

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

**WOJSKOWA DOKUMENTACJA
TECHNICZNO - TECHNOLOGICZNA**

**Mundur wyjściowy damski (ze spódnicą)
marynarki wojennej**

**Mundur wyjściowy letni damski (ze spódnicą)
marynarki wojennej**

Spódnica wyjściowa i wyjściowa letnia marynarki wojennej

Wzór 138/MON

**Za zgodność z obowiązującą
WDTT Wzoru 138/MON wraz
z wprowadzonymi zmianami Kartami Zmian
na dzień 20.09.2021 r.**

KG
WOJSKOWY
BADAWCZO - WDROŻENIOWY
KOD DOKUMENTU
138/MON
20.09.2021

Zaświadczenia potwierdzające posiadanie przez potencjalnych Wykonawców wzorów
zakładowych ww. PUiW zgodnych z WDTT i wzorem PUiW do produkcji seryjnej wydane
po 26.11.2018 r. są aktualne.

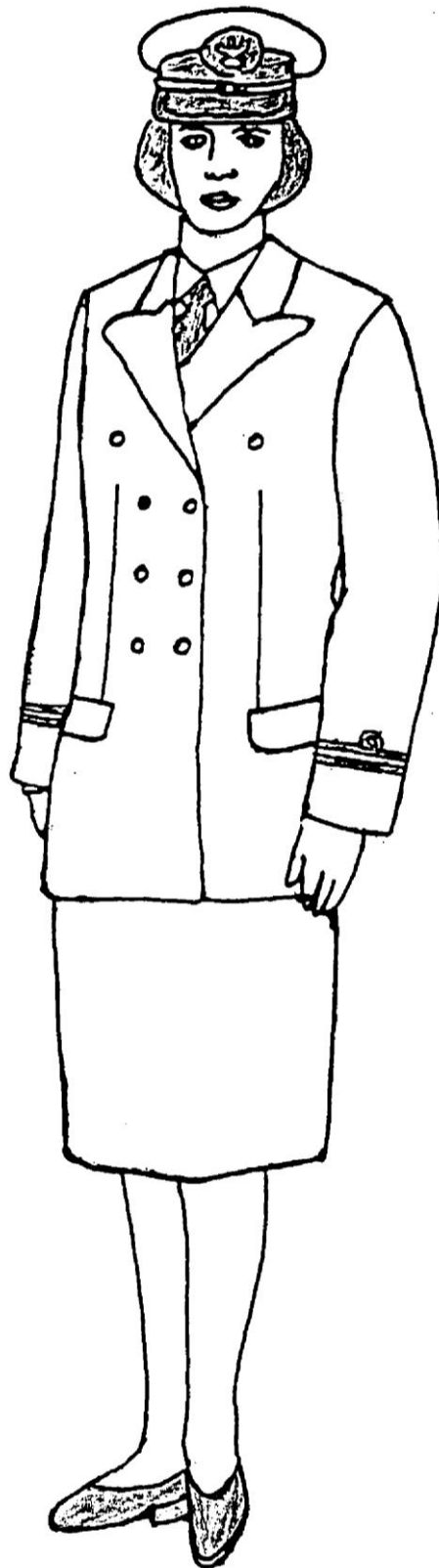
Arkusz uzgodnień na stronie 2.
Dokumentacja jest własnością MON. Żadna część niniejszej dokumentacji nie może być
rozpowszechniana bez zgody WOBW SM.

**Arkusze uzgodnień - tylko w dokumentacji oryginalnej
do Wojskowej Dokumentacji Techniczno - Technologicznej do produkcji seryjnej**

Spis treści

Arkusz uzgodnień - tylko w dokumentacji oryginalnej	2
1 Rysunek modelowy	4
2 Przedmiot dokumentacji	5
3 Opis ogólny wyrobu	5
3.1 Opis ogólny kurtki	5
3.2 Opis ogólny spódnicy	5
4 Wymagania techniczne	5
4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków	5
4.2 Rodzaje szwów i ściągów maszynowych	7
4.3 Dopuszczalne sztukowanie elementów	8
4.4 Tabela klasyfikacji wielkości	8
5 Zestawienie elementów składowych	9
6 Opis wykonania	12
6.1 Krojenie	12
6.2 Opis wykonania kurtki	13
6.3 Opis wykonania spódnicy	15
7 Cechowanie, składanie i pakowanie	16
7.1 Rozmieszczenie cech	16
7.2 Składanie	17
7.3 Pakowanie	17
8. Zasady weryfikacji zgodności	17
8.1 Tryb oceny zgodności	17
8.2 Proces nadzorowania jakości	18
8.2.1 Postanowienia ogólne	18
8.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze	19
8.2.3 Badania okresowe	19
8.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorze przedmiotu (badania typu)	19
8.2.5 Zakres, wymagania i metody badań	20
8.3 Wzór przedmiotu	21
8.4 Gwarancja na przedmiot	21
9 Rysunki techniczne	22
10 Tabela wymiarów wyrobu gotowego	28
11 Tabela wymiarów stałych i pomocniczych	29
12 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian - tylko w dokumentacji oryginalnej	33
Załącznik A	34

1 Rysunek modelowy



Rysunek 1

2 Przedmiot dokumentacji

Przedmiotem dokumentacji są wymagania techniczno-technologiczne dla następujących mundurów i spódnic wyjściowych i wyjściowych letnich:

- mundur wyjściowy damski (ze spódnicą) marynarki wojennej Wzór 138/MON, wykonany z gabardyny mundurowej w kolorze granatowym;
- spódnica wyjściowa marynarki wojennej Wzór 138/MON, wykonana z gabardyny mundurowej w kolorze granatowym
- mundur wyjściowy letni damski (ze spódnicą) marynarki wojennej Wzór 138/MON, wykonany z gabardyny mundurowej letniej w kolorze granatowym;
- spódnica wyjściowa letnia marynarki wojennej Wzór 138/MON, wykonana z gabardyny mundurowej letniej w kolorze granatowym

3 Opis ogólny wyrobu

3.1 Opis ogólny kurtki

Kurtka munduru wyjściowego damskiego marynarki wojennej wykonana jest z tkaniny gabardynowej całorocznej w kolorze granatowym, natomiast kurtka munduru wyjściowego letniego damskiego marynarki wojennej wykonana jest z tkaniny gabardynowej letniej w kolorze granatowym.

Kurtka z zapięciem dwurzędowym, z wykładanym kołnierzem i wyłogami, zapinana z przodu na trzy guziki mundurowe z kotwicą oraz jeden guzik odzieżowy i dziurkę do podpięcia przodu lewego.

Kurtka zapinana na damską stronę. Drugi rząd guzików „dekoracyjny” naszyty na prawym przodzie w stałej odległości od krawędzi przodu i ze stałym rozstawem pomiędzy guzikami. Na obydwu przodach przyszyty u góry czwarty guzik „dekoracyjny”. Przody kurtki z zaszewką piersiową biegnącą od szwu bocznego, zaszewką pionową biegnącą od kieszeni bocznej w górę i zaszewką podkołnierzową biegnącą od kołnierza w dół zakrytą wyłożeniem kołnierza i wyłogiem. W przodach wykonane kieszenie poziome z wypustką i klapką. Przody kurtki formowane na wkładzie nośnym wykonanym z wkładów odzieżowych. Tył kurtki ze szwem pośrodku.

Rękawy dwuczęściowe, gładkie bez mankietów i rozporków, od wewnątrz wykończone podszewką „rękawówką”. Kurtka od wewnątrz wykończona podszewką jedwabną w kolorze granatowym. Kołnierz spodni wykonany z filcu termoplastycznego.

3.2 Opis ogólny spódnicy

Spódnica munduru wyjściowego damskiego marynarki wojennej wykonana jest z tkaniny gabardynowej całorocznej w kolorze granatowym, natomiast spódnica munduru wyjściowego letniego damskiego marynarki wojennej wykonana jest z tkaniny gabardynowej letniej w kolorze granatowym.

Spódnica sięgająca do linii kolan, wszyta w pasek, zapinana na zamek błyskawiczny, oraz guzik i dziurkę.

Spódnica od wewnątrz wykończona podszewką wszytą w pasek. W tyle założona kontrafałda, dołem luźna, górą zamocowana przeszyciem w kształcie trójkąta, u podstawy zaryglowana. W szew środka tyłu wszyty zamek błyskawiczny. Pasek spódnicy z podtrzymywaczami. Na bokach spódnicy od strony wewnętrznej przy szwach bocznych wszyte cztery wieszaki wykonane z taśmy wieszakowej. Dół spódnicy podwinięty do wewnątrz i podszyty krytą podszywką.

4 Wymagania techniczne

Do wykonania wyrobu obowiązuje:

- Wojskowa Dokumentacja Techniczno-Technologiczna wyrobu,
- zatwierdzony wzór,
- specyfikacje techniczne materiałów zasadniczych i dodatków, wg wymagań określonych w tablicy 1.

4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Zestawienie podstawowych materiałów zasadniczych i dodatków przedstawiono w tablicy 1.

