

**ZATWIERDZAM**

**ZASTĘPCA SZEFA**  
**Slużby Kontrwywiadu Wojskowego**  
(data, podpis)  
**pik Krzysztof DUSZA**  
31.03.2025

**Z A M A W I A J Ą C Y:**

**Slużba Kontrwywiadu Wojskowego**

**ul. W. Oczki 1**

**02-007 Warszawa**

**tel. 261-846-131**

Powyżej wskazano adres siedziby Zamawiającego, natomiast adres do korespondencji to:

**Wydział Zamówień Publicznych - Biuro Administracyjne**

**Slużby Kontrwywiadu Wojskowego**

**ul. Żwirki i Wigury 9/13**

**00-909 FUP Warszawa 119**

**SPECYFIKACJA WARUNKÓW ZAMÓWIENIA (SWZ)**

**- przetarg nieograniczony**

**Nazwa postępowania:**

**DOSTAWA PRZEDMIOTÓW WYEKWIPOWANIA I OPORZĄDZENIA**

**Kod CPV: 18931100, 39522540, 181423000**

**Oznaczenie sprawy: ZP-12-SKW-2025**

**TERMIN SKŁADANIA I OTWARCIA OFERT:**

Ofertę należy złożyć w terminie najpóźniej do dnia **05.05.2025 r. do godz. 09:00**

Otwarcie ofert nastąpi w dniu **05.05.2025 r. o godz. 10:00**

**TERMIN ZWIĄZANIA OFERTĄ:**

Wykonawca pozostaje związany ofertą do dnia **01.08.2025 r. włącznie.**

## **I. ADRES ZAMAWIAJĄCEGO DO KORESPONDENCJI**

Służby Kontrwywiadu Wojskowego  
Wydział Zamówień Publicznych - Biuro Administracyjne  
ul. Żwirki i Wigury 9/13  
00-909 FUP Warszawa 119

## **II. ADRES STRONY INTERNETOWEJ DO KOMUNIKACJI**

Komunikacja między Zamawiającym, a Wykonawcami odbywa się tylko i wyłącznie przy użyciu środków komunikacji elektronicznej za pośrednictwem platformy zakupowej dostępnej pod adresem: [https://platformazakupowa.pl/pn/skw\\_gov](https://platformazakupowa.pl/pn/skw_gov), zwaną dalej „platforma zakupowa” lub „platforma”. Adres platformy zakupowej jest równoznaczny stronie internetowej prowadzonego postępowania, na której udostępniane będą zmiany i wyjaśnienia treści SWZ oraz inne dokumenty zamówienia bezpośrednio związane z postępowaniem o udzielenie zamówienia.

Adres poczty elektronicznej: [zamowienia@skw.gov.pl](mailto:zamowienia@skw.gov.pl)

Zamawiający **nie dopuszcza możliwości** składania dokumentów elektronicznych, oświadczeń lub elektronicznych kopii dokumentów lub oświadczeń za pomocą poczty elektronicznej. Komunikacja odbywa się tylko i wyłącznie za pośrednictwem ww. platformy (art. 67 ustawy).

Zamawiający nie przewiduje sposobu komunikowania się z Wykonawcami w inny sposób niż przy użyciu środków komunikacji elektronicznej, wskazanych w SWZ.

Zamawiający, zgodnie z art. 65 ust. 1 pkt. 4 ustawy, odstępuje od użycia środków komunikacji elektronicznej w zakresie opisanym w Rozdziale X pkt. 8 niniejszej SWZ.

## **III. TRYB UDZIELENIA ZAMÓWIENIA**

1. **Przetarg nieograniczony** prowadzony na podstawie art. 132 i następnych ustawy z dnia 11.09.2019 r. „Prawo zamówień publicznych” (Dz. U. z 2024 r., poz. 1320 ze zm.) zwanej dalej „ustawą”.
2. Szacunkowa wartość zamówienia przekracza kwotę określoną w obwieszczeniu Prezesa Urzędu Zamówień Publicznych wydanym na podstawie art. 3 ust. 2 ustawy (powyżej 143 tys. euro). Do niniejszego postępowania o udzielenie zamówienia publicznego mają zastosowanie przepisy właściwe dla zamówień klasycznych o **wartości równej lub przekraczającej progi unijne**.
3. Zamawiający przewiduje zastosowanie tzw. **procedury odwróconej**, o której mowa w art. 139 ust. 1 ustawy, tj. Zamawiający najpierw dokona tylko i wyłącznie oceny ofert pod kątem przesłanek odrzucenia oferty (art. 226 ust. 1 ustawy) oraz kryteriów oceny ofert opisanych w SWZ, po czym dopiero wyłącznie w odniesieniu do Wykonawcy, którego oferta została najwyżej oceniona, zbada czy nie podlega on wykluczeniu oraz spełnia warunki udziału w postępowaniu. Zamawiający w toku czynności oceny ofert nie dokonuje podmiotowej oceny wszystkich Wykonawców (ocena spełniania warunków udziału w postępowaniu, braku podstaw do wykluczenia), w tym nie bada wstępnych oświadczeń Wykonawców, składanych na formularzu jednolitego europejskiego dokumentu zamówienia, zwanego dalej JEDZ.
4. W związku z zastosowaniem procedury, o której mowa pkt. 3 powyżej, na podstawie art. 139 ust. 2 ustawy, Zamawiający żąda oświadczenia wyłącznie od Wykonawcy, którego oferta zostanie najwyżej oceniona. W takim przypadku, Wykonawca nie jest obowiązany do złożenia wraz z ofertą oświadczenia, o którym mowa w art. 125 ust. 1 ustawy.

Wyłącznie w odniesieniu do Wykonawcy, którego oferta zostanie oceniona jako najkorzystniejsza, Zamawiający dokona oceny podmiotowej Wykonawcy, tj. zażąda w wezwaniu przedłożenia podmiotowych środków dowodowych wymienionych w Rozdziale IX w pkt. 3 SWZ, w tym oświadczenia wstępnego (JEDZ), zgodnie z zapisami Rozdziału IX pkt. 1 SWZ.

5. Zgodnie z art. 257 ustawy, Zamawiający przewiduje możliwość unieważnienia przedmiotowego postępowania, jeżeli środki publiczne, które Zamawiający zamierzał przeznaczyć na sfinansowanie całości lub części zamówienia, nie zostały mu przyznane.
6. Zamawiający nie przewiduje wyboru najkorzystniejszej oferty z zastosowaniem aukcji elektronicznej – art. 227 ustawy.
7. Zamawiający nie prowadzi postępowania w celu zawarcia umowy ramowej – art. 311 ustawy.
8. Zamawiający nie zamierza ustanawiać dynamicznego systemu zakupów – art. 316 ustawy.

#### **IV. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA**

1. Przedmiotem zamówienia jest dostawa przedmiotów wyekwipowania i oporządzenia wskazanych w **Załącznikach nr 2.1, 2.2, 2.3** do SWZ.
2. Przedmiotem zamówienia jest dostawa przedmiotów wyekwipowania i oporządzenia wyprodukowanych na podstawie Wojskowych Dokumentacji Techniczno – Technologicznych (WDTT) i zgodnych z aktualnymi wzorami przedmiotów, obowiązujących w Ministerstwie Obrony Narodowej.

Wykonawca dostarczy przedmioty zamówienia wyprodukowane na podstawie WDTT oraz aktualnych wzorów potwierdzonych przez Wojskowy Ośrodek Badawczo – Wdrożeniowy Służby Mundurowej w Łodzi 90-613, ul. Gdańska 89 (WOBW SM) do produkcji seryjnej.

Wymagania szczegółowe dotyczące przedmiotu zamówienia określono w WDTT, oraz projektowanych postanowieniach umowy.

Opis przedmiotu zamówienia (zawarty w WDTT) określa wymagania jakościowe odnoszące się do wszystkich istotnych cech przedmiotu zamówienia.

Oferowane przedmioty zamówienia muszą posiadać wymaganą jakość i ilość, pochodzić z produkcji 2025 roku i być fabrycznie nowe. Zasada ta dotyczy także materiałów i dodatków zastosowanych do ich wykonania.

Przedmioty umowy podlegają nadzorowaniu jakości, którego dokona w imieniu Zamawiającego wyznaczone Rejonowe Przedstawicielstwo Wojskowe (RPW).

3. Wspólny Słownik Zamówień, kod CPV 18931100, 39522540, 181423000.
4. Podział zamówienia na części.

Przedmiot zamówienia został podzielony na 3 części. Wykonawcy mogą składać oferty w odniesieniu do wszystkich części zamówienia.

**Część nr 1** – dostawa zasobnika piechoty górskiej – 350 szt.+ do 50 szt. ramach prawa opcji; **zgodnie z WDTT – 987B/MON - załącznik nr 2.1 do SWZ**  
**kod CPV – 18931100**

**Część nr 2** - dostawa śpiworów – 500 szt.+ do 50 szt. ramach prawa opcji; **zgodnie z WDTT – 729B/MON - załącznik nr 2.2 do SWZ**  
**kod CPV – 39522540**

- **Część nr 3** - dostawa lekkiego pasa taktycznego – 170 szt.+ do 50 szt. ramach prawa opcji;  
**zgodnie z WDTT – 988B/MON - załącznik nr 2.3 do SWZ**  
**kod CPV – 181423000**

5. Zamawiający nie dopuszcza składania ofert wariantowych oraz w postaci katalogów elektronicznych (art. 92 i 93 ustawy).
6. Zamawiający nie przewiduje udzielania zamówień z wolnej ręki, o których mowa w art. 214 ust. 1 pkt 7 ustawy (dotyczy usług i robót budowlanych) i pkt 8 ustawy (dotyczy dostaw).
7. **Klauzule społeczne.**

Zamawiający nie określa wymagań związanych z wykonaniem zamówienia dotyczących zatrudniania przez Wykonawcę lub podwykonawcę osób na podstawie stosunku pracy. Zgodnie z art. 95 ustawy obowiązek ten dotyczy tylko zamówień na usługi i roboty budowlane.

Zamawiający nie określa także wymagań związanych z wykonaniem zamówienia w odniesieniu do aspektów gospodarczych, środowiskowych lub społecznych, związanych z innowacyjnością, zatrudnieniem lub zachowaniem poufnego charakteru informacji przekazywanych Wykonawcy w toku realizacji zamówienia zgodnie z art. 96 ust. 1 ustawy.

#### 8. Podwykonawstwo.

Zamawiający nie zastrzega obowiązku osobistego wykonania przez Wykonawcę kluczowych części zamówienia zgodnie z art. 60 i art. 121 ustawy.

Zamawiający, zgodnie z art. 462 ust. 2 ustawy, żąda wskazania przez Wykonawcę części zamówienia, których wykonanie zamierza powierzyć ewentualnym podwykonawcom i podania przez Wykonawcę nazw podwykonawców jeżeli są już znani. W tym celu Wykonawca w ofercie składa oświadczenia o podwykonawcach zgodnie ze wzorem określonym w Formularzu ofertowym - **Załącznik nr 1** do SWZ, dotyczy wszystkich części.

(UWAGA: oświadczenia tego nie wypełniają Wykonawcy realizujący zamówienie samodzielnie).

#### 9. Dodatkowe informacje i wymagania:

- 1) Główne miejsce lub lokalizacja realizacji dostawy: **Służba Kontrwywiadu Wojskowego; ul. W. Oczki 1 w Warszawie.**
- 2) Zamawiający **nie wymaga** aby oferty mogły być złożone jedynie po odbyciu przez Wykonawcę wizji lokalnej albo po sprawdzeniu przez niego dokumentów niezbędnych do realizacji zamówienia (art. 131 ustawy).

### V. INFORMACJA O PRZEDMIOTOWYCH ŚRODKACH DOWODOWYCH

1. W celu potwierdzenia, że oferowane dostawy spełniają określone przez Zamawiającego wymagania oraz cechy, Zamawiający wymaga złożenia wraz z ofertą następujących przedmiotowych środków dowodowych (art. 104-107 ustawy):

**Część nr 1: zasobnik piechoty górskiej (WDTT 987B/MON):**

- zaświadczenie wydane po 24.05.2019 r. przez podmiot uprawniony do kontroli jakości (WOBWSM w Łodzi) potwierdzający, iż oferowany przedmiot zamówienia jest zgodny ze wzorem przedmiotu (wykonanym według WDTT/WT-U) znajdującym się w WOBWSM w Łodzi;
- certyfikat wystawiony przez jednostkę certyfikującą na dostawy PUiW, które podlegają ocenie zgodności w trybie III zgodnie z rozporządzeniem Ministra Obrony Narodowej z dnia 11 stycznia 2013



r. w sprawie szczegółowego wykazu wyrobów podlegających ocenie zgodności oraz sposobu i trybu przeprowadzenia oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności państwa (t.j. Dz. U. z 2018 r., poz. 1385, z późn. zm.) na zasobnik piechoty górskiej.

**Część nr 2: Śpiwór (WDTT 729B/MON):**

– zaświadczenie wydane po 24.06.2022 r. przez podmiot uprawniony do kontroli jakości (WOBWSM w Łodzi) potwierdzający, iż oferowany przedmiot zamówienia jest zgodny ze wzorem przedmiotu (wykonanym według WDTT/WT-U) znajdującym się w WOBWSM w Łodzi

**Część nr 3: lekki pas taktyczny (WDTT 988B/MON):**

– zaświadczenie wydane po 17.02.2023 r. przez podmiot uprawniony do kontroli jakości (WOBWSM w Łodzi) potwierdzający, iż oferowany przedmiot zamówienia jest zgodny ze wzorem przedmiotu (wykonanym według WDTT/WT-U) znajdującym się w WOBWSM w Łodzi

W zakresie części nr 1, 2, 3: w przypadku kiedy Wykonawca zleci Podwykonawcy wykonanie kompletnego przedmiotu (PUiW), wymóg przedstawienia Zamawiającemu dokumentów, o których mowa powyżej dotyczy także tego Podwykonawcy.

**2. Uzupełnianie przedmiotowych środków dowodowych (art. 107 ust. 2):**

Jeżeli Wykonawca nie złoży przedmiotowych środków dowodowych lub złożone przedmiotowe środki dowodowe będą niekompletne, Zamawiający przewiduje, zgodnie z art. 107 ust. 2 ustawy, wezwanie do ich złożenia lub uzupełnienia wyznaczonym terminie.

**VI. TERMIN WYKONANIA ZAMÓWIENIA**

Zamówienie musi być wykonane w terminie 90 dni od dnia podpisania umowy nie później niż do 30. 11.2025 roku – dotyczy wszystkich części zamówienia.

**VII. PODSTAWY WYKLUCZENIA Z POSTĘPOWANIA**

1. Zgodnie z art. 57 ustawy o udzielenie zamówienia mogą ubiegać się Wykonawcy, którzy:
  - 1) nie podlegają wykluczeniu,
  - 2) spełniają warunki udziału w postępowaniu.
2. Z postępowania o udzielenie zamówienia wyklucza się Wykonawców, w stosunku do których zachodzi którakolwiek z okoliczności wskazanych w art. 108 ust. 1 ustawy.
3. Zamawiający nie przewiduje dodatkowych fakultatywnych przesłanek wykluczenia Wykonawców z postępowania, o których mowa a art. 109 ust. 1 ustawy.
4. Wykluczenie Wykonawcy następuje zgodnie z art. 111 ustawy.
5. Wykonawca nie podlega wykluczeniu w okolicznościach określonych w art. 108 ust. 1 pkt 1, 2 i 5 ustawy, jeżeli udowodni Zamawiającemu, że spełnił łącznie przesłanki wskazane w art. 110 ust. 2 ustawy.
6. Zamawiający oceni, czy podjęte przez Wykonawcę czynności, o których mowa w art. 110 ust. 2 ustawy, są wystarczające do wykazania jego rzetelności, uwzględniając wagę i szczególne okoliczności czynu Wykonawcy. Jeżeli podjęte przez Wykonawcę czynności nie są wystarczające do wykazania jego rzetelności, Zamawiający wyklucza Wykonawcę.
7. Zamawiający, na podstawie art. 7 ust. 1 ustawy z dnia 13 kwietnia 2022 r. o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego (Dz. U. z 2022 r. poz. 835) z postępowania o udzielenie zamówienia publicznego prowadzonego na podstawie ustawy z dnia 11 września 2019 r. – Prawo zamówień publicznych wykluczy:

- 1) Wykonawcę wymienionego w wykazach określonych w rozporządzeniach 765/2006 oraz 269/2014 albo wpisanego na listę na podstawie decyzji w sprawie wpisu na listę rozstrzygającej o zastosowaniu środka, o którym mowa w art. 1 pkt 3;
- 2) Wykonawcę, którego beneficjentem rzeczywistym w rozumieniu ustawy z dnia 1 marca 2018 r. o przeciwdziałaniu praniu pieniędzy oraz finansowaniu terroryzmu (Dz. U. z 2022 r. poz. 593 i 655) jest osoba wymieniona w wykazach określonych w rozporządzeniach 765/2006 oraz 269/2014 albo wpisana na listę lub będąca takim beneficjentem rzeczywistym od dnia 24 lutego 2022 r., o ile została wpisana na listę na podstawie decyzji w sprawie wpisu na listę rozstrzygającej o zastosowaniu środka, o którym mowa w art. 1 pkt 3;
- 3) Wykonawcę, którego jednostką dominującą w rozumieniu art. 3 ust. 1 pkt 37 ustawy z dnia 29 września 1994 r. o rachunkowości (Dz. U. z 2021 r. poz. 217, 2105 i 2106) jest podmiot wymieniony w wykazach określonych w rozporządzeniach 765/2006 oraz 269/2014 albo wpisany na listę lub będący taką jednostką dominującą od dnia 24 lutego 2022 r., o ile został wpisany na listę na podstawie decyzji w sprawie wpisu na listę rozstrzygającej o zastosowaniu środka, o którym mowa w art. 1 pkt 3.

## **VIII. INFORMACJA O WARUNKACH UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU**

### **1. O udzielenie zamówienia mogą ubiegać się Wykonawcy, którzy spełniają następujące warunki udziału w postępowaniu dotyczące:**

#### **1) zdolność do występowania w obrocie gospodarczym**

Zamawiający nie wprowadza warunku dotyczącego zdolności do występowania w obrocie gospodarczym i tym samym wymogu związanego z wpisem do rejestru zawodowego lub handlowego - (art. 113 ustawy).

#### **2) uprawnień do prowadzenia określonej działalności gospodarczej lub zawodowej:**

Zamawiający nie wprowadza warunku w odniesieniu do uprawnień do prowadzenia określonej działalności gospodarczej lub zawodowej – (art. 114 ustawy).

#### **3) sytuacji ekonomicznej lub finansowej:**

Zamawiający nie wprowadza warunku w zakresie sytuacji ekonomicznej i finansowej – (art. 115 ustawy).

#### **4) zdolności technicznej lub zawodowej:**

Zamawiający nie wprowadza warunku w zakresie zdolności technicznej lub zawodowej – (art. 116 ustawy).

### **2. Zamawiający nie zastrzega, zgodnie z art. 94 ust. 1 ustawy, warunku, że o udzielenie zamówienia mogą ubiegać się wyłącznie Wykonawcy mający status zakładu pracy chronionej, spółdzielnie socjalne oraz inni Wykonawcy, których głównym celem lub głównym celem działalności ich wyodrębnionych organizacyjnie jednostek, które będą realizowały zamówienie, jest społeczna i zawodowa integracja osób społecznie marginalizowanych.**

### **3. Podmioty inne i Wykonawcy, wspólne ubieganie się o zamówienie.**

#### **1) Podmioty udostępniające zdolności techniczne lub zawodowe lub swoją sytuację finansową lub ekonomiczną (art. 118 ustawy):**

– nie dotyczy.

#### **2) Wykonawcy wspólnie ubiegający się o udzielenie zamówienia.**

- a) Zgodnie z art. 58 ustawy, Wykonawcy mogą wspólnie ubiegać się o udzielenie zamówienia. W takiej sytuacji Wykonawcy ustanawiają pełnomocnika do reprezentowania ich w postępowaniu albo reprezentowaniu w postępowaniu i zawarcia umowy w sprawie zamówienia publicznego.  
Jeżeli zostanie wybrana oferta Wykonawców wspólnie ubiegających się o udzielenie zamówienia, Zamawiający zastrzega możliwość żądania przed zawarciem umowy w sprawie zamówienia publicznego, przedłożenia kopii umowy regulującej współpracę tych Wykonawców.
- b) Zgodnie z art. 58 ust. 5 ustawy przepisy dotyczące Wykonawcy stosuje się odpowiednio do Wykonawców wspólnie ubiegających się o udzielenie zamówienia, w szczególności przesłanki wykluczenia z postępowania. Wykonawcy wspólnie ubiegający się o udzielenie zamówienia nie mogą podlegać wykluczeniu na podstawie tych przepisów, które dotyczą pojedynczych Wykonawców i które to Zamawiający określił w niniejszej SWZ.  
Podstawy wykluczenia z postępowania określone w Rozdziale VII SWZ nie mogą zachodzić wobec każdego z Wykonawców oddzielnie.
- c) Sposób spełniania warunków udziału w postępowaniu przez Wykonawców wspólnie ubiegających się o udzielenie zamówienia (art. 117 ustawy):  
– nie dotyczy.

**UWAGA:**

Spółka cywilna nie jest przedsiębiorcą, natomiast wspólnicy s.c. w ramach wykonywanej przez nich działalności gospodarczej uznawani są za przedsiębiorców i to wspólnicy są podmiotem praw i obowiązków z tytułu prowadzonej działalności. Oferta składana przez spółki cywilne jest traktowana jako oferta Wykonawców wspólnie ubiegających się o udzielenie zamówienia publicznego (art. 58 ustawy).

**IX. WYKAZ OŚWIADCZEŃ ORAZ PODMIOTOWYCH ŚRODKÓW DOWODOWYCH**

1. **Oświadczenie Wykonawcy, o którym mowa w art. 125 ust. 1 ustawy, składane przez Wykonawcę w celu wstępnego potwierdzenia, że Wykonawca nie podlega wykluczeniu, spełnia warunki udziału w postępowaniu lub kryteriów selekcji (zgodnie z art. 7 pkt. 17 ustawy ww. oświadczenie nie jest podmiotowym środkiem dowodowym).**

Zgodnie z zapisami Rozdziału III pkt. 4 SWZ, na podstawie art. 139 ust. 2 ustawy, **Wykonawca nie jest obowiązany do złożenia wraz z ofertą oświadczenia, o którym mowa w art. 125 ust. 1 ustawy - Jednolitego Europejskiego Dokumentu Zamówienia (JEDZ).**

Zamawiający, na podstawie art. 126 ust. 1 ustawy, w związku z art. 139 ust. 2 ustawy, przed wyborem oferty najkorzystniejszej, **wezwe poprzez platformę zakupową Wykonawcę, którego oferta została najwyżej oceniona, do złożenia w wyznaczonym terminie, nie krótszym niż 10 dni:**

- 1) **aktualnego na dzień składania ofert oświadczenia o braku podstaw do wykluczenia oraz spełnieniu warunków udziału w postępowaniu w formie Jednolitego Europejskiego Dokumentu Zamówienia (JEDZ), sporządzonego zgodnie z wzorem standardowego formularza określonego w rozporządzeniu wykonawczym Komisji Europejskiej wydanym na podstawie art. 59 ust. 2 dyrektywy 2014/24/EU oraz art. 80 ust. 3 dyrektywy 2014/25/UE (zwanego dalej JEDZ), czyli zgodnie z rozporządzeniem KE (UE) 2016/7 z dnia 5 stycznia 2016 r. ustanawiającym standardowy formularz Jednolitego Europejskiego Dokumentu Zamówienia (JEDZ), w postaci elektronicznej opatrzonej kwalifikowanym podpisem elektronicznym (zgodnie z zapisami Rozdziału X pkt. 1)**

SWZ – przykładowy druk JEDZ do wypełnienia w formacie .doc/docx stanowi Załącznik nr 4 do niniejszej SWZ;

- 2) **w przypadku wspólnego ubiegania się o zamówienie przez Wykonawców**, JEDZ składa każdy z Wykonawców wspólnie ubiegających się o zamówienie, oświadczenia te muszą potwierdzać brak podstaw wykluczenia każdego z Wykonawców niezależnie oraz spełnianie warunków udziału w postępowaniu lub kryteriów selekcji w zakresie, w jakim każdy z Wykonawców wykazuje spełnianie warunków udziału w postępowaniu lub kryteriów selekcji (art. 125 ust. 4 ustawy);
- 3) **w przypadku polegania na zdolnościach lub sytuacji podmiotów udostępniających zasoby**, Wykonawca przedstawia, wraz z oświadczeniem, o którym mowa w ppkt 1), także oświadczenie podmiotu udostępniającego zasoby, potwierdzające brak podstaw wykluczenia tego podmiotu oraz odpowiednio spełnianie warunków udziału w postępowaniu lub kryteriów selekcji, w zakresie, w jakim Wykonawca powołuje się na jego zasoby (art. 125 ust. 5 ustawy) – **nie dotyczy**;
- 4) **w przypadku powierzenia wykonanie części zamówienia podwykonawcom**, Zamawiający na podstawie art. 462 ust. 5 ustawy nie będzie badać, czy nie zachodzą wobec podwykonawcy niebędącego podmiotem udostępniającym zasoby podstawy wykluczenia, w tym celu Wykonawca nie składa JEDZ dotyczące tych podwykonawców.

**JEDZ zawiera co najmniej następujące informacje:**

- a) oświadczenie Wykonawcy o spełnianiu przez niego warunków udziału w postępowaniu – **nie dotyczy**;
- b) oświadczenie Wykonawcy o spełnianiu przez niego kryteriów selekcji służących do ograniczenia liczby Wykonawców dopuszczonych do udziału w postępowaniu – **nie dotyczy**;
- c) oświadczenie Wykonawcy, że w stosunku do niego nie zachodzą przesłanki (podstawy) do wykluczenia (dotyczy tylko obligatoryjnych – art. 108 ustawy),
- d) oświadczenie Wykonawcy, że w stosunku do niego nie zachodzą przesłanki (podstawy) do wykluczenia przewidziane ustawą z dnia 13 kwietnia 2022 r. o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego – Dz. U. 2022 poz. 835),
- e) określenie organu publicznego lub osoby trzeciej odpowiedzialnych za wystawienie dokumentów potwierdzających brak podstaw do wykluczenia oraz w stosownych przypadkach spełnianie warunków udziału w postępowaniu i kryteriów selekcji,
- f) formalne oświadczenie Wykonawcy, z którego wynika, że Wykonawca będzie w stanie na żądanie i bez zwłoki przedstawić dokumenty potwierdzające brak podstaw do wykluczenia oraz spełnianie warunków udziału w postępowaniu i kryteriów selekcji,
- g) informacje niezbędne w celu uzyskania przez zamawiającego dokumentów potwierdzających bezpośrednio za pomocą bezpłatnych bazy danych (art. 127 ust. 1 pkt. 1).

**Wykonawca wypełnia JEDZ tylko:**

**w Części I** - Informacje dotyczące postępowania o udzielenie zamówienia oraz instytucji zamawiającej lub podmiotu zamawiającego - wypełnia Zamawiający, jednak jeżeli Wykonawca korzysta z innego formularza niż załączony do SWZ, wówczas jest zobowiązany wypełnić Część I,

**w Części II** – Informacje dotyczące Wykonawcy (bez Sekcja C – nie dotyczy),

w Części III – Podstawy wykluczenia (bez nw. pytań w Sekcji C – dotyczą bowiem tylko przesłanek fakultatywnych, których nie określono):

- Czy Wykonawca znajduje się w jednej z następujących sytuacji: a) **zbankrutował**; lub b) **prowadzone jest wobec niego postępowanie upadłościowe** lub likwidacyjne; lub c) zawarł **układ z wierzycielami**; lub d) znajduje się w innej tego rodzaju sytuacji wynikającej z podobnej procedury przewidzianej w krajowych przepisach ustawowych i wykonawczych; lub e) jego aktywami zarządza likwidator lub sąd; lub f) jego działalność gospodarcza jest zawieszona?
- Czy Wykonawca jest winien **poważnego wykroczenia zawodowego**?
- Czy Wykonawca wie o jakimkolwiek **konflikcie interesów** spowodowanym jego udziałem w postępowaniu o udzielenie zamówienia?
- Czy Wykonawca znajdował się w sytuacji, w której wcześniejsza umowa w sprawie zamówienia publicznego, wcześniejsza umowa z podmiotem zamawiającym lub wcześniejsza umowa w sprawie koncesji została **rozwiązana przed czasem**, lub w której nałożone zostało odszkodowanie bądź inne porównywalne sankcje w związku z tą wcześniejszą umową?
- Czy Wykonawca może potwierdzić, że: nie jest winny **poważnego wprowadzenia w błąd** przy dostarczaniu informacji wymaganych do weryfikacji braku podstaw wykluczenia lub do weryfikacji spełnienia kryteriów kwalifikacji?
- W Sekcji D – czy Wykonawca podlega wykluczeniu na podstawie ustawy z dnia 13 kwietnia 2022 r. o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego (Dz. U. 2022 poz. 835).

w Części VI – Oświadczenia końcowe,

Oświadczenia końcowe zawarte w tej części formularza mają istotne znaczenie dla oceny Wykonawcy. Stanowią one niejako podsumowanie całej treści formularza i złożonych w nim oświadczeń. Dodatkowo złożenie tych szczegółowych, końcowych oświadczeń ma znaczenie z punktu widzenia odpowiedzialności podmiotów je składających za treść szczegółowych oświadczeń zawartych w formularzu. Jednocześnie też oświadczenia końcowe zwracają uwagę na konieczność korzystania przez Zamawiającego z bezpłatnych, ogólnodostępnych baz danych oraz dotyczą wyrażenia zgody przez Wykonawcę na możliwość korzystania przez Zamawiającego z informacji zawartych w formularzu.

**Instrukcja wypełniania i wzór JEDZ dostępne są pod adresem strony internetowej:**  
<https://www.uzp.gov.pl/baza-wiedzy/prawo-zamowien-publicznych-regulacje/prawo-krajowe/jednolity-europejski-dokument-zamowienia>

Plik „Instrukcja wypełniania JEDZ/ESPD\_ustawa Pzp 2019\_wersja z 20.01.2020”.

2. Wykaz podmiotowych środków dowodowych składanych przez Wykonawcę w postępowaniu na wezwanie Zamawiającego w celu potwierdzenia spełnianie warunków udziału w postępowaniu.

- nie dotyczy (nie określono warunków udziału w postępowaniu).

3. Wykaz podmiotowych środków dowodowych składanych przez Wykonawcę w postępowaniu na wezwanie Zamawiającego w celu potwierdzenia braku podstaw wykluczenia z postępowania.

Zamawiający, na podstawie art. 126 ust. 1 ustawy, przed wyborem oferty najkorzystniejszej i udzieleniem zamówienia, wezwie **poprzez platformę zakupową** Wykonawcę, którego oferta została

oceniona jako najkorzystniejsza, do złożenia w wyznaczonym terminie, **nie krótszym niż 10 dni**, w celu potwierdzenia braku podstaw wykluczenia, aktualnych na dzień złożenia podmiotowych środków dowodowych wymienionych poniżej.

- 1) **Na brak podstaw wykluczenia, o których mowa w art. 108 ust. 1 ustawy (obligatoryjne przesłanki wykluczenia):**
  - a) informacji z Krajowego Rejestru Karnego w zakresie określonym w art. 108 ust. 1 pkt. 1), 2) ustawy oraz art. 108 ust. 1 pkt. 4) ustawy dotyczącej orzeczenia zakazu ubiegania się o zamówienie publiczne tytułem środka karnego, sporządzonej nie wcześniej niż 6 miesięcy przed jej złożeniem,
  - b) oświadczenie Wykonawcy w zakresie art. 108 ust. 1 pkt 5) ustawy, o braku przynależności do tej samej grupy kapitałowej w rozumieniu ustawy z dnia 16 lutego 2007 r. o ochronie konkurencji i konsumentów (Dz. U. z 2020 r. poz. 1076 i 1086), z innym Wykonawcą, który złożył odrębną ofertę, ofertę częściową lub wniosek o dopuszczenie do udziału w postępowaniu, albo oświadczenia o przynależności do tej samej grupy kapitałowej wraz z dokumentami lub informacjami potwierdzającymi przygotowanie oferty, oferty częściowej lub wniosku o dopuszczenie do udziału w postępowaniu niezależnie od innego Wykonawcy należącego do tej samej grupy kapitałowej – wzór oświadczenia stanowi **Załącznik nr 5** do SWZ,
  - c) oświadczenia Wykonawcy o aktualności informacji zawartych w oświadczeniu, o którym mowa w art. 125 ust. 1 ustawy, w zakresie art. 108 ust. 1 pkt 3) ustawy, art. 108 ust. 1 pkt 4 ustawy, art. 108 ust. 1 pkt 5 ustawy oraz art. 108 ust. 1 pkt 6 ustawy. Niniejsze oświadczenie Wykonawca składa wg własnego wzoru.
- 2) **Na brak podstaw wykluczenia, o których mowa w art. 108 ust. 2 ustawy (w przypadku zamówienia o wartości równej lub przekraczającej wyrażoną w złotych równowartość kwoty dla robót budowlanych - 20 000 000 euro, a dla dostaw lub usług - 10 000 000 euro):**  
**- nie dotyczy.**
- 3) **Na brak podstaw wykluczenia, o których mowa w art. 109 ust. 1 ustawy (fakultatywne przesłanki wykluczenia):**  
**- nie dotyczy.**
- 4) **Oświadczenie Wykonawcy na brak podstaw wykluczenia, o których mowa w ustawie z dnia 13 kwietnia 2022 r. o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego zgodnie z Rozdziałem VII pkt. 7 SWZ - wzór oświadczenia stanowi **Załącznik nr 6** do SWZ.**
- 5) **W przypadku Wykonawców wspólnie ubiegający się o zamówienie, Zamawiający zgodnie z Rozdziałem VIII pkt. 3 ppkt. 2) lit. b) SWZ, żąda przedstawienia ww. podmiotowych środków dowodowych dotyczących tych Wykonawców, potwierdzających, że nie zachodzą wobec nich podstawy wykluczenia z postępowania.**
- 6) **W przypadku polegania na zdolnościach technicznych lub sytuacji finansowej lub ekonomicznej podmiotów udostępniających zasoby na zasadach określonych w art. 118 ustawy, Zamawiający zobowiązany jest, zgodnie z art. 119 ustawy zbadać, czy nie zachodzą wobec tego podmiotu podstawy wykluczenia, które zostały przewidziane względem Wykonawcy. Tym samym Zamawiający zobowiązany jest żądać przedstawienia podmiotowych środków dowodowych dotyczących tych podmiotów, potwierdzających, że nie zachodzą wobec tych podmiotów podstawy wykluczenia z postępowania.**

– **nie dotyczy** (nie określono warunku dot. zdolności technicznych lub sytuacji finansowej lub ekonomicznej).

- 7) **W przypadku podwykonawców niebędących podmiotami udostępniającymi zasoby** na zasadach określonych w art. 118 ustawy, Zamawiający, zgodnie z art. 462 ust. 5 ustawy nie żąda przedstawienia podmiotowych środków dowodowych dotyczących tych podmiotów, potwierdzających, że nie zachodzą wobec tych podwykonawców podstawy wykluczenia z postępowania.

#### 4. **Wymagania w sprawie składanych podmiotowych środków dowodowych.**

Rodzaje podmiotowych środków dowodowych oraz innych dokumentów lub oświadczeń, jakich może żądać Zamawiający od Wykonawcy, okres ich ważności oraz formy, w jakich mogą być one składane reguluje „Rozporządzenie Ministra Rozwoju, Pracy i Technologii z dnia 23 grudnia 2020 r. w sprawie podmiotowych środków dowodowych oraz innych dokumentów lub oświadczeń, jakich może żądać zamawiający od wykonawcy” (Dz. U. z 2020 r. poz. 2415), zwane dalej „rozporządzeniem”.

- 1) Jeżeli Wykonawca ma siedzibę lub miejsce zamieszkania poza terytorium Rzeczypospolitej Polskiej, zamiast dokumentu o którym mowa w pkt. 3 ppkt. 1) lit. a) – składa informację z odpowiedniego rejestru, takiego jak rejestr sądowy, albo, w przypadku braku takiego rejestru, inny równoważny dokument wydany przez właściwy organ sądowy lub administracyjny kraju, w którym Wykonawca ma siedzibę lub miejsce zamieszkania, w zakresie określonym w art. 108 ust. 1 pkt. 1), 2) i 4) ustawy, wystawiony **nie wcześniej niż 6 miesięcy** przed jego złożeniem.
- 2) Jeżeli w kraju, w którym Wykonawca ma siedzibę lub miejsce zamieszkania, nie wydaje się dokumentów, o których mowa w ppkt. 1) powyżej, lub gdy dokumenty te nie odnoszą się do wszystkich przypadków, o których mowa w art. 108 ust. 1 pkt 1), 2) i 4) ustawy, zastępuje się je odpowiednio w całości lub w części dokumentem zawierającym odpowiednio oświadczenie Wykonawcy, ze wskazaniem osoby albo osób uprawnionych do jego reprezentacji, lub oświadczenie osoby, której dokument miał dotyczyć, złożone pod przysięgą, lub, jeżeli w kraju, w którym Wykonawca ma siedzibę lub miejsce zamieszkania nie ma przepisów o oświadczeniu pod przysięgą, złożone przed organem sądowym lub administracyjnym, notariuszem, organem samorządu zawodowego lub gospodarczego, właściwym ze względu na siedzibę lub miejsce zamieszkania wykonawcy. Dokument ten musi być wystawiony **nie wcześniej niż 6 miesięcy** przed jego złożeniem.
- 3) Zgodnie z art. 127 ust. 2 ustawy Wykonawca nie jest zobowiązany do złożenia oświadczeń i dokumentów, jeżeli Zamawiający może je uzyskać za pomocą bezpłatnych i ogólnodostępnych baz danych, w szczególności rejestrów publicznych w rozumieniu ustawy z dnia 17 lutego 2005 r. o informatyzacji działalności podmiotów realizujących zadania publiczne (Dz. U. z 2019 r. poz. 700, 730, 848 i 1590) o ile Wykonawca wskazał w JEDZ dane umożliwiające dostęp do tych środków, a także wówczas gdy podmiotowym środkiem dowodowym jest oświadczenie, którego treść odpowiada zakresowi oświadczenia, o którym mowa w art. 125 ust. 1 ustawy. Wykonawca nie jest zobowiązany do złożenia podmiotowych środków dowodowych, które Zamawiający posiada, jeżeli Wykonawca wskaże te środki oraz potwierdzi ich prawidłowość i aktualność.

#### **X. INFORMACJE O ŚRODKACH KOMUNIKACJI ELEKTRONICZNEJ, PRZY UŻYCIU KTÓRYCH ZAMAWIAJĄCY BĘDZIE KOMUNIKOWAŁ SIĘ Z WYKONAWCAMI**

1. Zgodnie z art. 61 ustawy komunikacja w postępowaniu o udzielenie zamówienia, w tym składanie ofert, wniosków o dopuszczenie do udziału w postępowaniu, wymiana informacji oraz przekazywanie



dokumentów lub oświadczeń między Zamawiającym a Wykonawcą, odbywa się przy użyciu środków komunikacji elektronicznej z wyjątkiem sytuacji opisanej w pkt. 8 niniejszego rozdziału.

2. Postępowanie prowadzone jest w języku polskim w formie elektronicznej za pośrednictwem platformy pod adresem: [https://platformazakupowa.pl/pn/skw\\_gov](https://platformazakupowa.pl/pn/skw_gov) jak wskazano w Rozdziale II SWZ.
3. **Informacje o wymaganiach technicznych i organizacyjnych sporządzania, wysyłania i odbierania korespondencji elektronicznej.**
  - 1) W celu uzyskania odpowiedzi na pytania Wykonawca zobowiązany jest przekazywać pytania, w tym wszelkie oświadczenia, wnioski, zawiadomienia oraz informacje w formie elektronicznej za pośrednictwem platformy i formularza „Wyślij wiadomość do Zamawiającego”.
  - 2) Za datę przekazania (wpływu) oświadczeń, wniosków, zawiadomień oraz informacji przyjmuje się datę ich przesłania za pośrednictwem platformy poprzez kliknięcie przycisku „Wyślij wiadomość do zamawiającego” po których pojawi się komunikat, że wiadomość została wysłana do Zamawiającego.
  - 3) Zamawiający będzie przekazywał Wykonawcom informacje w formie elektronicznej za pośrednictwem platformy. Informacje dotyczące odpowiedzi na pytania, zmiany specyfikacji, zmiany terminu składania i otwarcia ofert Zamawiający będzie zamieszczał na platformie w sekcji “Komunikaty”. Korespondencja, której zgodnie z obowiązującymi przepisami adresatem jest konkretny Wykonawca, będzie przekazywana w formie elektronicznej za pośrednictwem platformy do konkretnego Wykonawcy.
  - 4) Wykonawca jako podmiot profesjonalny ma obowiązek sprawdzania komunikatów i wiadomości bezpośrednio na platformazakupowa.pl przesłanych przez Zamawiającego, gdyż system powiadomień może ulec awarii lub powiadomienie może trafić do folderu SPAM.
  - 5) Zamawiający, zgodnie z Rozporządzeniem Prezesa Rady Ministrów z dnia 31 grudnia 2020 r. w sprawie sposobu sporządzania i przekazywania informacji oraz wymagań technicznych dla dokumentów elektronicznych oraz środków komunikacji elektronicznej w postępowaniu o udzielenie zamówienia publicznego lub konkursie (Dz. U. z 2020 r. poz. 2452), określa niezbędne wymagania sprzętowo - aplikacyjne umożliwiające pracę na platformie, tj.:
    - a) stały dostęp do sieci Internet o gwarantowanej przepustowości nie mniejszej niż 512 kb/s,
    - b) komputer klasy PC lub MAC o następującej konfiguracji: pamięć min. 2 GB Ram, procesor Intel IV 2 GHZ lub jego nowsza wersja, jeden z systemów operacyjnych - MS Windows 7, Mac Os x 10 4, Linux, lub ich nowsze wersje,
    - c) zainstalowana dowolna przeglądarka internetowa, w przypadku Internet Explorer minimalnie wersja 10.0,
    - d) włączona obsługa JavaScript,
    - e) zainstalowany program Adobe Acrobat Reader lub inny obsługujący format plików .pdf,
    - f) szyfrowanie na platformazakupowa.pl odbywa się za pomocą protokołu TLS 1.3.
    - g) oznaczenie czasu odbioru danych przez platformę zakupową stanowi datę oraz dokładny czas (hh:mm:ss) generowany wg. czasu lokalnego serwera synchronizowanego z zegarem Głównego Urzędu Miar.
  - 6) Wykonawca, przystępując do niniejszego postępowania o udzielenie zamówienia publicznego:
    - a) akceptuje warunki korzystania z [platformazakupowa.pl](https://platformazakupowa.pl) określone w Regulaminie zamieszczonym na stronie internetowej pod linkiem w zakładce „Regulamin” oraz uznaje go za wiążący,

b) zapoznał i stosuje się do Instrukcji składania ofert/wniosków dostępnej <https://drive.google.com/file/d/1Kd1DttbBeiNWt4q4slS4t76lZVKPbkyD/view>

- 7) Zamawiający nie ponosi odpowiedzialności za złożenie oferty w sposób niezgodny z Instrukcją korzystania z [platformazakupowa.pl](https://platformazakupowa.pl), w szczególności za sytuację, gdy Zamawiający zapozna się z treścią oferty przed upływem terminu składania ofert (np. złożenie oferty w zakładce „Wyślij wiadomość do zamawiającego”).

Taka oferta zostanie uznana przez Zamawiającego za ofertę handlową i nie będzie brana pod uwagę w przedmiotowym postępowaniu, ponieważ nie został spełniony obowiązek narzucony w art. 221 ustawy.

- 8) Zamawiający informuje, że instrukcje korzystania z platformy dotyczące w szczególności logowania, składania wniosków o wyjaśnienie treści SWZ, składania ofert oraz innych czynności podejmowanych w niniejszym postępowaniu przy użyciu platformy znajdują się w zakładce „Instrukcje dla Wykonawców” na stronie internetowej pod adresem: <https://platformazakupowa.pl/strona/45-instrukcje>

#### 4. Zalecenia w zakresie sporządzania, wysyłania i odbierania plików elektronicznych.

Formaty plików wykorzystywanych przez Wykonawców powinny być zgodne z Rozporządzeniem Rady ministrów z dnia 12 kwietnia 2012 r. w sprawie Krajowych Ram Interoperacyjności, minimalnych wymagań dla rejestrów publicznych i wymiany informacji w postaci elektronicznej oraz minimalnych wymagań dla systemów teleinformatycznych (Dz. U. z 2017 r. poz. 2247 t.j.).

- 1) Zamawiający rekomenduje wykorzystanie formatów: .pdf .doc .xls .jpg (.jpeg) **ze szczególnym wskazaniem na .pdf**
- 2) W celu ewentualnej kompresji danych Zamawiający rekomenduje wykorzystanie jednego z formatów: .zip .7z.
- 3) Wśród formatów powszechnych a **NIE występujących** w rozporządzeniu występują: .rar .gif .bmp .numbers .pages. **Dokumenty złożone w takich plikach zostaną uznane za złożone nieskutecznie.**
- 4) Ze względu na niskie ryzyko naruszenia integralności pliku oraz łatwiejszą weryfikację podpisu, Zamawiający zaleca, w miarę możliwości, przekonwertowanie plików składających się na ofertę na format .pdf i opatrzenie ich podpisem kwalifikowanym PAdES.
- 5) Pliki w innych formatach niż PDF zaleca się opatrzyć zewnętrznym podpisem XAdES. Wykonawca powinien pamiętać, aby plik z podpisem przekazywać łącznie z dokumentem podpisywanym.
- 6) Zamawiający zaleca aby w przypadku podpisywania pliku przez kilka osób, stosować podpisy tego samego rodzaju. Podpisywanie różnymi rodzajami podpisów np. osobistym i kwalifikowanym może doprowadzić do problemów w weryfikacji plików.
- 7) Zamawiający zaleca, aby Wykonawca z odpowiednim wyprzedzeniem przetestował możliwość prawidłowego wykorzystania wybranej metody podpisania plików oferty.
- 8) Wymaga się, aby komunikacja z Wykonawcami odbywała się tylko na platformie za pośrednictwem formularza “Wyślij wiadomość do zamawiającego”, nie za pośrednictwem adresu email.
- 9) Ofertę należy przygotować z należytą starannością dla podmiotu ubiegającego się o udzielenie zamówienia publicznego i zachowaniem odpowiedniego odstępu czasu do zakończenia przyjmowania ofert. Sugerujemy złożenie oferty na 24 godziny przed terminem składania ofert/wniosków.

- 10) Podczas podpisywania plików zaleca się stosowanie algorytmu skrótu SHA2 zamiast SHA1.
- 11) Jeśli Wykonawca pakuje dokumenty np. w plik ZIP zalecamy wcześniejsze podpisanie każdego ze skompresowanych plików.
- 12) Zamawiający rekomenduje wykorzystanie podpisu z kwalifikowanym znacznikiem czasu.
- 13) Zamawiający zaleca aby nie wprowadzać jakichkolwiek zmian w plikach po podpisaniu ich podpisem kwalifikowanym. Może to skutkować naruszeniem integralności plików co równoważne będzie z koniecznością odrzucenia oferty w postępowaniu.
5. W korespondencji kierowanej do Zamawiającego Wykonawca winien posługiwać się numerem sprawy określonym w SWZ.
6. Osobą uprawnioną przez Zamawiającego do porozumiewania się z Wykonawcami jest:

– **Milena Kucfir**

Jednocześnie Zamawiający informuje, że przepisy ustawy nie pozwalają na jakikolwiek inny kontakt - zarówno z Zamawiającym jak i osobami uprawnionymi do porozumiewania się z Wykonawcami - niż wskazany w niniejszym rozdziale SWZ. Oznacza to, że Zamawiający nie będzie reagował na inne formy kontaktowania się z nim, w szczególności na kontakt telefoniczny lub/i osobisty w swojej siedzibie.

W niniejszym postępowaniu, zgodnie z art. 61 ust. 2 ustawy, komunikacja ustna jest niedopuszczalna nawet w odniesieniu do informacji, które nie są istotne.

7. Zamawiający nie przewiduje zwoływania zebrania Wykonawców w celu wyjaśnienia treści SWZ (art. 136 ustawy).
8. W przypadku Wykonawców wspólnie ubiegających się o zamówienie wszelka korespondencja dokonywana będzie wyłącznie z pełnomocnikiem.
9. Informacja o sposobie komunikowania się Zamawiającego z Wykonawcami w inny sposób niż przy użyciu środków komunikacji elektronicznej.

Zgodnie z art. 65 ust. 1 pkt 4 ustawy Zamawiający odstępuje od wymagania użycia środków komunikacji elektronicznej, jeżeli Zamawiający wymaga przedstawienia modelu fizycznego, modelu w skali lub **próbki**, których nie można przekazać przy użyciu środków komunikacji elektronicznej.

## **XI. WYMAGANIA DOTYCZĄCE WADIUM**

1. Wykonawca, przed upływem terminu składania ofert, zobowiązany jest wnieść wadium w wysokości:
  - dla części nr 1 w wys. 12 000,00 zł brutto
  - dla części nr 2 w wys. 7 700,00 zł brutto
  - dla części nr 3 w wys. 8 800,00 zł brutto

**UWAGA:** W przypadku składania ofert na więcej niż jedną część i dokonanie jednego łącznego przelewu, brak odpowiedniej kwoty wadium w stosunku wymaganej kwoty wadium dla wszystkich części, na które składane są oferty spowoduje odrzucenie wszystkich ofert, chyba, że Wykonawca jasno wskaże jaką kwota zabezpiecza daną ofertę złożoną na konkretną część.

2. Wadium może być wniesione w:
  - a) pieniądzu;
  - b) gwarancjach bankowych;
  - c) gwarancjach ubezpieczeniowych;

- d) poręczeniach udzielanych przez podmioty, o których mowa w art. 6b ust. 5 pkt. 2 ustawy z dnia 9 listopada 2000 r. o utworzeniu Polskiej Agencji Rozwoju Przedsiębiorczości (Dz. U. z 2020 r. poz. 299 t.j.).
3. Wadium wnoszone w pieniądzu Wykonawca wpłaca przelewem na rachunek bankowy Zamawiającego: konto NBP o/W-wa 17 1010 1010 0055 4213 9120 1000, z zaznaczeniem:

**„wadium do sprawy – ZP-12-SKW-2025 – Część nr .....”**

4. Skuteczne wniesienie wadium w pieniądzu następuje z chwilą uznania środków pieniężnych na rachunku bankowym Zamawiającego, o którym mowa w pkt. 3 powyżej, przed upływem terminu składania ofert (tj. przed upływem dnia i godziny wyznaczonej jako ostateczny termin składania ofert).
5. Wadium wnoszone w innej formie niż w pieniądzu **powinno być wniesione w oryginale w postaci elektronicznej**. Powinno być wniesione w takiej postaci w jakiej Wykonawca pozyskał je od gwaranta lub poręczyciela bez dokonywania jakichkolwiek zmian w dokumencie elektronicznym i przekazane Zamawiającemu w oryginale w postaci elektronicznej.
6. Gwarancja lub poręczenie musi być podpisana przez przedstawiciela Gwaranta. Gwarancja lub poręczenie musi zawierać następujące elementy:
- a) nazwę Wykonawcy i jego siedzibę (adres),
  - b) nazwę Beneficjenta (Zamawiającego),
  - c) nazwę Gwaranta lub Poręczyciela,
  - d) określać wierzytelność, która ma być zabezpieczona gwarancją.

Z treści gwarancji/poręczenia winno wynikać zobowiązanie Gwaranta do nieodwołalnego i bezwarunkowego zapłacenia Zamawiającemu pełnej kwoty wadium w okolicznościach określonych w art. 98 ust. 6 ustawy - na pierwsze pisemne żądanie zapłaty zgłoszone przez Zamawiającego w terminie związania ofertą.

Gwarant nie może uzależniać dokonania zapłaty od spełnienia jakichkolwiek dodatkowych warunków lub też od przedłożenia jakiegokolwiek dodatkowej dokumentacji niż to jest niezbędne. Gwarant może natomiast weryfikować podpisy Beneficjenta w jego banku ale we własnym zakresie.

W przypadku przedłożenia gwarancji/poręczenia nie zawierającej wymienionych elementów, bądź posiadającej jakiegokolwiek dodatkowe zastrzeżenia, Zamawiający uzna, że Wykonawca wniósł wadium w sposób nieprawidłowy.

7. Oferta Wykonawcy, który nie wniesie wadium lub wniesie w sposób nieprawidłowy zostanie odrzucona - art. 226 ust. 1 pkt. 14) ustawy.
8. Okoliczności i zasady zwrotu wadium, jego przepadku oraz zasady jego zaliczenia na poczet zabezpieczenia należytego wykonania umowy określa ustawa.

## **XII. TERMIN ZWIĄZANIA OFERTA**

1. Wykonawca pozostaje **związany ofertą przez okres maksymalnie 90 dni** od dnia upływu terminu składania ofert. Dzień, w którym upływa termin związania ofertą wskazano na pierwszej stronie SWZ zgodnie z art. 220 ust. 1 i 2 ustawy.
2. W przypadku gdy wybór najkorzystniejszej oferty nie nastąpi przed upływem terminu związania ofertą, Zamawiający przed upływem terminu związania ofertą, zwróci się jednokrotnie do Wykonawców o wyrażenie zgody na przedłużenie tego terminu o wskazywany przez niego okres, nie dłuższy niż 60 dni. Przedłużenie terminu związania ofertą wymaga złożenia przez Wykonawcę pisemnego oświadczenia o wyrażeniu zgody na przedłużenie terminu związania ofertą, które należy przekazać przy użyciu środków komunikacji elektronicznej.

3. Zamawiający na podstawie art. 226 ust. 1 pkt 12) ustawy, odrzuci ofertę Wykonawcy, który nie zgodził się na przedłużenie terminu związania ofertą.
4. Jeżeli przedłużony termin związania ofertą upłynie przed wyborem najkorzystniejszej oferty, Zamawiający wezwie Wykonawcę, którego oferta otrzymała najwyższą ocenę, do wyrażenia, w wyznaczonym przez Zamawiającego terminie, pisemnej zgody na wybór jego oferty (art. 252 ust. 2 ustawy).

### **XIII. OPIS SPOSOBU PRZYGOTOWANIA OFERTY**

1. Wykonawca przystępujący do przetargu jest zobowiązany **złożyć ofertę** sporządzoną w języku polskim, **z zachowaniem formy elektronicznej (w postaci elektronicznej opatrzonej kwalifikowanym podpisem elektronicznym)** w formacie danych i zaleceniami określonymi w Rozdziale X SWZ.
2. Do oferty **należy załączyć przedmiotowe środki dowodowe** jeżeli są wymagane zgodnie z Rozdziałem V SWZ.
3. **Zobowiązanie innych podmiotów** do oddania Wykonawcy do dyspozycji niezbędnych zasobów.

Jeżeli Wykonawca, który polega na zdolnościach lub sytuacji podmiotów udostępniających zasoby, składa, wraz z ofertą, zobowiązanie podmiotu udostępniającego zasoby do oddania mu do dyspozycji niezbędnych zasobów na potrzeby realizacji danego zamówienia lub inny podmiotowy środek dowodowy potwierdzający, że Wykonawca realizując zamówienie, będzie dysponował niezbędnymi zasobami tych podmiotów (art. 118 ust. 3 ustawy).

**- nie dotyczy.**

4. Do oferty **nie należy dołączać podmiotowych środków dowodowych** wymienionych w Rozdziale IX niniejszej SWZ, które zgodnie z zapisami SWZ składane jest na wezwanie.
5. Do oferty **NIE NALEŻY dołączać** oświadczenia w postaci dokumentu **JEDZ** wymienionego w Rozdziale IX pkt. 1 ppkt. 1) niniejszej SWZ, które zgodnie z zapisami SWZ składane jest na wezwanie.
6. W postępowaniu o udzielenie zamówienia o wartości większej niż progi unijne ofertę, oświadczenie, o którym mowa w art. 125 ust. 1 składa się, pod rygorem nieważności, w formie elektronicznej (art. 63 ust. 1 ustawy).
7. Sposób sporządzania oraz sposób przekazywania m. in. podmiotowych środków dowodowych, przedmiotowych środków dowodowych oraz innych informacji, oświadczeń lub dokumentów, przekazywanych w postępowaniu o udzielenie zamówienia publicznego, reguluje Rozporządzenie Prezesa Rady Ministrów z dnia 31 grudnia 2020 r. w sprawie sposobu sporządzania i przekazywania informacji oraz wymagań technicznych dla dokumentów elektronicznych oraz środków komunikacji elektronicznej w postępowaniu o udzielenie zamówienia publicznego lub konkursie (Dz. U. z 2020 r. poz. 2452).

Rozporządzenie określa również kiedy należy przekazać oryginał dokumentu elektronicznego, a kiedy cyfrowe odwzorowanie dokumentu papierowego, zasady poświadczenia zgodności cyfrowego odwzorowania z dokumentem w postaci papierowej, w odniesieniu do dokumentów dotyczących Wykonawcy, podmiotu, na którego zdolnościach lub sytuacji polega Wykonawca, Wykonawcy wspólnie ubiegającego się o udzielenie zamówienia publicznego albo Podwykonawcy.

8. **Formę elektroniczną dokumentu** stanowi dokument w postaci elektronicznej opatrzonej kwalifikowanym podpisem elektronicznym. **Podpisy kwalifikowane** wykorzystywane przez

Wykonawców do podpisywania wszelkich plików muszą spełniać "Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady w sprawie identyfikacji elektronicznej i usług zaufania w odniesieniu do transakcji elektronicznych na rynku wewnętrznym (eIDAS) (UE) nr 910/2014 - od 1 lipca 2016 roku".

**9. Oferta musi być sporządzona** na podstawie załączników do niniejszej SWZ w języku polskim, do przygotowania oferty zaleca się wykorzystanie Formularza Oferty (dotyczy każdej części), którego wzór stanowi **Załącznik nr 1** do SWZ.

- 1) W przypadku, gdy Wykonawca nie korzysta z przygotowanego przez Zamawiającego wzoru, w treści oferty należy zamieścić wszystkie informacje wymagane w Formularzu Ofertowym.
- 2) Wypełniony **Formularz Ofertowy**, sporządzony zgodnie z **Załącznikiem nr 1** (odpowiednio do części, na którą składana jest oferta) musi zawierać w szczególności:
  - a) wskazanie oferowanego przedmiotu zamówienia, ceny jednostkowe brutto, łączną cenę ofertową brutto, zobowiązanie dotyczące terminów realizacji zamówienia, oświadczenie o okresie związania ofertą oraz o akceptacji wszystkich postanowień SWZ i projektowanych postanowień umowy w sprawie zamówienia publicznego bez zastrzeżeń oraz inne dane lub dokumenty niezbędne do dokonania oceny oferty;
  - b) **oświadczenie o podwykonawcach**, w tym informację, którą część zamówienia Wykonawca zamierza powierzyć podwykonawcy i podania przez Wykonawcę nazw podwykonawców, zgodnie z Rozdziałem IV pkt. 8 SWZ.
  - c) Pełne dane Wykonawcy umożliwiające jednoznaczną jego identyfikację w ogólnodostępnych bazach danych takich jak Krajowy Rejestr Sądowy czy Centralna Ewidencja i Informacji o Działalności Gospodarczej.

**10. W celu potwierdzenia, że osoba działająca w imieniu Wykonawcy jest umocowana do jego reprezentowania**, Zamawiający, na podstawie § 13 ust. 3 i 4 rozporządzenia, o którym mowa w Rozdziale IX pkt. 4 SWZ, żąda od Wykonawcy złożenia wraz z ofertą:

- 1) **Pełnomocnictwa lub innego dokumentu potwierdzającego umocowanie do reprezentowania Wykonawcy**, w przypadku gdy w imieniu Wykonawcy działa osoba, której umocowanie do jego reprezentowania nie wynika z odpisu lub informacji z Krajowego Rejestru Sądowego, Centralnej Ewidencji i Informacji o Działalności Gospodarczej lub innego właściwego rejestru,
- 2) **Pełnomocnictwo dla pełnomocnika do reprezentowania w postępowaniu Wykonawców wspólnie ubiegających się o udzielenie zamówienia**, w przypadku Wykonawców wspólnie ubiegających się o zamówienie zgodnie z art. 58 ust. 2 ustawy,

Pełnomocnictwa składa się w postaci elektronicznej, opatrzone kwalifikowanym podpisem elektronicznym.

Pełnomocnictwo do złożenia oferty musi być złożone w oryginale w takiej samej formie, jak składana oferta (tj. postaci elektronicznej opatrzonej kwalifikowanym podpisem elektronicznym). Dopuszcza się także złożenie elektronicznej kopii (skanu) pełnomocnictwa sporządzonego uprzednio w formie pisemnej, w formie elektronicznego poświadczenia sporządzonego stosownie do art. 97 § 2 ustawy z dnia 14 lutego 1991 r. - Prawo o notariacie, które to poświadczenie notariusz opatruje kwalifikowanym podpisem elektronicznym, bądź też poprzez opatrzenie skanu pełnomocnictwa sporządzonego uprzednio w formie pisemnej kwalifikowanym podpisem elektronicznym mocodawcy. Elektroniczna kopia pełnomocnictwa nie może być uwierzytelniona przez upewnomocnionego.

**11. Wykonawca może złożyć do każdej części tylko jedną ofertę.** Za równoznaczne ze złożeniem więcej niż jednej oferty przez tego samego Wykonawcę zostanie uznana sytuacja, w której ten sam podmiot

występuje w dwóch lub więcej ofertach składanych wspólnie lub jest samodzielnym Wykonawcą i jednocześnie jest uczestnikiem oferty wspólnej.

Złożenie większej liczby ofert, oferty zawierającej rozwiązania alternatywne lub oferty wariantowej, spowoduje odrzucenie wszystkich ofert złożonych przez tego Wykonawcę.

12. Zamawiający nie przewiduje zwrotu kosztów udziału w postępowaniu. Wykonawcy ponoszą wszelkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty niezależnie od wyniku postępowania przetargowego, w tym koszty poniesione z tytułu nabycia kwalifikowanego podpisu elektronicznego. Wykonawcy zobowiązują się nie podnosić jakichkolwiek roszczeń z tego tytułu względem Zamawiającego, z zastrzeżeniem art. 261 ustawy.

13. Wykonawca może dokonać **zmian lub wycofania złożonej oferty** jedynie przed upływem terminu składania ofert.

Przez zmianę oferty rozumie się złożenie nowej oferty i wycofanie poprzedniej, jednak należy to zrobić przed upływem terminu zakończenia składania ofert w postępowaniu.

Złożenie nowej oferty i wycofanie poprzedniej w postępowaniu, w którym Zamawiający dopuszcza złożenie tylko jednej przed upływem terminu zakończenia składania ofert w postępowaniu powoduje wycofanie oferty poprzednio złożonej.

Wykonawca za pośrednictwem platformy może przed upływem terminu składania ofert wycofać ofertę. W tym celu w zakładce „OFERTY” należy zaznaczyć ofertę, a następnie wybrać polecenie „WYCOFAJ OFERTĘ”.

14. Zamawiający, zgodnie z art. 18 ust. 3 ustawy, nie będzie ujawniał informacji stanowiących **tajemnicę przedsiębiorstwa**, w rozumieniu ustawy o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji z dnia 16 kwietnia 1993r. (Dz. U. z 2020 r., poz. 1913), jeżeli Wykonawca wraz z przekazaniem takich informacji, w sposób niebudzący wątpliwości zastrzegł, że nie mogą być one udostępniane oraz wykazał, załączając stosowne wyjaśnienia, że zastrzeżone informacje stanowią tajemnicę przedsiębiorstwa.

Na platformie w formularzu składania oferty znajduje się miejsce wyznaczone do dołączenia części oferty stanowiącej tajemnicę przedsiębiorstwa.

Wykonawca nie może zastrzec informacji, o których mowa w art. 222 ust. 5 ustawy.

Brak jednoznacznego wskazania, które informacje stanowią tajemnicę przedsiębiorstwa oznaczać będzie, że wszelkie oświadczenia i zaświadczenia składane w trakcie niniejszego postępowania są jawne bez zastrzeżeń.

Zamawiający informuje, że w przypadku kiedy Wykonawca otrzyma wezwanie w trybie art. 224 ustawy, a złożone przez niego wyjaśnienia i/lub dowody stanowiąc będą tajemnicę przedsiębiorstwa w rozumieniu ustawy o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji Wykonawcy będzie przysługiwało prawo zastrzeżenia ich jako tajemnica przedsiębiorstwa. Przedmiotowe zastrzeżenie Zamawiający uzna za skuteczne wyłącznie w sytuacji kiedy Wykonawca oprócz samego zastrzeżenia, jednocześnie wykaże, iż dane informacje stanowią tajemnicę przedsiębiorstwa.

15. Dokumenty i oświadczenia składane przez Wykonawcę powinny być w języku polskim. Zamawiający, zgodnie z art. 20 ust. 3 ustawy nie dopuszcza składania ofert, oświadczeń lub innych dokumentów w innym z języków powszechnie używanych w handlu międzynarodowym. W przypadku załączenia dokumentów sporządzonych w innym języku niż dopuszczony, Wykonawca zobowiązany jest załączyć tłumaczenie na język polski.

16. Maksymalny rozmiar jednego pliku przesyłanego za pośrednictwem dedykowanych formularzy do:



złożenia, zmiany, wycofania oferty wynosi 150 MB natomiast przy komunikacji wielkość pliku to maksymalnie 500 MB.

#### **XIV. SPOSÓB ORAZ TERMIN SKŁADANIA I OTWARCIA OFERT**

1. Ofertę wraz z załącznikami należy złożyć za pośrednictwem platformy zakupowej pod adresem:

[https://platformazakupowa.pl/pn/skw\\_gov](https://platformazakupowa.pl/pn/skw_gov)

Korzystanie z Platformy jest bezpłatne.

**Termin składania ofert określono na pierwszej stronie niniejszej SWZ.**

2. Do oferty należy dołączyć wszystkie wymagane w SWZ dokumenty.
3. Po wypełnieniu Formularza oferty i dołączenia wszystkich wymaganych załączników należy kliknąć przycisk „Przejdź do podsumowania”.
4. W procesie składania oferty, w tym przedmiotowych środków dowodowych na platformie, kwalifikowany podpis elektroniczny Wykonawca składa bezpośrednio na dokumencie, który następnie przesyła do Zamawiającego poprzez platformę. Zalecamy stosowanie podpisu na każdym załączonym pliku osobno.
5. Za datę złożenia oferty przyjmuje się datę jej przekazania w systemie (platformie) w drugim kroku składania oferty poprzez kliknięcie przycisku “Złóż ofertę” i wyświetlenie się komunikatu, że oferta została zaszyfrowana i złożona.
6. Celem prawidłowego złożenia oferty Zamawiający informuje, że na stronie platformy zakupowej pod adresem: <https://platformazakupowa.pl/strona/45-instrukcje> znajdują się instrukcje dla Wykonawców w tym **Instrukcja składania oferty**.
7. **Termin otwarcia ofert określono na pierwszej stronie niniejszej SWZ (art. 222 ustawy).**
  - 1) Otwarcie ofert następuje przy użyciu systemu teleinformatycznego, i w przypadku awarii tego systemu, która powoduje brak możliwości otwarcia ofert w terminie określonym przez Zamawiającego, otwarcie ofert następuje niezwłocznie po usunięciu awarii.
  - 2) Zamawiający poinformuje o zmianie terminu otwarcia ofert na stronie internetowej prowadzonego postępowania.
8. Zamawiający, najpóźniej przed otwarciem ofert, zamieści na platformie zakupowej informację o kwocie, jaką zamierza przeznaczyć na sfinansowanie zamówienia.
9. Zamawiający, niezwłocznie po otwarciu ofert, zamieści na platformie informacje o:
  - a) nazwach albo imionach i nazwiskach oraz siedzibach lub miejscach prowadzonej działalności gospodarczej albo miejscach zamieszkania Wykonawców, których oferty zostały otwarte,
  - b) cenach lub kosztach zawartych w ofertach.

#### **XV. SPOSÓB OBLICZENIA CENY**

1. Cena - należy przez to rozumieć cenę w rozumieniu ustawy z dnia 9 maja 2014 r. o informowaniu o cenach towarów i usług (Dz. U. z 2023 r., poz. 168 t.j.).
2. Cena oferty, to łączna wartość brutto wyrażona w złotych, obejmująca wszystkie należności związane z realizacją przedmiotu zamówienia, w szczególności koszty dostawy, załadunku, rozładunku oraz transportu w miejsce wskazane przez Zamawiającego, a także należne cła i podatki (w tym podatek od towarów i usług).



3. Cena całkowita oferty musi obejmować w kalkulacji wszystkie koszty i składniki, niezbędne do wykonania przedmiotu zamówienia.
4. Wykonawca oblicza wartość brutto (cenę oferty) w następujący sposób:
  - a) określa cenę jednostkową brutto przedmiotu zamówienia, tj. cenę dostawy jednej sztuki z uwzględnieniem wszystkich należności związanych z jego dostawą, należnych cel i podatków;
  - b) następnie należy pomnożyć ceny jednostkowe brutto oferowanych przedmiotów, przez największy możliwy zakres tego zamówienia czyli przez ilość zamawianego oporządzenia z maksymalną wartością opcji, uzyskując w ten sposób wartość brutto danej części zamówienia (cenę oferty).
5. Cena oferty, to łączna wartość brutto wyrażona w złotych, obejmująca wszystkie należności związane z realizacją przedmiotu zamówienia, w szczególności koszty dostawy, załadunku, rozładunku oraz transportu w miejsce wskazane przez Zamawiającego, a także należne cła i podatki (w tym podatek od towarów i usług). **Cena podana w Formularzu ofertowym jest ceną ostateczną i niepodlegającą negocjacji**
6. Jeżeli w postępowaniu zostanie złożona oferta, której wybór prowadziłby do powstania u Zamawiającego obowiązku podatkowego, zgodnie z przepisami o podatku od towarów i usług, Zamawiający dla celów zastosowania kryterium ceny lub kosztu dolicza do przedstawionej w niej ceny kwotę podatku od towarów i usług, którą miałby obowiązek rozliczyć. W takim przypadku Wykonawca składając ofertę, ma obowiązek poinformować w Formularzu ofertowym Zamawiającego, że wybór jego oferty będzie prowadzić do powstania u Zamawiającego obowiązku podatkowego, wskazując nazwę (rodzaj) towaru lub usługi, których dostawa lub świadczenie będzie prowadzić do jego powstania, wskazanie wartości towaru lub usługi objętego obowiązkiem podatkowym Zamawiającego, bez kwoty podatku oraz wskazanie stawki podatku od towarów i usług, która zgodnie z wiedzą Wykonawcy, będzie miała zastosowanie (art. 225 ustawy).
7. Do wyliczenia ceny należy zastosować stawkę VAT według obowiązujących przepisów i stanu faktycznego na dzień złożenia oferty.
8. Rozliczenia pomiędzy Zamawiającym i Wykonawcą dokonywane będą w złotych polskich. W przypadku Wykonawców wspólnie ubiegających się o zamówienie, rozliczenia dokonywane będą z ich pełnomocnikiem.
9. Zamawiający poprawi oczywiste omyłki rachunkowe na podstawie art. 223 ust. 2 ustawy, zgodnie z kolejnością działań, określoną w pkt. 4 przyjmując, że właściwie została podana cena jednostkowa. O poprawieniu oczywistych omyłek, Zamawiający powiadomi Wykonawcę, którego cena oferty została poprawiona. Oferta zawierająca błędy w obliczeniu ceny podlega odrzuceniu na podstawie art. 226 ust. 1 pkt. 10) ustawy.

#### **XVI. OPIS KRYTERIÓW OCENY OFERT, ICH WAG ORAZ SPOSOBU OCENY OFERT**

1. Przy wyborze najkorzystniejszej oferty Zamawiający będzie się kierował kryterium **najniższa cena**.
2. W przypadku, gdy Zamawiający nie będzie mógł dokonać wyboru oferty najkorzystniejszej z uwagi na to, że dwie lub więcej ofert zawiera taką samą cenę, Zamawiający wzywa Wykonawców, którzy złożyli te oferty, do złożenia w terminie określonym przez Zamawiającego ofert dodatkowych zawierających nową cenę (art. 248 ust. 3 ustawy). Wezwanie ma charakter jednorazowy.
3. Zamawiający nie przewiduje wyboru najkorzystniejszej oferty z zastosowaniem aukcji elektronicznej.

## **XVII. INFORMACJE O FORMALNOŚCIACH, JAKIE MUSZA ZOSTAĆ DOPEŁNIONE PO WYBORZE OFERTY W CELU ZAWARCIA UMOWY W SPRAWIE ZAMÓWIENIA PUBLICZNEGO**

1. Zamawiający poinformuje Wykonawcę, którego oferta została wybrana jako najkorzystniejsza, o terminie i miejscu zawarcia umowy. Umowa w sprawie zamówienia publicznego zawarta będzie w terminie wskazanym przez Zamawiającego, tj. zgodnie z art. 264 ust. 1 lub ust. 2 pkt. 1) lit. a) ustawy.
2. Osoby reprezentujące Wykonawcę przy podpisywaniu umowy powinny posiadać ze sobą dokumenty potwierdzające ich umocowanie do podpisania umowy, o ile umocowanie to nie będzie wynikać z dokumentów załączonych do oferty lub którymi dysponuje Zamawiający.
3. Przed podpisaniem umowy Wykonawcy wspólnie ubiegający się o udzielenie zamówienia publicznego, których oferta została wybrana jako najkorzystniejsza, w wypadku dołączenia do oferty pełnomocnictwa (o którym mowa w art. 58 ust. 2 ustawy) tylko do reprezentowania ich w postępowaniu o udzielenie zamówienia publicznego, przedłożą stosowne pełnomocnictwo do podpisania umowy w sprawie zamówienia publicznego.
4. W przypadku wyboru oferty złożonej przez Wykonawców wspólnie ubiegających się o udzielenie zamówienia Zamawiający może żądać przed zawarciem umowy przedstawienia umowy regulującej współpracę tych Wykonawców. Umowa taka winna określać strony umowy, cel działania, sposób współdziałania, zakres prac przewidzianych do wykonania każdemu z nich, solidarną odpowiedzialność za wykonanie zamówienia, oznaczenie czasu trwania konsorcjum (obejmującego okres realizacji przedmiotu zamówienia, gwarancji i rękojmi), wykluczenie możliwości wypowiedzenia umowy konsorcjum przez któregośkolwiek z jego członków do czasu wykonania zamówienia.
5. Zawarcie umowy nastąpi wg projektowanych postanowień Zamawiającego. Umowa jest nieważna w części wykraczającej poza określenie przedmiotu zamówienia, zawarte w SWZ. Postanowienia ustalone we projekcie umowy nie podlegają negocjacjom. Zakres świadczenia Wykonawcy wynikający z umowy musi być tożsamy z zobowiązaniem zawartym w złożonej przez niego ofercie.
6. W przypadku nie przedłożenia przez Wykonawcę dokumentów określonych w pkt. 2, 3 i 4 w wymaganym terminie, czy też niewniesienia zabezpieczenia należytego wykonania umowy, Zamawiający uzna ten fakt za uchylenie się od zawarcia umowy. Zamawiający będzie uprawniony do dochodzenia odszkodowania na zasadach ogólnych (za szkodę spowodowaną uchyleniem się od zawarcia umowy). Zamawiający, zgodnie z art. 263 ustawy może dokonać ponownego badania i oceny ofert spośród ofert pozostałych w postępowaniu Wykonawców oraz wybrać najkorzystniejszą ofertę albo unieważnić postępowanie.

## **XVIII. WYMAGANIA DOTYCZĄCE ZABEZPIECZENIA NALEŻYTEGO WYKONANIA UMOWY**

1. Wykonawca, którego oferta zostanie wybrana zobowiązany jest wnieść zabezpieczenie należytego wykonania umowy **w wysokości 5 % maksymalnej wartości nominalnej zobowiązania wynikającego z umowy brutto**, które to Wykonawca wniesie nie później niż w dniu podpisania umowy, przed jej podpisaniem.
2. Zabezpieczenie należytego wykonania umowy może być wnoszone w jednej lub w kilku formach:
  - a) pieniądzu,
  - b) poręczeniach bankowych lub poręczeniach spółdzielczej kasy oszczędnościowo-kredytowej, z tym że zobowiązanie kasy jest zawsze zobowiązaniem pieniężnym,
  - c) gwarancjach bankowych,

- d) gwarancjach ubezpieczeniowych,
  - e) poręczeniach udzielanych przez podmioty, o których mowa w art. 6b ust. 5 pkt. 2 ustawy z dnia 9 listopada 2000 r. o utworzeniu Polskiej Agencji Rozwoju Przedsiębiorczości (Dz. U. z 2020 r., poz. 299 t.j.).
3. Zamawiający nie wyraża zgody na wniesienie zabezpieczenia w formach określonych art. 450 ust. 2 ustawy.
4. Sposób wniesienia zabezpieczenia:
- a) zabezpieczenie wnoszone w pieniądzu należy wpłacić na konto:  
 NBP o/W-wa 51 1010 1010 0055 4213 9120 0000 z zaznaczeniem „*Zabezpieczenie należytego wykonania umowy dot.: Dostawa przedmiotów wyekwipowania i oporządzenia, sprawa nr ZP-12-SKW-2025, Część nr .....*”;
  - b) zabezpieczenie wnoszone w innej formie niż w pieniądzu (forma pisemna) należy złożyć w kasie Zamawiającego przy ul. W. Oczki 1 w Warszawie, w godzinach 11:00-14:00 - w formie oryginału. Zamawiający dopuszcza dla innej formy zabezpieczenia niż w pieniądzu formę elektroniczną, którą należy złożyć poprzez platformę w formie oryginału opatrzonego kwalifikowanym podpisem elektronicznym.
5. Gwarancja lub poręczenie musi zawierać następujące elementy:
- a) nazwę Wykonawcy i jego siedzibę (adres),
  - b) nazwę Beneficjenta (Zamawiającego),
  - c) nazwę Gwaranta lub Poręczyciela,
  - d) określać wierzytelność, która ma być zabezpieczona gwarancją lub poręczeniem, tj.:
    - z tytułu niewykonania lub nienależytego wykonania umowy (przez okres jej wykonania plus 30 dni) do kwoty w wysokości 100% zabezpieczenia,
    - roszczenia z tytułu rękojmi za wady i tytułu gwarancji w zależności co upłynie wcześniej (przez okres rękojmi i gwarancji liczony od następnego dnia przewidzianego na zakończenie obowiązywania umowy plus dodatkowy okresu 15 dni) do kwoty w wysokości 30% zabezpieczenia.

Z treści zabezpieczenia przedstawionego w formie gwarancji/poręczenia winno wynikać, że bank, ubezpieczyciel, poręczyciel zapłaci, na rzecz Zamawiającego w terminie maksymalnie 30 dni od pisemnego żądania kwotę zabezpieczenia, na pierwsze wezwanie Zamawiającego, bez odwołania, bez warunku, niezależnie od kwestionowania czy zastrzeżeń Wykonawcy i bez dochodzenia czy wezwanie Zamawiającego jest uzasadnione czy nie.

Gwarant nie może uzależniać dokonania zapłaty od spełnienia jakichkolwiek dodatkowych warunków lub też od przedłożenia jakiejkolwiek dodatkowej dokumentacji, w tym Zamawiający nie zaakceptuje gwarancji lub poręczenia zawierającego m.in. zastrzeżenie, że wezwanie do zapłaty musi zostać złożone do Gwaranta za pośrednictwem banku prowadzącego rachunek Beneficjenta umowy, bądź zastrzeżenie, że do żądania zapłaty musi zostać dołączone potwierdzenie banku Beneficjenta stwierdzające, że podpisy na żądaniu zapłaty zostały złożone przez osoby upoważnione do reprezentowania Beneficjenta (ewentualnego potwierdzenia podpisów złożonych na żądaniu zapłaty Gwarant dokonuje we własnym zakresie).

W przypadku przedłożenia gwarancji nie zawierającej wymienionych w lit. a) - d) elementów, bądź posiadającej nie akceptowane przez Zamawiającego zastrzeżenia, Zamawiający uzna, że Wykonawca nie wniósł zabezpieczenia należytego wykonania umowy.

6. W przypadku, gdy zabezpieczenie, będzie wnoszone w formie innej niż pieniądź, Zamawiający zastrzega sobie prawo do akceptacji projektu ww. dokumentu.
7. Potwierdzenie wniesienia zabezpieczenia należytego wykonania umowy (np.: dowód wpłaty, potwierdzenie przelewu, potwierdzenie przyjęcia zabezpieczenia przez kasę Zamawiającego) należy przekazać Zamawiającemu w miejscu i terminie wyznaczonym na podpisanie umowy, przed jej podpisaniem. Jeżeli zabezpieczenie zostało wniesione w innej formie niż w pieniądzu, jego kserokopię przekazuje się wraz z potwierdzeniem i załącza do umowy.
8. Zabezpieczenie wniesione w pieniądzu będzie przechowywane na oprocentowanym rachunku bankowym i zostanie zwrócone wraz z odsetkami naliczonymi według umowy wynikającej z rachunku bankowego pomniejszonymi o koszty prowadzenia rachunku oraz prowizji bankowej za przelew pieniędzy na rachunek Wykonawcy.
9. 100% zabezpieczenia zostanie zwrócone przez Zamawiającego w terminie 30 dni od dnia podpisania protokołu odbioru przez Zamawiającego.

#### **XIX. PROJEKTOWANE POSTANOWIENIA UMOWY**

1. Zamawiający podpisze z wybranym Wykonawcą umowę, zgodnie z dołączonymi do SWZ projektami umowy stanowiącymi **Załącznik nr 3** do SWZ.
2. Do przedstawionego projektu umowy zostaną wprowadzone zobowiązania Wykonawcy wyłonionego w trakcie procedury, wynikające z przedstawionej przez niego oferty.
3. Zamawiający nie przewiduje istotnych zmian postanowień zawartej w postaci jednoznacznych postanowień umownych umowy w stosunku do treści oferty, na podstawie której dokonano wyboru Wykonawcy.
4. Zmiany umowy mogą być dokonane jeżeli zajdzie co najmniej jedna z okoliczności, o których mowa w art. 455 ust. 1 pkt. 2) lit. b) i c), pkt. 4) oraz ust. 2 ustawy.

#### **XX. POUCZENIE O ŚRODKACH OCHRONY PRAWNEJ PRZYSŁUGUJĄCYCH WYKONAWCY**

1. Każdemu Wykonawcy, a także innemu podmiotowi, jeżeli ma lub miał interes w uzyskaniu danego zamówienia oraz poniósł lub może ponieść szkodę w wyniku naruszenia przez Zamawiającego przepisów ustawy przysługują środki ochrony prawnej przewidziane w dziale IX ustawy (art. 505 ustawy).
2. Środki ochrony prawnej wobec ogłoszenia o zamówieniu oraz SWZ przysługują również organizacjom wpisanym na listę, o której mowa w art. 469 pkt. 15) ustawy.
3. Odwołanie przysługuje na:
  - 1) niezgodną z przepisami ustawy czynność Zamawiającego, podjętą w postępowaniu o udzielenie zamówienia, w tym na projektowane postanowienie umowy,
  - 2) zaniechanie czynności w postępowaniu o udzielenie zamówienia do której zamawiający był obowiązany na podstawie ustawy.
4. Odwołanie wnosi się do Prezesa Izby. Odwołujący przekazuje kopię odwołania zamawiającemu przed upływem terminu do wniesienia odwołania w taki sposób, aby mógł on zapoznać się z jego treścią przed upływem tego terminu.
5. Odwołanie wobec treści ogłoszenia lub treści SWZ wnosi się w terminie 10 dni od dnia publikacji ogłoszenia w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej lub zamieszczenia dokumentów zamówienia na stronie internetowej.

**6. Odwołanie wnosi się w terminie:**

- 1) 10 dni od dnia przekazania informacji o czynności Zamawiającego stanowiącej podstawę jego wniesienia, jeżeli informacja została przekazana przy użyciu środków komunikacji elektronicznej,
  - 2) 15 dni od dnia przekazania informacji o czynności zamawiającego stanowiącej podstawę jego wniesienia, jeżeli informacja została przekazana w sposób inny niż określony w pkt 1).
7. Odwołanie w przypadkach innych niż określone w pkt 5 i 6 wnosi się w terminie 10 dni od dnia, w którym powzięto lub przy zachowaniu należytej staranności można było powziąć wiadomość o okolicznościach stanowiących podstawę jego wniesienia.
8. Na orzeczenie Izby oraz postanowienie Prezesa Izby, o którym mowa w art. 519 ust. 1 ustawy, stronom oraz uczestnikom postępowania odwoławczego przysługuje skarga do sądu (art. 579 ustawy).
9. Skargę wnosi się do Sądu Okręgowego w Warszawie - sądu zamówień publicznych.
10. Skargę wnosi się za pośrednictwem Prezesa Izby, w terminie 14 dni od dnia doręczenia orzeczenia Izby lub postanowienia Prezesa Izby, o którym mowa w art. 519 ust. 1 ustawy, przesyłając jednocześnie jej odpis przeciwnikowi skargi. Złożenie skargi w placówce pocztowej operatora wyznaczonego w rozumieniu ustawy z dnia 23.11.2012 r. - Prawo pocztowe jest równoznaczne z jej wniesieniem.
11. Prezes Izby przekazuje skargę wraz z aktami postępowania odwoławczego do sądu zamówień publicznych w terminie 7 dni od dnia jej otrzymania.

**XXI. OCHRONA DANYCH OSOBOWYCH**

Zamawiający przetwarza dane osobowe na podstawie art. 38 ust. 1 ustawy z dnia 09 czerwca 2006 r. o Służbie Kontrwywiadu Wojskowego oraz Służbie Wywiadu Wojskowego (Dz. U. z 2023 r., poz. 2098 t.j.).

**ZAŁĄCZNIKI DO SWZ**

- Załącznik nr 1 – Formularz ofertowy – dotyczy wszystkich części zamówienia.
- Załącznik nr 2.1 – Opis Przedmiotu Zamówienia – WDTT- 987B/MON
- Załącznik nr 2.2 – Opis Przedmiotu Zamówienia – WDTT- 729B/MON
- Załącznik nr 2.3 – Opis Przedmiotu Zamówienia – WDTT- 988B/MON
- Załącznik nr 3 – Projekt umowy dotyczy wszystkich części zamówienia.
- Załącznik nr 4 – Wzór oświadczenia JEDZ
- Załącznik nr 5 – Wzór oświadczenia o grupie kapitałowej

## **FORMULARZ OFERTOWY**

Zamawiający:

**Służba Kontrwywiadu Wojskowego**

ul. W. Oczki 1

02-007 Warszawa

**Dane dotyczące Wykonawcy:** (Lider konsorcjum lub Wykonawca samodzielny)

**Nazwa:** .....

**Siedziba:** .....

**Województwo:** .....

**REGON** .....; **NIP** .....

(nazwa i siedziba wykonawcy - w przypadku wspólnego ubiegania się o udzielenie zamówienia należy wymienić wszystkich wykonawców ze wskazaniem Pełnomocnika - Lidera)

**Rodzaj Wykonawcy:**

mikroprzedsiębiorstwo ....., małe przedsiębiorstwo ....., średnie przedsiębiorstwo ....., jednoosobowa działalność gospodarcza ....., osoba fizyczna nieprowadząca działalności gospodarczej, ....., inny rodzaj .....,  
(zaznaczyć właściwe wpisując TAK lub niewłaściwe skreślić albo usunąć)

Partner konsorcjum: (jeśli dotyczy)

Nazwa: .....

Siedziba: .....

Województwo: .....

REGON .....; NIP .....

**Rodzaj Wykonawcy:**

mikroprzedsiębiorstwo ....., małe przedsiębiorstwo ....., średnie przedsiębiorstwo ....., jednoosobowa działalność gospodarcza ....., osoba fizyczna nieprowadząca działalności gospodarczej, ....., inny rodzaj .....,  
(zaznaczyć właściwe wpisując TAK lub niewłaściwe skreślić albo usunąć)

**U W A G A :** W przypadku Wykonawcy będącego osobą fizyczną należy podać poniższe dane:

Nazwisko i imię właściciela, adres zamieszkania .....

.....

Nr PESEL ..... Nazwa i adres siedziby zakładu .....

.....

**Załącznik nr 1 do SWZ**

(dotyczy Części nr 1, Części nr 2, Części nr 3)

Województwo: .....

Przystępując do postępowania o udzielenie zamówienia publicznego prowadzonego w trybie przetargu nieograniczonego na **dostawę przedmiotów wyekwipowania i oporządzenia** (sprawa nr ZP-12-SKW-2025, Części nr ..... ) po zapoznaniu się z opisem przedmiotu zamówienia, składam ofertę na wykonanie zamówienia na następujących warunkach:

**I. OFERTA CENOWA**

Oferujemy realizację przedmiotu zamówienia określonego w Opisie przedmiotu zamówienia (WDTT), z uwzględnieniem wszelkich wymagań Zamawiającego określonych w SWZ.

