

---

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

**WOJSKOWA DOKUMENTACJA**  
**TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA**

**Oznaki korpusów osobowych/grup osobowych (specjalności)**  
**- Wzór 845/MON**

Za zgodność z obowiązującą  
WDTT wzoru 845/MON  
wraz z wprowadzonymi zmianami Kartą Zmian  
na dzień 24.10.2023 r.

KOMENDANT  
WOJSKOWEGO OŚRODKA BADAWCZO-WDROŻENIOWEGO  
SŁUŻBY MUNDUROWEJ

wz. mjr Jacek WAWRYN

Zaświadczenia potwierdzające posiadanie przez potencjalnych Wykonawców wzorów  
zakładowych ww. PUiW zgodnych z WDTT i wzorem PUiW do produkcji seryjnej wydane  
po 24.12.2015 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**

## Spis treści

Arkusz uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej .....	1
1    Fotografie wyrobu.....	4
1.1    Widok oznak .....	4
1.2    Widok oznak od spodniej strony .....	13
2    Opis ogólny .....	14
3    Wymagania techniczne .....	14
3.1    Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków .....	14
4    Opis wykonania .....	15
5    Cechowanie i pakowanie .....	15
5.1 Cechowanie .....	15
5.2 Pakowanie .....	15
6    Zasady weryfikacji zgodności .....	16
6.1 Tryb oceny zgodności .....	16
6.2 Proces nadzorowania jakości .....	16
6.2.1 Postanowienia ogólne .....	16
6.2.2 Badania okresowe .....	17
6.2.3 Zmiany w WDTT oraz wzorze przedmiotu (badania typu).....	17
6.2.4 Zakres, wymagania i metody badań .....	18
6.3    Wzór wyrobu .....	18
6.4    Gwarancja na wyrób.....	18
7    Wymiary wyrobu.....	19
8    Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej .....	29

## 1 Fotografie wyrobu

### 1.1 Widok oznak



Oznaka korpusu osobowego/specjalności  
wojsk specjalnych, zmechanizowanej, ogólnej, wywiadu i kontrwywiadu wojskowego



Oznaka korpusu osobowego/specjalności pancernej



Oznaka korpusu osobowego/specjalności rakietowej i artylerii



**Oznaka korpusu osobowego/specjalności przeciwlotniczego**



**Oznaka korpusu osobowego/specjalności sił powietrznych**



**Oznaka korpusu osobowego/specjalności hydrologicznej**



**Oznaka korpusu osobowego/specjalności radiotechnicznej**



**Oznaka korpusu osobowego/specjalności łączności**



**Oznaka korpusu osobowego/specjalności informatyki**



**Oznaka korpusu osobowego/specjalności rozpoznania i walki elektronicznej**



**Oznaka korpusu osobowego/specjalności geograficznej**



**Oznaka korpusu osobowego/specjalności inżynierii wojskowej**



**Oznaka korpusu osobowego/specjalności obrony przed bronią masowego rażenia**



**Oznaka korpusu osobowego/specjalności materiałowej, ogólnologistycznej i finansowej**



**Oznaka korpusu osobowego/specjalności transportu i ruchu wojsk**





**Oznaka korpusu osobowego/specjalności infrastruktury**



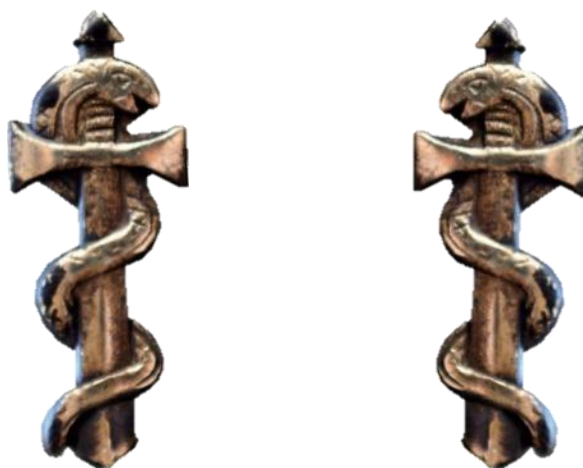
**Oznaka korpusu osobowego/specjalności czołgowo-samochodowej**



