

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

WOJSKOWA DOKUMENTACJA
TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA

Orzełek metalowy wojsk lądowych
Wzór 812A/MON

Orzełek metalowy wojsk specjalnych
Wzór 812D/MON

Za zgodność:

KOMENDANT
WOJSKOWEGO OŚRODKA
BADAWCZO-WDROŻENIOWEGO
SŁUŻBY MUNDUROWEJ
Czwartos
płk mgr Maciej CZWARTOS
11.12.18

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

Arkusz uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej

Spis treści

Arkusz uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej	2
1 Fotografie wyrobu.....	4
2 Opis ogólny wyrobu	6
3 Wymagania techniczne	6
3.1 Wykaz materiałów	6
4 Opis wykonania	7
5 Cechowanie i pakowanie	7
6 Zasady odbioru.....	7
6.1 Tryb oceny zgodności	7
6.2 Nadzór nad wyrobem	8
6.2.1 Postanowienia ogólne	8
6.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze.....	8
6.2.3 Badania okresowe.....	8
6.2.4 Badania typu	9
6.2.5 Zakres, wymagania i metody badań	9
6.3 Wzór wyrobu	10
6.4 Gwarancja na wyrób.....	10
7 Rysunki i wymiary wyrobu gotowego	10
8 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej	13

1 Fotografie wyrobu

**Orzełek metalowy wojsk lądowych
Wzór 812A/MON**



**Orzełek metalowy wojsk specjalnych
Wzór 812D/MON**

2 Opis ogólny wyrobu

Orzełek wojsk lądowych, wzór 812 A/MON oraz orzełek wojsk specjalnych, wzór 812D/MON są wyrobami metalowymi, wykonanymi z blachy mosiężnej, wysokoniklowej o grubości $(0,5\pm0,6)$ mm, symbol CuNi12Zn24, numer CW403J, stan materiału R360, w kolorze srebrnym, oksydowanymi i polerowanymi. Orzełek oraz obwód tarczy amazonek są srebrne. Wnętrze tarczy amazonek orzelka wojsk lądowych jest srebrne natomiast orzelka wojsk specjalnych lakierowane jest na kolor czarny i pokryte bezbarwną żywicą polimerową.

Orzelki metalowe wojsk lądowych przeznaczone są do czapek natomiast orzelki metalowe wojsk specjalnych przeznaczone są do beretów.

Orzełek wojsk lądowych, wzór 812A/MON mocowany są za pomocą przylutowanej 1 pary wąsów, każdy o długości 20mm wykonanych z drutu o średnicy $(1,0\pm1,5)$ mm.

Orzełek wojsk specjalnych, wzór 812D/MON mocowany jest za pomocą przylutowanych do orzelka dwóch śrub mosiężnych o średnicy 3mm i długości 6mm oraz nakrętek gwintowanych (gwint M3) o średnicy zewnętrznej 15mm.

3 Wymagania techniczne

Do wykonania orzełków obowiązują:

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

3.1 Wykaz materiałów

Tablica 1

Lp.	Nazwa materiału	Dane techniczne	Wymagania wg
1.	Blacha mosiężna wysokoniklowa	CuNi12Zn24, numer CW403J, stan materiału R360, grubość $(0,5\pm0,6)$ mm	PN-EN 1652:1999 Atest producenta blachy
2.	Emalia w kolorze czarnym (do pomalowania wnętrza tarczy amazonek orzelka wojsk specjalnych Wzór 812D/MON)	Bezołowiowa syntetyczna poliżywica	wg wzoru
3.	Drut mosiężny (wąsy) do orzelka wojsk lądowych Wzór 812A/MON	CuZn37, numer CW508L, średnica $(1,0\pm1,5)$ mm	PN-EN 1652:1999
4.	Śruba z gwintem M-3 z łbem płaskim do orzelka wojsk specjalnych Wzór 812D/MON	Mosiężna - średnica 3 mm, długość $(6\pm0,5)$ mm	PN-EN 1652:1999
5.	Nakrętka do śruby	Blacha mosiężna M-63 o grubości 1,5mm – (dopuszcza się zastosowanie innych nakrętek)	PN-EN 1652:1999
6.	Stop lutowniczy	-	-
7.	Żywica do pokrycia czarnej emalii dla orzelka wojsk specjalnych Wzór 812D/MON	Bezbarwna żywica polimerowa	wg wzoru

