		bez krajków		1,42 ± 0,02	
2	Liczba nitów na 1 dm	osnowa		556 ± 22	PN-EN 1049-2:2000
		wątek		256 ± 15	
3	Masa	liniowa	g/m	480 + 19 - 10	PN-ISO 3801:1993
		powierzchniowa	g/m ²	333 + 13 - 7	
4	Maksymalna siła, nie mniej niż:	osnowa	N	1100	PN-EN ISO 13934-1:2013
		wątek		580	
5	Wydłużenie względne przy maksymalnej sile, nie więcej niż:	osnowa	%	55	PN-EN ISO 13934-1:2013
		wątek		40	
6	Zmiana wymiarów po zamoczeniu w wodzie, nie więcej niż:	osnowa	%	1,5	PN-ISO 7771:1994
		wątek		1,0	
7	Odpężność wyrobu po zmięciu, nie mniej niż:		stopień	4	PN-ISO 9867:1999
8	Odporność na mięcie, nie mniej niż:	osnowa	%	78	PN-73/P-04737
		wątek			
9	Odporność na pilling, nie mniej niż:		stopień	4	PN-EN ISO 13945-1:2002
10	Odporność wybarwień na światło, nie mniej niż:	zmiana barwy		5-6	PN-EN ISO 105-B02:2014
11	Odporność wybarwień na wodę, nie mniej niż:	zmiana barwy		4-5	PN-EN ISO 105-E01:2013
		zabrudzenie bieli bawełny		4-5	
		zabrudzenie bieli wełny		4-5	
12	Odporność wybarwień na pranie, nie mniej niż:	zmiana barwy	stopień	4-5	PN-EN ISO 105-C06:2010 Warunki badania A1S
		zabrudzenie bieli bawełny		4-5	
		zabrudzenie bieli wełny		4-5	

Tablica J.2 (ciąg dalszy)

L.p.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wielkość wskaźnika	Metody badań wg.
13	Odporność wybarwień na pot kwaśny i alkaliczny, nie mniej niż:	zmiana barwy		4-5	PN-EN ISO 105-E-04:2013
		zabrudzenie bieli bawełny		5	
		zabrudzenie bieli wełny		5	
14	Odporność wybarwień na rozpuszczalniki organiczne /czterochloroetylen/, nie mniej niż:	zmiana barwy		5	PN-EN ISO 105-X05:1999
		zabrudzenie bieli bawełny		5	
		zabrudzenie bieli wełny		5	
15	Odporność wybarwień na prasowanie na wilgotno	zmiana barwy		4-5	PN-EN ISO 105-X11:2000
		zabrudzenie bieli bawełny		5	
16	Odporność wybarwień na tarcie, nie mniej niż:	zabrudzenie bieli bawełny		suche 4	PN-EN ISO 105-X12:2016-08
				mokre 4	

ZARZĄD MATERIAŁOWY SZTABU GENERALNEGO WP ODDZIAŁ SŁUŻBY MUNDUROWEJ	WARUNKI TECHNICZNE		
	TKANINA PODSZEWKOWA		
	symbole		
	handlowy	CPV	
	J 8324	19245000-5	
PRZEDMIOT WARUNKÓW TECHNICZNYCH			
Przedmiotem warunków technicznych jest tkanina podszewkowa w kolorach: khaki, stalowym i granatowym przeznaczona do munduru oficerskiego, bluzy olimpijki oraz czapki rogatywki, oraz białym i czarnym przeznaczona do nakryć głowy.			
ZAKRES WARUNKÓW TECHNICZNYCH			
Warunki techniczne stanowią podstawę do kontroli i odbioru jakościowego tkaniny.			
WYMAGANIA TECHNICZNE			
1	Skład surowcowy	O W	Jedwab wiskozowy błysk.
2	Masa liniowa przędzy, Tt	O	110 dtex
		W	133 dtex
3	Liczba nitek na 1 dm.	O	450 ± 9
		W	345 ± 17
4	Splot: atlasowy		
5	Charakterystyka wykończenia: odgotowanie, bielenie, barwienie, apretura klasyczna. Wzorzec tkaniny wykończonej w załączeniu		
Zatwierdzone dnia 5 listopada 1998 r.			
Warunki Techniczne uwzględniają wszelkie zmiany wynikające z dotychczasowych kart zmian. Ostatnia karta zmian nr 7/2020 z dnia 19.06.2020 r.			