**Oznaka korpusu osobowego/specjalności służby uzbrojenia i elektroniki**



Oznaka korpusu osobowego/specjalności medycznego



Oznaka korpusu osobowego/specjalności weterynaryjnej



Oznaka korpusu osobowego/specjalności żandarmerii wojskowej



**Oznaka korpusu osobowego/specjalności sprawiedliwości i obsługi prawnej**



**Oznaka korpusu osobowego/specjalności duszpasterstwa rzymsko-katolickiego**



**Oznaka korpusu osobowego/specjalności duszpasterstwa ewangelickiego**



**Oznaka korpusu osobowego/specjalności duszpasterstwa prawosławnego**



**Oznaka korpusu osobowego/specjalności wychowawczego**



**Oznaka korpusu osobowego/specjalności wojskowych zespołów muzycznych**



**Oznaka korpusu osobowego/specjalności administracji wojskowej**

### **1.2 Widok oznak od spodniej strony**



## 2 Opis ogólny

Wizerunki oznak korpusów osobowych/grup osobowych (specjalności) są zgodne z wizerunkami oznak przedstawionych w Rozporządzeniu Ministra Obrony Narodowej z dnia 20 maja 2022 r. w sprawie noszenia umundurowania przez żołnierzy (Dz.U. 2022 r., poz. 1237).

Oznaki korpusów osobowych/grup osobowych (specjalności) żołnierze noszą na kołnierzach kurtek mundurów oraz płaszczy sukiennych w składzie umundurowania wojsk lądowych oraz sił powietrznych – w zależności od korpusu osobowego, grupy osobowej i specjalności wojskowej.

Oznaki są wyrobem metalowym oksydowanym i polerowanym, wykonanym przez jednostronne tłoczenie blachy mosiężnej wysokoniklowej - CuNi12Zn24.

Oznaki: sił powietrznych oraz wychowawcza dodatkowo posiadają barwne elementy wykonane poprzez zastosowanie emalii w kolorze białym i czerwonym (oznaka sił powietrznych) oraz lakieru w kolorze złotym (oznaka wychowawcza).

Do mocowania oznaki do umundurowania zastosowano przylutowaną lub zgrzewaną mosiężną śrubę z nakrętką.

Parę (komplet) oznak korpusów osobowych/grup osobowych (specjalności) stanowi lewa i prawa oznaka wg fotografii zamieszczonych w rozdziale 1 niniejszej WDTT.

## 3 Wymagania techniczne

Do wykonania oznak obowiązują:

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

### 3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Tablica 1

Lp.	Nazwa materiału	Dane techniczne	Wymagania wg
1.	Blacha mosiężna wysokoniklowa	CuNi12Zn24, numer CW403J, stan materiału R360, grubość (1,2÷1,5) mm	PN-EN 1652:1999, Atest producenta blachy
2.	Emalia w kolorze białym i czerwonym <b>(do pomalowania szachownicy – dotyczy oznaki sił powietrznych)</b>	Bezołowiowa syntetyczna poliżywica	Wg wzoru
3.	Lakier w kolorze złotym <b>(do pomalowania korony, dziobu i szponów orła – dotyczy oznaki korpusu wychowawczego)</b>	Wysokogatunkowy lakier dekoracyjny w kolorze złotym	Wg wzoru
4.	Lakier do pokrycia białej i czerwonej emalii oraz lakieru złotego <b>(dotyczy oznak sił powietrznych oraz korpusu wychowawczego)</b>	Bezbarwny lakier	Wg wzoru
5.	Śruba z gwintem z łbem płaskim	Mosiężna - średnica 3 mm, długość (8±0,5) mm	PN-EN 1652:1999, wg wzoru
6.	Nakrętka	Blacha mosiężna o grubości 0,8 mm – średnica zewnętrzna nakrętki (11±0,5) mm (Dopuszcza się zastosowanie innych nakrętek)	PN-EN 1652:1999, wg wzoru
7.	Stop lutowniczy	-	-

## 4 Opis wykonania

Proces technologiczny:

- jednostronne tłoczenie blachy na prasach hydraulicznych,
- wycinanie okrojnikiem kształtu obrzeża oznaki oraz kształtów i otworów wewnętrznych,
- przylutowanie lub zgrzewanie śruby do wykrojonych półwyrobów,
- oksydowanie i polerowanie na tarczy filcowej oznaki ze śrubą i nakrętką,
- naniesienie emalii białej i czerwonej (**dotyczy oznaki sił powietrznych**) lub lakieru złotego (**dotyczy oznaki korpusu wychowawczego**),
- pokrycie bezbarwnym lakierem naniesień białych, czerwonych oraz złotych,
- czyszczenie całej powierzchni oznaki.