**Dla Części nr 1:**

| Zamówienie: podstawowe (gwarantowane) – 350 sztuk oraz 50 sztuk zamówienie opcjonalne |                                        |      |       |                                      |                                                                       |
|---------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------|------|-------|--------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------|
| Lp.                                                                                   | Przedmiot zamówienia                   | j. m | Ilość | Cena jednostkowa brutto* (za 1 szt.) | Łączna wartość brutto (cena oferty) (ilość x cena jednostkowa brutto) |
| 1                                                                                     | Zasobnik piechoty górskiej (987B/MON): | szt. | 400   | .....                                | .....                                                                 |

*\*cena jednostkowa zawiera podatek VAT. Patrz rozdział XV SWZ.***Dla Części nr 2:**

| Zamówienie: podstawowe (gwarantowane) – 500 sztuk oraz 50 sztuk zamówienie opcjonalne |                      |      |       |                                      |                                                                       |
|---------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|------|-------|--------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------|
| Lp.                                                                                   | Przedmiot zamówienia | j. m | Ilość | Cena jednostkowa brutto* (za 1 szt.) | Łączna wartość brutto (cena oferty) (ilość x cena jednostkowa brutto) |
| 1                                                                                     | Śpiwór (729B/MON):   | szt. | 550   | .....                                | .....                                                                 |

*\*cena jednostkowa zawiera podatek VAT. Patrz rozdział XV SWZ.***Dla Części nr 3:**

| Zamówienie: podstawowe (gwarantowane) – 170 sztuk oraz 50 sztuk zamówienie opcjonalne |                                |      |       |                                      |                                                                       |
|---------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------|------|-------|--------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------|
| Lp.                                                                                   | Przedmiot zamówienia           | j. m | Ilość | Cena jednostkowa brutto* (za 1 szt.) | Łączna wartość brutto (cena oferty) (ilość x cena jednostkowa brutto) |
| 1                                                                                     | Lekki pas taktyczny (988B/MON) | szt. | 220   | .....                                | .....                                                                 |

*\*cena jednostkowa zawiera podatek VAT. Patrz rozdział XV SWZ.*



**Załącznik nr 1 do SWZ**

(dotyczy Części nr 1, Części nr 2, Części nr 3)

**II. OFERTA W ZAKRESIE INNYM NIŻ CENA/KOSZT**

Oświadczamy, iż zamówienie zrealizujemy w **terminie do 90 dni** od dnia podpisania umowy - jednak nie później niż **do 30. 11. 2025 roku**

Na dostarczony asortyment udzielamy gwarancji na okres ..... (**minimum 36 miesięcy**) liczonej od daty przyjęcia przedmiotów do magazynu Zamawiającego na każdą oferowaną część.

**III. OŚWIADCZENIE DOTYCZĄCE PRZEDMIOTU UMOWY**

Oferujemy realizację zamówienia, wykonaną zgodnie ze wszystkimi wymaganiami Zamawiającego określonymi w SWZ.

Ponadto oświadczamy, że zawarty w Specyfikacji Warunków Zamówienia projektowane postanowienia umowy zostały przez nas zaakceptowane bez zastrzeżeń i zobowiązujemy się, w przypadku wybrania naszej oferty, do zawarcia umowy na wyżej wymienionych warunkach w miejscu i terminie wyznaczonym przez Zamawiającego.

**IV. OŚWIADCZENIE O PODWYKONAWCACH** (jeśli są znani)

Oświadczamy, że do realizacji niniejszego zamówienia zaangażujemy Podwykonawców i powierzmy im następujący zakres prac:

Dane proponowanego podwykonawcy:

Nazwa: .....

Siedziba: .....

Województwo: .....

REGON .....; NIP .....

Opis części, wartość lub wielkość wyrażona w [%] części zamówienia, która zostanie powierzona ww. podwykonawcy:

.....

.....  
(powyższe dane dodać dla każdego podwykonawcy)

**V. POZOSTAŁE INFORMACJE**

Nazwa banku i nr konta bankowego, na które należy zwrócić wadium: .....

..... – dotyczy

Wykonawców wnoszących wadium w formie pieniężnej.

UWAGA: Zwrotu wadium należy dokonać na wskazany numer konta bankowego. Jeżeli nie podano numeru konta, wadium należy zwrócić na numer konta, z którego dokonano wpłaty wadium.

**Załącznik nr 1 do SWZ**

(dotyczy Części nr 1, Części nr 2, Części nr 3)

**Osoby uprawnione do porozumiewania się z Zamawiającym:**

- 1) .....  
Nr telefonu / e-mail: ..... / .....
- 2) .....  
Nr telefonu / e-mail: ..... / .....

**Oświadczamy, że** wskazana w SWZ platforma zakupowa Zamawiającego jest odpowiednia do przekazywania nam informacji dotyczących postępowania.

**Uważamy się za związanych niniejszą ofertą do dnia** .....**2025** (co najmniej) lub (np. jeśli termin związania ofertą ulega przesunięciu) do ..... **2025 r.**

**Do oferty załączamy następujące dokumenty:**

- 1) .....  
2) .....  
3) .....  
4) .....

**Informacja o powstaniu u Zamawiającego obowiązku podatkowego (jeśli dotyczy – art. 225 ustawy)**

.....

*Dokument należy sporządzić  
w postaci elektronicznej i podpisać kwalifikowanym  
podpisem elektronicznym*

## PROJEKT UMOWY NR ..... / U / 2025 / SKW

Umowa z dniem podpisania przez obie strony w Warszawie, pomiędzy: Skarbem Państwa - **SŁUŻBĄ KONTRWYWIADU WOJSKOWEGO** (NIP 701-00-32-784, Regon 140679598), z siedzibą w Warszawie, przy ul. W. Oczuki 1, kod pocztowy 02-007, zwaną dalej „Zamawiającym”, reprezentowaną przez:

p..... – Szefa Służby Kontrwywiadu Wojskowego

a.....

zwaną dalej „Wykonawcą”, reprezentowaną przez:

.....,

zwanymi dalej łącznie „Stronami”, a każda z nich „Stroną”

w wyniku rozstrzygnięcia postępowania nr ....., zawarta została umowa o następującej treści:

### § 1.

#### PRZEDMIOT UMOWY

1. Wykonawca zobowiązuje się do przeniesienia własności na Zamawiającego i wydania mu składników umundurowania i wyekwipowania, zwanych dalej „wyrobami”, a Zamawiający zobowiązuje się do ich odebrania oraz do zapłaty Wykonawcy ceny.

| Lp. | Przedmiot zamówienia       | J.m. | Ilość | Cena jednostkowa brutto | WDTT     |
|-----|----------------------------|------|-------|-------------------------|----------|
| 1   | Zasobnik piechoty górskiej | szt. | 350   |                         | 987B/MON |
| 2   | Śpiwór                     | szt. | 500   |                         | 729B/MON |
| 3   | Lekki pas taktyczny        | szt. | 170   |                         | 988B/MON |

2. Wykonawca zobowiązuje się zrealizować umowę zgodnie z Wojskową Dokumentacją Techniczno-Technologiczną (WDTT) określoną w załączniku nr 1 do umowy i zatwierdzonym wzorem do produkcji seryjnej.
3. Wykonawca zobowiązuje się dostarczyć wyroby fabrycznie nowe, pochodzące z produkcji z 2025 r. i wolne od wad. Materiały i dodatki użyte do wykonania wyrobów muszą być fabrycznie nowe i pochodzić z bieżącego roku produkcji.

---- Oporządzenie ----

4. W ramach niniejszej umowy Zamawiający przewiduje możliwość skorzystania z prawa opcji w zakresie nie większym niż wykazany w tabeli poniżej:

**Tabela nr 2 – zamówienia opcjonalne**

| Lp. | Przedmiot zamówienia       | J.m. | Ilość | Cena jednostkowa brutto | Razem brutto |
|-----|----------------------------|------|-------|-------------------------|--------------|
| 1   | Zasobnik piechoty górskiej | szt. | 350   |                         |              |
| 2   | Śpiwór                     | szt. | 500   |                         |              |
| 3   | Lekki pas taktyczny        | szt. | 170   |                         |              |

5. Ww. ilości zostaną dostarczone do Zamawiającego do 30 dni od daty poinformowania Wykonawcy przez Zamawiającego o uruchomieniu prawa opcji lub do dnia 30 listopada 2025 r. – w zależności od tego który z terminów upłynie wcześniej.
6. Zamawiający zastrzega, iż część zamówienia określona jako „Prawo opcji” jest uprawnieniem, a nie zobowiązaniem Zamawiającego. Zamawiający może nie skorzystać z prawa opcji, skorzystać z niego w mniejszym zakresie aniżeli określony powyżej, w szczególności w przypadku nieuzyskania środków finansowych na ten cel, a Wykonawcy nie przysługują z tego tytułu żadne roszczenia, co niniejszym akceptuje poprzez podpisanie niniejszej umowy.
7. Zamawiający może z prawa opcji korzystać wielokrotnie, do wyczerpania maksymalnej liczby określonej w § 1 ust. 4, w tabeli nr 2, z zastrzeżeniem, że w stosunku do zamówień opcjonalnych składanych do 31 lipca 2025 r. Wykonawca będzie obowiązany do ich realizacji, zaś w stosunku do zamówień złożonych w terminach późniejszych, ich skuteczność będzie uzależniona od zgody Wykonawcy wyrażonej w formie pisemnej lub e-mail pod rygorem nieważności, w terminie 5 dni roboczych od daty otrzymania zawiadomienia o skorzystaniu z prawa opcji.
8. Skorzystanie z prawa opcji nie wymaga aneksowania. Zamawiający prześle Wykonawcy zlecenie o uruchomieniu prawa opcji w formie dokumentowej (w tym również forma mailowa) – określonym w załączniku nr 6 do umowy, podpisane przez osobę upoważnioną do zaciągania zobowiązań finansowych ze strony Zamawiającego.

---- Oporządzenie ----

9. Uprawnienie Wykonawcy do wyrażenia zgody, o której mowa w ust. 4 wygasa po upływie 5 dni od daty otrzymania od Zamawiającego zawiadomienia o uruchomieniu prawa opcji.
10. W przypadku skorzystania przez Zamawiającego z prawa opcji Wykonawca jest zobowiązany do jego realizacji, na warunkach określonych w niniejszej umowie, co niniejszym Wykonawca akceptuje przez podpisanie umowy.

**§ 2.**

**PROCES NADZOROWANIA JAKOŚCI**

1. Wymagania jakościowe określone w umowie oraz WDTT podlegają procesowi nadzorowania jakości poprzez monitorowanie czynności Wykonawcy w systemie zarządzania jakością realizowanemu przez ..... Rejonowe Przedstawicielstwo Wojskowe ul. 1905 Roku 30, 26-600 Radom (*Zamawiający wpisuje nr RPW przed podpisaniem umowy*).
2. Proces nadzorowania jakości, w odniesieniu do przedmiotu umowy realizuje 3 RPW zgodnie z decyzją nr 126/MON z uwzględnieniem wymagań Wykonawcy zawartych w AQAP 2110 wydanie D wersja 1.
3. Szczegółowe uregulowania w zakresie dotyczącym liczebności partii, rodzaju badań jakim mają być poddane poszczególne partie czy też materiały zasadnicze i dodatki, a także rodzaj laboratoriów w jakich badania mają być wykonywane, zasady postępowania w przypadku zmiany dostawcy materiałów zasadniczych, warunki uznania partii za zgodną bądź niezgodną z wymogami określa WDTT.
4. Przed przystąpieniem do produkcji, Wykonawca jest zobowiązany zawiadomić w formie dokumentowej Zamawiającego i wskazane przez niego RPW lub GQAR (forma pisemna lub fax) o przygotowaniu do produkcji celem umożliwienia sprawdzenia jakości materiałów , z których produkcja ma być wykonana. W celu dokonania sprawdzenia, RPW, Zamawiającemu oraz GQAR przysługuje prawo do żądania przedłożenia dokumentów, o których mowa w WDTT.
5. Brak dokonania sprawdzenia jak również jego dokonanie nie ogranicza i nie wyłącza odpowiedzialności Wykonawcy za należyte wykonanie umowy.
6. Dla wyrobów podlegających ocenie zgodności, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Obrony Narodowej z dnia 11 stycznia 2013 r. w sprawie szczegółowego wykazu wyrobów podlegających ocenie zgodności oraz sposobu i trybu przeprowadzenia oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności państwa

**---- Oporządzenie ----**

- (Dz. U. z 2021 r. poz. 1628 t.j), Wykonawca sporządzi deklarację zgodności OiB jako potwierdzenie spełnienia wymagań zawartych w dokumentacji technicznej wymienianej w ust. 1 w 3 egz. z przeznaczeniem dla Zamawiającego, RPW oraz Wykonawcy.
7. Wykonawca potwierdzi, że przedmiot umowy spełnia wymagania umowy dostarczając wraz z przedmiotem umowy świadectwo zgodności (Certificate of Conformity – CoC), o którym mowa w decyzji 126/MON, wystawione i podpisane przez Wykonawcę oraz poświadczone podpisem przedstawiciela wojskowego z RPW. Świadectwo zgodności przedmiotu umowy Wykonawca sporządzi w 3 egz. w języku polskim z przeznaczeniem dla Zamawiającego, Wykonawcy i RPW.
  8. Wykonawca zobowiązuje się do stosowania wymagań jakościowych zawartych w umowie.
  9. Wykonawca zapewni, że w umowie z podwykonawcą zostaną umieszczone, uzgodnione z RPW, odpowiednie zapisy dotyczące zapewnienia jakości wynikające z umowy, zawierające wymagania jakościowe oraz umożliwiające przeprowadzenie procesu nadzorowania jakości u podwykonawcy, w tym prowadzenie procesu GQA w przypadku realizacji umów z podwykonawcami zagranicznymi.
  10. Wykonawca dostarczy do RPW kopie umów/zamówień podpisanych z podwykonawcami, dla których określono wymaganie nadzorowania jakości w celu uruchomienia procesu nadzorowania jakości.
  11. System zarządzania jakością Wykonawcy lub podwykonawcy powinien spełniać wymagania zawarte w PN-EN ISO 9001:2015.
  12. Wykonawcy znane są zasady nadzorowania jakości przez przedstawiciela wojskowego. Wykonawca zobowiązuje się spełnić wymagania w zakresie niezbędnych potrzeb przedstawiciela wojskowego, wynikających z realizowanych przez niego zadań.
  13. W przypadku gdy przedstawiona do weryfikacji zgodności partia wyrobu nie spełnia wymagań Zamawiającego, Przedstawiciel Wojskowy sporządza „Raport niezgodności jakościowych” QDR, który po podpisaniu przez Wykonawcę przekazuje Zamawiającemu. Sporządzenie „Raportu niezgodności” nie zmienia terminu realizacji dostaw wyrobu. Odmowa podpisania dokumentu przez Wykonawcę nie wstrzymuje uprawnień Zamawiającego lub Przedstawiciela wojskowego.

---- Oporządzenie ----

**§ 3.**

**DOSTAWA I ODBIÓR PRZEDMIOTU UMOWY**

1. Wykonawca zobowiązuje się dostarczyć wyroby do siedziby Zamawiającego w Warszawie (magazyn na poziomie: -1) w terminie do 90 dni od dnia podpisania umowy.
2. O terminie planowanej dostawy wyrobów Wykonawca powiadomi (*faksem.: nr ..... lub e-mailem: .....*) Zamawiającego nie później niż 3 dni robocze przed terminem dostawy.
3. Dostawa wyrobów wraz z rozładunkiem zostanie zrealizowana na koszt i ryzyko Wykonawcy.
4. Przyjęcie dostawy realizowane będzie od poniedziałku do piątku w godz. 8.00-14.00.
5. Odbiór przedmiotu umowy każdorazowo zostanie potwierdzony pod względem ilościowym protokołem przyjęcia-przekazania podpisanym przez osoby odpowiedzialne za realizację umowy, o których mowa w § 10. Wzór protokołu przyjęcia-przekazania określa załącznik nr 4 do umowy.
6. Wykonawca ponosi odpowiedzialność za utratę, uszkodzenie oraz braki ilościowe wyrobów do czasu ich odbioru przez Zamawiającego, tj. podpisania przez strony protokołu przyjęcia-przekazania.
7. Wykonawca w dniu odbioru przedmiotu umowy przekaze Zamawiającemu:
  - 1) dokument „Wydanie zewnętrzne” (WZ) w ujęciu przedmiotowym i ilościowym;
  - 2) kopię świadectwa zgodności przedmiotu umowy podpisanego przez Wykonawcę i Przedstawiciela wojskowego (dla dostaw z KrajóW NATO – GQAR);
  - 3) deklarację zgodności w zakresie obronności i bezpieczeństwa (deklaracji zgodności OiB)
  - 4) gwarancję w formie pisemnej, o której mowa w § 5 ust. 1;
  - 5) prawidłowo wystawioną fakturę VAT.

**§ 4.**

**WARTOŚĆ UMOWY**

1. Maksymalne wynagrodzenie umowne strony ustalają na kwotę ..... zł brutto (słownie złotych: .....).

---- Oporządzenie ----

2. Zapłata wynagrodzenia, o którym mowa w ust. 1, będzie dokonane przez Zamawiającego w formie polecenia przelewu na rachunek bankowy Wykonawcy, w terminie 30 dni od daty otrzymania prawidłowo wystawionej faktury VAT, której podstawą będzie podpisany przez Strony bez zastrzeżeń protokół przyjęcia-przekazania.
3. Na fakturze VAT powinny zostać umieszczone następujące dane: numer faktury, przedmiot umowy, rodzaj asortymentu, ceny jednostkowe, wartość zamówienia oraz dane:

SŁUŻBA KONTRWYWIADU WOJSKOWEGO z siedzibą w Warszawie

02-007 Warszawa, ulica Wojciecha Oczki 1

NIP 701-00-32-784

Regon 140679598

4. Wykonawca i Zamawiający oświadczają, że posiadają odpowiednie środki finansowe na realizację przedmiotu umowy.
5. Za dzień zapłaty uważa się dzień obciążenia rachunku bankowego Zamawiającego.
6. W przypadku nieterminowej zapłaty ceny przez Zamawiającego, Wykonawcy przysługują odsetki w wysokości odsetek ustawowych.

**§ 5.**

**GWARANCJA I WARUNKI SKŁADANIA REKLAMACJI**

1. Wykonawca udziela Zamawiającemu gwarancji jakości i rękojmi na dostarczone wyroby na okres 36 miesięcy. Z tytułu udzielonej gwarancji Wykonawca jest zobowiązany względem Zamawiającego, w przypadku gdy:
  - 1) dostarczony wyrób jest niezgodny z wymaganiami Zamawiającego lub nie posiada właściwości określonych w umowie i w załącznikach do umowy;
  - 2) ma wady zmniejszające jego wartość lub użyteczność.
2. Bieg okresu gwarancji i rękojmi rozpocznie się z chwilą podpisania przez obie strony protokołu przyjęcia-przekazania.
3. W przypadku ujawnienia w okresie gwarancji i rękojmi wad jakościowych w dostarczonych wyrobach, których nie można było stwierdzić w chwili odbioru dostawy, Zamawiający niezwłocznie po ich wykryciu powiadomi o tym fakcie Wykonawcę w formie pisemnej, przez którą należy rozumieć również wysłanie faxu lub e-maila.



**---- Oporządzenie ----**

4. Postępowanie reklamacyjne prowadzi Zamawiający, który sporządza „Protokół reklamacji” bądź inny dokument opisujący rodzaj stwierdzonych wad i przekazuje go Wykonawcy oraz RPW. Jeżeli Wykonawca nie ustosunkował się do treści „Protokołu reklamacji” bądź innego dokumentu opisującego rodzaj stwierdzonych wad w terminie czternastu dni od dnia jego doręczenia Wykonawcy, uważa się, że Wykonawca uznał zasadność i zakres stwierdzonych wad.
5. Wykonawca zobowiązuje się do wymiany wadliwych wyrobów w ciągu 30 dni kalendarzowych, licząc od dnia otrzymania zawiadomienia, o którym mowa w ust. 3.
6. RPW przystępuje do nadzorowania postępowania reklamacyjnego po otrzymaniu kopii protokołu (zgłoszenia) reklamacyjnego od Zamawiającego.
7. RPW nadzoruje działania Wykonawcy w zakresie postępowań reklamacyjnych w obiektach uzgodnionych z wykonawcą lub podwykonawcą i ujętych w planie nadzorowania, lub innych obiektach, wskazanych na wniosek Zamawiającego przez Szefa Agencji Uzbrojenia.
8. W przypadku postępowań reklamacyjnych, w ramach których realizowane są czynności poza obiektami Wykonawcy bez udziału RPW, Wykonawca zobowiązany jest do przekazania do RPW protokołu z zakończenia postępowania reklamacyjnego podpisanego przez Zamawiającego.
9. Zamawiający upoważnia Przedstawiciela wojskowego do monitorowania procesu wyjaśniania przez Wykonawcę przyczyn wystąpienia niezgodności będących podstawą reklamacji.
10. Wykonawca przekaze Zamawiającemu oraz RPW informację o występującej niezgodności i jej skutkach w kontekście jej wpływu na właściwości i bezpieczeństwo użytkowania PUIW dostarczonego do użytkowników.
11. RPW monitoruje terminowość realizacji przez Wykonawcę postępowania reklamacyjnego i informuje Zamawiającego w przypadku zakłóceń.
12. Zamawiający upoważnia Przedstawiciela wojskowego do oceny działania Wykonawcy w obszarze wyjaśnienia przyczyny wystąpienia niezgodności (niesprawności) będących podstawą reklamacji oraz skuteczności korekcy i działań korygujących, a w przypadku gdy są one niezadawalające zgłasza żądanie podjęcia działań w tym zakresie, które mogą dotyczyć zarówno egzemplarza PUIW, partii produkcyjnej oraz przedmiotów dostarczonych do użytkownika.

---- Oporządzenie ----

13. Postępowanie reklamacyjne dokumentuje się protokołem, którego wzór określa załącznik nr 5.
14. Odmowa przyjęcia reklamacji wymaga komisijnego protokołu sporządzonego z udziałem przedstawiciela Zamawiającego.
15. Wykonawca będzie ponosił wszelkie koszty związane ze świadczeniem usług gwarancyjnych.
16. Zamawiający może realizować uprawnienia z tytułu rękojmi, niezależnie od uprawnień przysługujących mu z tytułu gwarancji.
17. Do gwarancji, o której mowa w umowie, stosuje się przepisy Kodeksu cywilnego o gwarancji jakości, a obowiązki gwaranta ciążą na Wykonawcy.
18. Gwarancja nie obejmuje uszkodzeń, które nastąpiły z winy Zamawiającego.

**§ 6.**

**ZABEZPIECZENIE**

1. Wykonawca wniósł zabezpieczenie należytego wykonania umowy w wysokości ..... zł (słownie złotych: .....), odpowiadającej 5 % ceny brutto, określonej w § 4 ust. 1 niniejszej umowy, w formie ....., z przeznaczeniem na pokrycie ewentualnych roszczeń Zamawiającego z tytułu niewykonania lub nienależytego wykonania umowy.
2. Strony postanawiają, że w przypadku niewykonania lub nienależytego wykonania przez Wykonawcę zobowiązań wynikających z umowy, Zamawiający ma prawo wykorzystać na zastępcze wykonanie tych obowiązków także odsetki z tytułu umowy rachunku bankowego, na którym przechowywane było zabezpieczenie, pomniejszone o koszty prowadzenia tego rachunku.
3. Zabezpieczenie zostanie zwrócone przez Zamawiającego w terminie 30 dni od dnia podpisania bez zastrzeżeń protokołu przyjęcia-przekazania umożliwiającego stwierdzenie należytego wykonania umowy, o ile nie zaistnieją przesłanki wynikające z § 7 niniejszej umowy. W przypadku wystąpienia ww. przesłanki Zamawiający zwróci zabezpieczenie po uiszczeniu przez Wykonawcę należności, o których mowa w § 7 lub jeżeli jest to możliwe potrąci należności z zabezpieczenia.
4. Wykonawca nie może bez zgody Zamawiającego przenieść wierzytelności na osobę trzecią.

**§ 7.**

**KARY UMOWNE**

---- Oporządzenie ----

1. Wykonawca zapłaci Zamawiającemu kary umowne:
  - 1) w wysokości 10% wartości umowy brutto, gdy Zamawiający odstąpi od tej umowy z powodu okoliczności wskazanych w § 8 ust. 1;
  - 2) w wysokości 0,3% wartości niezrealizowanej części umowy za każdy dzień zwłoki w dostawie przedmiotu umowy, nie więcej niż 20% wartości całej umowy;
  - 3) w wysokości 0,3% wartości reklamowanych przedmiotów za każdy dzień zwłoki w przypadku niewykonania obowiązków, o których mowa w § 5 ust. 4, nie więcej niż 10% wartości całej umowy.
2. Wysokość kar umownych ze wszystkich tytułów nie może przekroczyć 50% wartości umowy brutto.
3. Zamawiający zastrzega sobie prawo do potrącenia należności wynikających z tytułu kar umownych z płatności za realizację umowy, na co Wykonawca wyraża zgodę.
4. Zamawiający zastrzega sobie prawo dochodzenia odszkodowania uzupełniającego przewyższającego wysokość zastrzeżonych kar umownych na zasadach ogólnych Kodeksu cywilnego.
5. Wykonawcy nie zwalnia od odpowiedzialności względem Zamawiającego fakt, że niewykonanie lub nienależyte wykonanie przez niego umowy było następstwem niewykonania lub nienależytego wykonania zobowiązań wobec Wykonawcy przez jego kooperantów.

**§ 8.**

**ODSTĄPIENIE OD UMOWY**

1. Zamawiający może odstąpić od umowy z przyczyn leżących po stronie Wykonawcy w następujących przypadkach:
  - 1) zwłoki w dostawie przedmiotu umowy trwającym dłużej niż 10 dni w stosunku do terminu realizacji dostawy, o którym mowa w § 3 ust. 1;
  - 2) niewykonania lub nienależytego wykonania postanowień umowy;
  - 3) zwłoki wykonania w terminie obowiązków wynikających z gwarancji lub rękojmi;
2. Odstąpienie od umowy może nastąpić w terminie 30 dni od wystąpienia okoliczności, których mowa w ust. 1 po uprzednim wezwaniu Wykonawcy przez Zamawiającego do wykonywania umowy i wyznaczeniu w tym celu dodatkowego terminu. W przypadku bezskutecznego upływu tego terminu, Zamawiający może odstąpić od umowy bez wyznaczania kolejnego terminu na wykonanie przedmiotu umowy.

---- Oporządzenie ----

3. Zamawiający może odstąpić od umowy w terminie 30 dni od powzięcia wiadomości o wystąpieniu istotnej zmiany okoliczności powodującej, że wykonanie umowy nie leży w interesie publicznym, czego nie można było przewidzieć w chwili zawarcia umowy, lub dalsze wykonywanie umowy może zagrażać istotnemu interesowi bezpieczeństwa państwa lub bezpieczeństwu publicznemu.

**§ 9.**

**POUFNOŚĆ**

Wykonawca zobowiązany jest zachować w tajemnicy wszelkie informacje o Zamawiającym, uzyskane w związku z wykonaniem niniejszej umowy, a w szczególności fakt realizacji umowy nie może być wykorzystywany przez Wykonawcę do żadnego rodzaju materiałów reklamowych, informacyjnych i promocyjnych

**§ 10.**

**PRZEDSTAWICIELE STRON**

1. Osoby odpowiedzialne za realizację umowy:
  - ze strony Zamawiającego realizację umowy nadzoruje:  
p. ...., tel. ...., kom. ....;  
email: ....., który jest jednocześnie upoważniony ze strony Zamawiającego do podpisania protokołu przyjęcia-przekazania;
  - ze strony Wykonawcy realizację umowy nadzoruje:  
p. ...., tel. ...., kom. ....;  
email: ....., który jest jednocześnie upoważniony ze strony Wykonawcy do podpisania protokołu przyjęcia-przekazania.
2. Zmiana osób wymienionych w ust. 1 lub ich danych kontaktowych wymaga poinformowania drugiej Strony w formie pisemnej.

**§ 11.**

**POSTANOWIENIA KOŃCOWE**

1. Wykonawca zobowiązuje się niezwłocznie przekazywać RPW kopię korespondencji kierowanej do Zamawiającego.
2. Spory wynikłe na tle realizacji niniejszej umowy będzie rozstrzygał sąd właściwy dla siedziby Zamawiającego.

---- Oporządzenie ----

3. W sprawach nie uregulowanych niniejszą umową zastosowanie mają przepisy ustawy - Prawo zamówień publicznych oraz Kodeksu cywilnego.
4. Umowę podpisaną w formie papierowej sporządzono w trzech jednobrzmiących egzemplarzach, jeden dla Wykonawcy, dwa dla Zamawiającego.
5. Integralną część umowy stanowią załączniki:
  - załącznik nr 1: WDTT.....;
  - załącznik nr 2: klauzula jakościowa;
  - załącznik nr 3: wzór protokołu przyjęcia-przekazania;
  - załącznik nr 4: wzór protokołu z zakończonego postępowania reklamacyjnego.
  - załącznik nr 5: wzór zlecenia o uruchomieniu prawa opcji
6. Umowa wchodzi w życie z dniem podpisania przez strony.

**WYKONAWCA**

.....

**ZAMAWIAJĄCY**

.....

---- Oporządzenie ----

Załącznik nr 3 do umowy

ZATWIERDZAM

Warszawa, dnia .....

.....

**Protokół przyjęcia**

Nr ...../ 25

sporządzony w ..... SKW

na podstawie: faktury VAT ..... (Umowa nr .....)

w dniu ..... dokonano przyjęcia PUiW.

od firmy: .....

do: magazynu mundurowego ..... SKW

| Lp<br>. | Wyszczególnienie | Informa<br>cje<br>uzupeł<br>niające<br>lub<br>uwagi | J.M. | Do<br>przyjęcia<br>-<br>przekaza<br>nia | Symbol<br>indeksowy | Przyjęto<br>przekazan<br>o<br>faktycznie |      | Poz. ks. lub<br>karty mater. |      |
|---------|------------------|-----------------------------------------------------|------|-----------------------------------------|---------------------|------------------------------------------|------|------------------------------|------|
|         |                  |                                                     |      |                                         | Nr<br>katalogowy    | Ilość                                    | Kat. | Str.                         | Poz. |
| 1       | 2                | 3                                                   | 4    | 5                                       | 6                   | 7                                        | 8    | 11                           | 12   |
| 1       |                  |                                                     |      |                                         |                     |                                          |      |                              |      |

Razem pozycji: .... (słownie) .....

Wartość faktury: ..... zł.

Wyszczególnione przedmioty przekazano zgodnie ze stanem faktycznym.

---- Oporządzenie ----

PRZEKAZAŁ

PRZYJĄŁ

.....

.....

.....

.....

Sporządzono w 2 egzemplarzach:

Egz. nr 1– Przekazujący

Egz. nr 2– Przyjmujący

Załącznik nr 4 do umowy

**PROTOKÓŁ**

**z zakończonego postępowania reklamacyjnego**

1. PUiW .....  
Nr umowy ..... data produkcji .....  
Data przyjęcia przez Odbiorcę ..... wielkość partii .....
2. Nr i data protokołu (zgłoszenia) reklamacyjnego .....
3. Rodzaj i powód niezgodności  
.....  
.....  
.....
4. Reklamacja uznana/nieuznana\*
5. Powód nieuznania reklamacji .....
6. Opis usunięcia niesprawności .....
7. Adnotacja o uzupełnieniu dokumentacji.....
8. Datą zakończenia procesu reklamacyjnego jest data przyjęcia PUiW przez Odbiorcę.

**Oświadczenie Wykonawcy:** oświadczam, że reklamowany PUiW po usunięciu niezgodności spełnia wymagania techniczne i jest zdatny do dalszej eksploatacji.

.....

---- Oporządzenie ----

data, pieczęć i podpis Wykonawcy

**Oświadczenie użytkownika (odbiorcy) PUiW:** niniejszym oświadczam, że reklamowany PUiW przyjąłem po naprawie bez uwag.

.....  
data, pieczęć i podpis użytkownika

**Adnotacja RPW:**

Niniejszym poświadczam, że proces reklamacyjny był nadzorowany przez RPW w zakresie:

działań Wykonawcy w ramach wyjaśniania przyczyn powstania niezgodności oraz skuteczności wprowadzonych działań korygujących

działań Wykonawcy dotyczących usunięcia niezgodności

Nie zgłaszam uwag/zgłaszam\* następujące uwagi:

.....

.....  
data, pieczęć i podpis RPW



---- Oporządzenie ----

Załącznik nr 5 do umowy

Warszawa, dnia .....

**ZLECENIE  
URUCHOMIENIA PRAWA OPCJI**

zgodnie z ..... umowy nr .....

w dniu .....

Zamawiający – Służba Kontrwywiadu Wojskowego zleca

Wykonawcy - .....

realizację zamówienia w zakresie prawa opcji:

| Lp. | Nazwa przedmiotu | J.M. | Ilość | Cena jedn.<br>(brutto) | Razem (brutto) |
|-----|------------------|------|-------|------------------------|----------------|
| 1   | 2                | 3    | 4     | 5                      | 6              |
| 1   |                  |      |       |                        |                |

Razem pozycji: .... (słownie) .....

Maksymalna wartość wynagrodzenia (brutto) z tytułu realizacji zamówienia w zakresie prawa opcji wyniesie ..... zł. (słownie złotych ..... /100) w tym podatek VAT.

Pozostałe warunki realizacji prawa opcji są określone w umowie oraz OPZ.

*Oznaczenie sprawy: ZP-12-SKW-2025 – Dostawa przedmiotów wykwapowania i oporządzenia*

**--- Oporządzenie ---**

## **ZAMAWIAJĄCY**

.....  
(data i podpis osoby/osób uprawnionych do reprezentacji)

.....  
(data i podpis Głównego Księgowego)

# STANDARDOWY FORMULARZ JEDNOLITEGO EUROPEJSKIEGO DOKUMENTU ZAMÓWIENIA

## Część I: Informacje dotyczące postępowania o udzielenie zamówienia oraz instytucji zamawiającej lub podmiotu zamawiającego

*W przypadku postępowań o udzielenie zamówienia, w ramach których zaproszenie do ubiegania się o zamówienie opublikowano w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej, informacje wymagane w części I zostaną automatycznie wyszukane, pod warunkiem że do utworzenia i wypełnienia jednolitego europejskiego dokumentu zamówienia wykorzystany zostanie elektroniczny serwis poświęcony jednolitemu europejskiemu dokumentowi zamówienia<sup>1</sup>. Adres publikacyjny stosownego ogłoszenia<sup>2</sup> w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej:*

**Dz.U. UE S numer 206490-2025**

**strona <https://ted.europa.eu/pl/notice/-/detail/206490-2025>**

**Numer ogłoszenia w Dz.U. S: [206490/2025 z dnia 01.04.2025 ]**

**Jeżeli nie opublikowano zaproszenia do ubiegania się o zamówienie w Dz.U., instytucja zamawiająca lub podmiot zamawiający muszą wypełnić informacje umożliwiające jednoznaczne zidentyfikowanie postępowania o udzielenie zamówienia:**

**W przypadku gdy publikacja ogłoszenia w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej nie jest wymagana, proszę podać inne informacje umożliwiające jednoznaczne zidentyfikowanie postępowania o udzielenie zamówienia (np. adres publikacyjny na poziomie krajowym): [....]**

### INFORMACJE NA TEMAT POSTĘPOWANIA O UDZIELENIE ZAMÓWIENIA

**Informacje wymagane w części I zostaną automatycznie wyszukane, pod warunkiem że wyżej wymieniony elektroniczny serwis poświęcony jednolitemu europejskiemu dokumentowi zamówienia zostanie wykorzystany do utworzenia i wypełnienia tego dokumentu. W przeciwnym przypadku informacje te musi wypełnić wykonawca.**

|                                                                                                                        |                                                    |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------|
| <b>Tożsamość zamawiającego<sup>3</sup></b>                                                                             | <b>Odpowiedź: Administracja rządowa centralna</b>  |
| Nazwa:                                                                                                                 | [ Służba Kontrwywiadu Wojskowego ]                 |
| <b>Jakiego zamówienia dotyczy niniejszy dokument?</b>                                                                  | <b>Odpowiedź: Dostawa</b>                          |
| Tytuł lub krótki opis udzielanego zamówienia <sup>4</sup> :                                                            | [Dostawa przedmiotów wyekwipowania i oporządzenia] |
| Numer referencyjny nadany sprawie przez instytucję zamawiającą lub podmiot zamawiający (jeżeli dotyczy) <sup>5</sup> : | [ZP-12-SKW-2025]                                   |

**Wszystkie pozostałe informacje we wszystkich sekcjach jednolitego europejskiego dokumentu zamówienia powinien wypełnić wykonawca.**

<sup>1</sup> Służby Komisji udostępnią instytucjom zamawiającym, podmiotom zamawiającym, wykonawcom, dostawcom usług elektronicznych i innym zainteresowanym stronom bezpłatny elektroniczny serwis poświęcony jednolitemu europejskiemu dokumentowi zamówienia.

<sup>2</sup> W przypadku instytucji zamawiających: wstępne ogłoszenie informacyjne wykorzystywane jako zaproszenie do ubiegania się o zamówienie albo ogłoszenie o zamówieniu.

W przypadku podmiotów zamawiających: okresowe ogłoszenie informacyjne wykorzystywane jako zaproszenie do ubiegania się o zamówienie, ogłoszenie o zamówieniu lub ogłoszenie o istnieniu systemu kwalifikowania.

<sup>3</sup> Informacje te należy skopiować z sekcji I pkt I.1 stosownego ogłoszenia. W przypadku wspólnego zamówienia proszę podać nazwy wszystkich uczestniczących zamawiających.

<sup>4</sup> Zob. pkt II.1.1 i II.1.3 stosownego ogłoszenia.

<sup>5</sup> Zob. pkt II.1.1 stosownego ogłoszenia.

## Część II: Informacje dotyczące wykonawcy

### A: INFORMACJE NA TEMAT WYKONAWCY

| Identyfikacja:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | Odpowiedź:                                                                                     |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Nazwa:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | [    ]                                                                                         |
| Numer VAT, jeżeli dotyczy:<br>Jeżeli numer VAT nie ma zastosowania, proszę podać inny krajowy numer identyfikacyjny, jeżeli jest wymagany i ma zastosowanie.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | [    ]<br>[    ]                                                                               |
| Adres pocztowy:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | [.....]                                                                                        |
| Osoba lub osoby wyznaczone do kontaktów <sup>6</sup> :<br>Telefon:<br>Adres e-mail:<br>Adres internetowy (adres www) (jeżeli dotyczy):                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | [.....]<br>[.....]<br>[.....]<br>[.....]                                                       |
| Informacje ogólne:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | Odpowiedź:                                                                                     |
| Czy wykonawca jest mikroprzedsiębiorstwem bądź małym lub średnim przedsiębiorstwem <sup>7</sup> ?                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | <input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie                                      |
| <b><u>Jedynie w przypadku gdy zamówienie jest zastrzeżone<sup>8</sup></u></b> : czy wykonawca jest zakładem pracy chronionej, „przedsiębiorstwem społecznym” <sup>9</sup> lub czy będzie realizował zamówienie w ramach programów zatrudnienia chronionego?<br><b>Jeżeli tak,</b> jaki jest odpowiedni odsetek pracowników niepełnosprawnych lub defaworyzowanych? Jeżeli jest to wymagane, proszę określić, do której kategorii lub których kategorii pracowników niepełnosprawnych lub defaworyzowanych należą dani pracownicy. | <input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie<br><br>[...]<br><br>[...]            |
| Jeżeli dotyczy, czy wykonawca jest wpisany do urzędowego wykazu zatwierdzonych wykonawców lub posiada równoważne zaświadczenie (np. w ramach krajowego systemu (wstępnego) kwalifikowania)?                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | <input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie <input type="checkbox"/> Nie dotyczy |

<sup>6</sup> Proszę powtórzyć informacje dotyczące osób wyznaczonych do kontaktów tyle razy, ile jest to konieczne.

<sup>7</sup> Por. zalecenie Komisji z dnia 6 maja 2003 r. dotyczące definicji mikroprzedsiębiorstw oraz małych i średnich przedsiębiorstw (Dz.U. L 124 z 20.5.2003, s. 36). Te informacje są wymagane wyłącznie do celów statystycznych.  
**Mikroprzedsiębiorstwo:** przedsiębiorstwo, które zatrudnia mniej niż 10 osób i którego roczny obrót lub roczna suma bilansowa nie przekracza 2 milionów EUR.  
**Małe przedsiębiorstwo:** przedsiębiorstwo, które zatrudnia mniej niż 50 osób i którego roczny obrót lub roczna suma bilansowa nie przekracza 10 milionów EUR.  
**Średnie przedsiębiorstwa:** przedsiębiorstwa, które nie są mikroprzedsiębiorstwami ani małymi przedsiębiorstwami i które zatrudniają mniej niż 250 osób i których roczny obrót nie przekracza 50 milionów EUR lub roczna suma bilansowa nie przekracza 43 milionów EUR.

<sup>8</sup> Zob. ogłoszenie o zamówieniu, pkt III.1.5.

<sup>9</sup> Tj. przedsiębiorstwem, którego głównym celem jest społeczna i zawodowa integracja osób niepełnosprawnych lub defaworyzowanych.

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p><b>Jeżeli tak:</b></p> <p>Proszę udzielić odpowiedzi w pozostałych fragmentach niniejszej sekcji, w sekcji B i, w odpowiednich przypadkach, sekcji C niniejszej części, uzupełnić część V (w stosownych przypadkach) oraz w każdym przypadku wypełnić i podpisać część VI.</p> <p>a) Proszę podać nazwę wykazu lub zaświadczenia i odpowiedni numer rejestracyjny lub numer zaświadczenia, jeżeli dotyczy:</p> <p>b) Jeżeli poświadczenie wpisu do wykazu lub wydania zaświadczenia jest dostępne w formie elektronicznej, proszę podać:</p> <p>c) Proszę podać dane referencyjne stanowiące podstawę wpisu do wykazu lub wydania zaświadczenia oraz, w stosownych przypadkach, klasyfikację nadaną w urzędowym wykazie<sup>10</sup>:</p> <p>d) Czy wpis do wykazu lub wydane zaświadczenie obejmują wszystkie wymagane kryteria kwalifikacji?</p> <p><b>Jeżeli nie:</b></p> <p><b>Proszę dodatkowo uzupełnić brakujące informacje w części IV w sekcjach A, B, C lub D, w zależności od przypadku.</b></p> <p><b>WYŁĄCZNIE jeżeli jest to wymagane w stosownym ogłoszeniu lub dokumentach zamówienia:</b></p> <p>e) Czy wykonawca będzie w stanie przedstawić zaświadczenie odnoszące się do płatności składek na ubezpieczenie społeczne i podatków lub przedstawić informacje, które umożliwią instytucji zamawiającej lub podmiotowi zamawiającemu uzyskanie tego zaświadczenia bezpośrednio za pomocą bezpłatnej krajowej bazy danych w dowolnym państwie członkowskim?</p> <p>Jeżeli odnośna dokumentacja jest dostępna w formie elektronicznej, proszę wskazać:</p> | <p>a) [.....]</p> <p>b) (adres internetowy, wydający urząd lub organ, dokładne dane referencyjne dokumentacji):<br/>[.....][.....][.....][.....]</p> <p>c) [.....]</p> <p>d) <input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie</p> <p>e) <input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie</p> <p>(adres internetowy, wydający urząd lub organ, dokładne dane referencyjne dokumentacji):<br/>[.....][.....][.....][.....]</p> |
| <p><b>Rodzaj uczestnictwa:</b></p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | <p><b>Odpowiedź:</b></p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
| <p>Czy wykonawca bierze udział w postępowaniu o udzielenie zamówienia wspólnie z innymi wykonawcami<sup>11</sup>?</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | <p><input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
| <p>Jeżeli tak, proszę dopilnować, aby pozostali uczestnicy przedstawili odrębne jednolite europejskie dokumenty zamówienia.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| <p><b>Jeżeli tak:</b></p> <p>a) Proszę wskazać rolę wykonawcy w grupie (lider, odpowiedzialny za określone zadania itd.):</p> <p>b) Proszę wskazać pozostałych wykonawców biorących wspólnie udział w postępowaniu o udzielenie zamówienia:</p> <p>c) W stosownych przypadkach nazwa grupy biorącej udział:</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | <p>a): [.....]</p> <p>b): [.....]</p> <p>c): [.....]</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |

<sup>10</sup> Dane referencyjne i klasyfikacja, o ile istnieją, są określone na zaświadczeniu.

<sup>11</sup> Zwłaszcza w ramach grupy, konsorcjum, spółki *joint venture* lub podobnego podmiotu.

| Części                                                                                                                    | Odpowiedź: |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| W stosownych przypadkach wskazanie części zamówienia, w odniesieniu do której (których) wykonawca zamierza złożyć ofertę. | [ ]        |

**B: INFORMACJE NA TEMAT PRZEDSTAWICIELI WYKONAWCY**

*W stosownych przypadkach proszę podać imię i nazwisko (imiona i nazwiska) oraz adres(-y) osoby (osób) upoważnionej(-ych) do reprezentowania wykonawcy na potrzeby niniejszego postępowania o udzielenie zamówienia:*

| Osoby upoważnione do reprezentowania, o ile istnieją:                                                              | Odpowiedź:          |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------|
| Imię i nazwisko, wraz z datą i miejscem urodzenia, jeżeli są wymagane:                                             | [.....],<br>[.....] |
| Stanowisko/Działający(-a) jako:                                                                                    | [.....]             |
| Adres pocztowy:                                                                                                    | [.....]             |
| Telefon:                                                                                                           | [.....]             |
| Adres e-mail:                                                                                                      | [.....]             |
| W razie potrzeby proszę podać szczegółowe informacje dotyczące przedstawicielstwa (jego form, zakresu, celu itd.): | [.....]             |

**C: INFORMACJE NA TEMAT POLEGANIA NA ZDOLNOŚCI INNYCH PODMIOTÓW**

| Zależność od innych podmiotów:                                                                                                                                                                    | Odpowiedź:                                                |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------|
| Czy wykonawca polega na zdolności innych podmiotów w celu spełnienia kryteriów kwalifikacji określonych poniżej w części IV oraz (ewentualnych) kryteriów i zasad określonych poniżej w części V? | <input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie |

**Jeżeli tak**, proszę przedstawić – dla **każdego** z podmiotów, których to dotyczy – odrębny formularz jednolitego europejskiego dokumentu zamówienia zawierający informacje wymagane w **niniejszej części sekcja A i B oraz w części III**, należyście wypełniony i podpisany przez dane podmioty. Należy zauważyć, że dotyczy to również wszystkich pracowników technicznych lub służb technicznych, nienależących bezpośrednio do przedsiębiorstwa danego wykonawcy, w szczególności tych odpowiedzialnych za kontrolę jakości, a w przypadku zamówień publicznych na roboty budowlane – tych, do których wykonawca będzie mógł się zwrócić o wykonanie robót budowlanych. O ile ma to znaczenie dla określonych zdolności, na których polega wykonawca, proszę dołączyć – dla każdego z podmiotów, których to dotyczy – informacje wymagane w częściach IV i V<sup>12</sup>.

**D: INFORMACJE DOTYCZĄCE PODWYKONAWCÓW, NA KTÓRYCH ZDOLNOŚCI WYKONAWCA NIE POLEGA**

**(Seksja, którą należy wypełnić jedynie w przypadku gdy instytucja zamawiająca lub podmiot zamawiający wprost tego zażąda.)**

| Podwykonawstwo: | Odpowiedź: |
|-----------------|------------|
|-----------------|------------|

<sup>12</sup>

Np. dla służb technicznych zaangażowanych w kontrolę jakości: część IV, sekcja C, pkt 3.

Czy wykonawca zamierza zlecić osobom trzecim podwykonawstwo jakiegokolwiek części zamówienia?

☐ Tak ☐ Nie

Jeżeli **tak** i o ile jest to wiadome, proszę podać wykaz proponowanych podwykonawców:

[...]

**Jeżeli instytucja zamawiająca lub podmiot zamawiający wyraźnie żąda przedstawienia tych informacji oprócz informacji wymaganych w niniejszej sekcji, proszę przedstawić – dla każdego podwykonawcy (każdej kategorii podwykonawców), których to dotyczy – informacje wymagane w niniejszej części sekcja A i B oraz w części III.**

### Część III: Podstawy wykluczenia

#### A: PODSTAWY ZWIĄZANE Z WYROKAMI SKAZUJĄCYMI ZA PRZESTĘPSTWO

W art. 57 ust. 1 dyrektywy 2014/24/UE określono następujące powody wykluczenia:

1. udział w **organizacji przestępczej**<sup>13</sup>;
2. **korupcja**<sup>14</sup>;
3. **nadużycie finansowe**<sup>15</sup>;
4. **przestępstwa terrorystyczne lub przestępstwa związane z działalnością terrorystyczną**<sup>16</sup>
5. **pranie pieniędzy lub finansowanie terroryzmu**<sup>17</sup>
6. **praca dzieci i inne formy handlu ludźmi**<sup>18</sup>.

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Podstawy związane z wyrokami skazującymi za przestępstwo na podstawie przepisów krajowych stanowiących wdrożenie podstaw określonych w art. 57 ust. 1 wspomnianej dyrektywy:</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | <b>Odpowiedź:</b>                                                                                                                                                                                                                                                                         |
| Czy w stosunku do <b>samego wykonawcy</b> bądź <b>jakiegokolwiek</b> osoby będącej członkiem organów administracyjnych, zarządzających lub nadzorczych wykonawcy, lub posiadającej w przedsiębiorstwie wykonawcy uprawnienia do reprezentowania, uprawnienia decyzyjne lub kontrolne, <b>wydany został prawomocny wyrok</b> z jednego z wyżej wymienionych powodów, orzeczeniem sprzed najwyżej pięciu lat lub w którym okres wykluczenia określony bezpośrednio w wyroku nadal obowiązuje? | <input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie<br><br>Jeżeli odnośna dokumentacja jest dostępna w formie elektronicznej, proszę wskazać: (adres internetowy, wydający urząd lub organ, dokładne dane referencyjne dokumentacji):<br>[.....][.....][.....][.....] <sup>19</sup> |
| <b>Jeżeli tak, proszę podać</b> <sup>20</sup> :<br>a) datę wyroku, określić, których spośród punktów 1–6 on dotyczy, oraz podać powód(-ody) skazania;<br>b) wskazać, kto został skazany [ ];<br>c) w zakresie, w jakim zostało to bezpośrednio ustalone w wyroku:                                                                                                                                                                                                                           | a) data: [ ], punkt(-y): [ ], powód(-ody): [ ]<br><br>b) [.....]<br>c) długość okresu wykluczenia [.....] oraz punkt(-y), którego(-ych) to dotyczy.                                                                                                                                       |

<sup>13</sup> Zgodnie z definicją zawartą w art. 2 decyzji ramowej Rady 2008/841/WSiSW z dnia 24 października 2008 r. w sprawie zwalczania przestępczości zorganizowanej (Dz.U. L 300 z 11.11.2008, s. 42).

<sup>14</sup> Zgodnie z definicją zawartą w art. 3 Konwencji w sprawie zwalczania korupcji urzędników Wspólnot Europejskich i urzędników państw członkowskich Unii Europejskiej (Dz.U. C 195 z 25.6.1997, s. 1) i w art. 2 ust. 1 decyzji ramowej Rady 2003/568/WSiSW z dnia 22 lipca 2003 r. w sprawie zwalczania korupcji w sektorze prywatnym (Dz.U. L 192 z 31.7.2003, s. 54). Ta podstawa wykluczenia obejmuje również korupcję zdefiniowaną w prawie krajowym instytucji zamawiającej (podmiotu zamawiającego) lub wykonawcy.

<sup>15</sup> W rozumieniu art. 1 Konwencji w sprawie ochrony interesów finansowych Wspólnot Europejskich (Dz.U. C 316 z 27.11.1995, s. 48).

<sup>16</sup> Zgodnie z definicją zawartą w art. 1 i 3 decyzji ramowej Rady z dnia 13 czerwca 2002 r. w sprawie zwalczania terroryzmu (Dz.U. L 164 z 22.6.2002, s. 3). Ta podstawa wykluczenia obejmuje również podżeganie do popełnienia przestępstwa, pomocnictwo, współsprawstwo lub usiłowanie popełnienia przestępstwa, o których mowa w art. 4 tejże decyzji ramowej.

<sup>17</sup> Zgodnie z definicją zawartą w art. 1 dyrektywy 2005/60/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 26 października 2005 r. w sprawie przeciwdziałania korzystaniu z systemu finansowego w celu prania pieniędzy oraz finansowania terroryzmu (Dz.U. L 309 z 25.11.2005, s. 15).

<sup>18</sup> Zgodnie z definicją zawartą w art. 2 dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2011/36/UE z dnia 5 kwietnia 2011 r. w sprawie zapobiegania handlowi ludźmi i zwalczania tego procederu oraz ochrony ofiar, zastępującej decyzję ramową Rady 2002/629/WSiSW (Dz.U. L 101 z 15.4.2011, s. 1).

<sup>19</sup> Proszę powtórzyć tyle razy, ile jest to konieczne.

<sup>20</sup> Proszę powtórzyć tyle razy, ile jest to konieczne.



|                                                                                                                                                                                     |                                                                                                                                                                                                                       |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                                                                                                                                                                                     | Jeżeli odnośna dokumentacja jest dostępna w formie elektronicznej, proszę wskazać: (adres internetowy, wydający urząd lub organ, dokładne dane referencyjne dokumentacji): [.....][.....][.....][.....] <sup>21</sup> |
| W przypadku skazania, czy wykonawca przedsięwziął środki w celu wykazania swojej rzetelności pomimo istnienia odpowiedniej podstawy wykluczenia <sup>22</sup> („samooczyszczenie”)? | <input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie                                                                                                                                                             |
| Jeżeli tak, proszę opisać przedsięwzięte środki <sup>23</sup> :                                                                                                                     | [.....]                                                                                                                                                                                                               |

**B: PODSTAWY ZWIĄZANE Z PŁATNOŚCIĄ PODATKÓW LUB SKŁADEK NA UBEZPIECZENIE SPOŁECZNE**

| <b>Płatność podatków lub składek na ubezpieczenie społeczne:</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | <b>Odpowiedź:</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Czy wykonawca wywiązał się ze wszystkich obowiązków dotyczących płatności podatków lub składek na ubezpieczenie społeczne, zarówno w państwie, w którym ma siedzibę, jak i w państwie członkowskim instytucji zamawiającej lub podmiotu zamawiającego, jeżeli jest ono inne niż państwo siedziby?                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | <input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
| <p><b>Jeżeli nie</b>, proszę wskazać:</p> <p>a) państwo lub państwo członkowskie, którego to dotyczy;</p> <p>b) jakiej kwoty to dotyczy?</p> <p>c) w jaki sposób zostało ustalone to naruszenie obowiązków:</p> <p>1) w trybie <b>decyzji</b> sądowej lub administracyjnej:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Czy ta decyzja jest ostateczna i wiążąca?</li> <li>– Proszę podać datę wyroku lub decyzji.</li> <li>– W przypadku wyroku, o ile została w nim bezpośrednio określona, długość okresu wykluczenia:</li> </ul> <p>2) w inny sposób? Proszę sprecyzować, w jaki:</p> <p>d) Czy wykonawca spełnił lub spełni swoje obowiązki, dokonując płatności należnych podatków lub składek na ubezpieczenie społeczne, lub też zawierając wiążące porozumienia w celu spłaty tych należności, obejmujące w stosownych przypadkach narosłe odsetki lub grzywny?</p> | <p><b>Podatki</b></p> <p>a) [.....]</p> <p>b) [.....]</p> <p>c1) <input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie</p> <p>– <input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie</p> <p>– [.....]</p> <p>– [.....]</p> <p>c2) [ ...]</p> <p>d) <input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie</p> <p><b>Jeżeli tak</b>, proszę podać szczegółowe informacje na ten temat: [.....]</p> | <p><b>Składki na ubezpieczenia społeczne</b></p> <p>a) [.....]</p> <p>b) [.....]</p> <p>c1) <input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie</p> <p>– <input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie</p> <p>– [.....]</p> <p>– [.....]</p> <p>c2) [ ...]</p> <p>d) <input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie</p> <p><b>Jeżeli tak</b>, proszę podać szczegółowe informacje na ten temat: [.....]</p> |
| Jeżeli odnośna dokumentacja dotycząca                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | (adres internetowy, wydający urząd lub organ,                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |

<sup>21</sup> Proszę powtórzyć tyle razy, ile jest to konieczne.

<sup>22</sup> Zgodnie z przepisami krajowymi wdrażającymi art. 57 ust. 6 dyrektywy 2014/24/UE.

<sup>23</sup> Uwzględniając charakter popełnionych przestępstw (jednorazowe, powtarzające się, systematyczne itd.), objaśnienie powinno wykazywać stosowność przedsięwziętych środków.



|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | [.....][.....][.....]                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| <p>Czy wykonawca jest winien <b>poważnego wykroczenia zawodowego</b><sup>29</sup>?</p> <p>Jeżeli tak, proszę podać szczegółowe informacje na ten temat:</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | <p><input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie</p> <p>[.....]</p> <p><b>Jeżeli tak</b>, czy wykonawca przedsięwziął środki w celu samooczyszczenia? <input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie</p> <p><b>Jeżeli tak</b>, proszę opisać przedsięwzięte środki: [.....]</p> |
| <p>Czy wykonawca zawarł z innymi wykonawcami <b>porozumienia mające na celu zakłócenie konkurencji</b>?</p> <p>Jeżeli tak, proszę podać szczegółowe informacje na ten temat:</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | <p><input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie</p> <p>[...]</p> <p><b>Jeżeli tak</b>, czy wykonawca przedsięwziął środki w celu samooczyszczenia? <input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie</p> <p><b>Jeżeli tak</b>, proszę opisać przedsięwzięte środki: [.....]</p>   |
| <p>Czy wykonawca wie o jakimkolwiek <b>konflikcie interesów</b><sup>30</sup> spowodowanym jego udziałem w postępowaniu o udzielenie zamówienia?</p> <p>Jeżeli tak, proszę podać szczegółowe informacje na ten temat:</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                     | <p><input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie</p> <p>[...]</p>                                                                                                                                                                                                                          |
| <p>Czy wykonawca lub przedsiębiorstwo związane z wykonawcą <b>doradzał(-o)</b> instytucji zamawiającej lub podmiotowi zamawiającemu bądź był(-o) w inny sposób <b>zaangażowany(-e) w przygotowanie</b> postępowania o udzielenie zamówienia?</p> <p>Jeżeli tak, proszę podać szczegółowe informacje na ten temat:</p>                                                                                                                                                                                        | <p><input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie</p> <p>[...]</p>                                                                                                                                                                                                                          |
| <p>Czy wykonawca znajdował się w sytuacji, w której wcześniejsza umowa w sprawie zamówienia publicznego, wcześniejsza umowa z podmiotem zamawiającym lub wcześniejsza umowa w sprawie koncesji została <b>rozwiązana przed czasem</b>, lub w której nałożone zostało odszkodowanie bądź inne porównywalne sankcje w związku z tą wcześniejszą umową?</p> <p>Jeżeli tak, proszę podać szczegółowe informacje na ten temat:</p>                                                                                | <p><input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie</p> <p>[...]</p> <p><b>Jeżeli tak</b>, czy wykonawca przedsięwziął środki w celu samooczyszczenia? <input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie</p> <p><b>Jeżeli tak</b>, proszę opisać przedsięwzięte środki: [.....]</p>   |
| <p>Czy wykonawca może potwierdzić, że:</p> <p>a) nie jest winny poważnego <b>wprowadzenia w błąd</b> przy dostarczaniu informacji wymaganych do weryfikacji braku podstaw wykluczenia lub do weryfikacji spełnienia kryteriów kwalifikacji;</p> <p>b) nie <b>zataił</b> tych informacji;</p> <p>c) jest w stanie niezwłocznie przedstawić dokumenty potwierdzające wymagane przez instytucję zamawiającą lub podmiot zamawiający;</p> <p>oraz</p> <p>d) nie <b>przedsięwziął</b> kroków, aby w bezprawny</p> | <p><input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie</p>                                                                                                                                                                                                                                       |

<sup>29</sup>

W stosownych przypadkach zob. definicje w prawie krajowym, stosownym ogłoszeniu lub dokumentach zamówienia.

<sup>30</sup>

Wskazanym w prawie krajowym, stosownym ogłoszeniu lub dokumentach zamówienia.

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |  |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|
| <p>sposób wpłynąć na proces podejmowania decyzji przez instytucję zamawiającą lub podmiot zamawiający, pozyskać informacje poufne, które mogą dać mu nienależną przewagę w postępowaniu o udzielenie zamówienia, lub wskutek zaniedbania przedstawić wprowadzające w błąd informacje, które mogą mieć istotny wpływ na decyzje w sprawie wykluczenia, kwalifikacji lub udzielenia zamówienia?</p> |  |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|

D: INNE PODSTAWY WYKLUCZENIA, KTÓRE MOGĄ BYĆ PRZEWIDZIANE W PRZEPISACH KRAJOWYCH PAŃSTWA CZŁONKOWSKIEGO INSTYTUCJI ZAMAWIAJĄCEJ LUB PODMIOTU ZAMAWIAJĄCEGO

| Podstawy wykluczenia o charakterze wyłącznie krajowym                                                                                                                                                                                                                                                   | Odpowiedź:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>Czy mają zastosowanie <b>podstawy wykluczenia o charakterze wyłącznie krajowym</b> określone w stosownym ogłoszeniu lub w dokumentach zamówienia?</p> <p>Jeżeli dokumentacja wymagana w stosownym ogłoszeniu lub w dokumentach zamówienia jest dostępna w formie elektronicznej, proszę wskazać:</p> | <p><input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie</p> <p>(adres internetowy, wydający urząd lub organ, dokładne dane referencyjne dokumentacji):<br/>[.....][.....][.....]<sup>31</sup></p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |
| <p><b>W przypadku gdy ma zastosowanie którakolwiek z podstaw wykluczenia o charakterze wyłącznie krajowym, czy wykonawca przedsięwziął środki w celu samooczyszczenia?</b></p> <p><b>Jeżeli tak</b>, proszę opisać przedsięwzięte środki:</p>                                                           | <p><input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie</p> <p>[.....]</p> <p>Do krajowych podstaw wykluczenia wykonawcy z udziału w postępowaniu o udzielenie zamówienia zalicza się również podstawy wykluczenia przewidziane ustawą z dnia 13 kwietnia 2022 r. o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego (Dz. U. poz. 835).</p> <p>Na podstawie art. 7 ust. 1 cyt. ustawy z postępowania o udzielenie zamówienia publicznego lub konkursu prowadzonego na podstawie ustawy Pzp wyklucza się:</p> <p>1. wykonawcę oraz uczestnika konkursu wymienionego w wykazach określonych w rozporządzeniu 765/2006 i rozporządzeniu 269/2014 albo wpisanego na listę na podstawie decyzji w sprawie wpisu na listę rozstrzygającej o zastosowaniu środka, o którym mowa w art. 1 pkt 3 ustawy;</p> <p>2. wykonawcę oraz uczestnika konkursu, którego beneficjentem rzeczywistym w rozumieniu ustawy z dnia 1 marca 2018 r. o przeciwdziałaniu praniu pieniędzy oraz finansowaniu terroryzmu (Dz. U. z 2022 r. poz. 593 i 655) jest osoba wymieniona w wykazach określonych w rozporządzeniu 765/2006 i rozporządzeniu 269/2014 albo</p> |

<sup>31</sup>

Proszę powtórzyć tyle razy, ile jest to konieczne.

|  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
|--|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | <p>wpisana na listę lub będąca takim beneficjentem rzeczywistym od dnia 24 lutego 2022 r., o ile została wpisana na listę na podstawie decyzji w sprawie wpisu na listę rozstrzygającej o zastosowaniu środka, o którym mowa w art. 1 pkt 3 ustawy;</p> <p>3. wykonawcę oraz uczestnika konkursu, którego jednostką dominującą w rozumieniu art. 3 ust. 1 pkt 37 ustawy z dnia 29 września 1994 r. o rachunkowości (Dz. U. z 2021 r. poz. 217, 2105 i 2106), jest podmiot wymieniony w wykazach określonych w rozporządzeniu 765/2006 i rozporządzeniu 269/2014 albo wpisany na listę lub będący taką jednostką dominującą od dnia 24 lutego 2022 r., o ile został wpisany na listę na podstawie decyzji w sprawie wpisu na listę rozstrzygającej o zastosowaniu środka, o którym mowa w art. 1 pkt 3 ustawy.</p> |
|--|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

#### Część IV: Kryteria kwalifikacji

W odniesieniu do kryteriów kwalifikacji (sekcja α lub sekcje A–D w niniejszej części) wykonawca oświadcza, że:

α: OGÓLNE OŚWIADCZENIE DOTYCZĄCE WSZYSTKICH KRYTERIÓW KWALIFIKACJI

**Wykonawca powinien wypełnić to pole jedynie w przypadku gdy instytucja zamawiająca lub podmiot zamawiający wskazały w stosownym ogłoszeniu lub w dokumentach zamówienia, o których mowa w ogłoszeniu, że wykonawca może ograniczyć się do wypełnienia sekcji α w części IV i nie musi wypełniać żadnej z pozostałych sekcji w części IV:**

| Spełnienie wszystkich wymaganych kryteriów kwalifikacji | Odpowiedź                                                 |
|---------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------|
| Spełnia wymagane kryteria kwalifikacji:                 | <input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie |

#### A: KOMPETENCJE

**Wykonawca powinien przedstawić informacje jedynie w przypadku gdy instytucja zamawiająca lub podmiot zamawiający wymagają danych kryteriów kwalifikacji w stosownym ogłoszeniu lub w dokumentach zamówienia, o których mowa w ogłoszeniu.**

| Kompetencje                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | Odpowiedź                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>1) Figuruje w odpowiednim rejestrze zawodowym lub handlowym</b> prowadzonym w państwie członkowskim siedziby wykonawcy <sup>32</sup> : Jeżeli odnośna dokumentacja jest dostępna w formie elektronicznej, proszę wskazać:                                                                                                                  | [...]<br><br>(adres internetowy, wydający urząd lub organ, dokładne dane referencyjne dokumentacji):<br>[.....][.....][.....]                                                                                                                                                                                                                                                 |
| <b>2) W odniesieniu do zamówień publicznych na usługi:</b><br>Czy konieczne jest posiadanie określonego zezwolenia lub bycie członkiem określonej organizacji, aby mieć możliwość świadczenia usługi, o której mowa, w państwie siedziby wykonawcy?<br><br>Jeżeli odnośna dokumentacja jest dostępna w formie elektronicznej, proszę wskazać: | <input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie<br><br>Jeżeli tak, proszę określić, o jakie zezwolenie lub status członkowski chodzi, i wskazać, czy wykonawca je posiada: [ ...] <input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie<br><br>(adres internetowy, wydający urząd lub organ, dokładne dane referencyjne dokumentacji):<br>[.....][.....][.....] |

#### B: SYTUACJA EKONOMICZNA I FINANSOWA

**Wykonawca powinien przedstawić informacje jedynie w przypadku gdy instytucja zamawiająca lub podmiot zamawiający wymagają danych kryteriów kwalifikacji w stosownym ogłoszeniu lub w dokumentach zamówienia, o których mowa w ogłoszeniu.**

| Sytuacja ekonomiczna i finansowa                                                                                                                                 | Odpowiedź:                                                                                                                       |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1a) Jego („ogólny”) roczny obrót w ciągu określonej liczby lat obrotowych wymaganej w stosownym ogłoszeniu lub dokumentach zamówienia jest następujący:<br>i/lub | rok: [.....] obrót: [.....] [...] waluta<br>rok: [.....] obrót: [.....] [...] waluta<br>rok: [.....] obrót: [.....] [...] waluta |

<sup>32</sup>

Zgodnie z opisem w załączniku XI do dyrektywy 2014/24/UE; wykonawcy z niektórych państw członkowskich mogą być zobowiązani do spełnienia innych wymogów określonych w tym załączniku.

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>1b) Jego <b>średni roczny obrót w ciągu określonej liczby lat wymaganej w stosownym ogłoszeniu lub dokumentach zamówienia jest następujący</b><sup>33</sup> ():<br/>Jeżeli odnośna dokumentacja jest dostępna w formie elektronicznej, proszę wskazać:</p>                                                                                                                                                                                                                                                                             | <p>(liczba lat, średni obrót): [.....], [.....] [...] waluta</p> <p>(adres internetowy, wydający urząd lub organ, dokładne dane referencyjne dokumentacji):<br/>[.....][.....][.....]</p>                                                                                                                                           |
| <p>2a) Jego roczny („specyficzny”) <b>obróć w obszarze działalności gospodarczej objętym zamówieniem</b> i określonym w stosownym ogłoszeniu lub dokumentach zamówienia w ciągu wymaganej liczby lat obrotowych jest następujący:<br/><b>i/lub</b><br/>2b) Jego <b>średni roczny obrót w przedmiotowym obszarze i w ciągu określonej liczby lat wymaganej w stosownym ogłoszeniu lub dokumentach zamówienia jest następujący</b><sup>34</sup>:<br/>Jeżeli odnośna dokumentacja jest dostępna w formie elektronicznej, proszę wskazać:</p> | <p>rok: [.....] obrót: [.....] [...] waluta<br/>rok: [.....] obrót: [.....] [...] waluta<br/>rok: [.....] obrót: [.....] [...] waluta</p> <p>(liczba lat, średni obrót): [.....], [.....] [...] waluta</p> <p>(adres internetowy, wydający urząd lub organ, dokładne dane referencyjne dokumentacji):<br/>[.....][.....][.....]</p> |
| <p>3) W przypadku gdy informacje dotyczące obrotu (ogólnego lub specyficznego) nie są dostępne za cały wymagany okres, proszę podać datę założenia przedsiębiorstwa wykonawcy lub rozpoczęcia działalności przez wykonawcę:</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | <p>[.....]</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
| <p>4) W odniesieniu do <b>wskaźników finansowych</b><sup>35</sup> określonych w stosownym ogłoszeniu lub dokumentach zamówienia wykonawca oświadcza, że aktualna(-e) wartość(-ci) wymaganego(-ych) wskaźnika(-ów) jest (są) następująca(-e):<br/>Jeżeli odnośna dokumentacja jest dostępna w formie elektronicznej, proszę wskazać:</p>                                                                                                                                                                                                   | <p>(określenie wymaganego wskaźnika – stosunek X do Y<sup>36</sup> – oraz wartość):<br/>[.....], [.....]<sup>37</sup></p> <p>(adres internetowy, wydający urząd lub organ, dokładne dane referencyjne dokumentacji):<br/>[.....][.....][.....]</p>                                                                                  |
| <p>5) W ramach <b>ubezpieczenia z tytułu ryzyka zawodowego</b> wykonawca jest ubezpieczony na następującą kwotę:<br/>Jeżeli te informacje są dostępne w formie elektronicznej, proszę wskazać:</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | <p>[.....] [...] waluta</p> <p>(adres internetowy, wydający urząd lub organ, dokładne dane referencyjne dokumentacji):<br/>[.....][.....][.....]</p>                                                                                                                                                                                |
| <p>6) W odniesieniu do <b>innych ewentualnych wymogów ekonomicznych lub finansowych</b>, które mogły zostać określone w stosownym ogłoszeniu lub dokumentach zamówienia, wykonawca oświadcza, że<br/>Jeżeli odnośna dokumentacja, która <b>mogła</b> zostać określona w stosownym ogłoszeniu lub w dokumentach zamówienia, jest dostępna w formie elektronicznej, proszę wskazać:</p>                                                                                                                                                     | <p>[.....]</p> <p>(adres internetowy, wydający urząd lub organ, dokładne dane referencyjne dokumentacji):<br/>[.....][.....][.....]</p>                                                                                                                                                                                             |

<sup>33</sup> Jedynie jeżeli jest to dopuszczalne w stosownym ogłoszeniu lub dokumentach zamówienia.

<sup>34</sup> Jedynie jeżeli jest to dopuszczalne w stosownym ogłoszeniu lub dokumentach zamówienia.

<sup>35</sup> Np. stosunek aktywów do zobowiązań.

<sup>36</sup> Np. stosunek aktywów do zobowiązań.

<sup>37</sup> Proszę powtórzyć tyle razy, ile jest to konieczne.

**Wykonawca powinien przedstawić informacje jedynie w przypadku gdy instytucja zamawiająca lub podmiot zamawiający wymagają danych kryteriów kwalifikacji w stosownym ogłoszeniu lub w dokumentach zamówienia, o których mowa w ogłoszeniu.**

| Zdolność techniczna i zawodowa                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | Odpowiedź:                                                                                                                                                                                                                                                                                  |      |          |      |          |  |  |  |  |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------|----------|------|----------|--|--|--|--|
| <p>1a) Jedynie w odniesieniu do <b>zamówień publicznych na roboty budowlane</b>:<br/> W okresie odniesienia<sup>38</sup> wykonawca <b>wykonał następujące roboty budowlane określonego rodzaju</b>:<br/> Jeżeli odnośna dokumentacja dotycząca zadowalającego wykonania i rezultatu w odniesieniu do najważniejszych robót budowlanych jest dostępna w formie elektronicznej, proszę wskazać:</p>                  | <p>Liczba lat (okres ten został wskazany w stosownym ogłoszeniu lub dokumentach zamówienia): [...]<br/> Roboty budowlane: [.....]</p> <p>(adres internetowy, wydający urząd lub organ, dokładne dane referencyjne dokumentacji):<br/> [.....][.....][.....]</p>                             |      |          |      |          |  |  |  |  |
| <p>1b) Jedynie w odniesieniu do <b>zamówień publicznych na dostawy i zamówień publicznych na usługi</b>:<br/> W okresie odniesienia<sup>39</sup> wykonawca <b>zrealizował następujące główne dostawy określonego rodzaju lub wyświadczył następujące główne usługi określonego rodzaju</b>: Przy sporządzaniu wykazu proszę podać kwoty, daty i odbiorców, zarówno publicznych, jak i prywatnych<sup>40</sup>:</p> | <p>Liczba lat (okres ten został wskazany w stosownym ogłoszeniu lub dokumentach zamówienia): [...]</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Opis</th><th>Kwoty</th><th>Daty</th><th>Odbiorcy</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> </tbody> </table> | Opis | Kwoty    | Daty | Odbiorcy |  |  |  |  |
| Opis                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | Kwoty                                                                                                                                                                                                                                                                                       | Daty | Odbiorcy |      |          |  |  |  |  |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                                                                                                                                                                                                                                                                             |      |          |      |          |  |  |  |  |
| <p>2) Może skorzystać z usług następujących <b>pracowników technicznych lub służb technicznych</b><sup>41</sup>, w szczególności tych odpowiedzialnych za kontrolę jakości:<br/> W przypadku zamówień publicznych na roboty budowlane wykonawca będzie mógł się zwrócić do następujących pracowników technicznych lub służb technicznych o wykonanie robót:</p>                                                    | <p>[.....]</p> <p>[.....]</p>                                                                                                                                                                                                                                                               |      |          |      |          |  |  |  |  |
| <p>3) Korzysta z następujących <b>urządzeń technicznych oraz środków w celu zapewnienia jakości</b>, a jego <b>zaplecze naukowo-badawcze</b> jest następujące:</p>                                                                                                                                                                                                                                                 | <p>[.....]</p>                                                                                                                                                                                                                                                                              |      |          |      |          |  |  |  |  |
| <p>4) Podczas realizacji zamówienia będzie mógł stosować następujące systemy <b>zarządzania łańcuchem dostaw</b> i śledzenia łańcucha dostaw:</p>                                                                                                                                                                                                                                                                  | <p>[.....]</p>                                                                                                                                                                                                                                                                              |      |          |      |          |  |  |  |  |
| <p>5) W odniesieniu do produktów lub usług o złożonym charakterze, które mają zostać dostarczone, lub – wyjątkowo – w odniesieniu do produktów lub usług o szczególnym przeznaczeniu:</p>                                                                                                                                                                                                                          | <p><input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie</p>                                                                                                                                                                                                                            |      |          |      |          |  |  |  |  |

<sup>38</sup> Instytucje zamawiające mogą wymagać, aby okres ten wynosił do pięciu lat, i dopuszczać legitymowanie się doświadczeniem sprzed ponad pięciu lat.

<sup>39</sup> Instytucje zamawiające mogą wymagać, aby okres ten wynosił do trzech lat, i dopuszczać legitymowanie się doświadczeniem sprzed ponad trzech lat.

<sup>40</sup> Innymi słowy, należy wymienić **wszystkich** odbiorców, a wykaz powinien obejmować zarówno klientów publicznych, jak i prywatnych w odniesieniu do przedmiotowych dostaw lub usług.

<sup>41</sup> W przypadku pracowników technicznych lub służb technicznych nienależących bezpośrednio do przedsiębiorstwa danego wykonawcy, lecz na których zdolności wykonawca ten polega, jak określono w części II sekcja C, należy wypełnić odrębne formularze jednolitego europejskiego dokumentu zamówienia.



|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                    |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Czy wykonawca <b>zezwoli</b> na przeprowadzenie <b>kontroli</b> <sup>42</sup> swoich <b>zdolności produkcyjnych</b> lub <b>zdolności technicznych</b> , a w razie konieczności także dostępnych mu <b>środków naukowych i badawczych</b> , jak również <b>środków kontroli jakości</b> ?                                                                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                    |
| 6) Następującym <b>wykształceniem i kwalifikacjami zawodowymi</b> legitymuje się:<br>a) sam usługodawca lub wykonawca:<br><b>lub</b> (w zależności od wymogów określonych w stosownym ogłoszeniu lub dokumentach zamówienia):<br>b) jego kadra kierownicza:                                                                                                                                                                | a) [.....]<br><br>b) [.....]                                                                                                                                                                                                                       |
| 7) Podczas realizacji zamówienia wykonawca będzie mógł stosować następujące <b>środki zarządzania środowiskowego</b> :                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | [.....]                                                                                                                                                                                                                                            |
| 8) Wielkość <b>średniego rocznego zatrudnienia</b> u wykonawcy oraz liczebność kadry kierowniczej w ostatnich trzech latach są następujące                                                                                                                                                                                                                                                                                 | Rok, średnie roczne zatrudnienie:<br>[.....], [.....]<br>[.....], [.....]<br>[.....], [.....]<br>Rok, liczebność kadry kierowniczej:<br>[.....], [.....]<br>[.....], [.....]<br>[.....], [.....]                                                   |
| 9) Będzie dysponował następującymi <b>narzędziami, wyposażeniem zakładu i urządzeniami technicznymi</b> na potrzeby realizacji zamówienia:                                                                                                                                                                                                                                                                                 | [.....]                                                                                                                                                                                                                                            |
| 10) Wykonawca <b>zamierza ewentualnie zlecić podwykonawcom</b> <sup>43</sup> następującą część (procentową) zamówienia:                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | [.....]                                                                                                                                                                                                                                            |
| 11) W odniesieniu do <b>zamówień publicznych na dostawy</b> :<br>Wykonawca dostarczy wymagane próbki, opisy lub fotografie produktów, które mają być dostarczone i którym nie musi towarzyszyć świadectwo autentyczności.<br>Wykonawca oświadcza ponadto, że w stosownych przypadkach przedstawi wymagane świadectwa autentyczności.<br>Jeżeli odnośna dokumentacja jest dostępna w formie elektronicznej, proszę wskazać: | <input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie<br><br><input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie<br><br>(adres internetowy, wydający urząd lub organ, dokładne dane referencyjne dokumentacji):<br>[.....][.....][.....] |
| 12) W odniesieniu do <b>zamówień publicznych na dostawy</b> :<br>Czy wykonawca może przedstawić wymagane <b>zaświadczenia</b> sporządzone przez urzędowe <b>instytuty</b> lub agencje <b>kontroli jakości</b> o uznanych kompetencjach, potwierdzające zgodność produktów poprzez wyraźne odniesienie do <b>specyfikacji technicznych</b> lub                                                                              | <input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie                                                                                                                                                                                          |

<sup>42</sup> Kontrolę ma przeprowadzać instytucja zamawiająca lub – w przypadku gdy instytucja ta wyrazi na to zgodę – w jej imieniu, właściwy organ urzędowy państwa, w którym dostawca lub usługodawca ma siedzibę.

<sup>43</sup> Należy zauważyć, że jeżeli wykonawca **postanowił** zlecić podwykonawcom realizację części zamówienia **oraz** polega na zdolności podwykonawców na potrzeby realizacji tej części, to należy wypełnić odrębny jednolity europejski dokument zamówienia dla tych podwykonawców (zob. powyżej, część II sekcja C).

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>norm, które zostały określone w stosownym ogłoszeniu lub dokumentach zamówienia?<br/> <b>Jeżeli nie</b>, proszę wyjaśnić dlaczego, i wskazać, jakie inne środki dowodowe mogą zostać przedstawione:<br/>         Jeżeli odnośna dokumentacja jest dostępna w formie elektronicznej, proszę wskazać:</p> | <p>[...]</p> <p>(adres internetowy, wydający urząd lub organ, dokładne dane referencyjne dokumentacji):<br/>         [.....][.....][.....]</p> |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

D: SYSTEMY ZAPEWNIANIA JAKOŚCI I NORMY ZARZĄDZANIA ŚRODOWISKOWEGO

**Wykonawca powinien przedstawić informacje jedynie w przypadku gdy instytucja zamawiająca lub podmiot zamawiający wymagają systemów zapewniania jakości lub norm zarządzania środowiskowego w stosownym ogłoszeniu lub w dokumentach zamówienia, o których mowa w ogłoszeniu.**

| Systemy zapewniania jakości i normy zarządzania środowiskowego                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | Odpowiedź:                                                                                                                                                                                                                |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>Czy wykonawca będzie w stanie przedstawić <b>zaświadczenia</b> sporządzone przez niezależne jednostki, poświadczające spełnienie przez wykonawcę wymaganych <b>norm zapewniania jakości</b>, w tym w zakresie dostępności dla osób niepełnosprawnych?<br/> <b>Jeżeli nie</b>, proszę wyjaśnić dlaczego, i określić, jakie inne środki dowodowe dotyczące systemu zapewniania jakości mogą zostać przedstawione:<br/>         Jeżeli odnośna dokumentacja jest dostępna w formie elektronicznej, proszę wskazać:</p> | <p><input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie</p> <p>[.....] [.....]</p> <p>(adres internetowy, wydający urząd lub organ, dokładne dane referencyjne dokumentacji):<br/>         [.....][.....][.....]</p> |
| <p>Czy wykonawca będzie w stanie przedstawić <b>zaświadczenia</b> sporządzone przez niezależne jednostki, poświadczające spełnienie przez wykonawcę wymogów określonych <b>systemów lub norm zarządzania środowiskowego</b>?<br/> <b>Jeżeli nie</b>, proszę wyjaśnić dlaczego, i określić, jakie inne środki dowodowe dotyczące <b>systemów lub norm zarządzania środowiskowego</b> mogą zostać przedstawione:<br/>         Jeżeli odnośna dokumentacja jest dostępna w formie elektronicznej, proszę wskazać:</p>     | <p><input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie</p> <p>[.....] [.....]</p> <p>(adres internetowy, wydający urząd lub organ, dokładne dane referencyjne dokumentacji):<br/>         [.....][.....][.....]</p> |

## Część V: Ograniczanie liczby kwalifikujących się kandydatów

**Wykonawca powinien przedstawić informacje jedynie w przypadku gdy instytucja zamawiająca lub podmiot zamawiający określili obiektywne i niedyskryminacyjne kryteria lub zasady, które mają być stosowane w celu ograniczenia liczby kandydatów, którzy zostaną zaproszeni do złożenia ofert lub prowadzenia dialogu. Te informacje, którym mogą towarzyszyć wymogi dotyczące (rodzajów) zaświadczeń lub rodzajów dowodów w formie dokumentów, które ewentualnie należy przedstawić, określono w stosownym ogłoszeniu lub w dokumentach zamówienia, o których mowa w ogłoszeniu. Dotyczy jedynie procedury ograniczonej, procedury konkurencyjnej z negocjacjami, dialogu konkurencyjnego i partnerstwa innowacyjnego:**

**Wykonawca oświadcza, że:**

| Ograniczanie liczby kandydatów                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | Odpowiedź:                                                                                                                                                                                                                  |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| W następujący sposób <b>spełnia</b> obiektywne i niedyskryminacyjne kryteria lub zasady, które mają być stosowane w celu ograniczenia liczby kandydatów:<br>W przypadku gdy wymagane są określone zaświadczenia lub inne rodzaje dowodów w formie dokumentów, proszę wskazać dla <b>każdego</b> z nich, czy wykonawca posiada wymagane dokumenty:<br>Jeżeli niektóre z tych zaświadczeń lub rodzajów dowodów w formie dokumentów są dostępne w postaci elektronicznej <sup>44</sup> , proszę wskazać dla <b>każdego</b> z nich: | [....]<br><br><input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie <sup>45</sup><br><br>(adres internetowy, wydający urząd lub organ, dokładne dane referencyjne dokumentacji):<br>[.....][.....][.....] <sup>46</sup> |

## Część VI: Oświadczenia końcowe

Niżej podpisany(-a)(-i) oficjalnie oświadcza(-ją), że informacje podane powyżej w częściach II–V są dokładne i prawidłowe oraz że zostały przedstawione z pełną świadomością konsekwencji poważnego wprowadzenia w błąd.

Niżej podpisany(-a)(-i) oficjalnie oświadcza(-ją), że jest (są) w stanie, na żądanie i bez zwłoki, przedstawić zaświadczenia i inne rodzaje dowodów w formie dokumentów, z wyjątkiem przypadków, w których:

a) instytucja zamawiająca lub podmiot zamawiający ma możliwość uzyskania odpowiednich dokumentów potwierdzających bezpośrednio za pomocą bezpłatnej krajowej bazy danych w dowolnym państwie członkowskim<sup>47</sup>, lub

b) najpóźniej od dnia 18 kwietnia 2018 r.<sup>48</sup>, instytucja zamawiająca lub podmiot zamawiający już posiada odpowiednią dokumentację.

Niżej podpisany(-a)(-i) oficjalnie wyraża(-ją) zgodę na to, aby [wskazać instytucję zamawiającą lub podmiot zamawiający określone w części I, sekcja A] uzyskał(-a)(-o) dostęp do dokumentów potwierdzających informacje, które zostały przedstawione w [wskazać część/sekcję/punkt(-y)], których to dotyczy] niniejszego jednolitego europejskiego dokumentu zamówienia, na potrzeby [określić postępowanie o udzielenie zamówienia: (skrótowy opis, adres publikacyjny w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej, numer referencyjny)].

Data, miejscowość oraz – jeżeli jest to wymagane lub konieczne – podpis(-y): [.....]

<sup>44</sup> Proszę jasno wskazać, do której z pozycji odnosi się odpowiedź.

<sup>45</sup> Proszę powtórzyć tyle razy, ile jest to konieczne.

<sup>46</sup> Proszę powtórzyć tyle razy, ile jest to konieczne.

<sup>47</sup> Pod warunkiem że wykonawca przekazał niezbędne informacje (adres internetowy, dane wydającego urzędu lub organu, dokładne dane referencyjne dokumentacji) umożliwiające instytucji zamawiającej lub podmiotowi zamawiającemu tę czynność. W razie potrzeby musi temu towarzyszyć odpowiednia zgoda na uzyskanie takiego dostępu.

<sup>48</sup> W zależności od wdrożenia w danym kraju artykułu 59 ust. 5 akapit drugi dyrektywy 2014/24/UE.



Zamawiający:

**Służba Kontrwywiadu Wojskowego**

ul. W. Oczki 1

02-007 Warszawa

**OŚWIADCZENIE WYKONAWCY  
w zakresie art. 108 ust. 1 pkt 5 ustawy,  
o braku przynależności do tej samej grupy kapitałowej**

W odpowiedzi na wezwanie Zamawiającego, będąc uczestnikiem postępowania o udzielenie zamówienia publicznego na dostawę przedmiotów wyekwipowania i oporządzenia;  
oznaczenie sprawy ZP-12-SKW-2025,

Ja (imię i nazwisko) .....

reprezentując Wykonawcę .....

składam/y oświadczenie o braku przynależności do tej samej grupy kapitałowej w rozumieniu ustawy z dnia 16 lutego 2007 r. o ochronie konkurencji i konsumentów (Dz. U. z 2020 r. poz. 1076 i 1086), z innym Wykonawcą, który złożył odrębną ofertę, ofertę częściową lub wniosek o dopuszczenie do udziału w postępowaniu\*,

lub

oświadczenie o przynależności do tej samej grupy kapitałowej wraz z dokumentami lub informacjami potwierdzającymi przygotowanie oferty, oferty częściowej lub wniosku o dopuszczenie do udziału w postępowaniu niezależnie od innego Wykonawcy należącego do tej samej grupy kapitałowej\*.

*Wraz ze złożeniem niniejszego oświadczenia, Wykonawca może przedstawić dowody, które wykażą, że przygotowali te oferty lub wnioski niezależnie od siebie.*

\*) niepotrzebne skreślić

Oświadczenie jest aktualne na dzień jego złożenia.

*Dokument należy sporządzić  
w postaci elektronicznej i podpisać kwalifikowanym  
podpisem elektronicznym*



Widok ogłoszenia

Streszczenie

Procedura konkurencyjna  
**Polska: Śpiwory**  
ZP-12-SKW-2025-Dostawa przedmiotów wyekwipowania i oporządzenia.  
Polska, Miasto Warszawa (PL911) Warszawa  
Polska, Miasto Warszawa (PL911) Warszawa  
Rodzaj procedury: Otwarta

**Nabywca**  
Nabywca: Służba Kontrwywiadu Wojskowego  
E-mail: [zamowienia@skw.gov.pl](mailto:zamowienia@skw.gov.pl)  
Polska, Miasto Warszawa (PL911), Warszawa

**LOT-0001: Zasobnik piechoty górskiej (WDTT 987B/MON)**  
Plecaki  
Polska, Miasto Warszawa (PL911) Warszawa  
Okres obowiązywania: 90 Dni  
Termin składania ofert: 05/05/2025 - 09:00:00 (UTC+2)

**LOT-0002: Śpiwór (WDTT 729B/MON)**  
Śpiwory  
Polska, Miasto Warszawa (PL911) Warszawa  
Okres obowiązywania: 90 Dni  
Termin składania ofert: 05/05/2025 - 09:00:00 (UTC+2)

**LOT-0003: lekki pas taktyczny (WDTT 988B/MON)**  
Akcesoria ochronne  
Polska, Miasto Warszawa (PL911) Warszawa  
Okres obowiązywania: 90 Dni  
Termin składania ofert: 05/05/2025 - 09:00:00 (UTC+2)

Języki i formaty

**Język urzędowy** (Podpisany plik PDF)  
BG CS DA DE EL ES EN ET FI FR GA HR HU IT LT LV MT NL PL PT RO SK SL SV

**PDF**  
BG CS DA DE EL ES EN ET FI FR GA HR HU IT LT LV MT NL PL PT RO SK SL SV

**HTML – tłumaczenie maszynowe**  
BG CS DA DE EL ES EN ET FI FR GA HR HU IT LT LV MT NL PL PT RO SK SL SV

206490-2025 - Procedura konkurencyjna

Polska – Śpiwory – ZP-12-SKW-2025-Dostawa przedmiotów wyekwipowania i oporządzenia.

OJ S 64/2025 01/04/2025

Ogłoszenie o zamówieniu lub ogłoszenie o koncesji – tryb standardowy

Dostawy

## 1. Nabywca

### 1.1. Nabywca

Oficjalna nazwa: Służba Kontrwywiadu Wojskowego

E-mail: [zamowienia@skw.gov.pl](mailto:zamowienia@skw.gov.pl)

Status prawny nabywcy: Instytucja administracji centralnej

Sektor działalności instytucji zamawiającej: Obronność

## 2. Procedura

### 2.1. Procedura

Tytuł: ZP-12-SKW-2025-Dostawa przedmiotów wyekwipowania i oporządzenia.

Opis: Przedmiotem zamówienia jest dostawa przedmiotów wyekwipowania i oporządzenia wyprodukowanych na podstawie Wojskowych Dokumentacji Technicznej – Technologicznych (WDTT) i zgodnych z aktualnymi wzorami przedmiotów, obowiązujących w Ministerstwie Obrony Narodowej. Wykonawca dostarczy przedmioty zamówienia wyprodukowane na podstawie WDTT oraz aktualnych wzorów potwierdzonych przez Wojskowy Ośrodek Badawczo – Wdrożeniowy Służby Mundurowej w Łodzi 90-613, ul. Gdańska 89 (WOBW SM) do produkcji seryjnej. Część nr 1 – dostawa zasobnika piechoty górskiej – 350 szt.+ do 50 szt. ramach prawa opcji; zgodnie z WDTT – 987B/MON - załącznik nr 2.1 do SWZ, kod CPV – 18931100 Część nr 2 - dostawa śpiworów – 500 szt.+ do 50 szt. ramach prawa opcji; zgodnie z WDTT – 729B/MON - załącznik nr 2.2 do SWZ, kod CPV – 39522540 Część nr 3 - dostawa lekkiego pasa taktycznego – 170 szt.+ do 50 szt. ramach prawa opcji; zgodnie z WDTT – 988B/MON - załącznik nr 2.3 do SWZ, kod CPV – 18143000

Identyfikator procedury: 5d685b0d-3275-4c61-8040-11ba0a0eb7ac

Wewnętrzny identyfikator: ZP-12-SKW-2025

Rodzaj procedury: Otwarta

Procedura jest przyspieszona: nie

Główne aspekty procedury: Przetarg nieograniczony prowadzony na podstawie art. 132 i następnych ustawy z dnia 11.09.2019 r. „Prawo zamówień publicznych” (Dz. U. z 2024 r., poz. 1320 ze zm.) zwanej dalej „ustawą”. Zamawiający przewiduje zastosowanie tzw. procedury odwróconej, o której mowa w art. 139 ust. 1 ustawy, tj. Zamawiający najpierw dokona tylko i wyłącznie oceny ofert pod kątem przesłanek odrzucenia oferty (art. 226 ust. 1 ustawy) oraz kryteriów oceny ofert opisanych w SWZ, po czym dopiero wyłącznie w odniesieniu do Wykonawcy, którego oferta została najwyżej oceniona, zbada czy nie podlega on wykluczeniu oraz spełnia warunki udziału w postępowaniu. Zamawiający w toku czynności oceny ofert nie dokonuje podmiotowej oceny wszystkich Wykonawców (ocena spełniania warunków udziału w postępowaniu, braku podstaw do wykluczenia), w tym nie bada wstępnych oświadczeń Wykonawców, składanych na formularzu jednolitego europejskiego dokumentu zamówienia, zwanego dalej JEDZ. W związku z zastosowaniem procedury, o której mowa pkt. 3 powyżej, na podstawie art. 139 ust. 2 ustawy, Zamawiający żąda oświadczenia wyłącznie od Wykonawcy, którego oferta zostanie najwyżej oceniona. W takim przypadku, Wykonawca nie jest obowiązany do złożenia wraz z ofertą oświadczenia, o którym mowa w art. 125 ust. 1 ustawy. Wyłącznie w odniesieniu do Wykonawcy, którego oferta zostanie oceniona jako najkorzystniejsza, Zamawiający dokona oceny podmiotowej Wykonawcy, tj. zażąda w wezwaniu przedłożenia podmiotowych środków dowodowych wymienionych w Rozdziale IX w pkt. 3 SWZ, w tym oświadczenia wstępnego (JEDZ), zgodnie z zapisami Rozdziału IX pkt. 1 SWZ. Zgodnie z art. 257 ustawy, Zamawiający przewiduje możliwość unieważnienia przedmiotowego postępowania, jeżeli środki publiczne, które Zamawiający zamierzał przeznaczyć na sfinansowanie całości lub części zamówienia, nie zostały mu przyznane. Zamawiający nie przewiduje wyboru najkorzystniejszej oferty z zastosowaniem aukcji elektronicznej – art. 227 ustawy. Zamawiający nie prowadzi postępowania w celu zawarcia umowy ramowej – art. 311 ustawy. Zamawiający nie zamierza ustanawiać dynamicznego systemu zakupów – art. 316 ustawy.

#### 2.1.1. Przeznaczenie

Charakter zamówienia: Dostawy

Główna klasyfikacja (cpv): 39522540 Śpiwory



### 2.1.2. Miejsce realizacji

Adres pocztowy: ul. W. Oczuki 1

Miejscowość: Warszawa

Kod pocztowy: 02-007

Podpodział krajowy (NUTS): Miasto Warszawa (PL911)

Kraj: Polska

### 2.1.2. Miejsce realizacji

Adres pocztowy: ul. W. Oczuki 1

Miejscowość: Warszawa

Kod pocztowy: 02-007

Podpodział krajowy (NUTS): Miasto Warszawa (PL911)

Kraj: Polska

### 2.1.4. Informacje ogólne

Informacje dodatkowe: 1. Zgodnie z art. 57 ustawy o udzielenie zamówienia mogą ubiegać się Wykonawcy, którzy: 1) nie podlegają wykluczeniu, 2) spełniają warunki udziału w postępowaniu. 2. Z postępowania o udzielenie zamówienia wyklucza się Wykonawców, w stosunku do których zachodzi którakolwiek z okoliczności wskazanych w art. 108 ust. 1 ustawy. 3. Zamawiający nie przewiduje dodatkowych fakultatywnych przesłanek wykluczenia Wykonawców z postępowania, o których mowa a art. 109 ust. 1 ustawy. 4. Wykluczenie Wykonawcy następuje zgodnie z art. 111 ustawy. 5. Wykonawca nie podlega wykluczeniu w okolicznościach określonych w art. 108 ust. 1 pkt 1, 2 i 5 ustawy, jeżeli udowodni Zamawiającemu, że spełnił łącznie przesłanki wskazane w art. 110 ust. 2 ustawy. 6. Zamawiający oceni, czy podjęte przez Wykonawcę czynności, o których mowa w art. 110 ust. 2 ustawy, są wystarczające do wykazania jego rzetelności, uwzględniając wagę i szczególne okoliczności czynu Wykonawcy. Jeżeli podjęte przez Wykonawcę czynności nie są wystarczające do wykazania jego rzetelności, Zamawiający wyklucza Wykonawcę. 7. Zamawiający, na podstawie art. 7 ust. 1 ustawy z dnia 13 kwietnia 2022 r. o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego (Dz. U. z 2022 r. poz. 835) z postępowania o udzielenie zamówienia publicznego prowadzonego na podstawie ustawy z dnia 11 września 2019 r. – Prawo zamówień publicznych wykluczy: 1) Wykonawcę wymienionego w wykazach określonych w rozporządzeniach 765/2006 oraz 269/2014 albo wpisanego na listę na podstawie decyzji w sprawie wpisu na listę rozstrzygającej o zastosowaniu środka, o którym mowa w art. 1 pkt 3; 2) Wykonawcę, którego beneficjentem rzeczywistym w rozumieniu ustawy z dnia 1 marca 2018 r. o przeciwdziałaniu praniu pieniędzy oraz finansowaniu terroryzmu (Dz. U. z 2022 r. poz. 593 i 655) jest osoba wymieniona w wykazach określonych w rozporządzeniach 765/2006 oraz 269/2014 albo wpisana na listę lub będąca takim beneficjentem rzeczywistym od dnia 24 lutego 2022 r., o ile została wpisana na listę na podstawie decyzji w sprawie wpisu na listę rozstrzygającej o zastosowaniu środka, o którym mowa w art. 1 pkt 3; 3) Wykonawcę, którego jednostką dominującą w rozumieniu art. 3 ust. 1 pkt 37 ustawy z dnia 29 września 1994 r. o rachunkowości (Dz. U. z 2021 r. poz. 217, 2105 i 2106) jest podmiot wymieniony w wykazach określonych w rozporządzeniach 765/2006 oraz 269/2014 albo wpisany na listę lub będący taką jednostką dominującą od dnia 24 lutego 2022 r., o ile został wpisany na listę na podstawie decyzji w sprawie wpisu na listę rozstrzygającej o zastosowaniu środka, o którym mowa w art. 1 pkt 3.

Podstawa prawna:

Dyrektywa 2014/24/UE

Ustawa - Prawo zamówień publicznych z 11 września 2019 r. Dz. U. z 2024 poz.1320

### 2.1.5. Warunki udzielenia zamówienia

Warunki zgłoszenia:

Maksymalna liczba części zamówienia, na które jeden oferent może składać oferty: 3

Warunki zamówienia:

Maksymalna liczba części zamówienia, których można udzielić jednemu oferentowi: 3

### 2.1.6. Podstawy wykluczenia

Powody wykluczenia źródła: Dokumenty zamówienia

## 5. Część zamówienia

### 5.1. Część zamówienia: LOT-0001

Opis: 350 szt.+ do 50 szt. ramach prawa opcji; zgodnie z WDTT – 987B/MON - załącznik nr 2.1 do SWZ

Wewnętrzny identyfikator: Część 1

#### **5.1.1. Przeznaczenie**

Charakter zamówienia: Dostawy

Główna klasyfikacja (cpv): 18931100 Plecaki

Opcje:

Opis opcji: Zamawiający zastrzega sobie możliwość skorzystania z części zamówienia określonej jako „Prawo opcji”. Zamawiający może nie skorzystać z prawa opcji, skorzystać z niego w mniejszym zakresie aniżeli określony powyżej, w szczególności w przypadku nieuzyskania środków finansowych na ten cel. Szczegóły dotyczące skorzystania z prawa opcji opisane są w § 1 umowy.

#### **5.1.2. Miejsce realizacji**

Miejscowość: Warszawa

Kod pocztowy: 02-007

Podpodział krajowy (NUTS): Miasto Warszawa (PL911)

Kraj: Polska

#### **5.1.3. Szacowany okres obowiązywania**

Okres obowiązywania: 90 Dni

#### **5.1.6. Informacje ogólne**

Zastrzeżony udział: Udział nie jest zastrzeżony.

Projekt zamówienia niefinansowany z funduszy UE

Zamówienie jest objęte zakresem Porozumienia w sprawie zamówień rządowych (GPA): nie

Przedmiotowe zamówienie jest odpowiednie również dla małych i średnich przedsiębiorstw (MŚP): tak

#### **5.1.9. Kryteria kwalifikacji**

Źródła kryteriów wyboru: Uwaga

Kryterium: Certyfikaty wydane przez instytuty kontroli jakości

Opis: – zaświadczenie wydane po 24.05.2019 r. przez podmiot uprawniony do kontroli jakości (WOBWSM w Łodzi) potwierdzający, iż oferowany przedmiot zamówienia jest zgodny ze wzorem przedmiotu (wykonanym według WDTT/WT-U) znajdującym się w WOBWSM w Łodzi; – certyfikat wystawiony przez jednostkę certyfikującą na dostawy PUiW, które podlegają ocenie zgodności w trybie III zgodnie z rozporządzeniem Ministra Obrony Narodowej z dnia 11 stycznia 2013 r. w sprawie szczegółowego wykazu wyrobów podlegających ocenie zgodności oraz sposobu i trybu przeprowadzenia oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności państwa (t.j. Dz. U. z 2018 r., poz. 1385, z późn. zm.) na zasobnik piechoty górskiej.

#### **5.1.10. Kryteria udzielenia zamówienia**

Kryterium:

Rodzaj: Cena

Nazwa: Cena oferty brutto

Opis: Wykonawca oblicza wartość brutto (cenę oferty) w następujący sposób: a) określa cenę jednostkową brutto przedmiotu zamówienia, tj. cenę dostawy jednej sztuki z uwzględnieniem wszystkich należności związanych z jego dostawą, należnych cel i podatków; b) następnie należy pomnożyć ceny jednostkowe brutto oferowanych przedmiotów, przez największy możliwy zakres tego zamówienia czyli przez ilość zamawianego oporządzenia z maksymalną wartością opcji, uzyskując w ten sposób wartość brutto danej części zamówienia (cenę oferty).

#### **5.1.11. Dokumenty zamówienia**

Języki, w których dokumenty zamówienia są oficjalnie dostępne: polski

Adres dokumentów zamówienia: <https://platformazakupowa.pl/transakcja/1085853>

#### **5.1.12. Warunki udzielenia zamówienia**

Warunki zgłoszenia:

Zgłoszenie elektroniczne: Wymagane

Adres na potrzeby zgłoszenia: [https://platformazakupowa.pl/pn/skw\\_gov](https://platformazakupowa.pl/pn/skw_gov)

Katalog elektroniczny: Niedozwolone

Oferty wariantowe: Niedozwolone

Opis gwarancji finansowej: - dla części nr 1 w wys. 12 000,00 zł brutto - dla części nr 2 w wys. 7 700,00 zł brutto - dla części nr 3 w wys. 8 800,00 zł brutto

Termin składania ofert: 05/05/2025 09:00:00 (UTC+2)

Termin, do którego oferta musi pozostać ważna: 90 Dni

Informacje na temat publicznego otwarcia:

Data otwarcia: 05/05/2025 10:00:00 (UTC+2)

Miejsce: [https://platformazakupowa.pl/pn/skw\\_gov](https://platformazakupowa.pl/pn/skw_gov)

Informacje dodatkowe: Otwarcie ofert następuje za pośrednictwem platformy zakupowej dostępnej pod adresem: [https://platformazakupowa.pl/pn/skw\\_gov](https://platformazakupowa.pl/pn/skw_gov), zwaną dalej „platforma zakupowa” lub „platforma”.

Warunki zamówienia:

Wykonanie zamówienia musi odbywać się w ramach programów zatrudnienia chronionego: Nie

Fakturowanie elektroniczne: Dozwolone

Stosowane będą zlecenia elektroniczne: tak

Stosowane będą płatności elektroniczne: tak

#### 5.1.15. Techniki

Umowa ramowa: Brak umowy ramowej

Informacje o dynamicznym systemie zakupów: Brak dynamicznego systemu zakupów

Aukcja elektroniczna: nie

#### 5.1.16. Dalsze informacje, mediacja i odwołanie

Organ mediacyjny: Krajowa Izba Odwoławcza

Organ odwoławczy: Krajowa Izba Odwoławcza

Informacje o terminach odwołania: Odwołanie wnosi się w terminie: 1) 10 dni od dnia przekazania informacji o czynności Zamawiającego stanowiącej podstawę jego wniesienia, jeżeli informacja została przekazana przy użyciu środków komunikacji elektronicznej, 2) 15 dni od dnia przekazania informacji o czynności zamawiającego stanowiącej podstawę jego wniesienia, jeżeli informacja została przekazana w sposób inny niż określony w pkt 1). Odwołanie w przypadkach innych niż określone w pkt 5 i 6 wnosi się w terminie 10 dni od dnia, w którym powzięto lub przy zachowaniu należytej staranności można było powziąć wiadomość o okolicznościach stanowiących podstawę jego wniesienia.

Organizacja udzielająca dodatkowych informacji na temat postępowania o udzielenie zamówienia: Służba Kontrwywiadu Wojskowego

Organizacja zapewniająca dostęp offline do dokumentów zamówienia: Służba Kontrwywiadu Wojskowego

Organizacja udzielająca dodatkowych informacji na temat procedur odwoławczych: Krajowa Izba Odwoławcza

Organizacja przyjmująca wnioski o dopuszczenie do udziału: Służba Kontrwywiadu Wojskowego

Organizacja rozpatrująca oferty: Służba Kontrwywiadu Wojskowego

#### 5.1. Część zamówienia: LOT-0002

Tytuł: Śpiwór (WDTT 729B/MON)

Opis: 500 szt.+ do 50 szt. ramach prawa opcji; zgodnie z WDTT – 729B/MON - załącznik nr 2.2 do SWZ

Wewnętrzny identyfikator: Część 2

##### 5.1.1. Przeznaczenie

Charakter zamówienia: Dostawy

Główna klasyfikacja (cpv): 39522540 Śpiwory

Opcje:

Opis opcji: Zamawiający zastrzega sobie możliwość skorzystania z części zamówienia określonej jako „Prawo opcji”. Zamawiający może nie skorzystać z prawa opcji, skorzystać z niego w mniejszym zakresie aniżeli określony powyżej, w szczególności w przypadku nieuzyskania środków finansowych na ten cel. Szczegóły dotyczące skorzystania z prawa opcji opisane są w § 1 umowy.

Miejscowość: Warszawa

Kod pocztowy: 02-007

Podpodział krajowy (NUTS): Miasto Warszawa (PL911)

Kraj: Polska

#### 5.1.3. Szacowany okres obowiązywania

Okres obowiązywania: 90 Dni

#### 5.1.6. Informacje ogólne

Zastrzeżony udział: Udział nie jest zastrzeżony.

Projekt zamówienia niefinansowany z funduszy UE

Zamówienie jest objęte zakresem Porozumienia w sprawie zamówień rządowych (GPA): nie

Przedmiotowe zamówienie jest odpowiednie również dla małych i średnich przedsiębiorstw (MŚP): tak

#### 5.1.9. Kryteria kwalifikacji

Źródła kryteriów wyboru: Uwaga

Kryterium: Certyfikaty wydane przez instytuty kontroli jakości

Opis: – zaświadczenie wydane po 24.06.2022 r. przez podmiot uprawniony do kontroli jakości (WOBWSM w Łodzi) potwierdzający, iż oferowany przedmiot zamówienia jest zgodny ze wzorem przedmiotu (wykonanym według WDTT/WT-U) znajdującym się w WOBWSM w Łodzi

#### 5.1.10. Kryteria udzielenia zamówienia

Kryterium:

Rodzaj: Cena

Nazwa: Cena oferty brutto

Opis: Wykonawca oblicza wartość brutto (cenę oferty) w następujący sposób: a) określa cenę jednostkową brutto przedmiotu zamówienia, tj. cenę dostawy jednej sztuki z uwzględnieniem wszystkich należności związanych z jego dostawą, należnych cel i podatków; b) następnie należy pomnożyć ceny jednostkowe brutto oferowanych przedmiotów, przez największy możliwy zakres tego zamówienia czyli przez ilość zamawianego oporządzenia z maksymalną wartością opcji, uzyskując w ten sposób wartość brutto danej części zamówienia (cenę oferty).

#### 5.1.11. Dokumenty zamówienia

Języki, w których dokumenty zamówienia są oficjalnie dostępne: polski

Adres dokumentów zamówienia: <https://platformazakupowa.pl/transakcja/1085853>

#### 5.1.12. Warunki udzielenia zamówienia

Warunki zgłoszenia:

Zgłoszenie elektroniczne: Wymagane

Adres na potrzeby zgłoszenia: [https://platformazakupowa.pl/pn/skw\\_gov](https://platformazakupowa.pl/pn/skw_gov)

Języki, w których można składać oferty lub wnioski o dopuszczenie do udziału: polski

Katalog elektroniczny: Niedozwolone

Oferty wariantowe: Niedozwolone

Opis gwarancji finansowej: - dla części nr 1 w wys. 12 000,00 zł brutto - dla części nr 2 w wys. 7 700,00 zł brutto - dla części nr 3 w wys. 8 800,00 zł brutto

Termin składania ofert: 05/05/2025 09:00:00 (UTC+2)

Termin, do którego oferta musi pozostać ważna: 90 Dni

Informacje na temat publicznego otwarcia:

Data otwarcia: 05/05/2025 10:00:00 (UTC+2)

Miejsce: [https://platformazakupowa.pl/pn/skw\\_gov](https://platformazakupowa.pl/pn/skw_gov)

Informacje dodatkowe: Otwarcie ofert następuje za pośrednictwem platformy zakupowej dostępnej pod adresem: [https://platformazakupowa.pl/pn/skw\\_gov](https://platformazakupowa.pl/pn/skw_gov), zwaną dalej „platforma zakupowa” lub „platforma”.

Warunki zamówienia:

Wykonanie zamówienia musi odbywać się w ramach programów zatrudnienia chronionego: Nie

Stosowane będą zlecenia elektroniczne: tak

Stosowane będą płatności elektroniczne: tak

#### **5.1.15. Techniki**

Umowa ramowa: Brak umowy ramowej

Informacje o dynamicznym systemie zakupów: Brak dynamicznego systemu zakupów

Aukcja elektroniczna: nie

#### **5.1.16. Dalsze informacje, mediacja i odwołanie**

Organ mediacyjny: Krajowa Izba Odwoławcza

Organ odwoławczy: Krajowa Izba Odwoławcza

Informacje o terminach odwołania: Odwołanie wnosi się w terminie: 1) 10 dni od dnia przekazania informacji o czynności Zamawiającego stanowiącej podstawę jego wniesienia, jeżeli informacja została przekazana przy użyciu środków komunikacji elektronicznej, 2) 15 dni od dnia przekazania informacji o czynności zamawiającego stanowiącej podstawę jego wniesienia, jeżeli informacja została przekazana w sposób inny niż określony w pkt 1). Odwołanie w przypadkach innych niż określone w pkt 5 i 6 wnosi się w terminie 10 dni od dnia, w którym powzięto lub przy zachowaniu należytej staranności można było powziąć wiadomość o okolicznościach stanowiących podstawę jego wniesienia.

Organizacja udzielająca dodatkowych informacji na temat postępowania o udzielenie zamówienia: Służba Kontrwywiadu Wojskowego

Organizacja zapewniająca dostęp offline do dokumentów zamówienia: Służba Kontrwywiadu Wojskowego

Organizacja udzielająca dodatkowych informacji na temat procedur odwoławczych: Krajowa Izba Odwoławcza

Organizacja przyjmująca wnioski o dopuszczenie do udziału: Służba Kontrwywiadu Wojskowego

Organizacja rozpatrująca oferty: Służba Kontrwywiadu Wojskowego

#### **5.1. Część zamówienia: LOT-0003**

Tytuł: lekki pas taktyczny (WDTT 988B/MON)

Opis: 170 szt. + do 50 szt. ramach prawa opcji;

Wewnętrzny identyfikator: Część 3

##### **5.1.1. Przeznaczenie**

Charakter zamówienia: Dostawy

Główna klasyfikacja (cpv): 18143000 Akcesoria ochronne

Opcje:

Opis opcji: Zamawiający zastrzega sobie możliwość skorzystania z część zamówienia określonej jako „Prawo opcji”. Zamawiający może nie skorzystać z prawa opcji, skorzystać z niego w mniejszym zakresie aniżeli określony powyżej, w szczególności w przypadku nieuzyskania środków finansowych na ten cel. Szczegóły dotyczące skorzystania z prawa opcji opisane są w § 1 umowy.

##### **5.1.2. Miejsce realizacji**

Miejscowość: Warszawa

Kod pocztowy: 02-007

Podpodział krajowy (NUTS): Miasto Warszawa (PL911)

Kraj: Polska

##### **5.1.3. Szacowany okres obowiązywania**

Okres obowiązywania: 90 Dni

##### **5.1.6. Informacje ogólne**

Zastrzeżony udział: Udział nie jest zastrzeżony.

Projekt zamówienia niefinansowany z funduszy UE

Zamówienie jest objęte zakresem Porozumienia w sprawie zamówień rządowych (GPA): nie

Przedmiotowe zamówienie jest odpowiednie również dla małych i średnich przedsiębiorstw (MŚP): tak

##### **5.1.9. Kryteria kwalifikacji**

Kryterium: Certyfikaty wydane przez instytucje kontroli jakości

Opis: zaświadczenie wydane po 17.02.2023 r. przez podmiot uprawniony do kontroli jakości (WOBWSM w Łodzi) potwierdzający, iż oferowany przedmiot zamówienia jest zgodny ze wzorem przedmiotu (wykonanym według WDTT/WT-U) znajdującym się w WOBWSM w Łodzi

#### 5.1.10. Kryteria udzielenia zamówienia

Kryterium:

Rodzaj: Cena

Nazwa: Cena oferty brutto

Opis: Wykonawca oblicza wartość brutto (cenę oferty) w następujący sposób: a) określa cenę jednostkową brutto przedmiotu zamówienia, tj. cenę dostawy jednej sztuki z uwzględnieniem wszystkich należności związanych z jego dostawą, należnych cel i podatków; b) następnie należy pomnożyć ceny jednostkowe brutto oferowanych przedmiotów, przez największy możliwy zakres tego zamówienia czyli przez ilość zamawianego oporządzenia z maksymalną wartością opcji, uzyskując w ten sposób wartość brutto danej części zamówienia (cenę oferty).

#### 5.1.11. Dokumenty zamówienia

Języki, w których dokumenty zamówienia są oficjalnie dostępne: polski

Adres dokumentów zamówienia: <https://platformazakupowa.pl/transakcja/1085853>

#### 5.1.12. Warunki udzielenia zamówienia

Warunki zgłoszenia:

Zgłoszenie elektroniczne: Wymagane

Adres na potrzeby zgłoszenia: [https://platformazakupowa.pl/pn/skw\\_gov](https://platformazakupowa.pl/pn/skw_gov)

Języki, w których można składać oferty lub wnioski o dopuszczenie do udziału: polski

Katalog elektroniczny: Niedozwolone

Oferty wariantowe: Niedozwolone

Opis gwarancji finansowej: - dla części nr 1 w wys. 12 000,00 zł brutto - dla części nr 2 w wys. 7 700,00 zł brutto - dla części nr 3 w wys. 8 800,00 zł brutto

Termin składania ofert: 05/05/2025 09:00:00 (UTC+2)

Termin, do którego oferta musi pozostać ważna: 90 Dni

Informacje na temat publicznego otwarcia:

Data otwarcia: 05/05/2025 10:00:00 (UTC+2)

Miejsce: [https://platformazakupowa.pl/pn/skw\\_gov](https://platformazakupowa.pl/pn/skw_gov)

Informacje dodatkowe: Otwarcie ofert następuje za pośrednictwem platformy zakupowej dostępnej pod adresem: [https://platformazakupowa.pl/pn/skw\\_gov](https://platformazakupowa.pl/pn/skw_gov), zwaną dalej „platforma zakupowa” lub „platforma”.

Warunki zamówienia:

Wykonanie zamówienia musi odbywać się w ramach programów zatrudnienia chronionego: Nie

Fakturowanie elektroniczne: Dozwolone

Stosowane będą zlecenia elektroniczne: tak

Stosowane będą płatności elektroniczne: tak

#### 5.1.15. Techniki

Umowa ramowa: Brak umowy ramowej

Informacje o dynamicznym systemie zakupów: Brak dynamicznego systemu zakupów

Aukcja elektroniczna: nie

#### 5.1.16. Dalsze informacje, mediacja i odwołanie

Organ mediacyjny: Krajowa Izba Odwoławcza

Organ odwoławczy: Krajowa Izba Odwoławcza

Informacje o terminach odwołania: Odwołanie wnosi się w terminie: 1) 10 dni od dnia przekazania informacji o czynności Zamawiającego stanowiącej podstawę jego wniesienia, jeżeli informacja została przekazana przy użyciu środków komunikacji elektronicznej, 2) 15 dni od dnia przekazania informacji o czynności zamawiającego stanowiącej podstawę

innych niż określone w pkt 5 i 6 wnosi się w terminie 10 dni od dnia, w którym powzięto lub przy zachowaniu należytej staranności można było powziąć wiadomość o okolicznościach stanowiących podstawę jego wniesienia.

Organizacja udzielająca dodatkowych informacji na temat postępowania o udzielenie zamówienia: Służba Kontrwywiadu Wojskowego

Organizacja zapewniająca dostęp offline do dokumentów zamówienia: Służba Kontrwywiadu Wojskowego

Organizacja udzielająca dodatkowych informacji na temat procedur odwoławczych: Krajowa Izba Odwoławcza

Organizacja przyjmująca wnioski o dopuszczenie do udziału: Służba Kontrwywiadu Wojskowego

Organizacja rozpatrująca oferty: Służba Kontrwywiadu Wojskowego

## 8. Organizacje

### 8.1. ORG-0001

Oficjalna nazwa: Służba Kontrwywiadu Wojskowego

Numer rejestracyjny: 7010032784

Departament: Wydział Zamówień Publicznych

Adres pocztowy: ul. Oczuki 1

Miejscowość: Warszawa

Kod pocztowy: 02-007

Podpodział krajowy (NUTS): Miasto Warszawa (PL911)

Kraj: Polska

Punkt kontaktowy: [https://platformazakupowa.pl/pn/skw\\_gov](https://platformazakupowa.pl/pn/skw_gov)

E-mail: [zamowienia@skw.gov.pl](mailto:zamowienia@skw.gov.pl)

Telefon: 22261841208

Adres strony internetowej: [https://platformazakupowa.pl/pn/skw\\_gov](https://platformazakupowa.pl/pn/skw_gov)

Adres na potrzeby wymiany informacji (URL): [https://platformazakupowa.pl/pn/skw\\_gov](https://platformazakupowa.pl/pn/skw_gov)

Profil nabywcy: [https://platformazakupowa.pl/pn/skw\\_gov](https://platformazakupowa.pl/pn/skw_gov)

#### Role tej organizacji:

Nabywca

Podmiot świadczący usługi w zakresie zamówień

Organizacja udzielająca dodatkowych informacji na temat postępowania o udzielenie zamówienia

Organizacja zapewniająca dostęp offline do dokumentów zamówienia

Organizacja przyjmująca wnioski o dopuszczenie do udziału

Organizacja rozpatrująca oferty

### 8.1. ORG-0002

Oficjalna nazwa: Krajowa Izba Odwoławcza

Numer rejestracyjny: 5262239325

Adres pocztowy: ul. Postępu 17 a

Miejscowość: Warszawa

Kod pocztowy: 02-676

Podpodział krajowy (NUTS): Miasto Warszawa (PL911)

Kraj: Polska

Punkt kontaktowy: <https://www.uzp.gov.pl/kio/kontakt>

E-mail: [odwolania@uzp.gov.pl](mailto:odwolania@uzp.gov.pl)

Telefon: +48224587801

Adres strony internetowej: <https://www.uzp.gov.pl/kio/kontakt>

Adres na potrzeby wymiany informacji (URL): <https://www.uzp.gov.pl/kio/kontakt>

#### 8.1. ORG-0000

Oficjalna nazwa: Publications Office of the European Union

Numer rejestracyjny: PUBL

Miejscowość: Luxembourg

Kod pocztowy: 2417

Podział krajowy (NUTS): Luxembourg (LU000)

Kraj: Luksemburg

E-mail: [ted@publications.europa.eu](mailto:ted@publications.europa.eu)

Telefon: +352 29291

Adres strony internetowej: <https://op.europa.eu>

**Role tej organizacji:**

TED eSender

#### Informacje o ogłoszeniu

Identyfikator/wersja ogłoszenia: 2b7f560c-f6e4-4597-bba7-c49b1b74237d - 01

Typ formularza: Procedura konkurencyjna

Rodzaj ogłoszenia: Ogłoszenie o zamówieniu lub ogłoszenie o koncesji – tryb standardowy

Podrodzaj ogłoszenia: 16

Ogłoszenie – data wysłania: 31/03/2025 11:40:06 (UTC)

Języki, w których przedmiotowe ogłoszenie jest oficjalnie dostępne: polski

Numer publikacji ogłoszenia: 206490-2025

Numer wydania Dz.U. S: 64/2025

Data publikacji: 01/04/2025

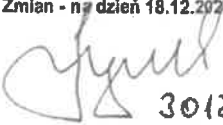


**MINISTERSTWO OBRONY NARODOWEJ  
INSPEKTORAT WSPARCIA SIŁ ZBROJNYCH**  
**WOJSKOWY OŚRODEK BADAWCZO-WDROŻENIOWY  
SŁUŻBY MUNDUROWEJ**

**WOJSKOWA DOKUMENTACJA  
TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA**

**Zasobnik piechoty górskiej  
Wzór 987B/MON**

Za zgodność z obowiązującą  
WDTT wzoru: 987B/MON  
wraz z wprowadzonymi zmianami Kartami  
Zmian - na dzień 18.12.2024 r.

  
301224

Zaświadczenia potwierdzające posiadanie przez potencjalnych Wykonawców wzorów  
zakładowych ww. PUIW zgodnych z WDTT i wzorem PUIW do produkcji seryjnej wydane  
po 24.05.2019 r. są aktualne.

Arkusz uzgodnień na stronie 2.

Dokumentacja jest własnością Skarbu Państwa. Żadna część niniejszej 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 Fotografie przedmiotu .....                                                                                             | 4  |
| 2 Opis ogólny.....                                                                                                        | 12 |
| 3 Wymagania techniczne.....                                                                                               | 12 |
| 3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków.....                                                                         | 13 |
| 3.2 Wymagania dla tkaniny zasadniczej – Tkanina poliamidowa barwiona na kolor jasnozielony, wykończona wodoszczelnie..... | 16 |
| 3.2.1 Wymagania ogólne (tkanina zasadnicza).....                                                                          | 16 |
| 3.2.2 Wymagania techniczne (tkanina zasadnicza).....                                                                      | 16 |
| 3.2.3 Wymagania użytkowe (tkanina zasadnicza).....                                                                        | 17 |
| 3.3 Wymagania dla tkaniny podszewkowej w kolorze khaki, powlekanej wodoszczelnie                                          | 18 |
| 3.4 Wymagania dla taśmy nośnej, poliamidowej w kolorze jasnozielonym.....                                                 | 19 |
| 3.5 Rodzaje szwów i ściągów maszynowych .....                                                                             | 20 |
| 4 Zestawienie elementów składowych .....                                                                                  | 21 |
| 5 Opis wykonania .....                                                                                                    | 24 |
| 6 Cechowanie i pakowanie .....                                                                                            | 24 |
| 6.1 Cechowanie .....                                                                                                      | 24 |
| 6.2 Pakowanie .....                                                                                                       | 26 |
| 7 Zasady weryfikacji zgodności .....                                                                                      | 26 |
| 7.1 Tryb oceny zgodności .....                                                                                            | 26 |
| 7.2 Proces nadzorowania jakości.....                                                                                      | 27 |
| 7.2.1 Postanowienia ogólne .....                                                                                          | 27 |
| 7.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze .....                                                                                     | 28 |
| 7.2.3 Badania okresowe .....                                                                                              | 28 |
| 7.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorze przedmiotu (badania typu) .....                                                           | 29 |
| 7.2.5 Zakres, wymagania i metody badań.....                                                                               | 29 |
| 7.3 Wzór wyrobu.....                                                                                                      | 30 |
| 7.4 Gwarancja na wyrób .....                                                                                              | 31 |
| 8 Rysunki modelowe z wymiarowaniem .....                                                                                  | 31 |
| 8.1 Plecak duży .....                                                                                                     | 31 |
| 8.2 Plecak mały .....                                                                                                     | 34 |
| 8.3 Pokrywa dużego plecaka .....                                                                                          | 37 |
| 8.4 Sakwa (kieszeń boczna) dużego plecaka .....                                                                           | 38 |
| 9 Tablica wymiarów wyrobu gotowego .....                                                                                  | 41 |
| 10. Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej.....                                          | 45 |
| Załącznik A (normatywny).....                                                                                             | 46 |
| Pokrowiec duży w kamuflażu „pantera” lub „pantera M” do zasobnika.....                                                    | 46 |

## 1 Fotografie przedmiotu



**Plecak duży – widok przodu, z przypiętą pokrywą oraz sakwami**



**Plecak duży – widok przodu, z odpiętą pokrywą**



**Plecak duży – widok boku, z odpiętą pokrywą**



**Plecak duży – widok tyłu**



**Sakwy (kieszenie boczne dużego plecaka)**  
– widok przodu i tyłu



**Pokrywa dużego plecaka  
- widok tyłu i przodu**



**Zasobnik piechoty górskiej  
(Plecak mały – widok przodu)**





**Plecak mały – widok tyłu**



**Plecak mały – widok boku**



**Plecak duży  
z nałożonym pokrowcem w kamuflażu „pantera” lub „pantera M”**

## 2 Opis ogólny

Zasobnik piechoty górskiej - Wzór 987B/MON przeznaczony jest do użytkowania przez żołnierzy wszystkich rodzajów Sił Zbrojnych RP.

### Zasobnik piechoty górskiej stanowi materiał wojenny.

Komplet zasobnika piechoty górskiej składa się z:

- dużego plecaka wraz z odpinanymi kieszeniami bocznymi (sakwami) oraz pokrywą,
- małego plecaka,
- pokrowca dużego w kamuflażu „pantera” lub „pantera M” do zasobnika – wg Załącznika A.

### **Materiały zasadnicze:**

- **tkanina zasadnicza na zasobnik** – tkanina poliamidowa barwiona na kolor jasnozielony z wykończeniem wodoszczelnym, o parametrach barwy i współczynnikach reemisji określonych dla barwy jasnozielonej nadruku maskującego „pantera” wg normy obronnej NO-84-A203:2020.
- **taśma nośna** – taśma poliamidowa w kolorze jasnozielonym o współczynnikach barwy (wg Tabeli 6 niniejszej WDTT) i reemisji określonej dla barwy jasnozielonej nadruku maskującego „pantera” wg normy obronnej NO-84-A203:2020.
- **podszewka** - tkanina poliamidowa w kolorze khaki, powlekana wodoszczelnie.
- **tkanina na pokrowiec w kamuflażu „pantera” lub „pantera M”** do zasobnika – tkanina barwiona na kolor khaki z nadrukiem maskującym „pantera” lub „pantera M” z wykończeniem wodoszczelnym, o parametrach barw i współczynnikach reemisji określonych wg normy obronnej NO-84-A203:2020 – wg Załącznika A.

### **Konstrukcja plecaków:**

- **Duży plecak** posiada wewnątrz dwie komory. W plecaku zastosowano system dopasowywania i regulacji szelek nośnych oraz ergonomicznie ukształtowany trzyczęściowy pas biodrowy zapinany na klamrę zatrzaskową. Na środku pasa biodrowego umieszczono poduszkę powlekaną materiałem antypoślizgowym. Plecak w części tylnej usztywniony jest stelażem aluminiowym. Na bocznych ścianach posiada odpinane kieszenie boczne/sakwy. Na części przedniej i bokach naszyto taśmy o szerokości 2,5 cm, w odstępach co 2,5 cm, umożliwiające dopięcie dodatkowego wyposażenia. Plecak u góry zamykany jest klapą (pokrywą) z jedną wewnętrzną kieszenią. W otoku klapy znajduje się otwór/wyprowadzenie wężyka dla pojemnika na wodę (bidonu).
- **Mały plecak** jest jednokomorowy. W plecaku zastosowano system dopasowywania i regulacji szelek nośnych oraz spinający pasek biodrowy zapinany na klamrę zatrzaskową. Na części przedniej plecaka naszyto taśmy o szerokości 2,5 cm, w odstępach co 2,5 cm, umożliwiające dopięcie dodatkowego wyposażenia. Na lewej szelce wszyta jest „pochewka” na latarkę.

W obu plecakach (**dużym i małym**) zastosowano na „plecach” usztywnienie/wypełnienie. Szelki posiadają klamry do szybkiego wypięcia. W obu plecakach zastosowano zamki błyskawiczne tworzywowe.

Wewnętrzne komór obu plecaków podszyto tkaniną podszewkową w kolorze khaki, wykończoną wodoszczelnie.

## 3 Wymagania techniczne

Do wykonania zasobnika obowiązują:

- zatwierdzona Wojskowa Dokumentacja Techniczno-Technologiczna (WDTT) do produkcji seryjnej,
- zatwierdzony wzór przedmiotu umundurowania i wyekwipowania (PUIW) do produkcji seryjnej.

## 3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Tablica 1

| Lp. | Nazwa materiału                                                                                                                                                                                                                                                                                    | Typ, rodzaj, charakterystyka materiału                                                                                    | Oznaczenia i wymagania wg                     |
|-----|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|
| 1   | 2                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | 3                                                                                                                         | 4                                             |
| 1.  | Tkanina zasadnicza                                                                                                                                                                                                                                                                                 | Tkanina poliamidowa - barwiona na kolor jasnozielony z wykończeniem wodoszczelnym                                         | WDTT rozdz. 3.2                               |
| 2.  | Tkanina podszewkowa                                                                                                                                                                                                                                                                                | Tkanina poliamidowa w kolorze khaki, powlekana wodoszczelnie                                                              | WDTT Tablica 5                                |
| 3.  | <u>Taśma nośna:</u><br>- 20 mm (regulacja boczna pasa biodrowego dużego plecaka)<br>- 25 mm (paski zasadnicze plecaka dużego i małego)<br>- 30 mm (tunel pod pręt dużego plecaka, taśma poprzeczna do wszycia rączki oraz szelek małego plecaka)<br>- 50 mm (pas biodrowy małego i dużego plecaka) | Taśma poliamidowa w kolorze jasnozielonym:<br>- szerokość: 20 mm, 25 mm, 30 mm, 50 mm, (tolerancja szerokości $\pm 1$ mm) | WDTT Tablica 6 oraz wzoru                     |
| 4.  | Element do wyprowadzenia rurki z bidonem (pokrywa plecaka dużego)                                                                                                                                                                                                                                  | Tkanina powlekana obustronnie PCV w kolorze khaki                                                                         | wzoru<br>Specyfikacji technicznej producenta  |
| 5.  | Dzianina dystansowa (tył plecaków i szelki)                                                                                                                                                                                                                                                        | Dzianina poliestrowa - dystansowa (układ trójwarstwowy) o masie pow. $(300 \pm 20)$ g/m <sup>2</sup> , kolor czarny       | wzoru,<br>specyfikacji technicznej producenta |
| 6.  | Materiał antypoślizgowy (element naszyty na poduszkę pasa biodrowego dużego plecaka)                                                                                                                                                                                                               | Tkanina poliestrowa powlekana powłoką antypoślizgową, masa powierzchniowa $(513 \pm 30)$ g/m <sup>2</sup> , kolor czarny  | wzoru                                         |
| 7.  | Płyta polipropylenowa – PP (pas biodrowy z poduszką oraz usztywnienie końcówek pasków sakwy)                                                                                                                                                                                                       | Grubość $(1 \pm 0,1)$ mm                                                                                                  | wzoru                                         |
| 8.  | Mata piankowa polietylenowa - PE („plecy”, pas biodrowy i poduszka <b>dużego plecaka</b> oraz „plecy” <b>małego plecaka</b> )                                                                                                                                                                      | Grubość: 10 mm                                                                                                            | wzoru                                         |
| 9.  | Mata piankowa polietylenowa - PE jedno-, dwu-, lub trzywarstwowa (szelki <b>dużego plecaka</b> i szelki <b>małego plecaka</b> )                                                                                                                                                                    | Grubość: 15 mm                                                                                                            | Specyfikacji technicznej producenta           |
| 10. | Pianka poliuretanowa PU – (plecy <b>dużego plecaka</b> )                                                                                                                                                                                                                                           | Grubość: 10 mm                                                                                                            |                                               |

Tablica 1 (ciąg dalszy)

| Lp. | Nazwa materiału                                                                                                                                                                            | Typ, rodzaj, charakterystyka materiału                                                                                                                                                         | Oznaczenia i wymagania wg                    |
|-----|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------|
| 1   | 2                                                                                                                                                                                          | 3                                                                                                                                                                                              | 4                                            |
| 11. | Pianka poliuretanowa PU (poduszka pasa biodrowego dużego plecaka <u>oraz</u> usztywnienie „paneli” pleców małego plecaka)                                                                  | Grubość: 20 mm                                                                                                                                                                                 | wzoru                                        |
| 12. | Pianka poliuretanowa PU – (pas biodrowy <b>dużego plecaka</b> )                                                                                                                            | Grubość: 30 mm                                                                                                                                                                                 | wzoru                                        |
| 13. | Taśma polipropylenowa - PP w kolorze czarnym (paski rozmiarowe)                                                                                                                            | Szerokość 20 mm                                                                                                                                                                                | wzoru                                        |
| 14. | Taśma do lamowania - syntetyczna w kolorze zielonym                                                                                                                                        | Szerokość: 20 mm, 25 mm                                                                                                                                                                        | wzoru                                        |
| 15. | Taśma obszywająca elementy amortyzujące:<br>- tył dużego plecaka (plecy i poduszkę)<br>- tył małego plecaka (plecy)<br>syntetyczna, w kolorze zielonym                                     | Szerokość 25 mm                                                                                                                                                                                | wzoru                                        |
| 16. | Tasiemka syntetyczna w kolorze zielonym (szlufki na pokrywie)                                                                                                                              | Szerokość 10 mm                                                                                                                                                                                | wzoru                                        |
| 17. | Taśma samoszczepna w kolorze zielonym                                                                                                                                                      | Szerokość: 25 mm, 50 mm                                                                                                                                                                        | PN-EN 12240:1999                             |
| 18. | Sznurek syntetyczny w kolorze zielonym                                                                                                                                                     | Średnica (4+5) mm                                                                                                                                                                              | wzoru                                        |
| 19. | Guma okrągła w kolorze:<br>- czarnym (przy pokrowcach);<br>- zielonym (przy pokrywie).                                                                                                     | - czarna - średnica (3+4) mm,<br>- zielona - średnica (4+5) mm.                                                                                                                                | wzoru                                        |
| 20. | Guma płaska w kolorze zielonym (ściągnacz kieszeni małego plecaka <u>oraz</u> szlufki i łącznik przy pasku łączącym szelki, ściągnacze boczne pokrywy, ściągnacz przegrody dużego plecaka) | Szerokość 25 mm                                                                                                                                                                                | wzoru                                        |
| 21. | Zamek błyskawiczny                                                                                                                                                                         | Tworzywowy, kolor czarny: grubospiralny, średniospiralny                                                                                                                                       | wzoru                                        |
| 22. | Uchwyt zamka błyskawicznego                                                                                                                                                                | Kolor czarny                                                                                                                                                                                   | wzoru                                        |
| 23. | - Klamra zatrzaskowa w kolorze zielonym<br>- Klamra (regulator) trzyokienna w kolorze zielonym                                                                                             | - Tworzywowa: 25 mm, 50 mm (zatrzaskowa)<br>- Tworzywowa: 20 mm (regulacja boczna pasa biodrowego dużego plecaka), 25 mm (regulacja górna szelek <u>oraz</u> dopięcie <u>pokrywy do tyłu</u> ) | wzoru<br>Specyfikacji technicznej producenta |

Tablica 1 (ciąg dalszy)

|     |                                                                                                                                                                                |                                                                                                                                                                                                                    |                                                                                  |
|-----|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------|
| 24. | Ramka przesuwna z uchwytami bocznymi, w kolorze zielonym (na szelkach dużego plecaka)                                                                                          | Tworzywowa: 25/25 mm                                                                                                                                                                                               | wzoru<br>Specyfikacji<br>technicznej<br>producenta                               |
| 25. | Klamra szybkiego wypięcia w kolorze czarnym                                                                                                                                    | Tworzywowa, acetal: 25 mm                                                                                                                                                                                          | wzoru<br>Specyfikacji<br>technicznej<br>producenta                               |
| 26. | Ramka jednookienna w kolorze zielonym (przy pokrywie)                                                                                                                          | Tworzywowa: 25 mm                                                                                                                                                                                                  | wzoru<br>Specyfikacji<br>technicznej<br>producenta                               |
| 27. | Ramka dwuokienna zaciskowa w kolorze zielonym (przy szelkach)                                                                                                                  | Tworzywowa: 25 mm,                                                                                                                                                                                                 | wzoru<br>Specyfikacji<br>technicznej<br>producenta                               |
| 28. | Stoper w kolorze zielonym                                                                                                                                                      | Tworzywowy                                                                                                                                                                                                         | wzoru<br>Specyfikacji<br>technicznej<br>producenta                               |
| 29. | Półkółko w kolorze zielonym (przy szelkach dużych)                                                                                                                             | Tworzywowe: 25 mm                                                                                                                                                                                                  | wzoru<br>Specyfikacji<br>technicznej<br>producenta                               |
| 30. | Stelaż aluminiowy z nakładkami tworzywowymi                                                                                                                                    | Aluminiowy płaskownik wyprofilowany, szerokość - 25 mm $\pm$ 1,0 mm, długość - 62 cm $\pm$ 0,5 cm grubość - 3,0 mm $\pm$ 0,2 mm elastyczność - nie podlega ocenie                                                  | wzoru                                                                            |
| 31. | Zatrzask konfekcyjny                                                                                                                                                           | Stalowy, oksydowany, średnica 14 mm                                                                                                                                                                                | wzoru                                                                            |
| 32. | Pręt z włókna szklanego (usztywnienie korpusu tylnego - w górnej części dużego plecaka)                                                                                        | Pręt - średnica 5 mm                                                                                                                                                                                               | wzoru                                                                            |
| 33. | Nici poliestrowe w kolorze czarnym (do szycia na elementach czarnych oraz wewnątrz wyrobu) oraz w kolorze zielonym (do szycia wewnątrz wyrobu (plecaków, pokrywy oraz sakiew)) | Masa liniowa 81 $\pm$ 8 tex, minimalna średnia siła zrywająca 40N                                                                                                                                                  | PN-EN 12590:2002<br>PN-ISO 1139:1998<br>specyfikacja<br>techniczna<br>producenta |
| 34. | Nici rdzeniowe poliestrowo-bawełniane w kolorze ciemnozielonym nadruku maskującego „pantera”                                                                                   | Masa liniowa:<br>- (105 $\pm$ 10) tex, minimalna średnia siła zrywająca 37N ( <u>do przesyć zewnętrznych</u> )<br>- (60 $\pm$ 10) tex, minimalna średnia siła zrywająca 28N ( <u>do przesyć mocujących taśmy</u> ) | PN-ISO 1139:1998<br>PN-EN 12590:2002<br><br>pkt 2.2<br>NO-84-A203:2020           |
| 35. | Wszywka firmowa                                                                                                                                                                | -                                                                                                                                                                                                                  | pkt. 6 WDTT                                                                      |
| 36. | Worek foliowy - opakowanie jednostkowe                                                                                                                                         | -                                                                                                                                                                                                                  | -                                                                                |
| 37. | Etykieta jednostkowa                                                                                                                                                           | -                                                                                                                                                                                                                  | -                                                                                |

### 3.2 Wymagania dla tkaniny zasadniczej – Tkanina poliamidowa barwiona na kolor jasnozielony, wykończona wodoszczelnie

#### 3.2.1 Wymagania ogólne (tkanina zasadnicza)

Wykonanie tkaniny powinno zapewniać zachowanie przez wyrób składu związków chemicznych i dopuszczalnego poziomu ich emisji bezpiecznego dla użytkowników, których wykazy, wielkości oraz procedury badawcze zostały określone przez Międzynarodowe Stowarzyszenie na Rzecz Badań i Rozwoju Ekologii Wytwarzania Włókien w dokumencie normatywnym OEKO-TEX Standard 100 – III klasa.

W tablicy 2 przedstawiono wymagany zakres badań okresowych. Dokumentami potwierdzającymi zgodność z wymaganiami dotyczącymi bezpieczeństwa powinny być wyniki badań wykonane w laboratorium posiadającym akredytację OiB na realizowany zakres badań. W przypadku braku takiego laboratorium dopuszcza się wykonanie badań w laboratorium akredytowanym (wg PN-EN ISO/IEC 17025).

**Tablica 2**

| Lp. | Nazwa parametru                                                                             | Jednostka miary | Wartość parametru | Metoda badania wg                                                                           |
|-----|---------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------|-------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1.  | Odczyn pH                                                                                   | pH              | 4,0÷9,0           | PN-EN ISO 3071:2020-08                                                                      |
| 2.  | Zawartość wolnego lub uwalniającego się formaldehydu, nie więcej niż:                       | mg/kg           | 150               | PN-EN ISO14184-1:2011                                                                       |
| 3.  | Zawartość ftalanów: DEHP, DIBP, BBP, DBP, DIHP, DHNUP, DHP, DMEP, (suma), nie więcej niż:   | %               | 0,05              | metodą chromatografii gazowej z detekcją masową (GC-MS) lub chromatografii cieczowej (HPLC) |
| 4.  | Zawartość amin odszczepianych z barwników azowych w warunkach redukcyjnych, nie więcej niż: | mg/kg           | 20                | PN-EN 14362-1:2017-04                                                                       |

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 III).

#### 3.2.2 Wymagania techniczne (tkanina zasadnicza)

**Tablica 3**

| Lp. | Wyszczególnienie                       | Jednostka miary | Wielkość wskaźnika | Oznaczenie i metoda badania wg                             |
|-----|----------------------------------------|-----------------|--------------------|------------------------------------------------------------|
| 1   | 2                                      | 3               | 4                  | 5                                                          |
| 1.  | Skład surowcowy przędzy osnowy i wątku | %               | PA 6.6 (100%)      | PN-P-04604:1972<br>PN-EN ISO 2076:2022-04                  |
| 2.  | Masa liniowa przędzy: osnowa, wątek    | dtex            | 370/140 f          | PN-ISO 1139:1998<br>PN-EN ISO 2060:1997<br>PN-P-04653:1997 |
| 3.  | Liczność nitek osnowy                  | liczba/dm       | 288 ± 12           | PN-EN 1049-2:2000 (metoda A)                               |



Tablica 3 (ciąg dalszy)

| Lp. | Wyszczególnienie            | Jednostka miary                     | Wielkość wskaźnika | Oznaczenie i metoda badania wg |
|-----|-----------------------------|-------------------------------------|--------------------|--------------------------------|
| 1   | 2                           | 3                                   | 4                  | 5                              |
| 4.  | Liczność nitek wątku        | liczba/dm                           | 254 ± 10           |                                |
| 5.  | Splot tkaniny – panamowy    | $\frac{2}{2}$ (0,2,0)               |                    | PN/P-01701 z 1952              |
| 6.  | Masa powierzchniowa tkaniny | g/m <sup>2</sup>                    | 295 ± 30           | PN-EN ISO 2286-2:2016-11       |
| 7.  | Rodzaj wykończenia tkaniny  | barwienie, wykończenie wodoszczelne |                    |                                |

## 3.2.3 Wymagania użytkowe (tkanina zasadnicza)

Tablica 4

| Lp. | Wyszczególnienie                                           |                     | Jednostka miary | Wielkość wskaźnika | Oznaczenie i metoda badania wg                                          |
|-----|------------------------------------------------------------|---------------------|-----------------|--------------------|-------------------------------------------------------------------------|
| 1   | 2                                                          |                     | 3               | 4                  | 5                                                                       |
| 1.  | Maksymalna siła zrywająca pasek tkaniny, nie mniej niż:    | kierunek wzdłużny   | N               | 2800               | PN-EN ISO 1421:2017-02 (Metoda paska)                                   |
|     |                                                            | kierunek poprzeczny |                 | 2400               |                                                                         |
| 2.  | Siła rozdzierająca, nie mniej niż:                         | kierunek wzdłużny   | N               | 150                | PN-EN ISO 4674-1:2017-02 (Metoda B)                                     |
|     |                                                            | kierunek poprzeczny |                 | 140                |                                                                         |
| 3.  | Odporność na ścieranie metodą Martindale'a, nie mniej niż: |                     | cykle           | 300 000            | PN-EN ISO 12947-2:2017-02 (nacisk 12 kPa)                               |
| 4.  | Zmiana wymiarów po praniu (40°C), nie więcej niż:          | kierunek wzdłużny   | %               | 3                  | PN-EN ISO 5077:2011 pranie wg PN-EN ISO 6330:2012 (procedura prania 4N) |
|     |                                                            | kierunek poprzeczny |                 | 3                  |                                                                         |
| 5.  | Wodoszczelność, nie mniej niż:                             |                     | cm sł. wody     | 70                 | PN-EN ISO 811:2018-07                                                   |

Tablica 4 (ciąg dalszy)

| Lp. | Wyszczególnienie                                                                                                                                        |                                      | Jednostka miary | Wielkość wskaźnika         | Oznaczenie i metoda badania wg                                                                                                                  |
|-----|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------|-----------------|----------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1   | 2                                                                                                                                                       |                                      | 3               | 4                          | 5                                                                                                                                               |
| 6.  | Stopień odporności wybarwień, nie mniej niż:                                                                                                            |                                      |                 |                            |                                                                                                                                                 |
| 6.1 | Światło (Xenotest)                                                                                                                                      | zmiana barwy                         | stopień         | 5                          | PN-EN ISO 105-B02:2014-11                                                                                                                       |
| 6.2 | Pranie w temperaturze 40°C                                                                                                                              | zmiana barwy                         | stopień         | 4                          | PN-EN ISO 105-C06:2010 (metoda A1S)                                                                                                             |
|     |                                                                                                                                                         | Zabrudzenie bieli bawełny /poliamidu |                 | 4/4                        |                                                                                                                                                 |
| 6.3 | Pot kwaśny alkaliczny                                                                                                                                   | zmiana barwy                         | stopień         | 4                          | PN-EN ISO 105-E04:2013-06                                                                                                                       |
|     |                                                                                                                                                         | zabrudzenie bieli bawełny /poliamidu |                 | 4/4                        |                                                                                                                                                 |
| 6.4 | Tarcie suche                                                                                                                                            | zabrudzenie bieli bawełny            | stopień         | 4                          | PN-EN ISO 105-X12:2016-08                                                                                                                       |
|     | Tarcie mokre                                                                                                                                            | zabrudzenie bieli bawełny            |                 | 4                          |                                                                                                                                                 |
| 7.  | Wymagania dla barwy tkaniny (współrzędne barwy i reemisja) wg wymagań określonych dla barwy jasnozielonej nadruku maskującego „pantera” lub „pantera M” |                                      |                 | pkt 2.2<br>NO-84-A203:2020 | PN-EN ISO 105-J01:2002<br>PN-EN ISO 105-J03:2009<br>(geometria urządzenia pomiarowego: współrzędne barwy – d/0 lub d/8, reemisja – 0/d lub 8/d) |

### 3.3 Wymagania dla tkaniny podszewkowej w kolorze khaki, powlekanej wodoszczelnie

Tablica 5

| Lp. | Nazwa parametru         | Jednostka miary  | Wymagania | Metoda badań wg                           |
|-----|-------------------------|------------------|-----------|-------------------------------------------|
| 1   | 2                       | 3                | 4         | 5                                         |
| 1.  | Skład surowcowy tkaniny | PA 100%          |           | PN-P-04604:1972<br>PN-EN ISO 2076:2022-04 |
| 2.  | Masa powierzchniowa     | g/m <sup>2</sup> | 120 ± 12  | PN-EN ISO 2286-2:2016-11                  |

Tablica 5 (ciąg dalszy)

| Lp. | Nazwa parametru                                         |        |                           | Jednostka miary | Wymagania                | Metoda badań wg           |
|-----|---------------------------------------------------------|--------|---------------------------|-----------------|--------------------------|---------------------------|
| 1   | 2                                                       |        |                           | 3               | 4                        | 5                         |
| 3.  | Maksymalna siła zrywająca pasek tkaniny, nie mniej niż: | Osnowa | N                         | 800             | PN-EN ISO 1421:2017-02   |                           |
|     |                                                         | wątek  |                           |                 |                          |                           |
| 4.  | Siła rozdzierająca, nie mniej niż:                      | osnowa | N                         | 45              | PN-EN ISO 4674-1:2017-02 |                           |
|     |                                                         | wątek  |                           |                 |                          |                           |
| 5.  | Wodoszczelność, nie mniej niż:                          |        |                           | cm sł. wody     | 50                       | PN-EN ISO 811:2018-07     |
| 6.  | Stopień odporności wybarwień na tarcie, nie mniej niż:  | suche  | zabrudzenie bieli bawełny | stopień         | 4                        | PN-EN ISO 105-X12:2016-08 |
|     |                                                         | mokre  |                           |                 | 4                        |                           |

## 3.4 Wymagania dla taśmy nośnej, poliamidowej w kolorze jasnozielonym

Tablica 6

| Lp. | Wyszczególnienie                                                                                              | Jednostka miary   | Wymagania | Metoda badań wg                                                                                      |
|-----|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|-----------|------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1   | 2                                                                                                             | 3                 | 4         | 5                                                                                                    |
| 1.  | Skład surowcowy taśmy                                                                                         | PA (100%)         |           | PN-P-04604:1972                                                                                      |
| 2.  | Splot                                                                                                         | „Płótno podwójne” |           |                                                                                                      |
| 3.  | Parametry <u>barwy</u> jasnozielonej ( $D_{65}/10^\circ$ )                                                    | $L^*$             | 34,11     | PN-EN ISO 105-J01:2002,<br>PN-EN ISO 105-J03:2009<br>(geometria urządzenia pomiarowego: d/0 lub d/8) |
|     |                                                                                                               | $a^*$             | - 0,64    |                                                                                                      |
|     |                                                                                                               | $b^*$             | 10,92     |                                                                                                      |
|     | Dopuszczalna wartość różnicy barwy, nie więcej niż:                                                           | $\Delta E^*_{ab}$ | 1,5       |                                                                                                      |
| 4.  | Parametry <u>reemisji</u> zgodnie z wymaganiami określonymi dla barwy jasnozielonej - pkt 2.2 NO-84-A203:2020 |                   |           | PN-EN ISO 105-J01:2002<br>PN-EN ISO 105-J03:2009<br>(geometria urządzenia pomiarowego: 0/d lub 8/d)  |

### 3.5 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych

Zestawienie szwów i ściegów stosowanych w wykonaniu wyrobu przedstawiono w tablicy 7. Szwy oznaczono wg PN-P-84501:1983 Wyroby konfekcyjne – Szwy klasyfikacja i oznaczenia, ściegi wg PN-P-84502:1983 Wyroby konfekcyjne – Ściegi klasyfikacja i oznaczenia.

**Tablica 7**

| Lp. | Rodzaje szwów i ściegów |
|-----|-------------------------|
| 1   | 2                       |
| 1.  | 1.01.01/301             |
| 2.  | 1.04.04/301             |
| 3.  | 1.04.02/301             |
| 4.  | 1.06.02/301             |
| 5.  | 1.10.04/301             |
| 6.  | 1.11.01/301             |
| 7.  | 1.22.01/301             |
| 8.  | 1.23.03/301.301         |
| 9.  | 2.02.01/301             |
| 10. | 3.01.01/301             |
| 11. | 3.05.01/301             |
| 12. | 5.04.03/301             |
| 13. | 6.03.04/301             |
| 14. | 7.23.01.301             |

Niedopuszczalne jest wykonywanie ściegów o nieprawidłowym przeplocie nici i naprężeniu nitek tworzących szew. Szwy stębnowe na początku i końcu powinny być zamocowane w celu zabezpieczenia przed pruciem.

Gęstość ściegów:

- stębnowych – (3+3,5)/1 cm;
- ryglujących – (16+18)/1 cm.

#### 4 Zestawienie elementów składowych

Tablica 8

| Lp.                   | Elementy składowe                                                      |          | Jm.  | Ilość |
|-----------------------|------------------------------------------------------------------------|----------|------|-------|
| 1                     | 2                                                                      |          | 3    | 4     |
| I. TKANINA ZASADNICZA |                                                                        |          |      |       |
| Duży plecak           |                                                                        |          |      |       |
| 1.                    | Korpus - ściana przednia                                               |          | szt. | 1     |
| 2.                    | Korpus - bok lewy i prawy                                              |          | szt. | 2     |
| 3.                    | Plisa pod zamek błyskawiczny ściany przedniej                          |          | szt. | 1     |
| 4.                    | Korpus – przegroda - dno                                               |          | szt. | 1     |
| 5.                    | Tunel przegrody                                                        |          | szt. | 1     |
| 6.                    | Korpus - klin lewy i prawy przegrody                                   |          | szt. | 2     |
| 7.                    | Korpus - ściana tylna                                                  |          | szt. | 1     |
| 8.                    | Podkładka pod taśmy rozmiarowe                                         |          | szt. | 1     |
| 9.                    | Uchwyt „trapez” w tylnej części korpusu u góry do połączenia z paskiem |          | szt. | 1     |
| 10.                   | Część spodnia i wierzchnia szelki przy dzianinie dystansowej           |          | szt. | 4     |
| 11.                   | Część zewnętrzna (wierzchnia) pasa biodrowego - góra                   |          | szt. | 2     |
| 12.                   | Część zewnętrzna (wierzchnia) pasa biodrowego - środkowa               |          | szt. | 2     |
| 13.                   | Część zewnętrzna (wierzchnia) pasa biodrowego - dolna                  |          | szt. | 2     |
| 14.                   | Część spodnia pasa biodrowego                                          |          | szt. | 2     |
| 15.                   | Uchwyt boczny (trójkątny) do boków plecaka                             |          | szt. | 2     |
| 16.                   | Dno                                                                    |          | szt. | 1     |
| Pokrywa               |                                                                        |          |      |       |
| 1.                    | Wieko pokrywy                                                          |          | szt. | 1     |
| 2.                    | Element wieka (zewewnętrzny) do przełożenia gumy ściągającego          | z przodu | szt. | 2     |
| 3.                    |                                                                        | z tyłu   | szt. | 2     |
| 4.                    | Plisa/listwa wieka                                                     |          | szt. | 1     |

Tablica 8 (ciąg dalszy)

| Lp.                     | Elementy składowe                               | Jm.  | Ilość |
|-------------------------|-------------------------------------------------|------|-------|
| 1                       | 2                                               | 3    | 4     |
| 5.                      | Klin tylny pokrywy                              | szt. | 1     |
| 6.                      | Otok pokrywy                                    | szt. | 1     |
| 7.                      | Pokrywa - część przednia                        | szt. | 1     |
| 8.                      | Pokrywa - część boczna lewa i prawa             | szt. | 2     |
| 9.                      | Pokrywa - część tylna                           | szt. | 1     |
| 10.                     | Dno pokrywy                                     | szt. | 1     |
| <b>Sakwa (2 sztuki)</b> |                                                 |      |       |
| 1.                      | Ściana tylna                                    | szt. | 2     |
| 2.                      | Ściana przednia                                 | szt. | 2     |
| 3.                      | Część dolna                                     | szt. | 2     |
| 4.                      | Dno                                             | szt. | 2     |
| 5.                      | Listwa boczna                                   | szt. | 2     |
| <b>Mały plecak</b>      |                                                 |      |       |
| 1.                      | Korpus - ściana przednia - górna                | szt. | 1     |
| 2.                      | Korpus - ściana przednia - dolna                | szt. | 1     |
| 3.                      | Korpus - ściana tylna                           | szt. | 1     |
| 4.                      | Otok (karczek) - część 1                        | szt. | 1     |
| 5.                      | Otok (karczek) - część 2                        | szt. | 1     |
| 6.                      | Dno                                             | szt. | 1     |
| 7.                      | Uchwyt boczny trójkątny                         | szt. | 2     |
| 8.                      | Szelka                                          | szt. | 2     |
| 9.                      | Pochewka (uchwyt) na latarkę - część zewnętrzna | szt. | 1     |
| 10.                     | Pochewka (uchwyt) na latarkę - część wewnętrzna | szt. | 1     |

Tablica 8 (ciąg dalszy)

| Lp.                                           | Elementy składowe                                                           | Jm.  | Ilość |
|-----------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------|------|-------|
| 1                                             | 2                                                                           | 3    | 4     |
| <b>II. PODSZEWKA</b>                          |                                                                             |      |       |
| <b>Duży plecak</b>                            |                                                                             |      |       |
| 1.                                            | Kołnierz wewnętrzny górny                                                   | szt. | 1     |
| 2.                                            | Korpus - ściana tylna                                                       | szt. | 1     |
| 3.                                            | Kieszka wewnętrzna korpusu ściany tylnej oraz korpus tylny przegrody dolnej | szt. | 1     |
| 4.                                            | Kołnierz wewnętrzny środkowy - część 1                                      | szt. | 1     |
| 5.                                            | Kołnierz wewnętrzny środkowy - część 2                                      | szt. | 1     |
| 6.                                            | Tunel                                                                       | szt. | 1     |
| 7.                                            | Podszewka uchwytu „trapez” - w tylnej górnej części korpusu dużego plecaka  | szt. | 1     |
| <b>Mały plecak</b>                            |                                                                             |      |       |
| 1.                                            | Korpus - ściana przednia                                                    | szt. | 1     |
| 2.                                            | Korpus - ścian tylna                                                        | szt. | 1     |
| 3.                                            | Kieszka wewnętrzna                                                          | szt. | 1     |
| 4.                                            | Dno                                                                         | szt. | 1     |
| 5.                                            | Otok - część 1                                                              | szt. | 1     |
| 6.                                            | Otok - część 2                                                              | szt. | 1     |
| <b>III. Tkanina powlekana obustronnie PCV</b> |                                                                             |      |       |
| 1.                                            | Element do wyprowadzenia rurki z bidonu (pokrywa plecaka dużego)            | szt. | 1     |
| <b>IV. Elementy pozostałe</b>                 |                                                                             |      |       |
| 1.                                            | Pianka PU 30 mm - pas biodrowy dużego plecaka                               | szt. | 2     |
| 2.                                            | Pianka PU 20 mm - poduszka dużego plecaka                                   | szt. | 1     |
| 3.                                            | Pianka PU 20 mm - Usztywnienie „paneli” pleców małego plecaka               | szt. | 2     |
| 4.                                            | Pianka PU 10 mm – „plecy” dużego plecaka                                    | szt. | 1x1   |

Tablica 8 (ciąg dalszy)

| Lp. | Elementy składowe                                                                                                                              | Jm.  | Ilość                |
|-----|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------|----------------------|
| 1   | 2                                                                                                                                              | 3    | 4                    |
| 5.  | Mata PE 15 mm - szelki dużego plecaka                                                                                                          | szt. | 2                    |
| 6.  | Mata PE 15 mm - szelki małego plecaka                                                                                                          | szt. | 2                    |
| 7.  | Mata PE - 10 mm - „plecy” dużego plecaka                                                                                                       | szt. | 5                    |
| 8.  | Mata PE - 10 mm - pas biodrowy dużego plecaka                                                                                                  | szt. | 2                    |
| 9.  | Mata PE - 10 mm – „plecy” małego plecaka                                                                                                       | szt. | 1                    |
| 10. | Płyta PP:<br>- pas biodrowy z poduszką dużego plecaka,<br>- usztywnienie końcówek pasków do 2 sakiew)                                          | szt. | - 1<br>- 4 x 2 sakwy |
| 11. | Materiał antypoślizgowy - element naszyty na poduszkę pasa biodrowego dużego plecaka                                                           | szt. | 1                    |
| 12. | Dzianina dystansowa – „plecy”, szelki, poduszka pasa biodrowego, pas biodrowy <u>dużego plecaka</u> oraz „plecy”, szelki <u>małego plecaka</u> | szt. | 10                   |
| 13. | Pręt z włókna szklanego – usztywnienie korpusu tylnego (w górnej części) dużego plecaka                                                        | szt. | 1                    |
| 14. | Tkanina zasadnicza lub podobna (podkładka wewnętrzna w pasie biodrowym)                                                                        | szt. | 2                    |
| 15. | Mata PE 10 mm - poduszka plecaka dużego                                                                                                        | szt. | 1                    |

## 5 Opis wykonania

Proces produkcji składa się z następujących etapów:

- sporządzenie rysunku - warstwowanie, punktowanie i rozkrawanie tkaniny,
- rozkrawanie pozostałych materiałów i dodatków,
- punktowanie poszczególnych elementów,
- krojenie taśm, sznurków i opalanie taśm,
- naszywanie taśm na kieszenie, front, szelki i tył w oznaczonych miejscach,
- wszywanie zamka błyskawicznego do kłapy, kieszeni, dna,
- szycie, lamowanie wewnątrz wyrobu,
- szycie kłapy, lamowanie kieszeni kłapy wewnętrznej i zamocowanie do tyłu plecaka,
- szycie szelek i pasa biodrowego oraz naszywanie pasa na korpus tylny,
- łączenie frontu, tyłu i boków w całość i lamowanie krawędzi wewnątrz.

## 6 Cechowanie i pakowanie

### 6.1 Cechowanie

Do dużego i małego plecaka (wewnątrz wyrobu) należy wszyć wszywkę informacyjną zawierającą następujące dane:

- nazwę/znak firmowy Wykonawcy i Producenta,
- nazwę i numer wzoru,
- symbol i skład surowcowy materiału zasadniczego wg PN-P-01703:1996,



- znak kontroli jakości,
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- numer partii produkcyjnej,
- informację o sposobie konserwacji wg PN-EN ISO 3758:2012,
- „informację dla użytkownika” o następującej treści (**dotyczy dużego plecaka**):

**„Informacja dla użytkownika”:**

**Przed użytkowaniem wyregulować szelki nośne dużego plecaka wg wielkości użytkownika oraz dostosować długości pasków łączących tylną część plecaka z szelkami nośnymi”.**

Oznaczenie sposobu konserwacji zgodnie z PN-EN ISO 3758:2012, obejmujące następujący układ znaków:



Znaki konserwacji oznaczają kolejno:

- pranie ręczne, maksymalna temp. 40°C;
- nie stosować bielenia;
- nie stosować suszenia w suszarce bębnowej;
- nie prasować;
- nie czyścić chemicznie.

Informacje naniesione na wszywkach należy wykonać w technologii zapewniającej czytelność przy codziennym użytkowaniu i okresowych zabiegach konserwacyjnych przez okres minimum 6 lat.

**Etykieta jednostkowa powinna zawierać następujące informacje:**

- nazwę, adres (i znak firmowy) Wykonawcy i Producenta,
- nazwę i numer wzoru,
- symbol i skład surowcowy materiału zasadniczego wg PN-P-01703:1996,
- jakość wyrobu,
- znak kontroli jakości,
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- numer partii produkcyjnej,
- informację o sposobie konserwacji wg PN-EN ISO 3758:2012,
- 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,
- „instrukcję użytkowania”.

**„Instrukcja użytkowania”:**

**Komplet zasobnika piechoty górskiej składa się z dużego i małego plecaka. Każdy komplet w zestawie posiada pokrowiec w kamuflażu „pantera”, przeznaczony na duży plecak lub na połączone ze sobą razem duży i mały plecak.**

**Duży plecak posiada wewnątrz dwie komory. Tył dużego plecaka posiada system nośny/rozmiarowy, do którego można dopiąć szelki na wysokości odpowiedniej dla użytkownika. Plecak w części tylnej usztywniony jest stelażem metalowym. Na bocznych ścianach można przypiąć kieszenie-sakwy. Na froncie, bokach oraz pasie biodrowym naszyto taśmy o szerokości 2,5 cm, w odstępach co 2,5 cm, umożliwiające dopięcie dodatkowego wyposażenia. Plecak u góry zamykany jest odpinaną klapą (pokrywą) z jedną wewnętrzną kieszenią. W otoku klapy znajduje się otwór/wyprowadzenie wężyka dla**

pojemnika na wodę (bidonu). W górnej i bocznych częściach plecaka zastosowano uchwyty transportowe.

**Mały plecak** jest jednokomorowy. W plecaku zastosowano szelki nośne oraz spinający pasek biodrowy zapinany na klamrę zatrzaskową. Na froncie plecaka naszyto taśmy o szerokości 2,5 cm, w odstępach co 2,5 cm, umożliwiające dopięcie dodatkowego wyposażenia.

W obu plecakach (**dużym i małym**) zastosowano na „plecach” usztywnienie/wypełnienie oraz szelki z klamrami do szybkiego wypięcia. Celem szybkiego wypięcia, po rozpięciu pasa biodrowego oraz zapięcia piersiowego, należy jednocześnie energicznie pociągnąć (w kierunku do góry) oba sznurki klamer szybkiego wypięcia.

**Etykieta zbiorcza** powinna zawierać następujące informacje:

- nazwę, adres (i znak firmowy) Wykonawcy i Producenta,
- nazwę i numer wzoru,
- symbol i skład surowcowy materiału zasadniczego wg PN-P-01703:1996,
- ilość kompletów w opakowaniu zbiorczym,
- jakość wyrobu,
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- numer partii produkcyjnej,
- informację o sposobie konserwacji wg PN-EN ISO 3758:2012,
- 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,

Przy cechowaniu dopuszcza się umieszczanie jednej nazwy (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”.

Etykieta na opakowanie zbiorcze należy wykonać czcionką Ariel wielkość 14.

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

Umieszczanie na wszywkach i etykietach innych informacji niż podane wyżej wymaga zgody Zamawiającego.

## 6.2 Pakowanie

Komplet zasobnika piechoty górskiej należy pakować do opakowania jednostkowego (worka foliowego), dołączając etykietę jednostkową.

**Pakowanie zbiorcze** - tak przygotowany komplet zasobnika piechoty górskiej należy pakować **po 5 kompletów** do kartonu zbiorczego o wymiarach (**60x80x50**) cm (szerokość x długość x wysokość), wykonany z tektury **pięciowarstwowej**. Na karton należy nakleić **etykietę zbiorczą** zawierającą ww. dane poszerzone o ilość sztuk w opakowaniu zbiorczym. Dopuszcza się zastosowanie innych wymiarów kartonów przy zachowaniu 5 kompletów w kartonie.

## 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 (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 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.

### **Zasobniki podlegają ocenie zgodności w trybie III.**

Badania laboratoryjne w ramach procesu certyfikacji powinny być wykonywane w laboratorium posiadającym akredytację OiB. W przypadku braku takiego laboratorium dopuszcza się wykonanie badań w laboratorium z akredytacją wg normy PN-EN ISO/IEC 17025.

## **7.2 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.).

### **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 5 000 kpl., 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 9, Lp.: 1, 2 i 3,
- laboratoria w zakresie określonym w tablicy 9, 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 wymagany zakres badań WOBWSM przekazuje materiały/wyroby gotowe do laboratorium posiadającego akredytację OiB). W przypadku braku takiego laboratorium dopuszcza się wykonanie badań w laboratorium akredytowanym wg normy PN-EN ISO/IEC 17025.

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 OiB, bez dodatkowego finansowania przez MON, a jeden egzemplarz wyników badań przekazuje organowi realizującemu proces nadzorowania jakości. W przypadku braku takiego laboratorium dopuszcza się wykonanie badań w laboratorium akredytowanym wg normy PN-EN ISO/IEC 17025.

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.

Badania laboratoryjne należy wykonać w laboratorium posiadającym akredytację OiB. W przypadku braku takiego laboratorium dopuszcza się wykonanie badań w laboratorium akredytowanym wg normy 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 9, Wykonawca jest zobowiązany, przedstawić wyniki badań laboratoryjnych z laboratorium z akredytacją OiB. W przypadku braku takiego laboratorium dopuszcza się wykonanie badań w laboratorium akredytowanym 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 (potwierdzone wynikami badań laboratoryjnych).

### **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 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 posiadającym akredytację OiB na realizowany zakres badań. W przypadku braku takiego laboratorium dopuszcza się wykonanie badań w laboratorium akredytowanym 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 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.).

#### 7.2.5 Zakres, wymagania i metody badań

Zestawienie zakresów wymagań i metod badań dla poszczególnych rodzajów badań kontrolnych przedstawiono w tablicy 9.

Tablica 9

| 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 podrozdział 3.1, WDTT Załącznik A podrozdział 3.1 | +                       | + |
| 1.2 | Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków                                                                                          | WDTT podrozdział 3.1, WDTT Załącznik A podrozdział 3.1 | +                       | + |
| 2   | Oględziny zewnętrzne wyrobów – sprawdzenie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na wszywkach, etykietach jednostkowych, zbiorczych) i pakowania | WDTT Rozdz. 6                                          | +                       | + |
| 3   | Badania szczegółowe wyrobów                                                                                                                               |                                                        |                         |   |
| 3.1 | Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu oraz zgodności z WDTT i wzorem (badania organoleptyczne)                                                              | Ocena zgodności ze wzorem PUIW                         | +                       | + |
| 3.2 | Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z tablicą wymiarów wyrobu                                                                                           | WDTT Rozdz. 8 i 9, WDTT Załącznik A, Rozdz. 6 i 7      | +                       | + |
| 4   | Badania laboratoryjne                                                                                                                                     |                                                        |                         |   |
| 4.1 | Tkanina zasadnicza – poliamidowa barwiona na kolor jasnozielony z wykończeniem wodoszczelnym                                                              |                                                        |                         |   |

Tablica 9 (ciąg dalszy)

| Lp.                                                                                                                        | Rodzaje badań                                                                       | Wymagania i metody badań wg                                                                      | Wykonywać podczas badań |   |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|---|
|                                                                                                                            |                                                                                     |                                                                                                  | Z-O                     | O |
| 4.1.1                                                                                                                      | Sprawdzenie bezpieczeństwa technicznych                                             | spełnienia wymagań i wymagań<br>WDTT:<br>– pkt 3.2.1<br>– pkt 3.2.2, Tablica 3, Lp.: 1, 3, 4 i 6 | -*)                     | + |
| 4.1.2                                                                                                                      | Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych                                           | WDTT pkt 3.2.3, Tablica 4, Lp.: (1 + 7)                                                          | +                       | + |
| <b>4.2</b>                                                                                                                 | <b>Tkanina podszewkowa w kolorze khaki, powlekana wodoszczelnie</b>                 |                                                                                                  |                         |   |
| 4.2.1                                                                                                                      | Sprawdzenie technicznych                                                            | spełnienia wymagań<br>WDTT Tablica 5, Lp. 1                                                      | -*)                     | + |
| 4.2.2                                                                                                                      | Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych                                           | WDTT Tablica 5, Lp.: 2+6                                                                         | +                       | + |
| <b>4.3</b>                                                                                                                 | <b>Taśma poliamidowa w kolorze jasnozielonym</b>                                    |                                                                                                  |                         |   |
| 4.3.1                                                                                                                      | Sprawdzenie technicznych                                                            | spełnienia wymagań<br>WDTT Tablica 6, Lp.: 1                                                     | -*)                     | + |
| 4.3.2                                                                                                                      | Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych                                           | WDTT Tablica 6, Lp.: 3 i 4                                                                       | +                       | + |
| <b>4.4</b>                                                                                                                 | <b>Tkanina w kamuflażu „pantera” lub „pantera M” na pokrowiec – wg Załącznika A</b> |                                                                                                  |                         |   |
| 4.4.1                                                                                                                      | Sprawdzenie technicznych                                                            | spełnienia wymagań<br>WDTT Załącznik A Tablica 2, Lp. 1                                          | -*)                     | + |
| 4.4.2                                                                                                                      | Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych                                           | WDTT Załącznik A Tablica 2 Lp. (2+8)                                                             | +                       | + |
| *) 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 9 oznaczenia badań:
  - „Z-O” - zdawczo-odbiorcze,
  - „O” - okresowe,
  - „+” - badania wykonuje się,
  - „-” - badania nie wykonuje się.

### 7.3 Wzór wyrobu

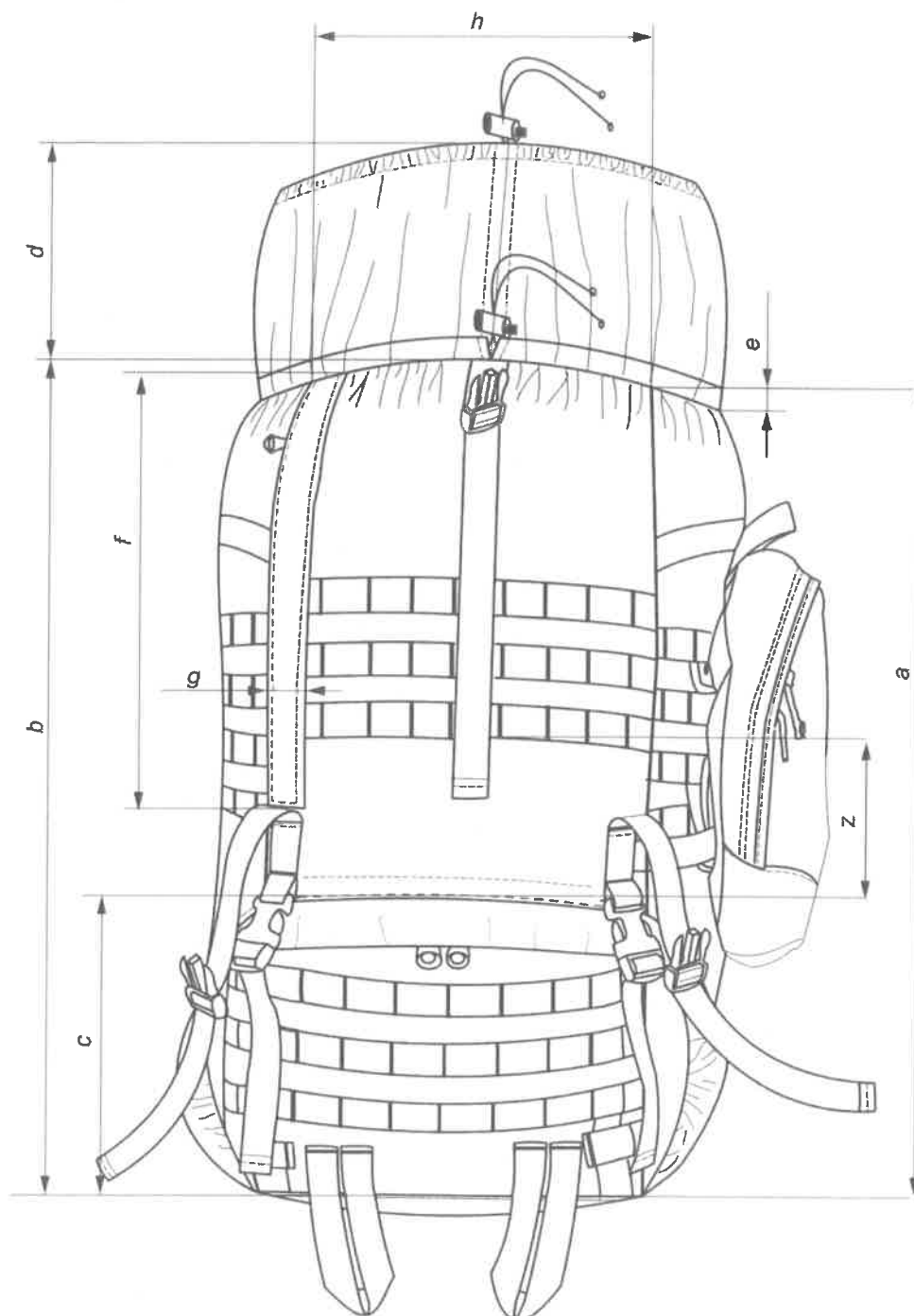
Aktualny wzór PUiW do produkcji seryjnej (dostępny w WOBWSM), wykonany zgodnie z przedmiotową dokumentacją i zatwierdzony zgodnie z „Procedurą realizacji prac rozwojowych dla przedmiotów umundurowania i wyekwipowania”, jest elementem odniesienia przy ocenie zgodności (porównania przedmiotu, także w ramach badań laboratoryjnych).

#### 7.4 Gwarancja na wyrób

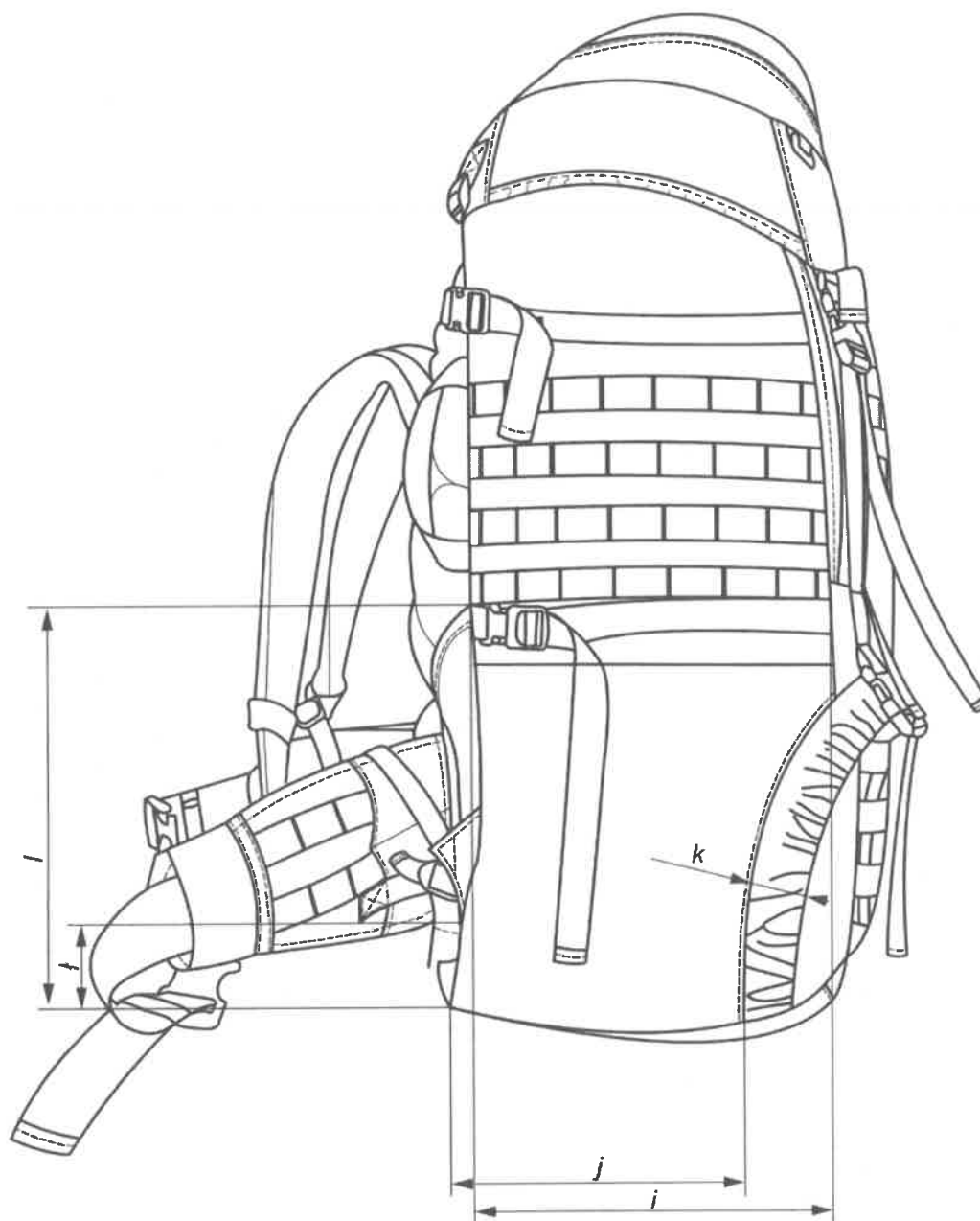
Okres i warunki gwarancji udzielone przez Wykonawcę na przedmiot określa umowa.

### 8 Rysunki modelowe z wymiarowaniem

#### 8.1 Plecak duży

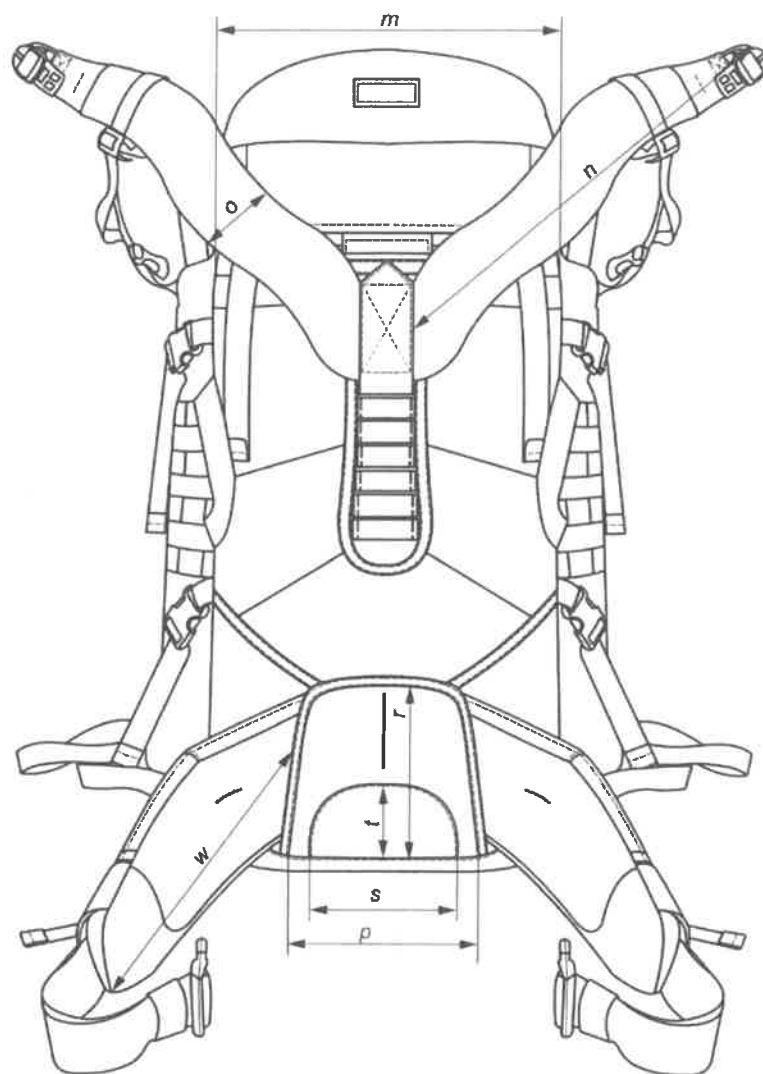


Przód dużego plecaka



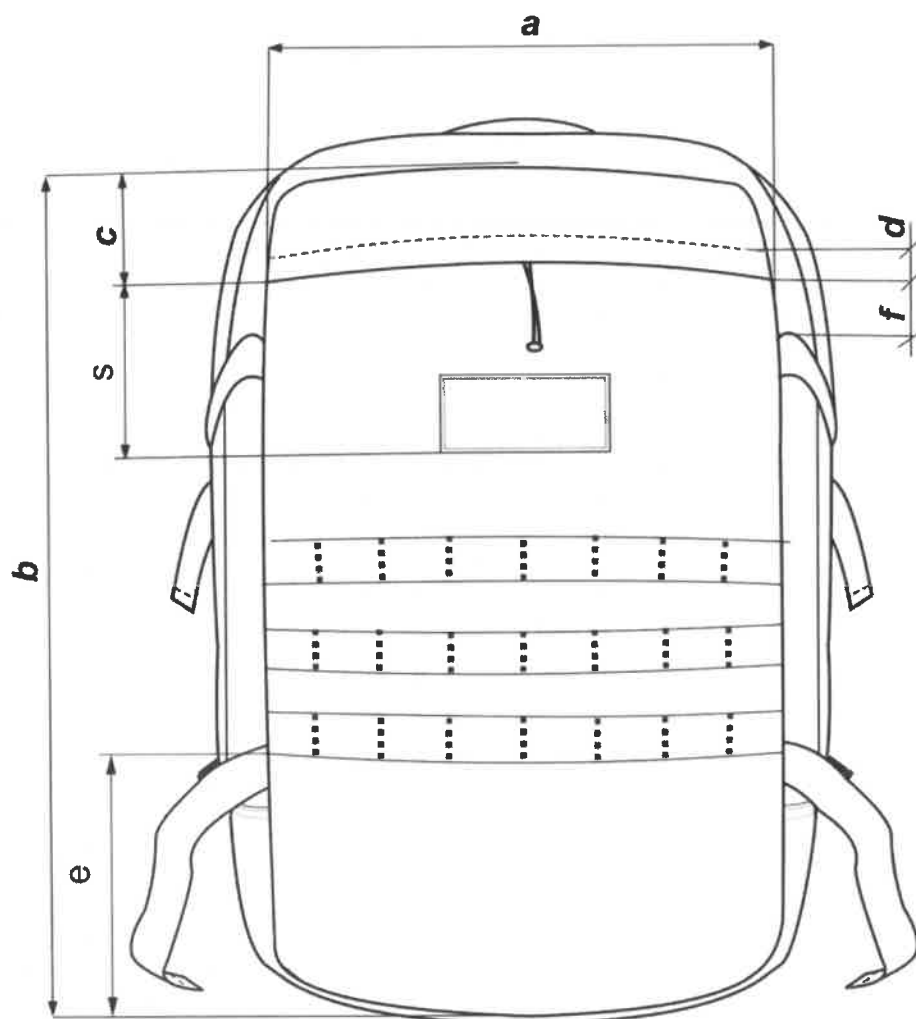
**Bok plecaka dużego**



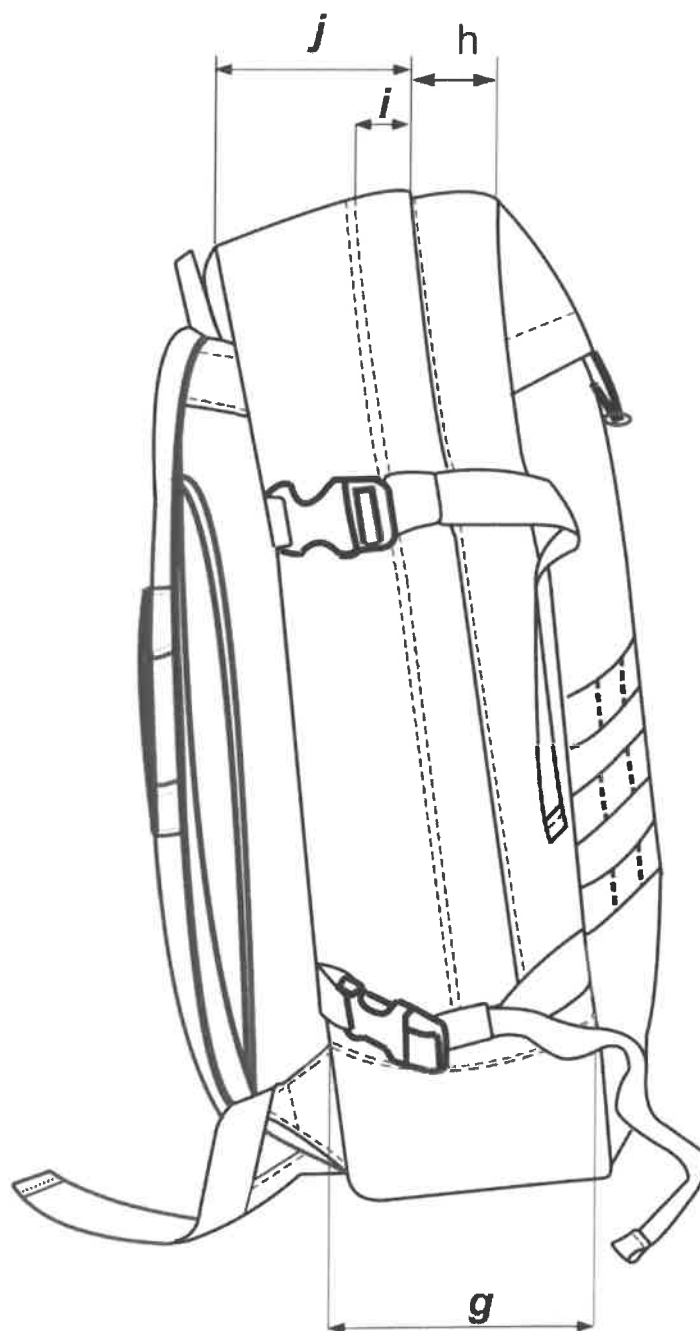


**Tył plecaka dużego**

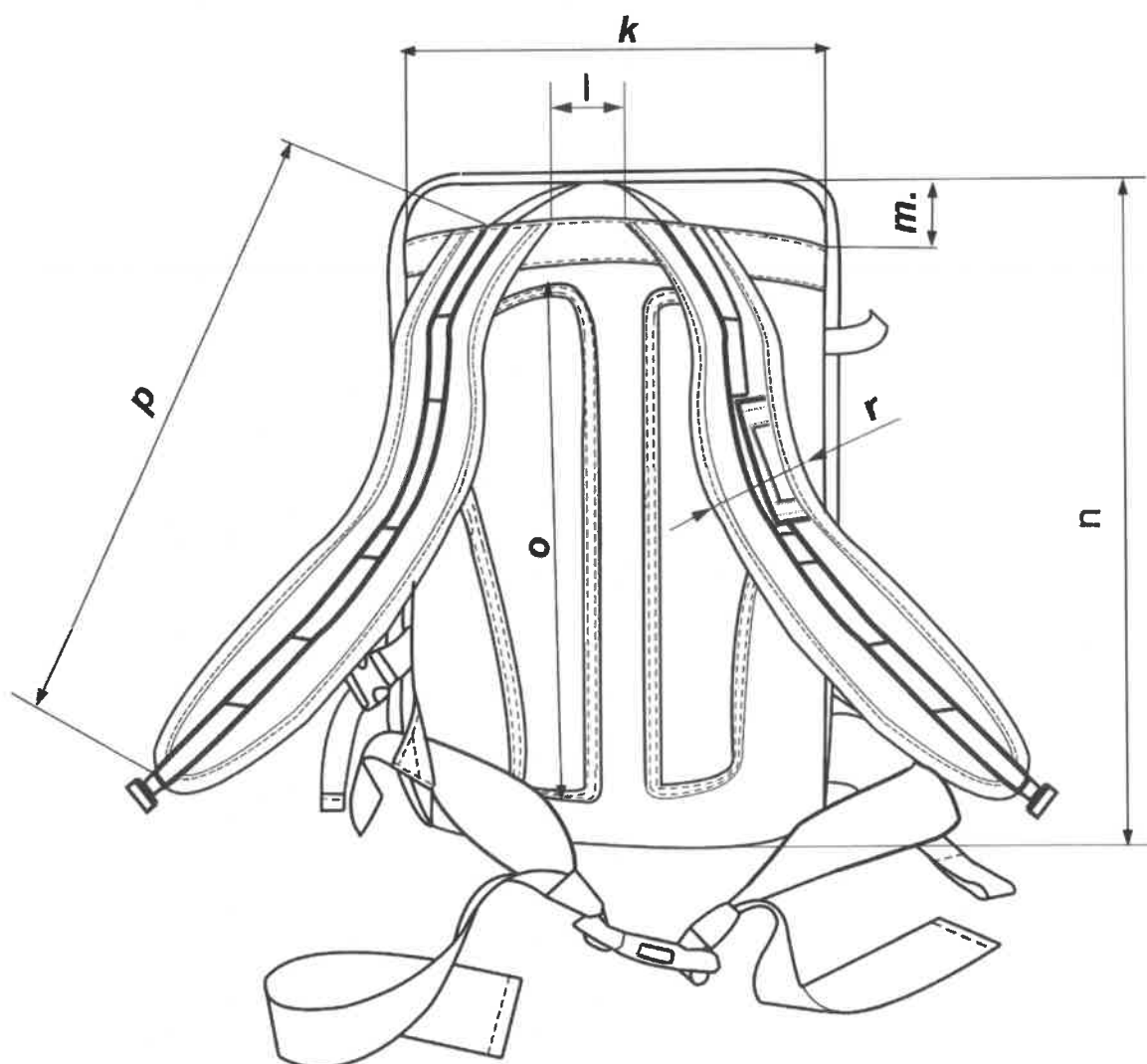
## 8.2 Plecak mały



Przód plecaka małego

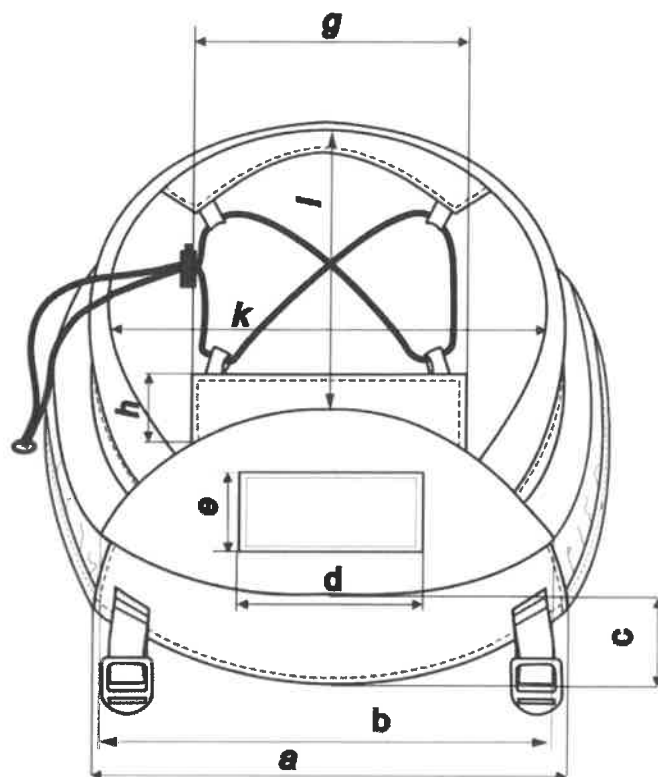


**Bok plecaka małego**

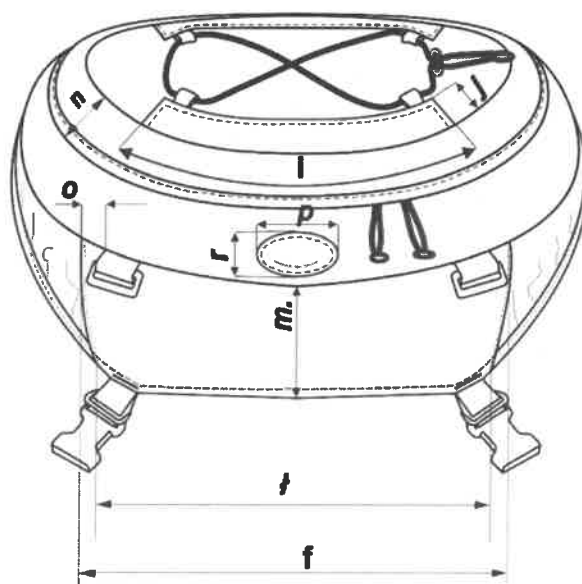


Tył plecaka małego

## 8.3 Pokrywa dużego plecaka

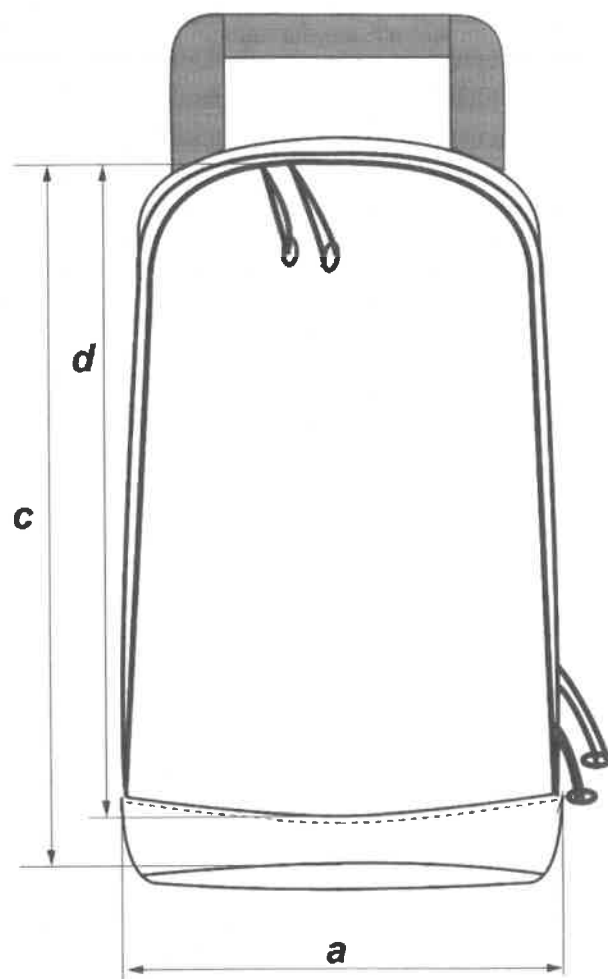


Tył pokrywy

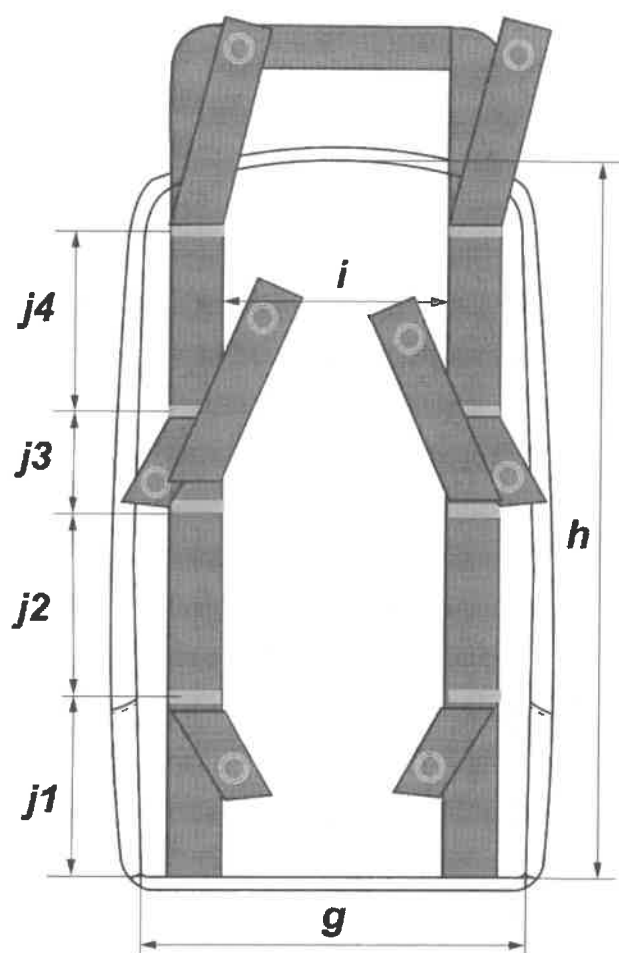


Przód pokrywy

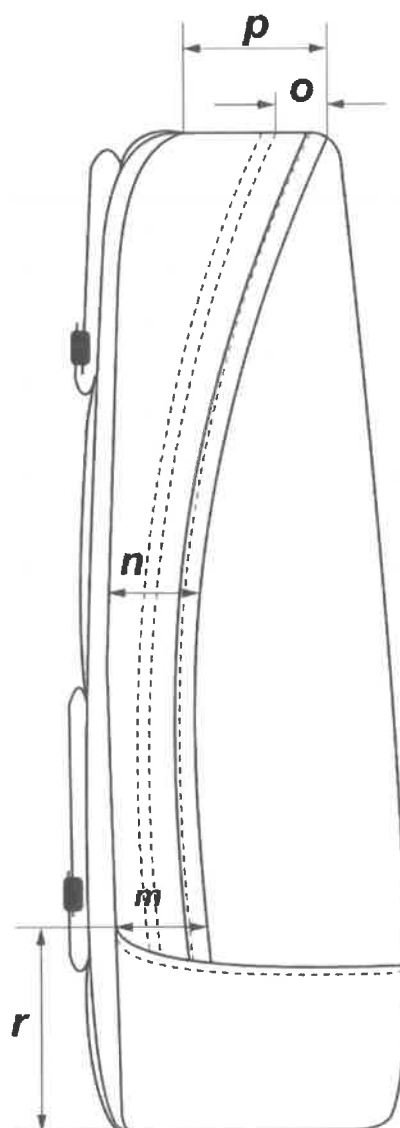
#### 8.4 Sakwa (kieszeń boczna) dużego plecaka



Przód sakwy



Tyl sakwy



Bok sakwy



## 9 Tablica wymiarów wyrobu gotowego

Wymiary podane w tablicy 10 dotyczą gotowego wyrobu.

**Tablica 10**

| Lp.                | Określenie wymiarów                                                                          | Oznaczenie<br>wg<br>rysunków | Jm. | Wielkość        | Tolerancja |
|--------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------|-----|-----------------|------------|
| 1                  | 2                                                                                            | 3                            | 4   | 5               | 6          |
| <b>DUŻY PLECAK</b> |                                                                                              |                              |     |                 |            |
| 1.                 | Wysokość plecaka                                                                             | a                            | cm  | 68              | ±1,0       |
| 2.                 | Wysokość plecaka mierzona<br>pośrodku przodu                                                 | b                            | cm  | 71              | ±1,0       |
| 3.                 | Wysokość przegrody dolnej                                                                    | c                            | cm  | 29,0            | ±1,0       |
| 4.                 | Wysokość kołnierza (przedłużenie<br>plecaka)                                                 | d                            | cm  | 22,0            | ±0,8       |
| 5.                 | Wysokość tunelu ściągającego                                                                 | e                            | cm  | 4,0             | ±0,5       |
| 6.                 | Długość plisy (otworu) pod zamek<br>błyskawiczny                                             | f                            | cm  | 34,5            | ±0,8       |
| 7.                 | Szerokość plisy pod zamek<br>błyskawiczny                                                    | g                            | cm  | 4,0             | ±0,5       |
| 8.                 | Szerokość ściany przedniej                                                                   | h                            | cm  | 33,0            | ±0,8       |
| 9.                 | Szerokość klina (lewy, prawy)<br>przegrody mierzona na wysokości<br>naszycia pierwszej taśmy | -                            | cm  | 7,0             | ±0,5       |
| 10.                | Szerokość boku                                                                               | i                            | cm  | 31,0            | ±0,8       |
| 11.                | Szerokość boku mierzona na linii<br>połączenia z dnem                                        | j                            | cm  | 22,5            | ±0,8       |
| 12.                | Szerokość tunelu przegrody                                                                   | k                            | cm  | 4,0             | ±0,5       |
| 13.                | Wysokość boku mierzona<br>pośrodku                                                           | -                            | cm  | 70,0            | ±1,0       |
| 14.                | Odległość wszycia pierwszej<br>taśmy mierzona od dna                                         | l                            | cm  | 35,0            | ±0,8       |
| 15.                | Odległość wszycia uchwyty<br>bocznego trójkątnego mierzona od<br>dna                         | ł                            | cm  | 7,0             | ±0,8       |
| 16.                | Wymiary uchwyty bocznego<br>trójkątnego                                                      | -                            | cm  | 11 x 8,0 x 8,0  | ±0,5       |
| 17.                | Wymiary uchwyty górnego „trapez”                                                             | -                            | cm  | 12,0x3,5x(10x2) | ±0,7       |
| 18.                | Szerokość tyłu                                                                               | m                            | cm  | 33,5            | ±0,8       |
| 19.                | Długość szelek                                                                               | n                            | cm  | 52,0            | ±1,0       |
| 20.                | Szerokość szelek                                                                             | o                            | cm  | 8,0             | ±0,5       |
| 21.                | Szerokość poduszki pasa<br>biodrowego                                                        | p                            | cm  | 19,0            | ±0,8       |
| 22.                | Wysokość poduszki pasa<br>biodrowego                                                         | r                            | cm  | 19,0            | ±0,8       |
| 23.                | Szerokość elementu<br>antypoślizgowego na poduszce<br>pasa biodrowego                        | s                            | cm  | 15,0            | ±0,8       |
| 24.                | Wysokość elementu<br>antypoślizgowego na poduszce<br>pasa biodrowego                         | t                            | cm  | 10,0            | ±0,8       |

Tablica 10 (ciąg dalszy)

| Lp.                | Określenie wymiarów                                                                                          | Oznaczenie wg rysunków | Jm. | Wielkość | Tolerancja |
|--------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------|-----|----------|------------|
| 1                  | 2                                                                                                            | 3                      | 4   | 5        | 6          |
| 25.                | Długość pasa biodrowego (lewy, prawy)                                                                        | w                      | cm  | 31,0     | ±0,8       |
| 26.                | Wysokość kołnierza przegrody wewnętrznej                                                                     | -                      | cm  | 19,0     | ±2,0       |
| 27.                | Wysokość górnej kieszeni wewnętrznej ściany tylnej                                                           | -                      | cm  | 16,0     | ±2,0       |
| 28.                | Długość otworu kieszeni przegrody                                                                            | -                      | cm  | 95,0     | ±1,0       |
| 29.                | Odległość naszycia pierwszej taśmy (mierzona pośrodku przodu)                                                | z                      | cm  | 11,5     | 0,8        |
| <b>MAŁY PLECAK</b> |                                                                                                              |                        |     |          |            |
| 1.                 | Szerokość ściany przedniej                                                                                   | a                      | cm  | 32       | ±1,0       |
| 2.                 | Wysokość ściany przedniej                                                                                    | b                      | cm  | 49,5     | ±1,5       |
| 3.                 | Wysokość górnej części ściany przedniej                                                                      | c                      | cm  | 8,0      | ±0,8       |
| 4.                 | Szerokość plisy przy zamku błyskawicznym                                                                     | d                      | cm  | 2,5      | ±0,6       |
| 5.                 | Odległość naszycia pierwszej taśmy mierzona od dołu przodu plecaka                                           | e                      | cm  | 14,5     | ±0,8       |
| 6.                 | Odległość wszycia górnego paska mierzona od plisy przy zamku błyskawicznym                                   | f                      | cm  | 3,0      | ±0,8       |
| 7.                 | Szerokość boku                                                                                               | g                      | cm  | 15,0     | ±1,0       |
| 8.                 | Szerokość części boku mierzona od przedniej ściany plecaka                                                   | h                      | cm  | 5,5      | ±0,5       |
| 9.                 | Szerokość plisy przy zamku błyskawicznym                                                                     | i                      | cm  | 2,0      | ±0,5       |
| 10.                | Szerokość części boku mierzona od tylnej ściany plecaka                                                      | j                      | cm  | 10,0     | ±0,8       |
| 11.                | Szerokość pleców                                                                                             | k                      | cm  | 32,0     | ±1,0       |
| 12.                | Rozstaw szelek                                                                                               | l                      | cm  | 3,5      | ±0,5       |
| 13.                | Odległość naszycia taśmy mierzona od górnej krawędzi tyłu                                                    | m                      | cm  | 5,0      | ±0,5       |
| 14.                | Wysokość tyłu                                                                                                | n                      | cm  | 49,5     | ±1,0       |
| 15.                | Długość amortyzatora                                                                                         | o                      | cm  | 38,0     | ±1,0       |
| 16.                | Długość szelek                                                                                               | p                      | cm  | 49,0     | ±1,0       |
| 17.                | Szerokość szelki                                                                                             | r                      | cm  | 7,0      | ±0,5       |
| 18.                | Odległość naszycia prostokąta (9x5)cm z taśmy samoszczepnej mierzona od miejsca wszycia zamka błyskawicznego | s                      | cm  | 10,0     | ±0,8       |
| 19.                | Wysokość pochewki na latarkę                                                                                 | -                      | cm  | 13,0     | ±1,0       |

Tablica 10 (ciąg dalszy)

| Lp.            | Określenie wymiarów                                                           | Oznaczenie wg rysunków | Jm. | Wielkość | Tolerancja |
|----------------|-------------------------------------------------------------------------------|------------------------|-----|----------|------------|
| 1              | 2                                                                             | 3                      | 4   | 5        | 6          |
| 20.            | Długość otworu kieszeni w ścianie przedniej                                   | -                      | cm  | 32       | $\pm 0,8$  |
| 21.            | Długość otworu kieszeni głównej (mierząc przy zamkniętym zamku błyskawicznym) | -                      | cm  | 107      | $\pm 1,5$  |
| <b>POKRYWA</b> |                                                                               |                        |     |          |            |
| 1.             | Szerokość części tylnej pokrywy                                               | a                      | cm  | 29,0     | $\pm 0,8$  |
| 2.             | Długość podstawy półkola                                                      | b                      | cm  | 32,0     | $\pm 0,8$  |
| 3.             | Wysokość części tylnej pokrywy                                                | c                      | cm  | 10,5     | $\pm 0,8$  |
| 4.             | Szerokość części bocznej (lewa, prawa) mierzona u dołu po rozciągnięciu       | -                      | cm  | 29,0     | $\pm 0,8$  |
| 5.             | Szerokość taśmy na identyfikator                                              | d                      | cm  | 9,0      | $\pm 0,5$  |
| 6.             | Wysokość taśmy na identyfikator                                               | e                      | cm  | 5,0      | $\pm 0,5$  |
| 7.             | Szerokość elementu wieka do przełożenia sznurka ściąającego (z tyłu)          | g                      | cm  | 18,0     | $\pm 0,8$  |
| 8.             | Wysokość elementu wieka do przełożenia sznurka ściąającego (z tyłu)           | h                      | cm  | 4,0      | $\pm 0,5$  |
| 9.             | Szerokość elementu wieka do przełożenia sznurka ściąającego (z przodu)        | i                      | cm  | 23,0     | $\pm 0,8$  |
| 10.            | Wysokość elementu wieka do przełożenia sznurka ściąającego (z przodu)         | j                      | cm  | 3,0      | $\pm 0,5$  |
| 11.            | Szerokość wieka pokrywy                                                       | k                      | cm  | 27,0     | $\pm 0,8$  |
| 12.            | Długość wieka pokrywy                                                         | l                      | cm  | 19,0     | $\pm 0,8$  |
| 13.            | Szerokość części przedniej pokrywy (dół)                                      | ł                      | cm  | 28,0     | $\pm 0,8$  |
| 14.            | Szerokość części przedniej pokrywy (górną)                                    | f                      | cm  | 35,0     | $\pm 0,8$  |
| 15.            | Wysokość części przedniej pokrywy                                             | m                      | cm  | 13,0     | $\pm 0,8$  |
| 16.            | Szerokość otoku                                                               | n                      | cm  | 5,0      | $\pm 0,5$  |
| 17.            | Odległość wszycia paska z klamerką                                            | o                      | cm  | 1,5      | $\pm 0,5$  |
| 18.            | Szerokość elementu z nacięciem na wyprowadzenie rurki od bidonu               | p                      | cm  | 5,3      | $\pm 0,5$  |
| 19.            | Wysokość elementu z nacięciem na wyprowadzenie rurki od bidonu                | r                      | cm  | 3        | $\pm 0,5$  |
| 20.            | Długość otworu kieszeni głównej pokrywy                                       | -                      | cm  | 63,0     | $\pm 1,0$  |

Tablica 10 (ciąg dalszy)

| Lp.                    | Określenie wymiarów                              | Oznaczenie<br>wg<br>rysunków | Jm. | Wielkość | Tolerancja |
|------------------------|--------------------------------------------------|------------------------------|-----|----------|------------|
| 1                      | 2                                                | 3                            | 4   | 5        | 6          |
| <b>SAKWA (KIESZEŃ)</b> |                                                  |                              |     |          |            |
| 1.                     | Szerokość sakwy mierzona między plisami          | a                            | cm  | 22,0     | ±0,8       |
| 2.                     | Wysokość                                         | c                            | cm  | 31,5     | ±1,0       |
| 3.                     | Wysokość części środkowej ściany przedniej       | d                            | cm  | 25,5     | ±0,8       |
| 4.                     | Szerokość dna sakwy                              | -                            | cm  | 7,5      | ±0,5       |
| 5.                     | Szerokość tylnej ściany sakwy                    | g                            | cm  | 18,0     | ±0,8       |
| 6.                     | Długość dna sakwy                                | -                            | cm  | 17,5     | ±0,8       |
| 7.                     | Wysokość ściany tylnej                           | h                            | cm  | 32,0     | ±0,8       |
| 8.                     | Odległość między naszytymi taśmami               | i                            | cm  | 9,0      | ±0,5       |
| 9.                     | Miejsce wszycia pierwszego paska                 | j1                           | cm  | 8,5      | ±0,5       |
| 10.                    | Miejsce wszycia drugiego paska                   | j2                           | cm  | 7,0      | ±0,5       |
| 11.                    | Miejsce wszycia trzeciego paska                  | j3                           | cm  | 2,5      | ±0,5       |
| 12.                    | Miejsce wszycia czwartego paska                  | j4                           | cm  | 7,0      | ±0,5       |
| 13.                    | Długość dłuższego paska z zatraskiem             | -                            | cm  | 10,5     | ±0,5       |
| 14.                    | Długość krótszego paska z zatraskiem             | -                            | cm  | 5,8      | ±0,5       |
| 15.                    | Długość rączki                                   | -                            | cm  | 22       | ±0,8       |
| 16.                    | Szerokość boku sakwy mierzona w dolnej części    | m                            | cm  | 4,5      | ±0,5       |
| 17.                    | Szerokość boku sakwy mierzona w środkowej części | n                            | cm  | 6,5      | ±0,5       |
| 18.                    | Szerokość plisy mierzona w górnej części sakwy   | o                            | cm  | 2,5      | ±0,5       |
| 19.                    | Szerokość listwy                                 | p                            | cm  | 8,0      | ±0,5       |
| 20.                    | Wysokość dolnej części sakwy                     | r                            | cm  | 9,0      | ±0,5       |
| 21.                    | Długość otworu kieszeni sakwy                    | -                            | cm  | 60,0     | ±1,0       |

**10. Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej**

**Załącznik A (normatywny)**

**Pokrowiec duży w kamuflażu „pantera” lub „pantera M” do zasobnika**

**1 Fotografia przedmiotu**



**Pokrowiec duży w kamuflażu „pantera” lub „pantera M” nałożony na plecak  
(widok przodu)**

## 2 Opis przedmiotu

**Pokrowiec** duży w kamuflażu „pantera” lub „pantera M” przeznaczony jest na duży plecak lub na połączone ze sobą razem: duży i mały plecak.

Pokrowiec będzie pełnił funkcję przeciwdeszczową i kamuflażową w wersji nadruku maskującego „pantera” lub „pantera M”.

Pokrowiec wykonany jest z tkaniny poliamidowej barwionej na kolor khaki z nadrukiem maskującym „pantera” lub „pantera M”, z wykończeniem wodoszczelnym. Pokrowiec na obwodzie wykończony jest tunelem z wciągniętą w środku gumą ściągającą zakończoną stoperem.

## 3 Wymagania Techniczne

### 3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Tablica 1

| Lp. | Nazwa materiału                                                                                     | Dane techniczne                                                                                                             | Wymagania                                                              |
|-----|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------|
| 1   | 2                                                                                                   | 3                                                                                                                           | 4                                                                      |
| 1.  | Tkanina zasadnicza                                                                                  | Tkanina poliamidowa - barwiona na kolor khaki z nadrukiem maskującym „pantera” lub „pantera M” z wykończeniem wodoszczelnym | WDTT - Załącznik A - Tablica 2                                         |
| 2.  | Wzmocnienie na tunel pokrowca                                                                       | Tkanina poliamidowa - barwiona na kolor jasnozielony z wykończeniem wodoszczelnym                                           | WDTT rozdz. 3.2                                                        |
| 3.  | Stoper                                                                                              | Tworzywowy, kolor czarny                                                                                                    | Wg wzoru                                                               |
| 4.  | Guma okrągła                                                                                        | Średnica (3÷4) mm, kolor czarny                                                                                             | Wg wzoru                                                               |
| 5.  | Nici rdzeniowe poliestrowo-bawełniane w kolorze ciemnozielonym nadruku tkaniny zasadniczej pokrowca | Masa liniowa (105 ± 10) tex, minimalna średnia siła zrywająca 37N                                                           | PN-ISO 1139:1998<br>PN-EN 12590:2002<br><br>pkt 2.2<br>NO-84-A203:2020 |

### 3.2 Wymagania dla tkaniny w kamuflażu „pantera” lub „pantera M” przeznaczonej na pokrowiec

Tkanina poliamidowa barwiona na kolor khaki z nadrukiem maskującym „pantera” lub „pantera M” z wykończeniem wodoszczelnym

Tablica 2

| Lp. | Nazwa parametru                      | Jednostka miary  | Wartość parametru | Metoda badania wg                   |
|-----|--------------------------------------|------------------|-------------------|-------------------------------------|
| 1   | 2                                    | 3                | 4                 | 5                                   |
| 1.  | Skład surowcowy tkaniny              | PA 6.6 (100%)    |                   | PN-P-04604:1972                     |
| 2.  | Masa powierzchniowa, nie więcej niż: | g/m <sup>2</sup> | 170               | PN-EN ISO 2286-2:2016-11 (Metoda A) |

Tablica 2 (ciąg dalszy)

| Lp. | Nazwa parametru                                                                                           |        | Jednostka miary                    | Wartość parametru       | Metoda badania wg                                                                                                                               |                                          |
|-----|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------|------------------------------------|-------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------|
| 1   | 2                                                                                                         |        | 3                                  | 4                       | 5                                                                                                                                               |                                          |
| 3.  | Maksymalna siła zrywająca pasek tkaniny, nie mniej niż:                                                   | Osnowa | N                                  | 600                     | PN-EN ISO 1421:2017-02                                                                                                                          |                                          |
|     |                                                                                                           | wątek  |                                    | 800                     |                                                                                                                                                 |                                          |
| 4.  | Siła rozdzierająca, nie mniej niż:                                                                        | osnowa | N                                  | 15                      | PN-EN ISO 4674-1:2017-02 (Metoda B)                                                                                                             |                                          |
|     |                                                                                                           | wątek  |                                    | 25                      |                                                                                                                                                 |                                          |
| 5.  | Zmiana wymiarów po praniu (40°C), nie więcej niż:                                                         | osnowa | %                                  | 3,5                     | PN-EN ISO 5077:2011 pranie wg PN-EN ISO 6330:2012 (procedura prania 4N)                                                                         |                                          |
|     |                                                                                                           | wątek  |                                    | 3,5                     |                                                                                                                                                 |                                          |
| 6.  | Wodoszczelność, nie mniej niż:                                                                            |        | cm sł. wody                        | 130                     | PN-EN ISO 811:2018-07                                                                                                                           |                                          |
| 7.  | Stopień odporności wybarwień, nie mniej niż:                                                              |        |                                    |                         |                                                                                                                                                 |                                          |
| 7.1 | Światło /Xenotest/                                                                                        |        | zmiana barwy tła                   | stopień                 | 5                                                                                                                                               | PN-EN ISO 105-B02:2014-11                |
|     |                                                                                                           |        | zmiana barwy nadruku               |                         | 5                                                                                                                                               |                                          |
| 7.2 | Pranie w temperaturze 40°                                                                                 |        | zmiana barwy                       | stopień                 | 4                                                                                                                                               | PN-EN ISO 105-C06:2010 (Metoda A1S-40°C) |
|     |                                                                                                           |        | zabrudzenie bieli bawełny/poliamid |                         | 4/4                                                                                                                                             |                                          |
| 7.3 | Tarcie (dotyczy wszystkich kolorów)                                                                       | suche  | zabrudzenie bieli bawełny          | stopień                 | 4                                                                                                                                               | PN-EN ISO 105-X12:2016-08                |
|     |                                                                                                           | mokre  | zabrudzenie bieli bawełny          |                         | 3                                                                                                                                               |                                          |
| 8.  | Wymagania dla barw (współrzędne barw i reemisja) tkaniny z nadrukiem maskującym „pantera” lub „pantera M” |        |                                    | pkt 2.2 NO-84-A203:2020 | PN-EN ISO 105-J01:2002<br>PN-EN ISO 105-J03:2009<br>(geometria urządzenia pomiarowego: współrzędne barwy – d/0 lub d/8, reemisja – 0/d lub 8/d) |                                          |

### 3.3 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych

Szwy i ściegi wg PN-P-84501:1983 i PN-P-84502:1983.  
Gęstość ściegu stębnowego – (3+3,5)/1 cm.



#### 4 Zestawienie elementów składowych

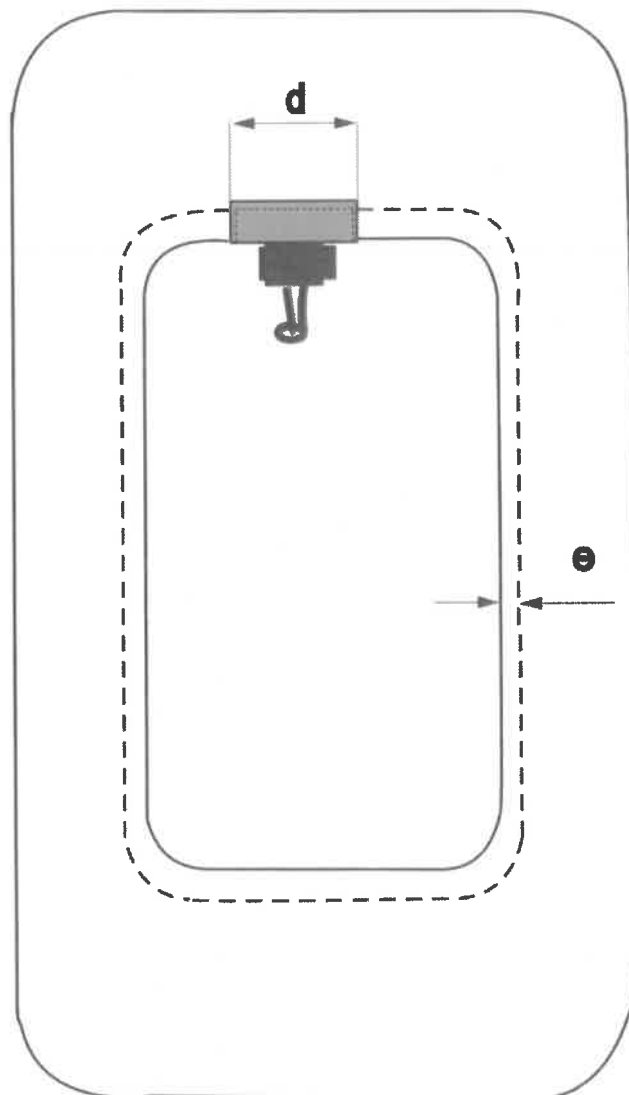
Tablica 3

| Lp. | Elementy składowe                                          | Ilość sztuk na pokrowiec |
|-----|------------------------------------------------------------|--------------------------|
| 1.  | Pokrowiec – część zasadnicza                               | 1                        |
| 2.  | Tunel/plisa (dopuszcza się sztukowanie tunelu na długości) | 1                        |
| 3.  | Wzmocnienie na tunel pokrowca                              | 1                        |
| 4.  | Guma okrągła                                               | 1                        |
| 5.  | Stoper                                                     | 1                        |

#### 5 Opis wykonania

Proces produkcyjny składa się z następujących etapów:

- krojenie materiału zasadniczego (części zasadniczej oraz tunelu/plisy) i dodatków,
- przygotowanie tunelu do wszycia,  
**Uwaga:** Tunel powinien być wykonany z podwójnie złożonej tkaniny zasadniczej pokrowca (umożliwi to swobodne bez oporu przesuwanie się gumy wewnątrz tunelu),
- szycie pokrowców z podłożeniem gumy,
- założenie stoperów na gumę.

**6 Rysunek techniczny****Wymiarowanie pokrowca**

## 7 Tabela wymiarów wyrobu gotowego

**Tablica 4**

| Lp.              | Określenie wymiarów                       | Oznaczenie<br>wg<br>rysunków | Jm. | Wielkość | Tolerancja |
|------------------|-------------------------------------------|------------------------------|-----|----------|------------|
| 1                | 2                                         | 3                            | 4   | 5        | 6          |
| <b>POKROWIEC</b> |                                           |                              |     |          |            |
| 1.               | Długość naszytego wzmocnienia             | d                            | cm  | 9,0      | ±0,5       |
| 2.               | Szerokość tunelu                          | e                            | cm  | 2,0      | ±0,5       |
| 3.               | Szerokość pokrowca w stanie rozciągniętym | -                            | cm  | 130,0    | ±5,0       |
| 4.               | Długość pokrowca w stanie rozciągniętym   | -                            | cm  | 155,0    | ±5,0       |



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

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

**Śpiwór**  
**Wzór 729B/MON**

Za zgodność z obowiązującą  
WDTT wzoru 729B/MON  
wraz z wprowadzonymi zmianami  
Kartą Zmian  
- na dzień 24.11.2023 r.



Zaświadczenia potwierdzające posiadanie przez potencjalnych Wykonawców wzorów zakładowych  
ww. PUW zgodnych z WDTT i wzorem PUW do produkcji seryjnej wydane po 24.06.2022 r. są  
aktualne.

Niniejsza dokumentacja jest własnością Skarbu Państwa, rozczerowanego przez Ministra Obrony  
Narodowej. Żadna część niniejszej 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. Fotografie wyrobu .....                                                                                         | 4  |
| 2. Przedmiot dokumentacji .....                                                                                    | 6  |
| 3. Opis ogólny wyrobu .....                                                                                        | 6  |
| 4. Wymagania techniczne .....                                                                                      | 6  |
| 4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków .....                                                                 | 6  |
| 4.2 Wymagania dla tkaniny zasadniczej .....                                                                        | 9  |
| 4.2.1 Wymagania techniczno-użytkowe oraz bezpieczeństwa dla tkaniny zasadniczej<br>przedstawiono w tablicy 2 ..... | 9  |
| 4.2.2 Barwa tkaniny .....                                                                                          | 10 |
| 4.3 Rodzaje szwów i ściągów .....                                                                                  | 10 |
| 5. Zestawienie elementów składowych .....                                                                          | 11 |
| 6. Opis wykonania .....                                                                                            | 15 |
| Podstawowe operacje wykonania śpiwora: .....                                                                       | 15 |
| 7. Tabela wymiarów wyrobu gotowego .....                                                                           | 17 |
| 7.1 Masa wyrobu gotowego Masa całkowita wyrobu gotowego: nie więcej niż 1400 g. ....                               | 18 |
| 8. Rysunki .....                                                                                                   | 18 |
| 9. Cechowanie i pakowanie .....                                                                                    | 21 |
| 9.1 Cechowanie .....                                                                                               | 21 |
| 9.2 Pakowanie .....                                                                                                | 23 |
| 10. Zasady weryfikacji zgodności .....                                                                             | 24 |
| 10.1 Tryb oceny zgodności .....                                                                                    | 24 |
| 10.2 Proces nadzorowania jakości .....                                                                             | 24 |
| 10.2.1 Postanowienia ogólne .....                                                                                  | 24 |
| 10.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze .....                                                                             | 26 |
| 10.2.3 Badania okresowe .....                                                                                      | 27 |
| 10.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorze przedmiotu (badania typu) .....                                                   | 27 |
| 10.2.5 Zakres, wymagania i metody badań .....                                                                      | 28 |
| 10.3 Gwarancja na wyrób .....                                                                                      | 29 |
| 10.4 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej. ....                                 | 29 |

## 1. Fotografie wyrobu









## **2. Przedmiot dokumentacji**

Przedmiotem dokumentacji są wymagania techniczno-użytkowe do wykonania Śpiwora Wzór 729B/MON.

**Śpiwory stanowią materiały wojenne.**

## **3. Opis ogólny wyrobu**

Śpiwór Wzór 729B/MON przeznaczony jest do użytkowania przez żołnierzy wykonujących zadania w zróżnicowanych warunkach klimatycznych w okresie całorocznym.

Śpiwór jest wykonany w konstrukcji typu „mumia”, tzn. ma anatomiczny kształt zwężający się ku dołowi. Posiada kaptur ze ściągaczem. Pokrycie śpiwora zarówno zewnętrzne jak i wewnętrzne jest wykonane z tkaniny syntetycznej w kolorze oliwkowym. W śpiworze zastosowano wypełnienie ocieplające włókniną puszystą z włókien ciągłych poliestrowych. W wierzchu śpiwora i warstwie zewnętrznej kaptura zastosowano dwie warstwy włókniny ocieplającej, w spodzie śpiwora jedną warstwę włókniny ocieplającej. W części bocznej po prawej stronie śpiwór zapinany jest na zamek błyskawiczny rozdzielczy nierozłączny. Początek oraz koniec zamka błyskawicznego zabezpieczony jest obszyciem z tkaniny zasadniczej. Wzdłuż zamka błyskawicznego od wewnętrznej strony śpiwora wszyta jest listwa wypełniona ociepliną syntetyczną. Wzdłuż listwy naszyta taśma zapobiegająca przycinaniu tkaniny zamkiem. Śpiwór posiada worek kompresyjny wykonany z tkaniny zasadniczej.

## **4. Wymagania techniczne**

### **4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków**

Zestawienie podstawowych materiałów zasadniczych i dodatków przedstawia tablica 1.

| Lp. | Nazwa materiału (elementu)                   | Dane techniczne                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | Przeznaczenie/Uwagi                                                                                                                                                    |
|-----|----------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1   | 2                                            | 3                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | 4                                                                                                                                                                      |
| 1.  | Tkanina zasadnicza                           | Tkanina poliamidowa barwiona na kolor oliwkowy                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | Elementy krojone wg WDTT punkt 5<br>Zestawienie elementów składowych, Tablica 4 l.p. 1 - 14                                                                            |
| 2.  | Wypełnienie ocieplające/włóknina ocieplająca | Włóknina puszysta wykonana z włókien ciągłych poliestrowych;<br>a) Masa powierzchniowa $136 \pm 10 \text{ g/m}^2$ (Atest producenta);<br>b) <u>Opór cieplny układów:</u><br>1. tkanina zasadnicza/ocieplina/ tkanina zasadnicza – nie mniej niż $0,25 \text{ m}^2\text{K/W}$ ,<br>2. tkanina zasadnicza/2 warstwy ociepliny/ tkanina zasadnicza – nie mniej niż $0,5 \text{ m}^2\text{K/W}$ .                    | Elementy krojone wg WDTT punkt 5<br>Zestawienie elementów składowych, Tablica 4 l.p. 15 – 18<br><br>Badanie oporu cieplnego układów zgodnie z: PN-EN ISO 11092:2014-11 |
| 3.  | Zamek błyskawiczny (taśma do cięcia)         | <ul style="list-style-type: none"> <li>– Tworzywowy na taśmie, w kolorze tkaniny zasadniczej, średniospiralny</li> <li>– Z dwoma suwakami (dolny z 1 uchwytem, górny z 2 uchwytami);</li> <li>– Uchwyty suwaków metalowe, w kolorze zamka błyskawicznego,</li> <li>– Bez hamulca;</li> <li>– Długość: 180 cm do cięcia;</li> <li>– Szerokość zamka: <math>32 \pm 2 \text{ mm}</math></li> </ul> Atest producenta | Zapięcie boku śpiwora po prawej stronie<br><br>Uchwyty suwaków<br>                |
| 4.  | Taśma                                        | 1) Taśma wieszakowa: <ul style="list-style-type: none"> <li>– w kolorze tkaniny zasadniczej;</li> <li>– szerokość <math>6 \pm 1 \text{ mm}</math></li> </ul> Atest producenta<br>2) Taśma rypsowa: <ul style="list-style-type: none"> <li>– zabezpieczająca,</li> <li>– w kolorze tkaniny zasadniczej,</li> <li>– szerokość <math>20 \pm 3 \text{ mm}</math></li> </ul> Atest producenta                         | 1) do mocowania stopera przy kapturze<br><br>2) wzdłuż zamka                                                                                                           |

|     |                    |                                                                                                                                                                                                                                                                         |                                                                                                                                                                                                                              |
|-----|--------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 5.  | Taśma nośna        | Taśma nośna zastosowana przy worku kompresyjnym, w kolorze tkaniny zasadniczej, szerokość $25 \pm 3$ mm, Atest producenta                                                                                                                                               | Worek kompresyjny:<br>2x pionowa<br>2x pozioma;<br>Długości dostosowane do wyrobu z zakładem 3 cm                                                                                                                            |
| 6.  | Linka paracord     | W kolorze tkaniny zasadniczej,<br>Średnica $4 \pm 1$ mm<br>Atest producenta                                                                                                                                                                                             | <ul style="list-style-type: none"> <li>– śpiwór,</li> <li>– worek kompresyjny,</li> <li>– podciągacze (węzeł podwójna ósemka)</li> </ul>  |
| 7.  | Stoper zaciskowy   | 1) Tworzywowy, do linki paracordu, z dodatkowymi otworami do przeciągnięcia tasiemki konfekcyjnej, w kolorze materiału zasadniczego (kaptur)<br>Atest producenta<br>2) Tworzywowy do linki paracordu, jednootworowy, w kolorze materiału zasadniczego, Atest producenta | 1) Kaptur<br><br><br>2) Worek kompresyjny              |
| 8.  | Koralik            | Koralik do stopera w kolorze tkaniny zasadniczej, Atest producenta                                                                                                                                                                                                      | Koralik do stopera do ściągania kaptura                                                                                                                                                                                      |
| 9.  | Klamerka/Regulator | Samozaciskowa, tworzywowa, w kolorze tkaniny zasadniczej Atest producenta                                                                                                                                                                                               | Element do regulacji długości taśm nośnych w worku kompresyjnym<br>                                                                     |
| 10. | Nici syntetyczne   | Nici z włókien poliestrowych, w kolorze tkaniny zasadniczej, numer handlowy 80, Masa liniowa $37 \pm 50$ tex. min siła zrywająca 12 N, Atest producenta                                                                                                                 | Szwy łączące, stębnowe, mocujące                                                                                                                                                                                             |
| 11. | Włóknina płaska    | Masa powierzchniowa $15\text{g/m}^2$<br>Atest producenta                                                                                                                                                                                                                | Elementy krojone wg WDTT punkt 5 Zestawienie elementów składowych, Tablica 4 l.p 19                                                                                                                                          |

\*Fotografie zamieszczone w tabeli mają jedynie charakter poglądowy.

## 4.2 Wymagania dla tkaniny zasadniczej

### 4.2.1 Wymagania techniczno-użytkowe oraz bezpieczeństwa dla tkaniny zasadniczej przedstawiono w tablicy 2.

**Tablica 2**

| Lp. | Nazwa parametru                                                                                                 | Jednostka miary  | Wartość    | Metoda badania wg                                                                                                          |
|-----|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------|------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1   | Skład surowcowy tkaniny                                                                                         | %                | PA 100 ± 3 | PN-P-04604:1972                                                                                                            |
| 2   | Masa powierzchniowa                                                                                             | g/m <sup>2</sup> | 35 ± 5     | PN-ISO 3801:1993                                                                                                           |
| 3   | Maksymalna siła – kierunek<br>wzdłużny, nie mniej niż:                                                          | N                | 320        | PN-EN ISO<br>13934-1: 2013-07                                                                                              |
|     | Maksymalna siła – kierunek<br>poprzeczny, nie mniej niż:                                                        |                  | 250        |                                                                                                                            |
| 4   | Siła rozdzierania – kierunek<br>wzdłużny, nie mniej niż:                                                        | N                | 6          | PN-EN ISO<br>13937-2: 2002                                                                                                 |
|     | Siła rozdzierania – kierunek<br>poprzeczny, nie mniej niż:                                                      |                  | 4          |                                                                                                                            |
| 5   | Odporność wybarwień na<br>światło – zmiana barwy, nie<br>mniej niż:                                             | stopień          | 5          | PN-EN ISO 105-<br>B02:2014-11<br>wg metody 2, warunki<br>naświetlania A1,<br>warunki oceny wg<br>PN-EN ISO<br>105-A01:2010 |
| 6   | Odporność wybarwień na<br>pranie (40°C) – zmiana barwy,<br>nie mniej niż:                                       | stopień          | 4          | PN-EN ISO 105-<br>C06:2010<br>metoda A1S-40°C                                                                              |
|     | Odporność wybarwień na<br>pranie (40°C) – zabrudzenie<br>bieli bawełna /PA, nie mniej<br>niż:                   |                  | 4          |                                                                                                                            |
| 7   | Odporność wybarwień na pot<br>alkaliczny – zmiana barwy,<br>nie mniej niż:                                      | stopień          | 4-5        | PN-EN ISO<br>105-E04:2013                                                                                                  |
|     | Odporność wybarwień na pot<br>alkaliczny – zabrudzenie bieli<br>bawełna/PA, nie mniej niż:                      |                  | 4/4        |                                                                                                                            |
| 8   | Odporność wybarwień na pot<br>kwaśny – zmiana barwy,<br>nie mniej niż:                                          |                  | 4-5        |                                                                                                                            |
|     | Odporność wybarwień na pot<br>kwaśny – zabrudzenie bieli<br>bawełna/PA, nie mniej niż:                          |                  | 4/4        |                                                                                                                            |
| 9   | Odporność wybarwień na<br>tarcie suche – zabrudzenie<br>bieli bawełny<br>wzdłużny/poprzeczny, nie<br>mniej niż: | stopień          | 4/4        | PN-EN ISO<br>105-X12:2016-08 p.4.1.2                                                                                       |
|     | Odporność wybarwień na<br>tarcie mokre – zabrudzenie<br>bieli bawełny<br>wzdłużny/poprzeczny, nie<br>mniej niż: |                  | 4/4        |                                                                                                                            |

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                                                                                                             |       |           |                                                                                             |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------|-----------|---------------------------------------------------------------------------------------------|
| 10                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | Przepuszczalność powietrza nie mniej niż:                                                                   | mm/s  | 0,29      | PN – EN ISO 9237:1998<br>(1)                                                                |
| 11                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | Odporność na deszcz, nasiąkliwość, nie więcej niż:                                                          | %     | 50        | PN-EN 29865:1997<br>PN-ISO 9865<br>Czas padania deszczu 10 min                              |
| 12                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | Odporność na deszcz, przepuszczalność wody, nie więcej niż:                                                 | ml    | 5         |                                                                                             |
| 13                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | Odczyn pH <sup>(*)</sup>                                                                                    | pH    | 4,0 ÷ 7,5 | PN-EN ISO 3071:2020-08                                                                      |
| 14                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | Zawartość wolnego lub uwalniającego się formaldehydu <sup>(*)</sup> , nie więcej niż:                       | mg/kg | 75        | PN-EN ISO14184-1:2011                                                                       |
| 15                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | Zawartość ftalanów <sup>(*)</sup> : DINP, DNOP, DEHP, DIDP, BBP, DBP, (suma), nie więcej niż:               | %     | 0,05      | metodą chromatografii gazowej z detekcją masową (GC-MS) lub chromatografii cieczowej (HPLC) |
| 16                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | Zawartość amin odszczepianych z barwników azowych w warunkach redukcyjnych <sup>(*)</sup> , nie więcej niż: | mg/kg | 20        | PN-EN 14362-1:2017-04                                                                       |
| <p>(*) 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).</p> <p>(<sup>1</sup>) dopuszcza się wynik badania parametru przepuszczalności powietrza dla wielkości różnicy ciśnień 600 Pa, przeprowadzonego przez laboratorium posiadające akredytację PN-EN ISO/IEC 17025.</p> |                                                                                                             |       |           |                                                                                             |

#### 4.2.2 Barwa tkaniny

Barwa tkaniny poliamidowej barwionej na kolor oliwkowy powinna spełniać wymagania w zakresie dopuszczalnej różnicy barwy określonej w tablicy 3, obliczonej zgodnie z PN-EN ISO 105-J01:2002, PN-EN ISO105-J03:2009 (geometria urządzenia pomiarowego: współrzędne barwy – d/0 lub d/8).

**Tablica 3**

| Barwa    | Wartości CIELab (D65/10°) |       |      | Dopuszczalne wartości $\Delta E^*ab$ |
|----------|---------------------------|-------|------|--------------------------------------|
|          | L*                        | a*    | b*   |                                      |
| oliwkowa | Jednostka CIELab          |       |      | 1,5                                  |
|          | 31,48                     | -0,51 | 6,55 |                                      |

#### 4.3 Rodzaje szwów i ściegów

Klasyfikacja i oznaczenia ściegów zgodnie z PN-P-84502:1983 Ściegi – Klasyfikacja i oznaczenia.

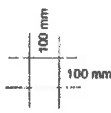
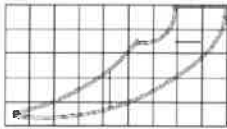
Wymagane gęstości ściegów:

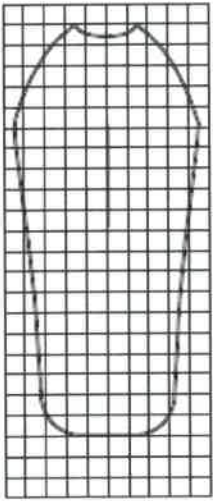
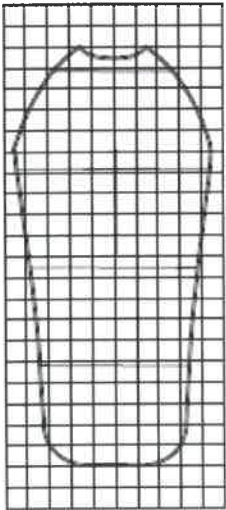
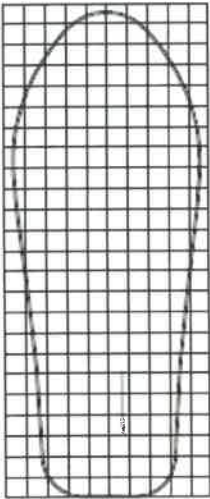
- Stębnowych 301: 40-50 (zewnątrzny) ściegów/dm  
30-35 (wewnętrzny) ściegów/dm
- Owerlokowych klasa 500: 40-50 ściegów/dm

Zastosowane szwy powinny zapewnić trwałe połączenie elementów, bez nieuzasadnionych technologicznie wdań i zmarszczeń. Niedopuszczalne są rażące skrzywienia linii szycia, przepuszczenia – braki przeplotów ściegów, przeciągnięcia nici tworzących ścieg wynikające z niewłaściwej regulacji maszyn szyjących. Szwy powinny być równomierne, początki i końce przeszzyć powinny być zabezpieczone przed pruciem. Przeszycia powinny zapewnić estetyczny wygląd wyrobu.

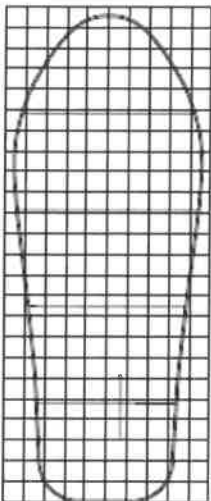
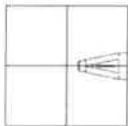
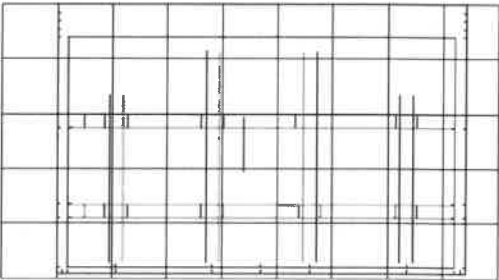
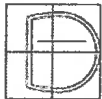
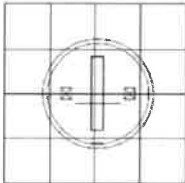
## 5. Zestawienie elementów składowych

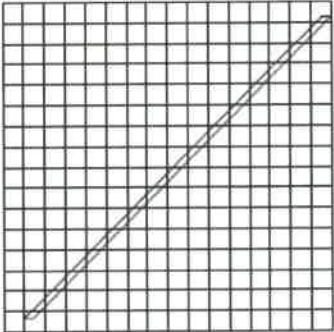
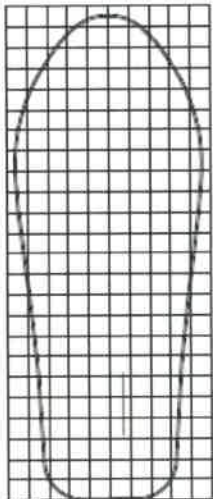
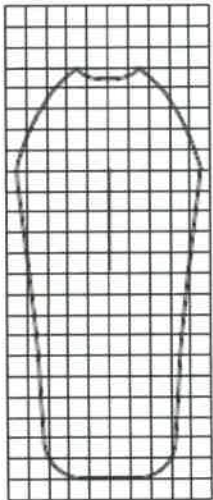
Tablicy 4

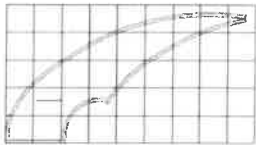
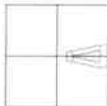
| L.p                                                                                                                         | Elementy składowe                           | Szablon, siatka                                                                                                                                                              | Ilość |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------|
| <div style="text-align: right;">  </div> |                                             |                                                                                                                                                                              |       |
| Tkanina zasadnicza                                                                                                          |                                             |                                                                                                                                                                              |       |
| 1                                                                                                                           | Listwa pod zamek                            |                                                                                          | 1     |
| 2                                                                                                                           | Warstwa zewnętrzna kaptura (otok)           | <br> | 2     |
| 3                                                                                                                           | Warstwa wewnętrzna kaptura (otok podszewka) | <br> | 2     |

|   |                                     |                                                                                      |   |
|---|-------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|---|
| 4 | Warstwa zewnętrzna wierzchu śpiwora |    | 1 |
| 5 | Warstwa wewnętrzna wierzchu śpiwora |   | 1 |
| 6 | Warstwa zewnętrzna spodu śpiwora    |  | 1 |



|    |                                  |                                                                                      |   |
|----|----------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|---|
| 7  | Warstwa wewnętrzna spodu śpiwora |    | 1 |
| 8  | Trójkąt dołu zamka               |     | 2 |
| 9  | Tunel długi                      |   | 1 |
| 10 | Tunel krótki                     |   | 1 |
| 11 | Worek kompresyjny - część nośna  |  | 1 |
| 12 | Worek kompresyjny - lata         |   | 1 |
| 13 | Dno worka kompresyjnego          |   | 1 |

|                             |                  |                                                                                      |   |
|-----------------------------|------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|---|
| 14                          | Lamówka          |    | 1 |
| <b>Włóknina ocieplająca</b> |                  |                                                                                      |   |
| 15                          | Śpiwór spód      |   | 1 |
| 16                          | Śpiwór wierzch   |  | 2 |
| 17                          | Listwa zamek pod |  | 1 |

|                        |                          |                                                                                    |   |
|------------------------|--------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|---|
| 18                     | Otok kaptura             |  | 4 |
| <b>Włóknina płaska</b> |                          |                                                                                    |   |
| 19                     | Trójkąt<br>zamka<br>dołu |   | 2 |

## 6. Opis wykonania

Podstawowe operacje wykonania śpiwora:

|                          |                                                                                                                                                                                      |
|--------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1                        | Rozkrój materiału                                                                                                                                                                    |
| <b>Wykonanie śpiwora</b> |                                                                                                                                                                                      |
| 2                        | Naszycie taśmy rypsowej na listwę pod zamek                                                                                                                                          |
| 3                        | Połączenie warstw wewnętrznych śpiwora z włókniną ocieplającą (spód, wierzch, kaptur, listwa) przez stębnowanie wokół elementu                                                       |
| 4                        | Połączenie wierzchnich części kaptura z włókniną ocieplającą przez stębnowanie wokół elementu                                                                                        |
| 5                        | Pikowanie warstw wewnętrznych w miejscu znaczeń                                                                                                                                      |
| 6                        | Przygotowanie zamka do wszycia (cięcie taśmy na wymiar, uzbrojenie w suwaki, linki paracord, zabezpieczenie końcówek linki paracordu, odszycie zabezpieczenia w dolnej części zamka) |
| 7                        | Odszycie i wywrócenie dołu listwy pod zamek                                                                                                                                          |
| 8                        | Zszycie zewnętrznej i wewnętrznej części kaptura                                                                                                                                     |
| 9                        | Doszycie kaptura do przodów po lewej stronie powstającego wyrobu                                                                                                                     |
| 10                       | Przymocowanie wszywki informacyjnej na boku wewnętrznej warstwy śpiwora na wysokości łączenia kaptura z wierzchem                                                                    |
| 11                       | Połączenie wierzchu ze spodem do miejsca wszycia zamka w wierzchu                                                                                                                    |
| 12                       | Połączenie wierzchu ze spodem do miejsca wszycia zamka w spodzie                                                                                                                     |
| 13                       | Wszycie zamka do wierzchniej części śpiwora                                                                                                                                          |
| 14                       | Doszycie listwy do spodniej części otworu na zamek                                                                                                                                   |
| 15                       | Połączenie wierzchu śpiwora ze spodem na długości zamka                                                                                                                              |

|                                      |                                                                                  |
|--------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------|
| 16                                   | Wystębnowanie w odległości 0,5 cm wokół zamka                                    |
| 17                                   | Zamocowanie dołu listwy do spodniej warstwy śpiwora                              |
| 18                                   | Połączenie uszytych warstw wewnątrz śpiwora                                      |
| 19                                   | Połączenie warstw w miejscu otworu na głowę                                      |
| 20                                   | Uszycie tunelu z pozostawieniem otworu wylotowego na wyciągnięcie linki paracord |
| 21                                   | Rozstębnowanie szwa łączącego w odległości 0,5 cm                                |
| 22                                   | Umieszczenie stopera zaciskowego na taśmie wieszakowej                           |
| 23                                   | Zamocowanie elementu ze stoperem na szwie łączącym wierzch z kapturem wierzchu   |
| 24                                   | Doszycie tunelu do wewnętrznej warstwy otworu na głowę                           |
| 25                                   | Zamknięcie stębnówką brzegową wierzchu tunelu po zewnętrznej części śpiwora      |
| 26                                   | Wciągnięcie linki paracord w tunel w górnej części otworu na głowę               |
| 27                                   | Wyciągnięcie linki paracord przez pozostawiony otwór tunelu                      |
| 28                                   | Przelot linki paracord przez otwór stopera z uwzględnieniem koralika blokującego |
| 29                                   | Przeciągnięcie linki paracord w dalszą część tunelu                              |
| 30                                   | Zabezpieczenie końcówek linki paracord na końcach niezamkniętych wlotów          |
| 31                                   | Zamknięcie wlotów tunelu zewnętrzną stębnówką brzegową                           |
| <b>Wykonanie worka kompresyjnego</b> |                                                                                  |
| 32                                   | Rozkrój materiału                                                                |
| 33                                   | Oznaczenie naszycia taśm na części nośnej i spodzie worka                        |
| 34                                   | Zabezpieczenie obciętych taśm nośnych poprzez zgrzanie włókien                   |
| 35                                   | Naszycie taśm nośnych na spód worka                                              |
| 36                                   | Zszycie części nośnej worka szwem białym/krytym                                  |
| 37                                   | Przełożenie i przytrzymanie szwa stębnówką w odległości 0,5 cm                   |
| 38                                   | Wszycie spodu worka do części nośnej                                             |
| 39                                   | Lamowanie szwa łączącego                                                         |

|    |                                                                                           |
|----|-------------------------------------------------------------------------------------------|
| 40 | Przytrzymanie szwa stębnówką w odległości 0,5 cm z przełożeniem na część nośną worka      |
| 41 | Nastębnowanie taśmy nośnej w poziomie z uwzględnieniem otworów na przeplot taśm pionowych |
| 42 | Lamowanie łąty zabezpieczającej wlot worka                                                |
| 43 | Przymocowanie łąty do krawędzi worka w przeciwległej stronie do bocznego szwa             |
| 44 | Zszywanie tunelu z otworem na linkę paracord i rozstębnowanie szwa w odległości 0,5 cm    |
| 45 | Wszywanie tunelu do części nośnej                                                         |
| 46 | Przełożenie szwa na część nośną i przytrzymanie go stębnówką brzegową                     |
| 47 | Wciągnięcie linki paracord w tunel                                                        |
| 48 | Umieszczenie stopera i zabezpieczenie końców linki paracord poprzez zgrzanie włókien      |
| 49 | Nałożenie klamerek na taśmę nośną i zabezpieczenie stębnówką podwiniętych końcówek        |
| 50 | Oznakowanie wyrobu                                                                        |

Na każdym etapie procesu technologicznego wymagana jest międzyoperacyjna kontrola jakościowa. Jakościowej kontroli końcowej powinno podlegać 100 % wyrobów.

## 7. Tabela wymiarów wyrobu gotowego

Wymiary wyrobu gotowego przedstawiono w tablicy 5.

**Tablica 5**

Wymiary w centymetrach

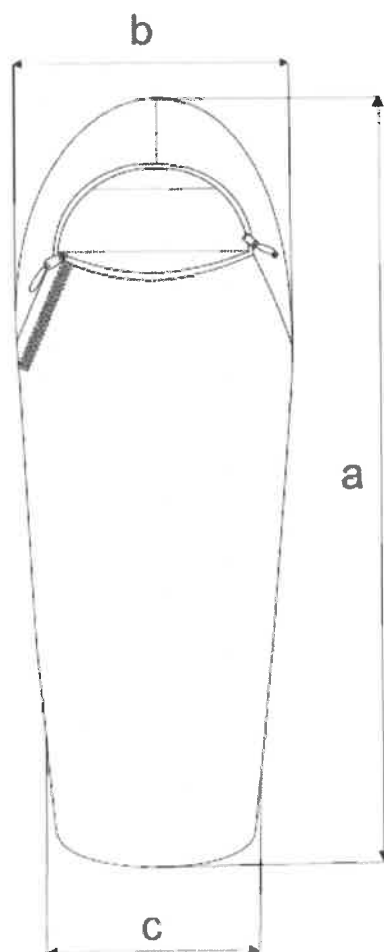
| Oznaczenie na rysunku                                  | Wyszczególnienie                                                                     | Wymiar | Tolerancja |
|--------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|--------|------------|
| <b>Śpiwór – Rys. 1</b>                                 |                                                                                      |        |            |
| <i>a</i>                                               | Długość śpiwora                                                                      | 230    | ± 6        |
| <i>b</i>                                               | Szerokość śpiwora w najszerszym miejscu                                              | 88     | ± 3        |
| <i>c</i>                                               | Szerokość śpiwora w najwęższym miejscu mierzona na wysokości otworu do wszycia zamka | 62     | ± 3        |
| <b>Śpiwór – pikowanie warstw wewnętrznych – Rys. 2</b> |                                                                                      |        |            |
| <i>B</i>                                               | Długość zamka (mierzona po linii szycia)                                             | 175    | ± 3        |

|                                   |                                                                                                                        |    |         |
|-----------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----|---------|
| <i>A</i>                          | Odległość między przeszyciami                                                                                          | 46 | $\pm 1$ |
| <b>Worek kompresyjny – Rys. 4</b> |                                                                                                                        |    |         |
| <i>a</i>                          | Wysokość worka (mierzona na płasko)                                                                                    | 42 | $\pm 1$ |
| <i>b</i>                          | Szerokość worka (mierzona na płasko)                                                                                   | 35 | $\pm 1$ |
| <i>c</i>                          | Taśmy pionowe naszyć równomiernie na obwodzie                                                                          | -  | -       |
| <i>d</i>                          | Taśmy poziome naszyć równomiernie na obwodzie                                                                          | -  | -       |
| <i>e</i>                          | Taśmy pionowe z zamocowanymi klamrami zaciskowymi umocować tak aby klamry znajdowały się nad górnymi taśmami poziomymi |    |         |

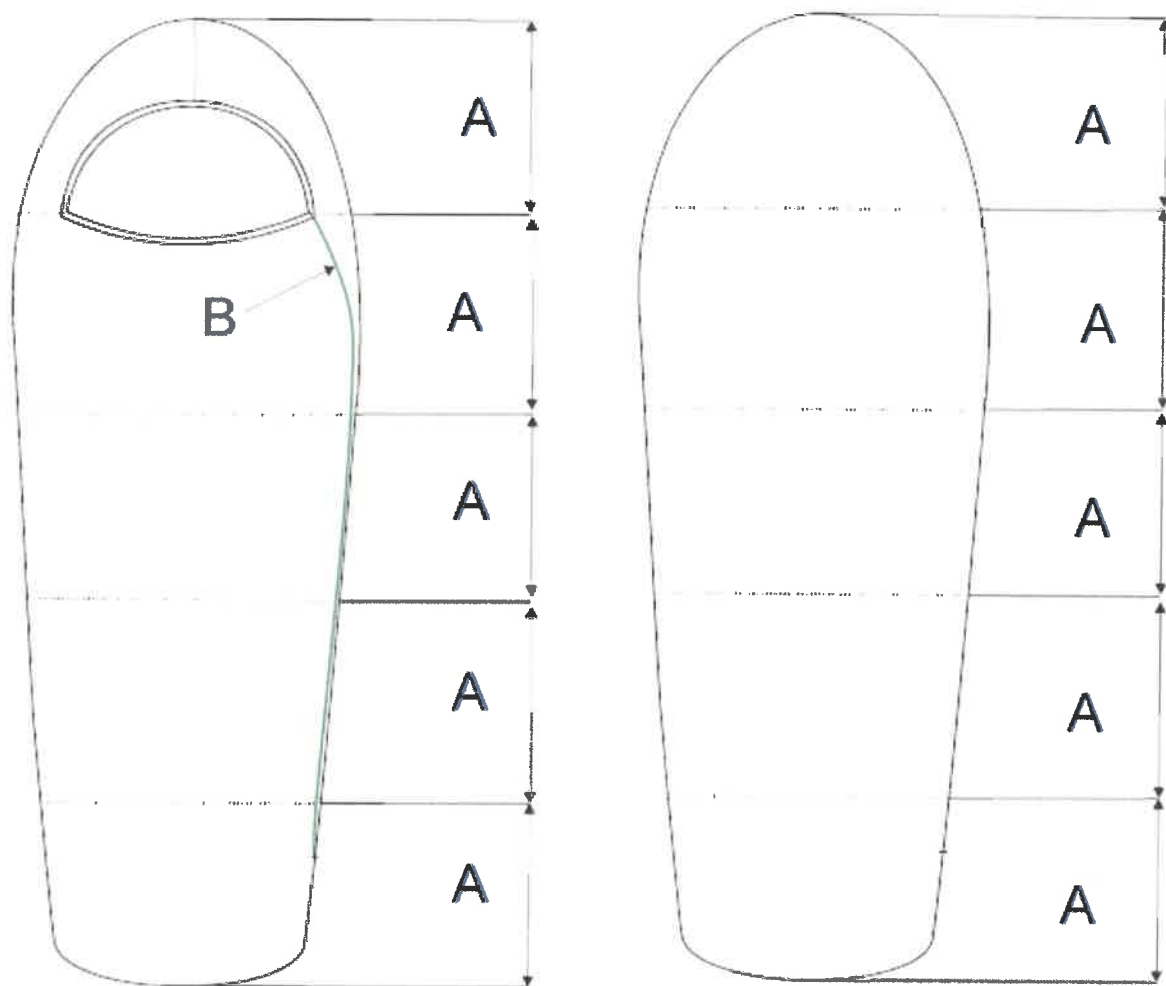
### 7.1 Masa wyrobu gotowego

Masa całkowita wyrobu gotowego: nie więcej niż 1400 g.

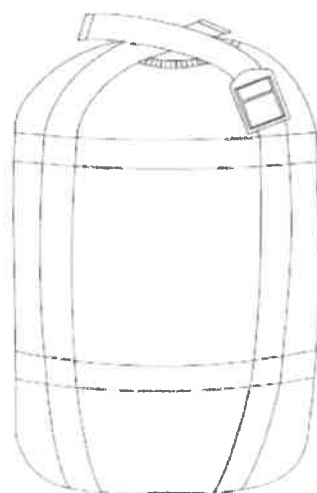
## 8. Rysunki



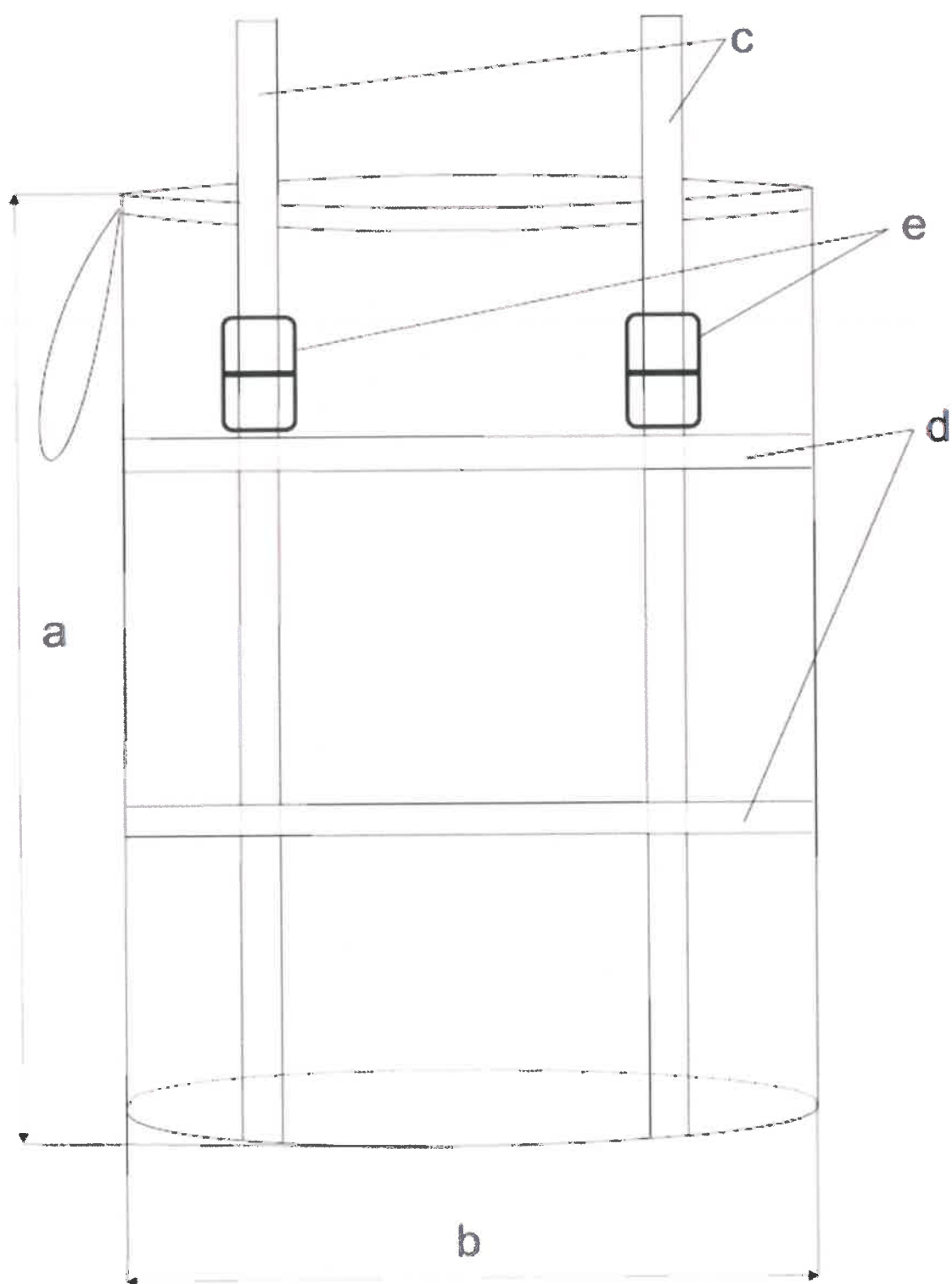
**Rys. 1 Śpiwór**



**Rys. 2** Pikowanie warstwy wewnętrznej wierzchu i spodu śpiwora (rysunek poglądowy)



**Rys. 3** Śpiwór w worku kompresyjnym (rysunek poglądowy)



**Rys. 4** Worek kompresyjny (rysunek poglądowy)



## 9. Cechowanie i pakowanie

### 9.1 Cechowanie

**Wszywka informacyjna** zawierająca następujące dane:

- Nazwę/znak firmowy Wykonawcy i Producenta;
- numer i nazwę wzoru;
- symbol i skład surowcowy materiałów zasadniczych wraz z udziałem procentowym wg PN-P-01703:1996;
- znak kontroli jakości;
- datę produkcji (m-c i rok);
- nr partii produkcyjnej;
- sposób konserwacji zgodnie z PN-EN ISO 3758:2012 obejmujący następujący układ znaków:



Wszywka informacyjna umiejscowiona jest we wszyciu boku śpiwora od wewnętrznej strony na wysokości wszycia kaptura. Na wszywce informacyjnej należy zostawić wolne miejsce na pieczętkę kontroli jakości (KJ). Sposób oznaczenia zamieszczonych cech oraz ich trwałość powinny spełniać wymagania określone w PN-EN ISO 3758:2012.

Informacje w postaci nadruku naniesione na wszywki powinny być wykonane w technologii zapewniającej ich czytelność podczas użytkowania przez okres używalności wyrobu.

**Etykieta jednostkowa**, zamocowana za pomocą sztyftu z tworzywa sztucznego do taśmy nośnej worka kompresyjnego, zawierająca następujące dane:

- nazwę, adres (i znak firmowy) Wykonawcy i Producenta;
- nazwę wyrobu i numer wzoru;
- skład surowcowy materiału zasadniczego, oznaczenia wg PN-P-01703:1996;
- jakość wyrobów;
- znak kontroli jakości;

- datę produkcji (m-c i rok);
- numer partii produkcyjnej;
- informację o sposobie konserwacji;
- informację o okresie gwarancji (wpisać okres gwarancji ustalony w umowie kupna-sprzedaży);
- miejsce na 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 na worek foliowy** umieszczona na torbie foliowej po środku torby (w połowie wysokości zapakowanego śpiwora), zawierająca następujące dane:

- nazwę, Wykonawcy i Producenta;
- nazwę i numer wzoru;
- skład surowcowy materiału zasadniczego, oznaczenia wg PN-P-01703:1996;
- jakość wyrobu;
- znak kontroli jakości;
- datę produkcji (m-c i rok);
- numer partii produkcyjnej;
- informację o sposobie konserwacji;
- informację o okresie gwarancji (wpisać okres gwarancji ustalony w umowie kupna-sprzedaży);
- miejsce na 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** – naklejona na opakowanie zbiorcze powinna zawierać następujące dane:

- nazwę, adres (i znak firmowy) Wykonawcy i Producenta;
- nazwę wyrobu i numer wzoru;
- skład surowcowy materiału zasadniczego, oznaczenia wg PN-P-01703:1996;
- ilość szt. w opakowaniu zbiorczym;

- jakość wyrobów;
- datę produkcji (m-c i rok);
- numer partii produkcyjnej;
- informację o sposobie konserwacji;
- informacje o okresie gwarancji (wpisać okres gwarancji ustalony w umowie kupna-sprzedaży);
- miejsce na 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 (i znaku) firmowego w przypadku, kiedy Wykonawca jest jednocześnie Producentem.

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

Informacje naniesione na etykietach należy wykonać czcionką „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 wszywkach i etykietach innych informacji niż podane powyżej wymaga zgody Zamawiającego.

Partie produkcyjne należy oznaczać według jednolitego przyjętego systemu cyfr arabskich.

## 9.2 Pakowanie

**Pakowanie jednostkowe** – Śpiwory z przyczepioną etykietą jednostkową należy pakować w worki foliowe. Na torbie foliowej po środku torby (w połowie wysokości zapakowanego śpiwora) umieścić etykietę.

**Pakowanie zbiorcze** – śpiwory należy pakować po 6 sztuk do kartonu zbiorczego o wymiarach **(40x80x50)** cm (szerokość x długość x wysokość), wykonany z tektury pięciowarstwowej. Na karton należy nakleić **etykietę zbiorczą**. Dopuszcza się zastosowanie innych wymiarów kartonów przy zachowaniu ilości 6 sztuk w kartonie.

## **10. Zasady weryfikacji zgodności**

### **10.1 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 2006 r. *o systemie oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności i bezpieczeństwa państwa* (t.j. Dz.U. z 2022. 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 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.

### **Śpiwór podlega ocenie zgodności w trybie I.**

### **10.2 Proces nadzorowania jakości**

Proces nadzorowania jakości wyrobów prowadzi RPW lub inny organ wskazany przez Zamawiającego w umowie kupna-sprzedaży (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.).

#### **10.2.1 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:

- niniejsza WDTT do produkcji seryjnej;
- wzór wyrobu;
- normy wskazane w niniejszej dokumentacji.

Wyroby przedstawione do badań zgodności z wymaganiami WDTT powinny być 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 powszechnego użytku, przędzy, dzianiny i włókiennicze pokrycia podłogowe – Badania Odbiorcze lub
- z partii wyrobów zgodnie z normą PN-EN 12751:2001 Tekstylia – Pobieranie próbek włókien, nitek i wyrobów płaskich do badań

dla partii wyrobów (partia produkcyjna) o liczności nie większej niż 5 000 sztuk, 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 wykonują:

- Wykonawca przy udziale i pod nadzorem przedstawiciela organu realizującego proces nadzorowania jakości, w zakresie określonym w tablicy 6, lp.: 1, 2 i 3,
- laboratoria w zakresie określonym w tablicy 6, 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 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 kupna-sprzedaży.

#### **10.2.2 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 w ramach badań zdawczo-odbiorczych 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 6, 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 producenta (potwierdzone wynikami badań laboratoryjnych).

### **10.2.3 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 obowiązujących WDTT oraz w celu stwierdzenia możliwości 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.

### **10.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorze przedmiotu (badania typu)**

Wykonawca przedmiotu, RPW, WOBWSM lub Szefostwo Służby Mundurowej Inspektoratu Wsparcia 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.).

### 10.2.5 Zakres, wymagania i metody badań

Zestawienie minimalnych zakresów wymagań i metod badań dla poszczególnych rodzajów badań kontrolnych przedstawiono w tablicy 6.

Tablica 6

| Lp.   | Rodzaje badań                                                                                                               | Wymagania i metody badań wg                  | Wykonywać podczas badań |   |
|-------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------|-------------------------|---|
|       |                                                                                                                             |                                              | Z-O                     | O |
| 1     | Sprawdzenie wraz z oceną dokumentacji i użytych materiałów wyrobów przedstawionych do badań                                 |                                              | +                       | + |
| 1.1   | Sprawdzenie dokumentacji zakupu materiałów zasadniczych i dodatków                                                          | WDTT podrozdział 4.1                         | +                       | + |
| 1.2   | Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków                                                            | WDTT podrozdział 4.1                         | +                       | + |
| 2     | Oględziny zewnętrzne wyrobów                                                                                                |                                              |                         |   |
| 2.1   | Sprawdzenie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na wszywkach i etykietach jednostkowych, zbiorczych) i pakowania | WDTT rozdział 9                              | +                       | + |
| 3     | Badania szczegółowe wyrobów                                                                                                 |                                              |                         |   |
| 3.1   | Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu oraz zgodności z obowiązującym wzorem (badania organoleptyczne)                         | ocena zgodności ze wzorem PUIW               | +                       | + |
| 3.2   | Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z tablicami wymiarów wyrobu                                                           | WDTT rozdział: 7, 8                          | +                       | + |
| 4     | Badania laboratoryjne                                                                                                       |                                              |                         |   |
| 4.1   | Materiał zasadniczy – tkanina poliamidowa w kolorze oliwkowym                                                               |                                              |                         |   |
| 4.1.1 | Sprawdzenie spełnienia wymagań                                                                                              | WDTT podrozdział 4.2<br>Tablica 2 i 3        | +                       | + |
| 4.3   | Włóknina ocieplająca/Wypełnienie ocieplające                                                                                |                                              |                         |   |
| 4.3.1 | Sprawdzenie spełnienia wymagań                                                                                              | WDTT podrozdział 4.1<br>Tablica 1 l.p. 2: b) | +                       | + |

Uwagi:

1. Dopuszcza się zmiany w kolejności wykonywania badań po uzgodnieniu z organem realizującym proces nadzorowania jakości.
2. Wprowadzone w tablicy 6 oznaczenia badań:
  - „Z-O” – zdawczo-odbiorcze,
  - „O” – okresowe,
  - „+” – badania wykonuje się,
3. Aktualny Wzór zakładowy potwierdzony za zgodność z WDTT (Wzorem PUIW) przez WOBWSM jest elementem odniesienia przy ocenie zgodności.



### **10.3 Gwarancja na wyrób**

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

### **10.4 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej.**



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

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

**Lekki pas taktyczny**  
**Wzór 988B/MON**

Za zgodność z obowiązującą  
WDTT wzoru 988B/MON  
wraz z wprowadzonymi zmianami  
Kartą Zmian  
- na dzień 06.12.2024 r.  
ZASTĘPCA KOMENDANTA  
WOJSKOWY OŚRODEK BADAWCZO-WDROŻENIOWY  
SŁUŻBY MUNDUROWEJ  
polski Marek PRZONIEK  
06.12.2024 r.

Zaświadczenia potwierdzające posiadanie przez potencjalnych Wykonawców wzorów  
zakładowych ww. PUiW zgodnych z WDTT i wzorem PUiW do produkcji seryjnej  
wydane po 17.05.2023 r. są aktualne.

Arkusz uzgodnień na stronie 2.

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

**Arkusz uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej**  
**do Wojskowej Dokumentacji Techniczno - Technologicznej do produkcji seryjnej**  
**na Lekki pas taktyczny Wzór 988B/MON.**

## Spis treści

|                                                                                                                                  |    |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----|
| <b>Arkusz uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej</b> .....                                                                 | 2  |
| 1 Fotografie przedmiotu .....                                                                                                    | 9  |
| 1.1 Pas biodrowy z szelkami nośnymi .....                                                                                        | 9  |
| 1.2 Panel piersiowy z szelkami nośnymi i z paskiem spinającym .....                                                              | 14 |
| 1.3 Zestaw łączników do panelu piersiowego do elementu kamizelki .....                                                           | 17 |
| 2 Opis ogólny .....                                                                                                              | 18 |
| 3 Wymagania techniczne lekkiego pasa taktycznego .....                                                                           | 19 |
| 3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków dla pasa biodrowego i panelu piersiowego z szelkami .....                           | 19 |
| 3.2 Wymagania dla taśm technicznych, poliamidowych w kolorze jasnozielonym .....                                                 | 21 |
| 3.3 Rodzaje szwów i ściągów maszynowych.....                                                                                     | 22 |
| 4 Zestawienie elementów składowych pasa biodrowego i panelu piersiowego.....                                                     | 22 |
| 5 Opis wykonania pasa biodrowego i panelu piersiowego .....                                                                      | 26 |
| 6 Cechowanie i pakowanie szelek do przenoszenia oporządzenia.....                                                                | 26 |
| 6.1 Cechowanie .....                                                                                                             | 26 |
| 6.2 Pakowanie.....                                                                                                               | 28 |
| 7 Zasady weryfikacji zgodności.....                                                                                              | 28 |
| 7.1 Tryb oceny zgodności.....                                                                                                    | 28 |
| 7.2 Proces nadzorowania jakości .....                                                                                            | 29 |
| 7.2.1 Postanowienia ogólne .....                                                                                                 | 29 |
| 7.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze.....                                                                                             | 30 |
| 7.2.3 Badania okresowe .....                                                                                                     | 30 |
| 7.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorze przedmiotu (badania typu).....                                                                   | 30 |
| 7.2.5 Zakres, wymagania i metody badań .....                                                                                     | 31 |
| 7.3 Wzór wyrobu .....                                                                                                            | 33 |
| 7.4 Gwarancja na wyrób.....                                                                                                      | 33 |
| 8 Rysunki konstrukcyjne .....                                                                                                    | 33 |
| 8.1 Panel piersiowy .....                                                                                                        | 33 |
| 8.2 Pas biodrowy.....                                                                                                            | 36 |
| 8.3 Szelki nośne pasa biodrowego .....                                                                                           | 37 |
| 8.4 Wkład amortyzująco - usztywniający .....                                                                                     | 38 |
| 8.5 Znak logo WP.....                                                                                                            | 40 |
| 9 Tablica wymiarów wyrobu gotowego panelu piersiowego, szelek panelu piersiowego, pasa biodrowego i szelek pasa biodrowego ..... | 40 |
| 10 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej .....                                                 | 44 |
| Załącznik A (normatywny).....                                                                                                    | 45 |
| Załącznik B1 (normatywny).....                                                                                                   | 48 |
| 1. Przedmiot wymagań.....                                                                                                        | 48 |
| 2. Fotografie przedmiotu .....                                                                                                   | 48 |
| 3 Opis ogólny.....                                                                                                               | 50 |
| 4 Wymagania techniczne.....                                                                                                      | 50 |

|                                                                                         |    |
|-----------------------------------------------------------------------------------------|----|
| 4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków kieszeni na 2 magazynki do karabinka.....  | 50 |
| 4.2 Wymagania dla taśm technicznych, poliamidowych w kolorze jasnozielonym .....        | 51 |
| 4.3 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych.....                                            | 52 |
| 5 Zestawienie elementów składowych kieszeni na 2 magazynki do karabinka.....            | 52 |
| 6 Opis wykonania kieszeni na 2 magazynki do karabinka .....                             | 53 |
| 7 Zasady weryfikacji zgodności.....                                                     | 53 |
| 7.1 Tryb oceny zgodności.....                                                           | 53 |
| 7.2 Proces nadzorowania jakości .....                                                   | 53 |
| 7.2.1 Postanowienia ogólne .....                                                        | 54 |
| 7.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze .....                                                   | 55 |
| 7.2.3 Badania okresowe .....                                                            | 55 |
| 7.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorze przedmiotu (badania typu).....                          | 55 |
| 7.2.5 Zakres, wymagania i metody badań .....                                            | 55 |
| 7.3 Wzór wyrobu .....                                                                   | 57 |
| 7.4 Gwarancja na wyrób.....                                                             | 57 |
| 8 Rysunki konstrukcyjne .....                                                           | 58 |
| 9 Tablica wymiarów wyrobu gotowego kieszeni na 2 magazynki do karabinka .....           | 60 |
| Załącznik B2 (normatywny).....                                                          | 61 |
| 1 Przedmiot wymagań .....                                                               | 61 |
| 2 Fotografie przedmiotu .....                                                           | 61 |
| 3. Opis ogólny.....                                                                     | 63 |
| 4. Wymagania techniczne .....                                                           | 63 |
| 4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków kieszeni na 2 magazynki do pistoletu ..... | 63 |
| 4.2 Wymagania dla taśm technicznych, poliamidowych w kolorze jasnozielonym .....        | 64 |
| 4.3 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych.....                                            | 65 |
| 5 Zestawienie elementów składowych kieszeni na 2 magazynki do pistoletu .....           | 65 |
| 6 Opis wykonania kieszeni na 2 magazynki do pistoletu .....                             | 66 |
| 7 Zasady weryfikacji zgodności.....                                                     | 66 |
| 7.1 Tryb oceny zgodności.....                                                           | 66 |
| 7.2 Proces nadzorowania jakości .....                                                   | 66 |
| 7.2.1 Postanowienia ogólne .....                                                        | 67 |
| 7.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze .....                                                   | 68 |
| 7.2.3 Badania okresowe .....                                                            | 68 |
| 7.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorze przedmiotu (badania typu).....                          | 68 |
| 7.2.5 Zakres, wymagania i metody badań .....                                            | 68 |
| 7.3 Wzór wyrobu .....                                                                   | 70 |
| 7.4 Gwarancja na wyrób.....                                                             | 70 |
| 8 Rysunki konstrukcyjne .....                                                           | 71 |
| 9 Tablica wymiarów wyrobu gotowego kieszeni na 2 magazynki do pistoletu .....           | 73 |
| Załącznik B3 (normatywny).....                                                          | 74 |
| 1 Przedmiot wymagań.....                                                                | 74 |
| 2 Fotografie przedmiotu .....                                                           | 74 |

|       |                                                                                            |    |
|-------|--------------------------------------------------------------------------------------------|----|
| 3     | Opis ogólny .....                                                                          | 76 |
| 4     | Wymagania techniczne kieszeni Cargo .....                                                  | 76 |
| 4.1   | Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków kieszeni Cargo .....                              | 76 |
| 4.2   | Wymagania dla taśmy technicznej, poliamidowej w kolorze jasnozielonym .....                | 78 |
| 4.3   | Wymagania dla tkaniny podszewkowej przeznaczonej na komin kieszeni Cargo .....             | 79 |
| 4.4   | Rodzaje szwów i ściągów maszynowych .....                                                  | 79 |
| 5     | Zestawienie elementów składowych kieszeni Cargo .....                                      | 79 |
| 6     | Opis wykonania kieszeni Cargo .....                                                        | 81 |
| 7     | Zasady weryfikacji zgodności .....                                                         | 81 |
| 7.1   | Tryb oceny zgodności .....                                                                 | 81 |
| 7.2   | Proces nadzorowania jakości .....                                                          | 82 |
| 7.2.1 | Postanowienia ogólne .....                                                                 | 82 |
| 7.2.2 | Badania zdawczo-odbiorcze .....                                                            | 83 |
| 7.2.3 | Badania okresowe .....                                                                     | 83 |
| 7.2.4 | Zmiany w WDTT oraz wzorze przedmiotu (badania typu) .....                                  | 83 |
| 7.2.5 | Zakres, wymagania i metody badań .....                                                     | 83 |
| 7.3   | Wzór wyrobu .....                                                                          | 85 |
| 7.4   | Gwarancja na wyrób .....                                                                   | 85 |
| 8     | Rysunek konstrukcyjny .....                                                                | 85 |
| 9     | Tablica wymiarów wyrobu gotowego kieszeni Cargo .....                                      | 86 |
|       | Załącznik B4 (normatywny) .....                                                            | 88 |
| 1     | Przedmiot wymagań .....                                                                    | 88 |
| 2     | Fotografie przedmiotu .....                                                                | 88 |
| 3     | Opis ogólny .....                                                                          | 90 |
| 4     | Wymagania techniczne kieszeni na drobiazgi na zamek błyskawiczny .....                     | 90 |
| 4.1   | Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków kieszeni na drobiazgi na zamek błyskawiczny ..... | 90 |
| 4.2   | Wymagania dla taśmy technicznej, poliamidowej w kolorze jasnozielonym .....                | 91 |
| 4.3   | Rodzaje szwów i ściągów maszynowych .....                                                  | 92 |
| 5     | Zestawienie elementów składowych kieszeni na drobiazgi na zamek błyskawiczny .....         | 92 |
| 6     | Opis wykonania kieszeni na drobiazgi na zamek błyskawiczny .....                           | 93 |
| 7     | Zasady weryfikacji zgodności .....                                                         | 93 |
| 7.1   | Tryb oceny zgodności .....                                                                 | 93 |
| 7.2   | Proces nadzorowania jakości .....                                                          | 94 |
| 7.2.1 | Postanowienia ogólne .....                                                                 | 94 |
| 7.2.2 | Badania zdawczo-odbiorcze .....                                                            | 95 |
| 7.2.3 | Badania okresowe .....                                                                     | 95 |
| 7.2.4 | Zmiany w WDTT oraz wzorze przedmiotu (badania typu) .....                                  | 95 |
| 7.2.5 | Zakres, wymagania i metody badań .....                                                     | 95 |
| 7.3   | Wzór wyrobu .....                                                                          | 97 |
| 7.4   | Gwarancja na wyrób .....                                                                   | 97 |
| 8     | Rysunki konstrukcyjne .....                                                                | 97 |

|                                                                                         |     |
|-----------------------------------------------------------------------------------------|-----|
| 9 Tablica wymiarów wyrobu gotowego.....                                                 | 99  |
| Załącznik B5 (normatywny).....                                                          | 100 |
| 1 Przedmiot wymagań .....                                                               | 100 |
| 2 Fotografie przedmiotu .....                                                           | 100 |
| 3 Opis ogólny.....                                                                      | 103 |
| 4 Wymagania techniczne kieszeni administracyjnej z organizerem.....                     | 103 |
| 4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków kieszeni administracyjnej z organizerem .. | 103 |
| 4.2 Wymagania dla taśmy technicznej, poliamidowej w kolorze jasnozielonym .....         | 105 |
| 4.3 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych .....                                           | 105 |
| 5 Zestawienie elementów składowych .....                                                | 106 |
| 6 Opis wykonania kieszeni administracyjnej z organizerem .....                          | 107 |
| 7 Zasady weryfikacji zgodności.....                                                     | 108 |
| 7.1 Tryb oceny zgodności.....                                                           | 108 |
| 7.2 Proces nadzorowania jakości .....                                                   | 108 |
| 7.2.1 Postanowienia ogólne .....                                                        | 108 |
| 7.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze .....                                                   | 109 |
| 7.2.3 Badania okresowe .....                                                            | 109 |
| 7.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorze przedmiotu (badania typu).....                          | 110 |
| 7.2.5 Zakres, wymagania i metody badań .....                                            | 110 |
| 7.3 Wzór wyrobu .....                                                                   | 111 |
| 7.4 Gwarancja na wyrób.....                                                             | 111 |
| 8 Rysunki konstrukcyjne .....                                                           | 111 |
| 9 Tablica wymiarów wyrobu gotowego kieszeni administracyjnej z organizerem .....        | 113 |
| Załącznik B6 (normatywny).....                                                          | 115 |
| 1 Przedmiot wymagań .....                                                               | 115 |
| 2 Fotografie przedmiotu .....                                                           | 115 |
| 3 Opis ogólny.....                                                                      | 119 |
| 4 Wymagania techniczne kieszeni na apteczkę .....                                       | 119 |
| 4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków kieszeni na apteczkę.....                  | 119 |
| 4.2 Wymagania dla taśmy technicznej, poliamidowej w kolorze jasnozielonym .....         | 121 |
| 4.3 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych.....                                            | 121 |
| 5 Zestawienie elementów składowych kieszeni na apteczkę.....                            | 122 |
| 6 Opis wykonania .....                                                                  | 124 |
| 7 Zasady weryfikacji zgodności.....                                                     | 124 |
| 7.1 Tryb oceny zgodności.....                                                           | 124 |
| 7.2 Proces nadzorowania jakości .....                                                   | 124 |
| 7.2.1 Postanowienia ogólne .....                                                        | 125 |
| 7.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze .....                                                   | 126 |
| 7.2.3 Badania okresowe .....                                                            | 126 |
| 7.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorze przedmiotu (badania typu).....                          | 126 |
| 7.2.5 Zakres, wymagania i metody badań .....                                            | 126 |
| 7.3 Wzór wyrobu .....                                                                   | 128 |



|                                                                                  |     |
|----------------------------------------------------------------------------------|-----|
| 7.4 Gwarancja na wyrób .....                                                     | 128 |
| 8 Rysunki konstrukcyjne .....                                                    | 128 |
| 9 Tablica wymiarów wyrobu gotowego kieszeni na apteczkę .....                    | 129 |
| Załącznik B7 (normatywny) .....                                                  | 131 |
| 1 Przedmiot wymagań .....                                                        | 131 |
| 2 Fotografie przedmiotu .....                                                    | 131 |
| 3 Opis ogólny .....                                                              | 134 |
| 4 Wymagania techniczne kieszeni na radiostację .....                             | 134 |
| 4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków kieszeni na radiostację .....       | 134 |
| 4.2 Wymagania dla taśm technicznych, poliamidowych w kolorze jasnozielonym ..... | 135 |
| 4.3 Rodzaje szwów i ściągów maszynowych .....                                    | 136 |
| 5 Zestawienie elementów składowych kieszeni na radiostację .....                 | 136 |
| 6 Opis wykonania .....                                                           | 137 |
| 7 Zasady weryfikacji zgodności .....                                             | 137 |
| 7.1 Tryb oceny zgodności .....                                                   | 137 |
| 7.2 Proces nadzorowania jakości .....                                            | 137 |
| 7.2.1 Postanowienia ogólne .....                                                 | 138 |
| 7.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze .....                                            | 139 |
| 7.2.3 Badania okresowe .....                                                     | 139 |
| 7.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorze przedmiotu (badania typu) .....                  | 139 |
| 7.2.5 Zakres, wymagania i metody badań .....                                     | 139 |
| 7.3 Wzór wyrobu .....                                                            | 141 |
| 7.4 Gwarancja na wyrób .....                                                     | 141 |
| 8 Rysunki konstrukcyjne .....                                                    | 142 |
| 9 Tablica wymiarów wyrobu gotowego kieszeni na radiostację .....                 | 144 |
| Załącznik B8 (normatywny) .....                                                  | 145 |
| 1 Przedmiot wymagań .....                                                        | 145 |
| 2 Fotografie przedmiotu .....                                                    | 145 |
| 3 Opis ogólny .....                                                              | 147 |
| 4 Wymagania techniczne kieszeni na granat dymny .....                            | 147 |
| 4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków kieszeni na granat dymny .....      | 147 |
| 4.2 Wymagania dla taśmy technicznej, poliamidowej w kolorze jasnozielonym .....  | 148 |
| 4.3 Rodzaje szwów i ściągów maszynowych .....                                    | 148 |
| 5 Zestawienie elementów składowych kieszeni na granat dymny .....                | 149 |
| 6 Opis wykonania .....                                                           | 150 |
| 7 Zasady weryfikacji zgodności .....                                             | 150 |
| 7.1 Tryb oceny zgodności .....                                                   | 150 |
| 7.2 Proces nadzorowania jakości .....                                            | 150 |
| 7.2.1 Postanowienia ogólne .....                                                 | 150 |
| 7.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze .....                                            | 151 |
| 7.2.3 Badania okresowe .....                                                     | 152 |
| 7.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorze przedmiotu (badania typu) .....                  | 152 |

|                                                                                  |     |
|----------------------------------------------------------------------------------|-----|
| 7.2.5 Zakres, wymagania i metody badań .....                                     | 152 |
| 7.3 Wzór wyrobu .....                                                            | 153 |
| 7.4 Gwarancja na wyrób .....                                                     | 153 |
| 8 Rysunki konstrukcyjne .....                                                    | 154 |
| 9 Tablica wymiarów wyrobu gotowego kieszeni na granat dymny .....                | 156 |
| Załącznik B9 (normatywny) .....                                                  | 157 |
| 1 Przedmiot wymagań .....                                                        | 157 |
| 2 Fotografie przedmiotu .....                                                    | 157 |
| 3 Opis ogólny .....                                                              | 159 |
| 4 Wymagania techniczne worka zrzutowego .....                                    | 159 |
| 4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków worka zrzutowego .....              | 159 |
| 4.2 Wymagania dla tkaniny przeznaczonej na worek zrzutowy .....                  | 160 |
| 4.3 Wymagania dla taśm technicznych, poliamidowych w kolorze jasnozielonym ..... | 161 |
| 4.4 Rodzaje szwów i ściągów maszynowych .....                                    | 162 |
| 5 Zestawienie elementów składowych worka zrzutowego .....                        | 162 |
| 6 Opis wykonania .....                                                           | 164 |
| 7 Zasady weryfikacji zgodności .....                                             | 164 |
| 7.1 Tryb oceny zgodności .....                                                   | 164 |
| 7.2 Proces nadzorowania jakości .....                                            | 164 |
| 7.2.1 Postanowienia ogólne .....                                                 | 164 |
| 7.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze .....                                            | 165 |
| 7.2.3 Badania okresowe .....                                                     | 166 |
| 7.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorze przedmiotu (badania typu) .....                  | 166 |
| 7.2.5 Zakres, wymagania i metody badań .....                                     | 166 |
| 7.3 Wzór wyrobu .....                                                            | 168 |
| 7.4 Gwarancja na wyrób .....                                                     | 168 |
| 8 Rysunki konstrukcyjne .....                                                    | 169 |
| 9 Tablica wymiarów wyrobu gotowego worka zrzutowego .....                        | 170 |

## **1 Fotografie przedmiotu**

### **1.1 Pas biodrowy z szelkami nośnymi**



**Pas biodrowy z szelkami nośnymi – tył**



**Pas biodrowy z szelkami nośnymi – przód**



**Szelki nośne pasa biodrowego**



**Pas biodrowy (bez szelek nośnych) – wierzch i spód**



**Panel tylny (centralny) pasa biodrowego**



**Panel boczny pasa biodrowego (prawy)**



**Pasek wewnętrzny (strona wierzchnia i spodnia)**

## 1.2 Panel piersiowy z szelkami nośnymi i z paskiem spinającym



### Panel piersiowy z dopiętymi szelkami nośnym oraz paskiem spinającym



### Panel piersiowy (bez szelek nośnych) oraz pasek spinający (wierzch)





**Panel piersiowy (bez szelek nośnych) oraz pasek spinający (spód)**



**Szelki nośne panelu piersiowego (wierzch oraz spód)**

### 1.3 Zestaw łączników do panelu piersiowego do elementu kamizelki



**Zestaw łączników do panelu piersiowego i do elementów innego oporządzenia np. kamizelki**

## 2 Opis ogólny

Lekki pas taktyczny stanowi materiał wojenny.

Lekki pas taktyczny przeznaczony jest do użytkowania przez żołnierzy wszystkich rodzajów wojsk podczas działań operacyjnych we wszystkich porach roku. Przeznaczony jest do przenoszenia elementów wyposażenia w sposób funkcjonalny, ergonomiczny i nieograniczający realizacji działań operacyjnych. Umożliwia żołnierzowi dobór dowolnie wybranej konfiguracji wyposażenia indywidualnego. Komplet lekkiego pasa taktycznego stanowi:

1. **Pas biodrowy z szelkami nośnymi,**
2. **Panel piersiowy z szelkami nośnymi,**
3. **Zestaw elementów do dopięcia do pasa biodrowego i panelu piersiowego:**
  - 1) **Kieszeń na 2 magazynki do karabinka** – wg Załącznika B1
  - 2) **Kieszeń na 2 magazynki do pistoletu** – wg Załącznika B2
  - 3) **Kieszeń Cargo** – wg Załącznika B3
  - 4) **Kieszeń na drobiazgi na zamek błyskawiczny** – wg Załącznika B4
  - 5) **Kieszeń administracyjna z organizery** – wg Załącznika B5
  - 6) **Kieszeń na apteczkę** – wg Załącznika B6
  - 7) **Kieszeń na radiostację** – wg Załącznika B7
  - 8) **Kieszeń na granat dymny** – wg Załącznika B8
  - 9) **Worek zrutowy** – wg Załącznika B9
4. **Zestaw łączników do panelu piersiowego i do elementów innego oporządzenia np. kamizelki (w ilości 2x łącznik pojedynczy i 2x łącznik podwójny, zgodnie z fotografią w Podrozdziale 1.3)**
5. **Zestaw zapasowych 2 klamer – 1 klamra 50 mm i 1 klamra 25 mm.**

### Materiały zasadnicze:

- tkanina zasadnicza – tkanina poliamidowa barwiona na kolor khaki z nadrukiem maskującym „pantera” lub „pantera M”, z wykończeniem wodoszczelnym – zastosowana na poszycie pasa biodrowego, panelu piersiowego, szelek panelu piersiowego, kieszeni, worka zrutowego oraz laminatu konstrukcyjnego – Załącznik A,
- dzianina dystansowa poliestrowa w kolorze khaki - zastosowana na podszewkę pasa biodrowego, panelu piersiowego i szelek panelu piersiowego;
- tkanina poliamidowa barwiona na kolor khaki z nadrukiem maskującym „pantera” lub „pantera M” z wykończeniem wodoszczelnym – zastosowana na worek zrutowy;
- tkanina poliamidowa w kolorze khaki z wykończeniem wodoszczelnym – zastosowana na komin kieszeni Cargo;
- taśmy techniczne poliamidowe w kolorze jasnozielonym – zastosowane na obszycie elementów lekkiego pasa taktycznego.

### Konstrukcja:

- **Pas biodrowy** – składa się z 3 oddzielnych paneli w kształcie tuneli (dwóch paneli bocznych i jednego panelu tylnego (centralnego)). Przez panele przewleczony jest pasek wewnętrzny z klamrą zatraskową (50 mm), tworząc w ten sposób pas biodrowy, okalający biodra użytkownika. Dla uzyskania stabilności przewleczonego paska wewnętrznego, tunele boczne posiadają na swoich końcach naszyte pionowo odcinki taśmy samoszczepnej typu „haczyk” o szer. (25 ± 1,0) mm o długości (75 ± 5,0) mm, które umożliwią połączenie z taśmą samoszczepną typu „pętka” o szer. (38 ± 1,5) mm, naszytej na jednej stronie paska wewnętrznego.

Dodatkowo, panel tylny (centralny) na obu końcach naszytego tunelu posiada na stałe wszyte usztywnienia w kształcie litery „T”, wykonane z taśmy technicznej wzmocnionej płytką tworzywową. Rozwiązanie takie umożliwia połączenie panelu tylnego z panelami bocznymi oraz pozwala regulować długość powstałego pasa biodrowego do obwodu użytkownika.

Wierzch każdego z ww. paneli obszyty jest poziomo taśmami technicznymi szerokości (25 ± 1) mm z przesykami (ryglami). Taśmy naszyte są w odstępach o szerokości (25 ± 1) mm i umożliwiają doczepienie dowolnego elementu z zestawu kieszeni i worka zrutowego. Wnętrze paneli wypełnione są wkładem wypełniająco-usztywniającym (laminatem trójwarstwowym) – w panelach bocznych wypełnienie wkładem zostało zaszyte na stałe a w panelu tylnym (centralnym) wypełnienie może być wyjmowane przez użytkownika przez szczelinę po rozpięciu zamka błyskawicznego.

Pas biodrowy posiada punkty doczepne: 4 w górnej części, umożliwiające dopięcie do nich szelek (podtrzymujących) oraz 4 w dolnej części, umożliwiające dopięcie innego oporządzenia.

- **Panel piersiowy** – wierzch panelu obszyty jest poziomo trzema rzędami taśm technicznych o szerokości  $(25 \pm 1,0)$  mm z przeszciami (ryglami). Taśmy naszyte są w odstępach o szerokości  $(25 \pm 1,0)$  mm i umożliwiają umocowanie dowolnego elementu z zestawu kieszeni i worka zrzućowego. W części spodniej panel posiada kieszeń trójdzielną (wykonaną z dzianiny dystansowej), która na całej szerokości zamykana jest taśmą samoszczepną. Każda z kieszeni posiada wszyty w górnej części kieszeni uchwyt tworzywowy, ułatwiający jej otwarcie. Panel piersiowy posiada 4 punkty doczepne, umożliwiające dopięcie do nich szelek (podtrzymujących) oraz 2 punkty, umożliwiające dopięcie paska spinającego, pozwalającego na dopasowanie panelu piersiowego do obwodu użytkownika.

- **Każdy z elementów doczepianych w zestawie** posiada konstrukcję dostosowaną do swojego przeznaczenia. W części spodniej elementu doczepianego wszyte są taśmy techniczne pionowe posiadające na końcach usztywnienie (płytke polietylenową), służące do przełożenia ich przez taśmy techniczne poziome pasa biodrowego lub panelu piersiowego.

Pas biodrowy z szelkami nośnymi oraz panel piersiowy z szelkami nośnymi pozwalają na dopięcie przez użytkownika dowolnie wybranej konfiguracji z zestawu elementów doczepianych.

Lekki pas taktyczny wykonany jest w jednym uniwersalnym rozmiarze.

W komplecie lekkiego pasa taktycznego znajduje się zestaw łączników do panelu piersiowego służący do dopięcia do panelu piersiowego i do elementów innego oporządzenia np. kamizelki.

Komplet lekkiego pasa taktycznego zawiera także zestaw zapasowych 2 klamer: 1 klamrę 50 mm i 1 klamrę 25 mm.

### 3 Wymagania techniczne lekkiego pasa taktycznego

Do wykonania lekkiego pasa taktycznego obowiązuje

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

#### 3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków dla pasa biodrowego i panelu piersiowego z szelkami

Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków dla pasa biodrowego i panelu piersiowego z szelkami przedstawiono w tablicy 1.

Tablica 1

| Lp. | Nazwa materiału                                                                              | Typ, rodzaj, charakterystyka materiału                                                                                                                                         | Oznaczenia i wymagania wg                  |
|-----|----------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------|
| 1   | 2                                                                                            | 3                                                                                                                                                                              | 4                                          |
| 1.  | Tkanina zasadnicza (poszycie pasa biodrowego, panelu piersiowego, szelek panelu piersiowego) | Tkanina poliamidowa barwiona na kolor khaki z nadrukiem maskującym „pantera” lub „pantera M”, z wykończeniem wodoszczelnym                                                     | WDTT<br>(Załącznik A)                      |
| 2.  | Laminat konstrukcyjny (łączniki w szelkach nośnych pasa biodrowego)                          | Tkanina poliamidowa barwiona na kolor khaki z nadrukiem maskującym „pantera” lub „pantera M”, z wykończeniem wodoszczelnym – dwie warstwy tkaniny zasadniczej połączone klejem | WDTT podrozdz. 8.5<br>(Załącznik A), wzoru |

Tablica 1 (ciąg dalszy)

| Lp. | Nazwa materiału                                                                                           | Typ, rodzaj, charakterystyka materiału                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | Oznaczenia i wymagania wg                                     |
|-----|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------|
| 1   | 2                                                                                                         | 3                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | 4                                                             |
| 3.  | Podszewka (pas biodrowy, panel piersiowy, szelki panelu piersiowego)                                      | Dzianina dystansowa, poliestrowa w kolorze khaki, masa powierzchniowa $340 \text{ g/m}^2 \pm 10\%$                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | Specyfikacji technicznej producenta, wzoru                    |
| 4.  | Taśma techniczna poliamidowa w kolorze jasnozielonym                                                      | grubość $(1,5 \pm 0,15) \text{ mm}$<br>szerokość:<br>- $(25 \pm 1) \text{ mm}$ ,<br>- $(50 \pm 1,5) \text{ mm}$                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | WDTT Tablicy 2, wzoru                                         |
| 5.  | Wkład amortyzująco-usztywniający (wypełnienie elementów pasa biodrowego: paneli bocznych i tylnego)       | <b>Laminat trójwarstwowy:</b><br>grubość laminatu $(7 \pm 1) \text{ mm}$<br>Warstwy laminatu:<br>- <u>zewnątrzna</u> – pianka polietylenowa (PE), grubość 2 mm,<br>- <u>środkowa</u> – pianka polietylenowa (PE), grubość 2 mm, z wyciętymi otworami w kształcie sześciokąta foremnego w ilości:<br>- 56 otworów (panel boczny)<br>- 87 otworów (panel tylny),<br>- <u>spodnia</u> – pianka z kopolimeru tworzywowego, kauczuku etylenowo propylenowo – dienowego (EPDM), grubość 3 mm | WDTT podrozdz. 8.4 Specyfikacji technicznej producenta, wzoru |
| 6.  | Pianka wypełniająco-usztywniająca (wypełnienie trapezu panelu piersiowego oraz szelek panelu piersiowego) | pianka polietylenowa (PE), grubość 2 mm                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | Specyfikacji technicznej producenta, wzoru                    |
| 7.  | Taśma samoszczepna                                                                                        | Poliamidowa, kolor zielony, szerokość:<br>- $(25 \pm 1,0) \text{ mm}$ ,<br>- $(38 \pm 1,5) \text{ mm}$ ,<br>- $(50 \pm 1,5) \text{ mm}$                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | Specyfikacji technicznej producenta, PN-EN 12240:1999 wzoru   |
| 8.  | Taśma elastyczna (guma płaska)                                                                            | Szerokość $(25 \pm 1,0) \text{ mm}$ , kolor zielony                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | Specyfikacji technicznej producenta, wzoru                    |
| 9.  | Taśma do lamowania (lamówka „paneli” szelek i kieszeni wewnętrznej panelu piersiowego)                    | Poliamidowa, kolor zielony, szerokość: $(25 \pm 1) \text{ mm}$                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | Specyfikacji technicznej producenta, wzoru                    |
| 10. | Klamra zatrzaskowa                                                                                        | Tworzywowa (acetal), kolor zielony, szerokość: 25 mm, 50 mm                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | Specyfikacji technicznej producenta, wzoru                    |

Tablica 1 (ciąg dalszy)

| Lp. | Nazwa materiału                                                                                                       | Typ, rodzaj, charakterystyka materiału                                             | Oznaczenia i wymagania wg                                                                             |
|-----|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1   | 2                                                                                                                     | 3                                                                                  | 4                                                                                                     |
| 11. | Ramka jednookienna                                                                                                    | Tworzywowa (acetal), kolor zielony, szerokość 25 mm                                | Specyfikacji technicznej producenta, wzoru                                                            |
| 12. | Ramka dwuokienna zaciskowa (regulator samozaciskowy)                                                                  | Tworzywowa (acetal), kolor zielony, szerokość 25 mm                                | Specyfikacji technicznej producenta, wzoru                                                            |
| 13. | Zamek błyskawiczny                                                                                                    | Tworzywowy, średniospiralny, nierozdzielny, jednosuwakowy, kolor zielony           | Specyfikacji technicznej producenta, wzoru                                                            |
| 14. | Uchwyt (do kieszeni trójdzielnej - wewnętrznej panelu piersiowego)                                                    | Tworzywowy (elastomer), kolor zielony                                              | wzoru                                                                                                 |
| 15. | Usztywnienie tworzywowe w części elementu w kształcie litery „T” (panel tylny (centralny) pasa biodrowego)            | Płytką polietylenową (25 x 80) mm $\pm$ 5%, grubość (1 $\pm$ 0,5) mm, kolor czarny | Specyfikacji technicznej producenta, wzoru                                                            |
| 16. | Nici rdzeniowe poliestrowo-bawełniane w barwie i reemisji koloru <b>ciemnozielonego</b> nadruku maskującego „pantera” | Masa linowa (50 $\div$ 115) tex, minimalna średnia siła zrywająca 25 N             | PN-ISO 1139:1998<br>PN-EN 12590:2002<br>NO-84-A203:2020<br>Specyfikacji technicznej producenta, wzoru |
| 17. | Wszywka informacyjna                                                                                                  | -                                                                                  | WDTT<br>Rozdział 6                                                                                    |

## 3.2 Wymagania dla taśm technicznych, poliamidowych w kolorze jasnozielonym

Tablica 2

| Lp.                           | Wyszczególnienie                                 | Jednostka miary   | Wymagania  | Metoda badań wg                                                   |
|-------------------------------|--------------------------------------------------|-------------------|------------|-------------------------------------------------------------------|
| 1                             | 2                                                | 3                 | 4          | 5                                                                 |
| 1.                            | Skład surowcowy taśmy                            | PA (100%)         |            | PN-P-01703:1996<br>PN-P-04604:1972                                |
| 2.                            | Splot                                            | „Płótno podwójne” |            |                                                                   |
| Taśma – szerokość (25 ± 1) mm |                                                  |                   |            |                                                                   |
| 3.                            | Grubość                                          | mm                | 1,5 ± 0,15 | PN-EN ISO 5084:1999<br>(nacisk 1,0 kPa, pow. 20 cm <sup>2</sup> ) |
| 4.                            | Maksymalna siła przy rozciąganiu, nie mniej niż: | N                 | 5 000      | PN-EN ISO 13934-1:2013-07                                         |

Tablica 2 (ciąg dalszy)

| Lp.                                        | Wyszczególnienie                                                                                         | Jednostka miary   | Wymagania  | Metoda badań wg                                                                                      |
|--------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1                                          | 2                                                                                                        | 3                 | 4          | 5                                                                                                    |
| <b>Taśma – szerokość (50 ± 1,5) mm</b>     |                                                                                                          |                   |            |                                                                                                      |
| 5.                                         | Grubość                                                                                                  | mm                | 1,5 ± 0,15 | PN-EN ISO 5084:1999<br>(nacisk 1,0 kPA, pow. 20 cm <sup>2</sup> )                                    |
| 6.                                         | Maksymalna siła przy rozciąganiu, nie mniej niż:                                                         | N                 | 9 000      | PN-EN ISO 13934-1:2013-07                                                                            |
| <b>Parametry barwy i reemisji dla taśm</b> |                                                                                                          |                   |            |                                                                                                      |
| 7.                                         | Parametry barwy jasnozielonej (D <sub>65</sub> /10°)                                                     | L*                | 34,11      | PN-EN ISO 105-J01:2002,<br>PN-EN ISO 105-J03:2009<br>(geometria urządzenia pomiarowego: d/0 lub d/8) |
|                                            |                                                                                                          | a*                | - 0,64     |                                                                                                      |
|                                            |                                                                                                          | b*                | 10,92      |                                                                                                      |
|                                            | Dopuszczalna wartość różnicy barwy, nie więcej niż:                                                      | ΔE* <sub>ab</sub> | 1,5        |                                                                                                      |
| 8.                                         | Parametry reemisji zgodnie z wymaganiami określonymi dla barwy jasnozielonej - p. 2.2 2 NO-84-A203:2020. |                   |            | PN-EN ISO 105-J01:2002<br>PN-EN ISO 105-J03:2009<br>(geometria urządzenia pomiarowego: 0/d lub 8/d)  |

### 3.3 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych

Szwy wg PN-P-84501:1983, ściegi wg PN-P-84502:1983.

Gęstość ściegu stębnowego: (25+35) ściegów na 10 cm.

Ścieg ryglowy: długość (24+25) mm, szerokość (2,8+3,0) mm.

## 4 Zestawienie elementów składowych pasa biodrowego i panelu piersiowego

Tablica 3

| Lp.                                       | Elementy składowe           | Jm.  | Ilość |
|-------------------------------------------|-----------------------------|------|-------|
| 1                                         | 2                           | 3    | 4     |
| <b>I. PAS BIODROWY:</b>                   |                             |      |       |
| • <u>Panel biodrowy tylny (centralny)</u> |                             |      |       |
| <b>1 Tkanina zasadnicza</b>               |                             |      |       |
| 1.1                                       | Korpus zewnętrzny (wierzch) | szt. | 1     |
| 1.2                                       | Korpus wewnętrzny           | szt. | 1     |



Tablica 3 (ciąg dalszy)

| Lp.                                                                                    | Elementy składowe                                                    | Jm.  | Ilość |
|----------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------|------|-------|
| 1                                                                                      | 2                                                                    | 3    | 4     |
| <b>2 Podszewka (dzianina dystansowa)</b>                                               |                                                                      |      |       |
| 2.1                                                                                    | Spód panelu                                                          | szt. | 1     |
| <b>3 Taśma techniczna szerokość (25 ± 1,0) mm</b>                                      |                                                                      |      |       |
| 3.1                                                                                    | Obszycie korpusu zewnętrznego                                        | szt. | 3     |
| 3.2                                                                                    | Taśma techniczna z ramką jednookienną                                | szt. | 4     |
| 3.3                                                                                    | Taśma z usztywnieniem                                                | szt. | 2     |
| 3.4                                                                                    | Taśma przymocowująca usztywnienie w kształcie litery „T”             | szt. | 2     |
| <b>4 Zamek błyskawiczny</b>                                                            |                                                                      |      |       |
| 4.1                                                                                    | Zamek błyskawiczny                                                   | szt. | 1     |
| <b>5 Taśma elastyczna szerokość (25 ± 1,0) mm</b>                                      |                                                                      |      |       |
| 5.1                                                                                    | Taśma elastyczna (25 ± 1,0) mm (zabezpieczenie zamka błyskawicznego) | szt. | 1     |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>Panel biodrowy boczny (lewy + prawy)</li> </ul> |                                                                      |      |       |
| <b>6 Tkanina zasadnicza</b>                                                            |                                                                      |      |       |
| 6.1                                                                                    | Korpus zewnętrzny (wierzch)                                          | szt. | 4+ 4  |
| 6.2                                                                                    | Korpus wewnętrzny                                                    | szt. | 1 + 1 |
| <b>7 Podszewka (dzianina dystansowa)</b>                                               |                                                                      |      |       |
| 7.1                                                                                    | Spód panelu                                                          | szt. | 1 + 1 |
| <b>8 Taśma techniczna szerokość (25 ± 1,0) mm</b>                                      |                                                                      |      |       |
| 8.1                                                                                    | Obszycie korpusu zewnętrznego                                        | szt. | 8 + 8 |
| 8.2                                                                                    | Taśma techniczna z ramką jednookienną                                | szt. | 2 + 2 |
| <b>9 Pasek wewnętrzny z klamrą zatrzaskową</b>                                         |                                                                      |      |       |
| 9.1                                                                                    | Taśma techniczna szerokość (50 ± 1,5) mm                             | szt. | 1     |
| 9.2                                                                                    | Taśma samoszczepna – część haczykowa (szerokość 38 mm)               | szt. | 1     |
| 9.3                                                                                    | Taśma samoszczepna – część pętlikowa (szerokość 38 mm)               | szt. | 1     |
| 9.4                                                                                    | Taśma elastyczna (szlufka)                                           | szt. | 1     |

Tablica 3 (ciąg dalszy)

| Lp.                                                 | Elementy składowe                                              | Jm.  | Ilość                                                       |
|-----------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------|------|-------------------------------------------------------------|
| 1                                                   | 2                                                              | 3    | 4                                                           |
| 9.5                                                 | Klamra tworzywowa, zatrzaskowa, szerokość 50 mm                | szt. | 1                                                           |
| <b><u>SZELKI PASA BIODROWEGO</u></b>                |                                                                |      |                                                             |
| <b>10 Taśma techniczna, szerokość (50 ± 1,5) mm</b> |                                                                |      |                                                             |
| 10.1                                                | Elementy części środkowej                                      | szt. | 3                                                           |
| <b>11 Taśma techniczna, szerokość (25 ± 1,0) mm</b> |                                                                |      |                                                             |
| 11.1                                                | Elementy regulujące szelki                                     | szt. | 4                                                           |
| <b>12 Laminat konstrukcyjny</b>                     |                                                                |      |                                                             |
| 12.1                                                | Elementy małego łącznika (bez wycięć) trzech taśm technicznych | szt. | 2                                                           |
| 12.2                                                | Elementy dużego łącznika (bez wycięć) trzech taśm technicznych | szt. | 1 z logo WP (wierzch szelek)<br>1 bez logo WP (spód szelek) |
| 12.3                                                | Elementy łączników dwóch taśm technicznych                     | szt. | 2 z wycięciami (wierzch szelek)                             |
| 12.4                                                | Elementy łączników (bez wycięć) dwóch taśm technicznych        | szt. | (spód szelek)                                               |
| <b>13 Ramka dwuokienna 25 mm</b>                    |                                                                |      |                                                             |
| 13.1                                                | Ramka dwuokienna 25 mm                                         | szt. | 4                                                           |
| <b>14 Taśma elastyczna, szerokość (25 ± 1,0) mm</b> |                                                                |      |                                                             |
| 14.1                                                | Taśma elastyczna (25 ± 1) mm - szlufka                         | szt. | 4                                                           |
| <b>II. <u>PANEL PIERSIOWY</u></b>                   |                                                                |      |                                                             |
| <b>15 Tkanina zasadnicza</b>                        |                                                                |      |                                                             |
| 15.1                                                | Korpus                                                         | szt. | 1                                                           |
| 15.2                                                | Trapez                                                         | szt. | 1                                                           |
| <b>16 Podszewka (dzianina dystansowa)</b>           |                                                                |      |                                                             |
| 16.1                                                | Spód korpusu                                                   | szt. | 1                                                           |
| <b>17 Pianka polietylenowa (PE)</b>                 |                                                                |      |                                                             |
| 17.1                                                | Wypełnienie trapezu panelu piersiowego                         | szt. | 1                                                           |
| <b>18 Taśma techniczna, szerokość (25 ± 1,0) mm</b> |                                                                |      |                                                             |
| 18.1                                                | Obszycie panelu piersiowego                                    | szt. | 3                                                           |

Tablica 3 (ciąg dalszy)

| Lp.                                                                | Elementy składowe                                             | Jm.  | Ilość |
|--------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------|------|-------|
| 1                                                                  | 2                                                             | 3    | 4     |
| 18.2                                                               | Taśma techniczna z ramką jednookienną                         | szt. | 2     |
| 18.3                                                               | Taśma techniczna z uchwytem tworzywowym                       | szt. | 3     |
| 18.4                                                               | Taśma techniczna z klamrą wzuwną                              | szt. | 2     |
| <b>19 Taśma samoszczepna, szerokość (50 ± 1,5) mm, (25 ± 1) mm</b> |                                                               |      |       |
| 19.1                                                               | Taśma samoszczepna – część pętlikowa, szerokość (50 ± 1,5) mm | szt. | 1     |
| 19.2                                                               | Taśma samoszczepna – część pętlikowa, szerokość (25 ± 1) mm   | szt. | 1     |
| 19.3                                                               | Taśma samoszczepna – część haczykowa, szerokość (25 ± 1) mm   | szt. | 1     |
| <b>20 Klamra, szerokość 25 mm</b>                                  |                                                               |      |       |
| 20.1                                                               | Klamra 25 mm, część gniazdowa                                 | szt. | 4     |
| 20.2                                                               | Klamra 25 mm, część wzuwana                                   | szt. | 2     |
| <b>21 Pasek spinający panel piersiowy</b>                          |                                                               |      |       |
| 21.1                                                               | Taśma elastyczna, szerokość (25 ± 1) mm                       | szt. | 1     |
| 21.2                                                               | Taśma elastyczna, szerokość (25 ± 1) mm – szlufka             | szt. | 1     |
| 21.3                                                               | Taśma techniczna, szerokość (25 ± 1) mm                       | szt. | 1     |
| 21.4                                                               | Klamra 25 mm, część wzuwana                                   | szt. | 2     |
| 21.5                                                               | Ramka dwuokienna                                              | szt. | 1     |
| <b>III. <u>SZELKI PANELU PIERSIOWEGO (lewa + prawa)</u></b>        |                                                               |      |       |
| <b>22 Tkanina zasadnicza</b>                                       |                                                               |      |       |
| 22.1                                                               | Panel szelki                                                  | szt. | 1 + 1 |
| <b>23 Pianka polietylenowa (PE)</b>                                |                                                               |      |       |
| 23.1                                                               | Wypełnienie szelek                                            | szt. | 1 + 1 |
| <b>24 Podszewka (dzianina dystansowa)</b>                          |                                                               |      |       |
| 24.1                                                               | Spód panelu szelki                                            | szt. | 1 + 1 |
| <b>25 Taśma techniczna, szerokość (25 ± 1,0) mm</b>                |                                                               |      |       |
| 25.1                                                               | Taśma główna szelek                                           | szt. | 1 + 1 |

| Lp.                                                   | Elementy składowe                         | Jm.  | Ilość |
|-------------------------------------------------------|-------------------------------------------|------|-------|
| 1                                                     | 2                                         | 3    | 4     |
| 25.2                                                  | Taśma naszyta poziomo                     | szt. | 3 + 3 |
| <b>26 Taśma elastyczna, szerokość (25 ± 1,0) mm</b>   |                                           |      |       |
| 26.1                                                  | Taśma elastyczna (25 ± 1,0) mm - szlufka  | szt. | 1 + 1 |
| <b>27 Klamra, szerokość 25 mm</b>                     |                                           |      |       |
| 27.1                                                  | Klamra 25 mm                              | szt. | 1 + 1 |
| <b>28 Ramka dwuokienna, szerokość 25 mm</b>           |                                           |      |       |
| 28.1                                                  | Ramka dwuokienna 25 mm                    | szt. | 2 + 2 |
| <b>29 Taśma do lamowania, szerokość (25 ± 1,0) mm</b> |                                           |      |       |
| 29.1                                                  | Taśma do lamowania, szerokość (25 ± 1) mm | szt. | 1 + 1 |

## 5 Opis wykonania pasa biodrowego i panelu piersiowego

Proces produkcji składa się z następujących podstawowych etapów:

- sporządzenie rysunku,
- warstwowanie, punktowanie i rozkrwanie tkaniny zasadniczej,
- rozkrwanie pozostałych materiałów i dodatków,
- punktowanie poszczególnych elementów,
- krojenie taśm technicznych, lamujących oraz taśm elastycznych (opalenie taśm),
- naszywanie taśm na fronty panelu piersiowego, pasa biodrowego w oznaczonych miejscach,
- wszywanie zamka błyskawicznego do elementu pasa biodrowego,
- szycie, lamowanie,
- łączenie frontu, tyłu i boków w całość,
- Umieszczenie i montowanie dodatków.

## 6 Cechowanie i pakowanie szelek do przenoszenia oporządzenia

### 6.1 Cechowanie

Każdy element lekkiego pasa taktycznego, tj.:

- 1) Pas biodrowy z szelkami nośnymi,
- 2) Panel piersiowy z szelkami nośnymi,
- 3) Kieszek na 2 magazynki do karabinka,
- 4) Kieszek na 2 magazynki do pistoletu,
- 5) Kieszek Cargo,
- 6) Kieszek na drobiazgi na zamek błysk.,
- 7) Kieszek administracyjny z organizerem,
- 8) Kieszek na apteczkę,
- 9) Kieszek na radiostację,
- 10) Kieszek na granat dymny,
- 11) Worek zrzućkowy,
- 12) Zest. łączn. do panel. piers. do elem. kami.

powinien posiadać wszytą **wszywkę informacyjną** zawierającą

- Nazwę/znak firmowy Wykonawcy i Producenta
- nazwę poszczególnego elementu lekkiego pasa taktycznego i nr wzoru (np. Pas biodrowy z szelkami nośnymi - Wzór 988B/MON, Kieszonka na drobiazgi na zamek błysk. – Wzór 988B/MON),
- symbol i skład surowcowy materiału zasadniczego wg PN-P-01703:1996,
- znak kontroli jakości,
- datę produkcji (m-c i rok),
- numer partii produkcyjnej,
- informację o sposobie konserwacji wg PN-EN ISO 3758:2012.

#### Informacja o sposobie konserwacji:

Oznaczenie sposobu konserwacji powinno być zgodnie z PN-EN ISO 3758:2012 i obejmować następujący układ znaków:



**Wszywka informacyjna** powinna być przyszyta od:

- wewnętrznej strony taśmy technicznej pionowej (dotyczy wszystkich rodzajów kieszeni i worka zrzurowego), wysokość wszywki dostosowana do szerokości taśmy ( $25 \pm 1,0$ ) mm;
- spodniej strony pośrodku na trapezie (dotyczy panelu piersiowego);
- spodniej strony, pośrodku nad zamkiem błyskawicznym (dotyczy pasa biodrowego).

Informacje naniesione na wszywkach należy wykonać w technologii zapewniającej czytelność przy codziennym użytkowaniu i okresowych zabiegach konserwacyjnych przez okres minimum 8 lat.

**Etykieta jednostkowa** na poszczególne elementy kompletu lekkiego pasa taktycznego do przenoszenia oporządzenia powinna zawierać:

- nazwę, adres (i znak firmowy) Wykonawcy i Producenta,
- nazwę poszczególnego elementu lekkiego pasa taktycznego i nr wzoru (np. Kieszonka na apteczkę – Wzór 988B/MON),
- symbol i skład surowcowy tkaniny zasadniczej wg PN-P-01703:1996,
- datę produkcji (m-c i rok),
- jakość wyrobu,
- znak kontroli jakości,
- numer partii produkcyjnej,
- informację o sposobie konserwacji wg PN-EN ISO 3758:2012,
- 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.

**Etykieta na opakowanie jednostkowe kompletu** lekkiego pasa taktycznego powinna zawierać:

- nazwę, adres, (i znak firmowy) Wykonawcy i Producenta,
- nazwę i numer wzoru (Lekki pas taktyczny – Wzór 988B/MON),
- symbol i skład surowcowy materiału zasadniczego wg PN-P-01703:1996,
- jakość wyrobu,
- znak kontroli jakości,
- datę produkcji (m-c i rok),
- numer partii produkcyjnej,
- informację o sposobie konserwacji wg PN-EN ISO 3758:2012,
- informację o okresie gwarancji (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 na opakowanie zbiorcze** powinna zawierać:

- nazwę, adres, (i znak firmowy) Wykonawcy i Producenta,
- nazwę i numer wzoru (Lekki pas taktyczny – Wzór 988B/MON),
- ilość kompletów
- symbol i skład surowcowy materiału zasadniczego wg PN-P-01703:1996,
- jakość wyrobu,
- znak kontroli jakości,
- datę produkcji (m-c i rok),
- numer partii produkcyjnej,
- informację o sposobie konserwacji wg PN-EN ISO 3758:2012,
- informację o okresie gwarancji (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 (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”.

Etykieta na opakowanie zbiorcze należy wykonać czcionką Arial wielkość 14.

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

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

## 6.2 Pakowanie

### Pakowanie jednostkowe

Każdy element kompletu lekkiego pasa taktycznego należy pakować oddzielnie do worka foliowego, na który należy nakleić odpowiednią **etykieta jednostkowa**.

### Opakowanie jednostkowe

Spakowane wszystkie elementy lekkiego pasa taktycznego należy włożyć do worka foliowego, na który należy nakleić **etykieta na opakowanie jednostkowe**.

### Opakowanie zbiorcze

Spakowane komplety lekkich pasów taktycznych należy pakować **po 7 kompletów** do kartonu zbiorczego o wymiarach **(60x80x50)** cm (szerokość x długość x wysokość), wykonanego z tektury **pięciowarstwowej**. Na karton należy nakleić **etykieta zbiorcza**. Dopuszcza się zastosowanie innych wymiarów kartonów przy zachowaniu tej samej ilości sztuk w kartonie.

### Opakowanie zbiorcze poszczególnych elementów zestawu:

W przypadku osobnej dostawy elementów wchodzących w skład kompletu lekkiego pasa taktycznego, elementy zestawu tego samego rodzaju należy pakować w odpowiednie opakowania zbiorcze, na które należy nakleić etykietę zbiorczą.

## 7 Zasady weryfikacji zgodności

### 7.1 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.

### **Lekki pas taktyczny podlega ocenie zgodności w trybie I.**

## **7.2 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.).

### **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, przędzy, 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 PUW realizują:

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

### **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.

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 4, 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).

### **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 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.

### **7.2.4 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.).



### 7.2.5 Zakres, wymagania i metody badań

Zestawienie zakresów wymagań i metod badań dla poszczególnych rodzajów badań kontrolnych dla kompletu lekkiego pasa taktycznego przedstawiono w tablicy 4.

**Tablica 4**

| 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 podrozdział 3.1                                                          | +                       | + |
| 1.2   | Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków.                                                                                         | WDTT podrozdział 3.1                                                          | +                       | + |
| 2     | Oględziny zewnętrzne wyrobów – sprawdzanie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na wszywkach, etykietach jednostkowych, zbiorczych) i pakowania | WDTT rozdz. 6                                                                 | +                       | + |
| 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 tablicami wymiarów wyrobu oraz wymiarami wg rysunków                                                              | WDTT Tablica 1, rozdz. 8 i 9, Załączniki (B1+B9) rozdz. 8 i 9                 | +                       | + |
| 4     | Badania laboratoryjne                                                                                                                                     |                                                                               |                         |   |
| 4.1   | Tkanina zasadnicza – tkanina poliamidowa barwiona na kolor khaki z nadrukiem maskującym „pantera” lub „pantera M”, z wykończeniem wodoszczelnym           |                                                                               |                         |   |
| 4.1.1 | Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych                                                                                                               | WDTT Załącznik A podrozdział 2.1; podrozdział 2.2 Tablica 2A, Lp.: 1, 3, 4, 6 | - *)                    | + |
| 4.1.2 | Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych                                                                                                                 | WDTT Załącznik A podrozdział 2.3, Tablica 3A, Lp.: (1÷7)                      | +                       | + |
| 4.2   | Taśmy techniczne poliamidowe w kolorze jasnozielonym, szerokość (25 ± 1,0) mm                                                                             |                                                                               |                         |   |
| 4.2.1 | Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych                                                                                                               | WDTT podrozdział 3.2 Tablica 2 Lp.: 1, 3                                      | - *)                    | + |
| 4.2.2 | Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych                                                                                                                 | WDTT podrozdział 3.2 Tablica 2 Lp.: 7, 8                                      | +                       | + |
| 4.3   | Taśmy techniczne poliamidowe w kolorze jasnozielonym, szerokość (50 ± 1,5) mm                                                                             |                                                                               |                         |   |
| 4.3.1 | Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych                                                                                                               | WDTT podrozdział 3.2 Tablica 2 Lp.: 1, 5                                      | - *)                    | + |
| 4.3.2 | Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych                                                                                                                 | WDTT podrozdział 3.2 Tablica 2 Lp.: 7, 8                                      | +                       | + |

Tablica 4 (ciąg dalszy)

|                                                                                                                           |                                                                                                                                                                 |                                                                    |      |   |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------|------|---|
| <b>4.4</b>                                                                                                                | <b>Taśmy techniczne poliamidowe w kolorze jasnozielonym, szerokość (20 ± 1,0) mm</b>                                                                            |                                                                    |      |   |
| <b>4.4.1</b>                                                                                                              | Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych                                                                                                                     | WDTT<br>Załącznik B9 podrozdział 4.3<br>Tablica 3 B9<br>Lp.: 1, 3  | - *) | + |
| <b>4.4.2</b>                                                                                                              | Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych                                                                                                                       | WDTT<br>Załącznik B9 podrozdział 4.3<br>Tablica 3 B9<br>Lp.: 9, 10 | +    | + |
| <b>4.5</b>                                                                                                                | <b>Taśmy techniczne poliamidowe w kolorze jasnozielonym, szerokość (40 ± 1,5) mm</b>                                                                            |                                                                    |      |   |
| <b>4.5.1</b>                                                                                                              | Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych                                                                                                                     | WDTT<br>Załącznik B2 podrozdział 4.2<br>Tablica 2 B2<br>Lp.: 1, 3  | - *) | + |
| <b>4.5.2</b>                                                                                                              | Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych                                                                                                                       | WDTT<br>Załącznik B2 podrozdział 4.2<br>Tablica 2 B2<br>Lp.: 7, 8  | +    | + |
| <b>4.6</b>                                                                                                                | <b>Tkanina podszewkowa poliamidowa w kolorze khaki z wykończeniem wodoszczelnym przeznaczona na komin kieszeni Cargo</b>                                        |                                                                    |      |   |
| <b>4.6.1</b>                                                                                                              | Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych                                                                                                                     | WDTT Załącznik B3 podrozdział 4.3<br>Tablica 3 B3<br>Lp.: 1        | - *) | + |
| <b>4.6.2</b>                                                                                                              | Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych                                                                                                                       | WDTT Załącznik B3 podrozdział 4.3<br>Tablica 3 B3<br>Lp.: (2÷5)    | +    | + |
| <b>4.7</b>                                                                                                                | <b>Tkanina poliamidowa, barwiona na kolor khaki z nadrukiem maskującym „pantera” lub pantera M” z wykończeniem wodoszczelnym przeznaczona na worek zrzutowy</b> |                                                                    |      |   |
| <b>4.7.1</b>                                                                                                              | Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych                                                                                                                     | WDTT Załącznik B9 podrozdział 4.2<br>Tablica 2 B9<br>Lp.: 1        | - *) | + |
| <b>4.7.2</b>                                                                                                              | Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych                                                                                                                       | WDTT Załącznik B9 podrozdział 4.2<br>Tablica 2 B9<br>Lp.: (2÷8)    | +    | + |
| *) Wykonać sprawdzenie dla pierwszej partii wyrobów podlegających badaniom zdawczo-odbiorczym w danym roku kalendarzowym. |                                                                                                                                                                 |                                                                    |      |   |

## Uwagi:

- Dopuszcza się zmiany w kolejności wykonywania badań po uzgodnieniu z organem realizującym proces nadzorowania jakości.
- Wprowadzone w tablicy 4 oznaczenia badań:
  - „Z-O” - zdawczo - odbiorcze,
  - „O” - okresowe,
  - „+” - badania wykonuje się,
  - „-” - badania nie wykonuje się,

### 7.3 Wzór wyrobu

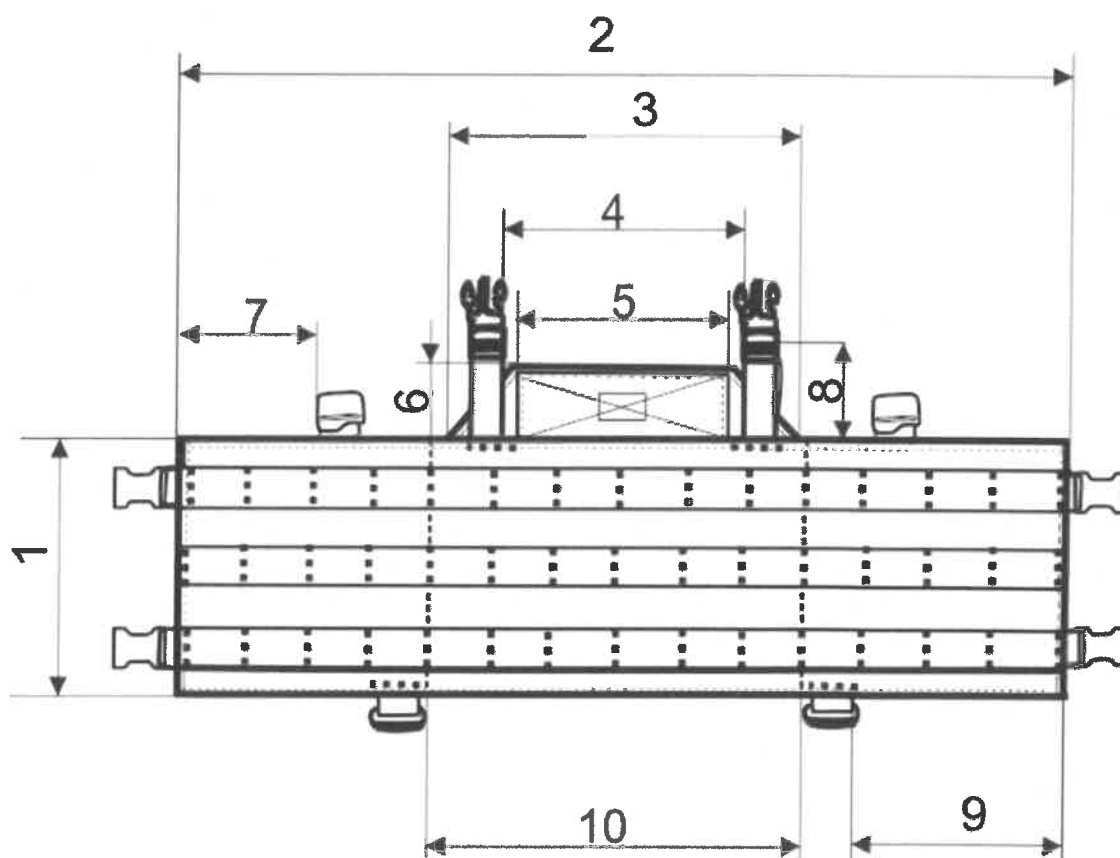
Aktualny wzór PUiW do produkcji seryjnej (dostępny w WOBWSM), wykonany zgodnie z przedmiotową dokumentacją i zatwierdzony zgodnie z „Procedurą realizacji prac rozwojowych dla przedmiotów umundurowania i wyekwipowania”, jest elementem odniesienia przy ocenie zgodności (porównania wyrobu, także w ramach badań laboratoryjnych).

### 7.4 Gwarancja na wyrób

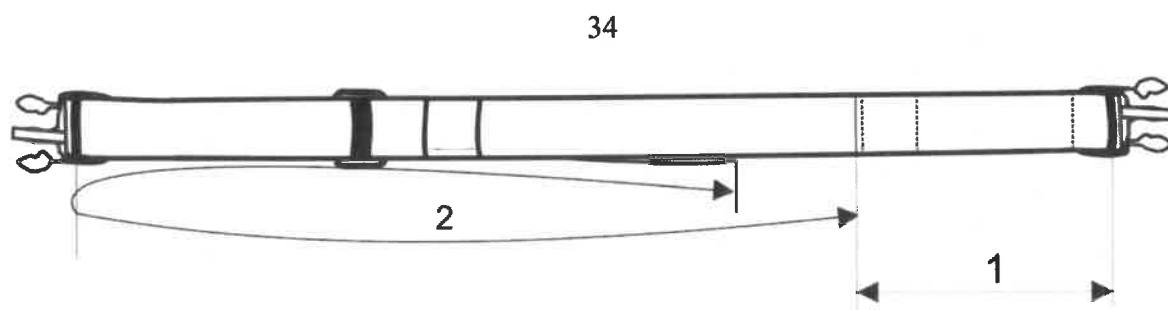
Okres i warunki gwarancji udzielone przez Wykonawcę na wyrób określa umowa.

## 8 Rysunki konstrukcyjne

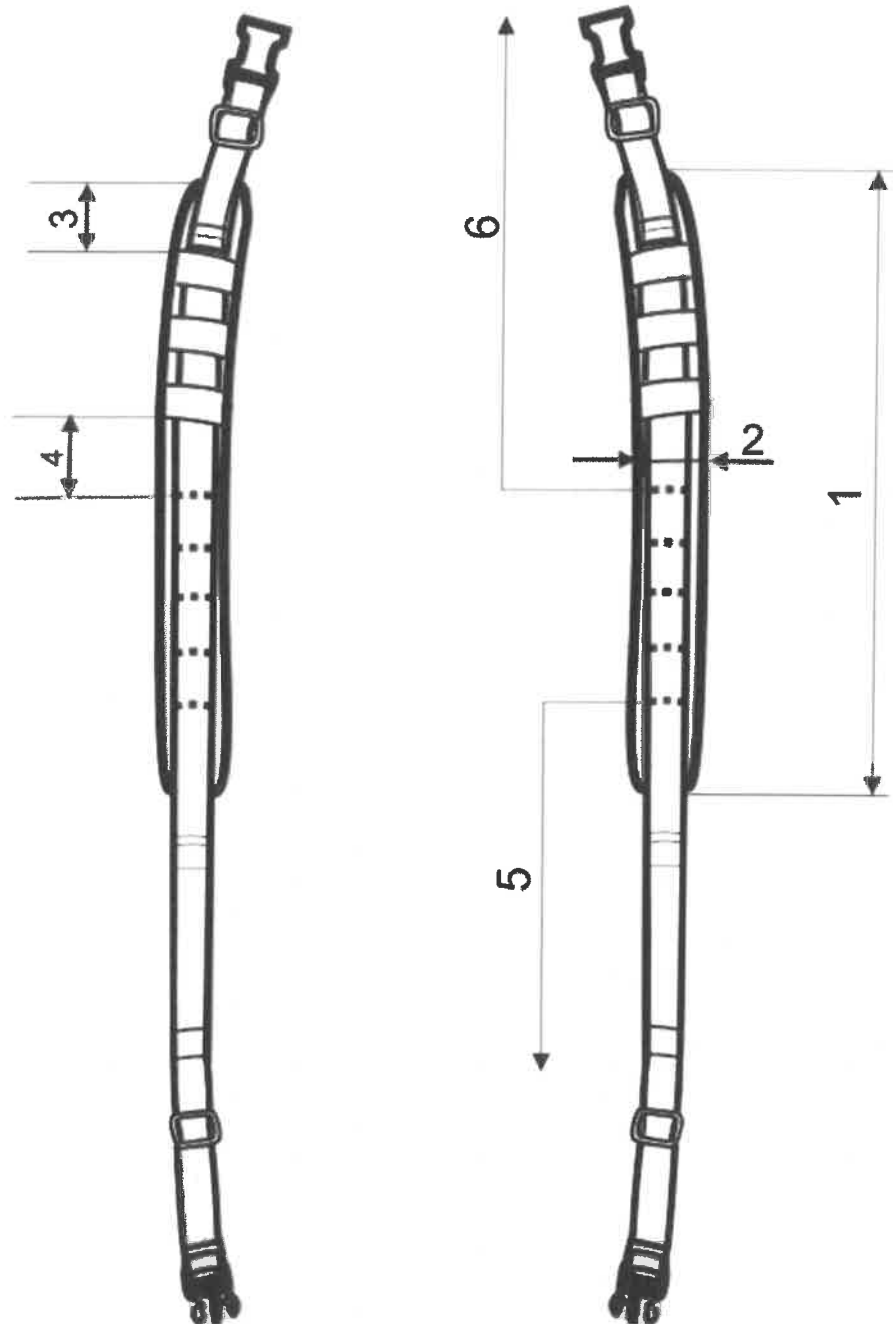
### 8.1 Panel piersiowy



Rys. 1 Panel piersiowy (wierzch)

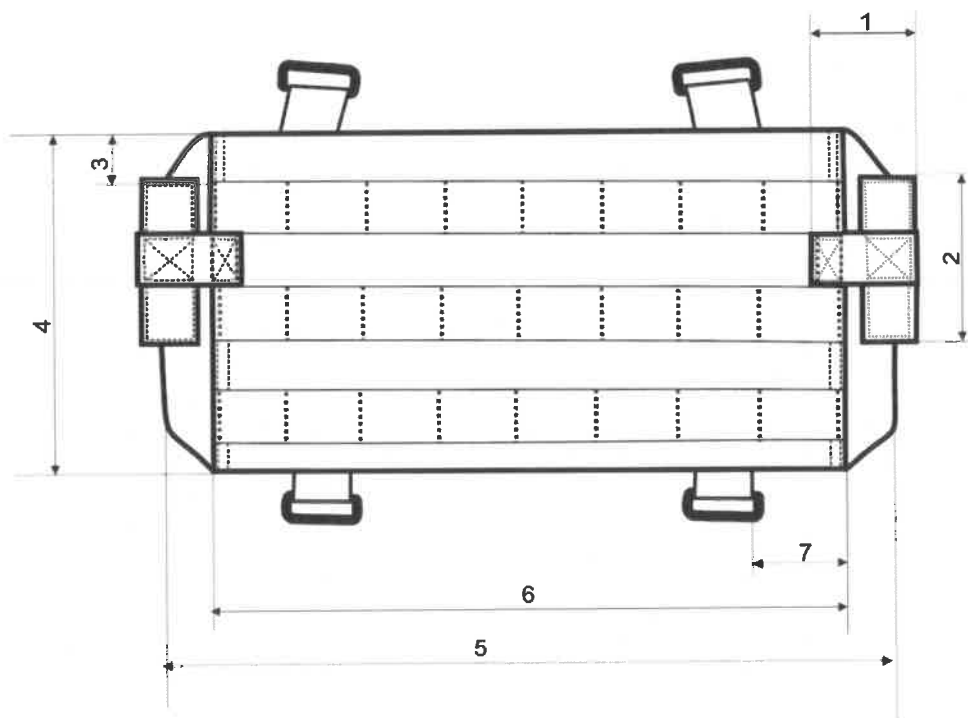


**Rys. 2 Pasek spinający panel piersiowy (spód)**

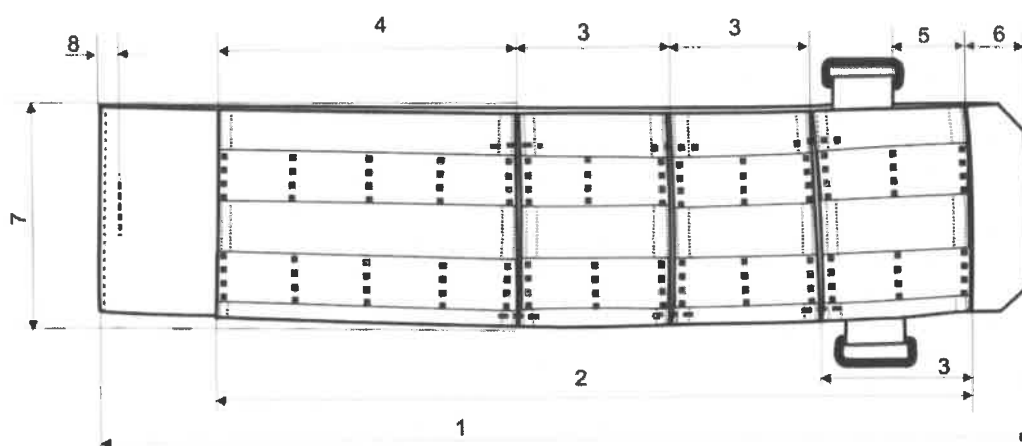


Rys. 3 Szelki nośne panelu piersiowego

## 8.2 Pas biodrowy

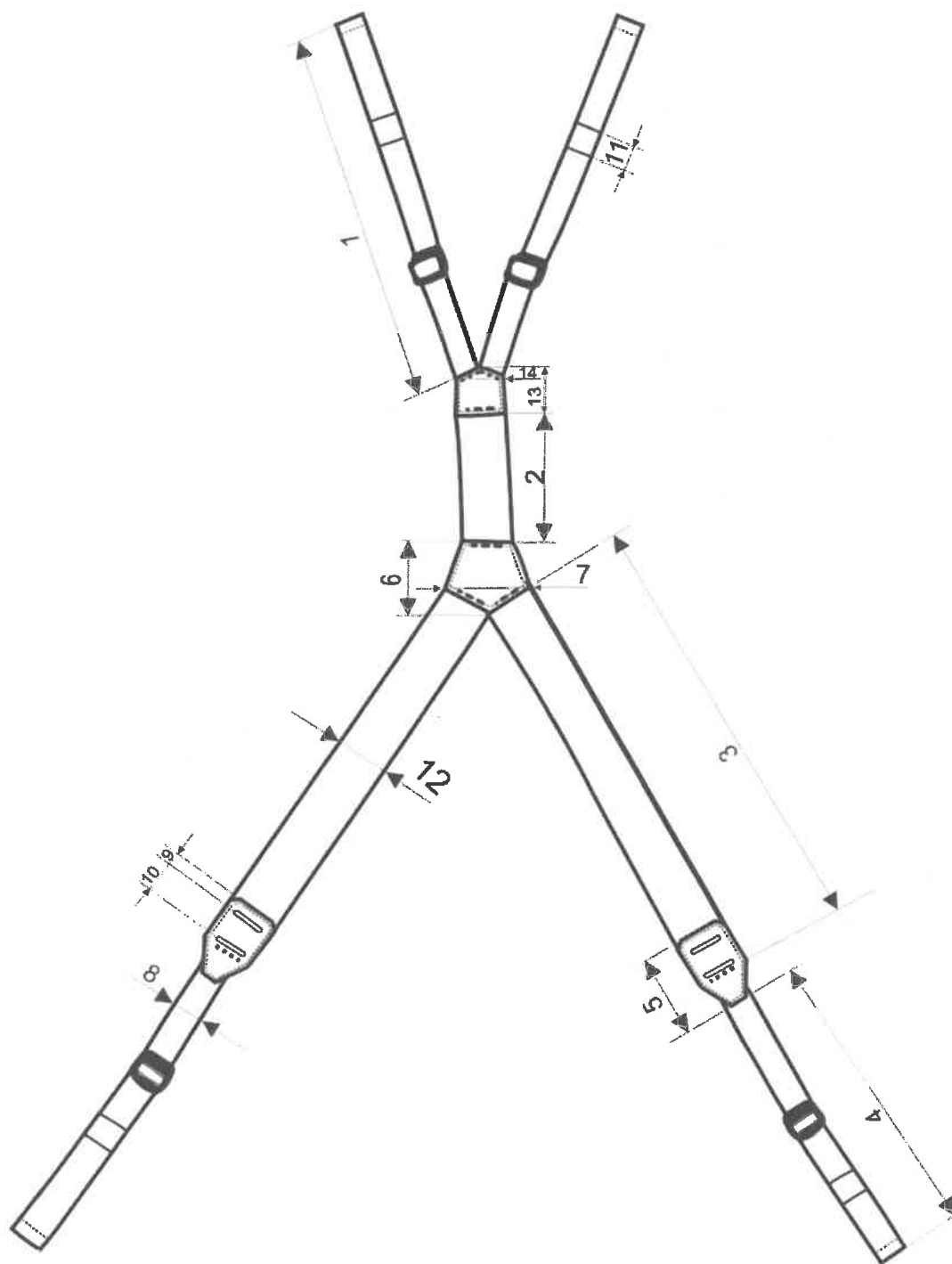


Rys. 4 Panel tylny (centralny) pasa biodrowego

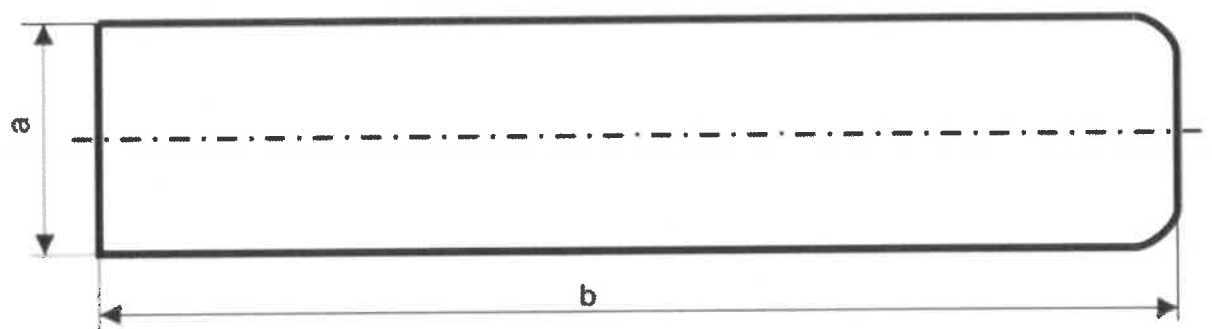


Rys. 5 Panel boczny (prawy) pasa biodrowego

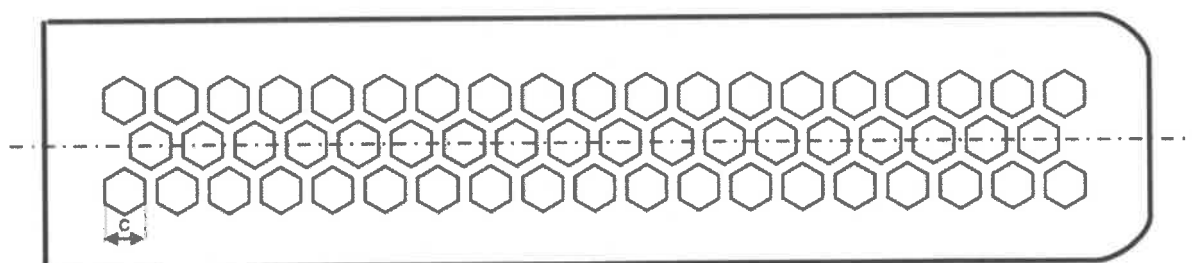
### 8.3 Szelki nośne pasa biodrowego



Rys. 6 Szelki pasa biodrowego

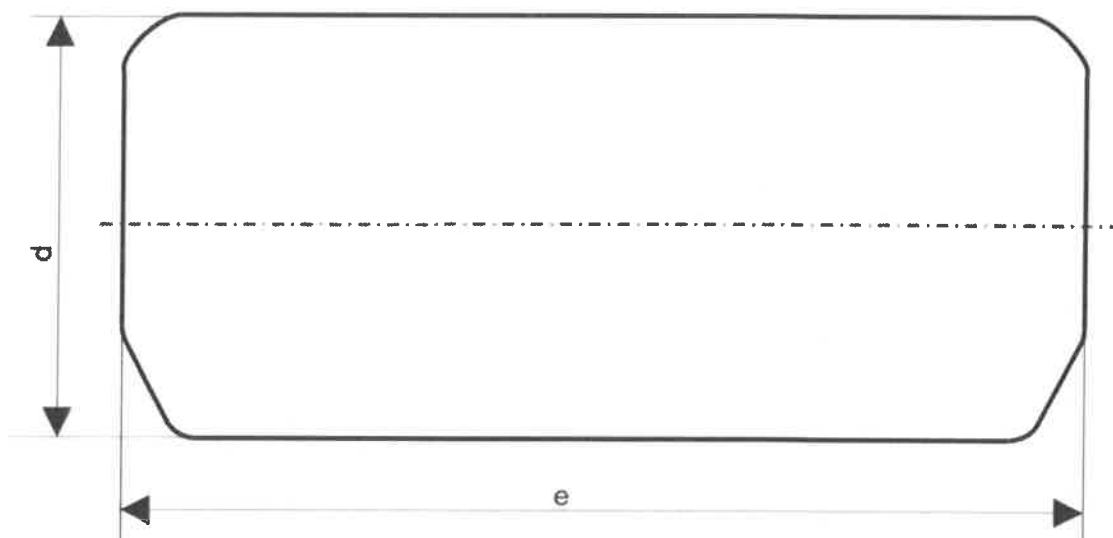
**8.4 Wkład amortyzująco - usztywniający**

**Rys. 7 Wkład amortyzująco-usztywniający panelu bocznego (prawy)**

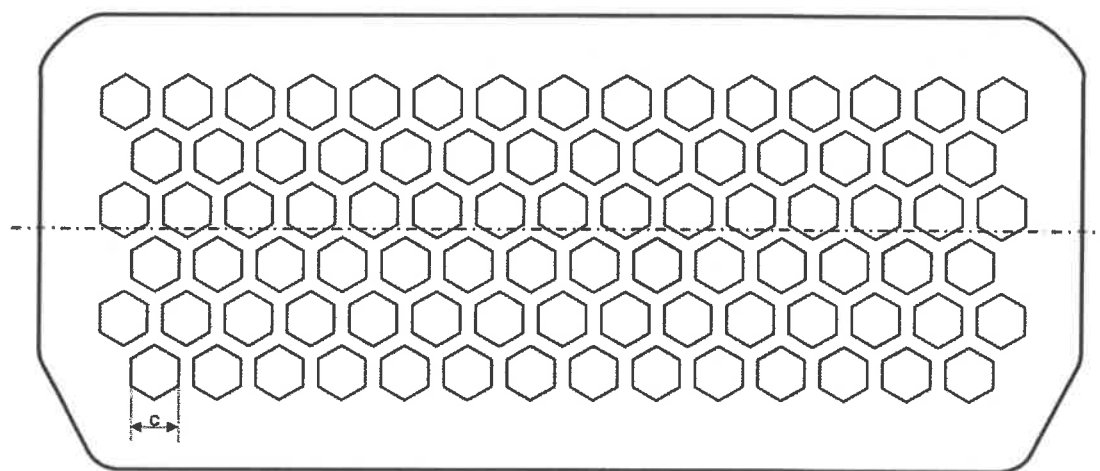


**Rys. 8 Warstwa środkowa amortyzująca panelu bocznego (prawego)**



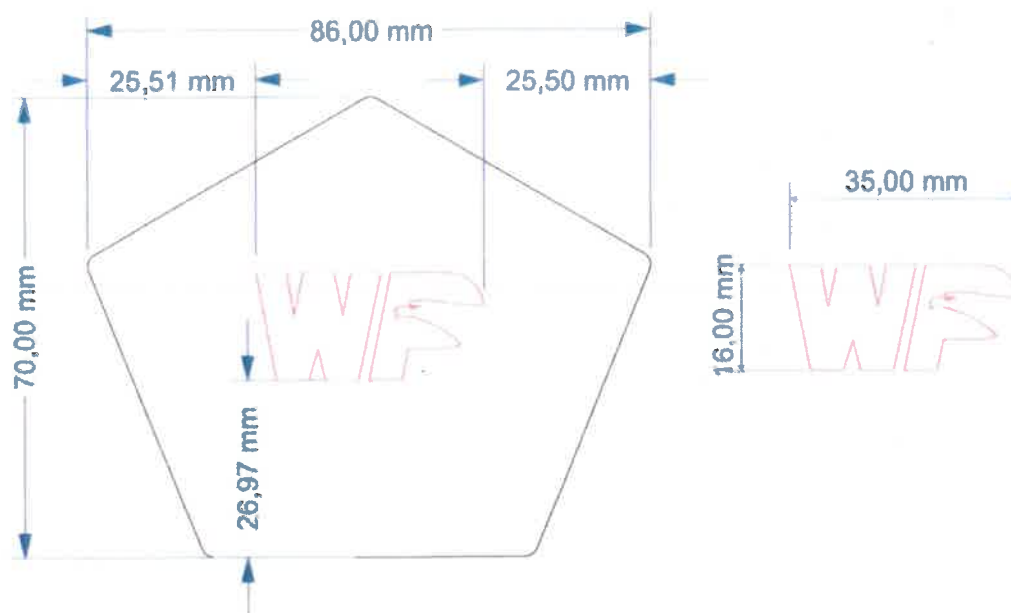


**Rys. 9 Wkład amortyzująco-usztywniający panelu tylnego (centralnego)**



**Rys. 10 Warstwa środkowa amortyzująca panelu tylnego (centralnego)**

### 8.5 Znak logo WP



Tolerancja wymiarów: 5%

**Rys. 11 Znak logo WP wykonany na laminacie konstrukcyjnym techniką laserową, umieszczony na łączniku w szelkach pasa biodrowego**

## 9 Tablica wymiarów wyrobu gotowego panelu piersiowego, szelek panelu piersiowego, pasa biodrowego i szelek pasa biodrowego

**Tablica 5**

| Lp.                                          | Określenie wymiarów                                                   | Oznaczenie wg rysunków | Jm. | Wielkość | Tolerancja |
|----------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------|------------------------|-----|----------|------------|
| 1                                            | 2                                                                     | 3                      | 4   | 5        | 6          |
| <b>I. Panel piersiowy (wierzch) – rys. 1</b> |                                                                       |                        |     |          |            |
| 1.                                           | Wysokość                                                              | 1                      | cm  | 15,0     | 1,0        |
| 2.                                           | Długość                                                               | 2                      |     | 55,0     | 1,0        |
| 3.                                           | Trapez – długość dłuższej podstawy                                    | 3                      |     | 22,0     | 1,0        |
| 4.                                           | Trapez – długość krótszej podstawy                                    | -                      |     | 14,0     | 0,8        |
| 5.                                           | Trapez – wysokość                                                     | 6                      |     | 5,0      | 0,5        |
| 6.                                           | Odległość między paskami z klamerkami „wzuwanymi”                     | 4                      |     | 15,0     | 0,8        |
| 7.                                           | Długość naszytej taśmy samoszczepnej (część „pętelkowa”) o szer. 5 cm | 5                      |     | 13,0     | 0,5        |
| 8.                                           | Odległość wszycia uchwyty z taśmy technicznej                         | 7                      |     | 8,5      | 0,8        |
| 9.                                           | Długość paska z klamrą „wzuwaną”                                      | 8                      |     | 7,0      | 0,8        |

Tablica 5 (ciąg dalszy)

| Lp.                                                  | Określenie wymiarów                                                                                                                                                                               | Oznaczenie wg rysunków | Jm. | Wielkość | Tolerancja |
|------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------|-----|----------|------------|
| 1                                                    | 2                                                                                                                                                                                                 | 3                      | 4   | 5        | 6          |
| 10.                                                  | Odległość wszycia taśmy technicznej z ramką jednookienna                                                                                                                                          | 9                      |     | 12,0     | 1,0        |
| 11.                                                  | Odległość między przeszyciami tworzącymi środkową kieszeń wewnętrzną. Przeszycia te powinny pokrywać się z linią naszytych rygli na paskach technicznych na zewnętrznej części panelu piersiowego | 10                     |     | 24,0     | 1,0        |
| II. Pasek spinający panel piersiowy (spód) – rys. 2  |                                                                                                                                                                                                   |                        |     |          |            |
| 1.                                                   | Długość części elastycznej (gumy płaskiej) o szerokości 2,5 cm                                                                                                                                    | 1                      | cm  | 12,5     | 0,8        |
| 2.                                                   | Długość części - taśmy technicznej o szerokości 2,5 cm                                                                                                                                            | 2                      |     | 65,0     | 1,0        |
| III. Szelki panelu piersiowego – rys. 3              |                                                                                                                                                                                                   |                        |     |          |            |
| 1.                                                   | Długość panelu szelki (mierzona pośrodku)                                                                                                                                                         | 1                      | cm  | 45,5     | 1,0        |
| 2.                                                   | Szerokość panelu szelki                                                                                                                                                                           | 2                      |     | 5,0      | 0,5        |
| 3.                                                   | Długość taśmy technicznej (z klamrą „wzuwaną”) mierzona od miejsca zaryglowania                                                                                                                   | 5                      |     | 62,0     | 1,5        |
| 4.                                                   | Długość taśmy technicznej (z klamrą „gniazdową”) mierzona od miejsca zaryglowania                                                                                                                 | 6                      |     | 48,0     | 1,5        |
| 5.                                                   | Odległość wszycia na panelu „1” taśmy                                                                                                                                                             | 3                      |     | 6,0      | 0,5        |
| 6.                                                   | Odległość mierzona (pośrodku panelu) od miejsca wszycia „3” taśmy do miejsca rygla                                                                                                                | 4                      |     | 6,5      | 0,5        |
| IV. Panel tylny (centralny) pasa biodrowego – rys. 4 |                                                                                                                                                                                                   |                        |     |          |            |
| 1.                                                   | Wysokość panelu                                                                                                                                                                                   | 4                      | cm  | 17,0     | 0,8        |
| 2.                                                   | Długość panelu (mierzona pośrodku)                                                                                                                                                                | 5                      |     | 36,5     | 1,0        |
| 3.                                                   | Wysokość usztywnienia w kształcie litery „T”                                                                                                                                                      | 2                      |     | 8,0      | 0,5        |
| 4.                                                   | Długość usztywnienia w kształcie litery „T”                                                                                                                                                       | 1                      | cm  | 4,8      | 0,5        |
| 5.                                                   | Odległość naszywania taśmy od górnej krawędzi panelu                                                                                                                                              | 3                      |     | 3,0      | 0,5        |
| 6.                                                   | Długość części panelu z naszytymi taśmami                                                                                                                                                         | 6                      |     | 30,0     | 1,0        |
| 7.                                                   | Odległość wszycia taśmy z ramką jednookienną                                                                                                                                                      | 7                      |     | 4,5      | 0,8        |

Tablica 5 (ciąg dalszy)

| Lp.                                               | Określenie wymiarów                                                                                                                                                                                                                     | Oznaczenie wg rysunków | Jm. | Wielkość | Tolerancja |
|---------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------|-----|----------|------------|
| 1                                                 | 2                                                                                                                                                                                                                                       | 3                      | 4   | 5        | 6          |
| V. Panel boczny (prawy) pasa biodrowego – rys. 5  |                                                                                                                                                                                                                                         |                        |     |          |            |
| 1.                                                | Długość panelu                                                                                                                                                                                                                          | 1                      | cm  | 47,0     | 2,0        |
| 2.                                                | Długość części panelu z naszytymi taśmami                                                                                                                                                                                               | 2                      |     | 37,0     | 1,0        |
| 3.                                                | Wysokość panelu (mierzona pośrodku panelu)                                                                                                                                                                                              | 7                      |     | 11,0     | 0,8        |
| 4.                                                | Długość części panelu z naszytymi taśmami (4 komórki)                                                                                                                                                                                   | 4                      |     | 14,5     | 0,8        |
| 5.                                                | Długość części panelu z naszytymi taśmami (2 komórki)                                                                                                                                                                                   | 3                      |     | 7,5      | 0,8        |
| 6.                                                | Odległość naszycia paseczka z ramką jednookienną                                                                                                                                                                                        | 5                      |     | 4,0      | 0,8        |
| 7.                                                | Długość części panelu                                                                                                                                                                                                                   | 6                      |     | 3,5      | 0,8        |
|                                                   | Odległość naszycia wewnątrz panelu (na spodniej części) taśmy samoszczepnej typu „haczyk” (szer. 2,5 cm) o długości (7,5 ± 0,5) cm - celem mocowania pasa wewnętrznego z klamrą zatrzaskową                                             |                        |     |          |            |
| 8.                                                | Odległość wzmocnionego przeszycia (np. podwójnego) na panelu (miejsce zablokowania wewnątrz panelu – wypełnienia usztywniającego)                                                                                                       | 8                      |     | 1,2      | 0,5        |
| VI. Pasek wewnętrzny z klamrą zatrzaskową (50 mm) |                                                                                                                                                                                                                                         |                        |     |          |            |
| 1.                                                | Długość całkowita paska (taśma - szerokość 50 mm) – mierzona od klamry do końca paska                                                                                                                                                   | -                      | cm  | 140,0    | 3,0        |
| 2.                                                | Długość podwinięcia pasa wewnętrznego (taśmy) celem przełożenia części „gniazdowej” klamry zatrzaskowej                                                                                                                                 | -                      |     | 21,0     | 1,0        |
| 3.                                                | Długość naszycia taśmy samoszczepnej (szer. 38 mm) część „pętelkowej” na pas wewnętrzny z założoną częścią „gniazdową” klamry zatrzaskowej - w odległości od miejsca mocowania klamry do krawędzi taśmy samoszczepnej - 5,5 cm ± 0,3 cm | -                      |     | 113,5    | 1,5        |
| 4.                                                | Długość naszycia taśmy samoszczepnej (szerokość 38 mm) części „haczykowej” na końcu paska (mierząc od końca pasa) – celem przełożenia i zapięcia części „wzuwanej” klamry zatrzaskowej                                                  | -                      |     | 10,0     | 1,0        |
| VII. Szelki pasa biodrowego – rys. 6              |                                                                                                                                                                                                                                         |                        |     |          |            |
| 1.                                                | Długość paska (taśma techniczna szer. 2,5 cm) w części przedniej szelek                                                                                                                                                                 | 4                      | cm  | 42,5     | 1,5        |
| 2.                                                | Szerokość paska (taśmy technicznej)                                                                                                                                                                                                     | 8                      |     | 2,5      | 0,1        |
| 3.                                                | Długość paska (taśma techniczna szer. 5 cm) w części przedniej szelek                                                                                                                                                                   | 3                      |     | 41,0     | 2,0        |
| 4.                                                | Szerokość paska (taśmy technicznej)                                                                                                                                                                                                     | 12                     |     | 5,0      | 0,15       |
| 5.                                                | Długość łącznika przedniego łączącego taśmy                                                                                                                                                                                             | 5                      |     | 8,0      | 0,6        |

Tablica 5 (ciąg dalszy)

| Lp.                                                                | Określenie wymiarów                                                              | Oznaczenie wg rysunków                                     | Jm.         | Wielkość   | Tolerancja |
|--------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------|-------------|------------|------------|
| 1                                                                  | 2                                                                                | 3                                                          | 4           | 5          | 6          |
| 6.                                                                 | Odległość nacięcia na <u>łączniku przednim</u> (mierzona od górnej krawędzi)     | 9                                                          | cm          | 1,0        | 0,4        |
| 7.                                                                 | Odległość między nacięciami na <u>łączniku przednim</u>                          | 10                                                         |             | 2,0        | 0,4        |
| 8.                                                                 | Długość nacięć na <u>łącznikach przednich</u>                                    | -                                                          |             | 3,0        | 0,2        |
| 9.                                                                 | Długość paska (taśma techniczna szer. 5 cm) w części tylnej szelek               | 2                                                          |             | 13,0       | 0,8        |
| 10.                                                                | Długość <u>łącznika środkowego</u> łączącego taśmy                               | 6                                                          |             | 7,0        | 0,5        |
| 11.                                                                | Szerokość <u>łącznika środkowego</u> łączącego taśmy                             | 7                                                          |             | 8,5        | 0,5        |
| 12.                                                                | Długość paska (taśma techniczna szer. 2,5 cm) w części tylnej szelek             | 1                                                          |             | 35,0       | 1,5        |
| 13.                                                                | Szerokość szlufki (taśma elastyczna - guma płaska)                               | 11                                                         |             | 2,5        | 0,1        |
| 14.                                                                | Długość <u>łącznika tylnego</u> łączącego taśmy                                  | 13                                                         |             | 4,8        | 0,3        |
| 15.                                                                | Szerokość <u>łącznika tylnego</u> łączącego taśmy                                | 14                                                         |             | 4,8        | 0,3        |
| VIII. Wkład amortyzująco-usztywniający pasa biodrowego – rys. 7+10 |                                                                                  |                                                            |             |            |            |
| 1.                                                                 | Długość wkładu amortyzująco-usztywniającego <u>panelu bocznego</u>               | b                                                          | cm          | 44,0       | 1,0        |
| 2.                                                                 | Wysokość wkładu amortyzująco-usztywniającego <u>panelu bocznego</u>              | a                                                          |             | 9,9        | 0,3        |
| 3.                                                                 | Wymiar komórki powietrznej                                                       | c                                                          |             | 1,6        | 0,1        |
| 4.                                                                 | Długość wkładu amortyzująco-usztywniającego <u>panelu tylnego (centralnego)</u>  | e                                                          |             | 34,5       | 1,0        |
| 5.                                                                 | Wysokość wkładu amortyzująco-usztywniającego <u>panelu tylnego (centralnego)</u> | d                                                          |             | 15,0       | 1,0        |
| IX. Łączniki do panelu piersiowego do elementów kamizelki          |                                                                                  |                                                            |             |            |            |
| 1.                                                                 | Łącznik z 1 klamrą „gniazdową”                                                   | Długość <u>krótkiego paska</u>                             | -           | 10,0       | 0,8        |
|                                                                    |                                                                                  | Długość <u>długiego paska</u>                              | -           | 19,0       | 1,0        |
|                                                                    |                                                                                  | Wymiary taśmy samoszczepnej (2 szt.)                       | szer. x dł. | 2,5 x 8,0  | 0,1 x 0,5  |
| 2.                                                                 | Łącznik z 2 kłami „wzuwanymi”                                                    | Długość paska pionowego - do przełożenia klamry „wzuwanej” | -           | 17,0       | 1,0        |
|                                                                    |                                                                                  | Długość paska poziomego z naszytymi taśmami samoszczepnymi | -           | 40,0       | 1,0        |
|                                                                    |                                                                                  | Wymiary taśmy samoszczepnej (4 szt.)                       | szer. x dł. | 2,5 x 12,5 | 0,1 x 0,8  |

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

## Załącznik A (normatywny)

**Wymagania i metody badań tkaniny poliamidowej  
barwionej na kolor khaki z nadrukiem maskującym „pantera” lub „pantera M”,  
z wykończeniem wodoszczelnym**

**1 Przedmiot wymagań**

Przedmiotem załącznika są wymagania i metody badań dla tkaniny zasadniczej do wykonania lekkiego pasa taktycznego – tkaniny poliamidowej, barwionej na kolor khaki z nadrukiem maskującym „pantera” lub „pantera M”, z wykończeniem wodoszczelnym.

**2 Wymagania techniczno-użytkowe oraz metody badań****2.1 Bezpieczeństwo wyrobu**

Wykonanie tkaniny zasadniczej powinno zapewniać zachowanie przez wyrób składu związków chemicznych i dopuszczalnego poziomu ich emisji bezpiecznego dla użytkowników, których wykazy, wielkości oraz procedury badawcze zostały określone przez Międzynarodowe Stowarzyszenie na Rzecz Badań i Rozwoju Ekologii Wyrobów Włókienniczych w dokumencie normatywnym OEKO-TEX Standard 100 – klasa produktu III.

Zakres niezbędnych badań przedstawiono w Tabelcy 1A.

Dokumentami potwierdzającymi zgodność z wymaganiami dotyczącymi bezpieczeństwa powinny być wyniki badań wykonane w laboratorium akredytowanym wg PN-EN ISO/IEC 17025.

Tabelca 1A

| Lp. | Nazwa parametru                                                                             | Jednostka miary | Wartość parametru | Metoda badania wg                                                                           |
|-----|---------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------|-------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1.  | Odczyn pH                                                                                   | pH              | 4,0+9,0           | PN-EN ISO 3071:2007                                                                         |
| 2.  | Zawartość wolnego lub uwalniającego się formaldehydu, nie więcej niż:                       | mg/kg           | 150               | PN-EN ISO 14184-1:2011                                                                      |
| 3.  | Zawartość ftalanów:<br>DINP, DNOP, DEHP, DIDP, BBP, DBP, (suma), nie więcej niż:            | %               | 0,05              | metodą chromatografii gazowej z detekcją masową (GC-MS) lub chromatografii cieczowej (HPLC) |
| 4.  | Zawartość amin odszczepianych z barwników azowych w warunkach redukcyjnych, nie więcej niż: | mg/kg           | 20                | PN-EN 14362-1:2017-04                                                                       |

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 III).

## 2.2 Wymagania techniczne

Tablica 2A

| Lp. | Wyszczególnienie                       | Jednostka miary                                 | Wielkość wskaźnika | Oznaczenie i metoda badania                                |
|-----|----------------------------------------|-------------------------------------------------|--------------------|------------------------------------------------------------|
| 1   | 2                                      | 3                                               | 4                  | 5                                                          |
| 1.  | Skład surowcowy przędzy osnowy i wątku | %                                               | PA 6.6 (100%)      | PN-P-04604:1972                                            |
| 2.  | Masa liniowa przędzy: osnowa, wątek    | dtex                                            | 370/140 f          | PN-ISO 1139:1998<br>PN-EN ISO 2060:1997<br>PN-P-04653:1997 |
| 3.  | Liczność nitek osnowy                  | liczba/dm                                       | 288 ± 12           | PN-EN 1049-2:2000 (metoda A)                               |
| 4.  | Liczność nitek wątku                   | liczba/dm                                       | 254 ± 10           |                                                            |
| 5.  | Splot tkaniny – panamowy               | $\frac{2}{\text{-----}} (0,2,0)$<br>2           |                    | PN/P-01701 z 1952                                          |
| 6.  | Masa powierzchniowa tkaniny            | g/m <sup>2</sup>                                | 265±340            | PN-EN ISO 2286-2:2016-11                                   |
| 7.  | Rodzaj wykończenia tkaniny             | Barwienie, drukowanie, wykończenie wodoszczelne |                    | Specyfikacja techniczna producenta                         |

## 2.3 Wymagania użytkowe

Tablica 3A

| Lp. | Wyszczególnienie                                           |                     | Jednostka miary | Wielkość wskaźnika | Oznaczenie i metoda badania                                        |
|-----|------------------------------------------------------------|---------------------|-----------------|--------------------|--------------------------------------------------------------------|
| 1   | 2                                                          |                     | 3               | 4                  | 5                                                                  |
| 1.  | Maksymalna siła zrywająca pasek tkaniny, nie mniej niż:    | kierunek wzdluzny   | N               | 2800               | PN-EN ISO 1421:2017-02 (Metoda paska)                              |
|     |                                                            | kierunek poprzeczny |                 | 2400               |                                                                    |
| 2.  | Siła rozdzierająca, nie mniej niż:                         | kierunek wzdluzny   | N               | 150                | PN-EN ISO 4674-1:2017-02 (Metoda B)                                |
|     |                                                            | kierunek poprzeczny |                 | 140                |                                                                    |
| 3.  | Odporność na ścieranie metodą Martindale'a, nie mniej niż: |                     | cykle           | 300 000            | PN-EN ISO 12947-2:2017-02 + AC: 2006 (nacisk 12 kPa)               |
| 4.  | Zmiana wymiarów po praniu (40°C), nie więcej niż:          | kierunek wzdluzny   | %               | 3                  | PN-EN ISO 5077:2011 pranie wg PN-EN ISO 6330 (procedura prania 4N) |
|     |                                                            | kierunek poprzeczny |                 | 3                  |                                                                    |

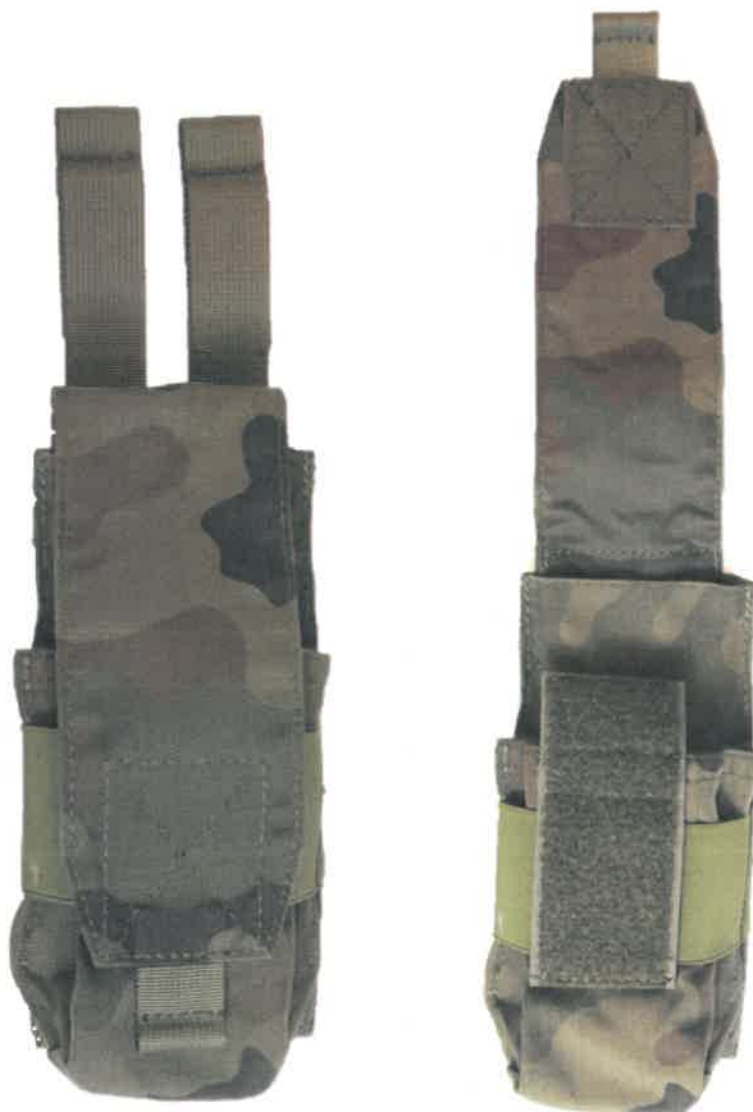


Tablica 3A (ciąg dalszy)

| Lp. | Wyszczególnienie                                                                                                   |                                      | Jednostka miary | Wielkość wskaźnika         | Oznaczenie i metoda badania wg                                                                                                               |
|-----|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------|-----------------|----------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1   | 2                                                                                                                  |                                      | 3               | 4                          | 5                                                                                                                                            |
| 5   | Wodoszczelność, nie mniej niż:                                                                                     |                                      | cm sł. wody     | 250                        | PN-EN ISO 811:2018-07                                                                                                                        |
| 6   | Stopień odporności wybarwień, nie mniej niż:                                                                       |                                      |                 |                            |                                                                                                                                              |
| 6.1 | Światło (Xenotest )                                                                                                | zmiana barwy tła                     | stopień         | 5                          | PN-EN ISO 105 B02:2014-11                                                                                                                    |
|     |                                                                                                                    | zmiana barwy nadruku                 |                 |                            |                                                                                                                                              |
| 6.2 | Pranie w temperaturze 40°C                                                                                         | zmiana barwy                         | stopień         | 4                          | PN-EN ISO 105-C06:2010 (metoda A1S)                                                                                                          |
|     |                                                                                                                    | Zabrudzenie bieli bawełny /poliamidu |                 | 4/4                        |                                                                                                                                              |
| 6.3 | Pot kwaśny i alkaliczny                                                                                            | zmiana barwy                         | stopień         | 4                          | PN-EN ISO 105-E04:2013                                                                                                                       |
|     |                                                                                                                    | zabrudzenie bieli bawełny /poliamidu |                 | 4/4                        |                                                                                                                                              |
| 6.4 | Tarcie suche                                                                                                       | zabrudzenie bieli bawełny            | stopień         | 4                          | PN-EN ISO 105-X12:2016-08                                                                                                                    |
|     | Tarcie mokre                                                                                                       | zabrudzenie bieli bawełny            |                 | 3                          |                                                                                                                                              |
| 7   | Wymagania dla barw (współrzędne barw i reemisja) tkaniny barwionej na kolor khaki z nadrukiem maskującym „pantera” |                                      |                 | pkt 2.2<br>NO-84-A203:2020 | PN-EN ISO 105-J01:2002<br>PN-EN ISO 105-J03:2009 (geometria urządzenia pomiarowego: współrzędne barwy – d/0 lub d/8, reemisja – 0/d lub 8/d) |

**Załącznik B1 (normatywny)****Kieszonka na 2 magazynki do karabinka****1. Przedmiot wymagań**

Przedmiotem załącznika są wymagania dla Kieszonki na 2 magazynki do karabinka przystosowanej do dopięcia na poszyciu pasa biodrowego lub panelu piersiowego lekkiego pasa taktycznego.

**2. Fotografie przedmiotu**

**Kieszonka na 2 magazynki do karabinka (zamknięta i otwarta)**



**Klapka odpięta (wierzch)**



**Kieszeń po odpięciu klapki (tył)**

### 3 Opis ogólny

**Kieszonka na 2 magazynki do karabinka** – posiada konstrukcję dostosowaną do swojego przeznaczenia. Kieszonka wykonana jest z tkaniny poliamidowej barwionej na kolor khaki z nadrukiem maskującym „pantera” lub „pantera M”, z wykończeniem wodoszczelnym.

Jest to kieszonka jednokomorowa z usztywnioną przekładką w środku do przenoszenia dwóch magazynków. Kieszonka zamykana jest klapką na taśmę samoszczepną. Dodatkowo, klapka jest doczepiana za pomocą taśmy samoszczepnej. Z przodu kieszeni (w połowie jej wysokości) naszyta jest taśma elastyczna ściągająca, która zabezpiecza magazynki przed ich wysunięciem.

Kieszonka w części tylnej posiada wszyte dwie taśmy techniczne pionowe. Każda z nich zakończona jest usztywnioną tworzywową płytką. Wykonane w ten sposób zakończenia taśm ułatwiają przełożenie ich przez taśmy techniczne naszyte poziomo i przeszytymi (ryglami) na pasie biodrowym lub panelu piersiowym (celem podwieszenia kieszeni). Na dnie kieszeni jest zamontowane oczko metalowe – odpływowe.

### 4 Wymagania techniczne

#### 4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków kieszeni na 2 magazynki do karabinka

Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków kieszeni na 2 magazynki do karabinka przedstawiono w tablicy 1B 1.

**Tablica 1 B1**

| Lp. | Nazwa materiału                                                                                                                | Typ, rodzaj, charakterystyka materiału                                                                                      | Oznaczenia i wymagania wg                               |
|-----|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------|
| 1   | 2                                                                                                                              | 3                                                                                                                           | 4                                                       |
| 1.  | Tkanina zasadnicza                                                                                                             | Tkanina poliamidowa, barwiona na kolor khaki z nadrukiem maskującym „pantera” lub „pantera M”, z wykończeniem wodoszczelnym | WDTT<br>Załącznik A                                     |
| 2.  | Taśma techniczna – poliamidowa w kolorze jasnozielonym                                                                         | grubość (1,5 ± 0,15) mm<br>szerokość:<br>(25 ± 1,0) mm, (50 ± 1,5) mm,                                                      | WDTT Załącznik B1<br>Tablica 2 B1                       |
| 3.  | Taśma samoszczepna                                                                                                             | Poliamidowa, kolor zielony, szerokość:<br>(50 ± 1,5) mm, (100 ± 2,0) mm                                                     | Specyfikacji technicznej producenta<br>PN-EN 12240:1999 |
| 4.  | Taśma elastyczna (guma płaska)                                                                                                 | Szerokość (50 ± 1,5) mm, kolor zielony                                                                                      | wzoru<br>Specyfikacji technicznej producenta<br>wzoru   |
| 5.  | Usztywnienie (tworzywowe) - końcówek taśm technicznych pionowych na długości (5 ± 0,5) cm oraz usztywnienie przegrody kieszeni | Płytki polietylenowa, kolor czarny, grubość (1 ± 0,1) mm                                                                    | Specyfikacji technicznej producenta<br>wzoru            |
| 6.  | Usztywnienie (tworzywowe) uchwytu klapki                                                                                       | Rurka poliamidowa, kolor czarny, średnica (6 ± 0,1) mm                                                                      | Specyfikacji technicznej producenta<br>wzoru            |
| 7.  | Oczko odpływowe                                                                                                                | Stalowe mosiężne, oksydowane, średnica wewnętrzna 5 mm, średnica zewnętrzna 11 mm                                           | Specyfikacji technicznej producenta<br>wzoru            |
|     | Podkładka pod oczko odpływowe                                                                                                  | Laminat konstrukcyjny – dwie warstwy tkaniny zasadniczej połączone ze sobą klejem                                           | WDTT<br>Załącznik A<br>wzoru                            |

Tablica 1 B1 (ciąg dalszy)

| Lp. | Nazwa materiału                                                                                                       | Typ, rodzaj, charakterystyka materiału                               | Oznaczenia i wymagania wg                                                                      |
|-----|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1   | 2                                                                                                                     | 3                                                                    | 4                                                                                              |
| 8.  | Nici rdzeniowe poliestrowo-bawełniane w barwie i reemisji koloru <b>ciemnozielonego</b> nadruku maskującego „pantera” | Masa linowa (50 ÷ 115) tex,<br>minimalna średnia siła zrywająca 25 N | PN-ISO 1139:1998<br>PN-EN 12590:2002<br>NO-84 A203:2020<br>Specyfikacji technicznej producenta |
| 9.  | Wszywka informacyjna                                                                                                  | -                                                                    | WDTT rozdz. 6                                                                                  |

## 4.2 Wymagania dla taśm technicznych, poliamidowych w kolorze jasnozielonym

Tablica 2 B1

| Lp.                                 | Wyszczególnienie                                                                                         | Jednostka miary   | Wymagania  | Metoda badań wg                                                                                      |
|-------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1                                   | 2                                                                                                        | 3                 | 4          | 5                                                                                                    |
| 1.                                  | Skład surowcowy taśmy                                                                                    | PA (100%)         |            | PN-P-01703;1996<br>PN-P-04604:1972                                                                   |
| 2.                                  | Splot                                                                                                    | „Płótno podwójne” |            |                                                                                                      |
| Taśma – szerokość (25 ± 1)mm        |                                                                                                          |                   |            |                                                                                                      |
| 3.                                  | Grubość                                                                                                  | mm                | 1,5 ± 0,15 | PN-EN ISO 5084:1999<br>(nacisk 1,0 kPA, pow. 20 cm <sup>2</sup> )                                    |
| 4.                                  | Maksymalna siła przy rozciąganiu, nie mniej niż;                                                         | N                 | 5 000      | PN-EN ISO 13934-1:2013-07                                                                            |
| Taśma – szerokość (50 ± 1,5) mm     |                                                                                                          |                   |            |                                                                                                      |
| 5.                                  | Grubość                                                                                                  | mm                | 1,5 ± 0,15 | PN-EN ISO 5084:1999<br>(nacisk 1,0 kPA, pow. 20 cm <sup>2</sup> )                                    |
| 6.                                  | Maksymalna siła przy rozciąganiu, nie mniej niż;                                                         | N                 | 15 000     | PN-EN ISO 13934-1:2013-07                                                                            |
| Parametry barwy i reemisji dla taśm |                                                                                                          |                   |            |                                                                                                      |
| 7.                                  | Parametry barwy jasnozielonej (D <sub>65</sub> /10°)                                                     | L*                | 34,11      | PN-EN ISO 105-J01:2002,<br>PN-EN ISO 105-J03:2009<br>(geometria urządzenia pomiarowego: d/0 lub d/8) |
|                                     |                                                                                                          | a*                | - 0,64     |                                                                                                      |
|                                     |                                                                                                          | b*                | 10,92      |                                                                                                      |
|                                     | Dopuszczalna wartość różnicy barwy, nie więcej niż:                                                      | ΔE* <sub>ab</sub> | 1,5        |                                                                                                      |
| 8.                                  | Parametry reemisji zgodnie z wymaganiami określonymi dla barwy jasnozielonej - p. 2.2.2 NO-84-A203:2020. |                   |            | PN-EN ISO 105-J01:2002<br>PN-EN ISO 105-J03:2009<br>(geometria urządzenia pomiarowego: 0/d lub 8/d)  |

#### 4.3 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych

Szwy wg PN-P-84501:1983, ściegi wg PN-P-84502:1983.

Gęstość ściegu stębnowego: (25+35) ściegów na 10 cm.

Ścieg ryglowy: długość (24+25) mm, szerokość (2,8+3,0) mm.

Niedopuszczalne jest wykonanie ściegów o nieprawidłowym przeplocie nici i naprężenia nici. Szwy stębnowe na początku i na końcu powinny zabezpieczone (zamocowane) przed pruciem.

### 5 Zestawienie elementów składowych kieszeni na 2 magazynki do karabinka

Tablica 3 B1

| Lp.                                                              | Elementy składowe                                                   | Jm.  | Ilość |
|------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------|------|-------|
| 1                                                                | 2                                                                   | 3    | 4     |
| <b>- KIESZEŃ NA 2 MAGAZYNKI DO KARABINKA</b>                     |                                                                     |      |       |
| <b>1 Tkanina zasadnicza</b>                                      |                                                                     |      |       |
| 1.1                                                              | Klapka kieszeni                                                     | szt. | 1     |
| 1.2                                                              | Korpus                                                              | szt. | 1     |
| 1.3                                                              | Spód korpusu                                                        | szt. | 1     |
| 1.4                                                              | Kieszeń                                                             | szt. | 1     |
| 1.5                                                              | Obszycie przekładki (środek kieszeni)                               | szt. | 1     |
| <b>2 Taśma techniczna, szerokość (50 ± 1,5) mm</b>               |                                                                     |      |       |
| 2.1                                                              | Taśma techniczna (szerokość 50 mm) – szlufka                        | szt. | 1     |
| <b>3 Taśma techniczna, szerokość (25 ± 1,0) mm</b>               |                                                                     |      |       |
| 3.1                                                              | Taśma techniczna pionowa z usztywnieniem                            | szt. | 2     |
| 3.2                                                              | Obszycie korpusu spodniego („pals-molle”)                           | szt. | 3     |
| 3.3                                                              | Wzmocnienie korpusu spodniego                                       | szt. | 1     |
| 3.4                                                              | Uchwyt klapki z usztywnieniem (rurka)                               | szt. | 1     |
| <b>4 Taśma elastyczna (guma płaska), szerokość (50 ± 1,5) mm</b> |                                                                     |      |       |
| 4.1                                                              | Taśma elastyczna - ściągająca                                       | szt. | 1     |
| <b>5 Taśma samoszczepna, szerokość (50 ± 1,5) mm</b>             |                                                                     |      |       |
| 5.1                                                              | Taśma samoszczepna, część haczykowa naszyta w górze klapki kieszeni | szt. | 1     |
| 5.2                                                              | Taśma samoszczepna, część pętelkowa naszyta na szlufkę kieszeni     | szt. | 1     |

Tablica 3 B1 (ciąg dalszy)

| Lp.                                                   | Elementy składowe                                                     | Jm.  | Ilość |
|-------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------|------|-------|
| 1                                                     | 2                                                                     | 3    | 4     |
| <b>6 Taśma samoszczepna, szerokość (100 ± 2,0) mm</b> |                                                                       |      |       |
| 6.1                                                   | Taśma samoszczepna część pętelkowa naszyta w dole klapki kieszeni     | szt. | 1     |
| 6.2                                                   | Taśma samoszczepna część haczykowa naszyta wewnątrz spodniego korpusu | szt. | 1     |
| <b>7. Laminat konstrukcyjny</b>                       |                                                                       |      |       |
| 7.1                                                   | Podkładka pod oczko odpływowe                                         | szt. | 1     |
| <b>8. Oczko metalowe odpływowe</b>                    |                                                                       |      |       |
| 8.1                                                   | Oczko metalowe odpływowe                                              | szt. | 1     |

## 6 Opis wykonania kieszeni na 2 magazynki do karabinka

Proces produkcji składa się z następujących etapów:

- sporządzenie rysunku,
- warstwowanie, punktowanie i rozkrwanie tkaniny zasadniczej,
- rozkrwanie pozostałych materiałów i dodatków,
- punktowanie poszczególnych elementów,
- krojenie taśm technicznych, taśm elastycznych (opalenie taśm),
- naszywanie taśm w oznaczonych miejscach,
- naszywanie, montaż, i zamocowanie dodatków,
- szycie, łączenie frontu, tyłu.

## 7 Zasady weryfikacji zgodności

### 7.1 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.

**Kieszeń na 2 magazynki do karabinka podlega ocenie zgodności w trybie I.**

### 7.2 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.).

### 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 50 000 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 4 B1, Lp.: 1, 2 i 3,
- laboratoria w zakresie określonym w tablicy 4 B1, 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.

### 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.

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 4 B1, 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 B1, 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).

### 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 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.

### 7.2.4 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.).

### 7.2.5 Zakres, wymagania i metody badań

Zestawienie zakresów wymagań i metod badań dla poszczególnych rodzajów badań kontrolnych dla kieszoni na 2 magazynki do karabinka przedstawiono w tablicy 4 B1.

Tablica 4 B1

| 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 Załącznik B1<br>podrozdział 4.1<br>Tablica 1 B1                                      | +                       | + |
| 1.2   | Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków.                                                                                         | WDTT Załącznik B1<br>podrozdział 4.1<br>Tablica 1 B1                                      | +                       | + |
| 2     | Oględziny zewnętrzne wyrobów – sprawdzanie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na wszywkach, etykietach jednostkowych, zbiorczych) i pakowania | WDTT rozdz. 6                                                                             | +                       | + |
| 3     | Badania szczegółowe wyrobu                                                                                                                                |                                                                                           |                         |   |
| 3.1   | Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu oraz zgodności z WDTT i wzorem (badania organoleptyczne)                                                              | Ocena zgodności ze wzorem PUiW                                                            | +                       | + |
| 3.2   | Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z tablicą wymiarów wyrobu oraz wymiarami na rysunkach                                                               | WDTT Załącznik B1<br>rozdz. 8, 9                                                          | +                       | + |
| 4     | Badania laboratoryjne                                                                                                                                     |                                                                                           |                         |   |
| 4.1   | Tkanina zasadnicza – tkanina poliamidowa barwiona na kolor khaki z nadrukiem maskującym „pantera” lub „pantera M”, z wykończeniem wodoszczelnym           |                                                                                           |                         |   |
| 4.1.1 | Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych                                                                                                               | WDTT Załącznik A<br>podrozdział 2.1,<br>podrozdział 2.2<br>Tablica 2A,<br>Lp.: 1, 3, 4, 6 | - *)                    | + |
| 4.1.2 | Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych                                                                                                                 | WDTT Załącznik A<br>podrozdział 2.3,<br>Tablica 3A,<br>Lp.: (1÷7)                         | +                       | + |
| 4.2   | Taśmy techniczne poliamidowe w kolorze jasnozielonym, szerokość (25 ± 1,0) mm,                                                                            |                                                                                           |                         |   |
| 4.2.1 | Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych                                                                                                               | WDTT Załącznik B1<br>podrozdział 4.2<br>Tablica 2 B1<br>Lp.: 1, 3                         | - *)                    | + |
| 4.2.2 | Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych                                                                                                                 | WDTT Załącznik B1<br>podrozdział 4.2<br>Tablica 2 B1<br>Lp.: 7, 8                         | +                       | + |
| 4.3   | Taśmy techniczne poliamidowe w kolorze jasnozielonym, szerokość (50 ± 1,5) mm                                                                             |                                                                                           |                         |   |
| 4.3.1 | Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych                                                                                                               | WDTT Załącznik B1<br>podrozdział 4.2<br>Tablica 2 B1<br>Lp.: 1, 5                         | - *)                    | + |
| 4.3.2 | Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych                                                                                                                 | WDTT Załącznik B1<br>podrozdział 4.2<br>Tablica 2 B1<br>Lp.: 7, 8                         | +                       | + |

\*) 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 4 B1 oznaczenia badań:
  - „Z-O” - zdawczo - odbiorcze,
  - „O” - okresowe,
  - „+” - badania wykonuje się,
  - „-” - badania nie wykonuje się,

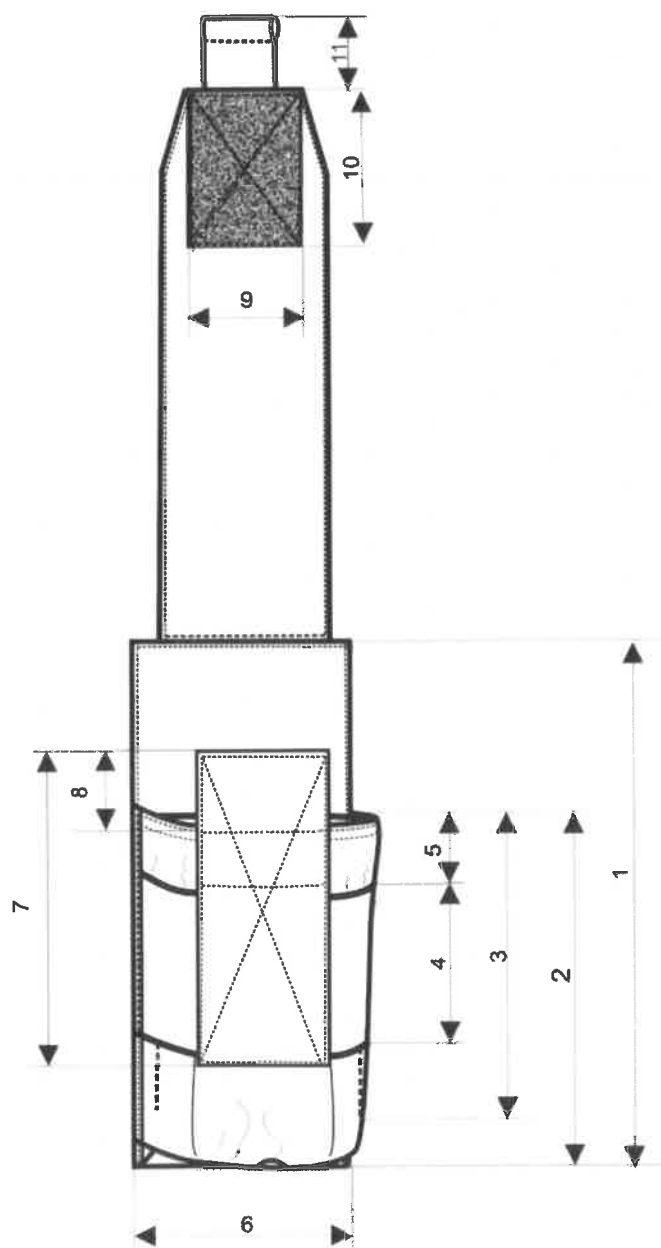
### **7.3 Wzór wyrobu**

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).

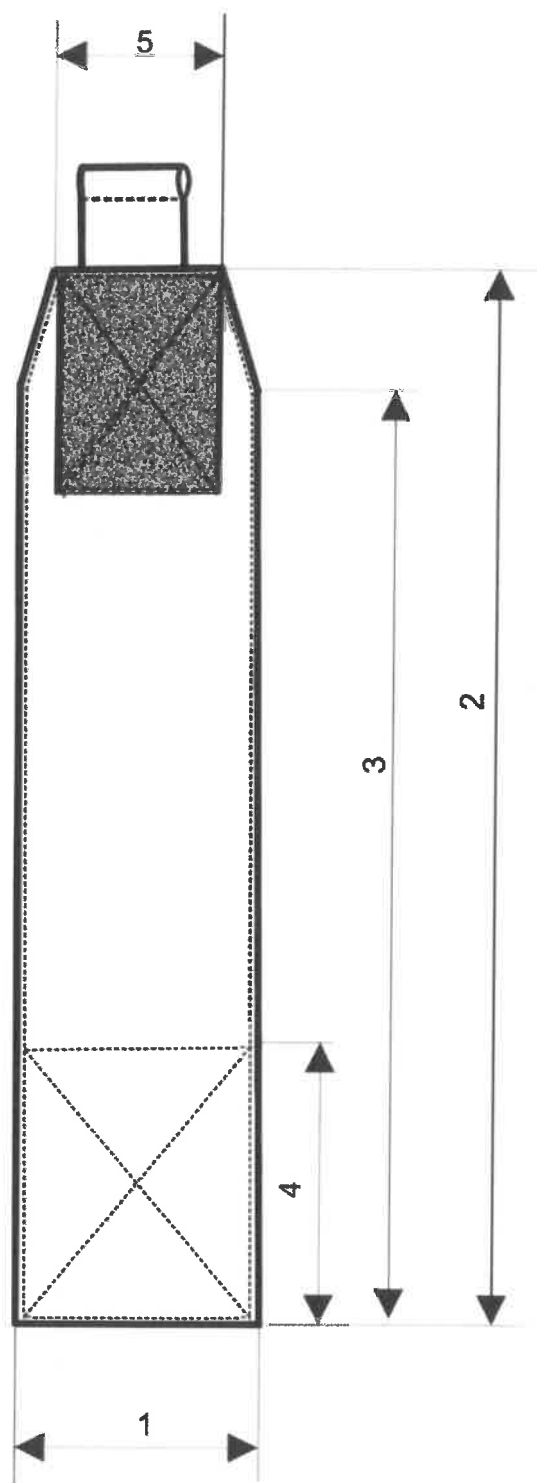
### **7.4 Gwarancja na wyrób**

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

## 8 Rysunki konstrukcyjne



Rys. 1 Kieszek na 2 magazynki do karabinka – z klapką przypiętą



**Rys. 2 Kłapa (odpięta) kieszeni na 2 magazynki do karabinka**

## 9 Tablica wymiarów wyrobu gotowego kieszeni na 2 magazynki do karabinka

Wymiary podane w tablicy 5 B 1 dotyczą gotowego wyrobu.

Tablica 5 B1

| Lp.                                                                   | Określenie wymiarów                                                                                  | Oznaczenie wg rysunków | Jm.  | Wielkość  | Tolerancja |
|-----------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------|------|-----------|------------|
| 1                                                                     | 2                                                                                                    | 3                      |      | 4         | 5          |
| 1. Kieszneń na 2 magazynki do karabinka – z klapką przypiętą (rys. 1) |                                                                                                      |                        |      |           |            |
| 1.1                                                                   | Długość panelu kieszeni (kieszneń + <u>wnęka</u> )                                                   | 1                      | cm   | 18,5      | 0,8        |
| 1.2                                                                   | Szerokość panelu kieszeni                                                                            | 6                      |      | 9,0       | 0,5        |
| 1.3                                                                   | Wysokość kieszeni                                                                                    | 2                      |      | 12,0      | 0,8        |
| 1.4                                                                   | Długość przyszycia przekładki o wymiarach (9,5 x 9,0) cm                                             | 3                      |      | 9,5       | 0,8        |
| 1.5                                                                   | Szerokość taśmy elastycznej (gumy płaskiej) o długości po wszyciu (13,5 ± 1,0) cm                    | 4                      |      | 5,0       | 0,15       |
| 1.6                                                                   | Odległość wszycia taśmy elastycznej (gumy płaskiej) mierzona od górnej krawędzi kieszeni             | 5                      |      | 2,0       | 0,4        |
| 1.7                                                                   | Długość naszytej taśmy samoszczepnej szer. 5,0 cm – części pętelkowej                                | 7                      |      | 11,0      | 0,6        |
| 1.8                                                                   | Długość wystającej części taśmy samoszczepnej                                                        | 8                      |      | 2,5       | 0,5        |
| 1.9                                                                   | Wymiary taśmy samoszczepnej (część haczykowa) – szer. x dł.                                          | 9 x 10                 |      | 5,0 x 6,0 | 0,1 x 0,5  |
| 1.10                                                                  | Długość uchwytu klapki                                                                               | 11                     |      | 2,5       | 0,4        |
| 1.11                                                                  | Długość części paska (bez usztywnienia)                                                              | -                      | 15,0 | 0,5       |            |
|                                                                       | Długość części paska (po zawinięciu) wraz z usztywnieniem                                            | -                      | 7,0  | 0,5       |            |
| 2. Klapka (odpięta) kieszeni na 2 magazynki do karabinka (rys. 2)     |                                                                                                      |                        |      |           |            |
| 2.1                                                                   | Długość całkowita klapki                                                                             | 2                      | cm   | 27,0      | 0,8        |
| 2.2                                                                   | Długość klapki do miejsca przewężenia                                                                | 3                      |      | 23,0      | 0,8        |
| 2.3                                                                   | Szerokość klapki w dolnej części                                                                     | 1                      |      | 7,0       | 0,5        |
| 2.4                                                                   | Szerokość klapki w górnej części                                                                     | 5                      |      | 5,0       | 0,5        |
| 2.5                                                                   | Wymiary naszytej taśmy samoszczepnej (część pętelkowa) do przypięcia we wnęce kieszeni - szer. x dł. | 1 x 4                  |      | 7,0 x 8,0 | 0,1 x 0,5  |

**Załącznik B2 (normatywny)****Kieszonka na 2 magazynki do pistoletu****1 Przedmiot wymagań**

Przedmiotem załącznika są wymagania dla Kieszonki na 2 magazynki do pistoletu przystosowanej do dopięcia na poszyciu pasa biodrowego lub panelu piersiowego lekkiego pasa taktycznego.

**2 Fotografie przedmiotu**

**Kieszonka na 2 magazynki do pistoletu (zamknięta i otwarta)**



**Klapka odpięta (wierzch)**



**Kieszon po wypięciu klapki (tył)**



### 3. Opis ogólny

**Kieszeń na 2 magazynki do pistoletu** – posiada konstrukcję dostosowaną do swojego przeznaczenia. Kieszeń wykonana jest z tkaniny poliamidowej, barwionej na kolor khaki z nadrukiem maskującym „pantera” lub „pantera M”, z wykończeniem wodoszczelnym.

Jest to kieszeń dwukomorowa do przenoszenia dwóch magazynków. Każda z komór oddzielne zamykana jest klapką na taśmę samoszczepną. Klapki mają możliwość wypięcia z kieszeni – są przymocowane do kieszeni za pomocą taśmy samoszczepnej. Dodatkowo, z przodu kieszeni w połowie wysokości komór przymocowana jest płaska guma ściągająca, która zabezpiecza magazynki przed ich wysunięciem. Kieszeń w części tylnej posiada wszyte dwie taśmy techniczne pionowe. Każda z nich zakończona jest usztywnioną tworzywową płytką, dla ułatwienia przełożenia ich przez taśmy techniczne naszyte poziomo i przesyte (ryglami) na pasie biodrowym lub panelu piersiowym (celem podwieszenia kieszeni).

Na dnie każdej z kieszeni zamontowane jest oczko metalowe – odpływowe.

### 4. Wymagania techniczne

#### 4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków kieszeni na 2 magazynki do pistoletu

Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków przedstawiono w tablicy 1 B2

**Tablica 1 B2**

| Lp. | Nazwa materiału                                                                           | Typ, rodzaj, charakterystyka materiału                                                                                      | Oznaczenia i wymagania wg                                        |
|-----|-------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------|
| 1   | 2                                                                                         | 3                                                                                                                           | 4                                                                |
| 1   | Tkanina zasadnicza                                                                        | Tkanina poliamidowa, barwiona na kolor khaki z nadrukiem maskującym „pantera” lub „pantera M”, z wykończeniem wodoszczelnym | WDTT<br>Załącznik A                                              |
| 2   | Taśma techniczna – poliamidowa w kolorze jasnozielonym                                    | grubość (1,5 ± 0,15) mm<br>szerokość: (25 ± 1,0) mm,<br>(40 ± 1,5) mm,                                                      | WDTT Załącznik B2<br>Tablica 2B                                  |
| 3   | Taśma samoszczepna                                                                        | Poliamidowa, kolor zielony, szerokość:<br>(38 ± 1,5) mm, (50 ± 1,5) mm                                                      | Specyfikacji technicznej producenta<br>PN-EN 12240:1999<br>wzoru |
| 4   | Taśma elastyczna (guma płaska)                                                            | Szerokość (25 ± 1,0) mm, kolor zielony                                                                                      | Specyfikacji technicznej producenta<br>wzoru                     |
| 5   | Usztywnienie (tworzywowe) końcówek taśm technicznych - pionowych na długości (5 ± 0,5) cm | Płytką polietylenową, kolor czarny, grubość (1 ± 0,1) mm                                                                    | Specyfikacji technicznej producenta<br>wzoru                     |
| 6   | Usztywnienie (tworzywowe) uchwytu kłapek                                                  | Rurka poliamidowa, kolor czarny, średnica (6 ± 0,1) mm                                                                      | Specyfikacji technicznej producenta<br>wzoru                     |
| 7   | Oczko metalowe odpływowe                                                                  | Stalowe mosiężne, oksydowane, średnica wewnętrzna 5 mm, średnica zewnętrzna 11 mm                                           | Specyfikacji technicznej producenta<br>wzoru                     |
|     | Podkładka pod oczko metalowe odpływowe                                                    | Laminat konstrukcyjny - dwie warstwy tkaniny zasadniczej połączone ze sobą klejem                                           | WDTT<br>Załącznik A (tkanina zasadnicza)                         |

Tablica 1 B2 (ciąg dalszy)

| Lp. | Nazwa materiału                                                                                                       | Typ, rodzaj, charakterystyka materiału                            | Oznaczenia i wymagania wg                                                                      |
|-----|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1   | 2                                                                                                                     | 3                                                                 | 4                                                                                              |
| 8   | Nici rdzeniowe poliestrowo-bawełniane w barwie i reemisji koloru <b>ciemnozielonego</b> nadruku maskującego „pantera” | Masa linowa (50 ÷ 115) tex, minimalna średnia siła zrywająca 25 N | PN-ISO 1139:1998<br>PN-EN 12590:2002<br>NO-84-A203:2020<br>Specyfikacji technicznej producenta |
| 9   | Wszywka informacyjna                                                                                                  | -                                                                 | WDTT rozdz. 6                                                                                  |

## 4.2 Wymagania dla taśm technicznych, poliamidowych w kolorze jasnozielonym

Tablica 2 B2

| Lp.                                 | Wyszczególnienie                                                                                         | Jednostka miary   | Wymagania  | Metoda badań wg                                                                                      |
|-------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1                                   | 2                                                                                                        | 3                 | 4          | 5                                                                                                    |
| 1                                   | Skład surowcowy taśmy                                                                                    | PA (100%)         |            | PN-P-01703:1996<br>PN-P-04604:1972                                                                   |
| 2                                   | Splot                                                                                                    | „Płótno podwójne” |            |                                                                                                      |
| Taśma – szerokość (25 ± 1,0) mm     |                                                                                                          |                   |            |                                                                                                      |
| 3                                   | Grubość                                                                                                  | mm                | 1,5 ± 0,15 | PN-EN ISO 5084:1999<br>(nacisk 1,0 kPA, pow. 20 cm <sup>2</sup> )                                    |
| 4                                   | Maksymalna siła przy rozciąganiu, nie mniej niż;                                                         | N                 | 5 000      | PN-EN ISO 13934-1:2013-07                                                                            |
| Taśma – szerokość (40 ± 1,5) mm     |                                                                                                          |                   |            |                                                                                                      |
| 5                                   | Grubość                                                                                                  | mm                | 1,5± 0,15  | PN-EN ISO 5084:1999<br>(nacisk 1,0 kPA, pow. 20 cm <sup>2</sup> )                                    |
| 6                                   | Maksymalna siła przy rozciąganiu, nie mniej niż;                                                         | N                 | 8 000      | PN-EN ISO 13934-1:2013-07                                                                            |
| Parametry barwy i reemisji dla taśm |                                                                                                          |                   |            |                                                                                                      |
| 7                                   | Parametry barwy jasnozielonej (D <sub>65</sub> /10°)                                                     | L*                | 34,11      | PN-EN ISO 105-J01:2002,<br>PN-EN ISO 105-J03:2009<br>(geometria urządzenia pomiarowego: d/0 lub d/8) |
|                                     |                                                                                                          | a*                | - 0,64     |                                                                                                      |
|                                     |                                                                                                          | b*                | 10,92      |                                                                                                      |
|                                     | Dopuszczalna wartość różnicy barwy, nie więcej niż:                                                      | ΔE* <sub>ab</sub> | 1,5        |                                                                                                      |
| 8                                   | Parametry reemisji zgodnie z wymaganiami określonymi dla barwy jasnozielonej - p. 2.2.2 NO-84-A203:2020. |                   |            | PN-EN ISO 105-J01:2002<br>PN-EN ISO 105-J03:2009<br>(geometria urządzenia pomiarowego: 0/d lub 8/d)  |

#### 4.3 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych

Szwy wg PN-P-84501:1983, ściegi wg PN-P-84502:1983.

Gęstość ściegu stębnowego: (25+35) ściegów na 10 cm.

Ścieg ryglowy: długość (24+25) mm, szerokość (2,8+3,0) mm.

Niedopuszczalne jest wykonanie ściegów o nieprawidłowym przeplocie nici i naprężenia nici. Szwy stębnowe na początku i na końcu powinny zabezpieczone (zamocowane) przed pruciem.

### 5 Zestawienie elementów składowych kieszeni na 2 magazynki do pistoletu

Tablica 3 B2

| Lp.                                                   | Elementy składowe                                                             | Jm.  | Ilość |
|-------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------|------|-------|
| 1                                                     | 2                                                                             | 3    | 4     |
| <b>- KIESZEŃ NA 2 MAGAZYNKI DO PISTOLETU</b>          |                                                                               |      |       |
| <b>1. Tkanina zasadnicza</b>                          |                                                                               |      |       |
| 1.1                                                   | Klapka kieszeni prawa                                                         | szt. | 1     |
| 1.2                                                   | Klapka kieszeni lewa                                                          | szt. | 1     |
| 1.3                                                   | Korpus                                                                        | szt. | 1     |
| 1.4                                                   | Kieszeń korpusu - przód                                                       | szt. | 1     |
| <b>2. Taśma techniczna, szerokość (40 ± 1,5) mm</b>   |                                                                               |      |       |
| 2.1                                                   | Taśma techniczna – szlufki kieszeni korpusu (tunel taśmy elastycznej)         | szt. | 2     |
| <b>3. Taśma techniczna, szerokość (25 ± 1,0) mm</b>   |                                                                               |      |       |
| 3.1                                                   | Taśma techniczna pionowa z usztywnieniem                                      | szt. | 2     |
| 3.2                                                   | Wzmocnienie korpusu spodniego                                                 | szt. | 1     |
| 3.3                                                   | Obszycie korpusu spodniego                                                    | szt. | 3     |
| 3.4                                                   | Uchwyt klapki z usztywnieniem (rurka)                                         | szt. | 2     |
| <b>4. Taśma samoszczepna, szerokość (50 ± 1,5) mm</b> |                                                                               |      |       |
| 4.1                                                   | Taśma samoszczepna, tył korpusu – część haczykowa                             | szt. | 1     |
| 4.2                                                   | Taśma samoszczepna naszyta w dole kłapek w miejscu łączenia – część pętlikowa | szt. | 1     |
| <b>5. Taśma samoszczepna, szerokość (38 ± 1,5) mm</b> |                                                                               |      |       |
| 5.1                                                   | Taśma samoszczepna naszyta klapki kieszeni – część haczykowa                  | szt. | 2     |
| 5.2                                                   | Taśma samoszczepna naszyta na szlufki kieszeni korpusu – część pętlikowa      | szt. | 2     |

Tablica 3 B2 (ciąg dalszy)

| Lp.                                                             | Elementy składowe                      | Jm.  | Ilość |
|-----------------------------------------------------------------|----------------------------------------|------|-------|
| 1                                                               | 2                                      | 3    | 4     |
| <b>6. Taśma elastyczna (szerokość 25 ± 1,0 mm, guma płaska)</b> |                                        |      |       |
| 6.1                                                             | Taśma elastyczna (ściąająca)           | szt. | 1     |
| <b>7. Laminat konstrukcyjny</b>                                 |                                        |      |       |
| 7.1                                                             | Podkładka pod oczko metalowe odpływowe | szt. | 2     |
| <b>8. Oczko metalowe odpływowe</b>                              |                                        |      |       |
| 8.1                                                             | Oczko metalowe odpływowe               | szt. | 2     |

## 6 Opis wykonania kieszeni na 2 magazynki do pistoletu

Proces produkcji składa się z następujących etapów:

- sporządzenie rysunku,
- warstwowanie, punktowanie i rozkrawanie tkaniny zasadniczej,
- rozkrawanie pozostałych materiałów i dodatków,
- punktowanie poszczególnych elementów,
- krojenie taśm nośnych, taśm elastycznych (opalenie taśm),
- naszywanie taśm w oznaczonych miejscach,
- montaż, i zamocowanie dodatków
- szycie, łączenie frontu, tyłu.

## 7 Zasady weryfikacji zgodności

### 7.1 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.

**Kieszeń na 2 magazynki do pistoletu podlega ocenie zgodności w trybie I.**

### 7.2 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.).

### 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, przędzy, 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 50 000 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 4 B2, Lp.: 1, 2 i 3,
- laboratoria w zakresie określonym w tablicy 4 B2, 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.

### 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.

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 4 B2, 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 B2, 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).

### 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 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.

### 7.2.4 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.).

### 7.2.5 Zakres, wymagania i metody badań

Zestawienie zakresów wymagań i metod badań dla poszczególnych rodzajów badań kontrolnych dla kieszeni na 2 magazynki do pistoletu przedstawiono w tablicy 4 B2.

Tablica 4 B2

| 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 Załącznik B2<br>podrozdział 4.1<br>Tablica 1 B2                                      | +                       | + |
| 1.2   | Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków.                                                                                         | WDTT Załącznik B2<br>podrozdział 4.1<br>Tablica 1 B2                                      | +                       | + |
| 2     | Oględziny zewnętrzne wyrobów – sprawdzanie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na wszywkach, etykietach jednostkowych, zbiorczych) i pakowania | WDTT rozdz. 6                                                                             | +                       | + |
| 3     | Badania szczegółowe wyrobu                                                                                                                                |                                                                                           |                         |   |
| 3.1   | Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu oraz zgodności z WDTT i wzorem (badania organoleptyczne)                                                              | Ocena zgodności ze wzorem PUIW                                                            | +                       | + |
| 3.2   | Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z tablicą wymiarów wyrobu oraz wymiarami na rysunkach                                                               | WDTT Załącznik B2<br>rozdz. 8, 9                                                          | +                       | + |
| 4     | Badania laboratoryjne                                                                                                                                     |                                                                                           |                         |   |
| 4.1   | Tkanina zasadnicza – tkanina poliamidowa barwiona na kolor khaki z nadrukiem maskującym „pantera” lub „pantera M”, z wykończeniem wodoszczelnym           |                                                                                           |                         |   |
| 4.1.1 | Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych                                                                                                               | WDTT Załącznik A<br>podrozdział 2.1,<br>podrozdział 2.2<br>Tablica 2A,<br>Lp.: 1, 3, 4, 6 | - *)                    | + |
| 4.1.2 | Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych                                                                                                                 | WDTT Załącznik A<br>podrozdział 2.3,<br>Tablica 3A,<br>Lp.: (1÷7)                         | +                       | + |
| 4.2   | Taśmy techniczne poliamidowe w kolorze jasnozielonym, szerokość (25 ± 1,0) mm                                                                             |                                                                                           |                         |   |
| 4.2.1 | Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych                                                                                                               | WDTT Załącznik B2<br>podrozdział 4.2<br>Tablica 2 B2<br>Lp.: 1, 3                         | - *)                    | + |
| 4.2.2 | Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych                                                                                                                 | WDTT Załącznik B2<br>podrozdział 4.2<br>Tablica 2 B2<br>Lp.: 7, 8                         | +                       | + |
| 4.3   | Taśmy techniczne poliamidowe w kolorze jasnozielonym, szerokość (40 ± 1,5) mm                                                                             |                                                                                           |                         |   |
| 4.3.1 | Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych                                                                                                               | WDTT Załącznik B2<br>podrozdział 4.2<br>Tablica 2 B2<br>Lp.: 1, 5                         | - *)                    | + |
| 4.3.2 | Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych                                                                                                                 | WDTT Załącznik B2<br>podrozdział 4.2<br>Tablica 2 B2<br>Lp.: 7, 8                         | +                       | + |

\*) 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 4 B2 oznaczenia badań:
  - „Z-O” - zdawczo - odbiorcze,
  - „O” - okresowe,
  - „+” - badania wykonuje się,
  - „-” - badania nie wykonuje się.

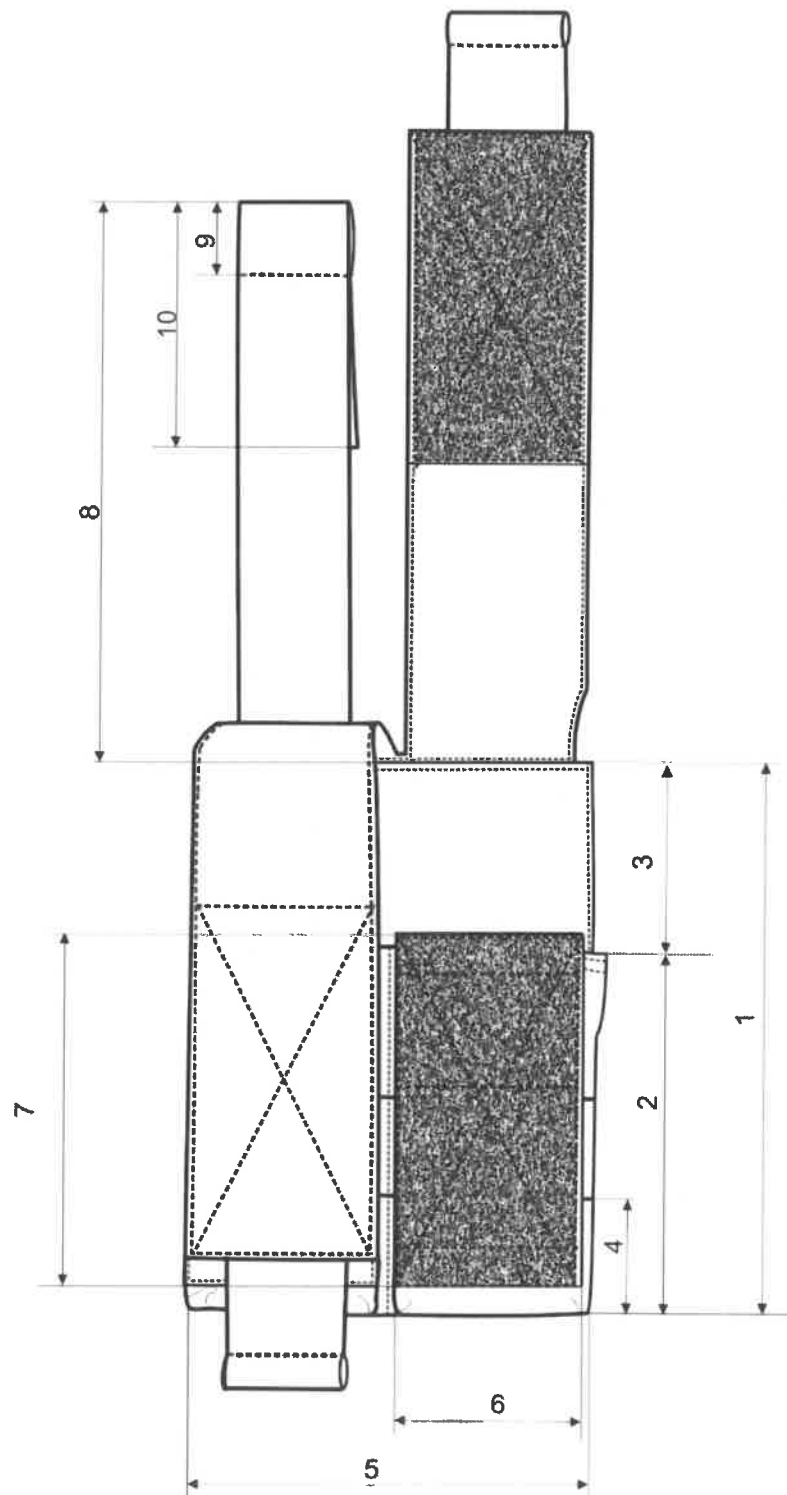
### 7.3 Wzór wyrobu

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).

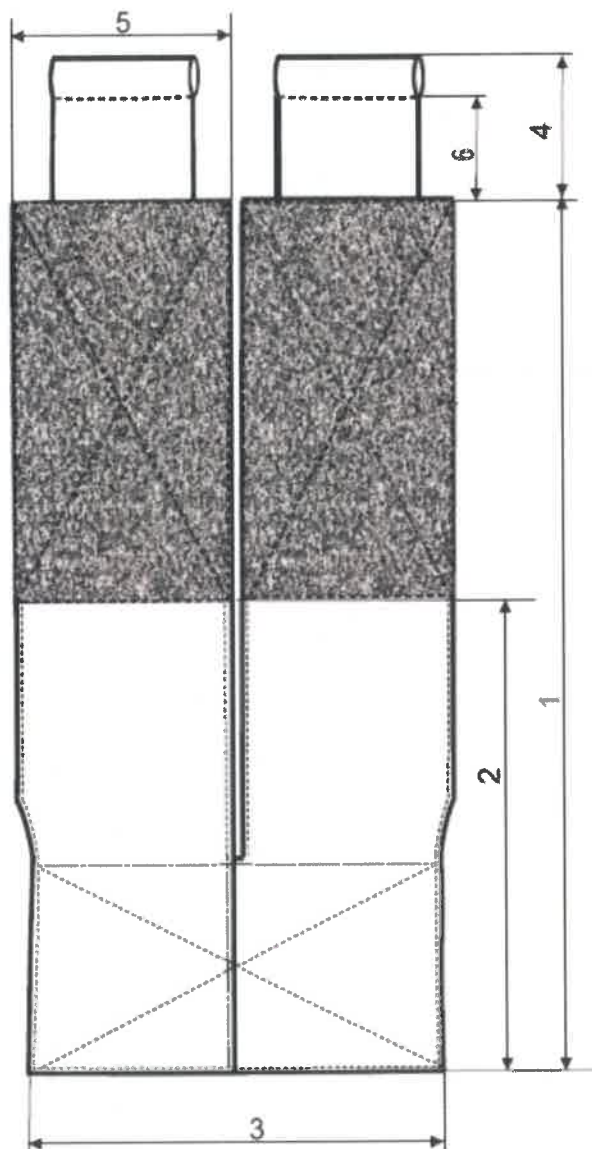
### 7.4 Gwarancja na wyrób

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



**8 Rysunki konstrukcyjne**

**Rys. 1 Kieszień na 2 magazynki do pistoletu – z klapką przypiętą**



**Rys. 2 Kłapa kieszeni (odpięta) na 2 magazynki do pistoletu**

## 9 Tablica wymiarów wyrobu gotowego kieszeni na 2 magazynki do pistoletu

Wymiary podane w tablicy 5 B2 dotyczą gotowego wyrobu.

**Tablica 5 B2**

| Lp.                                                                  | Określenie wymiarów                                                                                          | Oznaczenie<br>wg<br>rysunków | Jm. | Wielkość    | Tolerancja |
|----------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------|-----|-------------|------------|
| 1                                                                    | 2                                                                                                            | 3                            |     | 4           | 5          |
| 1. Kieszeń na 2 magazynki do pistoletu – z klapką przypiętą (rys. 1) |                                                                                                              |                              |     |             |            |
| 1.1                                                                  | Długość panelu kieszeni (kieszeń + <u>wnęka</u> )                                                            | 1                            | cm  | 12,5        | 0,6        |
| 1.2                                                                  | Szerokość panelu kieszeni                                                                                    | 5                            |     | 9,0         | 0,6        |
| 1.3                                                                  | Wysokość kieszeni                                                                                            | 2                            |     | 7,5         | 0,5        |
| 1.4                                                                  | Długość <u>wnęki</u> na klapkę                                                                               | 3                            |     | 5,0         | 0,5        |
| 1.5                                                                  | Wymiary taśmy samoszczepnej (część haczykowa) naszytej na ścianie wewnątrz <u>wnęki</u> - szer. x dł.        | -                            |     | 5,0 x 7,5   | 0,15 x 0,5 |
| 1.6                                                                  | Odległość naszycia taśmy elastycznej (gumy <u>płaskiej</u> ) od dolnej krawędzi panelu kieszeni              | 4                            |     | 2,7         | 0,5        |
| 1.7                                                                  | Wymiary taśmy samoszczepnej (część <u>pętelkowa</u> ) naszytej na kieszonkę pojedynczą - szer. x dł.         | 6 x 7                        |     | 3,8 x 8,0   | 0,15 x 0,5 |
| 1.8                                                                  | Długość części paska (bez usztywnienia)                                                                      | 8                            |     | 15,0        | 0,5        |
|                                                                      | Długość części paska (po zawinięciu) wraz z usztywnieniem                                                    | 10                           |     | 7,0         | 0,5        |
| 1.9                                                                  | Odległość zaszycia końcówki paska                                                                            | 9                            | 1,8 | 0,3         |            |
| 2. Klapa kieszeni (odpięta) na 2 magazynki do pistoletu (rys. 2)     |                                                                                                              |                              |     |             |            |
| 2.1                                                                  | Długość klapy                                                                                                | 1                            | cm  | 18,5        | 0,6        |
| 2.2                                                                  | Szerokość klapy w dolnej części                                                                              | 3                            |     | 7,5         | 0,4        |
| 2.3                                                                  | Długość uchwytu klapy                                                                                        | 4                            |     | 2,5         | 0,4        |
| 2.4                                                                  | Szerokość 1 części klapy, mierzona w górnej części                                                           | 5                            |     | 3,8         | 0,2        |
| 2.5                                                                  | Odległość zaszycia końcówki uchwytu klapki                                                                   | 6                            |     | 1,5         | 0,2        |
| 2.6                                                                  | Odległość naszycia taśm samoszczepnych (część haczykowa - szer. 3,8 cm) na klapkę                            | 2                            |     | 10,5        | 0,5        |
| 2.7                                                                  | Wymiary taśmy samoszczepnej (część haczykowa) naszytej w górnej części klapki (zapięcie każdej z kieszonek)  | szer. x dł.                  |     | 3,8 x 8,0   | 0,15 x 0,5 |
| 2.8                                                                  | Wymiary naszytej taśmy samoszczepnej (część <u>pętelkowa</u> ) naszytej w dolnej części klapki - szer. x dł. | szer. x dł.                  |     | (5,0 x 7,5) | 0,15 x 0,5 |

**Załącznik B3 (normatywny)****Kieszeń Cargo****1 Przedmiot wymagań**

Przedmiotem załącznika jest wymagania dla Kieszeni Cargo przystosowanej do dopięcia na poszyciu pasa biodrowego lub panelu piersiowego lekkiego pasa taktycznego.

**2 Fotografie przedmiotu****Kieszeń Cargo (zapięta)****Kieszeń Cargo (otwarta)**



**Kieszon Cargo (tył)**

### 3 Opis ogólny

**Kieszeń Cargo** – posiada konstrukcję dostosowaną do swojego przeznaczenia.

Kieszeń wykonana jest z tkaniny zasadniczej – poliamidowej, barwionej na kolor khaki z nadrukiem maskującym „pantera” lub „pantera M”, z wykończeniem wodoszczelnym.

Jest to kieszeń jednokomorowa, wydłużona kominem, ściągnięta okrągłą linką elastyczną ze stoperem. Komin wykonany jest z tkaniny podszewkowej poliamidowej, z wykończeniem wodoszczelnym, w kolorze khaki.

Kieszeń Cargo zamykana jest klapą (wszytą na stałe do jej tyłu) na 2 klamry zatrzaskowe zamocowane na pionowych taśmach technicznych.

Wewnątrz kieszeni, na całej powierzchni tylnej ściany znajduje się płaska, tzw. „sucha kieszeń”, zamykana na całej szerokości zamkiem błyskawicznym.

Z przodu kieszeni umieszczona jest w dodatkowa, płaska kieszeń (z uchwytem tworzywowym) zamykaną na taśmę samoszczepną.

Kieszeń posiada doszyte w części spodniej dwie regulowane taśmy, służące do przypięcia dodatkowego ekwipunku.

Boki kieszeni obszyte są poziomo trzema taśmami technicznymi z przeszyciami (ryglami).

Tył kieszeni obszyty jest czterema taśmami technicznymi naszytymi poziomo z przeszyciami (ryglami) oraz jedną taśmą poziomą (wzmocnienie tyłu kieszeni), pod którą wszyte są cztery taśmy pionowe. Każda z taśm pionowych zakończona jest usztywnioną tworzywową płytką dla ułatwienia przełożenia ich przez taśmy poziome pasa biodrowego lub panelu piersiowego (celem podwieszenia kieszeni).

Na dnie kieszeni zamontowane są trzy oczka metalowe – odpływowe.

### 4 Wymagania techniczne kieszeni Cargo

#### 4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków kieszeni Cargo

Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków przedstawiono w tablicy 1 B3.

**Tablica 1 B3**

| Lp. | Nazwa materiału                                                                   | Typ, rodzaj, charakterystyka materiału                                                                                      | Oznaczenia i wymagania wg                        |
|-----|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------|
| 1   | 2                                                                                 | 3                                                                                                                           | 4                                                |
| 1   | Tkanina zasadnicza                                                                | Tkanina poliamidowa, barwiona na kolor khaki z nadrukiem maskującym „pantera” lub „pantera M”, z wykończeniem wodoszczelnym | WDTT Załącznik A                                 |
| 2   | Tkanina podszewkowa (komin kieszeni)                                              | Tkanina poliamidowa w kolorze khaki z wykończeniem wodoszczelnym – masa powierzchniowa ( $140 \pm 14$ ) g/m <sup>2</sup>    | WDTT Załącznik B3<br>Tablica 3 B3                |
| 3   | <b>Laminat konstrukcyjny</b> (zewnątrzna ściana płaskiej, tzw. „suchej kieszeni”) | <b>Laminat konstrukcyjny</b> - dwie warstwy tkaniny zasadniczej połączone ze sobą klejem                                    | Załącznik A (tkanina zasadnicza)                 |
| 4   | Taśma techniczna – poliamidowa w kolorze jasnozielonym                            | grubość ( $1,5 \pm 0,15$ ) mm<br>szerokość ( $25 \pm 1,0$ ) mm                                                              | WDTT Załącznik B3<br>Tablica 2 B3                |
| 5   | Taśma do lamowania (wewnętrzna część korpusu – tyłu)                              | Poliamidowa, kolor zielony, szerokość: 25 mm                                                                                | Specyfikacji technicznej producenta<br><br>wzoru |

Tablica 1 B3 (ciąg dalszy)

|    |                                                                                                                       |                                                                                     |                                                                                                |
|----|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 6  | Taśma samoszczepna (zapięcie kieszonki na przedniej ścianie)                                                          | Poliamidowa, kolor zielony, szerokość: $(25 \pm 1,0)$ mm                            | Specyfikacji technicznej producenta<br>PN-EN 12240:1999<br>wzoru                               |
| 7  | Taśma elastyczna (guma płaska)                                                                                        | Szerokość $(25 \pm 1,0)$ mm, kolor zielony                                          | Specyfikacji technicznej producenta<br>wzoru                                                   |
| 8  | Zamek błyskawiczny                                                                                                    | Tworzywowy średniospiralny, jednosuwakowy, obustronnie nierozdzielny, kolor zielony | Specyfikacji technicznej producenta<br>wzoru                                                   |
| 9  | okrągła linka elastyczna (ściąająca komin)                                                                            | Średnica $(3 \pm 1,0)$ mm, kolor zielony                                            | Specyfikacji technicznej producenta<br>wzoru                                                   |
| 10 | Sznurek syntetyczny (uchwyt do zamka błyskawicznego)                                                                  | Średnica $(3+4)$ mm, kolor zielony                                                  | Specyfikacji technicznej producenta<br>wzoru                                                   |
|    | Uchwyt do sznurka syntetycznego                                                                                       | Tworzywowy, kolor zielony                                                           | Specyfikacji technicznej producenta<br>wzoru                                                   |
| 11 | Stoper do okrągłej linki elastycznej ściąającej komin                                                                 | Tworzywowy (acetal), kolor zielony                                                  | Specyfikacji technicznej producenta<br>wzoru                                                   |
| 13 | Usztywnienie (tworzywowe) końcówek taśm technicznych - pionowych na długości $(5 \pm 0,5)$ cm                         | Płytką polietylenową, kolor czarny, grubość $(1 \pm 0,1)$ mm                        | wzoru                                                                                          |
| 14 | Uchwyt płaskiej kieszeni (przód)                                                                                      | Tworzywowy (elastomer), kolor zielony                                               | wzoru                                                                                          |
| 15 | Oczko metalowe odpływowe (dno kieszeni oraz komin)                                                                    | Stalowe mosiężne, oksydowane, średnica wewnętrzna 5 mm, średnica zewnętrzna 11 mm   | Specyfikacji technicznej producenta<br>wzoru                                                   |
|    | Podkładka pod oczko odpływowe                                                                                         | Laminat konstrukcyjny – dwie warstwy tkaniny zasadniczej połączone ze sobą klejem   | WDTT<br>Załącznik A<br>wzoru                                                                   |
| 17 | Klamra zatraskowa                                                                                                     | Tworzywowa (acetal) kolor zielony, szerokość: 25 mm                                 | Specyfikacji technicznej producenta<br>wzoru                                                   |
| 18 | Ramka dwuokienna zaciskowa (regulator samozaciskowy)                                                                  | Tworzywowa (acetal), kolor zielony, szerokość 25 mm                                 | Specyfikacji technicznej producenta<br>wzoru                                                   |
| 19 | Nici rdzeniowe poliestrowo-bawełniane w barwie i reemisji koloru <b>ciemnozielonego</b> nadruku maskującego „pantera” | Masa linowa $(50 \div 115)$ tex,<br>minimalna średnia siła zrywająca 25 N           | PN-ISO 1139:1998<br>PN-EN 12590:2002<br>NO-84-A203:2004<br>NO-84-A203:2020<br>Atest producenta |
| 20 | Wszywka informacyjna                                                                                                  | -                                                                                   | WDTT rozdz. 6                                                                                  |

## 4.2 Wymagania dla taśmy technicznej, poliamidowej w kolorze jasnozielonym

Tablica 2 B3

| Lp.                                 | Wyszczególnienie                                                                                        | Jednostka miary   | Wymagania | Metoda badań wg                                                                                      |
|-------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|-----------|------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1                                   | 2                                                                                                       | 3                 | 4         | 5                                                                                                    |
| 1.                                  | Skład surowcowy taśmy                                                                                   | PA (100%)         |           | PN-P-01703:1996<br>PN-P-04604:1972                                                                   |
| 2.                                  | Splot                                                                                                   | „Płótno podwójne” |           |                                                                                                      |
| Taśma, szerokość (25 ± 1,0) mm      |                                                                                                         |                   |           |                                                                                                      |
| 3.                                  | Grubość                                                                                                 | mm                | 1,5± 0,15 | PN-EN ISO 5084:1999<br>(nacisk 1,0 kPA, pow. 20 cm <sup>2</sup> )                                    |
| 4.                                  | Maksymalna siła przy rozciąganiu, nie mniej niż.                                                        | N                 | 5 000     | PN-EN ISO 13934-1:2013-07                                                                            |
| Parametry barwy i reemisji dla taśm |                                                                                                         |                   |           |                                                                                                      |
| 5.                                  | Parametry barwy jasnozielonej (D <sub>65</sub> /10°)                                                    | L*                | 34,11     | PN-EN ISO 105-J01:2002,<br>PN-EN ISO 105-J03:2009<br>(geometria urządzenia pomiarowego: d/0 lub d/8) |
|                                     |                                                                                                         | a*                | - 0,64    |                                                                                                      |
|                                     |                                                                                                         | b*                | 10,92     |                                                                                                      |
|                                     | Dopuszczalna wartość różnicy barwy, nie więcej niż:                                                     | ΔE* <sub>ab</sub> | 1,5       |                                                                                                      |
| 6.                                  | Parametry reemisji zgodnie z wymaganiami określonymi dla barwy jasnozielonej - p. 2.2 2 NO-84-A203:2020 |                   |           | PN-EN ISO 105-J01:2002<br>PN-EN ISO 105-J03:2009<br>(geometria urządzenia pomiarowego: 0/d lub 8/d)  |



### 4.3 Wymagania dla tkaniny podszewkowej przeznaczonej na komin kieszeni Cargo

Wymagania dla tkaniny podszewkowej poliamidowej w kolorze khaki z wykończeniem wodoszczelnym przedstawiono w poniższej tablicy.

**Tablica 3 B3**

| Lp. | Nazwa parametru                                         |              |                           | Jednostka miary  | Wymagania | Metoda badań wg           |
|-----|---------------------------------------------------------|--------------|---------------------------|------------------|-----------|---------------------------|
| 1   | 2                                                       |              |                           | 3                | 4         | 5                         |
| 1.  | Skład surowcowy tkaniny                                 |              |                           | PA 100%          |           | PN-P-04604:1972           |
| 2.  | Masa powierzchniowa                                     |              |                           | g/m <sup>2</sup> | 140 ± 14  | PN-EN ISO 2286-2:2016-11  |
| 3.  | Maksymalna siła zrywająca pasek tkaniny, nie mniej niż: | osnowa       |                           | N                | 700       | PN-EN ISO 1421:2017-02    |
|     |                                                         | wątek        |                           |                  |           |                           |
| 4.  | Wodoszczelność, nie mniej niż:                          |              |                           | cm sł. wody      | 35        | PN-EN ISO 811:2018-07     |
| 5.  | Stopień odporności wybarwień na tarcie, nie mniej niż:  | suche, mokre | zabrudzenie bieli bawełny |                  | 4         | PN-EN ISO 105-X12:2016-08 |

### 4.4 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych

Szwy wg PN-P-84501:1983, ściegi wg PN-P-84502:1983.

Gęstość ściegu stębnowego: (25+35) ściegów na 10 cm.

Ścieg ryglowy: długość (24+25) mm, szerokość (2,8+3,0) mm.

Niedopuszczalne jest wykonanie ściegów o nieprawidłowym przeplocie nici i naprężenia nici. Szwy stębnowe na początku i na końcu powinny zabezpieczone (zamocowane) przed pruciem.

## 5 Zestawienie elementów składowych kieszeni Cargo

**Tablica 4 B3**

| Lp.                             | Elementy składowe                                  | Jm.  | Ilość |
|---------------------------------|----------------------------------------------------|------|-------|
| 1                               | 2                                                  | 3    | 4     |
| • <b><u>KIESZEŃ „CARGO”</u></b> |                                                    |      |       |
| 1. Tkanina zasadnicza           |                                                    |      |       |
| 1.1                             | Korpus (tył + dno + przód)                         | szt. | 1     |
| 1.2                             | Kieszeń płaska naszyta na przód korpusu (przednia) | szt. | 1     |
| 1.3                             | Boki                                               | szt. | 2     |
| 1.4                             | Pokrywa                                            | szt. | 1     |

Tablica 4 B3 (ciąg dalszy)

| Lp.                                                              | Elementy składowe                                                                                 | Jm.  | Ilość |
|------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------|------|-------|
| 1                                                                | 2                                                                                                 | 3    | 4     |
| <b>2. Laminat konstrukcyjny</b>                                  |                                                                                                   |      |       |
| 2.1                                                              | Kieszeń wewnętrzna (wierzch kieszeni)                                                             | szt. | 1     |
| 2.2                                                              | Podkładka pod oczko odpływowe                                                                     | szt. | 4     |
| <b>3. Tkanina podszewkowa</b>                                    |                                                                                                   |      |       |
| 3.1                                                              | Komin                                                                                             | szt. | 1     |
| <b>4. Taśma techniczna, szerokość (25 ± 1,0) mm</b>              |                                                                                                   |      |       |
| 4.1                                                              | Obszycie boków kieszeni                                                                           | szt. | 3+3   |
| 4.2                                                              | Obszycie korpusu (tyłu) kieszeni                                                                  | szt. | 4     |
| 4.3                                                              | Taśma techniczna (wzmocnienie korpusu tyłu)                                                       | szt. | 1     |
| 4.4                                                              | Taśma techniczna z uchwytem tworzywowym (uchwyt kieszeni płaskiej – przód)                        | szt. | 1     |
| 4.5                                                              | Taśma techniczna naszyta poziomo na pokrywę                                                       | szt. | 2     |
| 4.6                                                              | Taśma techniczna naszyta pionowo (kieszeń płaska) z klamrą gniazdową oraz regulator samozaciskowy | szt. | 2     |
| 4.7                                                              | Taśma techniczna naszyta pionowo na pokrywę z klamrą wzuwaną                                      | szt. | 2     |
| 4.8                                                              | Taśma techniczna pionowa z usztywnieniem                                                          | szt. | 4     |
| 4.9                                                              | Taśma techniczna pionowa (spód kieszeni)                                                          | szt. | 2     |
| <b>5. Taśma samoszczepna szerokość: (25 ± 1,0) mm</b>            |                                                                                                   |      |       |
| 5.1                                                              | Taśma samoszczepna część haczykowa                                                                | szt. | 1     |
| 5.2                                                              | Taśma samoszczepna część pętlikowa                                                                | szt. | 1     |
| <b>6. Taśma elastyczna (guma płaska) szerokość (25 ± 1,0) mm</b> |                                                                                                   |      |       |
| 6.1                                                              | Taśma elastyczna (guma płaska) – szlufka                                                          | szt. | 12    |
| <b>7. Taśma lamówka szerokość (25 ± 1,0) mm</b>                  |                                                                                                   |      |       |
| 7.1                                                              | Taśma lamówka – krawędzie wewnętrznej kieszeni                                                    | szt. | 2     |
| <b>8. Okrągła linka elastyczna, średnica (3 ± 1,0) mm</b>        |                                                                                                   |      |       |
| 8.1                                                              | Okrągła linka elastyczna (komin) ze stoperem tworzywowym                                          | szt. | 1     |

Tablica 4 B3 (ciąg dalszy)

| Lp.                                                      | Elementy składowe                                    | Jm.  | Ilość |
|----------------------------------------------------------|------------------------------------------------------|------|-------|
| 1                                                        | 2                                                    | 3    | 4     |
| <b>9. Zamek błyskawiczny tworzywowy średniospiralny,</b> |                                                      |      |       |
| 9.1                                                      | Zamek błyskawiczny tworzywowy średniospiralny        | szt. | 1     |
| <b>10. Sznurek syntetyczny średnica 3÷4 mm</b>           |                                                      |      |       |
| 10.1                                                     | Sznurek syntetyczny z zabezpieczeniem – uchwyt zamka | szt. | 1     |
| <b>11. Oczko metalowe + podkładka</b>                    |                                                      |      |       |
| 11.1                                                     | Oczko metalowe odpływowe                             | szt. | 4     |
| 11.2                                                     | Podkładka pod oczko odpływowe                        | szt. | 4     |

## 6 Opis wykonania kieszeni Cargo

Proces produkcji składa się z następujących etapów:

- sporządzenie rysunku,
- warstwowanie, punktowanie i rozkrawanie tkaniny zasadniczej, oraz podszewkowej,
- rozkrawanie pozostałych materiałów i dodatków,
- punktowanie poszczególnych elementów,
- krojenie taśm nośnych, samoszczepnych, elastycznych (guma płaska)
- zabezpieczanie taśm (opalenie taśm),
- lamowanie elementów,
- naszywanie taśm w oznaczonych miejscach,
- szycie, łączenie frontu, tyłu.

## 7 Zasady weryfikacji zgodności

### 7.1 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.

**Kieszeń Cargo podlega ocenie zgodności w trybie I.**

## 7.2 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.).

### 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 Wroby konfekcyjne – Badania odbiorcze

dla partii wyrobów (partia produkcyjna) o liczności nie większej niż 50 000 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 5 B3, Lp.: 1, 2 i 3,
- laboratoria w zakresie określonym w tablicy 5 B3, 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.

### 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.

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 5 B3, 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 B3, 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).

### 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 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.

### 7.2.4 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.).

### 7.2.5 Zakres, wymagania i metody badań

Zestawienie zakresów wymagań i metod badań dla poszczególnych rodzajów badań kontrolnych dla **kieszoni Cargo** przedstawiono w tablicy 5 B3.

Tablica 5 B3

| 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 Załącznik B3<br>podrozdział 4.1<br>Tablica 1 B3                                      | +                       | + |
| 1.2   | Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków.                                                                                         | WDTT Załącznik B3<br>podrozdział 4.1<br>Tablica 1 B3                                      | +                       | + |
| 2     | Oględziny zewnętrzne wyrobów – sprawdzanie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na wszywkach, etykietach jednostkowych, zbiorczych) i pakowania | WDTT rozdz. 6                                                                             | +                       | + |
| 3     | Badania szczegółowe wyrobu                                                                                                                                |                                                                                           |                         |   |
| 3.1   | Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu oraz zgodności z WDTT i wzorem (badania organoleptyczne)                                                              | Ocena zgodności ze wzorem PUiW                                                            | +                       | + |
| 3.2   | Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z tablicą wymiarów wyrobu oraz wymiarami na rysunkach                                                               | WDTT Załącznik B3<br>rozdz. 8, 9                                                          | +                       | + |
| 4     | Badania laboratoryjne                                                                                                                                     |                                                                                           |                         |   |
| 4.1   | Tkanina zasadnicza – tkanina poliamidowa barwiona na kolor khaki z nadrukiem maskującym „pantera” lub „pantera M”, z wykończeniem wodoszczelnym           |                                                                                           |                         |   |
| 4.1.1 | Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych                                                                                                               | WDTT Załącznik A<br>podrozdział 2.1,<br>podrozdział 2.2<br>Tablica 2A,<br>Lp.: 1, 3, 4, 6 | - *)                    | + |
| 4.1.2 | Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych                                                                                                                 | WDTT Załącznik A<br>podrozdział 2.3,<br>Tablica 3A,<br>Lp.: (1÷7)                         | +                       | + |
| 4.2   | Taśma techniczna poliamidowa w kolorze jasnozielonym, szerokość (25 ± 1,0) mm                                                                             |                                                                                           |                         |   |
| 4.2.1 | Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych                                                                                                               | WDTT Załącznik B3<br>podrozdział 4.2<br>Tablica 2 B3<br>Lp.: 1, 3                         | - *)                    | + |
| 4.2.2 | Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych                                                                                                                 | WDTT Załącznik B3<br>podrozdział 4.2<br>Tablica 2 B3<br>Lp.: 5, 6                         | +                       | + |
| 4.3   | Tkanina podszewkowa poliamidowa w kolorze khaki z wykończeniem wodoszczelnym przeznaczona na komin kieszeni Cargo                                         |                                                                                           |                         |   |
| 4.3.1 | Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych                                                                                                               | WDTT Załącznik B3<br>podrozdział 4.3<br>Tablica 3 B3<br>Lp.: 1                            | - *)                    | + |
| 4.3.2 | Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych                                                                                                                 | WDTT Załącznik B3<br>podrozdział 4.3<br>Tablica 3 B3<br>Lp.: (2÷5)                        | +                       | + |

\*) 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 5 B3 oznaczenia badań:
  - „Z-O” - zdawczo - odbiorcze,
  - „O” - okresowe,
  - „+” - badania wykonuje się,
  - „-” - badania nie wykonuje się,

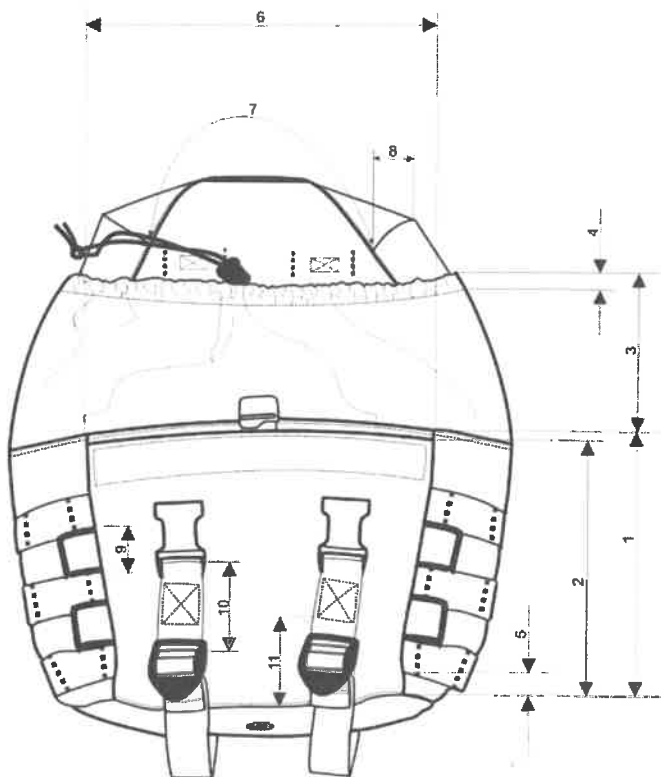
### 7.3 Wzór wyrobu

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).

### 7.4 Gwarancja na wyrób

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

## 8 Rysunek konstrukcyjny



Rys. 1 Kieszeń „Cargo”

## 9 Tablica wymiarów wyrobu gotowego kieszeni Cargo

Wymiary podane w tablicy 6 B3 dotyczą gotowego wyrobu.

**Tablica 6 B3**

| Lp.                        | Określenie wymiarów                                                                             | Oznaczenie<br>wg<br>rysunków | Jm. | Wielkość | Tolerancja |
|----------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------|-----|----------|------------|
| 1                          | 2                                                                                               | 3                            |     | 4        | 5          |
| <b>1. Kieszzeń „Cargo”</b> |                                                                                                 |                              |     |          |            |
| 1.1                        | Wysokość części przedniej kieszeni                                                              | 1                            | cm  | 17,0     | 0,8        |
| 1.2                        | Wysokość kieszeni przedniej                                                                     | 2                            |     | 16,0     | 0,8        |
| 1.3                        | Szerokość kieszeni przedniej                                                                    | 6                            |     | 23,0     | 0,8        |
| 1.4                        | <u>Szerokość tyłu kieszeni</u> - w części górnej (mierzona przy wszyciu pasków z usztywnieniem) | -                            |     | 23,0     | 0,8        |
| 1.5                        | <u>Szerokość boku kieszeni</u> – mierzona przy wszyciu komina                                   | -                            |     | 14,0     | 0,8        |
| 1.6                        | <u>Szerokość boku</u> - mierzona przy „1” taśmie od góry                                        | -                            |     | 13,5     | 0,8        |
|                            | <u>Szerokość boku</u> - mierzona przy dnie                                                      | -                            |     | 12,5     | 1,0        |
| 1.7                        | Wysokość komina                                                                                 | 3                            |     | 15,5     | 0,8        |
| 1.8                        | ½ szerokości komina                                                                             | -                            |     | 38,0     | 1,4        |
| 1.9                        | Wysokość tunelu komina                                                                          | 4                            |     | 2,0      | 0,5        |
| 1.10                       | Odległość naszycia dna od dolnej krawędzi - „1” taśmy technicznej                               | 5                            |     | 1,0      | 0,4        |
| 1.11                       | Odległość naszycia od dolnej krawędzi dna – taśmy z klamrami                                    | 11                           |     | 4,0      | 0,6        |
| 1.12                       | Długość taśmy z klamrami                                                                        | 10                           |     | 7,0      | 0,8        |
| 1.13                       | Szerokość szlufki z taśmy elastycznej (gumy płaskiej)                                           | 9                            |     | 2,5      | 0,1        |
| 1.14                       | <u>Szerokość klapy</u> - przód                                                                  | 7                            |     | 23,0     | 0,8        |
|                            | <u>Szerokość klapy</u> – tył (w miejscu wszycia klapy)                                          | -                            |     | 22,0     | 0,8        |
|                            | <u>Szerokość klapy</u> - bok                                                                    | -                            |     | 15,0     | 1,0        |
| 1.15                       | Długość klapy mierzona pośrodku od miejsca wszycia klapy                                        | -                            |     | 24,0     | 1,0        |
| 1.16                       | Długość zaszewki (przedniej) klapy                                                              | 8                            |     | 8,0      | 0,8        |
| 1.17                       | Wysokość kieszeni wewnętrznej (mierzona do miejsca wszycia zamka błyskawicznego)                | -                            |     | 14,0     | 0,8        |
| 1.18                       | <u>Szerokość dna kieszeni</u> - mierzona na wysokości zanitowania trzech oczek                  | -                            |     | 23,0     | 0,8        |



**Tablica 6 B3 (ciąg dalszy)**

|      |                                                                     |   |  |      |     |
|------|---------------------------------------------------------------------|---|--|------|-----|
| 1.19 | Długość części paska pionowego (bez usztywnienia)                   | - |  | 20,0 | 0,8 |
|      | Długość części paska pionowego (po zawinięciu) wraz z usztywnieniem | - |  | 7,0  | 0,8 |

**Załącznik B4 (normatywny)****Kieszeń na drobiazgi na zamek błyskawiczny****1 Przedmiot wymagań**

Przedmiotem załącznika są wymagania dla Kieszeni na drobiazgi na zamek błyskawiczny przystosowanej do dopięcia na poszyciu pasa biodrowego lub panelu piersiowego lekkiego pasa taktycznego.

**2 Fotografie przedmiotu**

**Kieszeń na drobiazgi na zamek błyskawiczny (przód)**



**Kieszon na drobiazgi na zamek błyskawiczny (tył)**

### 3 Opis ogólny

**Kieszeń na drobiazgi na zamek błyskawiczny** – posiada konstrukcję dostosowaną do swojego przeznaczenia.

Kieszeń wykonana jest z tkaniny poliamidowej, barwionej na kolor khaki z nadrukiem maskującym „pantera” lub „pantera M”, z wykończeniem wodoszczelnym.

Jest to kieszeń jednokomorowa zapinana na zamek błyskawiczny grubospiralny dwusuwakowy. Tył kieszeni obszyty jest 3 rzędami taśm naszytych poziomo i przesytych (ryglami) oraz jedną taśmą poziomą wzmacniającą tył kieszeni, pod którą wszyte są pionowo dwie taśmy techniczne. Każda z nich zakończona jest usztywnioną tworzywową płytką dla ułatwienia przełożenia ich przez taśmy techniczne poziome panelu pasa biodrowego lub panelu piersiowego (celem podwieszenia kieszeni). Wewnątrz kieszeni na tylnej ścianie wszyta jest dwudzielna wewnętrzna kieszonka wykonana z taśmy elastycznej (guma płaska). Na dnie kieszeni zamontowane jest oczko metalowe – odpływowe.

### 4 Wymagania techniczne kieszeni na drobiazgi na zamek błyskawiczny

#### 4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków kieszeni na drobiazgi na zamek błyskawiczny

Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków przedstawiono w tablicy 1 B4

**Tablica 1 B4**

| Lp. | Nazwa materiału                                                                           | Typ, rodzaj, charakterystyka materiału                                                                                      | Oznaczenia i wymagania wg                 |
|-----|-------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------|
| 1   | 2                                                                                         | 3                                                                                                                           | 4                                         |
| 1.  | Tkanina zasadnicza                                                                        | Tkanina poliamidowa, barwiona na kolor khaki z nadrukiem maskującym „pantera” lub „pantera M”, z wykończeniem wodoszczelnym | WDTT<br>Załącznik A                       |
| 2.  | Taśma techniczna – poliamidowa w kolorze jasnozielonym                                    | grubość (1,5 ± 0,15) mm<br>szerokość (25 ± 1,0) mm                                                                          | WDTT Załącznik B4<br>Tablica 2 B 4        |
| 3.  | Taśma elastyczna (guma płaska) - kieszeń wewnętrzna                                       | Kolor zielony, szerokość (100 ± 2) mm                                                                                       | Specyfikacji producenta wzoru             |
| 4.  | Usztywnienie (tworzywowe) końcówek taśm technicznych - pionowych na długości (5 ± 0,5) cm | Płytki polietylenowa, kolor czarny, grubość (1 ± 0,1) mm                                                                    | Specyfikacji producenta wzoru             |
| 5.  | Usztywnienie uchwytów sznurka – przy zamku błyskawicznym                                  | Tunel tworzywowy, kolor czarny                                                                                              | wzoru                                     |
| 6.  | Oczko metalowe - odpływowe                                                                | Stalowe mosiężne, oksydowane, średnica wewnętrzna 5 mm, średnica zewnętrzna 11 mm                                           | Specyfikacji technicznej producenta wzoru |
|     | Podkładka pod oczko metalowe odpływowe                                                    | Laminat konstrukcyjny - dwie warstwy tkaniny zasadniczej połączone ze sobą klejem                                           | WDTT<br>Załącznik A (tkanina zasadnicza)  |
| 7.  | Sznurek syntetyczny (uchwyty do zamka błyskawicznego)                                     | Średnica (3÷4) mm, kolor zielony                                                                                            | wzoru                                     |
|     | Uchwyt do sznurka syntetycznego                                                           | Tworzywowo, kolor zielony                                                                                                   | wzoru                                     |

Tablica 1 B4 (ciąg dalszy)

| Lp. | Nazwa materiału                                                                                                | Typ, rodzaj, charakterystyka materiału                                            | Oznaczenia i wymagania wg                                     |
|-----|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------|
| 1   | 2                                                                                                              | 3                                                                                 | 4                                                             |
| 8.  | Laminat konstrukcyjny (zabezpieczenie wszycia zamka błyskawicznego z logo WP)                                  | Laminat konstrukcyjny - dwie warstwy tkaniny zasadniczej połączone ze sobą klejem | WDTT Załącznik A (tkanina zasadnicza) Rozdz.8 (logo WP) wzoru |
| 9.  | Taśma do lamowania (lamówka wewnątrz kieszeni)                                                                 | Poliamidowa, kolor khaki, szerokość (25± 1,0) mm                                  | Specyfikacji producenta wzoru                                 |
| 10. | Zamek błyskawiczny                                                                                             | Tworzywowo, grubospiralny, dwusuwakowy, obustronnie nierozdzielny, kolor zielony  | Specyfikacji producenta wzoru                                 |
| 11. | Nici rdzeniowe poliestrowo-bawełniane w barwie i reemisji koloru ciemnozielonego nadruku maskującego „pantera” | Masa linowa (50 ÷ 115) tex, minimalna średnia siła zrywająca 25 N                 | PN-ISO 1139:1998<br>PN-EN 12590:2002<br>NO-84-A203:2020       |
| 12. | Wszywka informacyjna                                                                                           |                                                                                   | WDTT rozdz. 6                                                 |

## 4.2 Wymagania dla taśmy technicznej, poliamidowej w kolorze jasnozielonym

Tablica 2 B4

| Lp.                                 | Wyszczególnienie                                     | Jednostka miary   | Wymagania  | Metoda badań wg                                                                                      |
|-------------------------------------|------------------------------------------------------|-------------------|------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1                                   | 2                                                    | 3                 | 4          | 5                                                                                                    |
| 1                                   | Skład surowcowy taśmy                                | PA (100%)         |            | PN-P-01703:1996<br>PN-P-04604:1972                                                                   |
| 2                                   | Splot                                                | „Płótno podwójne” |            |                                                                                                      |
| Taśma – szerokość (25 ± 1,0) mm     |                                                      |                   |            |                                                                                                      |
| 3                                   | Grubość                                              | mm                | 1,5 ± 0,15 | PN-EN ISO 5084:1999<br>(nacisk 1,0 kPA, pow. 20 cm <sup>2</sup> )                                    |
| 4                                   | Maksymalna siła przy rozciąganiu, nie mniej niż;     | N                 | 5 000      | PN-EN ISO 13934-1:2013-07                                                                            |
| Parametry barwy i reemisji dla taśm |                                                      |                   |            |                                                                                                      |
| 5                                   | Parametry barwy jasnozielonej (D <sub>65</sub> /10°) | L*                | 34,11      | PN-EN ISO 105-J01:2002,<br>PN-EN ISO 105-J03:2009<br>(geometria urządzenia pomiarowego: d/0 lub d/8) |
|                                     |                                                      | a*                | - 0,64     |                                                                                                      |
|                                     |                                                      | b*                | 10,92      |                                                                                                      |
|                                     | Dopuszczalna wartość różnicy barwy, nie więcej niż:  | ΔE* <sub>ab</sub> | 1,5        |                                                                                                      |

Tablica 2 B4 (ciąg dalszy)

|   |                                                                                                                  |                                                                                                                    |
|---|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 6 | Parametry <u>reemisji</u> zgodnie z wymaganiami określonymi dla barwy jasnozielonej - p. 2.2.2 NO-84-A203:2020). | PN-EN ISO<br>105-J01:2002<br>PN-EN ISO<br>105-J03:2009<br>(geometria<br>urządzenia<br>pomiarowego:<br>0/d lub 8/d) |
|---|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

### 4.3 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych

Szwy wg PN-P-84501:1983, ściegi wg PN-P-84502:1983.

Gęstość ściegu stębnowego: (25+35) ściegów na 10 cm.

Ścieg ryglowy: długość (24+25) mm, szerokość (2,8+3,0) mm.

Niedopuszczalne jest wykonanie ściegów o nieprawidłowym przeplacie nici i naprężenia nici. Szwy stębnowe na początku i na końcu powinny zabezpieczone (zamocowane) przed pruciem.

## 5 Zestawienie elementów składowych kieszeni na drobiazgi na zamek błyskawiczny

Tablica 3 B4

| Lp.                                                         | Elementy składowe                                     | Jm.  | Ilość |
|-------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------|------|-------|
| 1                                                           | 2                                                     | 3    | 4     |
| <b>KIESZEŃ NA DROBIAZGI NA ZAMEK BŁYSKAWICZNY</b>           |                                                       |      |       |
| 1. Tkanina zasadnicza                                       |                                                       |      |       |
| 1.1                                                         | Przód                                                 | szt. | 1     |
| 1.2                                                         | Tył                                                   | szt. | 2     |
| 1.3                                                         | Dno                                                   | szt. | 1     |
| 1.3                                                         | Odszycie zamka błyskawicznego (plisa)                 | szt. | 2     |
| 2. Laminat konstrukcyjny                                    |                                                       |      |       |
| 2.1                                                         | Zabezpieczenie wszycia zamka błyskawicznego z logo WP | szt. | 2     |
| 3. Taśma techniczna, szerokość (25 ± 1,0) mm                |                                                       |      |       |
| 3.1                                                         | Obszycie przodu kieszeni                              | szt. | 3     |
| 3.2                                                         | Obszycie tyłu kieszeni                                | szt. | 3     |
| 3.3                                                         | Taśma techniczna (wzmocnienie korpusu tyłu)           | szt. | 1     |
| 3.4                                                         | Taśma techniczna pionowa z usztywnieniem              | szt. | 2     |
| 4. Taśma elastyczna (guma płaska), szerokość (100 ± 2,0) mm |                                                       |      |       |
| 4.1                                                         | Taśma elastyczna (guma płaska)                        | szt. | 1     |

Tablica 3 B4 (ciąg dalszy)

| Lp.                                                    | Elementy składowe                                     | Jm.  | Ilość |
|--------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------|------|-------|
| 1                                                      | 2                                                     | 3    | 4     |
| <b>5. Taśma lamówka szerokość (25 ± 1,0) mm</b>        |                                                       |      |       |
| 5.1                                                    | Taśma lamówka – krawędzie wewnętrznej kieszeni        | szt. | 2     |
| 5.2                                                    | Taśma lamówka – zabezpieczenie zamka błyskawicznego   | szt. | 2     |
| <b>6. Zamek błyskawiczny tworzywowy grubospiralny,</b> |                                                       |      |       |
| 6.1                                                    | Zamek błyskawiczny tworzywowy grubospiralny           | szt. | 1     |
| <b>7. Sznurek syntetyczny średnica 3÷4 mm</b>          |                                                       |      |       |
| 7.1                                                    | Sznurek syntetyczny z zabezpieczeniem – uchwyt zamka  | szt. | 1     |
| 7.2                                                    | Zabezpieczenie sznurka – tunel tworzywowy             |      | 2     |
| <b>8. Oczko metalowe + podkładka</b>                   |                                                       |      |       |
| 8.1                                                    | Oczko metalowe odpływowe                              | szt. | 1     |
| 8.2                                                    | Podkładka pod oczko odpływowe (laminat konstrukcyjny) | szt. | 1     |

## 6 Opis wykonania kieszeni na drobiazgi na zamek błyskawiczny

Proces produkcji składa się z następujących etapów:

- sporządzenie rysunku,
- warstwowanie, punktowanie i rozkrawanie tkaniny zasadniczej,
- rozkrawanie pozostałych materiałów i dodatków,
- punktowanie poszczególnych elementów,
- krojenie taśm nośnych, taśm elastycznych (opalenie taśm),
- naszywanie taśm w oznaczonych miejscach,
- szycie, łączenie frontu, tyłu,
- umieszczenie oczek metalowych odpływowych i zamocowanie dodatków.

## 7 Zasady weryfikacji zgodności

### 7.1 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.

## **Kieszeń na drobiazgi na zamek błyskawiczny podlega ocenie zgodności w trybie I.**

### **7.2 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.).

#### **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 50 000 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 4 B4, Lp.: 1, 2 i 3,
- laboratoria w zakresie określonym w tablicy 4 B4, 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.

### 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.

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 4 B4, 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 B4, 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).

### 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 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.

### 7.2.4 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.).

### 7.2.5 Zakres, wymagania i metody badań

Zestawienie zakresów wymagań i metod badań dla poszczególnych rodzajów badań kontrolnych dla kieszeni na drobiazgi na zamek błyskawiczny przedstawiono w tablicy 4 B4.

Tablica 4 B4

| 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 Załącznik B4 podrozdział 4.1<br>Tablica 1 B4                                | +                       | + |
| 1.2                                                                                                                       | Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków.                                                                                         | WDTT Załącznik B4 podrozdział 4.1<br>Tablica 1 B4                                | +                       | + |
| 2                                                                                                                         | Oględziny zewnętrzne wyrobów – sprawdzanie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na wszywkach, etykietach jednostkowych, zbiorczych) i pakowania | WDTT rozdz. 6                                                                    | +                       | + |
| 3                                                                                                                         | Badania szczegółowe wyrobu                                                                                                                                |                                                                                  |                         |   |
| 3.1                                                                                                                       | Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu oraz zgodności z WDTT i wzorem (badania organoleptyczne)                                                              | Ocena zgodności ze wzorem PUiW                                                   | +                       | + |
| 3.2                                                                                                                       | Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z tablicą wymiarów wyrobu oraz wymiarami na rysunku                                                                 | WDTT Załącznik B4 rozdz. 8, 9                                                    | +                       | + |
| 4                                                                                                                         | Badania laboratoryjne                                                                                                                                     |                                                                                  |                         |   |
| 4.1                                                                                                                       | Tkanina zasadnicza – tkanina poliamidowa barwiona na kolor khaki z nadrukiem maskującym „pantera” lub „pantera M”, z wykończeniem wodoszczelnym           |                                                                                  |                         |   |
| 4.1.1                                                                                                                     | Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych                                                                                                               | WDTT Załącznik A podrozdział 2.1, podrozdział 2.2<br>Tablica 2A, Lp.: 1, 3, 4, 6 | - *)                    | + |
| 4.1.2                                                                                                                     | Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych                                                                                                                 | WDTT Załącznik A podrozdział 2.3, Tablica 3A, Lp.: (1÷7)                         | +                       | + |
| 4.2                                                                                                                       | Taśma techniczna poliamidowa w kolorze jasnozielonym, szerokość (25 ± 1,0) mm                                                                             |                                                                                  |                         |   |
| 4.2.1                                                                                                                     | Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych                                                                                                               | WDTT Załącznik B4 podrozdział 4.2<br>Tablica 2 B4 Lp.: 1, 3                      | - *)                    | + |
| 4.2.2                                                                                                                     | Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych                                                                                                                 | WDTT Załącznik B4 podrozdział 4.2<br>Tablica 2 B4 Lp.: 5, 6                      | +                       | + |
| *) Wykonać sprawdzenie dla pierwszej partii wyrobów podlegających badaniom zdawczo-odbiorczym w danym roku kalendarzowym. |                                                                                                                                                           |                                                                                  |                         |   |

## Uwagi:

- Dopuszcza się zmiany w kolejności wykonywania badań po uzgodnieniu z organem realizującym proces nadzorowania jakości.
- Wprowadzone w tablicy 4 B4 oznaczenia badań:
  - „Z-O” - zdawczo - odbiorcze,
  - „O” - okresowe,
  - „+” - badania wykonuje się,
  - „-” - badania nie wykonuje się,

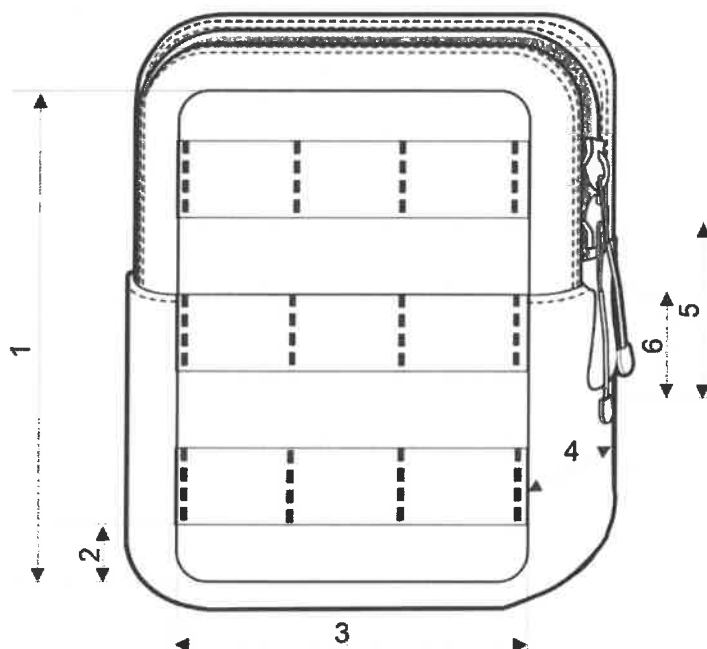
### 7.3 Wzór wyrobu

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).

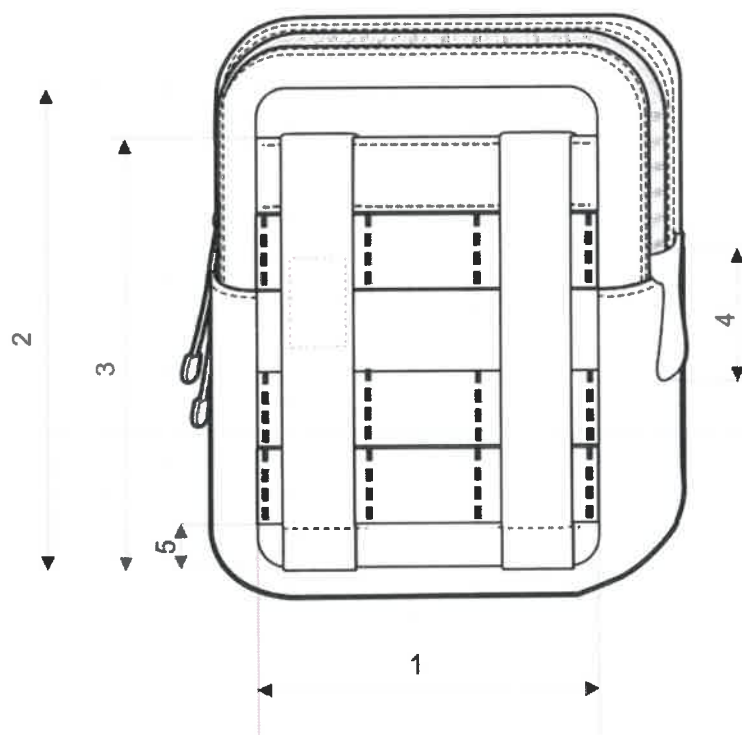
### 7.4 Gwarancja na wyrób

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

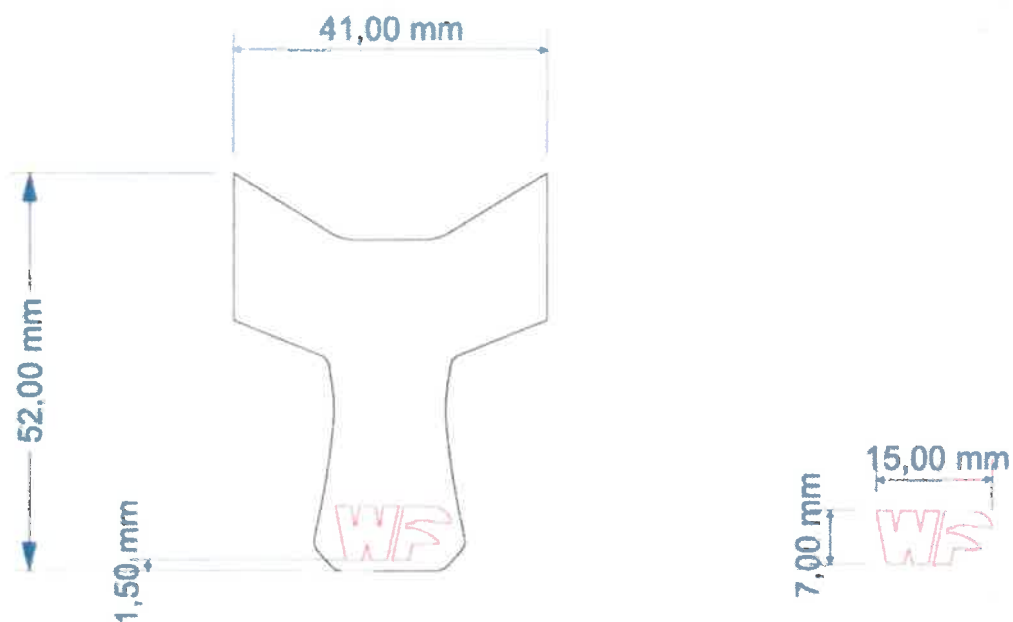
## 8 Rysunki konstrukcyjne



Rys. 1 Kieszień na drobiazgi na zamek błyskawiczny (przód)



Rys. 2 Kieszeń na drobiazgi na zamek błyskawiczny (tył)



Tolerancja wymiarów : 5%

Rys. 3 Znak logo WP umieszczony na laminacie konstrukcyjnym, wykonany techniką laserową, umieszczony na elementach zabezpieczenia zamka błyskawicznego w kieszeni na drobiazgi na zamek błyskawiczny

## 9 Tablica wymiarów wyrobu gotowego

Wymiary podane w tablicy 5 B4 dotyczą gotowego wyrobu.

**Tablica 5 B4**

| Lp.                                                               | Określenie wymiarów                                                         | Oznaczenie<br>wg<br>rysunków | Jm. | Wielkość | Tolerancja |
|-------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------|------------------------------|-----|----------|------------|
| 1                                                                 | 2                                                                           | 3                            |     | 4        | 5          |
| 1. Kieszon na drobiazgi na zamek błyskawiczny (przód) – rys. nr 1 |                                                                             |                              |     |          |            |
| 1.1                                                               | Wysokość ściany przedniej (mierzona pośrodku)                               | 1                            |     | 17,0     | 0,8        |
| 1.2                                                               | Szerokość ściany przedniej (mierzona pośrodku)                              | 3                            |     | 12,5     | 0,8        |
| 1.3                                                               | Szerokość bodna                                                             | 4                            |     | 7,0      | 0,6        |
| 1.4                                                               | Długość bodna (mierzona pośrodku)                                           | -                            |     | 32,0     | 1,0        |
| 1.5                                                               | Odległość naszycia „1” taśmy                                                | 2                            |     | 2,5      | 0,5        |
| 1.6                                                               | Długość zamka błyskawicznego (mierzona od miejsc jego wszycia)              | -                            |     | 27,0     | 1,0        |
| 1.7                                                               | Długość sznurka założonego przy zamku błyskawicznym - bez uchwytu           | 5                            |     | 8,0      | 1,0        |
|                                                                   | Długość tunelu tworzywowego przełożonego przez sznurek zamka błyskawicznego | 6                            |     | 5,0      |            |
| 2. Kieszon na drobiazgi na zamek błyskawiczny (tył) – rys. nr 2   |                                                                             |                              |     |          |            |
| 2.1                                                               | Wysokość ściany tylnej (mierzona pośrodku)                                  | 2                            |     | 17,0     | 0,8        |
| 2.2                                                               | Szerokość ściany tylnej (mierzona pośrodku)                                 | 1                            |     | 12,5     | 0,8        |
| 2.3                                                               | Odległość naszycia „1” taśmy mierzona od dołu                               | 5                            |     | 2,5      | 0,5        |
| 2.4                                                               | Długość uchwytu (zabezpieczenia wszycia zamka błyskawicznego)               | 4                            |     | 4,0      | 0,5        |
| 2.5                                                               | Długość części paska (bez usztywnienia)                                     | 3                            |     | 15,0     | 0,8        |
|                                                                   | Długość części paska (po zawinięciu) wraz z usztywnieniem                   | -                            |     | 7,0      | 0,5        |

**Załącznik B5 (normatywny)****Kieszka administracyjna z organizerem****1 Przedmiot wymagań**

Przedmiotem załącznika są wymagania dla Kieszki administracyjnej z organizerem przystosowanej do dopięcia na poszyciu pasa biodrowego lub panelu piersiowego lekkiego pasa taktycznego.

**2 Fotografie przedmiotu**

**Kieszka administracyjna z organizerem (przód)**



**Kieszon administracyjna z organizerem (tył)**



**Kieszon administracyjna z organizery (otwarta)**



### 3 Opis ogólny

**Kieszeń administracyjna z organizerem** – posiada konstrukcję dostosowaną do swojego przeznaczenia. Kieszeń wykonana jest z tkaniny zasadniczej – poliamidowej, barwionej na kolor khaki z nadrukiem maskującym „pantera” lub „pantera M”, z wykończeniem wodoszczelnym.

Jest to kieszeń jednokomorowa zapinana na zamek błyskawiczny grubospiralny. Przód kieszeni posiada naszyty centralnie prostokąt z taśmy samoszczepnej (część pętelkowa). Wewnątrz kieszeni na obu ścianach, znajdują się n całej powierzchni tzw. „suche kieszenie”, wykonane z laminatu konstrukcyjnego, zapinane na zamek błyskawiczny. Na wierzch „suchych kieszeni” naszyte są dodatkowo płaskie, otwarte od góry kieszenie wykonane z tkaniny zasadniczej. Na tych kieszeniach naszyte są taśmy elastyczne (płaskie gumy) tworzące szlufki. Wewnątrz kieszeni dookoła obwodu przełożona jest przez przelotki okrągła linka elastyczna, wyposażona w stoper - umożliwiającą utrzymanie częściowo otwartej kieszeni.

Dodatkowo, kieszeń administracyjna posiada w swych bocznych częściach doszyty rozpinany na taśmę samoszczepną pasek - umożliwiający również utrzymanie częściowo otwartej kieszeni.

W części tylnej kieszeń posiada wszyte – dwie taśmy pionowe. Każda z nich zakończona jest usztywnioną tworzywową płytką dla ułatwienia przełożenia ich przez taśmy techniczne poziome pasa biodrowego lub panelu piersiowego (celem podwieszenia kieszeni). Na dnie kieszeni centralnie zamontowane jest oczko metalowe – odpływowe.

### 4 Wymagania techniczne kieszeni administracyjnej z organizerem

#### 4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków kieszeni administracyjnej z organizerem

Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków przedstawiono w tablicy 1 B5.

**Tablica 1 B5**

| Lp. | Nazwa materiału                                                                      | Typ, rodzaj, charakterystyka materiału                                                                                     | Oznaczenia i wymagania wg                                       |
|-----|--------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------|
| 1   | 2                                                                                    | 3                                                                                                                          | 4                                                               |
| 1.  | Tkanina zasadnicza                                                                   | Tkanina poliamidowa barwiona na kolor khaki z nadrukiem maskującym „pantera” lub „pantera M”, z wykończeniem wodoszczelnym | WDTT Załącznik A                                                |
| 2.  | Laminat konstrukcyjny (tzw. kieszenie suche)                                         | Laminat konstrukcyjny - dwie warstwy tkaniny zasadniczej połączone ze sobą klejem                                          | WDTT Załącznik A                                                |
| 3.  | Taśma techniczna – poliamidowa w kolorze jasnozielonym                               | grubość ( $1,5 \pm 0,15$ ) mm<br>szerokość ( $25 \pm 1,0$ ) mm                                                             | WDTT Załącznik B5<br>Tablica 2 B5                               |
| 4.  | Taśma samoszczepna (część pętelkowa) – wierzch kieszeni                              | Poliamidowa, kolor zielony, szerokość: ( $100 \pm 5,0$ ) mm                                                                | Specyfikacji techniczna producenta<br>PN-EN 12240:1999<br>wzoru |
| 5.  | Taśma samoszczepna (część haczykowa) – wierzch bocznych pasków technicznych kieszeni | Poliamidowa, kolor zielony, szerokość: ( $25 \pm 1,0$ ) mm                                                                 | Specyfikacji techniczna producenta<br>PN-EN 12240:1999<br>wzoru |
| 6.  | Taśma elastyczna (guma płaska)                                                       | Kolor zielony,<br>- szerokość ( $25 \pm 1,0$ ) mm, ( $50 \pm 1,5$ ) mm, ( $10 \pm 1,0$ ) mm                                | Specyfikacji techniczna producenta<br>wzoru                     |
| 7.  | Okrągła linka elastyczna                                                             | Kolor zielony, średnica ( $3 \pm 1$ ) mm                                                                                   | Specyfikacji techniczna producenta<br>wzoru                     |

Tablica 1 B5(ciąg dalszy)

| Lp. | Nazwa materiału                                                                                                | Typ, rodzaj, charakterystyka materiału                                                                                                                                                             | Oznaczenia i wymagania wg                                |
|-----|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------|
| 1   | 2                                                                                                              | 3                                                                                                                                                                                                  | 4                                                        |
| 8.  | Zamek błyskawiczny tworzywowy                                                                                  | - średniospiralny jednosuwakowy dwustronnie nierozdzielny, kolor zielony (wnętrze kieszeni)<br>- grubospiralny dwusuwakowy rozbieżny dwustronnie nierozdzielny, kolor zielony (zasadnicza kieszeń) | Specyfikacji techniczna producenta wzoru                 |
| 9.  | Taśma do lamowania (lamówka wewnętrzna kieszeni)                                                               | Poliamidowa, kolor khaki, szerokość (25 ± 1) mm                                                                                                                                                    | Specyfikacji techniczna producenta wzoru                 |
| 10. | Sznurek syntetyczny (uchwyt do zamka błyskawicznego)                                                           | Średnica (3÷4) mm, kolor zielony                                                                                                                                                                   | wzoru                                                    |
|     | Uchwyt do sznurka syntetycznego                                                                                | Tworzywowy, kolor zielony                                                                                                                                                                          | wzoru                                                    |
| 11. | Usztywnienie uchwytów sznurka – przy zamku błyskawicznym                                                       | Tunel tworzywowy                                                                                                                                                                                   | wzoru                                                    |
| 12. | Stoper do linki ściągającej                                                                                    | Tworzywowy (acetal), kolor zielony                                                                                                                                                                 | Specyfikacji techniczna producenta wzoru                 |
| 13. | Usztywnienie (tworzywowe) końcówek taśm technicznych - pionowych na długości (5 ± 0,5) cm                      | Płytki polietylenowa, kolor czarny, grubość (1 ± 0,1) mm                                                                                                                                           | wzoru                                                    |
| 14. | Oczko metalowe odpływowe                                                                                       | Stalowe mosiężne, oksydowane, średnica wewnętrzna 5 mm, średnica zewnętrzna 11 mm                                                                                                                  | Specyfikacji techniczna producenta wzoru                 |
|     | Podkładka pod oczko odpływowe                                                                                  | Laminat konstrukcyjny - dwie warstwy tkaniny zasadniczej połączone ze sobą klejem                                                                                                                  | WDTT Załącznik A wzoru                                   |
| 15. | Półkółko „D-ring”                                                                                              | Tworzywowe (acetal), kolor zielony, szerokość 25 mm                                                                                                                                                | Specyfikacji techniczna producenta wzoru                 |
| 16. | Nici rdzeniowe poliestrowo-bawełniane w barwie i reemisji koloru ciemnozielonego nadruku maskującego „pantera” | Masa linowa (50 ÷ 115) tex, minimalna średnia siła zrywająca 25 N                                                                                                                                  | PN-ISO 1139:1998<br>PN-EN 12590:2002,<br>NO-84-A203:2020 |
| 17. | Wszywką informacyjną, etykieta jednostkowa                                                                     |                                                                                                                                                                                                    | WDTT rozdz. 6                                            |

#### 4.2 Wymagania dla taśmy technicznej, poliamidowej w kolorze jasnozielonym

Tablica 2 B5

| Lp.                                 | Wyszczególnienie                                                                                          | Jednostka miary   | Wymagania  | Metoda badań wg                                                                                      |
|-------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1                                   | 2                                                                                                         | 3                 | 4          | 5                                                                                                    |
| 1.                                  | Skład surowcowy taśmy                                                                                     | PA (100%)         |            | PN-P-01703:1996<br>PN-P-04604:1972                                                                   |
| 2.                                  | Splot                                                                                                     | „Plótno podwójne” |            |                                                                                                      |
| Taśma, szerokość (25 ± 1,0) mm      |                                                                                                           |                   |            |                                                                                                      |
| 3.                                  | Grubość                                                                                                   | mm                | 1,5 ± 0,15 | PN-EN ISO 5084:1999<br>(nacisk 1,0 kPA, pow. 20 cm <sup>2</sup> )                                    |
| 4.                                  | Maksymalna siła przy rozciąganiu, nie mniej niż;                                                          | N                 | 5 000      | PN-EN ISO 13934-1:2013-07                                                                            |
| Parametry barwy i reemisji dla taśm |                                                                                                           |                   |            |                                                                                                      |
| 5.                                  | Parametry barwy jasnozielonej (D <sub>65</sub> /10°)                                                      | L*                | 34,11      | PN-EN ISO 105-J01:2002,<br>PN-EN ISO 105-J03:2009<br>(geometria urządzenia pomiarowego: d/0 lub d/8) |
|                                     |                                                                                                           | a*                | - 0,64     |                                                                                                      |
|                                     |                                                                                                           | b*                | 10,92      |                                                                                                      |
|                                     | Dopuszczalna wartość różnicy barwy, nie więcej niż:                                                       | ΔE* <sub>ab</sub> | 1,5        |                                                                                                      |
| 6.                                  | Parametry reemisji zgodnie z wymaganiami określonymi dla barwy jasnozielonej - p. 2.2.2 NO-84-A203:2020). |                   |            | PN-EN ISO 105-J01:2002<br>PN-EN ISO 105-J03:2009<br>(geometria urządzenia pomiarowego: 0/d lub 8/d)  |

#### 4.3 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych

Szwy wg PN-P-84501:1983, ściegi wg PN-P-84502:1983.

Gęstość ściegu stębnowego: (25+35) ściegów na 10 cm.

Ścieg ryglowy: długość (24+25) mm, szerokość (2,8+3,0) mm.

Niedopuszczalne jest wykonanie ściegów o nieprawidłowym przeplacie nici i naprężenia nici. Szwy stębnowe na początku i na końcu powinny zabezpieczone (zamocowane) przed pruciem.

## 5 Zestawienie elementów składowych

Tablica 3 B5

| Lp.                                                              | Elementy składowe                                                             | Jm.  | Ilość |
|------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------|------|-------|
| 1                                                                | 2                                                                             | 3    | 4     |
| <b><u>KIESZEŃ ADMINISTRACYJNA Z ORGANIZEREM</u></b>              |                                                                               |      |       |
| <b>1. Tkanina zasadnicza</b>                                     |                                                                               |      |       |
| 1.1                                                              | Przód                                                                         | szt. | 1     |
| 1.2                                                              | Tył                                                                           | szt. | 1     |
| 1.3                                                              | Dno                                                                           | szt. | 1     |
| 1.4                                                              | Odszycie zamka błyskawicznego                                                 | szt. | 2     |
| 1.5                                                              | Kieszka wewnętrzna bez zamka błyskawicznego (przód + tył)                     | szt. | 1 + 1 |
| <b>2. Laminat konstrukcyjny</b>                                  |                                                                               |      |       |
| 2.1                                                              | Kieszka wewnętrzna z zamkiem błyskawicznym tzw. „sucha kieszka” (przód + tył) | szt. | 1 + 1 |
| <b>3. Taśma techniczna (szerokość 25 mm)</b>                     |                                                                               |      |       |
| 3.1                                                              | Obszycie tyłu kieszeni                                                        | szt. | 3     |
| 3.2                                                              | Taśma techniczna (wzmocnienie korpusu tyłu)                                   | szt. | 1     |
| 3.3                                                              | Taśma techniczna pionowa z usztywnieniem                                      | szt. | 2     |
| 3.4                                                              | Taśma techniczna boczna                                                       | szt. | 2     |
| 3.5                                                              | Taśma techniczna na uchwyty do półkółka typu D-ring                           | szt. | 2     |
| <b>4. Taśma elastyczna (guma płaska) szerokość (10 ± 1,0) mm</b> |                                                                               |      |       |
| 4.1                                                              | Taśma elastyczna (guma płaska)                                                | szt. | 8     |
| <b>5. Taśma elastyczna (guma płaska) szerokość (25 ± 1,0) mm</b> |                                                                               |      |       |
| 5.1                                                              | Taśma elastyczna (guma płaska)                                                | szt. | 2     |
| <b>6. Taśma elastyczna (guma płaska) szerokość (50 ± 1,5) mm</b> |                                                                               |      |       |
| 6.1                                                              | Taśma elastyczna (guma płaska)                                                | szt. | 2     |
| <b>7. Okrągła linka elastyczna</b>                               |                                                                               |      |       |
| 7.1                                                              | Okrągła linka elastyczna                                                      | szt. | 1     |

Tablica 3 B5 (ciąg dalszy)

| Lp.                                                     | Elementy składowe                                            | Jm.  | Ilość |
|---------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------|------|-------|
| 1                                                       | 2                                                            | 3    | 4     |
| <b>8. Taśma lamówka szerokość (25 ± 1,0) mm</b>         |                                                              |      |       |
| 8.1                                                     | Taśma lamówka – krawędzie wewnętrznej kieszeni               | szt. | 2     |
| 8.2                                                     | Taśma lamówka – zabezpieczenie zamka błyskawicznego          | szt. | 2     |
| <b>9. Zamek błyskawiczny tworzywowy średniospiralny</b> |                                                              |      |       |
| 9.1                                                     | Zamek błyskawiczny tworzywowy średniospiralny, jednosuwakowy | szt. | 2     |
| <b>10. Zamek błyskawiczny tworzywowy grubospiralny</b>  |                                                              |      |       |
| 10.1                                                    | Zamek błyskawiczny tworzywowy grubospiralny, dwusuwakowy     | szt. | 1     |
| <b>11. Sznurek syntetyczny średnica 3-4 mm</b>          |                                                              |      |       |
| 11.1                                                    | Sznurek syntetyczny – uchwyt zamka                           | szt. | 4     |
| 11.2                                                    | Zabezpieczenie sznurka – tunel tworzywowy                    | szt. | 2     |
| 11.3                                                    | Uchwyt do sznurka syntetycznego                              | szt. | 4     |
| <b>12. Oczko metalowe + podkładka</b>                   |                                                              |      |       |
| 12.1                                                    | Oczko metalowe odpływowe                                     | szt. | 1     |
| 12.2                                                    | Podkładka pod oczko odpływowe (laminat konstrukcyjny)        | szt. | 1     |
| <b>13. Półkółko „D-ring”</b>                            |                                                              |      |       |
| 13.1                                                    | Półkółko „D-ring”                                            | szt. | 2     |

## 6 Opis wykonania kieszeni administracyjnej z organizerem

Proces produkcji składa się z następujących etapów:

- sporządzenie rysunku,
- warstwowanie, punktowanie i rozkrawanie tkaniny zasadniczej,
- rozkrawanie pozostałych materiałów i dodatków,
- przycinanie elementów metodą laserową,
- punktowanie poszczególnych elementów,
- krojenie taśm nośnych, samoszczepnych, elastycznych (opalenie taśm),
- naszywanie taśm w oznaczonych miejscach,
- szycie, łączenie frontu, tyłu,
- montaż zamków błyskawicznych,
- montaż oczka metalowego odpływowego i pozostałych dodatków.

## 7 Zasady weryfikacji zgodności

### 7.1 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.

**Kieszeń administracyjna z organizerem podlega ocenie zgodności w trybie I.**

### 7.2 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.).

#### 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 50 000 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 4 B5, Lp.: 1, 2 i 3,
- laboratoria w zakresie określonym w tablicy 4 B5, 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.

### **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.

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 4 B5, 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 B5, 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).

### **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 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.

#### 7.2.4 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.).

#### 7.2.5 Zakres, wymagania i metody badań

Zestawienie zakresów wymagań i metod badań dla poszczególnych rodzajów badań kontrolnych dla kieszeni administracyjnej z organizerem przedstawiono w tablicy 4 B5.

Tablica 4 B5

| 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 Załącznik B5<br>podrozdział 4.1<br>Tablica 1 B5                                      | +                       | + |
| 1.2   | Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków.                                                                                         | WDTT Załącznik B5<br>podrozdział 4.1<br>Tablica 1 B5                                      | +                       | + |
| 2     | Oględziny zewnętrzne wyrobów – sprawdzanie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na wszywkach, etykietach jednostkowych, zbiorczych) i pakowania | WDTT rozdz. 6                                                                             | +                       | + |
| 3     | Badania szczegółowe wyrobu                                                                                                                                |                                                                                           |                         |   |
| 3.1   | Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu oraz zgodności z WDTT i wzorem (badania organoleptyczne)                                                              | Ocena zgodności ze wzorem PUIW                                                            | +                       | + |
| 3.2   | Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z tablicą wymiarów wyrobu oraz wymiarami na rysunkach                                                               | WDTT Załącznik B5<br>rozdz. 8, 9                                                          | +                       | + |
| 4     | Badania laboratoryjne                                                                                                                                     |                                                                                           |                         |   |
| 4.1   | Tkanina zasadnicza – tkanina poliamidowa barwiona na kolor khaki z nadrukiem maskującym „pantera” lub „pantera M”, z wykończeniem wodoszczelnym           |                                                                                           |                         |   |
| 4.1.1 | Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych                                                                                                               | WDTT Załącznik A<br>podrozdział 2.1,<br>podrozdział 2.2<br>Tablica 2A,<br>Lp.: 1, 3, 4, 6 | - *)                    | + |
| 4.1.2 | Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych                                                                                                                 | WDTT Załącznik A<br>podrozdział 2.3,<br>Tablica 3A,<br>Lp.: (1÷7)                         | +                       | + |



Tablica 4 B5 (ciąg dalszy)

| Lp.                                                                                                                       | Rodzaje badań                                                                   | Wymagania i metody badań wg                                       | Wykonywać podczas badań |   |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------|-------------------------|---|
|                                                                                                                           |                                                                                 |                                                                   | Z-O                     | O |
| 4.2                                                                                                                       | Taśma techniczna poliamidowa w kolorze jasnozielonym, szerokości: (25 ± 1,0) mm |                                                                   |                         |   |
| 4.2.1                                                                                                                     | Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych                                     | WDTT Załącznik B5<br>podrozdział 4.2<br>Tablica 2 B5<br>Lp.: 1, 3 | - *)                    | + |
| 4.2.2                                                                                                                     | Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych                                       | WDTT Załącznik B5<br>podrozdział 4.2<br>Tablica 2 B5<br>Lp.: 5, 6 | +                       | + |
| *) 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 4 B5 oznaczenia badań:
  - „Z-O” - zdawczo - odbiorcze,
  - „O” - okresowe,
  - „+” - badania wykonuje się,
  - „-” - badania nie wykonuje się,

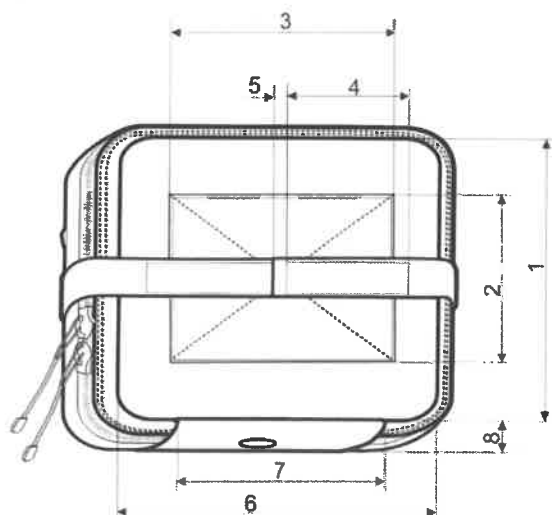
### 7.3 Wzór wyrobu

Aktualny wzór PUW 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).

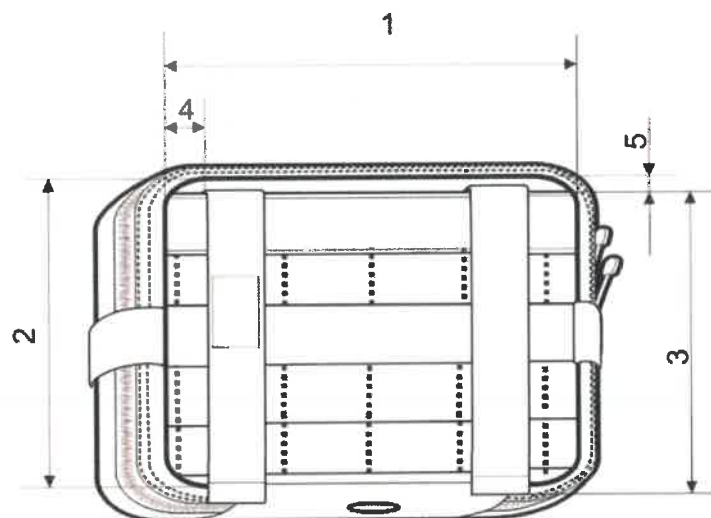
### 7.4 Gwarancja na wyrób

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

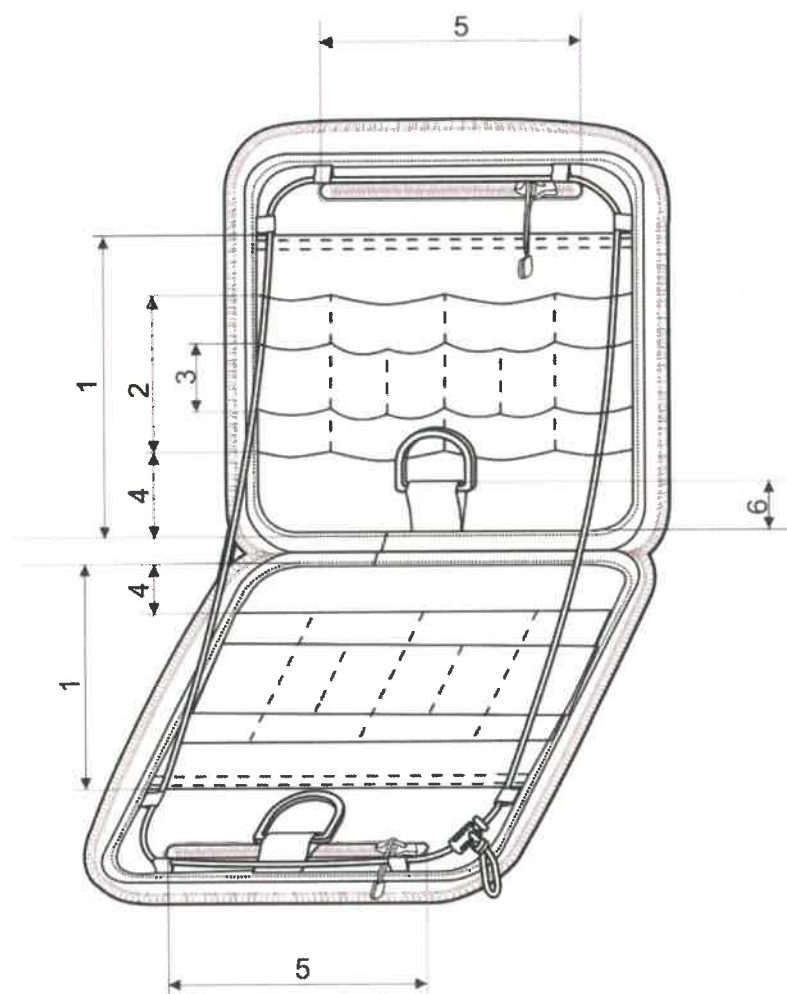
## 8 Rysunki konstrukcyjne



Rys. 1 Kieszon administracyjna z organizerem (przód)



**Rys. 2 Kieszka administracyjna z organizern (tył)**



**Rys. 3 Kieszka administracyjna z organizern (wnętrze)**

## 9 Tablica wymiarów wyrobu gotowego kieszeni administracyjnej z organizerem

Wymiary podane w tablicy 5 B5 dotyczą gotowego wyrobu.

**Tablica 5 B5**

| Lp.                                                       | Określenie wymiarów                                                                                                                               | Oznaczenie<br>wg<br>rysunków | Jm. | Wielkość   | Tolerancja |
|-----------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------|-----|------------|------------|
| 1                                                         | 2                                                                                                                                                 | 3                            | 4   | 5          | 6          |
| 1. Kieszeń administracyjna z organizerem (przód) – rys. 1 |                                                                                                                                                   |                              |     |            |            |
| 1.1                                                       | Wysokość ściany przedniej (mierzona pośrodku)                                                                                                     | 1                            | cm  | 13,0       | 0,8        |
| 1.2                                                       | Szerokość ściany przedniej (mierzona pośrodku)                                                                                                    | 6                            |     | 16,5       | 0,8        |
| 1.3                                                       | Wymiary naszytej centralnie na ścianie przedniej taśmy samoszczepnej (część pętelkowa) - szer. x dł.                                              | 3 x 2                        |     | 10,0 x 7,5 | 0,2 x 0,5  |
| 1.4                                                       | Długość pasków „poziomych” (podtrzymujących otwartą kieszeń)                                                                                      | -                            |     | 15,0       | 0,8        |
|                                                           | Długość naszytych na końce pasków „poziomych” (podtrzymujących otwartą kieszeń) taśm samoszczepnych o szerokości (2,5 ± 0,1) cm (część haczykowa) | 4                            |     | 6,0        | 0,5        |
|                                                           | Odległość naszywania taśm samoszczepnych na paski „poziome” (podtrzymujących otwartą kieszeń) - od krawędzi paska                                 | 5                            |     | 1,0        | 0,5        |
| 1.5                                                       | Szerokość dna (mierzona w miejscu wszycia)                                                                                                        | 7                            |     | 10,5       | 0,8        |
| 1.6                                                       | Długość dna (mierzona pośrodku)                                                                                                                   | 8                            |     | 4,5        | 0,6        |
| 1.7                                                       | Długość zamka błyskawicznego (mierzona od miejsc jego wszycia do dna)                                                                             | -                            |     | 48,5       | 1,5        |
| 1.8                                                       | Długość sznurka założonego przy zamku błyskawicznym - bez uchwytu                                                                                 | -                            | 8,0 | 1,0        |            |
|                                                           | Długość tunelu tworzywowego przełożonego przez sznurek zamka błyskawicznego                                                                       | -                            | 5,0 |            |            |
| 2. Kieszeń administracyjna z organizerem (tył) – rys. 2   |                                                                                                                                                   |                              |     |            |            |
| 2.1                                                       | Wysokość ściany tylnej (mierzona pośrodku)                                                                                                        | 2                            | cm  | 13,0       | 0,8        |
| 2.2                                                       | Szerokość ściany tylnej (mierzona pośrodku)                                                                                                       | 1                            |     | 16,0       | 0,8        |
| 2.3                                                       | Odległość naszywania „1” taśmy od górnej krawędzi kieszeni                                                                                        | 5                            |     | 0,8        | 0,5        |
| 2.4                                                       | Odległość wszycia pasków z usztywnieniem                                                                                                          | 4                            |     | 1,5        | 0,7        |
| 2.5                                                       | Długość części paska pionowego (bez usztywnienia)                                                                                                 | 3                            |     | 15,0       | 0,8        |
|                                                           | Długość części paska (po zawinięciu) wraz z usztywnieniem                                                                                         | -                            |     | 7,0        | 0,5        |

Tablica 5 B5 (ciąg dalszy)

| Lp.                                                                | Określenie wymiarów                                                                         | Oznaczenie wg rysunków | Jm. | Wielkość | Tolerancja |
|--------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------|-----|----------|------------|
|                                                                    | 2                                                                                           | 3                      | 4   | 5        | 6          |
| <b>3. Kieszon administracyjna z organizerem (wnętrze) – rys. 3</b> |                                                                                             |                        |     |          |            |
| 3.1                                                                | Wysokość kieszeni wewnętrznych (mierzona od lamówki)                                        | 1                      | cm  | 8,5      | 0,8        |
| 3.2                                                                | Szerokość taśmy elastycznej (płaskiej gumy)                                                 | 2                      |     | 5        | 0,15       |
| 3.3                                                                | Długość taśmy elastycznej (płaskiej gumy) o szerokości $(5 \pm 0,15)$ cm – przednia ściana  | -                      |     | 16       | 1,0        |
| 3.4                                                                | Szerokość taśmy elastycznej (płaskiej gumy)                                                 | 3                      |     | 2,5      | 0,1        |
| 3.5                                                                | Długość taśmy elastycznej (płaskiej gumy) o szerokości $(2,5 \pm 0,1)$ cm – przednia ściana | -                      |     | 16       | 1,0        |
| 3.6                                                                | Odległość naszywania taśmy elastycznej (gumy płaskiej) - mierzona od lamówki                | 4                      |     | 2,0      | 0,5        |
| 3.7                                                                | Długość szlufki                                                                             | 6                      |     | 2,0      | 0,5        |
| 3.8                                                                | Długość zamka błyskawicznego (mierzona od miejsc jego wszycia)                              | 5                      |     | 13,5     | 0,8        |
| 3.9                                                                | Długość okrągłej linki elastycznej                                                          | -                      |     | 110,0    | 2,0        |
| 3.10                                                               | Długość taśmy elastycznej (płaskiej gumy) – szer. 2,5 cm – tylna ściana                     | -                      |     | 26,0     | 3,0        |
| 3.11                                                               | Długość taśmy elastycznej (płaskiej gumy) – szer. 5 cm – tylna ściana                       | -                      |     | 21,0     | 3,0        |

**Załącznik B6 (normatywny)****Kieszonka na apteczkę****1 Przedmiot wymagań**

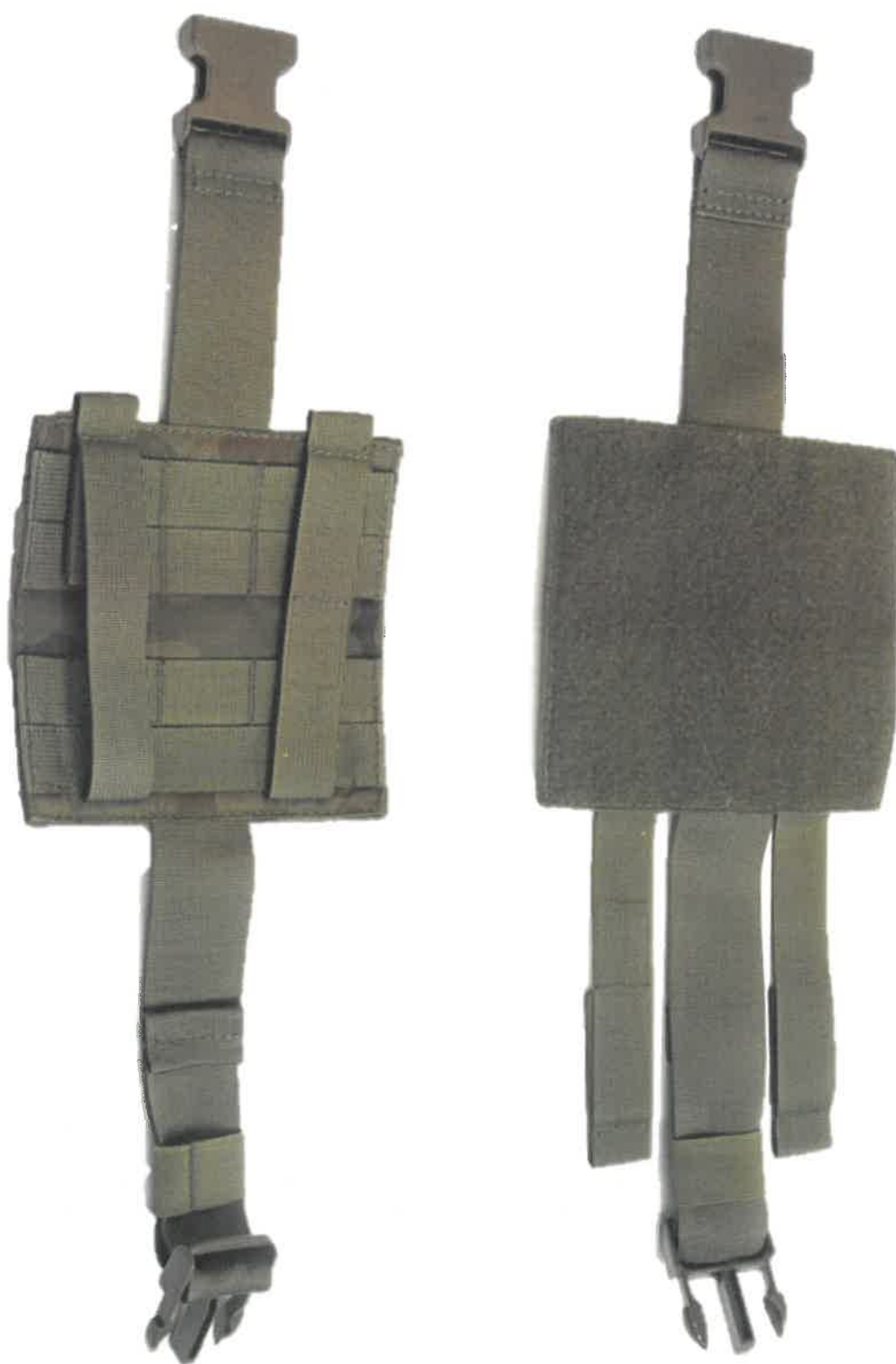
Przedmiotem załącznika są wymagania dla Kieszonki na apteczkę przystosowanej do dopięcia na poszyciu pasa biodrowego lub panelu piersiowego lekkiego pasa taktycznego.

**2 Fotografie przedmiotu**

**Kieszonka na apteczkę (przód)**



**Kieszonka na apteczkę (tył)**



**Panel (tył i wierzch)**



**Kieszonka na apteczkę (otwarta)**



### 3 Opis ogólny

**Kieszeń na apteczkę** posiada konstrukcję dostosowaną do swojego przeznaczenia.

Kieszeń wykonana jest z tkaniny zasadniczej – poliamidowej, barwionej na kolor khaki z nadrukiem maskującym „pantera” lub „pantera M”, z wykończeniem wodoszczelnym.

Jest to kieszeń jednokomorowa zapinana na zamek błyskawiczny grubospiralny.

#### Przód kieszeni:

Na przedniej ścianie naszyta jest kieszeń zapinana klapką na taśmę samoszczepną. Klapka zakończona jest uchwytem z taśmy, usztywnioną na końcu rurką tworzywową. Na przodzie kieszeni naszyte jest koło z taśmy samoszczepnej - część pętłkowa - celem odczepienia emblematu z „krzyżykiem” podszytego taśmą samoszczepną – część haczykowa.

#### Wnętrze kieszeni:

Na tylnej ścianie wszyta jest kieszeń z dzianiny, na której następnie naszyta jest płaska guma tworząca szlufki (przelotki).

Na przedniej ścianie naszyta jest płaska guma tworząca szlufki (przelotki).

#### Tył kieszeni:

Tył kieszeni obszyty jest kwadratem z taśmy samoszczepnej (część haczykowa), do którego można podczepić panel obszyty taśmą samoszczepną (część pętłkowa) - służący do szybkiego wypięcia kieszeni w razie nagłej potrzeby. Na dnie kieszeni zamontowane jest oczko metalowe – odpływowe.

#### Panel:

Przód panelu obszyty jest kwadratem z taśmy samoszczepnej (część pętłkowa), do którego można podczepić kieszeń na apteczkę. Tył panelu posiada wszyte dwie taśmy pionowe. Każda z nich zakończona jest usztywnioną tworzywową płytką dla ułatwienia przełożenia ich przez taśmy techniczne poziome pasa biodrowego lub panelu piersiowego (celem podwieszenia kieszeni).

### 4 Wymagania techniczne kieszeni na apteczkę

#### 4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków kieszeni na apteczkę

Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków kieszeni na apteczkę przedstawiono w tablicy 1 B6.

**Tablica 1 B6**

| Lp. | Nazwa materiału                                        | Typ, rodzaj, charakterystyka materiału                                                                                      | Oznaczenia i wymagania wg                                        |
|-----|--------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------|
| 1   | 2                                                      | 3                                                                                                                           | 4                                                                |
| 1.  | Tkanina zasadnicza                                     | Tkanina poliamidowa, barwiona na kolor khaki z nadrukiem maskującym „pantera” lub „pantera M”, z wykończeniem wodoszczelnym | Projektu WDTT<br>Załącznik A                                     |
| 2.  | Dzianina ażurowa (kieszeń wewnętrzna apteczki)         | Dzianina poliestrowa w kolorze khaki o masie powierzchniowej 350 g/m <sup>2</sup> ±10%                                      | Atest producenta                                                 |
| 3.  | Taśma techniczna – poliamidowa w kolorze jasnozielonym | grubość (1,5 ± 0,15) mm<br>szerokość: (25 ± 1,0) mm, (40 ± 1,5) mm                                                          | WDTT Załącznik B6<br>Tablica 2 B6                                |
| 4.  | Taśma samoszczepna                                     | Poliamidowa, kolor zielony, szerokość: (25 ± 1) mm, (38 ± 1,5) mm, (50 ± 1,5) mm, (145 ± 5,0) mm                            | Specyfikacji technicznej producenta<br>PN-EN 12240:1999<br>wzoru |
| 5.  | Taśma elastyczna (guma płaska)                         | Kolor zielony, szerokość (25 ± 1) mm, (50 ± 1,5) mm                                                                         | Specyfikacji technicznej producenta<br>wzoru                     |

Tablica 1 B6 (ciąg dalszy)

| Lp. | Nazwa materiału                                                                                                       | Typ, rodzaj,<br>charakterystyka materiału                                                                                                  | Oznaczenia<br>i wymagania wg                            |
|-----|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------|
| 1   | 2                                                                                                                     | 3                                                                                                                                          | 4                                                       |
| 6.  | Taśma do lamowania (lamówka wewnątrz kieszeni)                                                                        | Poliamidowa, kolor khaki, szerokość (25 ± 1) mm                                                                                            | Specyfikacji techniczna producenta wzoru                |
| 7.  | Zamek błyskawiczny                                                                                                    | Tworzywowy grubospiralny dwusuwakowy, zbieżny, obustronnie nierozdzielny, kolor zielony                                                    | Specyfikacji techniczna producenta wzoru                |
| 8.  | Sznurek syntetyczny (uchwyt do zamka błyskawicznego)                                                                  | Średnica (3÷4) mm, kolor zielony                                                                                                           | wzoru                                                   |
|     | Uchwyt do sznurka syntetycznego                                                                                       | Tworzywowy, kolor zielony                                                                                                                  | wzoru                                                   |
| 9.  | Usztywnienie uchwytów sznurka – przy zamku błyskawicznym                                                              | Tunel tworzywowy, kolor czarny                                                                                                             | wzoru                                                   |
| 10. | Usztywnienie (tworzywowe) końcówek taśm technicznych - pionowych na długości (5 ± 0,5) cm                             | Płytki polietylenowa, kolor czarny, grubość (1 ± 0,1) mm                                                                                   | Specyfikacji techniczna producenta wzoru                |
| 11. | Oczko metalowe odpływowe                                                                                              | Stalowe mosiężne, oksydowane, średnica wewnętrzna 5 mm, średnica zewnętrzna 11 mm                                                          | Specyfikacji techniczna producenta wzoru                |
|     | Podkładka pod oczko odpływowe                                                                                         | Laminat konstrukcyjny - dwie warstwy tkaniny zasadniczej połączone ze sobą klejem                                                          | WDTT Załącznik A wzoru                                  |
| 12. | Usztywnienie (tworzywowe) uchwytu klapki                                                                              | Rurka poliamidowa, kolor czarny, średnica (6 ± 0,1) mm                                                                                     | wzoru                                                   |
| 13. | Klamra zatrzaskowa                                                                                                    | Tworzywowa (acetal), kolor zielony, szerokość: 40 mm                                                                                       | Specyfikacji technicznej producenta wzoru               |
| 14. | Emblemat z haftowanym krzyżem, na podkładce z tkaniny w kolorze khaki                                                 | Tkanina poliamidowa z powleczeniem w kolorze khaki.<br>Masa powierzchniowa (270 ± 40) g/m <sup>2</sup><br>Średnica emblematu (50 ± 1,5) mm | Specyfikacji technicznej producenta wzoru               |
| 15. | Nici do haftu krzyża                                                                                                  | Nici poliestrowe (130÷140) dtex x 2 w kolorze czarnym                                                                                      | PN-ISO 1139:1998<br>PN-EN 12590:2002                    |
| 16. | Nici rdzeniowe poliestrowo-bawełniane w barwie i reemisji koloru <b>ciemnozielonego</b> nadruku maskującego „pantera” | Masa linowa (50 ÷ 115) tex,<br>minimalna średnia siła zrywająca 25 N                                                                       | PN-ISO 1139:1998<br>PN-EN 12590:2002<br>NO-84 A203:2020 |
| 17. | Wszywka informacyjna                                                                                                  | -                                                                                                                                          | WDTT rozdział 6                                         |

## 4.2 Wymagania dla taśmy technicznej, poliamidowej w kolorze jasnozielonym

Tablica 2 B6

| Lp.                                 | Wyszczególnienie                                                                                        | Jednostka miary   | Wymagania  | Metoda badań wg                                                                                      |
|-------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1                                   | 2                                                                                                       | 3                 | 4          | 5                                                                                                    |
| 1.                                  | Skład surowcowy taśmy                                                                                   | PA (100%)         |            | PN-P-01703;1996<br>PN-P-04604:1972                                                                   |
| 2.                                  | Splot                                                                                                   | „Płótno podwójne” |            |                                                                                                      |
| Taśma – szerokość (25 ± 1,0) mm     |                                                                                                         |                   |            |                                                                                                      |
| 3.                                  | Grubość                                                                                                 | mm                | 1,5 ± 0,15 | PN-EN ISO 5084:1999<br>(nacisk 1,0 kPA, pow. 20 cm <sup>2</sup> )                                    |
| 4.                                  | Maksymalna siła przy rozciąganiu, nie mniej niż;                                                        | N                 | 5 000      | PN-EN ISO 13934-1:2013-07                                                                            |
| Taśma – szerokość (40 ±1,5) mm      |                                                                                                         |                   |            |                                                                                                      |
| 5.                                  | Grubość                                                                                                 | mm                | 1,5 ± 0,15 | PN-EN ISO 5084:1999<br>(nacisk 1,0 kPA, pow. 20 cm <sup>2</sup> )                                    |
| 6.                                  | Maksymalna siła przy rozciąganiu, nie mniej niż;                                                        | N                 | 8 000      | PN-EN ISO 13934-1:2013-07                                                                            |
| Parametry barwy i reemisji dla taśm |                                                                                                         |                   |            |                                                                                                      |
| 7.                                  | Parametry barwy jasnozielonej (D <sub>65</sub> /10°)                                                    | L*                | 34,11      | PN-EN ISO 105-J01:2002,<br>PN-EN ISO 105-J03:2009<br>(geometria urządzenia pomiarowego: d/0 lub d/8) |
|                                     |                                                                                                         | a*                | - 0,64     |                                                                                                      |
|                                     |                                                                                                         | b*                | 10,92      |                                                                                                      |
|                                     | Dopuszczalna wartość różnicy barwy, nie więcej niż:                                                     | ΔE* <sub>ab</sub> | 1,5        |                                                                                                      |
| 8.                                  | Parametry reemisji zgodnie z wymaganiami określonymi dla barwy jasnozielonej - p. 2.2.2 NO-84-A203:2020 |                   |            | PN-EN ISO 105-J01:2002<br>PN-EN ISO 105-J03:2009<br>(geometria urządzenia pomiarowego: 0/d lub 8/d)  |

## 4.3 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych

Szwy wg PN-P-84501:1983, ściegi wg PN-P-84502:1983.

Gęstość ściegu stębnowego: (25÷35) ściegów na 10 cm.

Ścieg ryglowy: długość (24÷25) mm, szerokość (2,8÷3,0) mm.

Niedopuszczalne jest wykonanie ściegów o nieprawidłowym przeplacie nici i naprężenia nici. Szwy stębnowe na początku i na końcu powinny zabezpieczone (zamocowane) przed pruciem.

## 5 Zestawienie elementów składowych kieszeni na apteczkę

Tablica 3 B6

| Lp.                                                               | Elementy składowe                                             | Jm.  | Ilość |
|-------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------|------|-------|
| 1                                                                 | 2                                                             | 3    | 4     |
| <b><u>KIESZEŃ NA APTECZKĘ:</u></b>                                |                                                               |      |       |
| <b>I. <u>Kieszeń zasadnicza</u></b>                               |                                                               |      |       |
| <b>1 Tkanina zasadnicza</b>                                       |                                                               |      |       |
| 1.1                                                               | Korpus przodu                                                 | szt. | 1     |
| 1.2                                                               | Kieszeń korpusu przodu                                        | szt. | 1     |
| 1.3                                                               | Klapka kieszeni korpusu przodu                                | szt. | 1     |
| 1.4                                                               | Odszycie zamka błyskawicznego                                 | szt. | 2     |
| 1.5                                                               | Dno                                                           | szt. | 1     |
| 1.6                                                               | Korpus tyłu                                                   | szt. | 1     |
| <b>2 Działina siatkowa ażurowa</b>                                |                                                               |      |       |
| 2.1                                                               | Kieszeń wewnętrzna zakończona taśmą elastyczną (25 ± 1,00) mm | szt. | 1     |
| <b>3 Taśma elastyczna (guma płaska), szerokość (25 ± 1,0) mm</b>  |                                                               |      |       |
| 3.1                                                               | Taśma elastyczna (guma płaska) - przelotka                    | szt. | 1     |
| 3.2                                                               | Taśma elastyczna (guma płaska) - kieszeń wewnętrzna           | szt. | 1     |
| <b>4 Taśma elastyczna (guma płaska), szerokość (50 ± 1,5) mm,</b> |                                                               |      |       |
| 4.1                                                               | Taśma elastyczna (guma płaska) - przelotka                    | szt. | 1     |
| <b>5 Taśma techniczna, szerokość (25 ± 1,0) mm</b>                |                                                               |      |       |
| 5.1                                                               | Taśma techniczna - rączka                                     | szt. | 1     |
| <b>6 Taśma techniczna, szerokość (40 ± 1,5) mm</b>                |                                                               |      |       |
| 6.1                                                               | Taśma techniczna – uchwyt z rurką                             | szt. | 1     |
| <b>7 Taśma lamówka szerokość (25 ± 1) mm</b>                      |                                                               |      |       |
| 7.1                                                               | Taśma lamówka – krawędzie wewnętrznej kieszeni                | szt. | 4     |
| <b>8 Zamek błyskawiczny tworzywowy grubospiralny</b>              |                                                               |      |       |
| 8.1                                                               | Zamek błyskawiczny tworzywowy grubospiralny, dwusuwakowy      | szt. | 1     |

Tablica 3 B6 (ciąg dalszy)

| Lp.                                                               | Elementy składowe                                                                                                                        | Jm.  | Ilość |
|-------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------|-------|
| 1                                                                 | 2                                                                                                                                        | 3    | 4     |
| <b>9 Taśma samoszczepna, szerokość (145 ± 5,0) mm</b>             |                                                                                                                                          |      |       |
| 9.1                                                               | Taśma samoszczepna – tył korpusu część pętelkowa                                                                                         | szt. | 1     |
| <b>10 Taśma samoszczepna, szerokość (50 ± 1,5) mm</b>             |                                                                                                                                          |      |       |
| 10.1                                                              | Taśma samoszczepna część pętelkowa – naszyta na wierzch kieszeni dodatkowej w jej centralnym miejscu służąca do przymocowania emblematu. | szt. | 1     |
| <b>11. Laminat konstrukcyjny</b>                                  |                                                                                                                                          |      |       |
| 11.1                                                              | Podkładka pod oczko metalowe odpływowe                                                                                                   | szt. | 1     |
| <b>12. Oczko metalowe odpływowe</b>                               |                                                                                                                                          |      |       |
| 12.1                                                              | Oczko metalowe odpływowe                                                                                                                 | szt. | 1     |
| <b>13. Taśma samoszczepna, szerokość (38 ± 1,5) mm</b>            |                                                                                                                                          |      |       |
| 13.1                                                              | Taśma samoszczepna część pętelkowa – naszyta na wierzch w górnej części kieszeni dodatkowej                                              | szt. | 1     |
| <b>14. Taśma samoszczepna, szerokość (25 ± 1,0) mm</b>            |                                                                                                                                          |      |       |
| 14.1                                                              | Taśma samoszczepna część haczykowa – naszyta na spodnią część klapki kieszeni dodatkowej (w górnej części klapki)                        | szt. | 1     |
| <b>II. Panel</b>                                                  |                                                                                                                                          |      |       |
| <b>1. Tkanina zasadnicza</b>                                      |                                                                                                                                          |      |       |
| 1.1                                                               | Panel                                                                                                                                    | szt. | 2     |
| <b>2. Taśma techniczna, szerokość (40 ± 1,5) mm</b>               |                                                                                                                                          |      |       |
| 2.1                                                               | Taśma techniczna –środek górnej i dolnej części panelu                                                                                   | szt. | 2     |
| <b>3. Taśma techniczna, szerokość (25 ± 1,0) mm</b>               |                                                                                                                                          |      |       |
| 3.1                                                               | Obszycie panelu                                                                                                                          | szt. | 3     |
| 3.2                                                               | Taśma techniczna (wzmocnienie panelu)                                                                                                    | szt. | 1     |
| 3.3                                                               | Taśma techniczna pionowa z usztywnieniem                                                                                                 | szt. | 2     |
| <b>4. Klamra zatrzaskowa, szerokość 40 mm</b>                     |                                                                                                                                          |      |       |
| 4.1                                                               | Klamra zatrzaskowa                                                                                                                       | szt. | 1     |
| <b>5. Taśma elastyczna (guma płaska), szerokość (25 ± 1,0) mm</b> |                                                                                                                                          |      |       |
| 5.1                                                               | Taśma elastyczna – szlufka                                                                                                               | szt. | 1     |

Tablica 3 B6 (ciąg dalszy)

| Lp.                                       | Elementy składowe                  | Jm.  | Ilość |
|-------------------------------------------|------------------------------------|------|-------|
| 1                                         | 2                                  | 3    | 4     |
| III. <u>Emblemat z haftowanym krzyżem</u> |                                    |      |       |
| 6. Tkanina w kolorze khaki                |                                    |      |       |
| 6.1                                       | Podkładka pod haft                 | szt. | 1     |
| 7. Taśma samoszczepna                     |                                    |      |       |
| 7.1                                       | Taśma samoszczepna część haczykowa | szt. | 1     |

## 6 Opis wykonania

Proces produkcji składa się z następujących etapów:

- sporządzenie rysunku,
- warstwowanie, punktowanie i rozkrwanie tkaniny zasadniczej,
- rozkrwanie pozostałych materiałów i dodatków,
- punktowanie poszczególnych elementów,
- krojenie taśm nośnych, samoszczepnych, elastycznych (opalenie taśm),
- naszywanie taśm w oznaczonych miejscach, wszywanie zamków błyskawicznych, montaż oczek metalowych (przełożenie elementów),
- mocowanie dodatków,
- szycie, łączenie frontu, tyłu.

## 7 Zasady weryfikacji zgodności

### 7.1 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.

**Kieszeń na apteczkę podlega ocenie zgodności w trybie I.**

### 7.2 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.).

### 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, przędzy, 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 50 000 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 4 B6, Lp.: 1, 2 i 3,
- laboratoria w zakresie określonym w tablicy 4 B6, 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.

### 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.

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 4 B6, 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 B6, 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).

### 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 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.

### 7.2.4 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.).

### 7.2.5 Zakres, wymagania i metody badań

Zestawienie zakresów wymagań i metod badań dla poszczególnych rodzajów badań kontrolnych dla kieszeni na apteczke przedstawiono w tablicy 4 B6.

**Tablica 4 B6**

| 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 Załącznik B6<br>podrozdział 4.1<br>Tablica 1 B6 | +                       | + |
| 1.2 | Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków.  | WDTT Załącznik B6<br>podrozdział 4.1<br>Tablica 1 B6 | +                       | + |



Tablica 4 B6 (ciąg dalszy)

| Lp.                                                                                                                       | Rodzaje badań                                                                                                                                             | Wymagania i metody badań wg                                                   | Wykonywać podczas badań |   |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|---|
|                                                                                                                           |                                                                                                                                                           |                                                                               | Z-O                     | O |
| 2                                                                                                                         | Oględziny zewnętrzne wyrobów – sprawdzanie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na wszywkach, etykietach jednostkowych, zbiorczych) i pakowania | WDTT rozdz. 6                                                                 | +                       | + |
| 3                                                                                                                         | <b>Badania szczegółowe wyrobu</b>                                                                                                                         |                                                                               |                         |   |
| 3.1                                                                                                                       | Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu oraz zgodności z WDTT i wzorem (badania organoleptyczne)                                                              | Ocena zgodności ze wzorem PUIW                                                | +                       | + |
| 3.2                                                                                                                       | Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z tablicą wymiarów wyrobu oraz wymiarami na rysunku                                                                 | WDTT Załącznik B5 rozdz. 8, 9                                                 | +                       | + |
| 4                                                                                                                         | <b>Badania laboratoryjne</b>                                                                                                                              |                                                                               |                         |   |
| 4.1                                                                                                                       | <b>Tkanina zasadnicza – tkanina poliamidowa barwiona na kolor khaki z nadrukiem maskującym „pantera” lub „pantera M”, z wykończeniem wodoszczelnym</b>    |                                                                               |                         |   |
| 4.1.1                                                                                                                     | Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych                                                                                                               | WDTT Załącznik A podrozdział 2.1, podrozdział 2.2 Tablica 2A, Lp.: 1, 3, 4, 6 | - *)                    | + |
| 4.1.2                                                                                                                     | Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych                                                                                                                 | WDTT Załącznik A podrozdział 2.3, Tablica 3A, Lp.: (1÷7)                      | +                       | + |
| 4.2                                                                                                                       | <b>Taśmy techniczne poliamidowe w kolorze jasnozielonym, szerokość (25 ± 1,0) mm</b>                                                                      |                                                                               |                         |   |
| 4.2.1                                                                                                                     | Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych                                                                                                               | WDTT Załącznik B6 podrozdział 4.2 Tablica 2 B6 Lp.: 1, 3                      | - *)                    | + |
| 4.2.2                                                                                                                     | Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych                                                                                                                 | WDTT Załącznik B6 podrozdział 4.2 Tablica 2 B6 Lp.: 7, 8                      | +                       | + |
| 4.3                                                                                                                       | <b>Taśmy techniczne poliamidowe w kolorze jasnozielonym, szerokość (40 ± 1,5) mm</b>                                                                      |                                                                               |                         |   |
| 4.3.1                                                                                                                     | Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych                                                                                                               | WDTT Załącznik B6 podrozdział 4.2 Tablica 2 B6 Lp.: 1, 5                      | - *)                    | + |
| 4.3.2                                                                                                                     | Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych                                                                                                                 | WDTT Załącznik B6 podrozdział 4.2 Tablica 2 B6 Lp.: 7, 8                      | +                       | + |
| *) 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 4 B6 oznaczenia badań:
  - „Z-O” - zdawczo - odbiorcze,
  - „O” - okresowe,
  - „+” - badania wykonuje się,
  - „-” - badania nie wykonuje się,

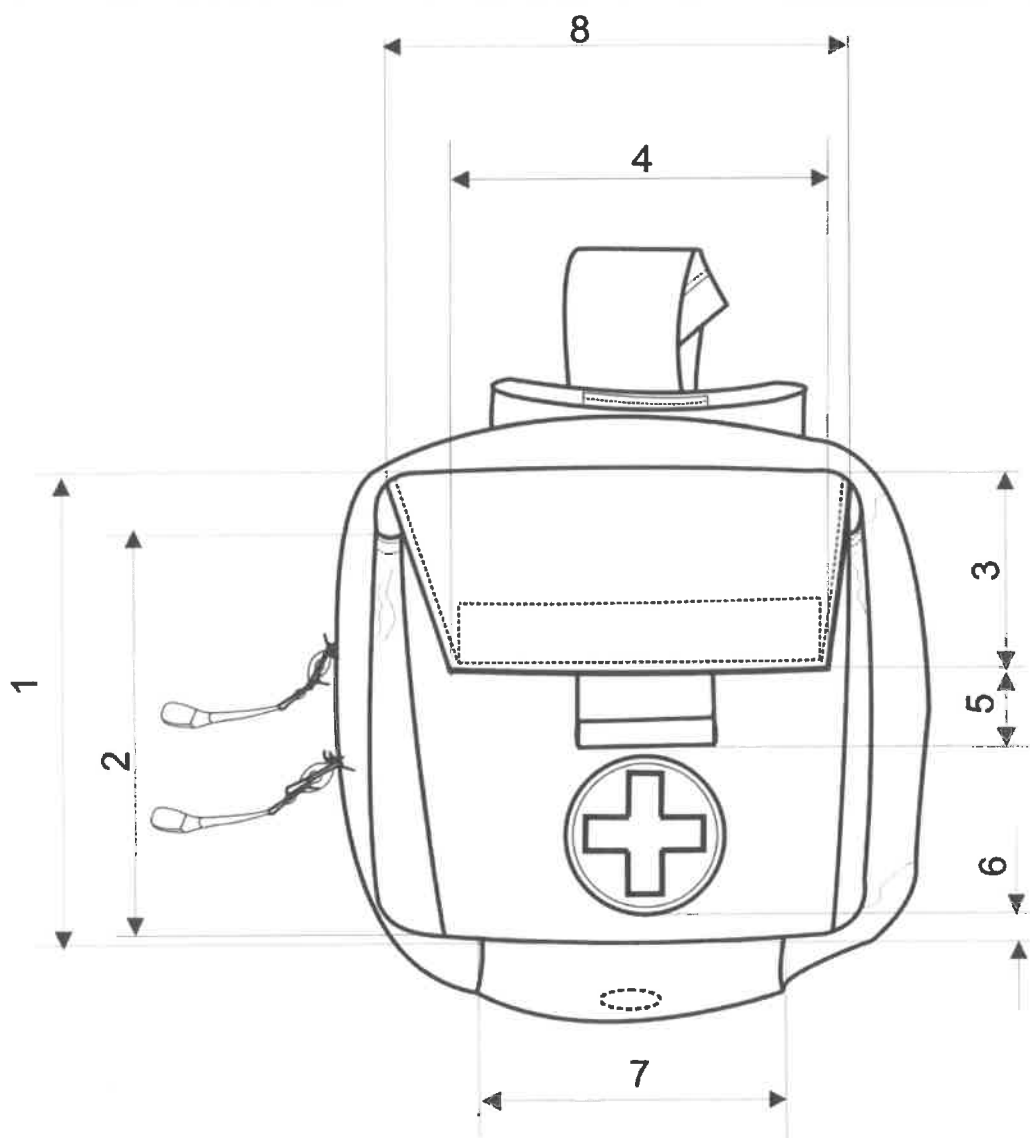
### 7.3 Wzór wyrobu

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).

### 7.4 Gwarancja na wyrób

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

## 8 Rysunki konstrukcyjne



Rys. 1 Kieszka na apteczkę (przód)

## 9 Tablica wymiarów wyrobu gotowego kieszeni na apteczkę

Wymiary podane w tablicy 5 B6 dotyczą gotowego wyrobu.

**Tablica 5 B6**

| Lp.                                    | Określenie wymiarów                                                                                                              | Oznaczenie wg rysunków | Jm. | Wielkość    | Tolerancja |
|----------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------|-----|-------------|------------|
| 1                                      | 2                                                                                                                                | 3                      | 4   | 5           | 6          |
| <b>I. Kieszon na apteczkę – rys. 1</b> |                                                                                                                                  |                        |     |             |            |
| 1.                                     | Wysokość ściany przedniej (mierzona pośrodku)                                                                                    | 1                      | cm  | 15,5        | 1,0        |
|                                        | Szerokość ściany przedniej (mierzona pośrodku)                                                                                   | -                      |     | 16,0        | 1,0        |
| 2.                                     | Wysokość kieszeni przedniej (mierzona na linii zaszełki oraz krawędzi taśmy samoszczepnej)                                       | 2                      |     | 12,5        | 0,8        |
| 3.                                     | Długość klapki (mierzona pośrodku)                                                                                               | 3                      |     | 6,5         | 0,5        |
|                                        | Szerokość klapki mierzona przy uchwycie                                                                                          | 4                      |     | 12,0        | 0,8        |
|                                        | Szerokość klapki w miejscu jej wszycia                                                                                           | 8                      |     | 14,0        | 0,8        |
| 4.                                     | Długość uchwytu klapki (taśma szer. $(4 \pm 0,15)$ cm)                                                                           | 5                      |     | 2,5         | 0,5        |
| 5.                                     | Długość taśmy samoszczepnej (część haczykowa) o szer. $(2,5 \pm 0,1)$ cm naszytej na klapkę od strony wewnętrznej                | -                      |     | 12,0        | 0,5        |
|                                        | Długość taśmy samoszczepnej (część pętlikowa) o szer. $(3,8 \pm 0,15)$ cm naszytej na zewnętrzną część kieszeni                  | -                      |     | 12,0        | 0,5        |
| 6.                                     | Odległość naszywania od krawędzi dolnej kieszeni - koła ( $\varnothing (5 \pm 0,15)$ cm) z taśmy samoszczepnej (część pętlikowa) | 6                      |     | 1,0         | 0,3        |
| 7.                                     | Długość dna (mierzona pośrodku)                                                                                                  | -                      |     | 9,0         | 0,8        |
|                                        | Szerokość dna (mierzona w miejscu wszycia)                                                                                       | 7                      |     | 8,5         | 0,5        |
| 8.                                     | Wysokość ściany tylnej (mierzona pośrodku)                                                                                       | -                      |     | 15,0        | 1,0        |
|                                        | Szerokość ściany tylnej (mierzona pośrodku)                                                                                      | -                      |     | 15,0        | 1,0        |
|                                        | Wymiary taśmy samoszczepnej (część haczykowa) naszytej na ścianie tylnej – szer. x dł.                                           | -                      |     | 14,5 x 14,5 | 1,0        |
| 9.                                     | Wymiary rączki (pętli) – ½ długości                                                                                              | -                      |     | 10,5        | 0,8        |
|                                        | Długość taśmy samoszczepnej (część pętlikowa i haczykowa) o szer. $(2,5 \pm 0,1)$ cm wewnątrz rączki                             | -                      |     | 4,0         | 0,5        |
| 10.                                    | Szerokość części bocznej kieszeni przy zamkniętej kieszeni na zamek błyskawiczny (mierzona pośrodku)                             | -                      |     | 9,0         | 0,8        |
| 11.                                    | Długość zamka błyskawicznego (mierzona od miejsc wszycia)                                                                        | -                      |     | 50,0        | 2,0        |
| 12.                                    | Długość sznurka założonego przy zamku błyskawicznym - bez uchwytu                                                                | -                      |     | 8,0         | 0,5        |
|                                        | Długość tunelu tworzywowego przełożonego przez sznurek zamka błyskawicznego                                                      | -                      |     | 5,0         |            |

Tablica 5 B6 (ciąg dalszy)

| Lp.                               | Określenie wymiarów                                                                                                                 | Oznaczenie wg rysunków | Jm. | Wielkość    | Tolerancja |
|-----------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------|-----|-------------|------------|
| 1                                 | 2                                                                                                                                   | 3                      | 4   | 5           | 6          |
| II. Kieszon na apteczkę (wnętrze) |                                                                                                                                     |                        |     |             |            |
| 1.                                | Wysokość kieszeni z dzianiny                                                                                                        | -                      | cm  | 10,5        | 1,2        |
| 2.                                | Odległość naszycia od górnej krawędzi ściany tylnej - kieszeni z dzianiny - taśmy elastycznej (płaskiej gumy), szer. (2,5 ± 0,1) cm | -                      |     | 3,5         | 0,5        |
| 3.                                | Odległość naszycia od górnej krawędzi ściany przedniej- taśmy elastycznej (płaskiej gumy) szer. (5 ± 0,15) cm                       | -                      | cm  | 5,5         | 0,8        |
| 4.                                | Długość taśmy elastycznej (płaskiej gumy o szer. (5 ± 0,15) cm – mierzona między lamówkami                                          | -                      | cm  | 21,5        | 3,0        |
| 5.                                | Długość taśmy elastycznej (płaskiej gumy o szer. (2,5 ± 0,1) cm – mierzona między lamówkami                                         | -                      | cm  | 30,0        | 3,0        |
| III. Panel kieszeni               |                                                                                                                                     |                        |     |             |            |
| 1.                                | Wymiary panelu (tkanina zasadnicza) – (szer. x dł.)                                                                                 | -                      | cm  | 14,5 x 14,5 | 1,0        |
| 2.                                | Wymiary taśmy samoszczepnej (część pętlikowa) naszytej na panel z tkaniny zasadniczej (szer. x dł.)                                 | -                      |     | 14,5 x 14,5 | 1,0        |
| 3.                                | Długość taśmy technicznej (szer. (4,0 ± 0,15) cm) zakończonej klamrą „gniazdową”                                                    | -                      |     | 11,0        | 0,8        |
| 4.                                | Długość całkowita taśmy technicznej (szer. (4,0 ± 0,15) cm do przełożenia klamry „wzuwanej”                                         | -                      |     | 30,0        | 1,5        |
| 5.                                | Długość części paska (bez usztywnienia)                                                                                             | -                      |     | 15,0        | 0,5        |
| 6.                                | Długość części paska (po zawinięciu) wraz z usztywnieniem                                                                           | -                      |     | 7,0         | 0,5        |
| IV. Emblemat z krzyżem            |                                                                                                                                     |                        |     |             |            |
| 1                                 | Średnica emblematu z krzyżem                                                                                                        | -                      | cm  | 5,0         | 0,5        |

**Załącznik B7 (normatywny)****Kieszonka na radiostację****1 Przedmiot wymagań**

Przedmiotem załącznika są wymagania dla Kieszonki na radiostację przystosowanej do dopięcia na poszyciu pasa biodrowego lub panelu piersiowego lekkiego pasa taktycznego.

**2 Fotografie przedmiotu****Kieszonka na radiostację**



**Kieszka na radiostację (otwarta)**



**Kieszon na radiostację (tył)**

### 3 Opis ogólny

**Kieszeń na radiostację** – posiada konstrukcję dostosowaną do swojego przeznaczenia.

Kieszeń wykonana jest z tkaniny poliamidowej, barwionej na kolor khaki z nadrukiem maskującym „pantera” lub „pantera M”, z wykończeniem wodoszczelnym.

Jest to kieszeń, która po otwarciu wszystkich części tworzy „krzyż”. Końce boczne i dolna część „krzyża” obszyte są taśmami samoszczepnymi, umożliwiającymi utworzenie kieszeni przeznaczonej na radiostację o różnej wielkości. W górnej części „krzyża” wszyta jest patka z laminatu konstrukcyjnego z zamontowanymi dwoma oczkami metalowymi, przez które przełożona jest okrągła linka elastyczna do której przymocowana jest patka z laminatu konstrukcyjnego podszyta taśmą samoszczepną (część haczykowa) z zamontowanym elementem zatrzaskowym służącą do zamknięcia kieszeni.

Tył kieszeni (panel tylny) posiada wszyte – dwie taśmy pionowe. Każda z nich zakończona jest usztywnioną tworzywową płytką dla ułatwienia przełożenia ich przez taśmy techniczne poziome pasa biodrowego lub panelu piersiowego (celem podwieszenia kieszeni).

Na dnie kieszeni zamontowane jest oczko metalowe – odpływowe.

### 4 Wymagania techniczne kieszeni na radiostację

#### 4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków kieszeni na radiostację

Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków przedstawiono w tablicy 1 B7.

**Tablica 1 B7**

| Lp. | Nazwa materiału                                                                           | Typ, rodzaj, charakterystyka materiału                                                                                      | Oznaczenia i wymagania wg                                 |
|-----|-------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------|
| 1   | 2                                                                                         | 3                                                                                                                           | 4                                                         |
| 1.  | Tkanina zasadnicza                                                                        | Tkanina poliamidowa, barwiona na kolor khaki z nadrukiem maskującym „pantera” lub „pantera M”, z wykończeniem wodoszczelnym | WDTT<br>Załącznik A                                       |
| 2.  | Laminat konstrukcyjny (przelotka do linki gumowej, patka z zatrzaskiem konfekcyjnym)      | Laminat konstrukcyjny - dwie warstwy tkaniny zasadniczej połączone ze sobą klejem                                           | WDTT<br>Załącznik A                                       |
| 3.  | Taśma techniczna – poliamidowa w kolorze jasnozielonym                                    | grubość (1,5 ± 0,15) mm<br>szerokość (25 ± 1,0) mm                                                                          | WDTT Załącznik B7<br>- Tablica 2 B7                       |
| 4.  | Okrągła linka elastyczna                                                                  | Kolor zielony, średnica (3 ± 1) mm                                                                                          | Specyfikacji techniczna producenta wzoru                  |
| 5.  | Stoper do linki ściągającej                                                               | Tworzywowy (acetal), kolor zielony                                                                                          | Specyfikacji techniczna producenta wzoru                  |
| 6.  | Taśma samoszczepna                                                                        | Poliamidowa, kolor zielony, szerokość: (50 ± 1,5) mm, (100 ± 5,0) mm                                                        | Specyfikacji techniczna producenta PN-EN 12240:1999 wzoru |
| 7.  | Usztywnienie (tworzywowe) końcówek taśm technicznych - pionowych na długości (5 ± 0,5) cm | Płytki polietylenowa, kolor czarny, grubość (1 ± 0,1) mm                                                                    | Specyfikacji techniczna producenta wzoru                  |
| 8.  | Usztywnienie (tworzywowe) uchwytu patki)                                                  | Rurka poliamidowa, kolor czarny, średnica (6 ± 0,1) mm                                                                      | Specyfikacji techniczna producenta wzoru                  |



Tablica 1 B7 (ciąg dalszy)

| Lp. | Nazwa materiału                                                                                                       | Typ, rodzaj, charakterystyka materiału                                            | Oznaczenia i wymagania wg                               |
|-----|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------|
| 1   | 2                                                                                                                     | 3                                                                                 | 4                                                       |
| 9   | Zatrask konfekcyjny                                                                                                   | Stalowy mosiężny, oksydowany                                                      | Specyfikacji technicznej producenta wzoru               |
| 10  | Oczko metalowe odpływowe                                                                                              | Stalowe mosiężne, oksydowane, średnica wewnętrzna 5 mm, średnica zewnętrzna 11 mm | Specyfikacji technicznej producenta wzoru               |
| 11  | Nici rdzeniowe poliestrowo-bawełniane w barwie i reemisji koloru <b>ciemnozielonego</b> nadruku maskującego „pantera” | Masa linowa (50 ÷ 115) tex, minimalna średnia siła zrywająca 25 N                 | PN-ISO 1139:1998<br>PN-EN 12590:2002<br>NO-84A203:2020. |
| 12  | Wszywka informacyjna                                                                                                  | -                                                                                 | WDTT rozdz. 6                                           |

## 4.2 Wymagania dla taśm technicznych, poliamidowych w kolorze jasnozielonym

Tablica 2 B7

| Lp.                                 | Wyszczególnienie                                                                                         | Jednostka miary   | Wymagania | Metoda badań wg                                                                                      |
|-------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|-----------|------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1                                   | 2                                                                                                        | 3                 | 4         | 5                                                                                                    |
| 1                                   | Skład surowcowy taśmy                                                                                    | PA (100%)         |           | PN-P-01703;1996<br>PN-P-04604:1972                                                                   |
| 2                                   | Splot                                                                                                    | „Płótno podwójne” |           |                                                                                                      |
| Taśma – szerokość (25 ± 1,0) mm     |                                                                                                          |                   |           |                                                                                                      |
| 3                                   | Grubość                                                                                                  | mm                | 1,5± 0,15 | PN-EN ISO 5084:1999<br>(nacisk 1,0 kPA, pow. 20 cm <sup>2</sup> )                                    |
| 4                                   | Maksymalna siła przy rozciąganiu, nie mniej niż;                                                         | N                 | 5 000     | PN-EN ISO 13934-1:2013-07                                                                            |
| Parametry barwy i reemisji dla taśm |                                                                                                          |                   |           |                                                                                                      |
| 5                                   | Parametry barwy jasnozielonej (D <sub>65</sub> /10°)                                                     | L*                | 34,11     | PN-EN ISO 105-J01:2002,<br>PN-EN ISO 105-J03:2009<br>(geometria urządzenia pomiarowego: d/0 lub d/8) |
|                                     |                                                                                                          | a*                | - 0,64    |                                                                                                      |
|                                     |                                                                                                          | b*                | 10,92     |                                                                                                      |
|                                     | Dopuszczalna wartość różnicy barwy, nie więcej niż:                                                      | ΔE* <sub>ab</sub> | 1,5       |                                                                                                      |
| 6                                   | Parametry reemisji zgodnie z wymaganiami określonymi dla barwy jasnozielonej - p. 2.2.2 NO-84-A203:2020. |                   |           | PN-EN ISO 105-J01:2002<br>PN-EN ISO 105-J03:2009<br>(geometria urządzenia pomiarowego: 0/d lub 8/d)  |

#### 4.3 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych

Szwy wg PN-P-84501:1983, ściegi wg PN-P-84502:1983.

Gęstość ściegu stębnowego: (25+35) ściegów na 10 cm.

Ścieg ryglowy: długość (24+25) mm, szerokość (2,8+3,0) mm.

Niedopuszczalne jest wykonanie ściegów o nieprawidłowym przeplacie nici i naprężenia nici. Szwy stębnowe na początku i na końcu powinny zabezpieczone (zamocowane) przed pruciem.

#### 5 Zestawienie elementów składowych kieszeni na radiostację

Tablica 3 B7

| Lp.                                                    | Elementy składowe                                                                                                           | Jm.  | Ilość |
|--------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------|-------|
| 1                                                      | 2                                                                                                                           | 3    | 4     |
| <b>I. KIESZEŃ NA RADIOSTACJĘ</b>                       |                                                                                                                             |      |       |
| <b>1. Tkanina zasadnicza</b>                           |                                                                                                                             |      |       |
| 1.1                                                    | Korpus                                                                                                                      | szt. | 1     |
| 1.2                                                    | Ramię lewe krzyża                                                                                                           | szt. | 1     |
| 1.3                                                    | Ramię prawe krzyża                                                                                                          | szt. | 1     |
| 1.4                                                    | Element wierzchni patki                                                                                                     | szt. | 1     |
| <b>2. Laminat konstrukcyjny</b>                        |                                                                                                                             |      |       |
| 2.1                                                    | Przelotka do gumy okrągłej (linki ściąągającej)                                                                             | szt. | 1     |
| 2.2                                                    | Patka z zatrzaskiem konfekcyjnym                                                                                            | szt. | 1     |
| <b>3. Taśma techniczna, szerokość (25 ± 1,0) mm</b>    |                                                                                                                             |      |       |
| 3.1                                                    | Obszycie korpusu                                                                                                            | szt. | 3     |
| 3.2                                                    | Taśma techniczna (wzmocnienie korpusu)                                                                                      | szt. | 1     |
| 3.3                                                    | Taśma techniczna pionowa z usztywnieniem                                                                                    | szt. | 2     |
| 3.4                                                    | Taśma techniczna – uchwyt patki z usztywnieniem (rurka)                                                                     | szt. | 1     |
| <b>4. Taśma samoszczepna, szerokość (50 ± 1,5) mm</b>  |                                                                                                                             |      |       |
| 4.1                                                    | Taśma samoszczepna część haczykowa:<br>– podszycie patki,<br>– wewnętrzna część lewego ramienia krzyża                      | szt. | 1     |
|                                                        |                                                                                                                             | szt. | 1     |
| 4.2                                                    | Taśma samoszczepna część pętlikowa:<br>– zewnętrzna część prawego ramienia krzyża                                           | szt. | 1     |
| <b>5. Taśma samoszczepna, szerokość (100 ± 5,0) mm</b> |                                                                                                                             |      |       |
| 5.1                                                    | Taśma samoszczepna część pętlikowa:<br>– zewnętrzna część lewego ramienia krzyża<br>– dolna część zewnętrznej strony krzyża | szt. | 1     |
|                                                        |                                                                                                                             | szt. | 1     |
| 5.2                                                    | Taśma samoszczepna część haczykowa<br>– wewnętrzna część prawego ramienia krzyża                                            | szt. | 1     |

Tablica 3 B7 (ciąg dalszy)

| Lp.                                | Elementy składowe        | Jm.  | Ilość |
|------------------------------------|--------------------------|------|-------|
| 1                                  | 2                        | 3    | 4     |
| <b>6. Oczko metalowe odpływowe</b> |                          |      |       |
| 6.1                                | Oczko metalowe odpływowe | szt. | 3     |
| <b>7 Zatrask konfekcyjny</b>       |                          |      |       |
| 7.1                                | Zatrask konfekcyjny      | szt. | 1     |
| <b>8 Okrągła linka elastyczna</b>  |                          |      |       |
| 8.1                                | Okrągła linka elastyczna | szt. | 1     |
| <b>9 Stoper tworzywowy</b>         |                          |      |       |
| 9.1                                | Stoper tworzywowy        | szt. | 1     |

## 6 Opis wykonania

Proces produkcji składa się z następujących etapów:

- sporządzenie rysunku,
- warstwowanie, punktowanie i rozkrawanie tkaniny zasadniczej
- rozkrawanie pozostałych materiałów i dodatków,
- punktowanie poszczególnych elementów,
- krojenie taśm, samoszczepnych, technicznych (opalenie taśm),
- naszywanie taśm w oznaczonych miejscach,
- szycie, łączenie frontu, tyłu,
- montowanie dodatków.

## 7 Zasady weryfikacji zgodności

### 7.1 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.

**Kieszne na radiostacje podlega ocenie zgodności w trybie I.**

### 7.2 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.).

### 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, przedziny, 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 50 000 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 4 B7, Lp.: 1, 2 i 3,
- laboratoria w zakresie określonym w tablicy 4 B7 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.

### 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.

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 4 B7, 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 B7, 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).

### 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 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.

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

Wykonawca PUW, 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.).

### 7.2.5 Zakres, wymagania i metody badań

Zestawienie zakresów wymagań i metod badań dla poszczególnych rodzajów badań kontrolnych dla kieszoni na radiostacie przedstawiono w tablicy 4 B7.

Tablica 4 B7

| 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 Załącznik B7 podrozdział 4.1<br>Tablica 1 B7                                | +                       | + |
| 1.2                                                                                                                       | Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków.                                                                                         | WDTT Załącznik B7 podrozdział 4.1<br>Tablica 1 B7                                | +                       | + |
| 2                                                                                                                         | Oględziny zewnętrzne wyrobów – sprawdzanie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na wszywkach, etykietach jednostkowych, zbiorczych) i pakowania | WDTT rozdz. 6                                                                    | +                       | + |
| 3                                                                                                                         | Badania szczegółowe wyrobu                                                                                                                                |                                                                                  |                         |   |
| 3.1                                                                                                                       | Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu oraz zgodności z WDTT i wzorem (badania organoleptyczne)                                                              | Ocena zgodności ze wzorem PUiW                                                   | +                       | + |
| 3.2                                                                                                                       | Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z tablicą wymiarów wyrobu oraz wymiarami na rysunkach                                                               | WDTT Załącznik B7 rozdz. 8, 9                                                    | +                       | + |
| 4                                                                                                                         | Badania laboratoryjne                                                                                                                                     |                                                                                  |                         |   |
| 4.1                                                                                                                       | Tkanina zasadnicza – tkanina poliamidowa barwiona na kolor khaki z nadrukiem maskującym „pantera” lub „pantera M”, z wykończeniem wodoszczelnym           |                                                                                  |                         |   |
| 4.1.1                                                                                                                     | Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych                                                                                                               | WDTT Załącznik A podrozdział 2.1, podrozdział 2.2<br>Tablica 2A, Lp.: 1, 3, 4, 6 | - *)                    | + |
| 4.1.2                                                                                                                     | Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych                                                                                                                 | WDTT Załącznik A podrozdział 2.3, Tablica 3A, Lp.: (1÷7)                         | +                       | + |
| 4.2                                                                                                                       | Taśma techniczna poliamidowa w kolorze jasnozielonym, szerokość (25 ± 1,0) mm                                                                             |                                                                                  |                         |   |
| 4.2.1                                                                                                                     | Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych                                                                                                               | WDTT Załącznik B7 podrozdział 4.2<br>Tablica 2 B7 Lp.: 1, 3                      | - *)                    | + |
| 4.2.2                                                                                                                     | Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych                                                                                                                 | WDTT Załącznik B7 podrozdział 4.2<br>Tablica 2 B7 Lp.: 5, 6                      | +                       | + |
| *) Wykonać sprawdzenie dla pierwszej partii wyrobów podlegających badaniom zdawczo-odbiorczym w danym roku kalendarzowym. |                                                                                                                                                           |                                                                                  |                         |   |

## Uwagi:

- Dopuszcza się zmiany w kolejności wykonywania badań po uzgodnieniu z organem realizującym proces nadzorowania jakości.
- Wprowadzone w tablicy 4 B7 oznaczenia badań:
  - „Z-O” - zdawczo - odbiorcze,
  - „O” - okresowe,
  - „+” - badania wykonuje się,
  - „-” - badania nie wykonuje się,

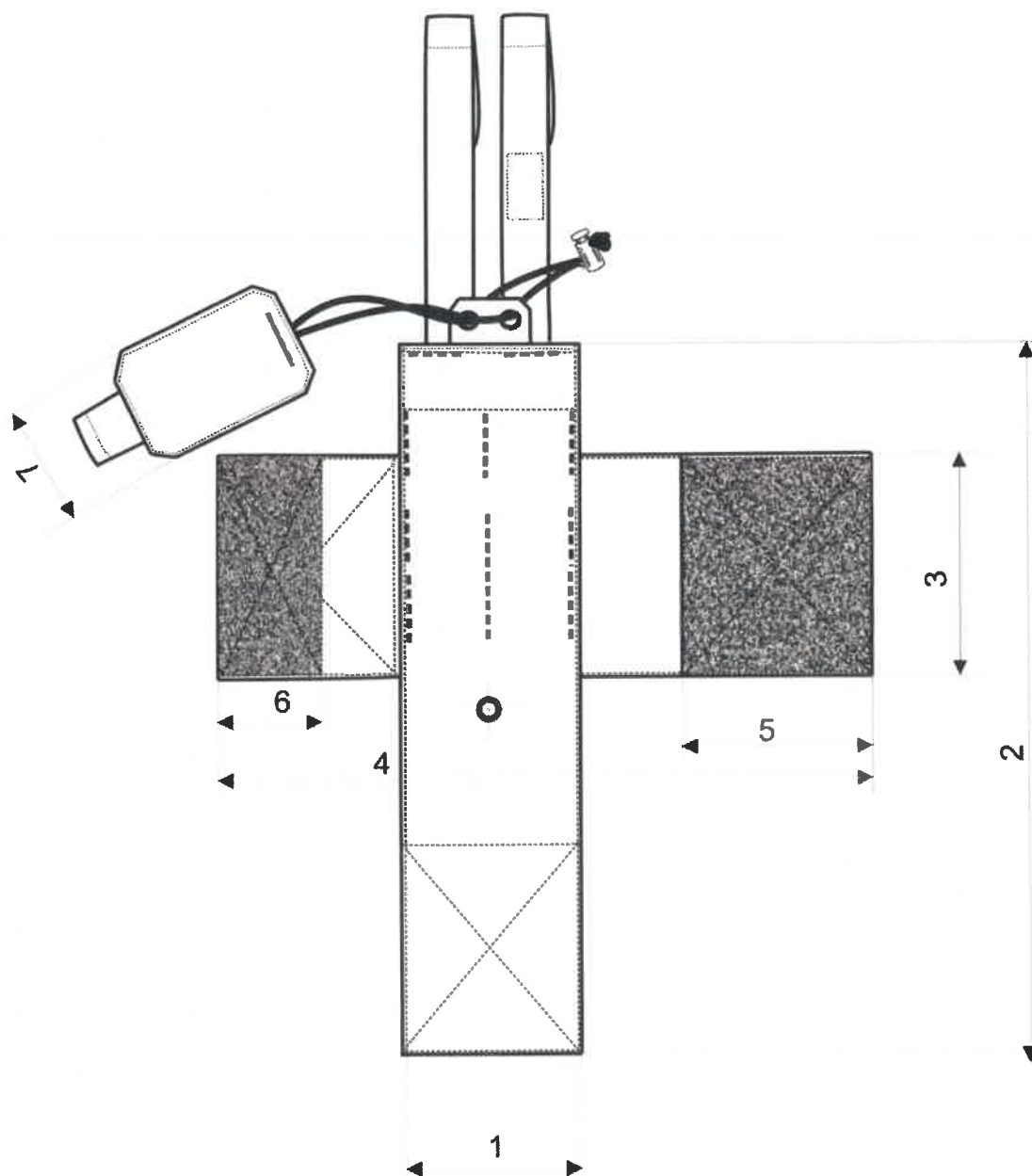
### **7.3 Wzór wyrobu**

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).

### **7.4 Gwarancja na wyrób**

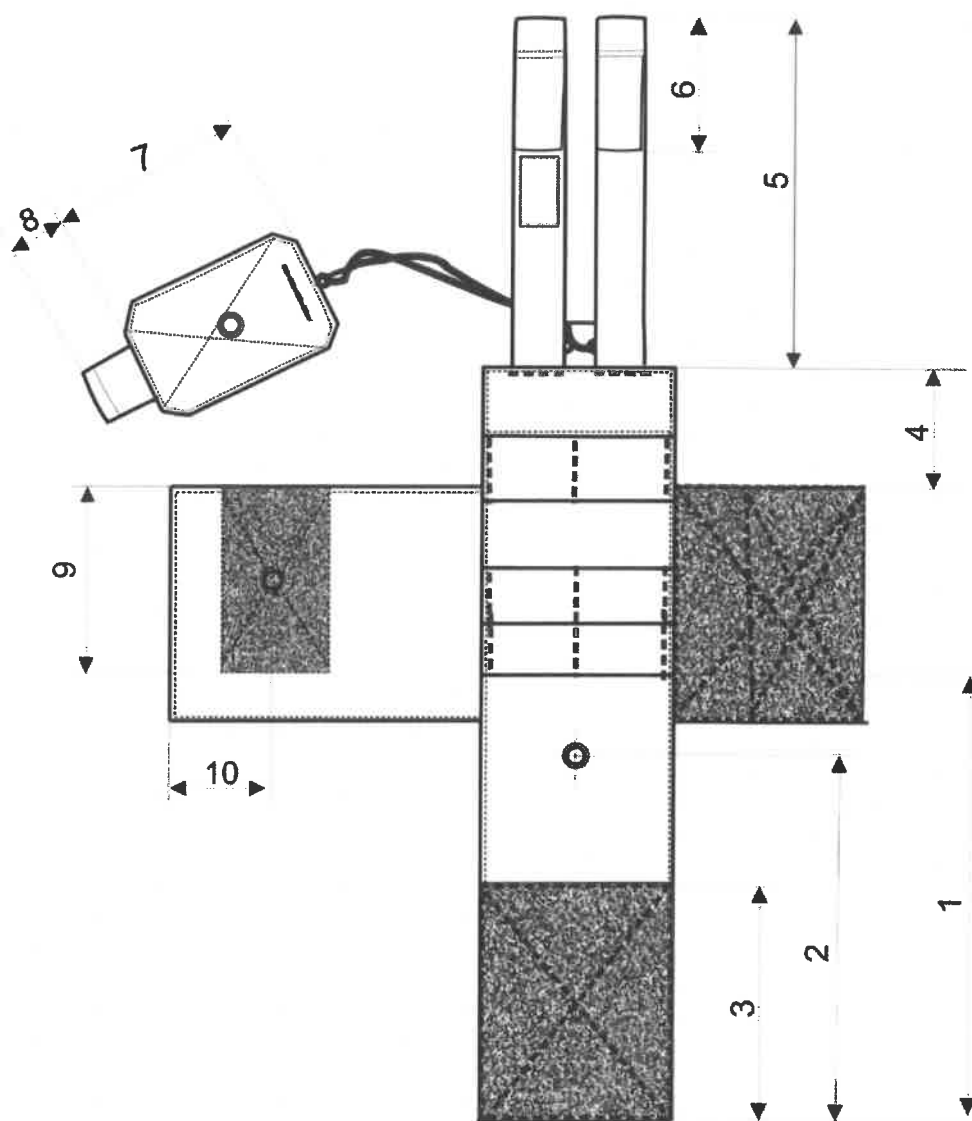
Okres i warunki gwarancji udzielone przez Wykonawcę na wyrób określa umowa.

## 8 Rysunki konstrukcyjne



Rys. 1 Kieszka na radiostację (wnętrze)





**Rys. 2 Kieszon na radiostację (zewnątrzna część)**

## 9 Tablica wymiarów wyrobu gotowego kieszeni na radiostację

Wymiary podane w tablicy 5 B7 dotyczą gotowego wyrobu.

**Tablica 5 B7**

| Lp.                                                | Określenie wymiarów                                                                                                               | Oznaczenie wg rysunków | Jm. | Wielkość | Tolerancja |
|----------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------|-----|----------|------------|
| 1                                                  | 2                                                                                                                                 | 3                      |     | 4        | 5          |
| Kieszeń na radiostację (wnętrze) – rys. 1          |                                                                                                                                   |                        |     |          |            |
| 1.                                                 | Szerokość podstawy „krzyża”                                                                                                       | 1                      | cm  | 9,0      | 0,5        |
| 2.                                                 | Wysokość ramienia „krzyża”                                                                                                        | 3                      |     | 10,0     | 0,5        |
| 3.                                                 | Wysokość „krzyża”                                                                                                                 | 2                      |     | 32,0     | 1,0        |
| 4.                                                 | Szerokość ramion „krzyża”                                                                                                         | 4                      |     | 31,5     | 1,0        |
| 5.                                                 | Długość taśmy samoszczepnej (część haczykowa o szer. (10 ± 0,5) cm)                                                               | 5                      |     | 9,0      | 0,5        |
| 6.                                                 | Długość taśmy samoszczepnej (część haczykowa o szer. (5 ± 0,15) cm)                                                               | -                      |     | 10,0     | 0,15       |
| 7.                                                 | Szerokość taśmy samoszczepnej (część haczykowa)                                                                                   | 6                      |     | 5        | 0,15       |
| 8.                                                 | Szerokość patki                                                                                                                   | 7                      |     | 5,0      | 0,2        |
| Kieszeń na radiostację (zewnątrzna część) – rys. 2 |                                                                                                                                   |                        |     |          |            |
| 1.                                                 | Odległość naszycia „1” taśmy (mierząc od dolnej krawędzi podstawy „krzyża”)                                                       | 1                      | cm  | 18,5     | 1,0        |
| 2.                                                 | Odległość nabicia oczka metalowego (mierząc od dolnej krawędzi podstawy „krzyża” do środka oczka)                                 | 2                      |     | 16,0     | 0,6        |
| 3.                                                 | Szerokość taśmy samoszczepnej (część pętlikowa)                                                                                   | 3                      |     | 10,0     | 0,5        |
| 4.                                                 | Odległość naszycia ramion „krzyża” (mierząc od górnej krawędzi podstawy krzyża)                                                   | 4                      |     | 4,0      | 0,5        |
| 5.                                                 | Długość naszycia taśmy samoszczepnej (część pętlikowa o szer. (5 ± 0,15) cm), pod zatrzask                                        | 9                      |     | 8,0      | 0,5        |
| 6.                                                 | Odległość zanitowanego nitu metalowego (zatrzasku) w połowie długości taśmy samoszczepnej (mierząc od krawędzi ramienia „krzyża”) | 10                     |     | 4,5      | 0,5        |
| 7.                                                 | Długość patki                                                                                                                     | 7                      |     | 8,0      | 0,5        |
| 8.                                                 | Długość uchwytu patki (taśma szer. (2,5 ± 0,1) cm)                                                                                | 8                      |     | 2,5      | 0,5        |
| 9.                                                 | Długość części paska (bez usztywnienia)                                                                                           | 5                      |     | 15,5     | 0,5        |
|                                                    | Długość części paska (po zawinięciu) wraz z usztywnieniem                                                                         | 6                      | 7,0 | 0,5      |            |

**Załącznik B8 (normatywny)****Kieszonka na granat dymny****1 Przedmiot wymagań**

Przedmiotem załącznika są wymagania dla Kieszonki na granat dymny przystosowanej do dopięcia na poszyciu pasa biodrowego lub panelu piersiowego lekkiego pasa taktycznego.

**2 Fotografie przedmiotu**

**Kieszonka na granat dymny (zamknięta i otwarta)**



**Kieszon na granat dymny (tył)**

### 3 Opis ogólny

**Kieszeń na granat dymny** – posiada konstrukcję dostosowaną do swojego przeznaczenia. Kieszeń wykonana jest z tkaniny zasadniczej – poliamidowej, barwionej na kolor khaki z nadrukiem maskującym „pantera” lub „pantera M”, z wykończeniem wodoszczelnym.

Jest to kieszeń jednokomorowa zapinana klapką na klamrę zatrzaskową. Tył kieszeni posiada wszytą jedną taśmę pionową, która posiada zakończenie usztywnioną tworzywową płytką dla ułatwienia przełożenia jej przez taśmy techniczne poziome pasa biodrowego lub panelu piersiowego (celem podwieszenia kieszeni). Na dnie kieszeni zamontowane jest oczko metalowe – odpływowe.

### 4 Wymagania techniczne kieszeni na granat dymny

#### 4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków kieszeni na granat dymny

Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków przedstawiono w tablicy 1 B8.

**Tablica 1 B8**

| Lp. | Nazwa materiału                                                                         | Typ, rodzaj, charakterystyka materiału                                                                                      | Oznaczenia i wymagania wg                                        |
|-----|-----------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------|
| 1   | 2                                                                                       | 3                                                                                                                           | 4                                                                |
| 1   | Tkanina zasadnicza                                                                      | Tkanina poliamidowa, barwiona na kolor khaki z nadrukiem maskującym „pantera” lub „pantera M”, z wykończeniem wodoszczelnym | WDTT Załącznik A                                                 |
| 2   | Taśma techniczna – poliamidowa w kolorze jasnozielonym                                  | grubość (1,5 ± 0,15) mm – szerokość (25 ± 1,0) mm                                                                           | WDTT Załącznik B8<br>Tablica 2 B8                                |
| 3   | Taśma samoszczepna – wierzch kieszeni                                                   | Poliamidowa, kolor zielony, szerokość: (38 ± 1,5) mm                                                                        | Specyfikacji technicznej producenta<br>PN-EN 12240:1999<br>wzoru |
| 4   | Taśma elastyczna (guma płaska)                                                          | Kolor zielony,<br>- szerokość (25 ± 1) mm                                                                                   | Specyfikacji technicznej producenta<br>wzoru                     |
| 5   | Usztywnienie (tworzywowe) końcówek taśm technicznych - pionowych na długości (5±0,5) cm | Płytką polietylenową, kolor czarny, grubość (1 ± 0,1) mm                                                                    | Specyfikacji technicznej producenta<br>wzoru                     |
| 6   | Klamra zatrzaskowa                                                                      | Tworzywowa (acetal), kolor zielony, szerokość: 25 mm                                                                        | Specyfikacji technicznej producenta<br>wzoru                     |
| 7   | Oczko metalowe odpływowe                                                                | Stalowe mosiężne, oksydowane, średnica wewnętrzna 5 mm, średnica zewnętrzna 11 mm                                           | Specyfikacji technicznej producenta<br>wzoru                     |
|     | Podkładka pod oczko odpływowe                                                           | Laminat konstrukcyjny - dwie warstwy tkaniny zasadniczej połączone ze sobą klejem                                           | WDTT Załącznik A<br>wzoru                                        |
| 8   | Usztywnienie (tworzywowe) uchwytu klapki                                                | Rurka poliamidowa, kolor czarny, średnica (6 ± 0,1) mm                                                                      | Specyfikacji technicznej producenta<br>wzoru                     |

Tablica 1 B8 (ciąg dalszy)

| Lp. | Nazwa materiału                                                                                               | Typ, rodzaj, charakterystyka materiału                            | Oznaczenia i wymagania wg                               |
|-----|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------|
| 1   | 2                                                                                                             | 3                                                                 | 4                                                       |
| 9   | Nici rdzeniowe poliestrowo-baweńskie w barwie i reemisji koloru ciemnozielonego nadruku maskującego „pantera” | Masa linowa (50 ÷ 115) tex, minimalna średnia siła zrywająca 25 N | PN-ISO 1139:1998<br>PN-EN 12590:2002<br>NO-84-A203:2020 |
| 10  | Wszywką informacyjna                                                                                          | -                                                                 | WDTT rozdz. 6                                           |

#### 4.2 Wymagania dla taśmy technicznej, poliamidowej w kolorze jasnozielonym

Tablica 2 B8

| Lp.                                 | Wyszczególnienie                                                                                         | Jednostka miary   | Wymagania  | Metoda badań wg                                                                                      |
|-------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1                                   | 2                                                                                                        | 3                 | 4          | 5                                                                                                    |
| 1                                   | Skład surowcowy taśmy                                                                                    | PA (100%)         |            | PN-P-01703:1996<br>PN-P-04604:1972                                                                   |
| 2                                   | Splot                                                                                                    | „Płótno podwójne” |            |                                                                                                      |
| Taśma – szerokość (25 ± 1,0) mm     |                                                                                                          |                   |            |                                                                                                      |
| 3                                   | Grubość                                                                                                  | mm                | 1,5 ± 0,15 | PN-EN ISO 5084:1999<br>(nacisk 1,0 kPA, pow. 20 cm <sup>2</sup> )                                    |
| 4                                   | Maksymalna siła przy rozciąganiu, nie mniej niż;                                                         | N                 | 5 000      | PN-EN ISO 13934-1:2013-07                                                                            |
| Parametry barwy i reemisji dla taśm |                                                                                                          |                   |            |                                                                                                      |
| 5                                   | Parametry barwy jasnozielonej (D <sub>65</sub> /10°)                                                     | L*                | 34,11      | PN-EN ISO 105-J01:2002,<br>PN-EN ISO 105-J03:2009<br>(geometria urządzenia pomiarowego: d/0 lub d/8) |
|                                     |                                                                                                          | a*                | - 0,64     |                                                                                                      |
|                                     |                                                                                                          | b*                | 10,92      |                                                                                                      |
|                                     | Dopuszczalna wartość różnicy barwy, nie więcej niż:                                                      | ΔE* <sub>ab</sub> | 1,5        |                                                                                                      |
| 6                                   | Parametry reemisji zgodnie z wymaganiami określonymi dla barwy jasnozielonej - p. 2.2.2 NO-84-A203:2020. |                   |            | PN-EN ISO 105-J01:2002<br>PN-EN ISO 105-J03:2009<br>(geometria urządzenia pomiarowego: 0/d lub 8/d)  |

#### 4.3 Rodzaje szwów i ściągów maszynowych

Szwy wg PN-P-84501:1983, ścięgi wg PN-P-84502:1983.

Gęstość ścięgu stębnowego: (25+35) ściągów na 10 cm.

Ściąg ryglowy: długość (24+25) mm, szerokość (2,8+3,0) mm.

Niedopuszczalne jest wykonanie ściągów o nieprawidłowym przeplacie nici i naprężenia nici. Szwy stębnowe na początku i na końcu powinny zabezpieczone (zamocowane) przed pruciem.

## 5 Zestawienie elementów składowych kieszeni na granat dymny

Tablica 3 B8

| Lp.                                                              | Elementy składowe                                                         | Jm.  | Ilość |
|------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------|------|-------|
| 1                                                                | 2                                                                         | 3    | 4     |
| <b><u>KIESZEŃ NA GRANAT DYMNY</u></b>                            |                                                                           |      |       |
| <b>1. Tkanina zasadnicza</b>                                     |                                                                           |      |       |
| 1.1                                                              | Przód kieszeni (komora)                                                   | szt. | 1     |
| 1.2                                                              | Tył kieszeni (z klapką)                                                   | szt. | 1     |
| 1.3                                                              | Patka (przodu kieszeni)                                                   | szt. | 1     |
| <b>2. Laminat konstrukcyjny</b>                                  |                                                                           |      |       |
| 2.1                                                              | Podkładka pod oczko metalowe odpływowe                                    | szt. | 1     |
| <b>3. Taśma techniczna, szerokość (25 ± 1,0) mm</b>              |                                                                           |      |       |
| 3.1                                                              | Obszycie korpusu                                                          | szt. | 4     |
| 3.2                                                              | Taśma techniczna (wzmocnienie korpusu)                                    | szt. | 1     |
| 3.3                                                              | Taśma techniczna pionowa z usztywnieniem                                  | szt. | 1     |
| 3.4                                                              | Taśma techniczna – uchwyt do klamry naszyty na zewnętrzną część klapki    | szt. | 1     |
| 3.5                                                              | Taśma techniczna – uchwyt do klamry naszyty na spód przodu kieszeni       | szt. | 1     |
| 3.6                                                              | Taśma techniczna – uchwyt do klapki kieszeni z usztywnieniem (rurka)      | szt. | 1     |
| <b>4. Taśma samoszczepna, szerokość (38 ± 1,5) mm</b>            |                                                                           |      |       |
| 4.1                                                              | Taśma samoszczepna część haczykowa:                                       | szt. | 1     |
|                                                                  | – patka kieszeni przodu,<br>– wewnętrzna część klapki kieszeni            | szt. | 1     |
| 4.2                                                              | Taśma samoszczepna część pętlikowa:<br>– zewnętrzna część przodu kieszeni | szt. | 1     |
| <b>5 Oczko metalowe odpływowe</b>                                |                                                                           |      |       |
| 5.1                                                              | Oczko metalowe odpływowe                                                  | szt. | 1     |
| <b>6 Taśma elastyczna (guma płaska), szerokość (25 ± 1,0) mm</b> |                                                                           |      |       |
| 6.1                                                              | Taśma elastyczna (guma płaska) - szlufka                                  | szt. | 1     |
| <b>7 Klamra tworzywowa zatrzaskowa</b>                           |                                                                           |      |       |
| 7.1                                                              | Klamra tworzywowa zatrzaskowa                                             | szt. | 1     |

## 6 Opis wykonania

Proces produkcji składa się z następujących etapów:

- sporządzenie rysunku,
- warstwowanie, punktowanie i rozkrwanie tkaniny zasadniczej,
- rozkrwanie pozostałych materiałów i dodatków,
- punktowanie poszczególnych elementów,
- krojenie taśm nośnych, samoszczepnych, elastycznych (opalenie taśm),
- naszywanie taśm w oznaczonych miejscach,
- szycie, łączenie frontu, tyłu,
- zamocowanie dodatków.

## 7 Zasady weryfikacji zgodności

### 7.1 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.

#### Kieszeń na granat dymny podlega ocenie zgodności w trybie I.

### 7.2 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.).

#### 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, przędzy, 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 50 000 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 4 B8, Lp.: 1, 2 i 3,
- laboratoria w zakresie określonym w tablicy 4 B8 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.

## 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.

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 4 B8, 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 B8, 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).

### 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 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.

### 7.2.4 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.).

### 7.2.5 Zakres, wymagania i metody badań

Zestawienie zakresów wymagań i metod badań dla poszczególnych rodzajów badań kontrolnych dla kieszoni na granat dymny przedstawiono w tablicy 4 B8.

Tablica 4 B8

| 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 Załącznik B8<br>podrozdział 4.1<br>Tablica 1 B8 | +                       | + |
| 1.2 | Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków.                                                                                         | WDTT Załącznik B8<br>podrozdział 4.1<br>Tablica 1 B8 | +                       | + |
| 2   | Oględziny zewnętrzne wyrobów – sprawdzanie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na wszywkach, etykietach jednostkowych, zbiorczych) i pakowania | WDTT rozdz. 6                                        | +                       | + |
| 3   | Badania szczegółowe wyrobu                                                                                                                                |                                                      |                         |   |
| 3.1 | Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu oraz zgodności z WDTT i wzorem (badania organoleptyczne)                                                              | Ocena zgodności ze wzorem PUiW                       | +                       | + |
| 3.2 | Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z tablicą wymiarów wyrobu oraz wymiarami na rysunkach                                                               | WDTT Załącznik B8<br>rozdz. 8, 9                     | +                       | + |

Tablica 4 B8 (ciąg dalszy)

| Lp.                                                                                                                       | Rodzaje badań                                                                                                                                   | Wymagania i metody badań wg                                                               | Wykonywać podczas badań |   |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|---|
|                                                                                                                           |                                                                                                                                                 |                                                                                           | Z-O                     | O |
| 4                                                                                                                         | Badania laboratoryjne                                                                                                                           |                                                                                           |                         |   |
| 4.1                                                                                                                       | Tkanina zasadnicza – tkanina poliamidowa barwiona na kolor khaki z nadrukiem maskującym „pantera” lub „pantera M”, z wykończeniem wodoszczelnym |                                                                                           |                         |   |
| 4.1.1                                                                                                                     | Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych                                                                                                     | WDTT Załącznik A<br>podrozdział 2.1,<br>podrozdział 2.2<br>Tablica 2A,<br>Lp.: 1, 3, 4, 6 | - *)                    | + |
| 4.1.2                                                                                                                     | Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych                                                                                                       | WDTT Załącznik A<br>podrozdział 2.3,<br>Tablica 3A,<br>Lp.: (1÷7)                         | +                       | + |
| 4.2                                                                                                                       | Taśma techniczna poliamidowa w kolorze jasnozielonym, szerokość (25 ± 1,0) mm                                                                   |                                                                                           |                         |   |
| 4.2.1                                                                                                                     | Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych                                                                                                     | WDTT Załącznik B8<br>podrozdział 4.2<br>Tablica 2 B8<br>Lp.: 1, 3                         | - *)                    | + |
| 4.2.2                                                                                                                     | Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych                                                                                                       | WDTT Załącznik B8<br>podrozdział 4.2<br>Tablica 2 B8<br>Lp.: 5, 6                         | +                       | + |
| *) 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 4 B8 oznaczenia badań:
  - „Z-O” - zdawczo - odbiorcze,
  - „O” - okresowe,
  - „+” - badania wykonuje się,
  - „-” - badania nie wykonuje się,

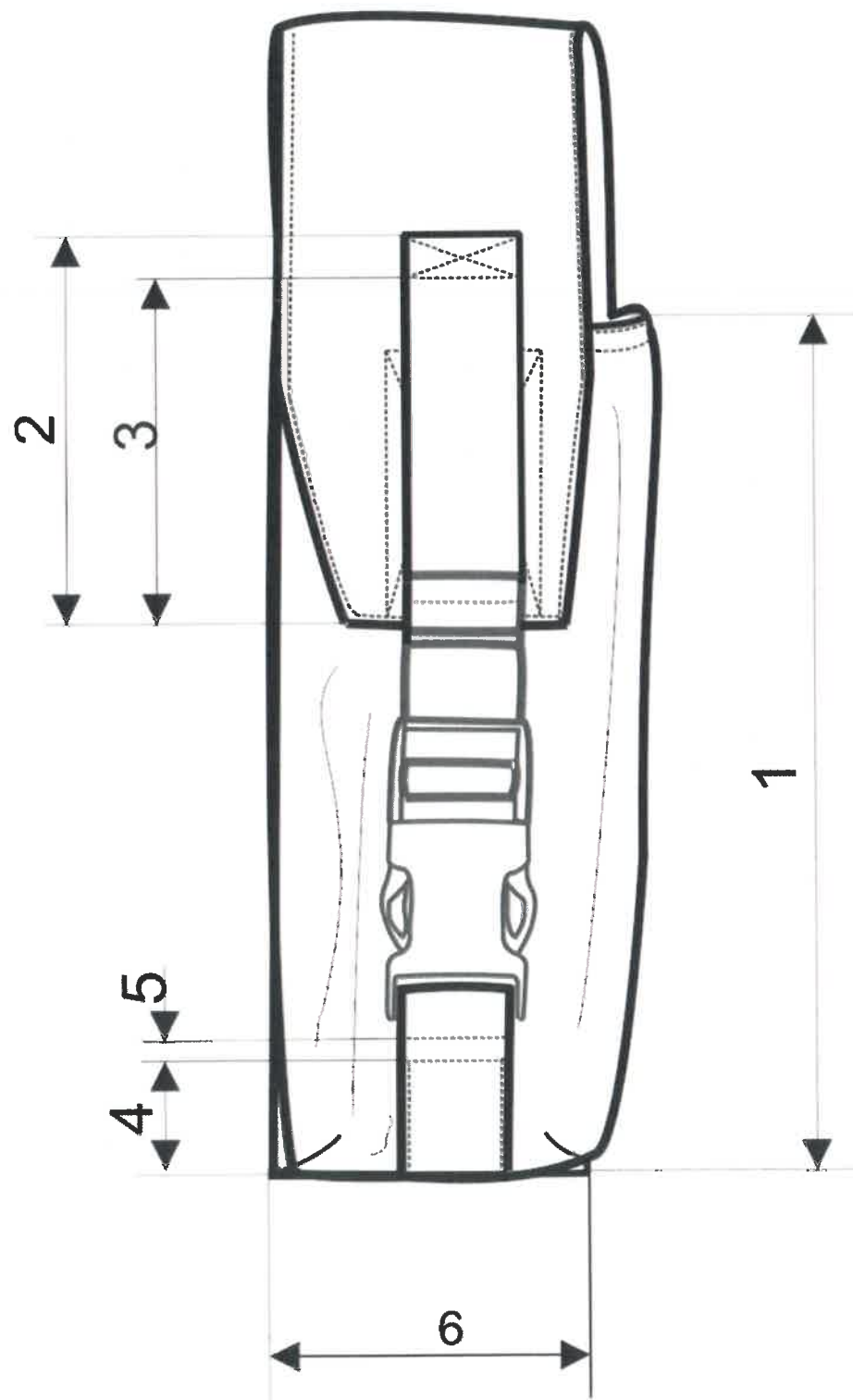
### 7.3 Wzór wyrobu

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).

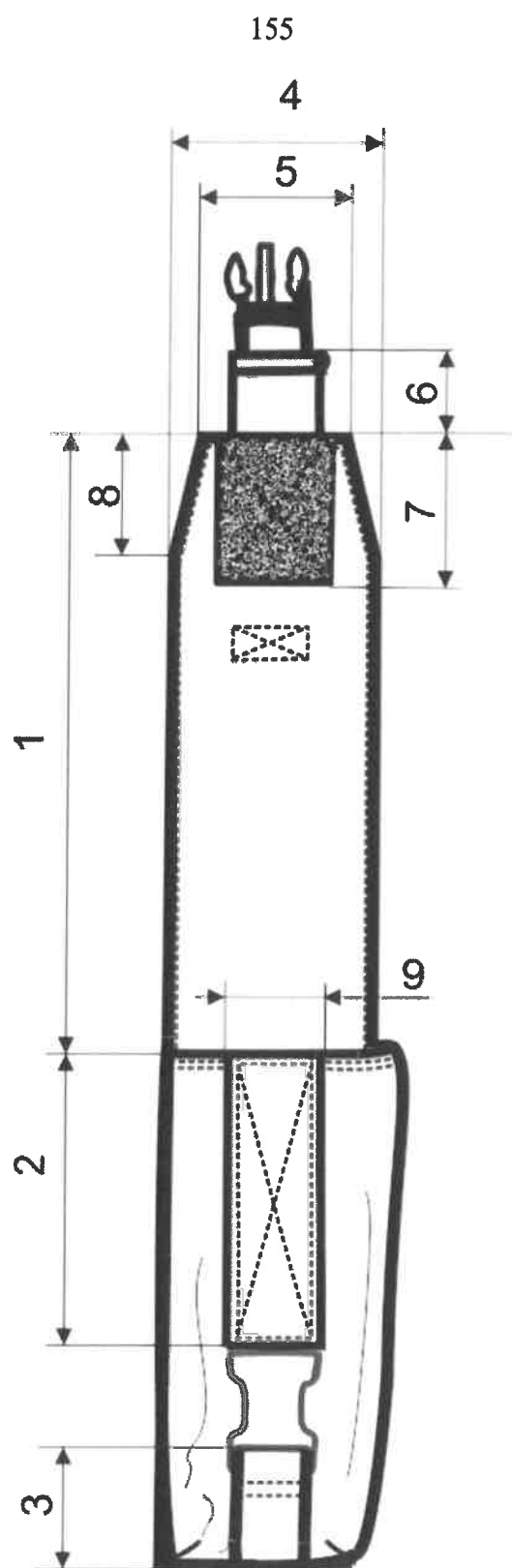
### 7.4 Gwarancja na wyrób

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

## 8 Rysunki konstrukcyjne



Rys. 1 Kieszek na granat dymny (zamknieta kieszek)



Rys. 2 Kiesz na granat dymny (otwarta)

## 9 Tablica wymiarów wyrobu gotowego kieszeni na granat dymny

Wymiary podane w tablicy 5 B8 dotyczą gotowego wyrobu.

**Tablica 5 B8**

| Lp.                                                  | Określenie wymiarów                                                           | Oznaczenie wg rysunków | Jm. | Wielkość | Tolerancja |
|------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------|------------------------|-----|----------|------------|
| 1                                                    | 2                                                                             | 3                      | 4   | 5        | 6          |
| Kieszeń na granat dymny (zamknięta kieszeń) – rys. 1 |                                                                               |                        |     |          |            |
| 1.                                                   | Wysokość przodu kieszeni                                                      | 1                      | cm  | 17,0     | 1,0        |
| 2.                                                   | Odległość naszycia taśmy z klamrą „wzuwaną” mierzona od krawędzi klapki       | 2                      |     | 7,0      | 0,8        |
| 3.                                                   | Odległość zakończenia „koperty” naszycia taśmy z klamrą „wzuwaną”             | 3                      |     | 6,0      | 0,6        |
| 4.                                                   | Odległość naszycia taśmy z klamrą „gniazdową” (mierzona od dolnej krawędzi)   | 4                      |     | 5,5      | 0,8        |
| 5.                                                   | Odległość między przeszyciami na taśmie z klamrą gniazdową                    | 5                      |     | 0,6      | 0,2        |
| 6.                                                   | Szerokość tyłu kieszeni                                                       | 6                      |     | 7,0      | 0,6        |
| Kieszeń na granat dymny (otwarta) - rys. 2           |                                                                               |                        |     |          |            |
| 1.                                                   | Długość klapki                                                                | 1                      | cm  | 22,0     | 0,8        |
| 2.                                                   | Długość patki (z zapięciem na taśmę samoszczepną)                             | 2                      |     | 10,5     | 0,6        |
| 3.                                                   | Szerokość patki (z zapięciem na taśmę samoszczepną)                           | 9                      |     | 3,8      | 0,4        |
| 4.                                                   | Długość taśmy (z założoną klamrą „gniazdową”)                                 | 3                      |     | 8,0      | 0,8        |
| 5.                                                   | Szerokość klapki                                                              | 4                      |     | 7,0      | 0,6        |
| 6.                                                   | Szerokość górnej krawędzi klapki                                              | 5                      |     | 5,0      | 0,5        |
| 7.                                                   | Długość uchwytu klapki (z rurką tworzywową)                                   | 6                      |     | 2,5      | 0,4        |
| 8.                                                   | Długość naszycia taśmy samoszczepnej (część haczykowa o szer. (3,8 ± 1,5) cm) | 7                      |     | 5,0      | 0,5        |
| 9.                                                   | Wysokość przewężenia klapki                                                   | 8                      |     | 3,5      | 0,6        |
| 10.                                                  | Długość części paska (bez usztywnienia)                                       | -                      |     | 20,0     | 0,8        |
|                                                      | Długość części paska (po zawinięciu) wraz z usztywnieniem                     | -                      | 7,0 | 0,5      |            |

**Załącznik B9 (normatywny)****Worek zrzutowy****1 Przedmiot wymagań**

Przedmiotem załącznika są wymagania dla Worka zrzutowego przystosowanego do dopięcia na poszyciu pasa biodrowego lub panelu piersiowego lekkiego pasa taktycznego.

**2 Fotografie przedmiotu**

**Worek zrzutowy (zamknięty - przód)**



**Worek zrzutowy (zamknięty - tył)**



**Worek zrutowy (rozwinięty – przód i tył)**



### 3 Opis ogólny

**Worek zrzutowy** – posiada konstrukcję dostosowaną do swojego przeznaczenia.

Panel worka wykonany jest z tkaniny zasadniczej – poliamidowej, barwionej na kolor khaki z nadrukiem maskującym „pantera” lub „pantera M” z wykończeniem wodoszczelnym, natomiast worek wykonany jest z tkaniny poliamidowej, barwionej na kolor khaki z nadrukiem maskującym „pantera” lub „pantera M” z wykończeniem wodoszczelnym.

Worek posiada kształt prostokąta. Górna, otwarta krawędź worka jest wylamowana sztywną taśmą techniczną o szerokości 20 mm, w celu jej usztywnienia. W tylnej części worka, na ścianie zewnętrznej naszyty jest panel, który służy do zamknięcia zwiniętego worka i posiada wszyte dwie taśmy pionowe, które posiadają zakończenie usztywnioną tworzywową płytką dla ułatwienia przełożenia ich przez taśmy techniczne poziome pasa biodrowego lub panelu piersiowego (celem podwieszenia worka). Na dnie kieszeni zamontowane jest oczko metalowe – odpływowe.

### 4 Wymagania techniczne worka zrzutowego

#### 4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków worka zrzutowego

Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków przedstawiono w tablicy 1 B9.

**Tablica 1 B9**

| Lp. | Nazwa materiału                                           | Typ, rodzaj, charakterystyka materiału                                                                                                        | Oznaczenia i wymagania wg                                        |
|-----|-----------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------|
| 1   | 2                                                         | 3                                                                                                                                             | 4                                                                |
| 1   | Tkanina zasadnicza – korpus worka                         | Tkanina poliamidowa barwiona na kolor khaki z nadrukiem maskującym „pantera” lub „pantera M”, z wykończeniem wodoszczelnym                    | WDTT Załącznik A                                                 |
| 2   | Tkanina na worek                                          | Tkanina poliamidowa - barwiona na kolor khaki z nadrukiem maskującym „pantera” lub „pantera M” z wykończeniem wodoszczelnym                   | WDTT Załącznik B9<br>Tablica 2B 9                                |
| 3   | Taśma techniczna – poliamidowa w kolorze jasnozielonym    | grubość (1,5 ± 0,15) mm, szerokość:<br>– (20 ± 1,0) mm (lamówka worka),<br>– (25 ± 1,0) mm (paski),<br>– (40 ± 1,5) mm (uchwyt klapki panelu) | WDTT Załącznik B9<br>Tablica 3B 9<br>wzoru                       |
| 4   | Taśma samoszczepna – wierzch kieszeni                     | Poliamidowa, kolor zielony, szerokość: (25 ± 1,0) mm, (38 ± 1,5) mm                                                                           | Specyfikacji technicznej producenta<br>PN-EN 12240:1999<br>wzoru |
| 5   | Taśma do lamowania (tunel dla okrągłej linki elastycznej) | Poliamidowa, kolor khaki, szerokość (20 ± 1) mm                                                                                               | Specyfikacji technicznej producenta<br>wzoru                     |
| 6   | Okrągła linka elastyczna                                  | Kolor zielony, średnica (3 ± 0,5) mm                                                                                                          | Specyfikacji technicznej producenta<br>wzoru                     |
| 7   | Stoper do okrągłej linki elastycznej                      | Tworzywowo (acetal), kolor zielony                                                                                                            | Specyfikacji technicznej producenta<br>wzoru                     |

Tablica 1 B9 (ciąg dalszy)

| Lp. | Nazwa materiału                                                                                                       | Typ, rodzaj, charakterystyka materiału                                            | Oznaczenia i wymagania wg                               |
|-----|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------|
| 1   | 2                                                                                                                     | 3                                                                                 | 4                                                       |
| 8   | Usztywnienie (tworzywowe) końcówek taśm technicznych - pionowych na długości (5±0,5) cm                               | Płytką polietylenową, kolor czarny, grubość (1,0±0,1) mm                          | Specyfikacji technicznej producenta wzoru               |
| 9   | Oczko metalowe odpływowe                                                                                              | Stalowe mosiężne, oksydowane, średnica wewnętrzna 5 mm, średnica zewnętrzna 11 mm | Specyfikacji technicznej producenta wzoru               |
|     | Podkładka pod oczko odpływowe                                                                                         | Laminat konstrukcyjny - dwie warstwy tkaniny zasadniczej połączone ze sobą klejem | WDTT Załącznik A wzoru                                  |
| 10  | Usztywnienie (tworzywowe) uchwytu klapki                                                                              | Rurka poliamidowa, kolor czarny, średnica (6 ±0.1) mm                             | Specyfikacji technicznej producenta wzoru               |
| 11  | Nici rdzeniowe poliestrowo-bawełniane w barwie i reemisji koloru <b>ciemnozielonego</b> nadruku maskującego „pantera” | Masa linowa (50 ÷ 115) tex, minimalna średnia siła zrywająca 25 N                 | PN-ISO 1139:1998<br>PN-EN 12590:2002<br>NO-84-A203:2020 |
| 12  | Wszywka informacyjna                                                                                                  | -                                                                                 | WDTT rozdz. 6                                           |

## 4.2 Wymagania dla tkaniny przeznaczonej na worek zrzutowy

Tablica 2 B9

| Lp. | Nazwa parametru                                         |                          | Jednostka miary  | Wartość parametru | Metoda badania wg                                 |
|-----|---------------------------------------------------------|--------------------------|------------------|-------------------|---------------------------------------------------|
| 1   | 2                                                       |                          | 3                | 4                 | 5                                                 |
| 1.  | Skład surowcowy tkaniny                                 |                          | PA 6.6 (100%)    |                   | PN-P-04604:1972                                   |
| 2.  | Masa powierzchniowa, nie więcej niż:                    |                          | g/m <sup>2</sup> | 170               | PN-EN ISO 2286-2:2016-11 (Metoda A)               |
| 3.  | Maksymalna siła zrywająca pasek tkaniny, nie mniej niż: | osnowa                   | N                | 600               | PN-EN ISO 1421:2017-02                            |
|     |                                                         | wątek                    |                  | 800               |                                                   |
| 4.  | Siła rozdzierająca, nie mniej niż:                      | rozdzierane nitki osnowy | N                | 15                | PN-EN ISO 4674-1:2017-02 (Metoda B)               |
|     |                                                         | rozdzierane nitki wątku  |                  | 25                |                                                   |
| 5.  | Zmiana wymiarów po praniu (40°C), nie więcej niż:       | osnowa                   | %                | 3,5               | PN-EN ISO 5077:2011 pranie wg PN-EN ISO 6330:2012 |
|     |                                                         | wątek                    |                  | 3,5               |                                                   |
| 6.  | Wodoszczelność, nie mniej niż:                          |                          | cm sł. wody      | 130               | PN-EN ISO 811:2018-07                             |

Tablica 2 B9 (ciąg dalszy)

| Lp. | Nazwa parametru                                                                           |       |                                    | Jednostka miary | Wartość parametru         | Metoda badania wg                                                                                                                               |
|-----|-------------------------------------------------------------------------------------------|-------|------------------------------------|-----------------|---------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1   | 2                                                                                         |       |                                    | 3               | 4                         | 5                                                                                                                                               |
| 7.  | Stopień odporności wybarwień, nie mniej niż:                                              |       |                                    |                 |                           |                                                                                                                                                 |
| 7.1 | Światło /Xenotest/                                                                        |       | zmiana barwy tła                   | stopień         | 5                         | PN-EN ISO 105-B02:2014-11                                                                                                                       |
|     |                                                                                           |       | Zmiana barwy nadruku               |                 | 5                         |                                                                                                                                                 |
| 7.2 | Pranie w temperaturze 40°                                                                 |       | zmiana barwy                       |                 | 4                         | PN-EN ISO 105-C06:2010 (Metoda A1S-40°C)                                                                                                        |
|     |                                                                                           |       | zabrudzenie bieli bawełny/poliamid |                 | 4/4                       |                                                                                                                                                 |
| 7.3 | Tarcie (dotyczy wszystkich kolorów)                                                       | suche | zabrudzenie bieli bawełny          | stopień         | 4                         | PN-EN ISO 105-X12:2016-08                                                                                                                       |
|     |                                                                                           | mokre | zabrudzenie bieli bawełny          |                 | 3                         |                                                                                                                                                 |
| 8.  | Wymagania dla barw (współrzędne barw i reemisja) tkaniny z nadrukiem maskującym „pantera” |       |                                    |                 | p. 2.2<br>NO-84-A203:2020 | PN-EN ISO 105-J01:2002<br>PN-EN ISO 105-J03:2009<br>(geometria urządzenia pomiarowego: współrzędne barwy – d/0 lub d/8, reemisja – 0/d lub 8/d) |

## 4.3 Wymagania dla taśm technicznych, poliamidowych w kolorze jasnozielonym

Tablica 3 B9

| Lp.                             | Wyszczególnienie                                 | Jednostka miary   | Wymagania  | Metoda badań wg                                                      |
|---------------------------------|--------------------------------------------------|-------------------|------------|----------------------------------------------------------------------|
| 1                               | 2                                                | 3                 | 4          | 5                                                                    |
| 1                               | Skład surowcowy taśmy                            | PA (100%)         |            | PN-P-01703;1996<br>PN-P-04604:1972                                   |
| 2                               | Splot                                            | „Płótno podwójne” |            |                                                                      |
| Taśma – szerokość (20 ± 1,0) mm |                                                  |                   |            |                                                                      |
| 3                               | Grubość                                          | mm                | 1,5 ± 0,15 | PN-EN ISO 5084:1999<br>(nacisk 1,0 kPa,<br>pow. 20 cm <sup>2</sup> ) |
| 4                               | Maksymalna siła przy rozciąganiu, nie mniej niż; | N                 | 5 000      | PN-EN ISO 13934-1:2013-07                                            |
| Taśma – szerokość (25 ± 1,0) mm |                                                  |                   |            |                                                                      |
| 5                               | Grubość                                          | mm                | 1,5 ± 0,15 | PN-EN ISO 5084:1999<br>(nacisk 1,0 kPa,<br>pow. 20 cm <sup>2</sup> ) |
| 6                               | Maksymalna siła przy rozciąganiu, nie mniej niż; | N                 | 5 000      | PN-EN ISO 13934-1:2013-07                                            |

Tablica 3 B9 (ciąg dalszy)

| Lp.                                        | Wyszczególnienie                                                                                         | Jednostka miary   | Wymagania  | Metoda badań wg                                                                                  |
|--------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1                                          | 2                                                                                                        | 3                 | 4          | 5                                                                                                |
| <b>Taśma – szerokość (40 ± 1,5) mm</b>     |                                                                                                          |                   |            |                                                                                                  |
| 7                                          | Grubość                                                                                                  | mm                | 1,5 ± 0,15 | PN-EN ISO 5084:1999 (nacisk 1,0 kPA, pow. 20 cm <sup>2</sup> )                                   |
| 8                                          | Maksymalna siła przy rozciąganiu, nie mniej niż;                                                         | N                 | 8 000      | PN-EN ISO 13934-1:2013-07                                                                        |
| <b>Parametry barwy i reemisji dla taśm</b> |                                                                                                          |                   |            |                                                                                                  |
| 9                                          | Parametry barwy jasnozielonej (D <sub>65</sub> /10°)                                                     | L*                | 34,11      | PN-EN ISO 105-J01:2002, PN-EN ISO 105-J03:2009 (geometria urządzenia pomiarowego: d/0 lub d/8)   |
|                                            |                                                                                                          | a*                | - 0,64     |                                                                                                  |
|                                            |                                                                                                          | b*                | 10,92      |                                                                                                  |
|                                            | Dopuszczalna wartość różnicy barwy, nie więcej niż:                                                      | ΔE* <sub>ab</sub> | 1,5        |                                                                                                  |
| 10                                         | Parametry reemisji zgodnie z wymaganiami określonymi dla barwy jasnozielonej - p. 2.2.2 NO-84-A203:2020. |                   |            | PN-EN ISO 105-J01:2002<br>PN-EN ISO 105-J03:2009 (geometria urządzenia pomiarowego: 0/d lub 8/d) |

#### 4.4 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych

Szwy wg PN-P-84501:1983, ściegi wg PN-P-84502:1983.

Gęstość ściegu stębnowego: (25+35) ściegów na 10 cm.

Ścieg ryglowy: długość (24+25) mm, szerokość (2,8+3,0) mm.

Niedopuszczalne jest wykonanie ściegów o nieprawidłowym przeplacie nici i naprężenia nici. Szwy stębnowe na początku i na końcu powinny zabezpieczone (zamocowane) przed pruciem.

#### 5 Zestawienie elementów składowych worka zrzutowego

Tablica 4 B9

| Lp.                          | Elementy składowe | Jm.  | Ilość |
|------------------------------|-------------------|------|-------|
| 1                            | 2                 | 3    | 4     |
| <b><u>Korpus worka</u></b>   |                   |      |       |
| <b>1. Tkanina zasadnicza</b> |                   |      |       |
| 1.1                          | Panel worka       | szt. | 1     |

Tablica 4 B9 (ciąg dalszy)

| Lp.                                                   | Elementy składowe                                                                                                               | Jm.                  | Ilość       |
|-------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|-------------|
| 1                                                     | 2                                                                                                                               | 3                    | 4           |
| <b>2. Tkanina na worek</b>                            |                                                                                                                                 |                      |             |
| 2.1                                                   | Worek                                                                                                                           | szt.                 | 1           |
| <b>3. Laminat konstrukcyjny</b>                       |                                                                                                                                 |                      |             |
| 3.1                                                   | Podkładka pod oczko metalowe odpływowe                                                                                          | szt.                 | 1           |
| <b>3. Taśma techniczna, szerokość (25 ± 1,0) mm</b>   |                                                                                                                                 |                      |             |
| 3.1                                                   | Obszycie panelu                                                                                                                 | szt.                 | 2           |
| 3.2                                                   | Taśma techniczna (wzmocnienie panelu)                                                                                           | szt.                 | 1           |
| 3.3                                                   | Taśma techniczna pionowa z usztywnieniem                                                                                        | szt.                 | 2           |
| <b>4. Taśma techniczna, szerokość (40 ± 1,5) mm</b>   |                                                                                                                                 |                      |             |
| 4.1                                                   | Taśma techniczna – uchwyt panelu (z usztywnieniem, rurka)                                                                       | szt.                 | 1           |
| <b>5. Taśma techniczna, szerokość (20 ± 1) mm</b>     |                                                                                                                                 |                      |             |
| 5.1                                                   | Taśma techniczna – lamowanie górnej, otwartej krawędzi worka                                                                    | szt.                 | 1           |
| <b>6. Taśma samoszczepna, szerokość (25 ± 1) mm</b>   |                                                                                                                                 |                      |             |
| 6.1                                                   | Taśma samoszczepna część haczykowa:<br>– część górna panelu                                                                     | szt.                 | 1           |
| <b>7. Taśma samoszczepna, szerokość (38 ± 1,5) mm</b> |                                                                                                                                 |                      |             |
| 7.1                                                   | Taśma samoszczepna część pętlikowa:<br>– część dolna panelu<br>– górna część wewnątrz worka,<br>– górna część na zewnątrz worka | szt.<br>szt.<br>szt. | 1<br>1<br>1 |
| <b>8. Oczko metalowe odpływowe</b>                    |                                                                                                                                 |                      |             |
| 8.1                                                   | Oczko metalowe odpływowe                                                                                                        | szt.                 | 1           |
| <b>9. Okrągła linka elastyczna</b>                    |                                                                                                                                 |                      |             |
| 9.1                                                   | Okrągła linka elastyczna                                                                                                        | szt.                 | 1           |
| <b>10. . Stoper tworzywowy</b>                        |                                                                                                                                 |                      |             |
| 10.1                                                  | Stoper tworzywowy                                                                                                               | szt.                 | 1           |
| <b>11. Taśma do lamowania, szerokość (20±1) mm</b>    |                                                                                                                                 |                      |             |
| 11.1                                                  | Taśma do lamowania (tunel do okrągłej linki elastycznej)                                                                        | szt.                 | 1           |

## 6 Opis wykonania

Proces produkcji składa się z następujących etapów:

- sporządzenie rysunku,
- warstwowanie, punktowanie i rozkrwanie tkaniny zasadniczej,
- rozkrwanie pozostałych materiałów i dodatków,
- punktowanie poszczególnych elementów,
- krojenie taśm nośnych, samoszczepnych, elastycznych (opalenie taśm),
- naszywanie taśm w oznaczonych miejscach,
- szycie, łączenie frontu, tyłu,
- umocowanie dodatków.

## 7 Zasady weryfikacji zgodności

### 7.1 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.

#### Worek zrzućkowy podlega ocenie zgodności w trybie I.

### 7.2 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.).

#### 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 50 000 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 5 B9, Lp.: 1, 2 i 3,
- laboratoria w zakresie określonym w tablicy 5 B9, 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.

## 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.

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 5 B9, 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 B9, 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).

### 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 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.

### 7.2.4 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.).

### 7.2.5 Zakres, wymagania i metody badań

Zestawienie zakresów wymagań i metod badań dla poszczególnych rodzajów badań kontrolnych dla worka zrzutowego przedstawiono w tablicy 5 B9.

Tablica 5 B9

| 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 Załącznik B9<br>podrozdział 4.1<br>Tablica 1 B9 | +                       | + |
| 1.2 | Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków.                                                                                         | WDTT Załącznik B9<br>podrozdział 4.1<br>Tablica 1 B9 | +                       | + |
| 2   | Oględziny zewnętrzne wyrobów – sprawdzanie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na wszywkach, etykietach jednostkowych, zbiorczych) i pakowania | WDTT rozdz. 6                                        | +                       | + |
| 3   | Badania szczegółowe wyrobu                                                                                                                                |                                                      |                         |   |
| 3.1 | Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu oraz zgodności z WDTT i wzorem (badania organoleptyczne)                                                              | Ocena zgodności ze wzorem PUiW                       | +                       | + |
| 3.2 | Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z tablicą wymiarów wyrobu oraz wymiarami na rysunku                                                                 | WDTT Załącznik B5<br>rozdz. 8, 9                     | +                       | + |



Tablica 5 B9

| Lp.   | Rodzaje badań                                                                                                                                            | Wymagania i metody badań wg                                                               | Wykonywać podczas badań |   |
|-------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|---|
|       |                                                                                                                                                          |                                                                                           | Z-O                     | O |
| 4     | Badania laboratoryjne                                                                                                                                    |                                                                                           |                         |   |
| 4.1   | Tkanina zasadnicza – tkanina poliamidowa barwiona na kolor khaki z nadrukiem maskującym „pantera” lub „pantera M”, z wykończeniem wodoszczelnym          |                                                                                           |                         |   |
| 4.1.1 | Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych                                                                                                              | WDTT Załącznik A<br>podrozdział 2.1,<br>podrozdział 2.2<br>Tablica 2A,<br>Lp.: 1, 3, 4, 6 | - *)                    | + |
| 4.1.2 | Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych                                                                                                                | WDTT Załącznik A<br>podrozdział 2.3,<br>Tablica 3A,<br>Lp.: (1÷7)                         | +                       | + |
| 4.2   | Taśmy techniczne poliamidowe w kolorze jasnozielonym, szerokość (20 ± 1, 0) mm                                                                           |                                                                                           |                         |   |
| 4.2.1 | Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych                                                                                                              | WDTT Załącznik B9<br>podrozdział 4.3<br>Tablica 3 B9<br>Lp.: 1, 3                         | - *)                    | + |
| 4.2.2 | Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych                                                                                                                | WDTT Załącznik B9<br>podrozdział 4.3<br>Tablica 3 B9<br>Lp.: 9, 10                        | +                       | + |
| 4.3   | Taśmy techniczne poliamidowe w kolorze jasnozielonym, szerokość (25 ± 1,0) mm                                                                            |                                                                                           |                         |   |
| 4.3.1 | Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych                                                                                                              | WDTT Załącznik B9<br>podrozdział 4.3<br>Tablica 3 B9<br>Lp.: 1, 5                         | - *)                    | + |
| 4.3.2 | Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych                                                                                                                | WDTT Załącznik B9<br>podrozdział 4.3<br>Tablica 3 B9<br>Lp.: 9, 10                        | +                       | + |
| 4.4   | Taśmy techniczne poliamidowe w kolorze jasnozielonym, szerokość (40 ± 1,5) mm                                                                            |                                                                                           |                         |   |
| 4.4.1 | Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych                                                                                                              | WDTT Załącznik B9<br>podrozdział 4.3<br>Tablica 3 B9<br>Lp.: 1, 7                         | - *)                    | + |
| 4.4.2 | Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych                                                                                                                | WDTT Załącznik B9<br>podrozdział 4.3<br>Tablica 3 B9<br>Lp.: 9, 10                        | +                       | + |
| 4.5   | Tkanina poliamidowa barwiona na kolor khaki z nadrukiem maskującym „pantera” lub „pantera M” z wykończeniem wodoszczelnym przeznaczona na worek zrzurowy |                                                                                           |                         |   |
| 4.5.1 | Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych                                                                                                              | WDTT Załącznik B9<br>Podrozdział 4.2<br>Tablica 2 B9<br>Lp.: 1                            | - *)                    | + |
| 4.5.2 | Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych                                                                                                                | WDTT Załącznik B9<br>Podrozdział 4.2<br>Tablica 2 B9<br>Lp.: (2÷8)                        | +                       | + |

\*) 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 5 B9 oznaczenia badań:
  - „Z-O” - zdawczo - odbiorcze,
  - „O” - okresowe,
  - „+” - badania wykonuje się,
  - „-” - badania nie wykonuje się,

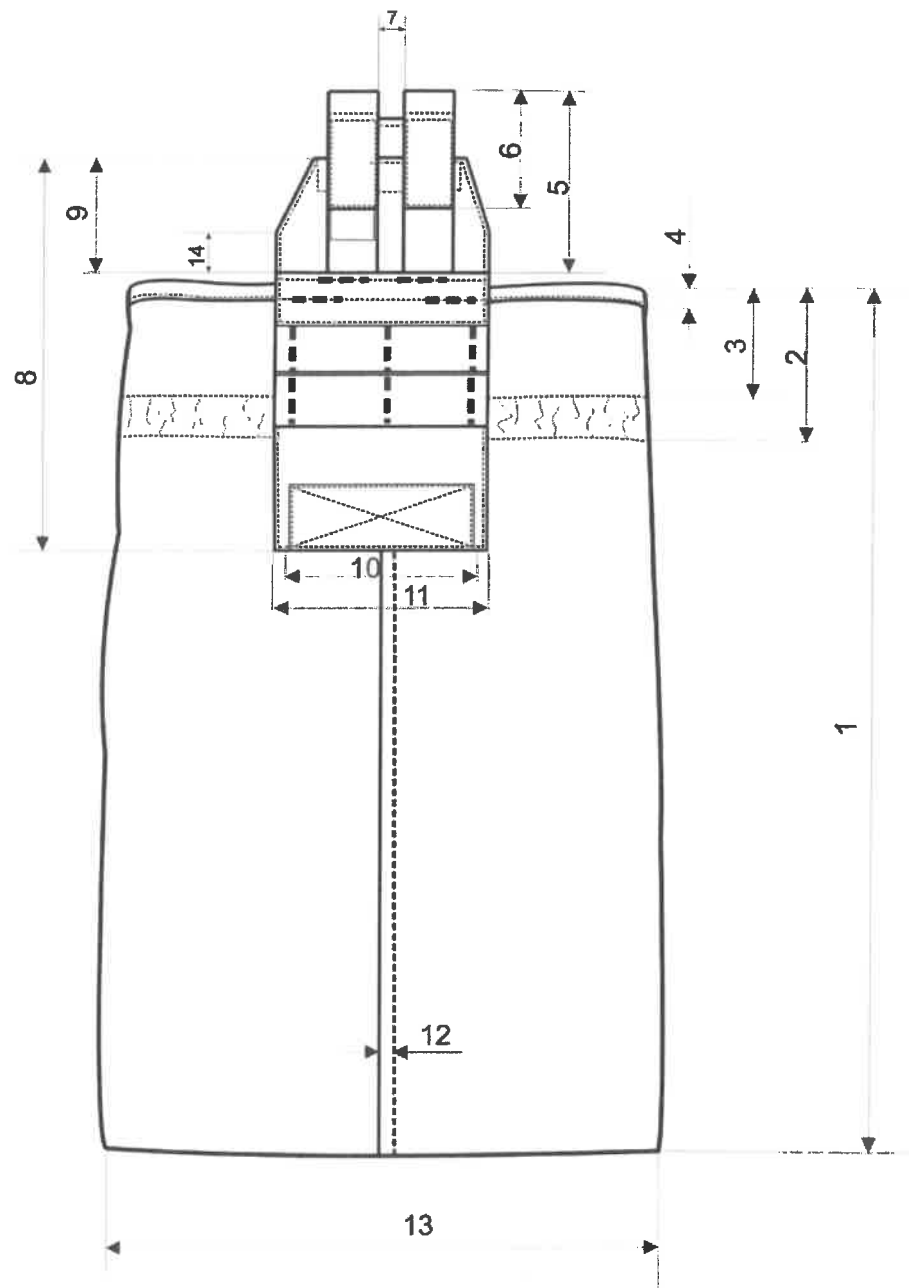
### 7.3 Wzór wyrobu

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).

### 7.4 Gwarancja na wyrób

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

## 8 Rysunki konstrukcyjne



Rys. 1 Worek zrzutowy

## 9 Tablica wymiarów wyrobu gotowego worka zrzutowego

Wymiary podane w tablicy 6 B9 dotyczą gotowego wyrobu.

**Tablica 6 B9**

| Lp.                            | Określenie wymiarów                                                                                                          | Oznaczenie<br>wg<br>rysunków | Jm. | Wielkość | Tolerancja |
|--------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------|-----|----------|------------|
| 1                              | 2                                                                                                                            | 3                            | 4   | 5        | 6          |
| <b>Worek zrzutowy – rys. 1</b> |                                                                                                                              |                              |     |          |            |
| 1.                             | Wysokość worka                                                                                                               | 1                            | cm  | 40,0     | 1,0        |
| 2.                             | Szerokość worka                                                                                                              | 13                           |     | 26,0     | 1,0        |
| 3.                             | Odległość naszycia tunelu (mierzona od górnej krawędzi worka do dolnego przeszycia)                                          | 2                            |     | 8,0      | 0,8        |
| 4.                             | Odległość naszycia tunelu (mierzona od górnej krawędzi worka do górnego przeszycia)                                          | 3                            |     | 6,0      | 0,8        |
| 5.                             | Szerokość lamówki górnej zewnętrznej krawędzi worka                                                                          | 4                            |     | 1,0      | 0,2        |
| 6.                             | Wysokość panelu                                                                                                              | 8                            |     | 19,5     | 0,6        |
| 7.                             | Szerokość panelu                                                                                                             | 11                           |     | 9,5      | 0,8        |
| 8.                             | Długość naszycia taśmy samoszczepnej (część pętlikowa, szer. $(3,8 \pm 0,15)$ cm)                                            | 10                           |     | 8,0      | 0,8        |
| 9.                             | Wysokość górnej części panelu mierzona do naszycia 1-szej taśmy technicznej                                                  | 9                            |     | 6,0      | 0,8        |
| 10.                            | Długość górnej części panelu do miejsca przewężenia                                                                          | 14                           |     | 2,0      | 0,6        |
| 11.                            | Długość części paska (bez usztywnienia)                                                                                      | 5                            |     | 10,0     | 0,5        |
|                                | Długość części paska (po zawinięciu) wraz z usztywnieniem o długości $(5 \pm 0,5)$ cm                                        | 6                            |     | 7,0      | 0,5        |
| 12.                            | Odległość między wszytymi paskami                                                                                            | 7                            |     | 1,0      | 0,2        |
| 13.                            | Długość naszycia taśmy samoszczepnej (część haczykowa) szer. $(2,5 \pm 0,1)$ cm – na górnej części wewnętrznej strony panelu | -                            |     | 8,0      | 0,8        |
| 14.                            | Długość naszycia taśmy samoszczepnej (część pętlikowa) szer. $(3,8 \pm 1,5)$ cm – w dolnej części zewnętrznej strony panelu  | -                            |     | 8,0      | 0,8        |
| 15.                            | Długość naszycia taśmy samoszczepnej (część pętlikowa) szer. $(3,8 \pm 1,5)$ cm – przy górnej krawędzi wewnątrz worka        | -                            |     | 8,0      | 0,8        |
| 16.                            | Długość naszycia taśmy samoszczepnej (część pętlikowa) szer. $(3,8 \pm 1,5)$ cm – przy górnej zewnętrznej krawędzi worka     | -                            |     | 8,0      | 0,8        |
| 17.                            | Odległość przeszycia – stębnówki od szwu zszywającego ścianę worka                                                           | 12                           |     | 0,8      | 0,2        |