Za zgodność z obowiązującymi WT J8324
wraz z wprowadzonymi zmianami Kartami Zmian
na dzień 19.06.2020 r.

Handwritten signature: Haba

Handwritten signature: g... a

WYMAGANIA UŻYTKOWE					
Lp.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wielkość wskaźnika	Kontrola jakości wg
1	Szerokość ¹⁾		m	1,40 ± 0,02	PN-EN 1773:2000
2	Masa, nie więcej niż:	liniowa	g / m	148	PN-ISO 3801:1993
		powierzchniowa	g / m ²	106	
3	Siła zrywająca, nie mniej niż:	osnowa	N	400	PN-EN ISO 13934-1:2013
		wątek		300	
4	Zmiana wymiarów po zamoczeniu, nie więcej niż:	osnowa	%	-4	PN-ISO 7771:1994
		wątek		-4	
5	Zmiana wymiarów po prasowaniu, nie więcej niż:	osnowa	%	-2	PN-P-04624:1974
		wątek		-2	
6	Przesuwalność nitek, nie więcej niż:	osnowa	mm	3,5	PN-EN ISO 13936-2:2005
		wątek		4	
7	Stopień odporności wybarwień dla tkanin barwionych, nie mniej niż:				
7.1	Rozpuszczalniki organiczne /czterochloroetylen/	zmiana barwy	stop.	4	PN-EN ISO 105-X05:1999
		zabrudzenie bieli wełny		4	
		zabrudzenie bieli wiskozy		4	
7.2	Pot kwaśny i alkaliczny	zmiana barwy	stop.	3 - 4	PN-EN ISO 105-E04:2013
		zabrudzenie bieli wełny		3 - 4	
		zabrudzenie bieli wiskozy		3 - 4	
7.3	Prasowanie na wilgotno	zmiana barwy	stop.	4 - 5	PN-EN ISO 105-X11:2000
		zabrudzenie bieli bawełny		4 - 5	
7.4	Tarcie suche	zabrudzenie bieli bawełny	stop.	4	PN-EN ISO 105-X12:2016-08
8	Bezpieczeństwo Wyrobu	<p>Materiał powinien być wytwarzany w stałej technologii produkcji, określonej w specyfikacji technicznej producenta lub w zakładowej dokumentacji techniczno-technologicznej wyrobu.</p> <p>Nie dopuszcza się stosowania zamiennych rozwiązań surowcowych, środków pomocniczych lub innych wariantów technologii wykonania materiału bez uzyskania potwierdzenia zgodności wykonania wyrobu z wymaganiami określonymi w warunkach technicznych.</p> <p>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 Włókienniczych w dokumencie normatywnym OEKO-TEX Standard 100 – II klasa.</p> <p>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).</p>			

¹⁾ Dopuszcza się wytwarzanie tkanin o innych szerokościach po wcześniejszym uzgodnieniu z odbiorcą.

Podszewka powinna być wytwarzana w stałej technologii produkcji określonej w specyfikacji technicznej producenta lub w zakładowej dokumentacji techniczno-technologicznej wyrobu.

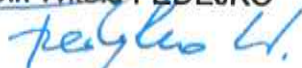
Nie dopuszcza się stosowania zamiennych rozwiązań surowcowych oraz innych wariantów technologii wykonania materiału. Dopuszcza się stosowanie zamienne przędz o zbliżonych parametrach po uzyskaniu potwierdzenia wynikami badań laboratoryjnych zgodności wykonania wyrobu z wymaganiami użytkowymi określonymi w warunkach technicznych.

Ocena zgodności parametrów użytkowych dla równoważnych rozwiązań powinna być uzupełniona o charakterystyki parametrów technicznych materiału w zakresie wskaźników wyszczególnionych w wymaganiach technicznych.

