

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

**WOJSKOWA DOKUMENTACJA
TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA**

**Oznaki stopni do swetra marynarki wojennej
– Wzór 823/MON**

**Oznaki stopni do kurtki wyjściowej i wiatrówki marynarki wojennej
– Wzór 823A/MON**

Za zgodność z obowiązującą
WDTT wzoru 823/MON, 823A/MON,
wraz z wprowadzonymi zmianami Kartą
Zmian na dzień 02.02.2023 r.

**KOMENDANT
WOJSKOWEGO OŚRODKA BADAWCZO-WDROŻENIOWEGO
SŁUŻBY MUNDUROWEJ**



wz. ppłk Marek TRZONEK

13.03.2023 r.

Zaświadczenia potwierdzające posiadanie przez potencjalnych Wykonawców wzorów
zakładowych ww. PUiW zgodnych z WDTT i wzorem PUiW do produkcji seryjnej wydane dla
PUiW: Wzór 823/MON po 27.10.2008 r., Wzór 823A/MON po 21.09.2015 r., są aktualne.

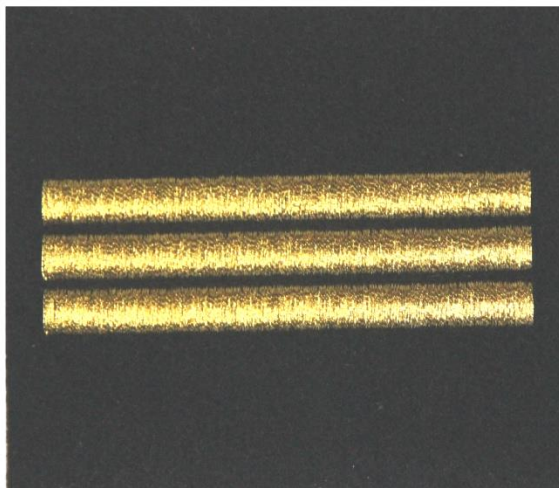
Dokumentacja jest własnością MON. Żadna część niniejszej dokumentacji nie może być rozpowszechniana
bez zgody WOBW SM.

Arkusz uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej

Spis treści

Arkusz uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej	1
1 Fotografia wyrobu.....	4
2 Opis ogólny wyrobu	5
3 Wymagania techniczne	5
3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków	5
4 Opis wykonania	5
5 Cechowanie i pakowanie	6
5.1 Cechowanie	6
5.2 Pakowanie	6
6 Zasady weryfikacji zgodności	6
6.1 Tryb oceny zgodności	6
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 Zmiany w WDTT oraz wzorze przedmiotu (badania typu).....	8
6.2.5 Zakres, wymagania i metody badań	9
6.3 Wzór wyrobu.....	9
6.4 Gwarancja na wyrób	9
7. Rysunki techniczne	10
8 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej	19

1 Fotografia wyrobu



Oznaka stopnia do swetra marynarki wojennej – Wzór 823/MON (starszy mat)
(Oznaka podklejona włókniną)



Oznaki stopni do kurtki wyjściowej i wiatrówki marynarki wojennej – Wzór 823A/MON (komandor)
(Oznaka podszyta taśmą samoszczepną)

2 Opis ogólny wyrobu

Oznaki stopni marynarki wojennej wykonuje się na tkaninie zasadniczej (sukno w kolorze czarnym) metodą haftu komputerowego nićmi metalizowanymi w kolorze złotym.

Na oznakach haftowane są stopnie marynarki wojennej od starszego marynarza do admirała.

Oznaki (**Wzór 823/MON**) podklejone są włókniną w kolorze czarnym, natomiast oznaki (**Wzór 823A/MON**) podszyte są dodatkowo taśmą samoszczepną nićmi w kolorze tkaniny zasadniczej.

3 Wymagania techniczne

Do wykonania haftowanych oznak stopni obowiązują:

- zatwierdzona wojskowa dokumentacja techniczno-technologiczna,
- zatwierdzone wzorce.

3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Tablica 1

Lp.	Wyszczególnienie	Dane techniczne	Wymagania
1	2	3	4
1.	Sukno wyłogowe w kolorze czarnym	art. W-0419/p 1780	wg obowiązujących Warunków Technicznych
2.	Włóknina z klejem w kolorze czarnym	(80÷100) g/m ²	atest producenta
3.	Nici haftujące	Nici metalizowane w kolorze złotym (oplot – metalizowany PES, rdzeń PA lub PA/PES) o masie liniowej (270÷290)dtex.	wg wzoru
4.	Nici poliestrowe (obszycie oznaki - 823A/MON)	Nici w kolorze czarnym – masa liniowa (130÷140) dtex x2	PN-EN 12590:2002 wg wzoru
5.	Taśma samoszczepna (dla oznak wzór 823A/MON)	Taśma samoszczepna (część haczykowa) w kolorze czarnym	PN-EN 12240:1999

Niedopuszczalne jest sztukowanie czy dodawanie elementów uszkodzonych oznak.

