

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

WYMAGANIA TECHNICZNO-UŻYTKOWE

WTU Nr 33/WOBWSM

Oznaka korpusu osobowego/grupy osobowej (specjalności)
działań psychologicznych
Oznaka korpusu osobowego/grupy osobowej (specjalności)
aeromobilnej

Za zgodność z obowiązującymi
WTU Nr 33/WOBWSM

KOMENDANT
WOJSKOWY OŚRODEK BADAWCZO-WDROŻENIOWY
SŁUŻBY MUNDUROWEJ
30 STY 2026
wz. pplk Jacek WAWT

Zaświadczenia potwierdzające posiadanie przez potencjalnych Wykonawców wzorów zakładowych ww.
PUIW zgodnych z WTU Nr 33/WOBWSM wydane po 19.12.2022 r. są aktualne.

Arkusz uzgodnień na stronie 2

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 Przeznaczenie	4
2 Opis przedmiotu	4
3 Wymagania techniczne	5
3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków	5
4 Opis wykonania	6
5 Cechowanie i pakowanie.....	6
6 Zasady weryfikacji zgodności.....	7
6.1 Tryb oceny zgodności	7
6.2 Proces nadzorowania jakości.....	7
6.2.1 Postanowienia ogólne	7
6.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze	8
6.2.3 Badania okresowe	8
6.2.4 Zakres, wymagania i metody badań.....	9
6.3 Gwarancja na wyrób.....	10
7 Wymiary wyrobu	10

1 Przeznaczenie

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, do której zostali zaliczeni.

2 Opis przedmiotu

Wizerunki Oznaki korpusów osobowych/grup osobowych (specjalności) działań psychologicznych oraz Oznaki korpusu osobowego/grupy osobowej (specjalności) aeromobilnej, powinny być zgodne z Rozporządzeniem Ministra Obrony Narodowej z dnia 20 maja 2022 r. w sprawie noszenia umundurowania przez żołnierzy (t. j. Dz. U. z 2022 r. poz. 1237 - załącznik nr 12).

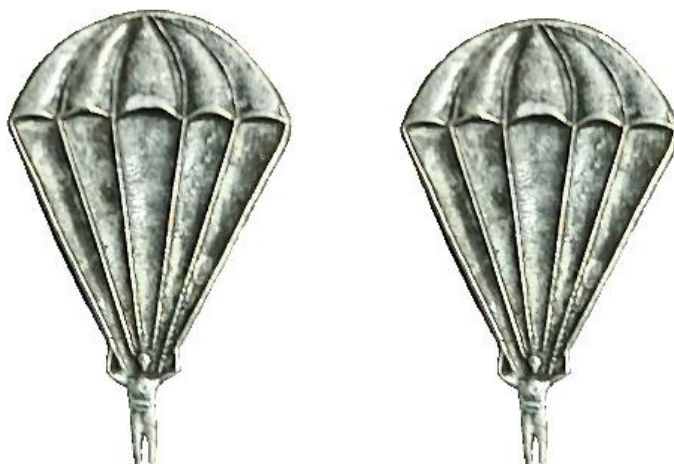
Oznaki korpusu osobowego/grupy osobowej (specjalności) działań psychologicznych oraz Oznaki korpusu osobowego/grupy osobowej aeromobilnej powinny być wykonane przez jednostronne tłoczenie blachy mosiężnej wysokoniklowej - CuNi12Zn24 o grubości $(1,2 \pm 1,5)$ mm w kolorze matowosrebrnym. Do mocowania oznak do umundurowania zastosowano przylutowaną lub zgrzewaną mosiężną śrubę z nakrętką.

Komplet oznak korpusów osobowych/grup osobowych (specjalności) stanowi para oznak.

Wizerunki oznak



Oznaka korpusu osobowego/grupy osobowej (specjalności) działań psychologicznych



Oznaka korpusu osobowego/grupy osobowej (specjalności) aeromobilnej



przykładowy widok zapięcia oznaki od spodniej strony

3 Wymagania techniczne

3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków do wykonania Oznaka korpusu osobowego/grupy osobowej (specjalności) działań psychologicznych i Oznaka korpusu osobowego/grupy osobowej (specjalności) aeromobilnej został określony w Tablicy 1.

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
2.	Śruba z gwintem z łbem płaskim	Mosiężna - średnica 3 mm, długość (8±0,5) mm	PN-EN 1652:1999, Specyfikacja techniczna producenta
3.	Nakrętka	Blacha mosiężna o grubości 0,8 mm – średnica zewnętrzna nakrętki (11±0,5) mm (Dopuszcza się zastosowanie innych nakrętek)	PN-EN 1652:1999, Specyfikacja techniczna producenta
4.	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,
- czyszczenie całej powierzchni oznaki.

5 Cechowanie i pakowanie

Oznaki korpusów osobowych/grup osobowych (specjalności) 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 tej samej ilości sztuk w kartonie.

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

- nazwę Wykonawcy i Producenta:
Wykonawca:.....,
Producent:.....;
- nazwę przedmiotu,
- nr WTU,
- symbol i skład surowcowy materiału zasadniczego wg PN-EN 1652:1999,
- jakość wyrobu podaną słownie,
- datę produkcji (m-c i rok),
- ilość kompletów w opakowaniu,
- numer partii produkcyjnej,
- informację o sposobie konserwacji,
- informacja o okresie użytkowania i gwarancji (normatywny okres używalności – 5 lat, 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.

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”.

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.

Oznaki należy przechowywać w suchych pomieszczeniach.

Konserwacja:

Polerować miękką, suchą szmatką.