INSPEKTORAT WSPARCIA SIŁ ZBROJNYCH
SZEFOSTWO SŁUŻBY MUNDUROWEJ

ZATWIERDZAM
SZEF
SZEFOSTWA SŁUŻBY MUNDUROWEJ

ptk Witold FEDEJKO



dnia 08.06. 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 GAŚSIOROWSKI

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 „Klauzulę 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 odstępienie** 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 stosuje 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 przekazuje 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: RRRMMDD, 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	
<p>Tkanina: US-22/1 Skład sur.: 50% CO, 50% PES Wykończenie: merceryzacja, bielenie, barwienie i drukowanie barwnikami kadziowo – zawieszinowymi, sanforyzowanie. Jakość: Pierwsza Data produkcji: 11.2018 r. Numer partii produkcyjnej: 11/18 Sposób konserwacji:</p>	
	
<p>Normatywny okres używalności: 2 lata Gwarancja: 36 miesięcy</p>	
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
<p>UWAGA: Dane IZ o zmiennej długości (np. IZ 10, 21 i 7001) zaleca się umieszczać pojedynczo na końcu wiersza kodu kreskowego</p>			

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, sanforzowanie. 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
	PUIW	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: RRMMDD, 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

<h1>Nazwa Firmy S.A.</h1> <p>ul. Skrajna 100, 11-111 Bydgoszcz</p>	
<h2>ŚPIWÓR – 6 kpl.</h2> <h3>Wzór 729A/MON</h3>	
<p>TKANINA ZASADNICZA: 100% POLIAMID, WYPEŁNIENIE 100% POLIESTER</p> <p>DATA PRODUKCJI: lipiec 2014</p> <p>NORMATYWNY OKRES UŻYWALNOŚCI: 4 lata, gwarancja 3 lata</p> <p>INSTRUKCJA PAKOWANIA:</p> <p>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.</p> <p>NR PARTII: 1/2014</p>	
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: RRMDD, 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

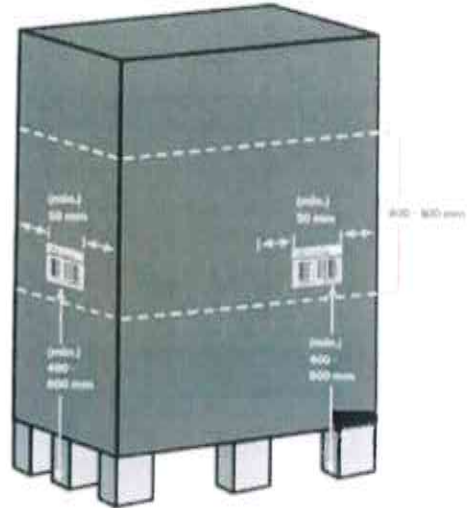


Załącznik nr 6

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


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 detailed oznaczona kodem EAN-13 - 1 para trzewików	jednostka handlowa niedetailed 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 detailed** i wg zaleceń Gestora powinno być oznakowane 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 niedetailed** i powinno być oznakowane zgodnie z § 3 ust. 1, § 3 ust. 4 pkt. 3 oraz § 4 ust. 1 pkt 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.

ga *kt* *n*

- 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 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”,
 - 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 przygotuje 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 (jednorodny)	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. 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. 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. „końcówkę 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 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”, 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 „Karty 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 „Wytycznych Ministra ON” oraz WDTT wyrobu przygotuje 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”;
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:
- 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 - WYROB 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”:

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. 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 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 ppkt. 1 „Wytycznych Ministra ON”,
 - b) 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 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 Ministra ON” – jeżeli jednostka ta jest jednorodna.
 - d) opakowania jednostkowe i zbiorcze stanowiące tzw. „końcówką zamówienia” umieszcza się w jednostce logistycznej oznakowanej jak w pkt. c.
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:
 - 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” 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 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” przygotowuje 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 polowa 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).

gł. H.S.

PROTOKÓŁ REKLAMACJI NR.....

1. **Zgłaszający reklamacje:**.....
2. **Podstawa reklamacji:**.....
3. **Przedmiot reklamacji** (nazwa przedmiotu, rozmiar -jeśli dotyczy, ilość):.....
4. **Wykonawca:**.....
5. **Dokumenty dostawy:**.....
6. **Odbiorca reklamowanej partii:**.....
7. **Miejsce składowania produktu:**.....
8. **Odpowiedzialny za powstałe wady:**.....
9. **Przyczyna reklamacji** (dokładny opis wykrytych wad):.....
10. **Żądanie Zamawiającego co do sposobu załatwienia reklamacji:**.....
.....
.....
.....
.....
11. **Osoba wyznaczona do kontaktów w sprawie reklamacji:**.....
.....
.....

WYKONAWCA:

.....

ZAMAWIAJĄCY:

.....

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

1. RPW przystępuje do nadzorowania postępowania reklamacyjnego po otrzymaniu protokołu (zgłoszenia) reklamacyjnego od Zamawiającego, w którym opisuje rodzaj stwierdzonych wad i przekazuje go Wykonawcy oraz RPW (GQAR);
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/PUiW 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/PUiW, 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/PUiW 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/PUiW przez użytkownika.

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

.....
data, pieczęć i podpis wykonawcy

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

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

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

**Zasady opracowania „Awizo dostawy”
przez dostawcę cywilnego w ramach dostaw sprzętu wojskowego
realizowanych do regionalnych baz logistycznych**

1. Dostawca przed opracowaniem dokumentu „powiadomienie o dostawie (Awizo)”, zwane dalej „Awizo dostawy”, uzgadnia z regionalną bazą logistyczną (RBLog) termin i sposób dostawy SpW (np. wymagany rodzaj nośników, dopuszczalne wymiary i wagi jednostek logistycznych, opracowanie „Karty wyrobu” o której mowa poniżej w pkt. 6).
2. Opracowany przez dostawcę dokument „Awizo dostawy” jest przekazywany do RBLog w celu organizacyjnego i technicznego przygotowania bazy do przyjęcia SpW w tym:
 - 1) powiadomienia kierownictwa i personelu RBLog o dostawie SpW w celu przygotowania zaplecza technicznego i miejsc składowania w strefie ekspedycji i magazynach branżowych z uwzględnieniem przepisów o ochronie informacji niejawnych,
 - 2) powiadomienia służb dyżurnych oraz opracowania dokumentów umożliwiających terminowy wjazd pojazdów dostawcy na teren właściwego składu RBLog;
 - 3) przygotowania stref przyjęć oraz magazynów, regałów, pół odkładczych, magazynów otwartych i automatycznych, stref konsolidacji / dekonsolidacji i innych - stosownie do rodzaju dostarczanego towaru oraz typów i wag jednostek logistycznych;
 - 4) opracowania elektronicznych dokumentów polecających przyjęcie towaru do właściwego składu – rozpoczęcia procesu logistycznego dostawy przychodzącej z wykorzystaniem modułu gospodarki materiałowej MM/SD ZWSI RON¹) oraz modułu gospodarki magazynowej EWM ZWSI RON.
3. Zakres danych informacyjnych umieszczanych w dokumencie „Awizo dostawy” dla SpW przekazywanego do RBLog:
 - 1) termin dostawy,
 - 2) nr umowy z dnia,
 - 3) nazwa i typ pojazdów mechanicznych,
 - 4) imię i nazwisko kierowców,
 - 5) imię i nazwisko przedstawiciela dostawcy do kontaktów roboczych,
 - 6) załącznik nr 1 do powiadomienia o dostawie (AWIZO) – wykaz dostarczanych pozycji:
 - a) nazwa towaru,
 - b) ilość i wartość towaru,
 - 7) załącznik nr 2 do powiadomienia o dostawie (AWIZO) – wykaz jednostek logistycznych:
 - a) ilość jednostek logistycznych (np. palet) i ich numery SSCC,

¹ ZWSI RON – zintegrowany wieloszczeblowy system informatyczny resortu obrony narodowej