4 Opis wykonania

1. Przycinanie tkaniny zasadniczej.
2. Łączenie tkaniny z włókniną za pomocą termoprasy na całej powierzchni tkaniny zasadniczej mocowanej w tamborku.
3. Mocowanie usztywnionej tkaniny w tamborku maszyny haftującej.
4. Dobieranie koloru nici wg zatwierdzonego wzoru.
5. Programowanie maszyny haftującej.
6. Sprawdzanie poprawności haftu z zatwierdzonym wzorem.
7. Podklejanie wyhaftowanej oznaki stopnia włókniną z klejem.
8. Wycinanie wyhaftowanej oznaki (tolerancja $\pm 1\text{mm}$ – wymiar zewnętrzny).
9. Obszycie krawędzi oznaki wraz z taśmą samoszczepną (część haczykowa) nićmi (**dotyczy tylko 823A/MON**).
10. Pakowanie.

5 Cechowanie i pakowanie

5.1 Cechowanie

Etykieta zbiorcza powinna zawierać następujące dane:

- nazwę Wykonawcy i Producenta,
- nazwę wyrobu,
- numer wzoru,
- symbol i skład surowcowy tkaniny zasadniczej wg PN-P-01703:1996,
- ilość sztuk,
- jakość
- numer partii produkcyjnej,
- datę produkcji (m-c i rok),
- 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.

Etykiety powinny być wykonane za pomocą czcionki „Arial”.

Partie produkcyjne należy oznaczać według jednolitego przyjętego systemu liczb arabskich.

Zamieszczanie na etykiecie informacji innych niż wskazane wyżej jest niedopuszczalne.

5.2 Pakowanie

Oznaki pakuje się po 1 sztuce do woreczka foliowego, a następnie układa w pakiety po 20 sztuk tego samego stopnia i przewiązuje się (łączy gumką). 10 pakietów pakuje się do kartonu wykonanego z tektury trójwarstwowej. Wymiary zewnętrzne kartonu powinny wynosić (20 x 30 x 20) cm, (szer. x dł. x wys.). Na karton należy nakleić **etykietę zbiorczą**. Dopuszcza się zastosowanie innych wymiarów kartonów przy zachowaniu ilości sztuk 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 stopni 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 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;
- 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, 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 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 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 WDTT. Pozytywny wynik badań jest podstawą do potwierdzenia zgodności wyrobu z WDTT.

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 WDTT, tablica 2, Wykonawca jest zobowiązany przedstawić wyniki badań laboratoryjnych z laboratorium z akredytacją 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/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 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 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.

6.2.4 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.).

6.2.5 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	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, etykietach jednostkowych, zbiorczych) i pakowania	WDTT rozdz. 5	+	+
3	Badania szczegółowe wyrobu			
3.1	Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu oraz zgodności z WDTT i wzorem (badania organoleptyczne)	Ocena zgodności z wzorem PUIW	+	+
3.2	Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z rysunkami modelowymi	WDTT rozdz. 7	+	+
4	Badania laboratoryjne			
	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,

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. Rysunki techniczne

Oznaki do stopnia wiceadmirala wykonywane są na podkładkach z tkaniny zasadniczej o wymiarach (80x70)mm±1mm.