## 5 Cechowanie i pakowanie

### 5.1 Cechowanie

Na opakowaniu zbiorczym należy nakleić **etykietę zbiorczą** zawierającą następujące dane:

- nazwę, adres (i znak firmowy) Wykonawcy i Producenta,
- nazwę wyrobu,
- numer wzoru,
- symbol i skład surowcowy materiału zasadniczego wg PN-P-01703:1996,
- ilość par/kompletów w opakowaniu,
- jakość wyrobu,
- numer partii produkcyjnej,
- datę produkcji (m-c i rok),
- informację o sposobie konserwacji,
- informację o okresie gwarancji (wpisać okres gwarancji ustalony w umowie kupna-sprzedaży),
- oznaczenie kodem kreskowym zgodnie z postanowieniami Decyzji Nr 3/MON Ministra Obrony Narodowej z dnia 3 stycznia 2014 r. w sprawie wytycznych określających wymagania w zakresie znakowania kodem kreskowym wyrobów dostarczanych do resortu obrony narodowej (Dz. Urz. Min. Obr. Nar. z 2014 r. poz. 11) oraz zgodnie z umową kupna-sprzedaży.

#### Informacja o sposobie konserwacji:

*„ Polerować miękką, suchą szmatką.”*

Przy cechowaniu dopuszcza się umieszczanie jednej nazwy lub znaku firmowego w przypadku, kiedy Wykonawca jest jednocześnie Producentem.

Sposób wykonania napisów na etykietach wg PN-P-84531 : 1990.

Etykietę na opakowanie zbiorcze należy wykonać czcionką „Arial” wielkość 14.

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

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

### 5.2 Pakowanie

Oznaki tego samego rodzaju w ilości 30 sztuk (15 par) umieszcza się na arkuszu tekturowym formatu A4. Tak przygotowane arkusze należy przełożyć kartkami papieru i w ilości 20 arkuszy pakować do kartonu wykonanego z trójwarstwowej tektury. Wymiary zewnętrzne kartonu powinny wynosić (40 x 30 x 50) cm, (szer.

x dł. x wys.). Na karton należy nakleić **etykietę zbiorczą**. Dopuszcza się zastosowanie innych wymiarów kartonów przy zachowaniu 600 sztuk (300 par) w kartonie.

## Przechowywanie

Oznaki należy przechowywać w pomieszczeniach suchych, przewiewnych i nie nasłonecznionych oraz w warunkach zabezpieczających przed zabrudzeniem, uszkodzeniem mechanicznym i chemicznym.

## 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 2022 r., poz. 747) oraz zgodnie z rozporządzeniem Ministra Obrony Narodowej z dnia 11 stycznia 2013 r. w sprawie szczegółowego wykazu wyrobów podlegających ocenie zgodności oraz sposobu i trybu przeprowadzania oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności państwa (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 korpusów osobowych/grup osobowych (specjalności) osobowych podlegają ocenie zgodności w trybie I.**

### 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 przeprowadza się badania kontrolne, zwane badaniami okresowymi (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 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:

- z partii wyrobów zgodnie z normą PN-P-84506:1983 Wyroby konfekcyjne – Badania odbiorcze



dla partii wyrobów (partia produkcyjna) o liczności nie większej niż 5 000 szt., o tym samym oznaczeniu klasyfikacyjnym, tej samej jakości, wykonanych w tej samej technologii, z tych samych materiałów (z tej samej jednolitej partii materiałowej) przedstawionej do jednorazowej weryfikacji zgodności.

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

Badania PUiW realizuje:

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

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

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

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

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

Potwierdzenie w ww. badaniach laboratoryjnych lub ocenie organoleptycznej niezgodności materiałów stosowanych w wyrobie/wyrobów gotowych z wymaganiami określonymi w WDTT skutkuje uznaniem partii produkcyjnej wyrobu za niezgodną z wymaganiami określonymi w WDTT lub może skutkować rozszerzeniem badań okresowych lub zwiększeniem liczności próby w uzgodnieniu między Wykonawcą a organem realizującym proces nadzorowania jakości.

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

## 6.2.2 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 każdej partii wyrobów w danym roku kalendarzowym dostaw. Do badań okresowych pobierana jest próbka o liczności wymaganej w prowadzonych badaniach.

## 6.2.3 Zmiany w WDTT oraz wzorze przedmiotu (badania typu)

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

### 6.2.4 Zakres, wymagania i metody badań

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

**Tablica 2**

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania i metody badań wg	Wykonywać podczas badań
			O
1	Sprawdzenie i ocena dokumentacji wyrobów przedstawionych do badań		
1.1	Sprawdzenie dokumentacji zakupu materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT rozdz. 3.1	+
1.2	Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków.	WDTT rozdz. 3.1	+
2	Oględziny zewnętrzne wyrobów – sprawdzanie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na wszywkach informacyjnych i etykietach jednostkowych, zbiorczych) i pakowania	WDTT rozdz. 5	+
3	Badania szczegółowe wyrobu		
3.1	Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu oraz zgodności z WDTT i obowiązującym wzorem (badania organoleptyczne)	Ocena zgodności z wzorem PUiW	+
3.2	Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z wymiarami wyrobu wg rysunków	WDTT rozdz. 7	+

Uwagi:

1. Dopuszcza się zmiany w kolejności wykonywania badań po uzgodnieniu z organem realizującym proces nadzorowania jakości.
2. Wprowadzone w tablicy 2 oznaczenia badań:
  - „O” - okresowe,
  - „+” - badania wykonuje się,

### 6.3 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 wyekwipowania”, jest elementem odniesienia przy ocenie zgodności (porównania wyrobu, także w ramach badań laboratoryjnych).

### 6.4 Gwarancja na wyrób

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

## 7 Wymiary wyrobu

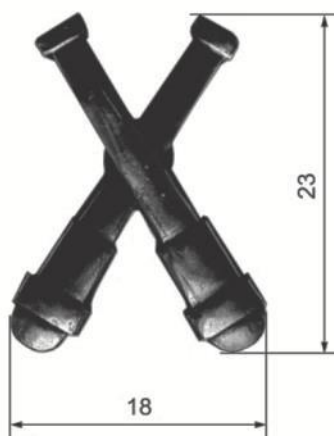
Wymiary ogólne oznak w mm. Tolerancja wymiarów oznak – 2%.



**Oznaka korpusu osobowego/specjalności wojsk specjalnych, zmechanizowanej, ogólnej, wywiadu i kontrwywiadu wojskowego**

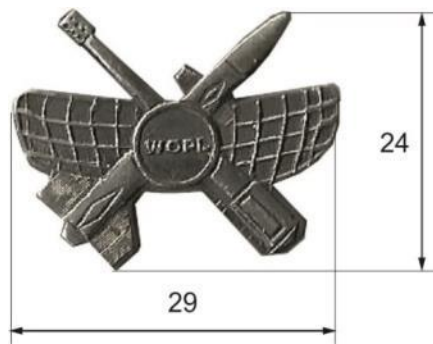


**Oznaka korpusu osobowego/specjalności pancernej**

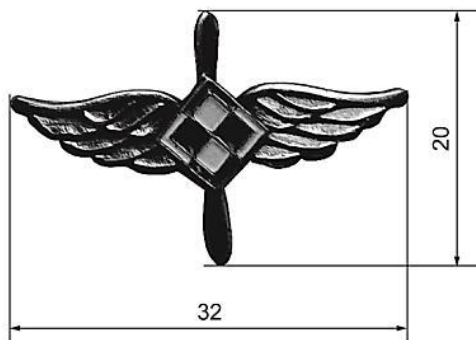


**Oznaka korpusu osobowego/specjalności rakietowej i artylerii**

20



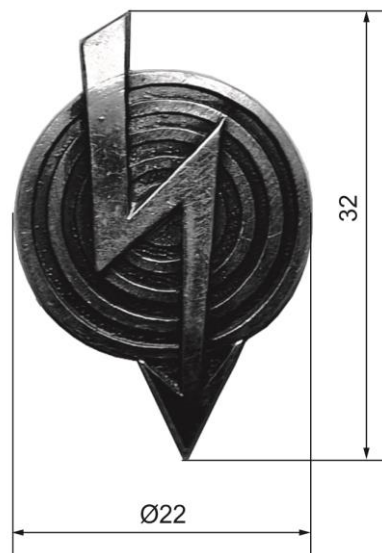
**Oznaka korpusu osobowego/specjalności przeciwlotniczego**