4 Opis wykonania

Proces technologiczny:

- dwustronne tłoczenie blachy na prasach,
- wycinanie okrojnikiem kształtu orzełka,
- cięcie i formowanie drutu - wąsów,
- przylutowanie lub zgrzewanie wąsów/śrub do wykrojonych półwyrobów,
- oksydowanie i polerowanie na tarczy filcowej orzełka z zapinką/śrubami,
- czyszczenie całej powierzchni oznaki,
- odtłuszczenie powierzchni orzełka, lakierowanie wnętrza tarczy amazońki na kolor czarny i pokrycie emalii bezbarwną żywicą polimerową (dla orzełka wojsk specjalnych, wzór 812D/MON),
- nakręcenie na śruby wytłoczonych, wyciętych i nagwintowanych nakrętek (dla orzełka wojsk specjalnych, wzór 812D/MON).

5 Cechowanie i pakowanie

Orzełki tego samego rodzaju w ilości 30 sztuk umieszcza się na tekturowym arkuszu formatu A4.

Na arkuszu umieszcza się następujące informacje:

- nazwę wykonawcy/dostawcy
- nazwę wzoru
- nr wzoru,
- datę produkcji (m-c i rok),
- numer partii produkcyjnej,
- informację o sposobie konserwacji,
- informacja 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 zakupu.

Tak przygotowane arkusze układa się orzełkami do siebie i przekłada przekładką papierową. Arkusze w ilości 20 sztuk pakuje się do kartonu wykonanego z trójwarstwowej tektury. Wymiary zewnętrzne kartonu powinny wynosić (40 x 30 x 50) cm, (szer. x dł. x wys.).

Na opakowaniu zbiorczym umieszcza się **etykietę zbiorczą**, zawierającą ww. dane poszerzone o ilość sztuk w opakowaniu zbiorczym.

Orzełki należy przechowywać w pomieszczeniach suchych.

Konserwacja:

Polerować miękką, suchą szmatką.

6 Zasady odbioru

6.1 Tryb oceny zgodności

Ocenę zgodności wykonania wyrobu z postanowieniami niniejszej Wojskowej Dokumentacji Techniczno-Technologicznej 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 (Dz. U. z 2006 r. Nr 235, poz. 1700 z późn. zm.) 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 (Dz. U. z 2013 r., poz. 136.).

Orzełki podlegają ocenie zgodności w trybie I.

6.2 Nadzór nad wyrobem

6.2.1 Postanowienia ogólne

Nadzór nad czynnościami związanymi z wyrobem prowadzi Rejonowe Przedstawicielstwo Wojskowe lub inny organ wskazany przez Zamawiającego w umowie. Organ ten dokonuje odbioru wojskowego wyrobu.

W celu kontroli jakości i odbioru/zwolnienia wyrobów ustala się następujące rodzaje badań kontrolnych:

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

Podstawowymi dokumentami przy wykonywaniu oceny zgodności, badań kontrolnych i odbiorze/zwolnieniu przedmiotów zaopatrzenia mundurowego są:

- Wojskowa Dokumentacja Techniczno-Technologiczna (WDTT);
- normy wskazane w powyższej dokumentacji.

Wyroby przedstawione do badań zgodności z wymaganiami WDTT powinny być odebrane/zwolnione przez służby Kontroli Jakości (KJ) Dostawcy/Wykonawcy. Odbiór należy potwierdzić odpowiednimi dokumentami i pieczęciami działu KJ.

W przypadku uzyskania wyników badań zdawczo-odbiorczych lub okresowych niezgodnych z wymaganiami określonymi w WDTT RPW wstrzymuje odbiór/zwolnienie badanej partii wyrobów. Odbiór/zwolnienie partii może nastąpić po usunięciu błędów wykonania oraz potwierdzeniu poprawności wykonania wyrobów pozytywnymi wynikami badań.

RPW ma prawo kontroli u Dostawcy/Wykonawcy warunków realizacji produkcji, w tym procesów międzyoperacyjnych, na zgodność z wymaganiami WDTT.

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 wybranymi wymaganiami WDTT. Pozytywny wynik badań jest podstawą odbioru wyrobu.