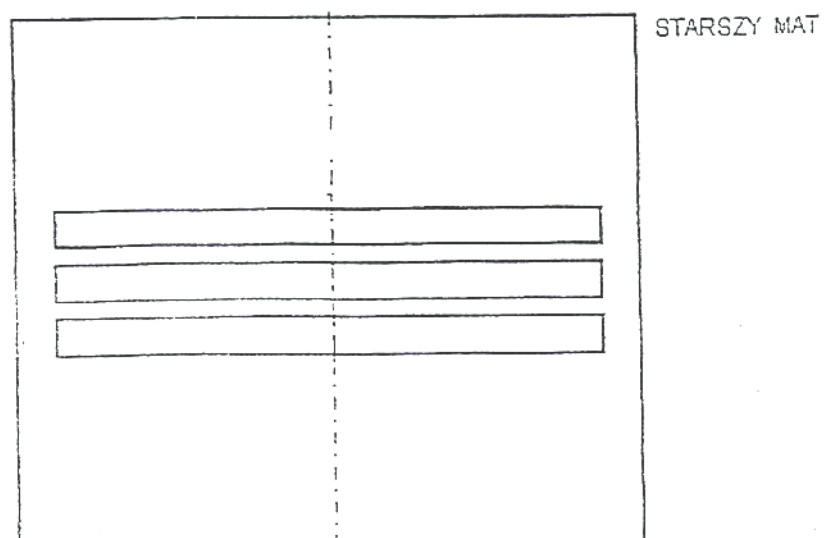
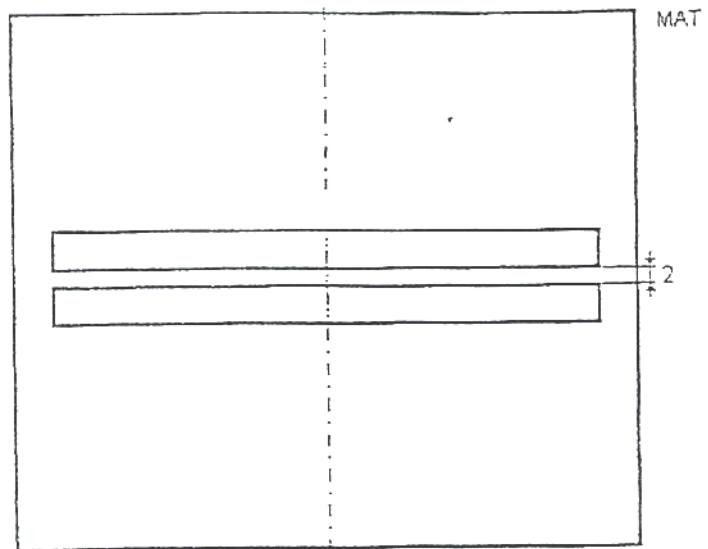
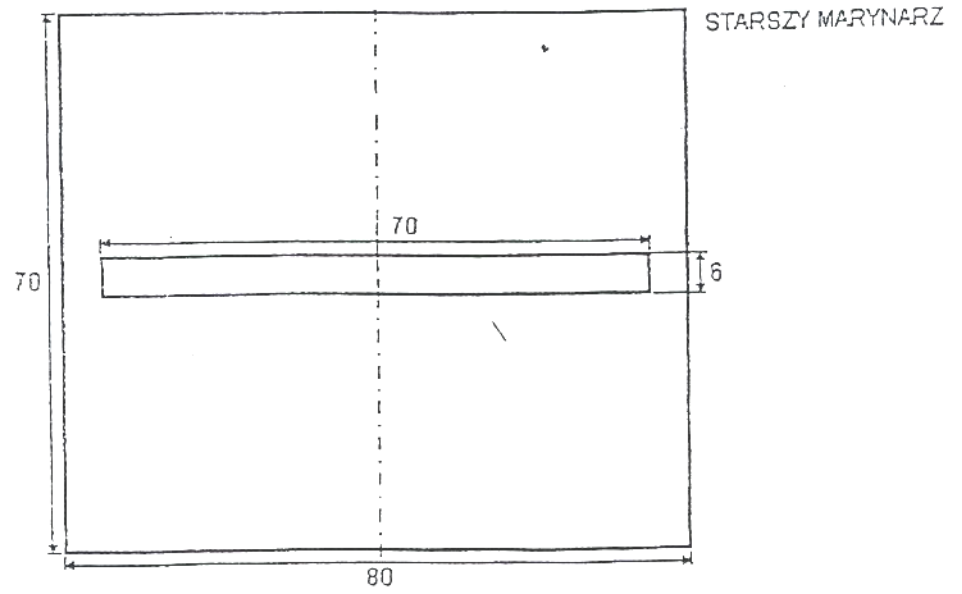
Oznaki stopnia admirała floty wykonywane są na podkładkach z tkaniny zasadniczej o wymiarach (80x70)mm±3mm.

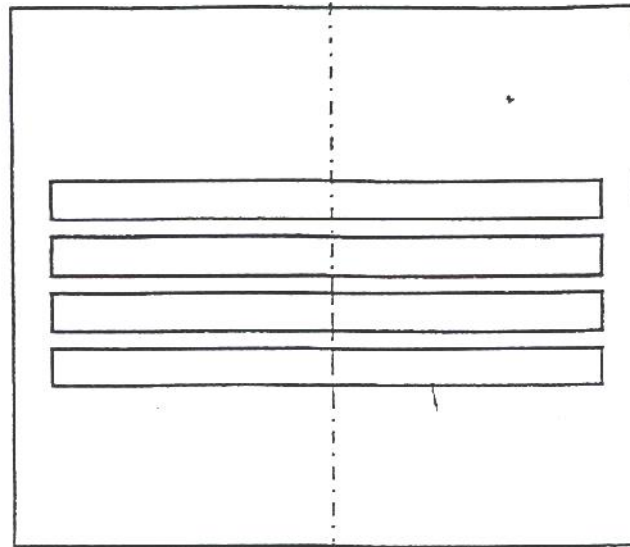
Oznaki stopnia admirała wykonywane są na podkładkach z tkaniny zasadniczej o wymiarach (80x80)mm±1mm.