**Oznaka korpusu osobowego/specjalności sił powietrznych**



**Oznaka korpusu osobowego/specjalności hydrologicznej**



**Oznaka korpusu osobowego/specjalności radiotechnicznej**

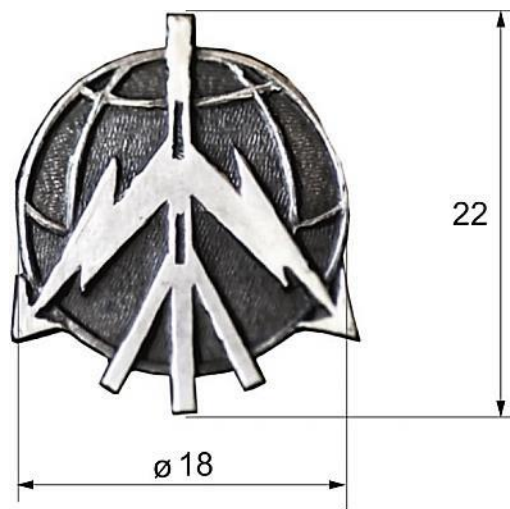


**Oznaka korpusu osobowego/specjalności łączności**



**Oznaka korpusu osobowego/specjalności informatyki**

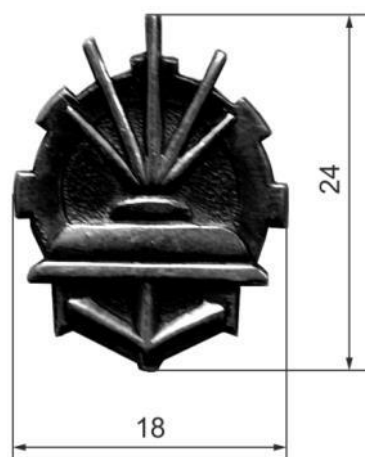
22



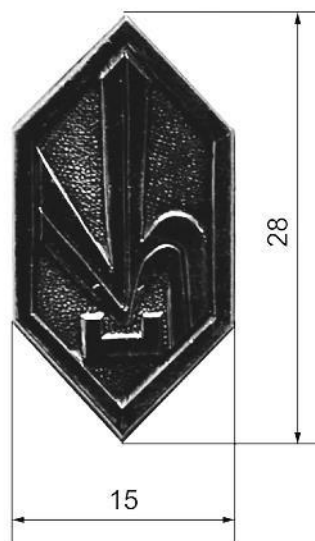
**Oznaka korpusu osobowego/specjalności rozpoznania i walki elektronicznej**



**Oznaka korpusu osobowego/specjalności geograficznej**



**Oznaka korpusu osobowego/specjalności inżynierii wojskowej**



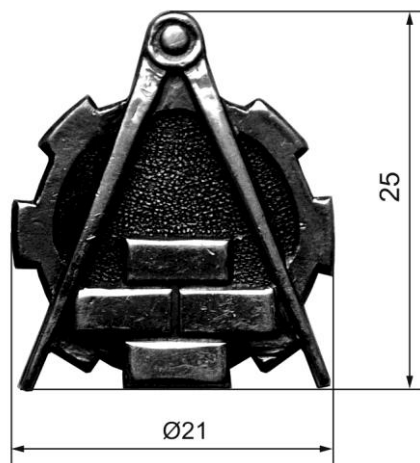
**Oznaka korpusu osobowego/specjalności obrony przed bronią masowego rażenia**



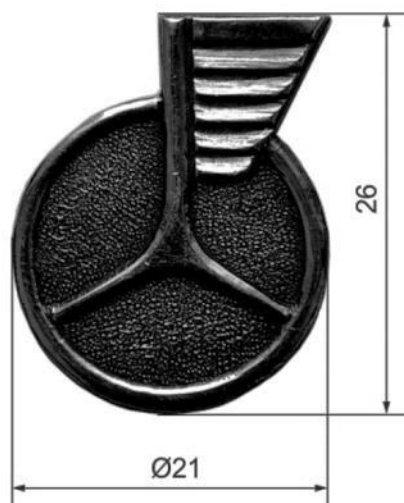
**Oznaka korpusu osobowego/specjalności materiałowej, ogólnologistycznej i finansowej**



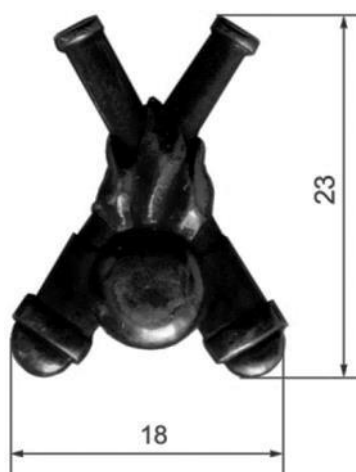
**Oznaka korpusu osobowego/specjalności transportu i ruchu wojsk**



**Oznaka korpusu osobowego/specjalności infrastruktury**



**Oznaka korpusu osobowego/specjalności czołgowo-samochodowej**

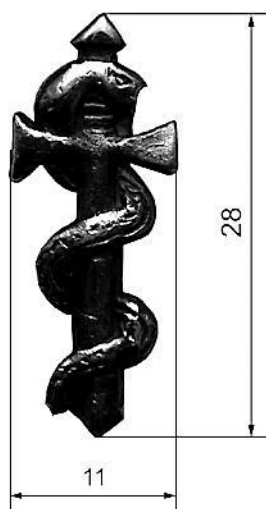


**Oznaka korpusu osobowego/specjalności służby uzbrojenia i elektroniki**





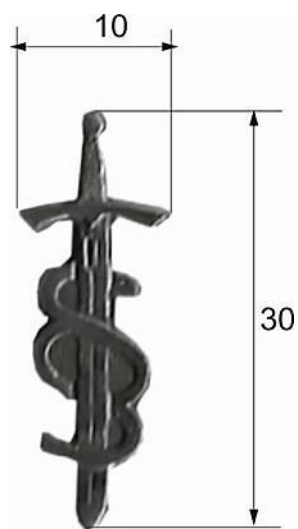
**Oznaka korpusu osobowego/specjalności medycznej**



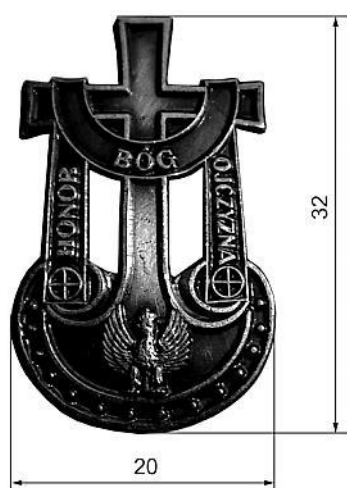
**Oznaka korpusu osobowego/specjalności weterynaryjnej**



**Oznaka korpusu osobowego/specjalności żandarmerii wojskowej**



**Oznaka korpusu osobowego/specjalności sprawiedliwości i obsługi prawnej**



**Oznaka korpusu osobowego/specjalności duszpasterstwa rzymsko-katolickiego**



**Oznaka korpusu osobowego/specjalności duszpasterstwa ewangelickiego**



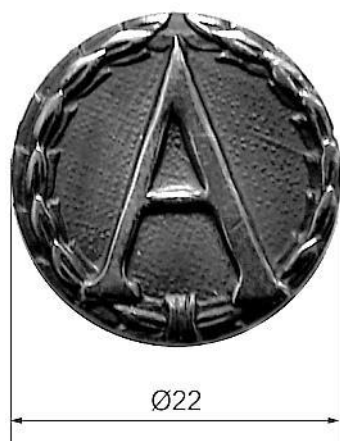
**Oznaka korpusu osobowego/specjalności duszpasterstwa prawosławnego**



**Oznaka korpusu osobowego/specjalności wychowawczej**



**Oznaka korpusu osobowego/specjalności wojskowych zespołów muzycznych**



**Oznaka korpusu osobowego/specjalności administracji wojskowej**

**8 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej**