

MINISTERSTWO OBRONY NARODOWEJ
INSPEKTORAT WSPARCIA SIŁ ZBROJNYCH

WOJSKOWY OŚRODEK BADAWCZO-WDROŻENIOWY
SŁUŻBY MUNDUROWEJ

WARUNKI TECHNICZNE

Bawełniano-poliestrowa tkanina płócienna artykuł:

- **US-23/1** barwiona na kolor jasnozielony z nadrukiem maskującym „pantera”;
- **US-23/2** barwiona na kolor jasnobeżowy z nadrukiem maskującym „pantera pustynna”;
- **US-23/3** barwiona na kolor granatowy;
- **US-23/4** barwiona na kolor stalowy;
- **US-23/6** barwiona na kolor jasnozielony z nadrukiem maskującym „Jaguar M”;
- **US-23/7** barwiona na kolor ciemnozielony.

ORZECZENIE NR	64/SSMund/2018	Z DNIA 27.03.2018 r.
----------------------	-----------------------	-----------------------------

Zatwierdzone dnia 27 marca 2018 roku.

Warunki Techniczne uwzględniają wszelkie zmiany wynikające z dotychczasowych kart zmian. Ostatnia karta zmian nr 5/2021 z dnia 08.07.2021 r.

Niniejsza dokumentacja jest własnością Skarbu Państwa, reprezentowanego przez Ministra Obrony Narodowej. Żadna część dokumentacji nie może być rozpowszechniana bez zgody Komendanta WOBWSM.

Spis treści

1.	Przedmiot dokumentacji	3
2.	Wymagania ogólne	3
3.	Wymagania techniczno-użytkowe oraz metody badań	3
3.1	Bezpieczeństwo wyrobu	3
3.2	Barwy tkanin	4
3.2.1	Wymagania dla barw tkaniny artykuł US-23/1 barwionej na kolor jasnozielony z nadrukiem maskującym „pantera”	4
3.2.2	Wymagania dla barw tkaniny artykuł US-23/2 barwionej na kolor jasnobieżowy z nadrukiem maskującym „pantera pustynna”	4
3.2.3	Wymagania dla barwy tkaniny artykuł US-23/3 barwionej na kolor granatowy.	4
3.2.4	Wymagania dla barwy tkaniny artykuł US-23/4 barwionej na kolor stalowy.	4
3.2.5	Wymagania dla barw tkaniny artykuł US-23/6 barwionej na kolor jasnozielony z nadrukiem maskującym „Jaguar M”.	4
3.2.6	Wymagania dla barwy tkaniny artykuł US-23/7 barwionej na kolor ciemnozielony.	5
3.3	Wymagania techniczne	5
3.4	Wymagania użytkowe	7
3.5	Klasyfikacja i oznaczanie tkanin	8
3.6	Jakość tkanin	9
3.7	Pakowanie, przechowywanie i transport	9
3.8	Pobieranie próbek	9
4.	Zasady weryfikacji zgodności	9
4.1	Tryb oceny zgodności	9
4.2	Proces nadzorowania jakości	10
4.3	Badania laboratoryjne	10
4.4	Wzorce tkanin	11
5.	Postanowienia końcowe	11

1. Przedmiot dokumentacji

Przedmiotem niniejszych Warunków Technicznych (WT) są wymagania i metody badań dla bawełniano-poliestrowej tkaniny płóciennej artykuł:

- US-23/1 barwionej na kolor jasnozielony z nadrukiem maskującym „pantera”;
- US-23/2 barwionej na kolor jasnobłękitny z nadrukiem maskującym „pantera pustynna”;
- US-23/3 barwionej na kolor granatowy;
- US-23/4 barwionej na kolor stalowy;
- US-23/6 barwionej na kolor jasnozielony z nadrukiem maskującym „Jaguar M”;
- US-23/7 barwionej na kolor ciemnozielony.

2. Wymagania ogólne

Tkanina 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, środków pomocniczych lub innych wariantów technologii wykonania tkaniny bez uzyskania potwierdzenia zgodności wykonania wyrobu z wymaganiami określonymi w WT.

Wygląd, wykończenie, chwyt oraz barwa tkaniny jednobarwnej lub raport barwny nadruku maskującego tkaniny w ocenie organoleptycznej powinny odpowiadać obowiązującemu wzorcowi tkaniny¹.

3. Wymagania techniczno-użytkowe oraz metody badań

3.1 Bezpieczeństwo wyrobu

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

Zakres niezbędnych badań przedstawiono w Tablicy 1.

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

Tablica 1

Lp.	Nazwa parametru	Jednostka miary	Wartość parametru	Metoda badania wg
1	Odczyn pH	pH	4,0 ÷ 7,5	PN-EN ISO 3071:2007
2	Zawartość wolnego lub uwalniającego się formaldehydu, nie więcej niż:	mg/kg	75	PN-EN ISO14184-1:2011
3	Zawartość pestycydów, nie więcej niż:	mg/kg	1,0	metodą chromatografii gazowej z detekcją wychwyty elektronów (GC-ECD) lub z detekcją masową (GC-MS)
4	Zawartość amin odszczepianych z barwników azowych w warunkach redukcyjnych, nie więcej niż:	mg/kg	20	PN-EN 14362-1:2012

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

¹ Wzorce (jedynie do wglądu) dostępne są w Wojskowym Ośrodku Badawczo-Wdrożeniowym Służby Mundurowej (WOBWSM), 91-735 Łódź, ul. Źródłowa 52.

3.2 Barwy tkanin

3.2.1 Wymagania dla barw tkaniny artykuł US-23/1 barwionej na kolor jasnozielony z nadrukiem maskującym „pantera”.

Nadruk maskujący tkaniny artykuł US-23/1 barwionej na kolor jasnozielony z nadrukiem maskującym „pantera” powinien spełniać wymagania określone w NO-84-A203:2004 punkt 2.2 oraz NO-84-A203:2004/A1:2010 lub NO-84-A203:2020 (geometria urządzenia pomiarowego: współrzędne barwy – d/0 lub d/8, reemisja – 0/d lub 8/d).

3.2.2 Wymagania dla barw tkaniny artykuł US-23/2 barwionej na kolor jasnobłękitny z nadrukiem maskującym „pantera pustynna”.

Nadruk maskujący tkaniny artykuł US-23/2 barwionej na kolor jasnobłękitny z nadrukiem maskującym „pantera pustynna” powinien spełniać wymagania określone w NO-84-A203:2004 punkt 2.3 oraz NO-84-A203:2004/A1:2010 lub NO-84-A203:2020 (geometria urządzenia pomiarowego: współrzędne barwy – d/0 lub d/8, reemisja – 0/d lub 8/d).

3.2.3 Wymagania dla barwy tkaniny artykuł US-23/3 barwionej na kolor granatowy.

Barwa tkaniny artykuł US-23/3 barwionej na kolor granatowy powinna spełniać wymagania w zakresie dopuszczalnej różnicy barwy określonej w tablicy 2, obliczonej zgodnie z PN-EN ISO 105-J01:2002, PN-EN ISO105-J03:2009 (geometria urządzenia pomiarowego: współrzędne barwy – d/0 lub d/8).

Tablica 2

Barwa	Wartości CIELab (D ₆₅ /10°)			Dopuszczalne wartości ΔE* _{ab}
	L *	a *	b *	
	Jednostka CIELab			
Granatowa	18.05	0.41	- 6.23	1,5

3.2.4 Wymagania dla barwy tkaniny artykuł US-23/4 barwionej na kolor stalowy.

Barwa tkaniny artykuł US-23/4 barwionej na kolor stalowy powinna spełniać wymagania w zakresie dopuszczalnej różnicy barwy określonej w tablicy 3, obliczonej zgodnie z PN-EN ISO 105-J01:2002, PN-EN ISO105-J03:2009 (geometria urządzenia pomiarowego: współrzędne barwy – d/0 lub d/8).

Tablica 3

Barwa	Wartości CIELab (D ₆₅ /10°)			Dopuszczalne wartości ΔE* _{ab}
	L *	a *	b *	
	Jednostka CIELab			
Stalowa	27,10	1,25	- 2,60	1,5

3.2.5 Wymagania dla barw tkaniny artykuł US-23/6 barwionej na kolor jasnozielony z nadrukiem maskującym „Jaguar M”.

Barwy tkaniny artykuł US-23/6 barwionej na kolor jasnozielony z nadrukiem maskującym „Jaguar M” powinny spełniać wymagania określone w tablicy 4, (badania wg PN-EN ISO 105-J01:2002, PN-EN ISO105-J03:2009 przy geometrii urządzenia pomiarowego – d/0 lub d/8).

Tablica 4

Barwa	Wartości CIELab ($D_{65}/10^\circ$)			Dopuszczalne wartości ΔE^*_{ab}
	L^*	a^*	b^*	
	Jednostka CIELab			
Jasnozielona tkaniny (podfarbówka)	35,17	0,40	11,76	1,5
Ciemnozielona nadruku	29,19	-1,53	8,24	1,5
Brązowa nadruku	28,78	4,21	8,67	1,5
Czarna nadruku	22,01	-0,05	2,92	1,5

3.2.6 Wymagania dla barwy tkaniny artykuł US-23/7 barwionej na kolor ciemnozielony.

Barwa tkaniny artykuł US-23/7 barwionej na kolor ciemnozielony powinna spełniać wymagania określone w tablicy 5 i 6 (badania wg PN-EN ISO 105-J01:2002, PN-EN ISO105-J03:2009 przy geometrii urządzenia pomiarowego: współrzędne barwy – d/0 lub d/8, reemisja – 0/d lub 8/d).

Tablica 5

Barwa	Wartości CIELab ($D_{65}/10^\circ$)			Dopuszczalne wartości ΔE^*_{ab}
	L^*	a^*	b^*	
	Jednostka CIELab			
Ciemnozielona	29,1	- 2,8	4,3	1,5

Tablica 6

Długość fali λ	Granica		Długość fali λ	Granica		Długość fali λ	Granica	
	dolna	górna		dolna	górna		dolna	górna
[nm]	%	%	[nm]	%	%	[nm]	%	%
350	2,0	10,0	650	3,5	12,0	950	30,0	50,0
375	2,0	10,0	675	4,0	13,0	975	30,0	50,0
400	2,0	10,0	700	5,0	20,0	1000	30,0	50,0
425	2,0	10,5	725	10,0	29,0	1025	30,0	50,0
450	3,0	11,0	750	19,0	37,0	1050	30,0	50,0
475	3,0	11,0	775	27,0	43,0	1075	30,0	50,0
500	3,0	12,0	800	30,0	47,0	1100	30,0	50,0
525	4,0	16,0	825	30,0	50,0	1125	30,0	50,0
550	5,0	18,0	850	30,0	50,0	1150	28,0	50,0
575	4,0	16,0	875	30,0	50,0	1175	27,0	50,0
600	3,5	13,5	900	30,0	50,0	1200	26,0	50,0
625	3,5	12,0	925	30,0	50,0	-	-	-

3.3 Wymagania techniczne

Zestawienie wymagań technicznych dla bawełniano-poliestrowej tkaniny płóciennej artykuł US-23 w różnych wariantach wykończenia przedstawiono w tablicy 7.