Sposób rozmieszczenia i wymiarowanie oznak stopni wojskowych na podkładce:

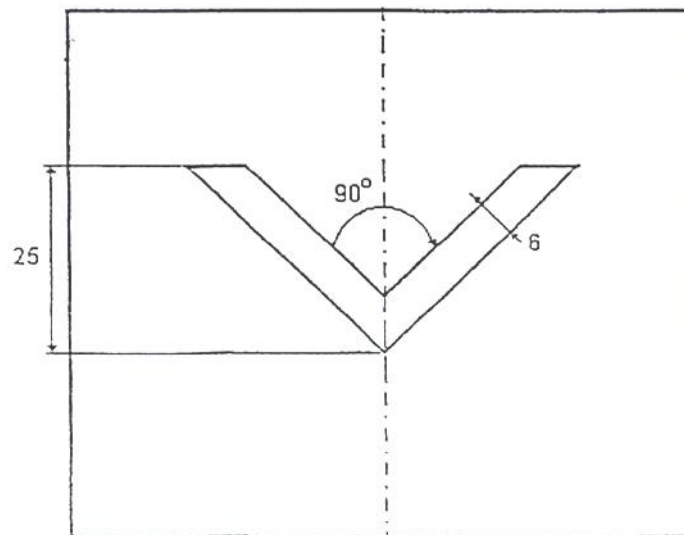
Wymiary w mm.

Tolerancja wymiarów wyhaftowanych oznak stopni: ±0,5mm.

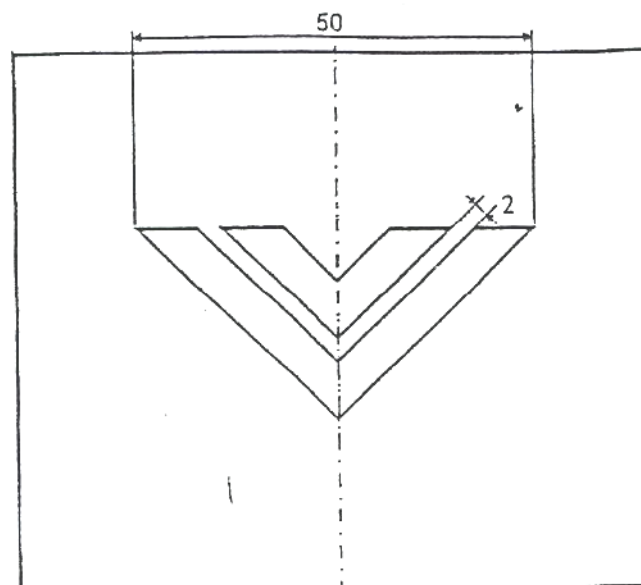




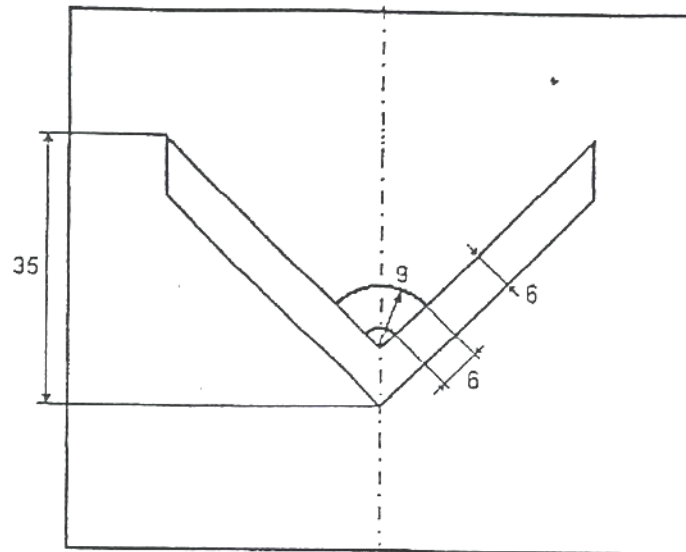
BOSMANMAT



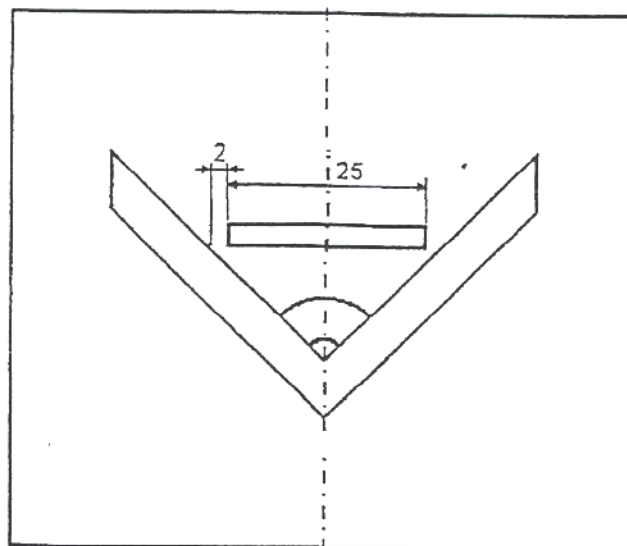
BOSMAN



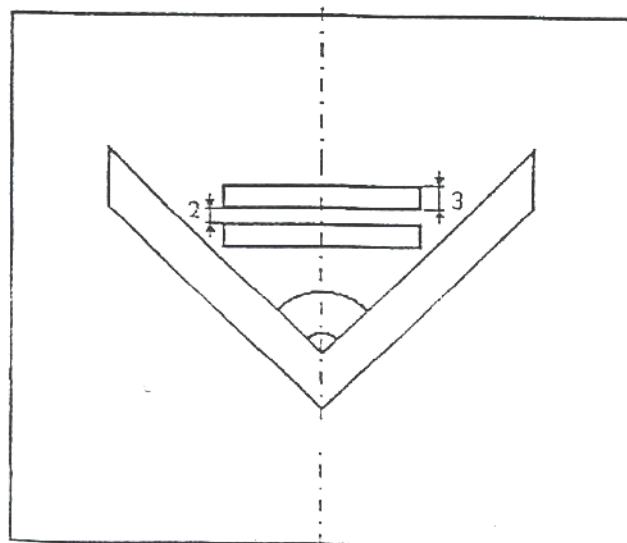
STARSZY BOSMAN



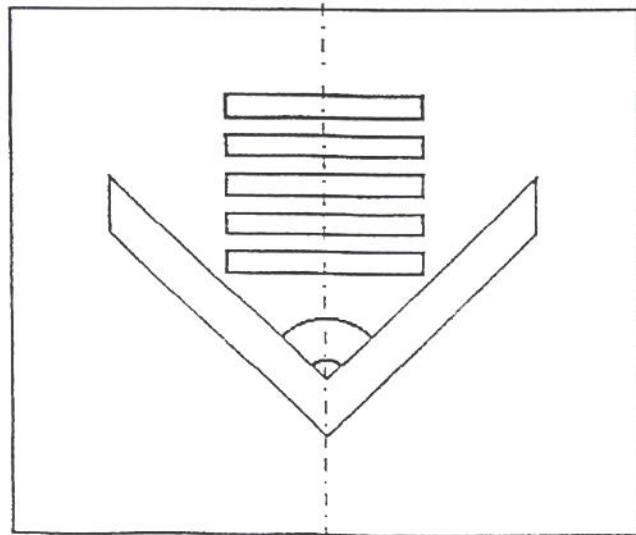
MŁODSZY CHORAŻY
MARYNARKI



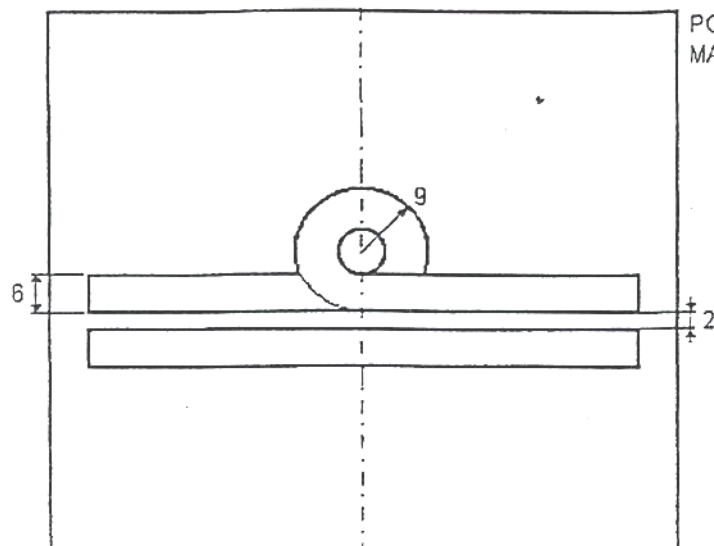
CHORAŻY MARYNARKI



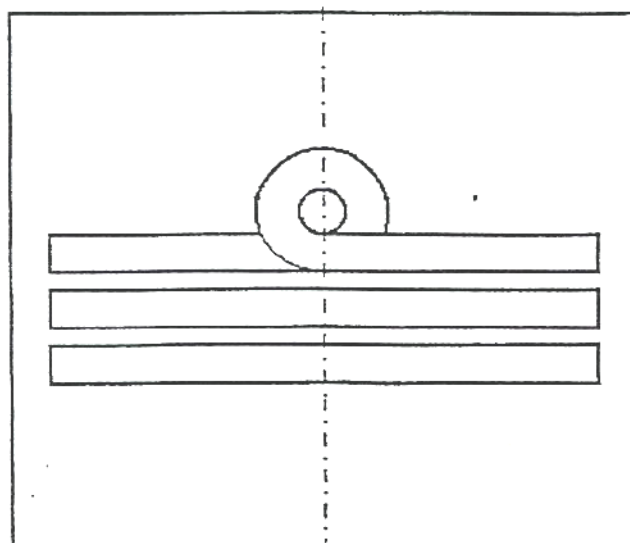
STARSZY CHORAŻY
MARYNARKI



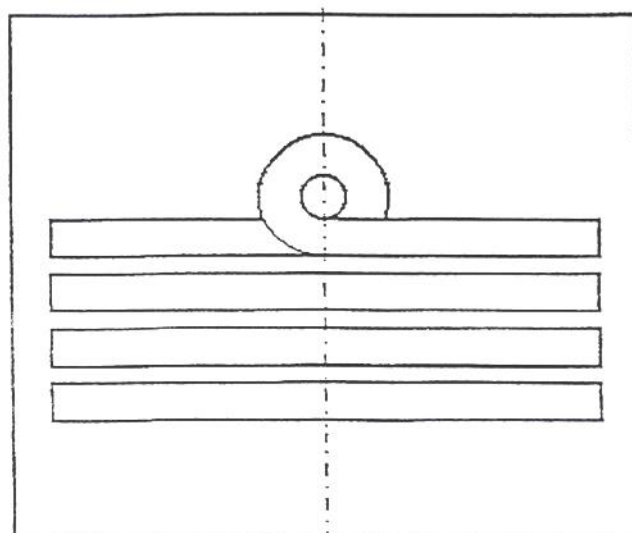
STARSZY CHORĄŻY
SZTABOWY
MARYNARKI



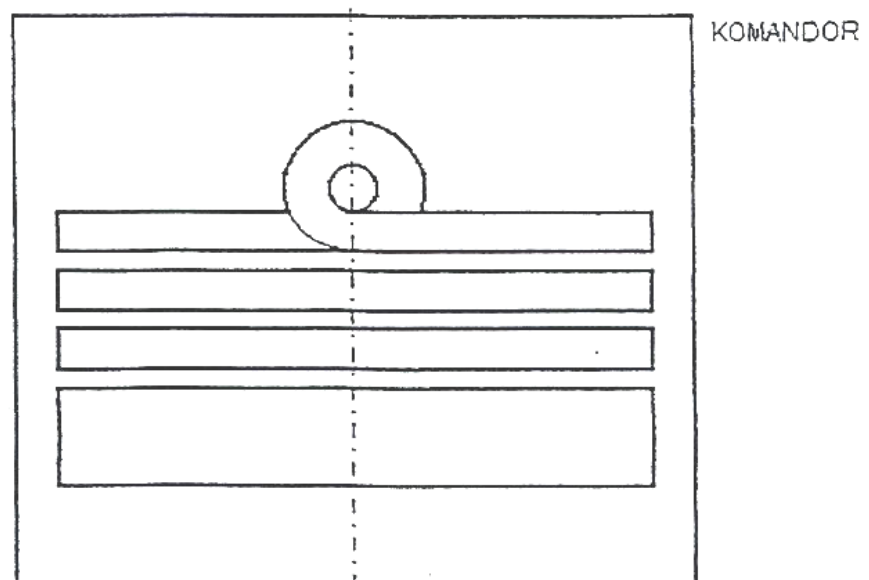
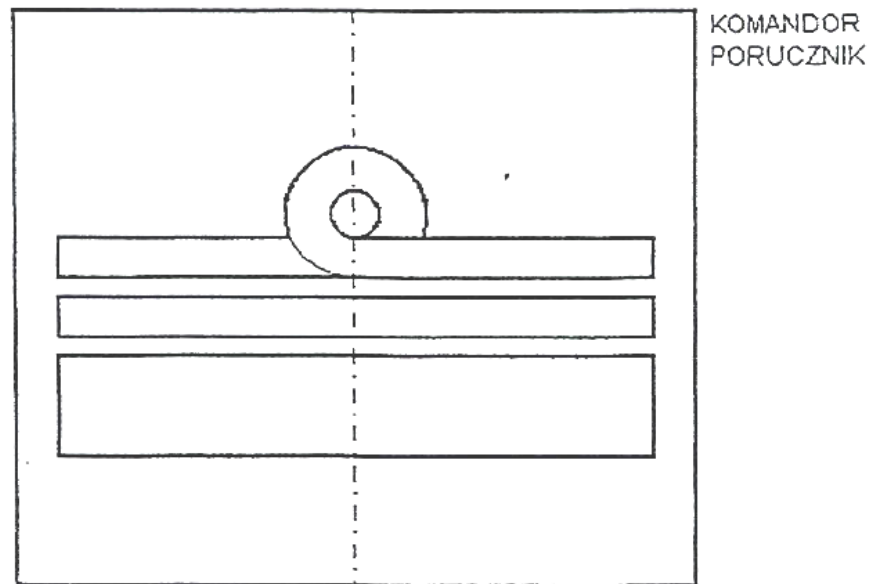
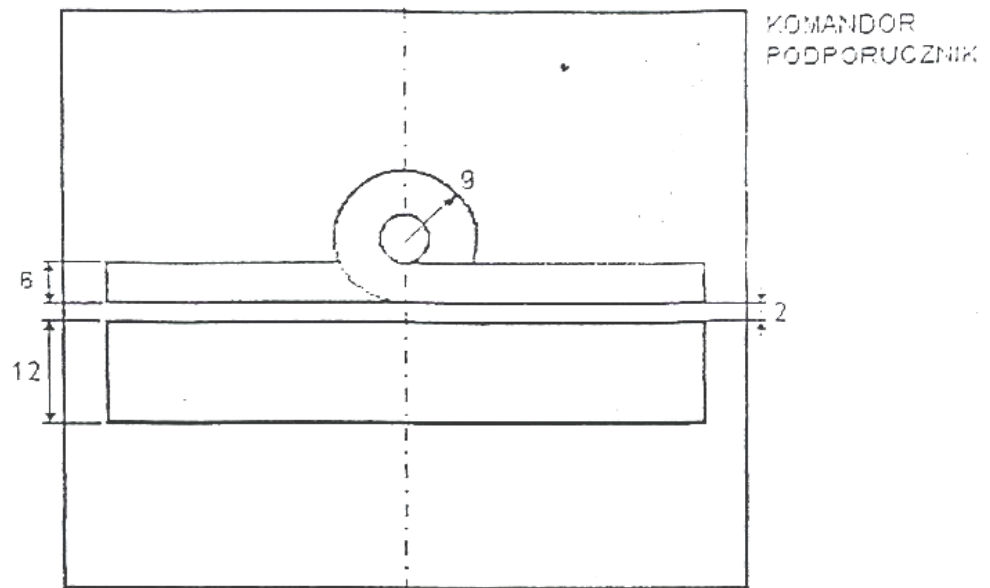
PODPORUCZNIK
MARYNARKI

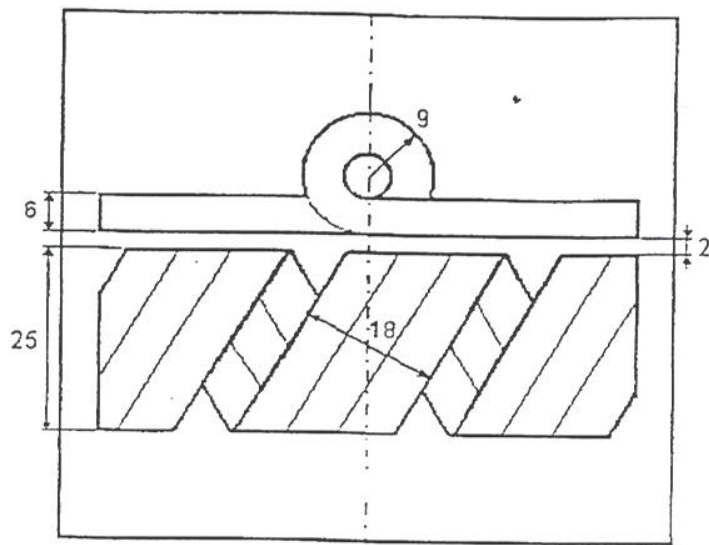


PORUCZNIK
MARYNARKI

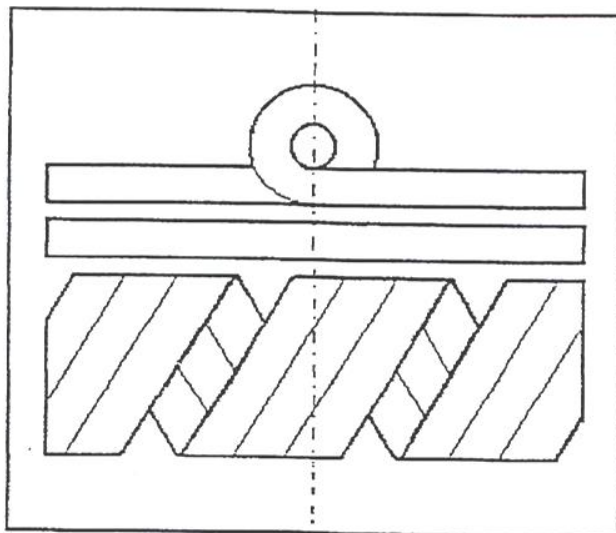


KAPITAN MARYNARKI

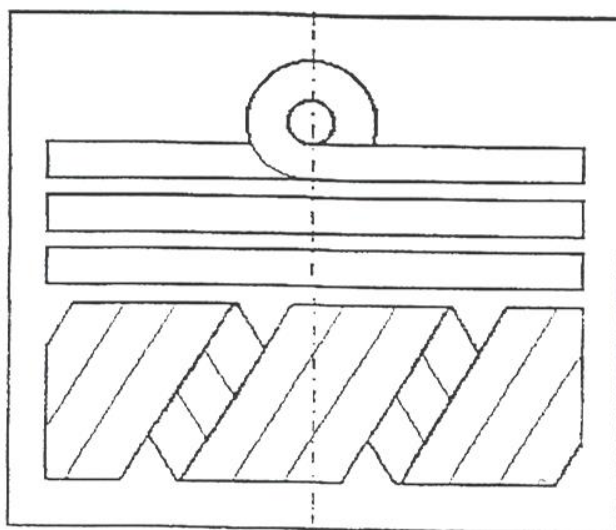




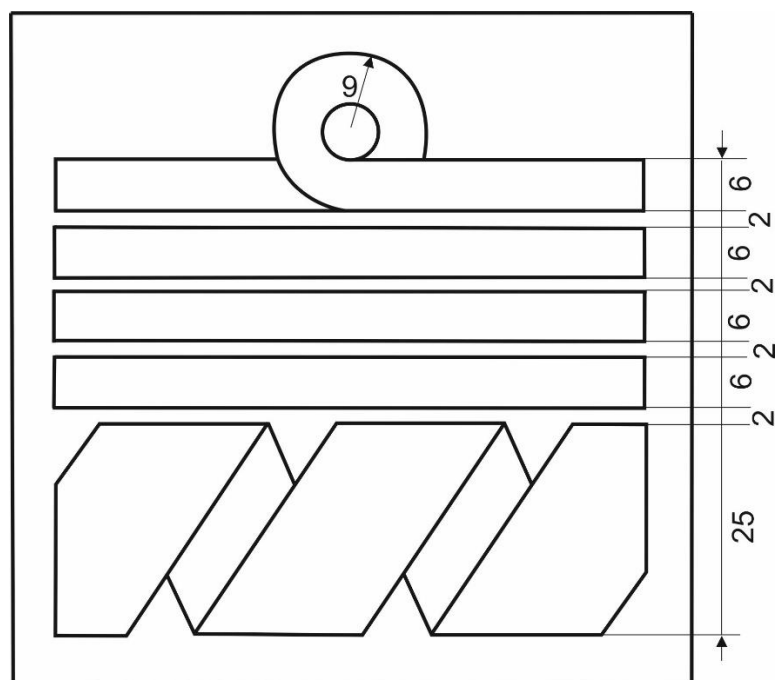
KONTRADMIRAŁ



WICEADMIRAŁ



ADMIRAŁ FLOTY



Admiral

8 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej**Tablica 3**

Lp.	Data	Zmiana dotyczy (Nr strony i ewentualnie treść zmiany)	Akceptacja (Data i podpis)	Uwagi