

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

**WOJSKOWA DOKUMENTACJA
TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA**

Czapka rogatywka szeregowego i podoficera KRWP

Wzór 406A/MON

Czapka rogatywka oficera młodszego KRWP

Wzór 406C/MON

Czapka rogatywka oficera starszego KRWP

Wzór 406D/MON

Czapka rogatywka szeregowego i podoficera

Wzór 407A/MON


Czapka rogatywka oficera młodszego

Wzór 407C/MON

Czapka rogatywka oficera starszego

Wzór 407D/MON

Za zgodność z obowiązującą
WDTT wzorów: 406A/MON, 406C/MON,
406D/MON, 407A/MON, 407C/MON,
407D/MON
wraz z wprowadzonymi zmianami Kartami Zmian
- na dzień 23.12.2021 r.


KOMENDANT WOBW SM
cz. p. o. ppłk Sebastian ROGACKI
23.12.2021r.

Zaświadczenia potwierdzające posiadanie przez potencjalnych Wykonawców wzorów
zakładowych ww. PUiW zgodnych z WDTT i wzorem PUiW do produkcji seryjnej wydane
dla PUiW: Wzór 406A/MON, 406C/MON, 406D/MON po 21.09.2015 r. , dla PUiW Wzór
407A/MON, 407C/MON, 407D/MON po 20.04.2015 r. są aktualne.

Arkusze uzgodnień na stronie 2

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

Arkusze uzgodnień na stronie 2

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

Arkusz uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej

Spis treści

Arkusz uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej	2
1 Fotografie przedmiotu.....	4
2 Opis ogólny	10
3 Wymagania techniczne	10
3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków	10
3.2 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych.	12
3.3 Wymagania na skórzany potnik	12
4 Zestawienie elementów składowych.....	13
5 Opis wykonania	13
6 Cechowanie i pakowanie.....	14
7 Zasady weryfikacji zgodności	15
7.1 Tryb oceny zgodności	15
7.2 Proces nadzorowania jakości	15
7.2.1 Postanowienia ogólne.....	15
7.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze	16
7.2.3 Badania okresowe	16
7.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorze przedmiotu (badania typu)	17
7.2.5 Zakres, wymagania i metody badań.....	17
7.3 Wzór wyrobu	18
7.4 Gwarancja na wyrób.....	18
8 Rysunki czapki rogatywki – wymiarowanie	19
9 Tabela wymiarów wyrobu gotowego.....	20
10 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej.....	21

1 Fotografie przedmiotu

**Czapka rogatywka szeregowego i podoficera KRWP
Wzór 406A/MON**



**Czapka rogatywka oficera młodszego KRWP
Wzór 406C/MON**



**Czapka rogatywka oficera starszego KRWP
Wzór 406D/MON**



**Czapka rogatywka szeregowego i podoficera
wzór 407A/MON**



**Czapka rogatywka oficera młodszego
wzór 407C/MON**



**Czapka rogatywka oficera starszego
wzór 407D/MON**

2 Opis ogólny

Czapka rogatywka wykonana jest z tkaniny zasadniczej i wykończona podszewką. Podszewka – denko czworobok usztywnione jest płótnem/sztywnikiem krawieckim. Kwatery przednie i częściowo tylna są usztywnione. Krawędzie denka wzmocnione są stalką. Z przodu czapki umocowany jest orzełek metalowy wojsk lądowych. Przy krawędzi wszycia daszka przymocowany jest za pomocą guzików w kolorze czarnym z godłem, czarny skórzany pasek, składający się z dwóch części, ze sprzączką po prawej stronie. Czapka obszyta jest galonem w zależności od podziału stopni wojskowych.

3 Wymagania techniczne

Do wykonania czapek rogatywek 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	art. 0119/E55/226, kolor khaki – dla czapki rogatywki KRWP: wzór 406A, 406C, 406D/MON	PWT 02-01:1998
2.		art. W-0119/1072, kolor khaki – dla czapki rogatywki: wzór 407A/MON, 407C/MON, 407D/MON	wg Warunków Technicznych
3.	Podszewka	art. J8324, kolor khaki	wg Warunków Technicznych
4.	Usztywnienie kwatery i podpórki	włóknina termoplastyczna, grubość (1,5 ±0,2)mm	wg wzoru, atest producenta
5.	Usztywnienie otoku	włóknina termoplastyczna, grubość (1,5 ±0,2)mm lub płyta polipropylenowa PP, grubość 1,1 mm	wg wzoru, atest producenta
6.	Płótno/sztywnik krawiecki	masa powierzchniowa 275 g/m ²	atest producenta
7.	Potnik perforowany prosty - dla czapki rogatywki KRWP: wzór 406A, 406C, 406D	skóra potnikowa świniąska lub bydłęca w kolorze khaki, szer.5cm (przed wszyciem)	PN-P-22230:1995 i WDTT rozdz. 3.3
8.	Potnik perforowany półokrągły - dla czapki rogatywki: wzór 407A, 407C, 407D	skóra potnikowa świniąska lub bydłęca w kolorze khaki, szer.4,7cm	PN-P-22230:1995 i WDTT rozdz. 3.3
9.	Taśma konfekcyjna (podszycie potnika)	-	wg wzoru
10.	Filc puszysty lub tkanina –sukno wyługowe – dla czapki rogatywki KRWP: wzór 406A, 406C, 406D	-	wg wzoru
11.	Drut karbowany	-	wg wzoru
12.	Stalka (usztywnienie denka)	nierdzewna stalowa taśma o szerokości 5mm, grubości 0,8mm połączona przez zaciskanie końcówek skuwką lub przez nitowanie (nie dopuszcza się spawania lub zgrzewania)	wg wzoru

Tablica 1 (ciąg dalszy)

Lp.	Nazwa materiału	Dane techniczne	Wymagania
1	2	3	4
13.	Daszek – dla czapki rogatywki KRWP: wzór 406A, 406C, 406D – okuty bez galonu	wierzch i spód daszka – folia tworzywowa w kolorze czarnym, błyszcząca, uszywnienie daszka – tektura wodoodporna, okucie metalowe.	wg wzoru
14.	Daszek – dla czapki rogatywki: - oficer starszy – bez okucia z dwoma galonami, wzór 407D - oficer młodszy – bez okucia z jednym galonem, wzór 407C - szeregowy i podoficer – bez okucia i bez galonu, wzór 407A	wierzch daszka – laminat błyszczącej folii tworzywowej PVC w kolorze czarnym i tkaniny, uszywnienie daszka – hydrofobowa tektura i warstwa skórzanego zbitego włókna, spód daszka – laminat matowej folii tworzywowej PVC w kolorze czarnym i tkaniny, lamówka – błyszcząca folia tworzywowa PVC w kolorze czarnym	wg wzoru
15.	Galon	kolor srebrny	wg wzoru
16.	Folia przezroczysta	-	wg wzoru
17.	Pasek skórzany	Szerokość 1,7cm, kolor czarny, matowy, mizdra i brzeg w kolorze naturalnej skóry	wg wzoru
18.	Sprzączka (do paska)	metalowa w kolorze srebrnym	wg wzoru
19.	Guziki na wąsach z wizerunkiem orła z godła państwowego	średnica 16mm, kolor czarny	wg wzoru
20.	Laceta (nić łącząca guziki w celu zachowania kształtu czapki w czasie przechowywania)	-	wg wzoru
21.	Orzełek metalowy wojsk lądowych	-	wg WDTT 812A/MON
22.	Nit	-	wg wzoru
23.	Nici syntetyczne	- masa liniowa (30±3)tex, minimalna średnia siła zrywająca 8,2N, kolor khaki (szywy czapki), - masa liniowa (45±5)tex, minimalna średnia siła zrywająca 17N, kolor khaki (przyszycie daszka), kolor biały (przyszycie galonów)	PN-EN 12590:2002 PN-ISO 1139:1998
24.	Wszywka informacyjna, etykieta jednostkowa	-	wg WDTT p.6

3.2 Rodzaje 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	Zeszycie kwater. Połączenie otoku z kwaterami. Zeszycie otoku. Przyszywanie usztywnienia wokół drutu karbowanego. Naszycie sztywnika na pas otoku.
2.	2.01.01/301	Zeszycie usztywnienia otoku. Przeszywanie paska tkaniny nad daszek.
3.	2.01.01/301	Doszycie potnika – dla czapki rogatywki KRWP: wzór 406A, 406C, 406D
4.	2.01.01/308	Doszycie potnika maszyną zyg-zak – dla czapki rogatywki: wzór 407A, 407C, 407D.
5.	5.04.09/301	Naszycie galonu na kwatery (dla oficera starszego i oficera młodszego)
6.	7.02.02/301	Naszycie taśmy w dół potnika
7.	5.04.02/301	Naszycie folii na denko z podszewki i sztywnika
8.	7.03.01/301	Przyszywanie daszka
9.	2.02.03/301	Połączenie denka z pasem bocznym podszewki
10.	1.02.01/301	Połączenie pasa otoku z otokiem z tkaniny
11.	505	Obrzucenie otoku.

- maszyna stępnówka 40 – 50 ściegów na 1dm,
- maszyna czapnicza 30 – 40 ściegów na 1dm,
- maszyna zyg – zak 30 ściegów na 1dm,
- maszyna do szycia daszków 30 ściegów na 1dm,
- overlock 3 – nitkowy 30 – 40 ściegów na 1dm,
- maszyna ryglówka 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 17075-1:2017-05
2.	Wartość pH, nie mniej niż	-	3,2	PN-EN ISO 4045:2018-09
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

Lp.	Rodzaj materiałów	Wyszczególnienie	Ilość części
1.	Tkanina zasadnicza	1. Kwatera przodu 2. Kwatera tyłu 3. Otok 4. Pasek tkaniny nad daszek – tylko dla czapek rogatywek wzór 407A, 407C, 407D.	2 2 1 1
2.	Podszewka	1. Denko 2. Bok	1 1
3.	Płótno/sztywnik krawiecki	1. Denko 2. Pas na otok	1 1
4.	Włóknina termoplastyczna	1. Usztywnienie kwater przednich i tylnej 2. Podpórki boków	3 2 x 2
	Włóknina termoplastyczna lub płyta PP	1. Pas na otok	1
5.	Folia	1. Naszycie na denko	1
6.	Różne	1. Daszek 2. Paski skórzane w kolorze czarnym z mizdrą i brzegami w kolorze naturalnej skóry 3. Sprzączka 4. Guziki w kolorze czarnym na wąsach z godłem 5. Orzełek metalowy wojsk lądowych 6. Potnik perforowany prosty – dla czapek rogatywek KRWP 7. Potnik perforowany półokrągły – dla czapek rogatywek: wzór 407A, 407C, 407D 8. Stalka 9. Nit 10. Galon w zależności od stopnia (w mb) 11. Filc puszysty lub tkanina-sukno wylogowe – tylko dla czapek rogatywek KRWP 12. Druk karbowany	1 2 1 2 1 1 1 1 4 - 1 2

5 Opis wykonania

Kwaterny i otok

Rogatywka składa się z czterech kwatern i otoku z tkaniny zasadniczej.

Kwaterny zszyć, rozprasować. Oficer młodszy i oficer starszy mają naszyty galon w kształcie krzyża na kwaternach oraz jeden galon na otoku. Oficer starszy posiada dodatkowo nałożony na otok drugi galon. Końcówki galonu (na kwaternach) zszywa się ręcznie od narożników kwatern do dołu główki. Otok zszyć z kwaternami.

Pas usztywnienia otoku

Wykonany jest z włókniny termoplastycznej lub płyty polipropylenowej o długości odpowiedniej dla rozmiaru, z naszytym płótnem lub sztywnikiem krawieckim.

Podpórka

Między dwa wykroje usztywnienia włożyć druk karbowany i przesyć na maszynie stebnowce.

Podpórki zamocować do stalki. Stalkę z podpórkami włożyć do środka czapki i przymocować dwoma nitami z przodu i dwoma z lewego boku. Uformować i usztywnić czapkę.

Podszewka i sztywnik

Składa się z denka i z pasa bocznego oraz denka ze sztywnika. Nałożyć na sztywnik podszewkę z wszywką informacyjną, przykryć folią i obszyć dookoła. Denko połączyć z pasem bocznym i ostębnować. Pas boczny z podszewki jest w tyle zakładany. Z prawego boku czapki wykonana jest zakładka likwidująca nadmiar podszewki wynikający z różnicy w długości kwater. Podszewkę należy włożyć do czapki i przyszyć ręcznie do usztywnienia otoku.

Daszek dla czapki rogatywki wzór 407A, 407C, 407D

Ustawić nacięcie środka daszka na środek zszywania kwater przednich i naszyć daszek na wierzch czapki przy krawędzi usztywnienia otoku. Na daszek naszyć pasek tkaniny zewnętrznej przykrywając brzeg daszka oraz szew mocowania daszka.

Daszek dla rogatywek KRWP wzór 406A, 406C, 406D

Daszek ustawić pośrodku zszywania kwater przednich i przyszyć razem z potnikiem do wewnątrz czapki i przewinać. Wycieniować filcem miejsce wszywania daszka.

Wykończenie

Czapkę należy oczyścić i wyprasować. Na przodzie czapki przypiąć orzełek metalowy wojsk lądowych. Po prawej stronie rogatywki nad daszkiem przymocować za pomocą guzików pasek skórzany ze sprzączką zapięty na drugą dziurkę. Wąsy guzików rozłożyć i przygiąć do usztywnienia otoku.

6 Cechowanie i pakowanie.

6.1 Cechowanie

Wszywkę informacyjną zawierającą co najmniej nazwę wykonawcy i producenta, rozmiar, nr partii produkcyjnej, datę produkcji (miesiąc i rok) oraz numer wzoru umieścić na podszewce pod rombem z folii.

Informacje naniesione na **wszywce informacyjnej** wykonać w technologii zapewniającej jej czytelność przy użytkowaniu przez okres nie krótszy niż 3 lata.

Etykieta jednostkowa dołączona do czapki powinna zawierać co najmniej następujące dane:

- nazwę Wykonawcy i Producenta,
- rozmiar,
- nazwę i numer wzoru,
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- symbol i skład surowcowy materiału zasadniczego
- 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 zawierać co najmniej następujące dane:

- nazwę Wykonawcy i Producenta,
- rozmiar,
- nazwę i numer wzoru,
- ilość sztuk w opakowaniu zbiorczym,
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- symbol i skład surowcowy materiału zasadniczego,
- 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.

6.2 Pakowanie

Czapki rogatywki tego samego rodzaju i rozmiaru pakować po szesnaście sztuk do kartonu wykonanego z tektury pięciowarstwowej. Karton powinien być w środku przegrodzony krzyżakiem i przekładką, a u dołu i u góry wyłożony papierem. Wymiary zewnętrzne kartonu powinny wynosić (40x80x50) cm, (szer. x dług. x wys.). Na karton należy nakleić **etykiętę zbiorczą**.

7 Zasady weryfikacji zgodności

7.1 Tryb oceny zgodności

Ocenę zgodności wykonania wyrobu z postanowieniami niniejszej 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* (tekst jednolity 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 (tekst jednolity 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 (WCNJiK).

Czapki rogatywki podlegają ocenie zgodności w trybie I.

Tkaniny zasadnicze stosowane do wykonania czapki rogatywki i czapki rogatywki KRWP podlegają ocenie zgodności w trybie III.

7.2 Proces nadzorowania jakości

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

7.2.1 Postanowienia ogólne

W celu sprawdzenia, czy wyroby są wykonane zgodnie z wymaganiami WDTT ustala się następujące rodzaje badań kontrolnych:

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

Podstawowymi dokumentami przy realizacji procesu nadzorowania jakości i badań kontrolnych przedmiotów umundurowania i wyekwipowania są:

- niniejsza 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 1 000 szt., o tym samym oznaczeniu klasyfikacyjnym, tej samej jakości, przedstawionych do jednorazowej weryfikacji zgodności.

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

Badania wykonują:

- przedstawiciel organu realizującego proces nadzorowania jakości siłami i środkami Wykonawcy, w zakresie określonym w tablicy 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.

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

7.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze

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

Dla pierwszej partii wyrobów dostarczonych zgodnie z zawartą umową, podlegającym badaniom zdawczo-odbiorczym, badania laboratoryjne należy wykonać w laboratorium akredytowanym wg normy PN-EN ISO/IEC 17025. Dla kolejnych partii dopuszcza się przeprowadzenie badań w innym laboratorium. 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 dla pierwszej partii dostawy, wykonanej z tych materiałów, przedstawić wyniki badań laboratoryjnych z laboratorium akredytowanego 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.

W przypadku zaistnienia przesłanek, które mogą świadczyć o pogorszeniu jakości wyrobu lub materiałów składowych organ realizujący proces nadzorowania jakości może pobrać losowo z bieżącej partii produkcyjnej wyroby i zlecić ich badanie WOBWSM (koszty badań pokrywa WOBWSM – przekazuje wyroby do laboratorium z akredytacją wg normy PN-EN ISO/IEC 17025). Pozytywne wyniki przeprowadzonych badań należy zaliczyć do badań zdawczo-odbiorczych partii. Potwierdzenie w badaniach niezgodności wyrobów z wymaganiami określonymi w WDTT skutkuje rozszerzeniem badań zdawczo-odbiorczych lub zwiększeniem liczności próby wg uzgodnień między Wykonawcą a organem realizującym proces nadzorowania jakości. Badania te Wykonawca wykonuje w laboratorium z akredytacją wg normy PN-EN ISO/IEC 17025, bez dodatkowego finansowania przez MON, a jeden egzemplarz wyników badań przekazuje organowi realizującemu proces nadzorowania jakości.

7.2.3 Badania okresowe

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

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

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

Badania powinny być przeprowadzone zgodnie z zakresem określonym w tabelicy 3. Badania laboratoryjne wykonuje się w laboratorium z akredytacją wg normy PN-EN ISO/IEC 17025. Wykonawca przekazuje organowi realizującemu proces nadzorowania jakości jeden egzemplarz wyników badań.

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

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

7.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorze przedmiotu (badania typu)

Wykonawca przedmiotu, WOBWSM lub Szefostwo Służby Mundurowej Inspektoratu Wsparcia Sił Zbrojnych może zaproponować wprowadzenie zmian w niniejszej WDTT oraz wzorze przedmiotu. Jeżeli zaproponowane zmiany mogą mieć wpływ na charakterystyki techniczne, jakość lub własności użytkowe przedmiotu, to przed ich wprowadzeniem przeprowadza się badania typu zgodnie z zasadami określonymi w rozdziale 4 „*Procedury realizacji prac rozwojowych dla przedmiotów umundurowania i wykwapowania*”, wprowadzonej Decyzją Nr 314/MON Ministra Obrony Narodowej z dnia 28 października 2013 r. (Dz. Urz. Min. Obr. Nar. z 2013 r. poz. 274, z późn. zm.).

7.2.5 Zakres, wymagania i metody badań

Zestawienie zakresów wymagań i metod badań dla poszczególnych rodzajów badań kontrolnych przedstawiono w tabelicy 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 wszystkich informacyjnych i etykietach jednostkowych) i pakowania	WDTT rozdz. 6	+	+
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. 8 i 9	+	+
4	Badania laboratoryjne			
4.1	Tkanina art.W-0119/E55/226 w kolorze khaki (Czapka rogatywka KRWP)			
4.1.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	PWT 02-01:1998, Załącznik C, Tablica C.1, Lp. 1	-*)	+
4.1.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	PWT 02-01:1998, Załącznik C, Tablica C.2, Lp.: 2, 3 (masa powierzchniowa), 6, 10, 11, 13, 16.	+	+

Tablica 3 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania i metody badań wg	Wykonywać podczas badań	
			Z-O	O
4.2	Tkanina art. W-0119/1072 w kolorze khaki (Czapka rogatywka) -			
4.2.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	WT art.W-0119/1072, pkt 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; rozdział V, Tablica 3, Lp.: 4, 9.1, 9.2, 9.4, 9.7, 9.8	+	+
4.3	Podszewka art. J 8324			
4.3.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	WT – Wymagania Techniczne, Lp.: 1, 3	-*)	+
4.3.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	WT – Wymagania Użytkowe, Lp.: 2 (masa powierzchniowa), 4, 7.2, 7.4	+	+
4.4	Potnik skórzany			
	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	WDTT podrozdz. 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.

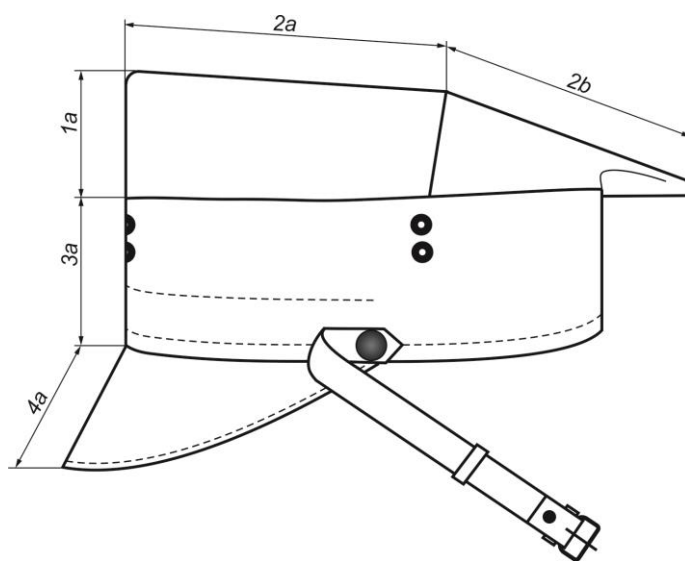
7.3 Wzór wyrobu

Aktualny wzór przedmiotu 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).

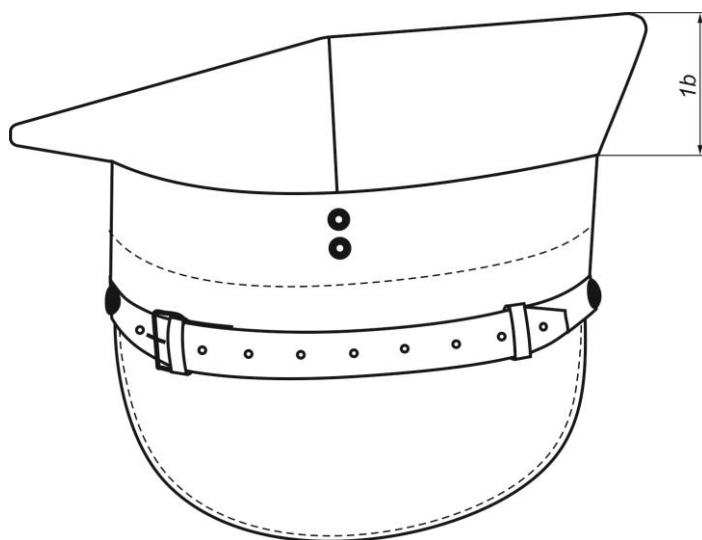
7.4 Gwarancja na wyrób

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

8 Rysunki czapki rogatywki – wymiarowanie



Widok z boku lewego



Widok z przodu

10 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej