

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

WYMAGANIA TECHNICZNO-UŻYTKOWE

WTU Nr 32/WOBWSM

**Podkładka do oznak szkolnych dla szeregowego Wojsk
Lądowych i Sił Powietrznych**
**Podkładka do oznak szkolnych dla szeregowego Marynarki
Wojennej**

Za zgodność z obowiązującymi
WTU Nr 32/WOBWSM

KOMENDANT
WOJSKOWEGO OŚRODKA BADAWCZO-WDROŻENIOWEGO
SŁUŻBY MUNDUROWEJ
wz. ppłk Jacek WAWRZAN 30 STY 2026

Zaświadczenia potwierdzające posiadanie przez potencjalnych Wykonawców wzorów
zakładowych ww. PUiW zgodnych z WTU Nr 32/WOBWSM wydane dla ww. PUiW
po 09.11.2022 r. są aktualne.

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

Arkusz uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej

Spis treści

Arkusz uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej	2
1 Opis ogólny	4
2 Wymagania techniczne	4
2.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków	4
3 Opis wykonania	4
4 Cechownie i pakowanie	5
4.1 Cechowanie	5
4.2 Pakowanie	5
5 Zasady weryfikacji zgodności	5
5.1 Tryb oceny zgodności	5
5.2 Proces nadzorowania jakości	6
5.2.1 Postanowienia ogólne	6
5.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze	7
5.2.3 Badania okresowe	7
5.2.4 Zakres, wymagania i metody badań	8
5.3 Gwarancja na wyrób	8
6 Rysunek modelowy z wymiarami	9

1 Opis ogólny

Podkładki do oznak szkolnych dla szeregowego Wojsk Lądowych i Sił Powietrznych wykonuje się na tkaninie zasadniczej - suknie wyłogowym w kolorze khaki - art. W-0419/p.1780.

Podkładki do oznak szkolnych dla szeregowego Marynarki Wojennej wykonuje się na tkaninie zasadniczej - suknie wyłogowym w kolorze czarnym - art. W-0419/p.1780.

Podkładki podszyte są taśmą samoszczepną (część haczykowa) ścięciem obrzucającym nićmi w kolorze dostosowanym do koloru tkaniny zasadniczej danej oznaki.

2 Wymagania techniczne

2.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Tablica 1

Lp.	Wyszczególnienie	Dane techniczne	Wymagania
1	2	3	4
1.	Tkanina zasadnicza (podkład podkładki)	Sukno wyłogowe w kolorze czarnym - art. W-0419/p.1780 – dla podkładek do oznak szkolnych dla szeregowego Marynarki Wojennej	Wg WT
		Sukno wyłogowe w kolorze khaki - art. W-0419/p.1780 - dla podkładek do oznak szkolnych dla szeregowego Wojsk Lądowych i Sił Powietrznych	
2.	Nici obszywające	Nici poliestrowe w kolorze czarnym, (130÷140)dtex x 2 - dla podkładek do oznak szkolnych dla szeregowego Marynarki Wojennej	atest producenta
		Nici poliestrowe w kolorze khaki, (130÷140)dtex x 2 – dla podkładek do oznak szkolnych dla szeregowego Wojsk Lądowych i Sił Powietrznych	
3.	Taśma samoszczepna w kolorze czarnym	część haczykowa taśmy	PN-EN 12240:1999

3 Opis wykonania

1. Krojenie tkaniny zasadniczej wzdłuż długości tkaniny.
2. Wycinanie podkładki.
3. Obszywanie krawędzi podkładki wraz z taśmą samoszczepną (część haczykowa).
4. Pakowanie.

4 Cechownie i pakowanie

4.1 Cechowanie

Etykieta zbiorcza powinna zawierać następujące dane:

- nazwę, adres (i znak firmy) Wykonawcy i Producenta:
- nazwę wyrobu,
- numer WTU,
- symbol i skład surowcowy tkaniny zasadniczej wg PN-P-01703:1996,
- ilość sztuk,
- jakość wyrobu,
- numer partii produkcyjnej,
- datę produkcji (m-c i rok),
- informację o okresie użytkowania i gwarancji (normatywny okres używalności – w zależności od czasu na jaki wydawany jest przedmiot, do którego podkładka jest noszona, gwarancja – wpisać okres gwarancji ustalony w umowie),
- 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.

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

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

Etykiety powinny być wykonane za pomocą czcionki „Arial”.

Etykiety 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.

4.2 Pakowanie

Podkładki odpowiedniego rodzaju ułożyć w pakiet po 50 sztuk i przewiązać gumką. Spięte podkładki układać po 12 pakietów do kartonu wykonanego z trójwarstwowej tektury. Wymiary zewnętrzne kartonu powinny wynosić (20 x 30 x 20) cm, (szer. x dł. x wys.). Na karton należy nakleić **etykiety zbiorcze**. Dopuszcza się zastosowanie innych wymiarów kartonów przy zachowaniu ilości 600 sztuk w kartonie.

Przechowywanie

Podkładki należy przechowywać w suchym i zamkniętym pomieszczeniu w warunkach zabezpieczających je przed uszkodzeniem mechanicznym i chemicznym.

5 Zasady weryfikacji zgodności

5.1 Tryb oceny zgodności

Ocenę zgodności wykonania wyrobu z postanowieniami niniejszych Wymaganiach Techniczno – Użytkowych (WTU) 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 (z uwzględnieniem *Decyzji Ministra Obrony Narodowej z dnia 29 października 2025 r. w sprawie przeformowania Agencji Uzbrojenia oraz rozformowania Rejonowych Przedstawicielstw Wojskowych*)

organem sprawującym nadzór nad czynnościami związanymi z wyrobem wprowadzanym do użytku jest szef Oddziału Nadzorowania Agencji Uzbrojenia.

Podkłady podlegają ocenie zgodności w trybie I.

5.2 Proces nadzorowania jakości

W przypadku podjęcia decyzji przez Zamawiającego o potrzebie prowadzenia procesu nadzorowania jakości, proces ten prowadzi Oddział Nadzorowania Agencji Uzbrojenia 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.).

5.2.1 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:

- niniejsze WTU;
- normy wskazane w niniejszej dokumentacji.

Wyroby przedstawione do badań zgodności z wymaganiami WTU 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 WTU 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 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 realizują:

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

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

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

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

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

5.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze

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

Badania laboratoryjne należy wykonać w laboratorium z akredytacją wg PN-EN ISO/IEC 17025. Jeden egzemplarz wyników badań laboratoryjnych Wykonawca przekazuje organowi realizującemu proces nadzorowania jakości.

W przypadku zmiany dostawcy materiałów zasadniczych, wskazanych w WTU, tablica 2, Wykonawca jest zobowiązany przedstawić wyniki badań laboratoryjnych z laboratorium z akredytacją wg PN-EN ISO/IEC 17025.

Dla pozostałych materiałów wskazanych w WTU, 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).

5.2.3 Badania okresowe

Badania okresowe wykonuje się w celu okresowego sprawdzenia czy wyroby są zgodne z wymaganiami podanymi w WTU, w celu sprawdzenia stabilności procesu technologicznego podczas ich wytwarzania, potwierdzenia możliwości kontynuowania wytwarzania wyrobów według obowiązującej WTU oraz w celu stwierdzenia możliwości weryfikacji zgodności/zwolnienia wyrobów.

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

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

Badania laboratoryjne wykonuje się w laboratorium z akredytacją wg 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.

5.2.4 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	
			Z-O	O
1	Sprawdzenie i ocena dokumentacji wyrobów przedstawionych do badań			
1.1	Sprawdzenie dokumentacji zakupu materiałów zasadniczych i dodatków	WTU rozdz. 2.1	+	+
1.2	Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków.	WTU rozdz. 2.1	+	+
2	Oględziny zewnętrzne wyrobów – sprawdzanie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na etykietach zbiorczych) i pakowania	WTU rozdz. 4	+	+
3	Badania szczegółowe wyrobu			
3.1	Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu	Organoleptyczna ocena zgodności z wymaganiami WTU	+	+
3.2	Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z rysunkiem modelowym	WTU rozdz. 6	+	+
4	Badania laboratoryjne			
4.1	Tkanina artykuł W-0419/p.1780			
4.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	WT – Wymagania Użytkowe, Lp. 2 (masa powierzchniowa.), Lp. 4, 7	+	+
*) Wykonać sprawdzenie dla pierwszej partii wyrobów podlegających badaniom zdawczo-odbiorczym w danym roku kalendarzowym.				

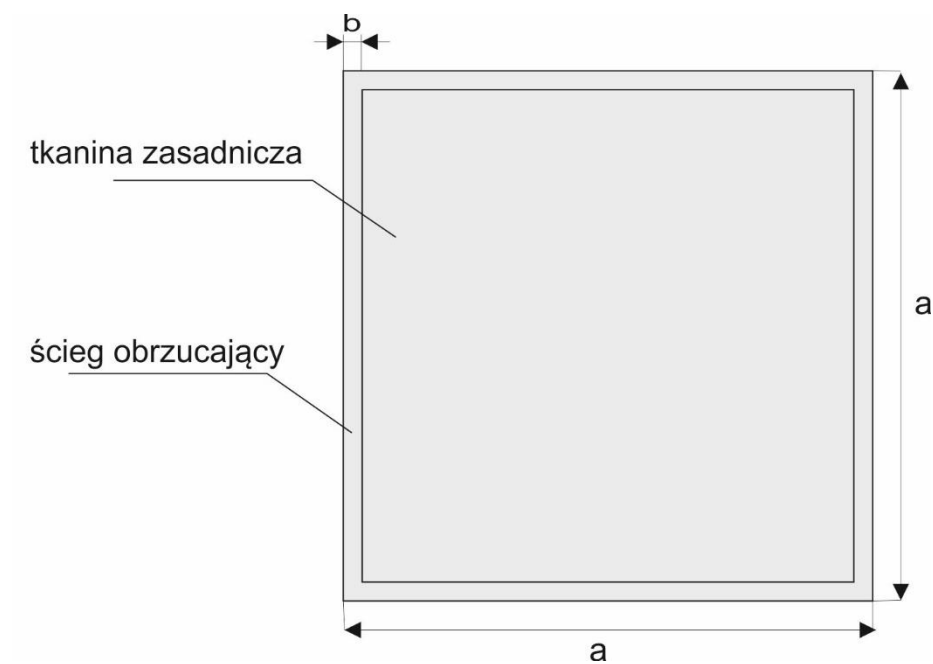
Uwagi:

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

5.3 Gwarancja na wyrób

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

6 Rysunek modelowy z wymiarami



Wymiary:

$a = 50 \text{ mm} \pm 3 \text{ mm}$

$b = 3 \text{ mm} \pm 1 \text{ mm}$