Tablica 7

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka miary	Wymagania	Oznaczenie i metoda badania wg
1	Skład surowcowy przędz osnowy i wątku			
1.1	Zawartość włókien bawełnianych	%	CO 50% ± 3%	PN-P-01703:1996 PN-P-04847-10:1993 PN-EN ISO 1833-11:2017-12 specyfikacja techniczna producenta przędz
1.2	Zawartość włókien poliestrowych	%	PES 50% ± 3%	
2	Parametry przędz osnowy i wątku			
2.1	Nominalna masa liniowa przędz osnowy i wątku	T_t	20 tex x 2	PN-ISO 1139:1998 PN-P-04653:1997
3	Parametry techniczne tkaniny			
3.1	Liczba nitek osnowy	liczba/dm	305 ± 10	PN-EN 1049-2:2000
3.2	Liczba nitek wątku		175 ± 5	
3.3	Splot tkaniny	-	plócienny ze zdwojonymi; - 20 nitką osnowy, -11 nitką wątku	PN-P-01701:1952 PN-P-01704:1992
3.4	Szerokość tkaniny	m	1,50 ± 0,03	PN-EN 1773:2000
3.5	Masa powierzchniowa tkaniny	g/m²	205 ± 10	PN-ISO 3801:1993
3.6	Masa liniowa tkaniny	g/m	307 ± 15	
4	Rodzaj wykończenia tkaniny art. US-23/1, art. US-23/2, art. US-23/6	-	merceryzacja, bielenie, barwienie i drukowanie barwnikami kadziowo - zawieszinowymi, sanforyzowanie	specyfikacja techniczna producenta
5	Rodzaj wykończenia tkaniny art. US-23/3, art. US-23/4	-	merceryzacja, bielenie, barwienie barwnikami kadziowo - zawieszinowymi, sanforyzowanie, apreturowanie wodoodporne oraz oleoodporne	specyfikacja techniczna producenta
6	Rodzaj wykończenia tkaniny art. US-23/7	-	merceryzacja, bielenie, barwienie barwnikami kadziowo - zawieszinowymi, sanforyzowanie	specyfikacja techniczna producenta

3.4 Wymagania użytkowe

Zestawienie wymagań użytkowych dla bawełniano-poliestrowej tkaniny płóciennej artykuł US-23 w różnych wariantach wykończenia przedstawiono w tablicy 8.

Tablica 8

Lp.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wymagania	Oznaczenie i metoda badania wg
1	Maksymalna siła, nie mniej niż:	kierunek wzdłużny	N	1100	PN-EN ISO 13934-1:2013-07
		kierunek poprzeczny	N	600	
2	Wydłużenie względne przy maksymalnej sile, nie więcej niż:	kierunek wzdłużny	%	20	PN-EN ISO 13934-1:2013-07
		kierunek poprzeczny	%	25	
3	Siła rozdzierania, nie mniej niż:	kierunek wzdłużny	N	45	PN-EN ISO 13937-2:2002 PN-EN ISO 13937-3:2002
		kierunek poprzeczny	N	45	
4	Zmiana wymiarów po pierwszym praniu w temperaturze 60°C, nie więcej niż:	kierunek wzdłużny	%	2	PN-EN ISO 5077:2011 PN-EN ISO 6330:2012 procedura 6N
		kierunek poprzeczny	%	2	
5	Zmiana wymiarów po piątym praniu w temperaturze 60°C, nie więcej niż:	kierunek wzdłużny	%	3	
		kierunek poprzeczny	%	3	
6	Przepuszczalność powietrza, nie mniej niż:		mm/s	120	PN-EN ISO 9237:1998
7	Odporność na pilling po 2 godzinach, nie mniej niż:		stopień	4	PN-EN ISO 12945-1:2002
8	Odporność na ścieranie, nie mniej niż: (nacisk 9kPa i okresowe usuwanie pill)		cykl	35 000	PN-EN ISO 12947-2:2000+AC:20006
9	Odporność na ciepło	zmiana wymiarów, nie więcej niż:	%	5	PN-EN 469:2014 p.6.6
		zapalenie, topienie	-	niedopuszczalne	
10	Odporność na deszcz, nasiąkliwość ² , nie więcej niż:	w stanie nowym	%	7	PN-P-04629:1991 wg. p.2.5.1
		po piątym praniu		8	
11	Odporność na deszcz, przepuszczalność wody ³ , nie więcej niż:	w stanie nowym	cm ³ /dm ²	7,0	PN-P-04629:1991 wg. p.2.5.1
		po piątym praniu		8,0	
12	Efekt oleofobowy ³ , nie mniej niż:	w stanie nowym	stopień	5	PN-EN ISO 14419:2010
		po piątym praniu		4	

² Wymaganie dotyczy jedynie artykułów: US-23/3 i US-23/4.

Tablica 8 (ciąg dalszy)

Lp.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wymagania	Oznaczenie i metoda badania wg
13	Stopień odporności wybarwień (nie mniej niż) na:				
13.1	światło /Xenotest/	zmiana barwy	stopień	5 – 6	PN-EN ISO 105-B02:2014-11
13.2	pranie w temperaturze 60°C	zmiana barwy	stopień	4 - 5	PN-EN ISO 105-C06:2010 metoda C1S
		zabrudzenie bieli bawełny		4 - 5	
13.3	wodę morską ³	zmiana barwy	stopień	5	PN-EN ISO 105-E02:2013
		zabrudzenie bieli bawełny		4-5	
13.4	pot kwaśny i alkaliczny	zmiana barwy	stopień	4 - 5	PN-EN ISO 105-E04:2013
		zabrudzenie bieli bawełny		4 - 5	
13.5	rozpuszczalniki organiczne	zmiana barwy	stopień	4 - 5	PN-EN ISO 105-X05:1999
		zabrudzenie bieli bawełny		4	
13.6	prasowanie na wilgotno	zmiana barwy po prasowaniu /po aklimatyzowaniu 4h	stopień	5	PN-EN ISO 105-X11:2000
		zabrudzenie bieli bawełny		5	
13.7	tarcie suche	zabrudzenie bieli bawełny	stopień	4	PN-EN ISO 105-X12:2016-08
13.8	tarcie mokre	zabrudzenie bieli bawełny		2 - 3	

3.5 Klasyfikacja i oznaczanie tkanin

Tkaniny bawełniane i bawełnopodobne przeznaczone na potrzeby wojska należy klasyfikować według Wspólnego Słownika Zamówień – CPV kodem: tkaniny płócienne – 19212310-1.

Oznaczenie tkanin powinno zawierać co najmniej:

- nazwę i adres producenta;
- numer i nazwę artykułu;
- symbol i skład surowcowy materiału wg PN-P-01703:1996 z określeniem wykończenia uszlachetniającego;
- numer oraz ilość metrów bieżących danej sztuki;
- numer partii produkcyjnej;
- datę produkcji (m-c i rok);
- znak kontroli jakości;
- kod CPV;
- numer oraz ilość metrów bieżących danej sztuki;
- oznaczenie sposobu konserwacji wg PN-EN ISO 3758:2012, obejmujące następujący układ znaków:



Partie produkcyjne należy oznaczać według jednolitego przyjętego systemu liczb arabskich.

³ Wymaganie dotyczy jedynie artykułów: US-23/3 i US-23/4.

Oznaczenie tkaniny powinno być zamocowane w sposób trwały na początku każdej sztuki i zabezpieczone przed przypadkowym oderwaniem.

PRZYKŁAD Oznaczenie tkaniny artykuł US-23/1 barwionej na kolor jasnozielony z nadrukiem maskującym „pantera”:

- „Nazwa i adres producenta”;
- US-23/1 tkanina barwiona na kolor jasnozielony z nadrukiem maskującym „pantera”;
- CO 50% PES 50% merceryzacja, bielenie, barwienie i drukowanie barwnikami kadziowo-zawiesinowymi, sanforyzowanie;
- sztuka nr 3 – 500 mb.;
- partia produkcyjna: 02/2021;
- data produkcji: 02.2021 r.;
- KJ 1;
- 19212310-1;
- sztuka nr 3 – 500 mb.;



3.6 Jakość tkanin

Tkaniny bawełniane i bawełnopodobne stosowane na umundurowanie na potrzeby SZ RP powinny być w pierwszym stopniu jakości zgodnie z PN-P-06710:1977 z wyłączeniem odchyłek wskaźników technologicznych wymienionych w punkcie 2.2.1. poza zakres wymagań określonych w WT.

3.7 Pakowanie, przechowywanie i transport

Pakowanie, przechowywanie i transport tkanin bawełnianych i bawełnopodobnych stosowanych na potrzeby wojska powinien być zgodny z wymaganiami odbiorcy.

3.8 Pobieranie próbek

Próbki do badań należy pobierać zgodnie z PN-EN 12751:2001.

Próbki do badań, w tym w ramach weryfikacji zgodności, pobiera się z partii tkaniny (partia produkcyjna) o liczności nie większej niż 5 000 mb., o tym samym oznaczeniu klasyfikacyjnym, tej samej jakości, wykonanej w tej samej technologii, z tych samych surowców, przedstawionej do jednorazowej weryfikacji zgodności.

Wielkość partii tkaniny, o tym samym oznaczeniu klasyfikacyjnym, tej samej jakości, wykonanej w tej samej technologii, z tych samych surowców oraz ilość próbek do badań w ramach procesu certyfikacji określa procedura certyfikacji.

4. Zasady weryfikacji zgodności

4.1 Tryb oceny zgodności

Ocenę zgodności wykonania wyrobu z postanowieniami niniejszych Warunków Technicznych (WT) należy prowadzić według zasad określonych w ustawie z dnia 17 listopada 2006 r. o systemie oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności i bezpieczeństwa państwa (t.j. Dz. U. z 2018 r. poz. 114, z późn. zm.) oraz zgodnie z rozporządzeniem Ministra Obrony Narodowej z dnia 11 stycznia 2013 r. w sprawie szczegółowego wykazu wyrobów podlegających ocenie zgodności oraz sposobu i trybu przeprowadzania oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności państwa (t.j. Dz. U. z 2018 r. poz. 1385, z późn. zm.).

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Obrony Narodowej dnia 5 marca 2007 r. w sprawie sprawowania nadzoru nad czynnościami związanymi z wyrobem wprowadzanym do użytku w komórkach i jednostkach organizacyjnych podległych lub nadzorowanych przez Ministra Obrony Narodowej (t.j. Dz. U. z 2015 r.

poz. 259) organem sprawującym nadzór nad czynnościami związanymi z wyrobem wprowadzanym do użytku jest szef Rejonowego Przedstawicielstwa Wojskowego (RPW) wskazany przez dyrektora jednostki organizacyjnej, której jest podległe RPW – Wojskowe Centrum Normalizacji, Jakości i Kodyfikacji (WCNJK).

Tryb oceny zgodności dla poszczególnych artykułów tkaniny US-23 przedstawiono w tablicy 9.

Tablica 9

Lp.	Artykuł i nazwa	Tryb
1	US-23/1 barwiona na kolor jasnozielony z nadrukiem maskującym „pantera”	III
2	US-23/2 barwiona na kolor jasnobieżowy z nadrukiem maskującym „pantera pustynna”	III
3	US-23/3 barwiona na kolor granatowy	III
4	US-23/4 barwiona na kolor stalowy	I
5	US-23/6 barwiona na kolor jasnozielony z nadrukiem maskującym „Jaguar M”	I
6	US-23/7 barwiona na kolor ciemnozielony	I

4.2 Proces nadzorowania jakości

Proces nadzorowania jakości wyrobu prowadzi RPW wskazane przez Dyrektora WCNJK (w ramach realizacji procesu nadzorowania jakości umowy głównej) lub delegowane przez inne RPW albo 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).

Podstawowymi dokumentami przy realizacji procesu nadzorowania jakości i badań kontrolnych wyrobu są:

- niniejsze WT;
- wzorzec tkanin;
- normy wskazane w niniejszych WT.

Tkaniny przedstawione do weryfikacji zgodności z wymaganiami WT przez organ realizujący proces nadzorowania jakości powinny być zwolnione przez służby Kontroli Jakości (KJ) Wykonawcy. Zwolnienie należy potwierdzić odpowiednimi dokumentami, w tym świadectwami z badań laboratoryjnych i pieczęciami działu KJ Wykonawcy.

W przypadku uzyskania wyników badań niezgodnych z wymaganiami określonymi w niniejszych WT organ realizujący proces nadzorowania jakości wstrzymuje zwolnienie badanej partii tkanin. Zwolnienie partii może nastąpić po usunięciu błędów wykonania oraz potwierdzeniu poprawności wykonania tkanin pozytywnymi wynikami badań.

Pozytywne wyniki badań są podstawą do potwierdzenia zgodności tkanin z niniejszymi WT. Partię tkaniny należy uznać za niezgodną z wymaganiami, jeżeli chociażby jedna z badanych laboratoryjnie właściwości lub ocenianych innych wymagań określonych w WT nie spełnia wymagań podanych w niniejszych WT.

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

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

4.3 Badania laboratoryjne

Badania laboratoryjne tkanin podlegających ocenie zgodności w trybie III w ramach:

- procesu certyfikacji;
- nadzoru nad certyfikatem;
- nadzoru nad czynnościami związanymi z wyrobem wprowadzanym do użytku;
- procesu nadzorowania jakości

wykonywać jedynie w laboratorium posiadającym akredytację OiB na realizowany zakres badań. W przypadku braku takiego laboratorium dopuszcza się wykonanie badań w laboratorium akredytowanym wg PN-EN ISO/IEC 17025.

Badania laboratoryjne tkanin podlegających ocenie zgodności w trybie I w ramach;

- nadzoru nad czynnościami związanymi z wyrobem wprowadzanym do użytku;
- procesu nadzorowania jakości

wykonywać w laboratorium posiadającym akredytację OiB na realizowany zakres badań lub w laboratorium posiadającym akredytację wg PN-EN ISO/IEC 17025 na realizowany zakres badań.

Wyniki badań tkanin podlegających ocenie zgodności w trybie III każdorazowo przekazywać do jednostki certyfikującej, w przypadku realizacji dostaw na podstawie realizowanej umowy również organowi (RPW lub Zamawiającemu) realizującemu proces nadzorowania jakości.

Wyniki badań tkanin podlegających ocenie zgodności w trybie I, w przypadku realizacji dostaw na podstawie realizowanej umowy, każdorazowo przekazywać organowi (RPW lub Zamawiającemu) realizującemu proces nadzorowania jakości.

4.4 Wzorce tkanin

Aktualne wzorce tkanin (dostępne w WOBWSM), wykonane zgodnie z niniejszymi WT i zatwierdzone w procedurze określonej dla WDTT⁴, są elementem odniesienia przy ocenie zgodności oraz procesie nadzorowania jakości (porównania tkanin, także w ramach badań laboratoryjnych).

5. Postanowienia końcowe

Niniejsze dokumentacja (WT) stanowi własność Skarbu Państwa, reprezentowanego przez Ministra Obrony Narodowej i jej udostępnianie może być realizowane, na wniosek, wyłącznie za zgodą Komendanta WOBWSM. Dokumentacja może być wykorzystywana wyłącznie w procedurach przetargowych oraz w procesie realizacji produkcji PUiW na rzecz MON.

Dostawcy/Wykonawcy tkaniny zobowiązani są, zgodnie z wnioskami odbiorcy, do przedstawienia dokumentacji techniczno-technologicznej dotyczącej produkowanej tkaniny.

⁴ Decyzja nr 314/MON Ministra Obrony Narodowej z dnia 28 października 2013 r. w sprawie wprowadzenia do użytku „Procedury realizacji prac rozwojowych dla przedmiotów umundurowania i wyekwipowania...” (Dz. Urz. Min. Obr. Nar. z 2013 r. poz. 274, z późn. zm.).