6 Zasady weryfikacji zgodności

6.1 Tryb oceny zgodności

Ocenę zgodności wykonania wyrobu z postanowieniami niniejszych Wymagań Techniczno-Użytkowych (WTU) 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 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.

Oznaki korpusów osobowych/grup osobowych (specjalności) podlegają ocenie zgodności w trybie I.

6.2 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.).

6.2.1 Postanowienia ogólne

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

- niniejsze WTU;
- normy wskazane w niniejszej dokumentacji.

Wyroby przedstawione do weryfikacji na zgodność 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 zdawczo-odbiorczych lub 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-ISO 1811-2:2001 Miedź i stopy miedzi – Pobieranie i przygotowanie próbek do analizy chemicznej – Część 2: Pobieranie próbek wyrobów przerobionych plastycznie i odlewów 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 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 wyrobów z WTU. Partię wyrobów należy uznać za niezgodną z wymaganiami, jeżeli chociażby jedna z badanych właściwości określonych w WTU, dla jednego z badanych wyrobów, nie spełnia wymagań podanych w 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.

6.2.2 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, Lp. 4 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).

6.2.3 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 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 tablicy 2.

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.

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	
			Z-O	O
1	Sprawdzenie i ocena dokumentacji wyrobów przedstawionych do badań			
1.1	Sprawdzenie dokumentacji zakupu materiałów zasadniczych i dodatków	WTU podrozdz. 3.1	+	+
1.2	Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków	WTU podrozdz. 3.1	+	+
2	Oględziny zewnętrzne wyrobów – sprawdzenie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na etykietach zbiorczych) i pakowania	WTU rozdz. 5	+	+
3	Badania szczegółowe wyrobów			
3.1	Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu oraz zgodności z WTU	Organoleptyczna ocena zgodności z wymaganiami WTU	+	+
3.2	Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z wymiarami wyrobu wg rysunków	WTU rozdz. 7	+	+
4	Badania laboratoryjne:			
	Blacha mosiężna wysokoniklowa CuNi12Zn24, numer CW403J, stan materiału R360			
	Sprawdzenie składu chemicznego	WTU podrozdział 3.1 – wg PN-EN 16652:1999, tablica 2: Skład chemiczny stopów miedzi	+	+

Uwagi:

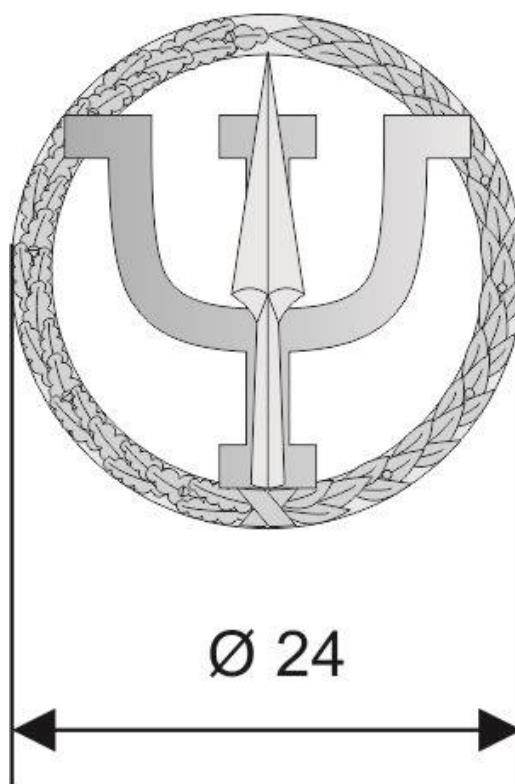
- Dopuszcza się zmiany w kolejności wykonywania badań po uzgodnieniu z organem realizującym proces nadzorowania jakości.
- Wprowadzone w tablicy 2 oznaczenia badań:
 - „Z-O” - zdawczo-odbiorcze,
 - „O” - okresowe,
 - „+” - badania wykonuje się.

6.3 Gwarancja na wyrób

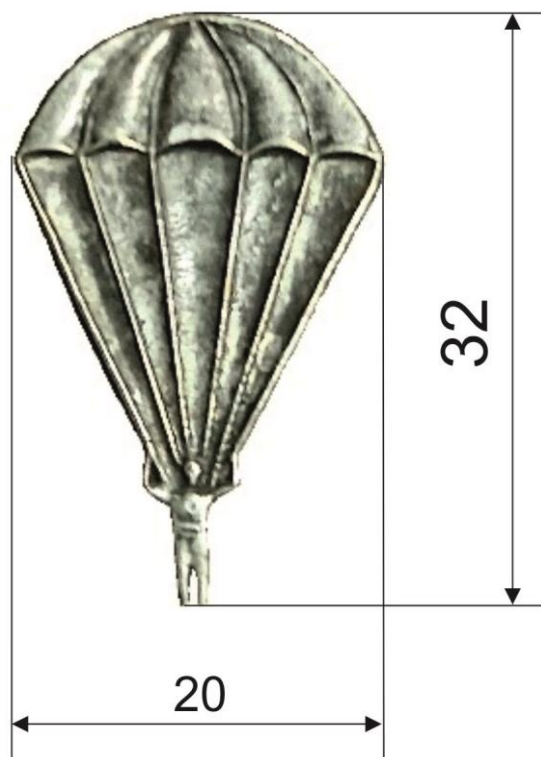
Okres i warunki gwarancji udzielone przez Wykonawcę na wyrób określa umowa.

7 Wymiary wyrobu

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



Oznaka korpusu osobowego/grupy osobowej (specjalności) działań psychologicznych



Oznaka korpusu osobowego/grupy osobowej (specjalności) aeromobilnej