- b) ilość towaru w jednostkach logistycznych,
 - c) typy jednostek logistycznych (jednorodne lub niejednorodne - MIX),
 - d) rodzaj nośników jednostek logistycznych (np. paleta EURO, paleta przemysłowa niestandardowa, itd.),
 - e) wagi brutto i netto jednostek logistycznych,
 - f) wymiary jednostek logistycznych (dla standardowych palet typu EURO wystarczy wysokość),
 - g) ewentualny opis ułożenia asortymentu w jednostkach logistycznych (np. 12x kartonów po 20 szt.),
- 8) dodatkowe załączniki - z uwzględnieniem podziału SpW na opakowania (palety, skrzynie, kartony),
- a) dla produktów żywnościowych: wykaz partii producenta z datami przydatności do spożycia oraz produkcji,
 - b) dla produktów leczniczych: wykaz partii producenta z datami ważności oraz produkcji,
 - c) dla przedmiotów umundurowania i wyekwipowania: wykaz partii producenta z datami produkcji,
 - d) dla środków bojowych: nr indywidualny, oznaczenie wytwórcy materiału wybuchowego (MW), dodatkowe oznaczenie fabryczne MW oraz nr UN, klasy, podklasy danego środka bojowego i numery dokumentów Certyfikatu Klasyfikacyjnego i karty Oceny MW, które powinny być przekazane razem z danym środkiem bojowym,
 - e) dla broni numerowej: wykaz numerowy SpW z datami produkcji i konserwacji,
 - f) dla zestawów obsługowo-naprawczych: wykazy ukończenia,
 - g) dla pozostałego sprzętu numerowego: wykaz numerowy SpW z datami produkcji,
 - h) dla materiałów niejawnych: klauzula tajności, wymagania w zakresie ochrony fizycznej i technicznej,
 - i) informacja o ograniczeniach prawnych uniemożliwiających dalsze gospodarowanie mienia ruchomego przez Agencję Mienia Wojskowego przy wprowadzaniu do obrotu,
 - j) inne załączniki określone w umowie przez zamawiającego (np. warunki gwarancji i ochrony materiałów niejawnych).
4. Dostawca zapewni, aby zawarte w Awizo informacje były zgodne z identyfikatorami zastosowania (IZ) przedstawianymi w kodach kreskowych wg standardów Systemu GS1 określonych w Decyzji Nr 3/MON Ministra Obrony Narodowej z dnia 3 stycznia 2014 r. (Dz. Urz. Min. Obr. Nar. z 2014 r., poz. 11) opisujących poszczególne cechy produktów przekazywanych w ramach „Awizo dostawy”.
5. Wzór dokumentu „Awizo dostawy” wraz z załącznikami został przedstawiony poniżej na stronie 4 niniejszego opracowania.
6. Dostawca cywilny wraz z „Awizo dostawy” dostarcza na potrzeby założenia indeksów materiałowych w systemie informatycznym JIM²) opracowaną „Kartę wyrobu”,

² System Informatyczny Jednolitego Indeksu Materiałowego eksploatowany w resorcie obrony narodowej

gł. A/S

o której mowa w Decyzji Nr 3/MON Ministra Obrony Narodowej z dnia 3 stycznia 2014 r. (Dz. Urz. Min. Obr. Nar. z 2014 r., poz. 11) w sprawie wytycznych określających wymagania w zakresie znakowania kodem kreskowym wyrobów dostarczanych do resortu obrony narodowej.

7. Opracowane „Awizo dostawy” dostawca przekazuje do RBLog, który następnie przekazuje do kierownika właściwego składu RBLog. Termin przekazania „Awizo dostawy” nie może być krótszy niż 2 tygodnie przed terminem dostawy.
8. Brak opracowania dokumentu „Awizo dostawy”, dostarczenie dokumentu „Awizo dostawy” w formie niezgodnej z niniejszym dokumentem lub brak zgodności stanu faktycznego dostawy z przekazanym dokumentem „Awizo dostawy” może uniemożliwić terminowe przyjęcie SpW do właściwego składu RBLog, a odpowiedzialność za szkodę powstałą z tytułu działania niezgodnego z niniejszymi zasadami, ponosić będzie dostawca.

Wzór dokumentu „Awizo dostawy” dla dostawcy cywilnego

.....
Miejscowość, dnia

Do wiadomości: **KOMENDANT**
... **REGIONALNEJ BAZY LOGISTYCZNEJ**
... **KRAKÓW**
Fax: ...
KIEROWNIK
... **skład KUTNO**
Fax: ...

POWIADOMIENIE O DOSTAWIE (AWIZO) Nr

Dotyczy: przekazania ... *nazwa zasobów* ... z Firmy ...*nazwa firmy* ... do składu RBLog w ... *Kutno* ... w ramach umowy nr ... *numer i data umowy na dostawę* ...

Informuję, że niżej wymienione środki zostaną skompletowane i przygotowane do wysyłki.

Planowany termin dostawy dniagodz.....

Kierowca/cy

Pojazd/-y (marka, nr rej.)

Do uzgodnień roboczych w sprawach dotyczących przekazania towaru wyznaczony został tel.

Załączniki na ... ark. (1)

- nr 1 - Wykaz dostarczanych pozycji wg umowy.
- nr 2 - Wykaz jednostek logistycznych,
- nr 3 - ... *wykaz numerów SpW z datami produkcji.*
- nr 4 - ... *wykaz ukończenia zestawu obsługowo naprawczego*

PRZEDSTAWICIEL DOSTAWCY

.....

OPRACOWAŁ

.....

Załącznik nr 1 do powiadomienia o dostawie (AWIZO) nr ...
Wykaz dostarczanych pozycji wg umowy nr

Lp.	Nazwa towaru	JIM	Ilość	Cena jedn.	Wartość	Dodatkowe informacje
1.	RACJA ŻYWNOŚCIOWA PS- LAD 6/5	8970PL0002182	900	120 zł	108 000 zł	Palety do zwrotu do dostawcy (dopuszcza się podmianę dostarczonych palet na inne typu EURO).
2.	RACJA ŻYWNOŚCIOWA PS- LAD 1/3A	8970PL0002193	200	115 zł	23 000 zł	
3.	RACJA ŻYWNOŚCIOWA PS- LAD 1/3B	8970PL0002190	200	110 zł	22 000 zł	

Załącznik nr 2 do powiadomienia o dostawie (AWIZO) nr ...
Wykaz jednostek logistycznych:

Lp	Rodzaj nośnika (2) Typ JL (3)	Waga Netto [kg]	Waga brutto [kg]	Wymiary JL dl./szer./wys. [mm]	SSCC(4)	Nazwa towaru	Ilość w JL (5)	Zawartość w JL (6)	Uwagi
1	pal. EURO	300	330	1200/ 600/ 300	059027683621234585	RACJA ŻYWNO ŚCIOWA PS-LAD 6/5	200	kartony z 20 racjami żyw.	Wykaz partii producenta z datami przydatności do spożycia oraz produkcji w osobnym załączniku z podziałem na JL.
2		300	330		059027683621234604		200		
3		300	330		059027683621234720		200		
4		300	330		059027683621234821		200		
5	Jedn.	150	180	1200/ 600/ 100	059027683621294830		100		
6	pal. EURO	450	480	1200/ 600/ 210	059027683621234947	RACJA ŻYWNO ŚCIOWA PS-LAD 1/3A	200	kartony z 20 racjami żyw.	
	MIX					RACJA ŻYWNO ŚCIOWA PS-LAD 1/3B	200	kartony z 20 racjami żyw.	

Uwagi do wzoru dokumentu „Awizo dostawy” dla dostawcy cywilnego:

1. Czcionka pochyła we wzorze oznacza komentarz lub przykładowe wpisy.
2. Wersję elektroniczną Awiza wraz z załącznikami przesłać na adres poczty elektronicznej odbiorcy.
3. Numer powiadomienia o dostawie nadaje Dostawca. Numer i data rejestracji dokumentu oraz informacje dodatkowe wynikające z dokumentu zamówienia ZWSI RON nadaje RBlog.
4. Indeks JIM wynika z zapisów umowy. Gdy umowa nie określa indeksu materiałowego, indeks jest opracowywany w RBlog na podstawie tzw. „Karty wyrobu”, o której mowa w Decyzja Nr 3/MON Ministra Obrony Narodowej z dnia 3 stycznia 2014 r. (Dz. Urz. Min. Obr. Nar. z 2014 r., poz. 11) – wówczas pole JIM powinno zostać puste, a po nadaniu indeksu pole uzupełnia odbiorca.
5. Przyjęte skróty i oznaczenia:
JL – jednostka logistyczna (towar znajdujący się na pojedynczym nośniku, np. 200 szt. racji żywnościowych na jednej paletce EURO),
(1) liczba załączników i liczba arkuszy (stron),
(2) rodzaj nośnika (np. palety EURO, paleta przemysłowa niestandardowa itd.),

- (3) typ JL – typ jednostki logistycznej (np. Jedn. – jednorodne lub MIX - niejednorodne rodzajowo lub o różnych partiach, datach produkcji, itd.),
- (4) numer SSCC jednostki logistycznej (ang. Serial Shipping Container Code),
- (5) ilość zasobów w JL – ilość dostarczanego towaru w pojedynczej jednostce logistycznej,
- (6) zawartość w JL – nazwa opakowań towaru w pojedynczej jednostce logistycznej.

SPECYFIKACJA ILOŚCIOWO - ROZMIAROWA
na dostawy przedmiotów umundurowania i wyekwipowania

*Załącznik nr 13
do Umowy nr.*

Miejsce dostawy:

1 RBLog/Skład Grudziądz
ul. Anny Walentynowicz 15
86-603 Grudziądz

Osoba upoważniona do kontaktów:

Dominika Remiasz
tel.: 261 48 29 14

R

SIŁY ZBROJNE RP OGÓLEM

szt.

Furażerka sił powietrznych					Numer pozycji planu
					C.2.39
Rozmiar	I kwartał	II kwartał	III kwartał	IV kwartał	Razem
Ogółem			600		600
54			50		50
55			50		50
56			150		150
57			150		150
58			125		125
59			50		50
60			15		15
61			10		10

m.p.

SZEF SEKCJI MUNDUROWEJ

ppłk Dariusz GAWRON

D. Remiasz

SPECYFIKACJA ILOŚCIOWO - ROZMIAROWA
na dostawę przedmiotów umundurowania i wyekwipowania

Miejsce dostawy:
2 Regionalna Baza Logistyczna
Skład Warszawa
04-470 Warszawa

Osoba upoważniona do kontaktów:
Wiesława Brewczyńska
tel.: 261 815 061

R

INSPEKTORAT WSPARCIA SIŁ ZBROJNYCH OGÓLEM

szt.

Furażerka sił powietrznych					Numer pozycji planu
					C.2. 39
Rozmiar	I kwartał	II kwartał	III kwartał	IV kwartał	Razem
Ogółem			600		600
53			3		3
54			17		17
55			30		30
56			240		240
57			120		120
58			130		130
59			50		50
60			10		10

m.p.

SZEFE WYDZIAŁU MATERIAŁOWEGO

ppłk Dariusz GAWRON



SPECYFIKACJA ILOŚCIOWO - ROZMIAROWA
na dostawy przedmiotów umundurowania i wyekwipowania

Miejsce dostawy:

3 Regionalna Baza Logistyczna
Skład Jawidz
21-077 Spiczyn

Osoba upoważniona do kontaktów:

Danuta Budzyńska
tel.: 261 182 306

R

SIŁY ZBROJNE RP OGÓŁEM

szt.

Furażerka sił powietrznych					Numer pozycji planu
					C.2.39
Rozmiar	I kwartał	II kwartał	III kwartał	IV kwartał	Razem
Ogółem			300		300
55			10		10
56			60		60
57			110		110
58			100		100
59			20		20

m.p.

SZEFE WYDZIAŁU MATERIAŁOWEGO

ppłk Dariusz GAWRON



SPECYFIKACJA ILOŚCIOWO - ROZMIAROWA
na dostawę przedmiotów umundurowania i wyekwipowania

Miejsce dostawy:
4 Regionalna Baza Logistyczna
Skład Wędrzyn
69-211 Wędrzyn

Osoba upoważniona do kontaktów:
Wioletta Kiepura
tel.: 261 676 530

R

SIŁY ZBROJNE RP OGÓŁEM

szt.

Furażerka sił powietrznych					Numer pozycji planu
					C.2.39
Rozmiar	I kwartał	II kwartał	III kwartał	IV kwartał	Razem
Ogółem			500		500
52			5		5
53			30		30
54			50		50
55			80		80
56			100		100
57			100		100
58			70		70
59			50		50
60			10		10
61			5		5

m.p.

SZEFE WYDZIAŁU MATERIAŁOWEGO

ppłk Dariusz GAWRON