Wyroby do badań pobiera się z partii wyrobów o liczności nie większej niż 10 000 szt., o tym samym oznaczeniu klasyfikacyjnym, tej samej jakości i cenie, przedstawionych do jednorazowego odbioru. Warunki odbioru, sposób pobierania próbek do badań oraz ocenę wyników badań realizować według PN-P-84506:1983 Wyroby konfekcyjne - Badania odbiorcze. Próbkę do badań pobiera przedstawiciel RPW z udziałem komisji Dostawcy/Wykonawcy.

Badania wykonuje:

- przedstawiciel RPW siłami i środkami Dostawcy/Wykonawcy, w zakresie określonym w tablicy 2, Lp. 1, 2 i 3.

Dla materiałów wskazanych w WDTT, p. 3.1, Dostawca/Wykonawca przedstawia RPW dokumenty potwierdzające ich parametry.

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 odbioru/zwolnienia wyrobów. Badania okresowe wykonuje Dostawca/Wykonawca, przy udziale i pod kontrolą przedstawiciela RPW (nie dotyczy badań laboratoryjnych).

Badania okresowe przeprowadza się dla co piątej partii wyrobów, co najmniej raz w roku, po wykonaniu dla tej partii badań zdawczo-odbiorczych, pod warunkiem, że badania zdawczo-odbiorcze tej partii zakończyły się wynikiem pozytywnym. Do badań okresowych pobierana jest próbka o liczności wymaganej w prowadzonych badaniach. Wyroby do badań okresowych pobiera przedstawiciel RPW z udziałem komisji Dostawcy/Wykonawcy.

Badania powinny być przeprowadzone zgodnie z zakresem określonym w tablicy 2.

Pozytywne wyniki badań okresowych są podstawą odbioru/zwolnienia partii wyrobów przez RPW. Partię wyrobów należy uznać za niezgodną z wymaganiami, jeżeli chociażby jedna z badanych właściwości, dla jednego z badanych wyrobów, nie spełnia wymagań podanych w WDTT.

6.2.4 Badania typu

Jeżeli Dostawca/Wykonawca, Gestor, RPW lub WOBWSM zaproponuje wniesienie zmian do konstrukcji, materiałów lub technologii wykonania wyrobu, które mogą wpływać na charakterystyki techniczne i/lub eksploatację wyrobu, to przed ich wprowadzeniem do niniejszej WDTT należy wykonać badania typu w celu oceny skuteczności i celowości proponowanych zmian. Zaproponowane w sprawozdaniu z badań typu propozycje zmian powinny być wprowadzone zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi zatwierdzania zmian w WDTT.

Konieczność wykonania badań typu, w zależności od charakteru zmian, stwierdza WOBWSM.

W badaniach typu należy sprawdzić charakterystyki i parametry wyrobu, na które mogą mieć wpływ wprowadzone zmiany. Jeżeli WDTT nie określa procedur i metodyk sprawdzenia tych parametrów, badania przeprowadza się według programu badań wykonanego przez Dostawcę/Wykonawcę (lub WOBWSM, jeżeli wprowadzenie zmian zaproponuje instytucja wojskowa) i uzgodnionego z Gestorem oraz instytucją sprawującą merytoryczny nadzór nad realizacją prac prowadzonych przez WOBWSM.

Badania typu należy wykonać zgodnie z punktem 4.4 Normy Obronnej NO-06-A105:2005.

W przypadku pozytywnych wyników badań typu wyrobu i akceptacji przez Gestora proponowanych zmian wprowadza się je do WDTT kartami zmian.

6.2.5 Zakres, wymagania i metody badań

Zestawienie zakresów wymagań i metod badań dla poszczególnych rodzajów badań kontrolnych przedstawiono w tablicy 2.

Tablica 2

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania i metody badań wg	Wykonywać podczas badań		
			Z-O	O	T
1	Sprawdzenie i ocena dokumentacji wyrobów przedstawionych do badań		+	+	+
2	Oględziny zewnętrzne wyrobów				
2.1	Sprawdzenie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na arkuszach jednostkowych i opakowaniach zbiorczych) i pakowania	WDTT rozdz. 5	+	+	n
3	Badania szczegółowe (organoleptyczne) wyrobów				
3.1	Sprawdzenie dokumentacji zakupu materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT rozdz. 3.1	+	+	n
3.2	Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT rozdz. 3.1	+	+	n
3.3	Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu oraz zgodności z obowiązującym wzorem	Ocena zgodności z zakładowym wzorem wyrobu	+	+	n
3.4	Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z wymiarami wyrobu wg rysunku	WDTT rozdz. 7	+	+	n

Uwagi:

1. Dopuszcza się zmiany w kolejności wykonywania badań po uzgodnieniu z RPW.

2. Wprowadzone w tablicy 2 oznaczenia badań:

- „Z-O” - zdawczo - odbiorcze,
- „O” - okresowe,
- „T” - typu,
- „+” - badania wykonuje się,
- „-” - badania nie wykonuje się,
- „n” - badania nieobligatoryjne, wykonuje się, jeżeli zostaną wskazane w dodatkowym programie badań.

6.3 Wzór wyrobu

Aktualny wojskowy wzór wyrobu (dostępny w WOBWSM), wykonany zgodnie z przedmiotową dokumentacją i zatwierdzony w procedurze obowiązującej dla WDTT, jest elementem odniesienia przy ocenie zgodności (porównania wyrobu, także w ramach badań laboratoryjnych).

6.4 Gwarancja na wyrób

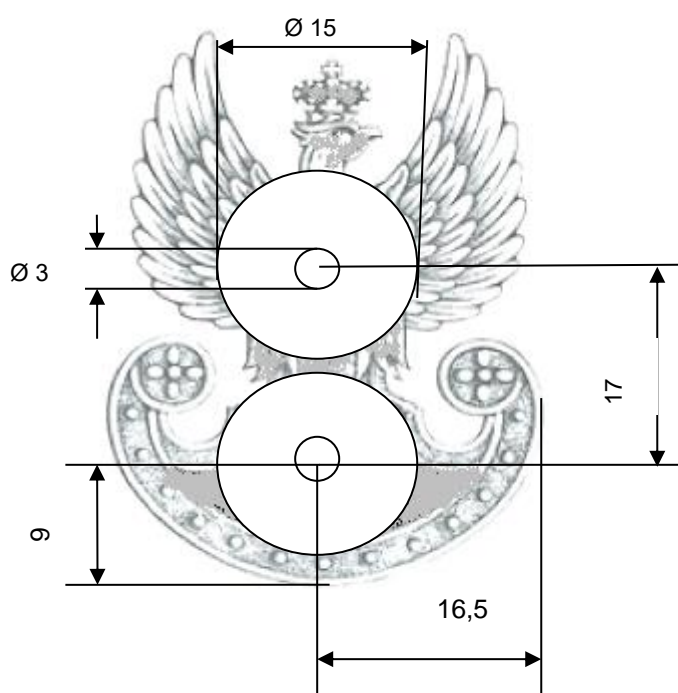
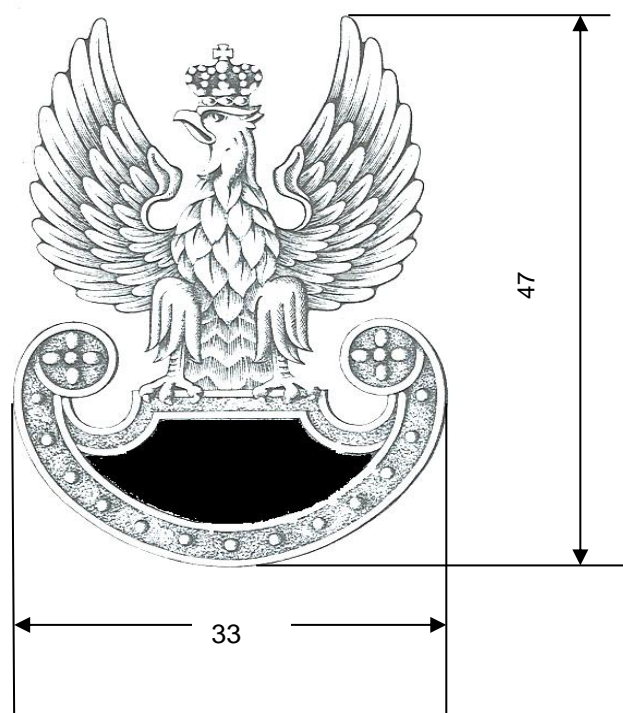
Okres i warunki gwarancji udzielone przez Wykonawcę na wyrób określa umowa.

7 Rysunki i wymiary wyrobu gotowego

Wymiary w mm.



**Orzełek metalowy wojsk lądowych
Wzór 812 A/MON**



Tolerancja wymiarów $\pm 5\%$

**Orzełek metalowy wojsk specjalnych
Wzór 812 D/MON**

8 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej