



SŁUŻBA KONTRWYWIADU WOJSKOWEGO

Biuro Administracyjne

SKW - 283289 - 25 - 1

Warszawa, dn. 14 04.2025 r.

ZAWIADOMIENIE

Dotyczy: Postępowania o udzielenie zamówienia publicznego na dostawę umundurowania. Oznaczenie sprawy: ZP-13-SKW-2025.

Zamawiający – Służba Kontrwywiadu Wojskowego z siedzibą przy ul. Wojciecha Oczki 1 w Warszawie, na podstawie art. 135 ust. 2 i 6 ustawy Prawo zamówień publicznych (Dz. U. z 2024 r., poz. 1320 t.j.) zwanej dalej ustawą informuje, że do Zamawiającego wpłynęły pytania do treści Specyfikacji Warunków Zamówienia (SWZ) od potencjalnych Wykonawców, w brzmieniu przytoczonym poniżej.

I. ZAMAWIAJĄCY UDZIELA NASTĘPUJĄCYCH ODPOWIEDZI NA PONIŻSZE PYTANIA:

Pytanie 1:

Czy w związku z projektowanymi zapisami projektu umowy w par. 2 – Proces nadzorowania jakości oraz dostawa i odbiór towaru Zamawiający dopuści na potwierdzenie zgodności wyrobu z wymaganiami w procesie nadzorowania, przedstawienie przez Wykonawcę badań z akredytowanych laboratoriów wymaganych zgodnie z WDTT Ubrań ochronnych 128Z/MON, wykonanych w ramach realizacji umów tych samych PUiW dla innych odbiorców w tym np.: 3 Rejonowej Bazy Logistycznej w Krakowie realizowanych w roku 2025.

Odpowiedź Zamawiającego:

Na potwierdzenie zgodności wyrobu z wymaganiami w procesie nadzorowania Zamawiający dopuszcza, przedstawienie przez Wykonawcę badań z akredytowanych laboratoriów wymaganych zgodnie z WDTT 128Z/MON, wykonanych w ramach realizacji umów tych samych PUiW dla innych odbiorców w tym np.: 3 Rejonowej Bazy Logistycznej w Krakowie realizowanych w roku 2025.

Pytanie 2:

W związku z zawarciem w WDTT ubranie ochronne 128Z/MON wymagań w zakresie: Warunki Techniczne art. 3 LS/1 WDTT Wzór 814A/MON. Prosimy o przesłanie w/w dokumentacji w celu zapoznania się z przedmiotem zamówienia i wymaganiami.

Odpowiedź Zamawiającego:

W załączeniu dokumentacja: WDTT - oznaka przynależności państwowej oraz WT – trójwarstwowy laminat specjalny.

Pytanie 3:

W ogłoszeniu o Zamówieniu Zamawiający wymaga:

adresu Wojskowego Ośrodka Badawczo Wdrożeniowego w Łodzi 90-613, ul. Gdańska 89

Prosimy o korektę zapisu, Wojskowy Ośrodek Badawczo Wdrożeniowy Służby Mundurowej
Źródłowa 52, 91-735 Łódź

Odpowiedź Zamawiającego:

Zamawiający dokonał zmiany adresu na Wojskowy Ośrodek Badawczo Wdrożeniowy Służby Mundurowej ul. Źródłowa 52, 91-735 Łódź.

Pytanie 4:

Z uwagi na skomplikowany proces produkcji oraz konieczność zgromadzenia wszystkich surowców i dodatków krawieckich, zgodnie z wymaganiami, prosimy w zakresie zadania 2.2 Ubranie ochronne wzór 128Z/MON o zmianę terminu realizacji z 90 na 120 dni od daty podpisania umowy.

Odpowiedź Zamawiającego:

Zamawiający wyraża zgodę na zmianę terminu realizacji umowy z 90 na 100 dni od daty podpisania umowy w zakresie Części 2 – Ubrania ochronne.

Pytanie 5:

Zgodnie z zapisami projektu umowy prosimy w zakresie zadania 2.2 Ubranie ochronne wzór 128Z/MON w części dotyczącej zamówienia opcjonalnego o zmianę terminu realizacji z 30 dni do 90 dni od daty poinformowania Wykonawcy o ziszczeniu się zamówienia w ramach opcji. Prośba podyktowana jest koniecznością zgromadzenia niezbędnych do realizacji surowców i dodatków krawieckich, w tym zamków błyskawicznych, których długości uzależnione są od zamówionych rozmiarów wzrostów i bez posiadania zamówienia rozmiarowego nie mamy możliwości zabezpieczenia ich zakupu wcześniej.

Odpowiedź Zamawiającego:

W zakresie Części nr 2, Zamawiający wyraża zgodę na zmianę terminu realizacji zamówienia opcjonalnego z 30 na 60 dni od daty poinformowania Wykonawcy.

Pytanie nr 6:

W związku z chęcią przystąpienia do przetargu nieograniczonego na relację Kapeluszy Polowych Wzór 402A/MON. Proszę o informację czy możliwe będzie użycie tkaniny zasadniczej oraz nici z bieżącej partii produkcyjnej na ten sam asortyment a co za tym idzie akceptacja badań z akredytowanego laboratorium zamawiającego.

Tkanina została wyprodukowana w bieżącym roku, a badania zostały wykonane w marcu 2025 r. na potrzeby realizacji umowy zawartej z innym zamawiającym na ten sam przedmiot PUIW.

Odpowiedź Zamawiającego:

Zamawiający wyraża zgodę na użycie tkaniny zasadniczej oraz nici z bieżącej partii produkcyjnej (produkcja w 2025 r.) a co za tym idzie zaakceptuje wyniki badań z akredytowanego laboratorium dla tych produktów.

II. ZMIANY W TREŚCI SPECYFIKACJI WARUNKÓW ZAMÓWIENIA:

W związku z udzielonymi odpowiedziami na powyższe pytania Zamawiający na podstawie art. 137 ust. 1 ustawy Prawo zamówień publicznych, dokonał zmiany treści SWZ w następujący sposób:

1. W Rozdziale IV pkt 2 SWZ było:

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

Po zmianie w Rozdziale IV pkt. 2 SWZ będzie:

„Wykonawca dostarczy przedmioty zamówienia wyprodukowane na podstawie WDTT i WT-U aktualnych wzorów potwierdzonych przez Wojskowy Ośrodek Badawczo – Wdrożeniowy Służby Mundurowej w Łodzi 91-735, ul. Źródłowa 52 (WOBW SM) do produkcji seryjnej.”

2. W Rozdziale VI SWZ było:

Zamówienie musi być wykonane w terminie 90 dni od dnia podpisania umowy nie później niż do 30.11.2025 roku – dotyczy wszystkich części zamówienia.

Po zmianie w Rozdziale VI SWZ będzie:

W zakresie Części 2 – Dostawa ubrania ochronnego Zamówienie musi być wykonane w terminie do 100 dni od dnia podpisania umowy.

W zakresie Części 1, 3, 4, 5 i 6 - Zamówienie musi być wykonane w terminie 90 dni od dnia podpisania umowy nie później niż do 30.11.2025 roku.

3. W § 1 ust. 5 projektu umowy w zakresie Części nr 2 - Ubrania ochronne (zał. 3 do SWZ) było:

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

Po zmianach § 1 w ust. 5 umowy w zakresie Części nr 2 będzie:

5. Ww. ilości zostaną dostarczone do Zamawiającego do 60 dni od daty poinformowania Wykonawcy przez Zamawiającego o uruchomieniu prawa opcji.

4. W § 3 ust. 1 projektu umowy z zakresie Części nr 2- Ubrania ochronne (zał. 3 do SWZ) było:

1. Wykonawca zobowiązuje się dostarczyć wyroby do siedziby Zamawiającego w Warszawie (magazyn na poziomie: -1) w terminie do 90 dni od dnia podpisania umowy.

Po zmianach § 3 w ust. 5 umowy w zakresie Części nr 2 będzie:

1. Wykonawca zobowiązuje się dostarczyć wyroby do siedziby Zamawiającego w Warszawie (magazyn na poziomie: -1) w terminie do 100 dni od dnia podpisania umowy.

5. W § 2 pkt 2 projektu umowy w zakresie Części nr 2 – Ubrania ochronne (zał. 3 do SWZ) było:

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.

Po zmianach § 3 w ust. 5 umowy w zakresie Części nr 2 będzie:

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. Zamawiający dopuści wykorzystanie badań z akredytowanych laboratoriów wymaganych zgodnie z WDTT 128Z/MON (ubrania ochronne) wykonanych w 2025 roku w ramach realizacji umów tego samego przedmiotu dla innych odbiorców MON.

1. Zmiany w załączniku nr 1 do SWZ - formularz ofertowy

W pkt. II Formularza ofertowego było:

Oświadczamy, iż zamówienie zrealizujemy w terminie do 90 dni od dnia podpisania umowy - jednak nie później niż do 30.11.2025 roku.

Po zmianach pkt II w Formularzu ofertowym będzie:

Oświadczamy, iż zamówienie zrealizujemy w terminie :

W zakresie Części 2 – Dostawa ubrania ochronnego – do 100 dni od dnia podpisania umowy.

W zakresie Części 1, 3, 4, 5 i 6 – do 90 dni od dnia podpisania umowy nie później niż do 30.11.2025 roku.

II. ZMIANY W OGŁOSZENIU nr 209028 -2025

W zakresie Części nr 2 – Ubrania ochronne

W pkt 5.1.3. ogłoszenia było:

Szacunkowy okres obowiązywania: Okres obowiązywania: 90 Dni

Po zmianach w pkt 5.1.3. ogłoszenia będzie:

Szacunkowy okres obowiązywania: Okres obowiązywania: 100 Dni

W pkt 5.1.6 ogłoszenia było:

Informacje dodatkowe: Termin realizacji do 90 dni od daty podpisania umowy, nie później niż do 30.11.2025 r.

Po zmianach w ogłoszeniu w pkt. 5.1.6 będzie:

Informacje dodatkowe: Termin realizacji do 100 dni od daty podpisania umowy.

III. TERMIN SKŁADANIA I OTWARCIA OFERT POZOSTAJE BEZ ZMIAN

ZASTĘPCA SZEFA
Służby Kontroli Władzy Wojskowej

plk Krzysztof DUSZA

FORMULARZ OFERTOWY

(dotyczy wszystkich części)

Zmiana w zakresie terminu realizacji w Części nr 2

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

Przystępując do postępowania o udzielenie zamówienia publicznego prowadzonego w trybie przetargu nieograniczonego na **dostawę przedmiotów umundurowania**, po zapoznaniu się z opisem przedmiotu zamówienia, składam ofertę na wykonanie zamówienia na następujących warunkach:

I. OFERTA CENOWA

Oferujemy realizację umowy, wykonaną zgodnie ze wszystkimi wymaganiami Zamawiającego określonymi w Specyfikacji Warunków Zamówienia:

Część nr 1 - Kapelusz polowy

Zamówienie: podstawowe (gwarantowane) – 400 sztuk oraz 50 sztuk zamówienie opcjonalne				
Lp.	Przedmiot zamówienia	Ilość (sztuk)	Cena jednostkowa brutto (za 1 szt.)	Łączna wartość brutto (cena oferty) (ilość x cena jednostkowa brutto)
1	Kapelusz polowy	450		

W cenach jednostkowych brutto oraz wartościach brutto została uwzględniona stawka VAT w wysokości %.

Część nr 2 - Ubranie ochronne

Zamówienie: podstawowe (gwarantowane) – 500 kompletów oraz 50 kompletów zamówienie opcjonalne				
Lp.	Przedmiot zamówienia	Ilość (kpl.)	Cena jednostkowa brutto (za 1 kpl.)	Łączna wartość brutto (cena oferty) (ilość x cena jednostkowa brutto)
1	Ubranie ochronne	550		

W cenach jednostkowych brutto oraz wartościach brutto została uwzględniona stawka VAT w wysokości %.

Część nr 3 - Mundur polowy

Zamówienie: podstawowe (gwarantowane) – 500 kompletów oraz 50 kompletów zamówienie opcjonalne				
Lp.	Przedmiot zamówienia	Ilość (kpl.)	Cena jednostkowa brutto (za 1 kpl.)	Łączna wartość brutto (cena oferty) (ilość x cena jednostkowa brutto)
1	Mundur polowy	550		

W cenach jednostkowych brutto oraz wartościach brutto została uwzględniona stawka VAT w wysokości %.

Część nr 4 - Mundur polowy letni

Zamówienie: podstawowe (gwarantowane) – 500 kompletów oraz 50 kompletów zamówienie opcjonalne				
Lp.	Przedmiot zamówienia	Ilość (kpl.)	Cena jednostkowa brutto (za 1 kpl.)	Łączna wartość brutto (cena oferty) (ilość x cena jednostkowa brutto)
1	Mundur polowy letni	550		

W cenach jednostkowych brutto oraz wartościach brutto została uwzględniona stawka VAT w wysokości %.

Część 5 - Bluza ocieplająca

Zamówienie: podstawowe (gwarantowane) – 300 sztuk oraz 50 sztuk zamówienie opcjonalne				
Lp.	Przedmiot zamówienia	Ilość (szt.)	Cena jednostkowa brutto (za 1 szt.)	Łączna wartość brutto (cena oferty) (ilość x cena jednostkowa brutto)
1	Bluza ocieplająca	350		

W cenach jednostkowych brutto oraz wartościach brutto została uwzględniona stawka VAT w wysokości %.

Część 6 - Koszulobluza pod kamizelkę ochronną

Zamówienie: podstawowe (gwarantowane) – 300 sztuk oraz 50 sztuk zamówienie opcjonalne				
Lp.	Przedmiot zamówienia	Ilość (szt.)	Cena jednostkowa brutto (za 1 szt.)	Łączna wartość brutto (cena oferty) (ilość x cena jednostkowa brutto)
1	Koszulobluza pod kamizelkę ochronną	350		

W cenach jednostkowych brutto oraz wartościach brutto została uwzględniona stawka VAT w wysokości %.

II. OFERTA W ZAKRESIE INNYM NIŻ CENA

Oświadczamy, iż zamówienie zrealizujemy w terminie :

W zakresie Części 2 – Dostawa ubrania ochronnego – do 100 dni od dnia podpisania umowy ,

W zakresie Części 1, 3, 4, 5 i 6 – do 90 dni od dnia podpisania umowy 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 umowy, wykonaną zgodnie ze wszystkimi wymaganiami Zamawiającego określonymi w SWZ.

Ponadto oświadczamy, że zawarte 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:

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.

Osoby uprawnione do porozumiewania się z Zamawiającym:

.....

Nr telefonu:

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 r.** (wpisać należy właściwą datę zgodnie z SWZ).

Do oferty załączamy następujące dokumenty:

1)

2)

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

.....
.....

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

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

**WOJSKOWA DOKUMENTACJA
TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA**

**Oznaka przynależności państwowej – flaga RP
Wzór 814A/MON**

**Za zgodność z obowiązującą
WDTT wzoru: 814A/MON
wraz z wprowadzonymi zmianami Kartami Zmian
- na dzień 02.12.2022 r.**

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

wz. mjr Jacek WAWRYN

02.12.2022r

**Zaświadczenia potwierdzające posiadanie przez potencjalnych Wykonawców wzorów
zakładowych ww. PUiW zgodnych z WDTT i wzorem PUiW do produkcji seryjnej wydane
po 11.02.2009 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	1
1 Fotografia wyrobu.....	4
2 Opis ogólny wyrobu	4
3 Wymagania techniczne	4
3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków	4
3.2 Charakterystyka haftu	5
4 Opis wykonania	5
5 Cechowanie i pakowanie	5
5. 1 Cechowanie	5
5. 2 Pakowanie	6
6 Zasady weryfikacji zgodności	6
6.1 Tryb oceny zgodności	6
6.2 Proces nadzorowania jakości	6
6.2.1 Postanowienia ogólne.....	6
6.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze	7
6.2.3 Badania okresowe	7
6.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorze przedmiotu (badania typu)	8
6.2.5 Zakres, wymagania i metody badań	8
6.3 Wzór wyrobu	9
6.4 Gwarancja na wyrób.....	9
7 Rysunki oznaki z wymiarami.....	9
8 Tabela wymiarów wyrobu gotowego	10
9 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej	10

1 Fotografia wyrobu



**Oznaka przynależności państwowej – flaga RP
Wzór 814A/MON**

2 Opis ogólny wyrobu

Oznaka przynależności państwowej – flaga RP wzór 814A/MON wykonana jest techniką haftu komputerowego na tkaninie bawełniano-poliestrowej w kolorze czarnym. Kontur oznaki wykończony jest nitką w kolorze czarnym. Oznaka podszyta jest taśmą samoszczepną (część haczykowa) w kolorze czarnym.

3 Wymagania techniczne

Do wykonania oznaki obowiązują:

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

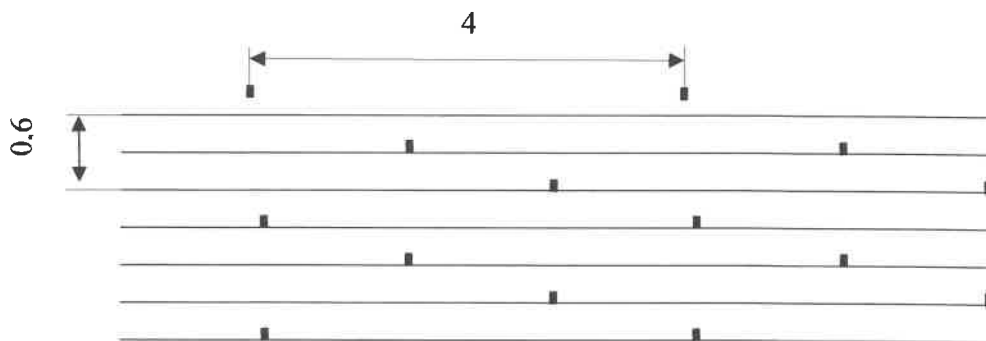
3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Tablica 1A

Lp.	Wyszczególnienie	Dane techniczne	Wymagania
1	2	3	4
1.	Tkanina zasadnicza	Tkanina bawełniano-poliestrowa w kolorze czarnym o masie powierzchniowej $(280 \pm 35) \text{ g/m}^2$ (metoda badania wg PN-ISO 3801:1993)	Atest producenta
2.	Nici poliestrowe rdzeniowe z oplotem bawełnianym	Nici w kolorze białym, czerwonym, czarnym o masie liniowej $(110 \pm 140) \text{ dtex} \times 2$	PN-EN 12590:2002
3.	Nici bębenkowe	Nici elano-bawełniane w kolorze białym	
4.	Włóknina płaska (flizelina)	Włóknina w kolorze czarnym o gramaturze $(40 \pm 60) \text{ g/m}^2$ lub sztywnik hafciarski z klejem o gramaturze $(210 \pm 10) \text{ g/m}^2$	wg wzoru
5.	Taśma samoszczepna	Taśma samoszczepna (część haczykowa) w kolorze czarnym	PN-EN 12240:1999

3.2 Charakterystyka haftu

- pole zahaftowane flagi (kolor biały i czerwony) – ścieg tatami o gęstości 0,6mm, długości 4mm, przesunięcie 1/3,



- wykończenie flagi (kolor biały i czerwony) – ścieg satynowy o szerokości 2mm, gęstości 0,55mm do wymiarów flagi,
- wykończenie flagi (kolor czarny) – ścieg satynowy o szerokości 1mm, gęstości 0,4mm do wymiarów flagi.

4 Opis wykonania

Proces technologiczny wykonania oznaki obejmuje następujące operacje:

- przygotowanie tkaniny zasadniczej wraz z włókniną lub sztywnikiem hafciarskim,
- umieszczenie wykroi w maszynie haftującej,
- haftowanie oznaki wraz z obrzuceniem ściegiem satynowym,
- sprawdzenie poprawności haftu,
- łączenie tkaniny z włókniną za pomocą termoprasy na całej powierzchni oznaki,
- doszycie ściegiem stebnowym do oznaki taśmy samoszczepnej (części haczykowej).

5 Cechowanie i pakowanie

5.1 Cechowanie

Na karton należy nakleić **etykiętę zbiorczą** zawierającą następujące dane:

- nazwę Wykonawcy i Producenta,
- nazwę wzoru,
- numer wzoru,
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- symbol i skład surowcowy tkaniny zasadniczej wg PN-P-01703:1996,
- ilość sztuk w opakowaniu zbiorczym,
- numer partii produkcyjnej,
- informację o okresie użytkowania i gwarancji (normatywny okres używalności – 6 lat, gwarancja – wpisać okres gwarancji ustalony w umowie kupna – sprzedaży),
- oznaczenie kodem kreskowym zgodnie z postanowieniami Decyzji Nr 3/MON Ministra Obrony Narodowej z dnia 3 stycznia 2014 r. w sprawie wytycznych określających wymagania w zakresie znakowania kodem kreskowym wyrobów dostarczanych do resortu obrony narodowej (Dz. Urz. Min. Obr. Nar. z 2014 r. poz. 11) oraz zgodnie z umową kupna – sprzedaży.

Etykieta zbiorcza powinna być wykonana za pomocą czcionki „Arial”.

Zamieszczanie na etykiecie informacji innych niż wskazane wyżej jest niedopuszczalne.

Partie produkcyjne należy oznaczać według jednolitego przyjętego systemu liczb arabskich.

5. 2 Pakowanie

Oznaki ułożyć w pakiet po 50 sztuk i przewiązać gumką. Spięte oznaki układa się po 12 pakietów do kartonu wykonanego z trójwarstwowej tektury. Wymiary zewnętrzne kartonu powinny wynosić (20 x 30 x 20) cm, (szer. x dł. x wys.). Na karton należy nakleić etykietę zbiorczą **etykietę zbiorczą**.

6 Zasady weryfikacji zgodności

6.1 Tryb oceny zgodności

Ocenę zgodności wykonania wyrobu z postanowieniami niniejszej Wojskowej Dokumentacji Techniczno-Technologicznej (WDTT) należy prowadzić według zasad określonych w ustawie z dnia 17 listopada 2006r. *o systemie oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności i bezpieczeństwa państwa* (t. j. Dz. U. z 2022 r., poz. 747) oraz zgodnie z rozporządzeniem Ministra Obrony Narodowej z dnia 11 stycznia 2013 r. w sprawie szczegółowego wykazu wyrobów podlegających ocenie zgodności oraz sposobu i trybu przeprowadzania oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności państwa (t. j. Dz. U. z 2021 r. poz. 1628).

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Obrony Narodowej z dnia 5 marca 2007 r. w sprawie sprawowania nadzoru nad czynnościami związanymi z wyrobem wprowadzanym do użytku w komórkach i jednostkach organizacyjnych podległych lub nadzorowanych przez Ministra Obrony Narodowej (t. j. Dz. U. z 2015 r. poz. 259) organem sprawującym nadzór nad czynnościami związanymi z wyrobem wprowadzanym do użytku jest szef Rejonowego Przedstawicielstwa Wojskowego (RPW) wskazany przez Szefa Agencji Uzbrojenia, której jest podległe RPW.

Oznaki stopni podlegają ocenie zgodności w trybie I.

6.2 Proces nadzorowania jakości

Proces nadzorowania jakości wyrobów prowadzi RPW lub inny organ wskazany przez Zamawiającego w umowie (dalej „organ realizujący proces nadzorowania jakości”). Organ ten realizuje proces nadzorowania jakości wyrobu zgodnie z decyzją Nr 126/MON Ministra Obrony Narodowej z dnia 16 sierpnia 2019 r. w sprawie zapewnienia jakości sprzętu wojskowego i usług, których przedmiotem jest sprzęt wojskowy (Dz. Urz. Min. Obr. Nar. z 2019 r. poz. 159, z późn. zm.).

6.2.1 Postanowienia ogólne

W celu sprawdzenia, czy wyroby są wykonane zgodnie z wymaganiami WDTT ustala się następujące rodzaje badań kontrolnych:

- zdawczo-odbiorcze (Z–O);
- okresowe (O).

Podstawowymi dokumentami przy realizacji procesu nadzorowania jakości i badań kontrolnych przedmiotów umundurowania i wyekwipowania są:

- niniejsza WDTT do produkcji seryjnej;
- 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 20 000 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 1, Lp.: 1, 2 i 3,
- laboratoria w zakresie określonym w tablicy 1, Lp. 4.

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

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

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

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

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

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

6.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze

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

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

W przypadku zmiany dostawcy materiałów zasadniczych, wskazanych w WDTT, tablica 1, Wykonawca jest zobowiązany przedstawić wyniki badań laboratoryjnych z laboratorium z akredytacją wg PN-EN ISO/IEC 17025.

Dla pozostałych materiałów wskazanych w WDTT Tablica 1A Wykonawca przedstawia organowi realizującemu proces nadzorowania jakości dokumenty potwierdzające ich parametry – np. wyniki badań z laboratorium, świadectwa jakości, certyfikaty lub atesty/specyfikacje producenta (potwierdzone badaniami laboratoryjnymi).

6.2.3 Badania okresowe

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

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

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

Badania laboratoryjne wykonuje się w laboratorium z akredytacją wg PN-EN ISO/IEC 17025. Wykonawca przekazuje organowi realizującemu proces nadzorowania jakości jeden egzemplarz wyników badań.

Dla partii wyrobów przedstawionych do badań okresowych nie przeprowadza się dodatkowych badań zdawczo-odbiorczych.

Wyniki badań okresowych są równoznaczne z przeprowadzeniem badań zdawczo-odbiorczych.

6.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorze przedmiotu (badania typu)

Wykonawca PUIW, RPW, WOBWSM lub SSMund IWsp SZ może zaproponować wprowadzenie zmian w niniejszej WDTT oraz wzorze przedmiotu. Jeżeli zaproponowane zmiany mogą mieć wpływ na charakterystyki techniczne, jakość lub własności użytkowe przedmiotu, to przed ich wprowadzeniem przeprowadza się badania typu zgodnie z zasadami określonymi w rozdziale 4 „Procedury realizacji prac rozwojowych dla przedmiotów umundurowania i wyekwipowania”, wprowadzonej Decyzją Nr 314/MON Ministra Obrony Narodowej z dnia 28 października 2013 r. (Dz. Urz. Min. Obr. Nar. z 2013 r. poz. 274, z późn. zm.).

6.2.5 Zakres, wymagania i metody badań

Zestawienie zakresów wymagań i metod badań dla poszczególnych rodzajów badań kontrolnych przedstawiono w tablicy 7.

Tablica 7

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania i metody badań wg	Wykonywać podczas badań	
			Z-O	O
1	Sprawdzenie i ocena dokumentacji wyrobów przedstawionych do badań			
1.1	Sprawdzenie dokumentacji zakupu materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT rozdz. 3.1	+	+
1.2	Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków.	WDTT rozdz. 3.1	+	+
2	Oględziny zewnętrzne wyrobów – sprawdzanie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na wszywkach, etykietach jednostkowych, zbiorczych) i pakowania	WDTT rozdz. 5	+	+
3	Badania szczegółowe wyrobu			
3.1	Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu oraz zgodności z WDTT i wzorem (badania organoleptyczne)	Ocena zgodności z wzorem PUIW	+	+
3.2	Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z wymiarami na rysunkach i tabelą wymiarów wyrobu goowego	WDTT rozdz. 7 i 8	+	+
4	Badania laboratoryjne			
	Tkanina bawełniano-poliestrowa barwiona na kolor czarny			
4.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	WDTT rozdz. 3.1 Lp. 1 (masa powierzchniowa)	+	+

Uwagi:

1. Dopuszcza się zmiany w kolejności wykonywania badań po uzgodnieniu z organem realizującym proces nadzorowania jakości.
2. Wprowadzone w tablicy 7 oznaczenia badań:
 - „Z-O” - zdawczo - odbiorcze,
 - „O” - okresowe,
 - „+” - badania wykonuje się,

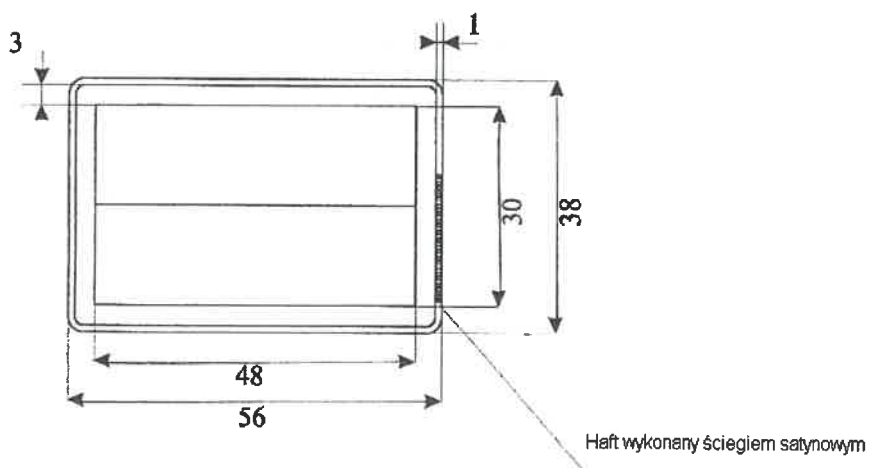
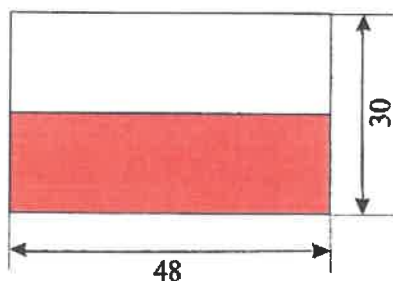
6.3 Wzór wyrobu

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

6.4 Gwarancja na wyrób

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

7 Rysunki oznaki z wymiarami



Tolerancja $\pm 0,5$ mm

8 Tabela wymiarów wyrobu gotowego**Tablica 2**

Lp.	Wymiary	Jednostka miary (mm)
1.	Flagi	30 x 48
2.	Oznaki	38 x 56

Tolerancja $\pm 0,5$ mm**9 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej**

MINISTERSTWO OBRONY NARODOWEJ DEPARTAMENT POLITYKI ZBROJENIOWEJ	WARUNKI TECHNICZNE
	TRÓJWARSTWOWY LAMINAT SPECJALNY 3 LS/1
1. Przedmiot warunków technicznych Przedmiotem Warunków Technicznych są wymagania i metody badań trójwarstwowego laminatu specjalnego artykułu 3 LS/1 (laminat), wykonanego z zastosowaniem paroprzepuszczalnej membrany politetrafluoroetylenowej, z laminowanej z poliamidową tkaniną zewnętrzną w kolorze jasnozielonym z nadrukiem „pantera” lub „pantera M” oraz z poliamidową tkaniną lub dzianiną podszewkową.	
2. Zakres warunków technicznych Niniejsze Warunki Techniczne (WT) określają wymagania dotyczące klasyfikacji, oznaczania, wyglądu i wykończenia laminatu, bezpieczeństwa wyrobu, jakości laminatu, sposobu pobierania próbek do badań, zasad weryfikacji zgodności laminatu stosowanego na umundurowanie na potrzeby SZ RP.	
ORZECZENIE NR400/ZDW/2009..... Z DNIA14 stycznia 2009	

Zatwierdzone dnia 19.01.2009 r.
Warunki Techniczne uwzględniają wszelkie zmiany wynikające z dotychczasowych Kart Zmian. Ostatnia Karta Zmian nr 22/2024 z dnia 29.11.2024 r

Za zgodność z obowiązującymi WT 3LS/1
wraz z wprowadzonymi zmianami Kartami Zmian
na dzień 29.11.2024 r.

KOMENDANT
Wojskowego Ośrodka Badawczo-Wyrobniczego
Służby Mundurowej

plk Wojciech SZYM CZAK

09.12.2024r.

3. Wymagania ogólne

Laminat powinien być wytwarzany w stałej technologii produkcji określonej w specyfikacji technicznej producenta lub w zakładowej dokumentacji techniczno-technologicznej wyrobu.

Nie dopuszcza się stosowania zamiennych rozwiązań surowcowych, środków pomocniczych lub innych wariantów technologii wykonania laminatu bez uzyskania potwierdzenia zgodności wykonania wyrobu z wymaganiami określonymi w warunkach technicznych.

3.1 Bezpieczeństwo wyrobu

Wykonanie laminatu 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 – II klasa produktów.

W poniższej tabeli przedstawiono minimalny zakres badań potwierdzających zgodność z wymaganiami dotyczącymi bezpieczeństwa wyrobu.

Dokumentami potwierdzającymi zgodność z wymaganiami dotyczącymi bezpieczeństwa wyrobu 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 normy PN-EN ISO/IEC 17025.

Lp.	Nazwa parametru	Jednostka miary	Wartość parametru	Metoda badania wg
1	Odczyn pH	pH	4,0÷7,5	PN-EN ISO 3071:2020-08
2	Zawartość wolnego lub uwalniającego się formaldehydu, nie więcej niż:	mg/kg	75	PN-EN ISO 14184-1:2011
3	Zawartość ftalanów: DEHP, DIBP, BBP, DBP, DIHP, DHNUP, DHP, DMEP, DPP (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 ISO 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 – II klasa produktów.

3.2 Klasyfikacja i oznaczanie tkanin

Laminat przeznaczony na umundurowanie na potrzeby SZ RP należy klasyfikować według Wspólnego Słownika Zamówień – CPV kodem: Tkaniny specjalne 19240000-0.

Oznaczenie laminatu powinno zawierać co najmniej:

- nazwę i adres producenta;
- numer partii produkcyjnej;
- datę produkcji (m-c i rok);
- znak kontroli jakości;
- kod CPV;
- nazwę wyrobu;
- określenie koloru tkaniny zewnętrznej i nadruku maskującego;
- symbol i skład procentowy składników wg PN-P-01703:1996;
- numer oraz ilość metrów bieżących danej sztuki;
- oznaczenie sposobu konserwacji wg PN-EN ISO 3758:2012.

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



Partie produkcyjne należy oznaczać według jednolitego przyjętego systemu liczb arabskich.

PRZYKŁAD

- Nazwa i adres producenta;
- partia produkcyjna: 11/2024;
- data produkcji: 11.2024 r.;
- KJ 1;
- 19240000-0;
- trójwarstwowy laminat specjalny artykuł 3 LS/1;
- tkanina zewnętrzna w kolorze jasnozielonym z nadrukiem (określić nadruk), symbol i skład procentowy składników:
 - tkanina zewnętrzna – PA 100%,
 - membrana paroprzepuszczalna – dwuskładnikowa na bazie PTFE,
 - tkanina lub dzianina podszewkowa – PA 100%;
- sztuka nr 3 – 500 mb.,

**3.3 Wygląd, wykończenie**

Wygląd, wykończenie, chwyt laminatu przeznaczonego na umundurowanie na potrzeby SZ RP w ocenie organoleptycznej powinny odpowiadać wzorcowi laminatu¹⁾.

3.4 Jakość laminatu

Laminat przeznaczony na umundurowanie na potrzeby SZ RP powinien być w pierwszym stopniu jakości/ gatunku.

3.5 Pobieranie próbek

Próbki do badań należy pobierać zgodnie z PN-EN 12751:2001.

Próbki do badań, w tym w ramach weryfikacji zgodności, pobiera się z partii laminatu (partia produkcyjna) o liczności nie większej niż 25 000 mb., o tym samym oznaczeniu klasyfikacyjnym, tej samej jakości, wykonanej w tej samej technologii, z tych samych surowców, przedstawionej do jednorazowej weryfikacji zgodności.

Wielkość partii laminatu, o tym samym oznaczeniu klasyfikacyjnym, tej samej jakości, wykonanej w tej samej technologii, z tych samych surowców oraz ilość próbek do badań w ramach procesu certyfikacji określa procedura certyfikacji.

4. Wymagania techniczne

Zestawienie wymagań technicznych laminatu przedstawiono w tablicy 1.

Tablica 1

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka miary	Wymagania	Oznaczenie i metoda badania wg
1	Tkanina zewnętrzna			
1.1	Skład surowcowy przędz osnowy i wątku	%	100 PA 6.6	PN-P-01703:1996 PN-P-04847-06:1993
1.2	Masa liniowa przędz osnowy	T_t	78 dtex f 24	PN-ISO 1139:1998 PN-P-04653:1997
1.3	Masa liniowa przędz wątku	T_t	78 dtex f 24 x 2 t0	
1.4	Liczba nitek osnowy	liczba/dm	470 ± 24	PN-EN 1049-2:2000
1.5	Liczba nitek wątku	liczba/dm	320 ± 16	

¹⁾ Wzorzec dostępny w Wojskowym Ośrodku Badawczo-Wdrożeniowym Służby Mundurowej, ul. Żródlowa 52, 91-735 Łódź.

Tablica 1(ciąg dalszy)

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka miary	Wymagania	Oznaczenie i metoda badania wg
1.6	Masa powierzchniowa tkaniny	g/m ²	100 ± 8	PN-ISO 3801:1993
1.7	Splot tkaniny		1/2 S	PN/P-01701:1952
1.8	Rodzaj wykończenia tkaniny	-	barwienie, drukowanie, apretura hydrofobowa i oleofobowa	specyfikacji technicznej producenta
1.9	Wzorec kolorystyczny tkaniny	-	odtworzenie obowiązującego wzoru kamuflażu	rozdział 10 WT
2	Membrana paroprzepuszczalna			
2.1	Skład surowcowy	-	dwuskładnikowa na bazie PTFE	specyfikacji technicznej producenta
2.2	Masa powierzchniowa membrany, nie mniej niż:	g/m ²	5	PN-EN 12127:2000
3	Tkanina lub dzianina podszewkowa			
	Skład surowcowy	%	100 PA 6.6	PN-P-01703:1996 PN-P-04847-06:1993

5. Wymagania użytkowe

Zestawienie wymagań użytkowych laminatu przedstawiono w tablicy 2.

Tablica 2

Lp.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wymagania	Oznaczenie i metoda badania wg
1	Szerokość nie mniej niż:		m	1,38	PN-EN 1773:2000
2	Masa liniowa		-		PN-ISO 3801:1993 PN-EN ISO 2286-2:2016-11
3	Masa powierzchniowa, nie więcej niż:		g/m ²	175	
4	Maksymalna siła zrywająca, nie mniej niż:	kierunek wzdłużny	N	750	PN-EN ISO 13934-1:2013
		kierunek poprzeczny	N	750	
5	Siła rozdzielania, nie mniej niż:	kierunek wzdłużny	N	30	PN-EN ISO 13937-2:2002
		kierunek poprzeczny	N	35	
6	Zmiana wymiarów po praniu w temperaturze 40°C, nie więcej niż:	kierunek wzdłużny	%	2	PN-EN ISO 5077:2011 PN-EN ISO 6330:2012 procedura 4M
		kierunek poprzeczny	%	2	
7	Przepuszczalność pary wodnej, nie mniej niż:		g/dm ² h	1,7	PBW - 3
8	Opór przenikania pary wodnej Ret, nie więcej niż:		m ² Pa/W	8	PN-EN ISO 11092:2014-11
9	Przepuszczalność powietrza, nie więcej niż:		mm/s	20	PN-EN ISO 9237:1998

Tablica 2 (ciąg dalszy)

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka miary	Wymagania	Oznaczenie i metoda badania wg	
10	Wodoszczelność				
10.1	przed i po 5 praniach wodnych, nie mniej niż:	cm sł. wody	1000	PN-EN ISO 811:2018-07 PN-EN ISO 6330:2012 procedura 4M PN-EN ISO 3175-2:2018-04	
10.2	przed i po 5 praniach chemicznych, nie mniej niż:		1000		
10.3	po obróbce termicznej i mechanicznej, nie mniej niż:	cm sł. wody	1000	PN-EN ISO 811:2018-07 Obróbka termiczna przez czas 4 h w temperaturze -40°C, bezpośrednio po obróbce zginanie wg PN-EN 343:2019-04 p. 5.4	
10.4	po oddziaływaniu paliwa i oleju, nie mniej niż:	cm sł. wody	1000	PN-EN ISO 811:2018-07 PN-EN 343:2019-04 p. 5.5	
11	Trwałość połączenia warstw laminatu	-	brak delaminacji warstw materiału w zakresie większym od 5 mm	wizualna ocena prób po badaniach wodoszczelności	
12	Efekt oleofobowy, nie mniej niż:	stopień	5	PN-EN ISO 14419:2010	
13	Odporność na zwilżanie powierzchniowe, nie mniej niż:	stopień	5	PN-EN ISO 4920:2013-02	
14	Stopień odporności wybarwień (nie mniej niż) na:				
14.1	światło /Xenotest/	zmiana barwy	stopień	5	PN-EN ISO 105-B02:2014-11
14.2	woda	zmiana barwy	stopień	4	PN-EN ISO 105-E01:2013-06
		zabrudzenie bieli bawełny		4	
		zabrudzenie bieli poliamidu		4	
14.3	pranie w temperaturze 40°C	zmiana barwy	stopień	4	PN-EN ISO 105-C06:2010 metoda A1S
		zabrudzenie bieli bawełny		4	
		zabrudzenie bieli poliamidu		4	
14.4	pot kwaśny i alkaliczny	zmiana barwy	stopień	4	PN-EN ISO 105-E04:2013
		zabrudzenie bieli bawełny		4	
		zabrudzenie bieli poliamidu		4	
14.5	prasowanie na wilgotno	zmiana barwy	stopień	4	PN-EN ISO 105-X11:2000
		zabrudzenie bieli bawełny		4	

Tablica 2 (ciąg dalszy)

Lp.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wymagania	Oznaczenie i metoda badania wg
14.6	tarcie suche	zabrudzenie bieli bawełny	stopień	4	PN-EN ISO 105-X12:2016-08
14.7	tarcie mokre	zabrudzenie bieli bawełny		4	
15	Wymagania dla barw tkaniny zewnętrznej		-	NO-84-A203:2020	PN-EN ISO 105-J01:2002 PN-EN ISO 105-J03:2009 (geometria urządzenia pomiarowego: współrzędne barwy – d/0 lub d/8, reemisja – 0/d lub 8/d)

6. Pakowanie, przechowywanie i transport

Proces pakowania, przechowywania i transport laminatu przeznaczonego na umundurowanie na potrzeby SZ RP powinny być prowadzone zgodnie z wymaganiami odbiorcy.

7. Wzorce tkanin

Wojskowy wzorec laminatu (tylko w WT oryginalnym), wykonany zgodnie z niniejszymi WT i zatwierdzony w procedurze obowiązującej dla WD TT, jest elementem odniesienia przy ocenie zgodności (porównania laminatu, także w ramach badań laboratoryjnych).

8. Zasady weryfikacji zgodności

8.1 Tryb oceny zgodności

Ocenę zgodności wykonania wyrobu z postanowieniami niniejszych WT należy prowadzić według zasad określonych w ustawie z dnia 17 listopada 2006 r. o systemie oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności i bezpieczeństwa państwa (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 747) oraz zgodnie z rozporządzeniem Ministra Obrony Narodowej z dnia 11 stycznia 2013 r. w sprawie szczegółowego wykazu wyrobów podlegających ocenie zgodności oraz sposobu i trybu przeprowadzania oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności państwa (t.j. Dz. U. z 2021 r. poz. 1628).

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Obrony Narodowej 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.

Dla trójwarstwowego laminatu specjalnego 3LS/1 ustala się tryb III oceny zgodności.

8.2 Proces nadzorowania jakości

Proces nadzorowania jakości wyrobu prowadzi RPW (w ramach realizacji procesu nadzorowania jakości umowy głównej) lub delegowane przez inne RPW albo 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.).

Podstawowymi dokumentami przy realizacji procesu nadzorowania jakości i badań kontrolnych wyrobu są:

- niniejsze WT;

- wzorzec laminatu;
- normy wskazane w niniejszych WT.

Laminat przedstawiony do weryfikacji zgodności z wymaganiami niniejszych WT przez organ realizujący proces nadzorowania jakości powinien być zwolniony przez służby Kontroli Jakości (KJ) Wykonawcy.

Zwolnienie należy potwierdzić odpowiednimi dokumentami, w tym świadectwami z badań laboratoryjnych i pieczęciami działu KJ Wykonawcy.

W przypadku uzyskania wyników badań niezgodnych z wymaganiami określonymi w niniejszych WT organ realizujący proces nadzorowania jakości wstrzymuje zwolnienie badanej partii laminatu. Zwolnienie partii może nastąpić po usunięciu błędów wykonania oraz potwierdzeniu poprawności wykonania laminatu pozytywnymi wynikami badań.

Pozytywne wyniki badań są podstawą do potwierdzenia zgodności laminatu z niniejszymi WT. Partię laminatu należy uznać za niezgodną z wymaganiami, jeżeli chociażby jedna z badanych laboratoryjnie właściwości lub ocenianych innych wymagań określonych w WT nie spełnia wymagań podanych w niniejszych WT.

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

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

8.3 Badania laboratoryjne

Badania laboratoryjne realizowane w ramach:

- procesu certyfikacji;
- nadzoru nad certyfikatem;

wykonywać jedynie 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.

Wyniki badań każdorazowo przekazywać do jednostki certyfikującej,

Badania laboratoryjne realizowane w ramach:

- nadzoru nad czynnościami związanymi z wyrobem wprowadzanym do użytku;
- procesu nadzorowania jakości;

wykonywać w laboratorium zakładowym, natomiast w laboratorium posiadającym akredytację OiB na realizowany zakres badań, wg zapisów zawartych w WDTT na wyrób gotowy w rozdziale „Postanowienia ogólne”.

Wyniki badań każdorazowo przekazywać w przypadku realizacji dostaw na podstawie realizowanej umowy organowi (RPW lub Zamawiającemu) realizującemu proces nadzorowania jakości.

9. Postanowienia końcowe

Niniejsza dokumentacja (WT) stanowi własność Skarbu Państwa, reprezentowanego przez Ministra Obrony Narodowej i jej udostępnianie może być realizowane, na wniosek, wyłącznie za zgodą Komendanta WOBWSM. Dokumentacja może być wykorzystywana wyłącznie w procedurach przetargowych oraz w procesie realizacji produkcji PUiW na rzecz MON.

10. Wzorzec artykuł 3 LS/1 (tylko w dokumentacji oryginalnej).