Tablica 1

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Oznaczenia i wymagania wg
1	Tkanina zasadnicza		
1.1	Gabardyna mundurowa	artykuł W-0119/E55/226 w kolorze granatowym	PWT 02-00:1998 PWT 02-01:1998 Załącznik E WPZM 02-01/E:1998
1.2	Gabardyna mundurowa letnia	artykuł W-0119/E55/283 w kolorze granatowym	PWT 02-00:1998 PWT 02-01:1998 Załącznik F WPZM 02-01/F:1998
2	Dzianina podszewkowa	dzianina poliamidowa w kolorze tkaniny zasadniczej	Warunków Technicznych artykułu 6275/AN/165
3	Tkaniny podszewkowe	tkanina wiskozowa w kolorze tkaniny zasadniczej	Warunków Technicznych artykułu J 8324
4		tkanina artykuł J 2365 w kolorze tkaniny zasadniczej	Warunków Technicznych artykułu J 2365
5		tkanina podszewkowa-rękawówka w kolorze białym w pasy	Załącznika A, tablica A.9
6	Włókniny	włóknina z klejem	Załącznika A, tablica A.5
7		włóknina perforowana z klejem 10-35-10	Załącznika A, tablica A.6
8	Watolina	przeszywana w kolorze szarym	specyfikacji technicznej producenta
9	Nici odzieżowe	nici rdzeniowe poliestrowo-poliestrowe, o masie liniowej 45±5 tex i minimalnej sile zrywającej 17 N, w kolorze tkaniny zasadniczej	PN-EN-12590:2002 PN-ISO-1139:1998
10		nici z włókien poliestrowych odcinkowych o masie liniowej 30±3 tex i minimalnej sile zrywającej 8,2 N, w kolorze tkaniny zasadniczej, do przesyć overlockiem	
11	Taśmy konfekcyjne	taśma w splocie płóciennym / nieciągliwa / o szerokości 13 mm w kolorze tkaniny zasadniczej	wg specyfikacji technicznej producenta
12		taśma lica o szerokości 6 mm w kolorze tkaniny zasadniczej	
13		taśma wieszakowa o szerokości 6 mm w kolorze tkaniny zasadniczej	
14	Wkłady barkowe	trójwarstwowe wkłady przesywane	Załącznika A, tablica A.8
15	Filc	filc podkołnierzowy	Załącznika A, tablica A.7
16	Guziki odzieżowe	poliestrowe guziki czterootworowe w kolorze czarnym o średnicy 20 mm	Załącznik A, Tablica A.10
17	Guziki odzieżowe	poliestrowe guziki czterootworowe w kolorze czarnym o średnicy 15 mm	
18	Wkład odzieżowy	tkanina bez kleju, artykuł typu 44125/90/YL	Załącznika A, tablica A.3
19	Wkład odzieżowy	tkanina z klejem artykuł typu 45045G/90/XL12	Załącznika A, tablica A.1

Tablica 1 (ciąg dalszy)

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Wymagania wg
20	Wkład odzieżowy	tkanina z klejem artykuł typu 45706/I/90/EL16	Załącznika A, tablica A.4
21	Wkład odzieżowy	tkanina z klejem artykuł typu 44051/80/YL	Załącznika A, tablica A.2
22	Zamek błyskawiczny	średniospiralny zamek błyskawiczny o długości 19 cm w kolorze tkaniny zasadniczej	specyfikacji technicznej producenta
23	Guziki mundurowe	metalowe guziki w kolorze złotym z kotwicą marynarki wojennej na krzyżu kawalerskim z długim uchem, o średnicy 22 mm, oznaczenie NO-83-A202-22-M-D	NO-83-A202 Załącznik A, Tablica A.10
24	Guziki mundurowe	metalowe guziki w kolorze złotym z kotwicą marynarki wojennej na krzyżu kawalerskim z krótkim uchem, o średnicy 22 mm oznaczenie NO-83-A202-22-M-D	
25	Wszywki	wszywki firmowe	punktu 7 WDTT
26		wszywki z oznaczeniem wielkości wyrobu	
27		wszywki z oznaczeniem sposobu konserwacji	
28	Etykiety	etykiety jednostkowe	
29		etykieta na worek foliowy	
30	Wieszak	odzieżowy profilowany z poprzeczką, z metalowym uchwytem i z elementami do wieszania spódnicy	-
31	Worek	worek foliowy o wymiarach 60 cm × 90 cm	-
32	Plomba	sztyft plastikowy do etykiety	-

4.2 Rodzaje szwów i ściągów maszynowych

Podstawowe rodzaje szwów wg PN-P-84501:1983 Szw. Klasyfikacja i oznaczenia oraz ściągów wg PN-P-84502:1983 Ściagi. Klasyfikacja i oznaczenia przedstawiono w tablicy 2.

Tablica 2

Lp.	Oznaczenie szwu i ściegu	Lp.	Oznaczenie szwu i ściegu	Lp.	Oznaczenie szwu i ściegu
1	1.01.01/209	21	2.46.01/301	41	7.03.02/301
2	1.01.01/301	22	4.03.04/301	42	7.09.02/301
3	1.01.01/506	23	4.05.01/301	43	7.12.02/101
4	1.01.01/301.301	24	5.01.01/301	44	7.12.02/301
5	1.01.03/304.304	25	5.04.02/301	45	8.02.01/406
6	1.06.01/301	26	5.04.03/301	46	8.19.01/301
7	1.06.02/301	27	5.04.09/301	47	.101
8	1.06.03/301.209	28	5.05.01/301	48	.103
9	1.06.05/301	29	5.30.01/301	49	.209
10	1.09.01/301.301	30	5.31.02/301	50	.301
11	1.10.03/301.301	31	5.42.04/301	51	.304

Tablica 2 (ciąg dalszy)

Lp.	Oznaczenie szwu i ściegu	Lp.	Oznaczenie szwu i ściegu	Lp.	Oznaczenie szwu i ściegu
12	1.11.01/301	32	6.01.01/504	52	.308
13	1.12.01/301	33	6.02.01/301	53	.323
14	1.23.01/301	34	6.02.02/103	54	.406
15	2.01.01/103	35	6.05.01/301	55	.409
16	2.01.01/301	36	7.02.01/301	56	.502
17	2.01.01/308	37	7.02.01/301.301	57	.504
18	2.02.02/301	38	7.02.02/301	58	.505
19	2.19.02/301.301	39	7.02.03/301	59	.506
20	2.41.02/301.301	40	7.02.03/304	-	-

Wymagane szerokości szwów: 0,5 cm; 1,0 cm; 3,0 cm, 0,8+1,3 cm;

- krawędzie przodów, patki kieszeni górnych i dolnych, sztukowanie obłożeń przodu szyc szwem o szerokości 0,5 cm.
- zaszewki w przodzie zeszyć do dołu od talii szwem szerokości 1,0 cm, od talii do góry szwem do stracenia,
- zaszewkę piersiową zeszyć szwem szerokości 1,0 cm, od pachy do środka szwem do stracenia
- boczki przyszyć od góry do dołu szwem szerokości 1,0 cm.
- szwy boczne i barkowe oraz szew środkowy w tyłach obliczono na szerokość 1,0 cm.

Wymagane gęstości ściegów:

- stębnowych; 40 ÷ 50 ściegów / 1dm,
- dziurek odzieżowych; 120 ÷ 140 ściegów / 1dm,
- overlockowych 3-nitkowych; 30 ÷ 40 ściegów / 1dm,
- podszywarki; 25 ÷ 30 ściegów / 1dm,
- overlockowych 5-nitkowych; 40 ÷ 50 ściegów / 1dm.

Szwy przy rozpoczęciu i zakończeniu zamocować celem zabezpieczenia przed pruciem.

Dopuszcza się wykonanie maszyną szyjącą ściegiem łańcuszkowym dwunitkowym niżej podanych szwów:

- boczaków z przodami,
- szwu przedniego i łokciowego rękawa,
- szwu środka tyłu kurtki,

4.3 Dopuszczalne sztukowanie elementów

Dopuszcza się sztukowanie następujących elementów:

- obłożeń przodu kurtki - jeden raz w linii prostej na odcinku poniżej dolnej dziurki i 5 cm od dołu,
- pasek w spódnicy - sztukowany raz pod podtrzymywaczem na wysokości szwu bocznego,
- podszewki przodu – w formie trzyczęściowej góra, dół i boczki.

4.4 Tabela klasyfikacji wielkości

W zależności od wzrostu, obwodu klatki piersiowej i obwodu bioder wyróżnia się wielkości podane w tablicy 3.

Tablica 3

Wymiary w centymetrach

Obwód klatki piersiowej	Wzrost															
	158				164				170				176			
	Obwód bioder															
84	92	-	-	-	92	-	-	-	92	-	-	-	-	-	-	-
88	92	96	100	-	92	96	100	-	92	96	100	-	-	-	-	-
92	96	100	104	108	96	100	104	108	96	100	104	-	96	100	104	-
96	100	104	108	112	100	104	108	112	100	104	108	112	100	104	108	-
100	104	108	112	116	104	108	112	116	104	108	112	116		108	-	-
104	108	112	116	120	108	112	116	120	108	112	116	120		112	-	-
108	112	116	120	124	112	116	120	124	112	116	-	-	-	-	-	
112	116	120	124	128	116	120	124	128	-	-	-	-	-	-	-	-
116	-	124	128	132	-	124	128	132	-	-	-	-	-	-	-	-
Razem 91 wielkości.																

UWAGA Zasadniczy sposób wykonania wyrobu – szycie miarowe.

5 Zestawienie elementów składowych

Zestawienie elementów składowych na kurtkę przedstawiono w tablicy 4.

Tablica 4

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Tkanina zasadnicza	1	Tył	2
	2	Przód	2
	3	Boczek przodu	2
	4	Wierzchnia część rękawa	2
	5	Spodnia część rękawa	2
	6	Klapka kieszeni bocznej	2
	7	Wypustka kieszeni bocznej	2
	8	Wierzchnia część kołnierza	1
	9	Stójka kołnierza wierzchniego	1
	10	Obłożenie przodu	1
Razem			17

Tablica 4 (ciąg dalszy)

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Tkanina podszewkowa artykuł J 8324	1	Tył	2
	2	Przód-góra przodu	2
	3	Przód-dół przodu	2
	4	Boczek przodu	2
	5	Kłapka kieszeni bocznej	2
	6	Podkład kieszeni bocznej	2
	7	Utrzymanie szwu góry tyłu	1
	8	Końcówka kołnierza spodniego	2
	9	Wieszak	1
Razem			16
Tkanina podszewkowa - rękawówka	1	Rękaw wierzchni	2
	2	Rękaw spodni	2
Razem			4
Podszewka dzianinowa artykuł 6275/AN/165	1	Worek kieszeni bocznej	2
	Razem		2
Filc podkołnierzowy	1	Kołnierz spodni	1
	Razem		1
Wkład odzieżowy artykuł typu 45045 G/90/XL12	1	Przód	2
	2	Kołnierz wierzchni	1
	3	Obłożenie przodu	2
	4	Wyłożenie wyłogu	2
	5	Dół rękawa wierzchniego	2
	6	Dół rękawa spodniego	2
	7	Umocowanie wkładu nośnego	4
	8	Wzmocnienie kuli rękawa	2
	9	Stójka kołnierza wierzchniego	1
Razem			18
Wkład odzieżowy artykuł typu 44051/80/YL	1	Wyłożenie przodu	2
	Razem		2
Wkład odzieżowy artykuł typu 44125/90/YL	1	Wyłożenie przodu – część długa	2
	2	Wyłożenie przodu – część krótka	2
	3	Wzmocnienie pachy przodu	2
	4	Wzmocnienie pachy tyłu	2
	5	Wyłożenie wkładów barkowych	2
Razem			10

Tablica 4 (ciąg dalszy)

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Wkład odzieżowy artykuł typu 45706/I/90/EL16	1	Wzmocnienie wkładu nośnego przy załamaniu wyłogu	2
	2	Klapka kieszeni bocznej	2
	3	Wzmocnienie linii łączącej szew obłożenia z kołnierzem	2
	4	Dół boczka	2
	5	Dół tyłu	2
	6	Wzmocnienie krawędzi przodu	2
	7	Podkład pod przecięcie kieszeni bocznej	2
Razem			14
Włóknina z klejem	1	wypustka kieszeni bocznej	2
	2	Klapka kieszeni bocznej (do podszewki)	2
	3	Końcówka kołnierza spodniego (do podszewki)	2
	4	Wzmocnienie wyłogu	2
	5	Wzmocnienie szwów barkowych	2
Razem			10
Watolina	1	Wyłożenie kuli rękawa	2
	Razem		2

Zestawienie elementów składowych spódnicy przedstawiono w tablicy 5.

Tablica 5

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Tkanina zasadnicza	1	Przód	1
	2	Tył	2
	3	Pasek – część środkowa przednia	1
	4	Pasek – część tylna lewa	1
	5	Pasek – część tylna prawa	1
	6	Odszycie kontrafałdy	1
	7	Podtrzymywacz paska	6
	8	Listewka pod zamek błyskawiczny	1
Razem			14
Podszewka jedwabna artykuł J 2365	1	Przód	1
	2	Tył	2
	3	Odszycie góry dolnego rozporka podszewki	1
Razem			8

Tablica 5 (ciąg dalszy)

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Włóknina perforowana	1	Pasek - część środkowa przednia	1
	2	Pasek - część tylna lewa	1
	3	Pasek - część tylna prawa	1
	Razem		3
Włóknina z klejem	1	Wzmocnienie odszycia zamka błyskawicznego - część lewa	1
	2	Wzmocnienie odszycia zamka błyskawicznego - część prawa	1
	Razem		2
Taśma wieszakowa	1	Wieszak	4
	Razem		4

6 Opis wykonania

6.1 Krojenie

Dopuszczalne odchylenie od osnowy na układzie kroju wyrażone w procentach.

Wszystkie elementy należy kroić po prostej nitce w stosunku do osnowy i wątku z wyjątkiem niżej podanych elementów:

1. rękaw spodni - 3%
2. obłożenie przodu - 3,5%
3. boczek - 0,5%

Parametry klejenia przedstawiono w tablicy 6.

Tablica 6

Lp.	Parametr klejenia	Prasa płytowa	Prasa ciągła
1	Temperatura płyty górnej	165 °C	160 °C
2	Temperatura płyty dolnej	80 °C	150 °C
3	Docisk	300 - 350 cN/cm ²	5 – 10 N/cm ²
4	Czas	16 s	16 s
UWAGA ze względu na różnorodność użytych tkanin należy każdorazowo przed podjęciem produkcji wykonać testy na używanych w firmie prasach do klejenia.			

6.2 Opis wykonania kurtki

Podstawowe operacje wykonania kurtki przedstawiono w tablicy 7.

Tablica 7

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
1	Odszycie zaszepek we wkładzie nośnym wkładu odzieżowego	1.01.01/301	wg znaków na wykrojach
2	Wykonanie wkładu nośnego	1.01.03/(304.304)	odstęp między ściegami zyg-zak co 2 cm
3	Naszycie paska płótna z klejem na linii załamania wyłogu wkładu nośnego	7.02.03/304	wg znaków na wykrojach
4	Odszycie zaszepek piersiowej w przodach i pod kołnierzem w tkaninie zasadniczej	1.01.01/301	wg znaków na wykrojach i szablonu pomocniczego
5	Przyszyć boczki do przodów	1.01.01/301	wg znaków na wykrojach
6	Naszycie taśmy konfekcyjnej w pachy boczki i przodów	1.01.01/301	wg znaków na wykrojach
7	Odszycie kłapek kieszeni bocznych	1.01.01/301	wg znaków na wykrojach i szablonu pomocniczego
8	Naszycie kłapek kieszeni bocznych na przody	5.05.01/301 + 5.04.02/301	wg znaków na wykrojach i szablonu pomocniczego
9	Naszycie taśmy konfekcyjnej w pachy boczki i przodów	1.01.01/301	wg znaków na wykrojach
10	Naszycie taśmy konfekcyjnej w podkroju pachy tyłu i 10,0 cm poniżej podkroju pachy na boku	7.02.03/301	-
11	Wykonanie szwu środka tyłu w podszewce	1.01.01/301	wg znaków na wykrojach
12	Naszycie taśmy konfekcyjnej na kołnier spodni	5.04.09/301	-
13	Zeszycie kołnierza wierzchniego z kołnierzem spodnim	2.01.01/308	wg znaków na wykrojach
14	Doszycie stójki do kołnierza wierzchniego	1.01.01/301	wg znaków na wykrojach
15	Zeszycie szwów bocznych w tkaninie zasadniczej	1.01.01/301	wg znaków na wykrojach
16	Wykonanie szwów barkowych w tkaninie zasadniczej	1.01.01/301	wg znaków na wykrojach
17	Przymocowanie szwów barkowych do wkładu nośnego	1.01.01/301	-
18	wykonanie szwów barkowych i bocznych podszewki z jednoczesnym podłożeniem wszywki ze sposobem konserwacji wyrobu	1.01.01/301	wg znaków na wykrojach
19	Doszycie kołnierza do obłożeń	1.01.01/301	wg znaków na wykrojach
20	Doszycie kołnierza spodniego do podkroju szyi	2.01.01/308	wg znaków na wykrojach
21	Przyszyć podszewki do końcówek obłożeń i dolnych części kołnierza z podłożeniem wszywki rozmiarowej i wieszaka	1.11.01/301	wg znaków na wykrojach

Tablica 7 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
22	Przyszyć obłożeń do wkładu nośnego	1.01.01/103	-
23	Przyszyć podszewki do dołów kurtki z jednoczesnym podłożeniem pasków wkładu odzieżowego	7.02.02/301	wg znaków na wykrojach
24	Przestebnowanie stójki kołnierza	4.03.04/301.301	-
25	Zeszycie przednich szwów rękawów w podszewce	1.01.01/301	-
26	Zeszycie przednich szwów rękawów w tkaninie zasadniczej	1.01.01/301	-
27	Doszyć podszewki do dołu rękawów	1.01.01/301	-
28	Wykonanie szwów łokciowych rękawów w tkaninie	1.01.01/301	wg znaków na wykrojach
29	Wykonanie szwów łokciowych rękawów w podszewce	1.01.01/301	wg znaków na wykrojach
30	Wszycie rękawa w pachę	1.01.01/301	wg znaków na wykrojach
31	Wszycie wypełnienia z watoliny w kulę rękawa	7.03.02/301	-
32	Przyszyć wkładów barkowych do kuli rękawa	1.23.01/301	-
33	Wykonanie szwów barkowych w tkaninie zasadniczej	1.01.01/301	wg znaków na wykrojach
34	Przymocowanie szwów barkowych do wkładu nośnego	1.01.01/301	-
35	wykonanie szwów barkowych i bocznych podszewki z jednoczesnym podłożeniem wszywki ze sposobem konserwacji wyrobu	1.01.01/301	wg znaków na wykrojach
36	Wszycie dziurek odzieżowych w przodach	.502	wg szablonu pomocniczego i tabeli wymiarów
37	Zaryglowanie dziurek i wieszaka przy kołnierzu	.323	-
38	Oczyszczenie kurtki	-	
39	Prasowanie końcowe	-	
40	Przyszyć guzików.	-	
41	Kontrola jakości	-	
42	Kompletowanie	-	

6.3 Opis wykonania spódnicy

Podstawowe operacje wykonania spódnicy przedstawiono w tablicy 8.

Tablica 8

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
1	Rozkrój elementów	-	wg układów kroju
2	Podklejenie elementów	-	parametry klejenia wg tablicy 6
3	Obrzucenie odpowiednich krawędzi wykrojów z tkaniny zasadniczej i podszewki na overloku	6.01.01/504	-
4	Wykonanie podtrzymywacza paska	8.02.01/406	szerokość stebnówki 0,2 cm od krawędzi
5	Wykonanie zaszepek w przodzie i tyle	6.05.01/301	wg szablonu pomocniczego
6	Wykonanie szwu środka tyłu	4.03.04/301	wg szablonu pomocniczego
7	Wszycie zamka błyskawicznego w szew środka tyłu	7.09.02/301 + 7.12.02/301	wg szablonu pomocniczego, na końcu stebnowania wykonać rygiel mocujący .323 szer. stebnówki zamka 1,2 cm
8	Doszycie podkładu pod kontrafałdę	1.01.01/301	szerokość szwu 0,7 cm
9	Wykonanie trójkąta mocującego górną krawędź kontrafałdy	5.01.01/301	wg szablonu pomocniczego na podstawie trójkąta pośrodku wykonać rygiel mocujący .323
10	Wykonanie podszewki do wszycia	4.03.04/301	szerokość szwu 1,5 cm
11	Podwinięcie dołu podszewki	6.02.01/301	szerokość podwinięcia dołu podszewki 1,0 cm, szerokość szwu 0,7 cm
12	Wykonanie szwów bocznych spódnicy	4.03.04/301	szerokość szwu 1,5 cm
13	Naszycie taśmy na wewnętrznej części paska	5.04.03/301	szerokość szwu 0,2 cm
14	Odszycie końców paska	1.06.05/301	wg szablonu pomocniczego szerokość szwu 1,0 cm
15	Zamocowanie podtrzymywacza paska i podszewki	7.02.01/301	wg szablonu pomocniczego
16	Zamocowanie na bokach paska czterech wieszaków	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego (po dwa podtrzymywacze na każdym boku od strony wewnętrznej w odległości 5,0 cm od szwu bocznego)
17	Wszycie spódnicy w pasek	1.06.05/301 + 2.41.02/301.301	szerokość szwu 1,0 cm i 0,2 cm, na dolnych końcach podtrzymywacza paska wykonać rygiel mocujący .323, podczas wszywania paska jednocześnie zamocować w szwie wszywki: firmową, rozmiarową, ze sposobem konserwacji wyrobu oraz wszywkę brakarską

Tablica 8 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
18	Podwinięcie dołu spódnicy	6.02.02/103	szerokość podwinięcia dołu 3,0 cm, szerokość szwu 2,0 cm od krawędzi dolnej podwinięcia
19	Wykonanie dziurki odzieżowej w części lewej paska	.409	wg szablonu pomocniczego
20	Przyszyć guzika w części prawej paska	-	wg szablonu pomocniczego
21	Operacje wykończeniowe	-	spódnice oczyścić ze śladów po kredzie, końcówek nici, wyprasować i przedstawić do KJ

7 Cechowanie, składanie i pakowanie

7.1 Rozmieszczenie cech

Wszywka firmowa zawierająca nazwę i znak Wykonawcy i Producenta umieszczona w kurtce na podszewce 3 cm pod stójką kołnierza pośrodku tyłu. W spódnicy doszyta do wewnętrznej części paska na lewym boku.

Wszywka z oznaczeniem wielkości wyrobu zamocowana w kurtce w szwie łączenia kołnierza z podszewką na środku tyłu, w spódnicy obok wszywki firmowej.

Wszywka informacyjna o sposobie konserwacji wyrobu umieszczona:

- w kurtce - w lewym szwie bocznym podszewki, 15 cm od podkroju pachy,
- w spódnicy - w miejscu zamocowania wszywki firmowej.

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



Dopuszcza się stosowanie zamiennie jednej wszywki zawierającej oznaczenia zawarte na wszywkach: firmowej, z oznaczeniem wielkości i wszywce informacyjnej o sposobie konserwacji wyrobu. Wszywka taka powinna być umieszczona w miejscu naszycia wszywki firmowej a sposób oznaczenia zamieszczonych cech powinien spełniać wymagania wyznaczone w PN-EN ISO-3758:2012.

Wszywki brakarskie zamocowane: po wewnętrznej stronie wyrobów, w lewym boku podszewki kurtki, 20 cm od wszycia rękawa oraz w spódnicy na lewym boku podszewki 20 cm od krawędzi paska służące do oznaczenia numeru wzoru, wielkości wyrobu, stempla „MON”, miesiąca i roku produkcji, jakości wyrobu, numeru partii produkcyjnej, znaku kontroli technicznej wykonawcy oraz znaku odbiorcy wojskowego. Na wszywce brakarskiej zamocowane są dwa guziki zapasowe w kurtce i jeden guzik zapasowy w spódnicy.

Informacje naniesione na wszywkach wykonać w technologii zapewniającej ich czytelność przy codziennym użytkowaniu i okresowych zabiegach konserwacyjnych przez okres minimum:

- 4 lata dla munduru wyjściowego i letniego damskiego (ze spódnicą) marynarki wojennej, Wzór 138/MON,

2 lata dla spódnic wyjściowych i letnich marynarki wojennej, Wzór 138/MON.

Etykieta jednostkowa zamocowana w wieszaku kurtki dla kompletu munduru, dla spódnicy wykonywanej indywidualnie w lewym szwie bocznym pod paskiem, zawiera co najmniej następujące dane:

- nazwę, adres i znak firmowy Wykonawcy i Producenta;
- nazwę wyrobu i numer wzoru;
- symbol i skład surowcowy materiału zasadniczego;
- rodzaj wykończenia uszlachetniającego;
- wielkość wyrobu oznaczona według tabeli wielkości;

- jakość wyrobu podaną słownie;
- znak kontroli jakości;
- miesiąc, rok produkcji wyrobu - numer partii produkcyjnej;
- oznaczenie sposobu konserwacji wg PN-EN ISO-3758:2012;
- informacje o okresie użytkowania i gwarancji (normatywny okres używalności:
 - 4 lata dla munduru wyjściowego i letniego damskiego (ze spódnicą) marynarki wojennej, Wzór 138/MON,
 - 2 lata dla spódnicy wyjściowej i letniej marynarki wojennej, Wzór 138/MON
 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 na opakowanie naklejona na prawym górnym rogu worka foliowego zawierająca co najmniej następujące dane:

- nazwę, adres i znak firmowy Wykonawcy i Producenta;
- nazwę wyrobu i numer wzoru;
- wielkość wyrobu oznaczoną według tabeli wielkości;
- jakość wyrobu podaną słownie;
- symbol i skład surowcowy materiału zasadniczego;
- rodzaj wykończenia uszlachetniającego;
- numer pakującego;
- miesiąc, rok produkcji wyrobu i numer partii produkcyjnej;
- oznaczenie sposobu konserwacji wyrobu wg PN-EN ISO-3758:2012;
- 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.

7.2 Składanie

Sposób składania i pakowania ubioru powinien umożliwiać transport wyrobu na „wisząco”. Kurtkę i spodnie zawiesić na wieszaku odzieżowym profilowanym z poprzeczką, z metalowym uchwytem. Przewieszone przez poprzeczkę spodnie umocować dwoma spinkami. Wielkość wieszaka należy dostosować do wielkości zawieszonych wyrobów. Wyroby nie zapięte na guziki.

7.3 Pakowanie

Zawieszone na wieszaku wyroby zapakować w worek foliowy. Worek dołem zamknąć - zgrzać lub zeszyć. Na prawym górnym rogu worka nakleić etykietę na opakowanie.

8. Zasady weryfikacji zgodności

8.1 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 2018 r. poz. 114, 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 (t.j. Dz. U. z 2018 r. poz.1385, z późn. zm.).

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 funkcjonowaniem systemu oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności i bezpieczeństwa państwa, w tym czynnościami związanymi z wyrobem wprowadzanym do użytku jest szef Rejonowego Przedstawicielstwa Wojskowego (RPW) wskazany przez dyrektora jednostki organizacyjnej, której jest podległe RPW – Wojskowe Centrum Normalizacji, Jakości i Kodyfikacji (WCNJK).

Mundur wyjściowy damski (ze spódnicą) marynarki wojennej, Mundur wyjściowy letni damski (ze spódnicą) marynarki wojennej, Spódnica wyjściowa i wyjściowa letnia marynarki wojennej - podlegają ocenie zgodności w trybie I.

Tkanina stosowana na mundury wyjściowe podlega ocenie zgodności w trybie III.

8.2 Proces nadzorowania jakości

Proces nadzorowania jakości wyrobów prowadzi RPW wskazane przez Dyrektora WCNJiK 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).

8.2.1 Postanowienia ogólne

W celu sprawdzenia, czy wyroby są wykonane zgodnie z wymaganiami WDTT wyrobu 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 Wojskowa Dokumentacja Techniczno-Technologiczna (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, 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 o liczności nie większej niż 1200 szt., o tym samym oznaczeniu klasyfikacyjnym, tej samej jakości, przedstawionych do jednorazowej weryfikacji zgodności.

Próbki do badań pobiera przedstawiciel organu realizującego proces nadzorowania jakości z udziałem komisji Wykonawcy.

Badania wykonują:

- przedstawiciel organu realizującego proces nadzorowania jakości siłami i środkami Wykonawcy, 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.

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

8.2.2 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.

Dla pierwszej partii wyrobów dostarczonych zgodnie z zawartą umową, badania laboratoryjne należy wykonać w laboratorium z akredytacją wg PN-EN ISO/IEC 17025. Dla kolejnych partii dopuszcza się przeprowadzenie badań w innym laboratorium. Jeden egzemplarz wyników badań laboratoryjnych Wykonawca przekazuje organowi realizującemu proces nadzorowania jakości.

W przypadku zmiany dostawcy materiałów, wskazanych w WDTT tablica 9, Wykonawca jest zobowiązany dla pierwszej partii dostawy, wykonanej z tych materiałów, przedstawić wyniki badań laboratoryjnych z laboratorium z akredytacją wg normy 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.

W przypadku zaistnienia przesłanek, które mogą świadczyć o pogorszeniu jakości wyrobu lub materiałów składowych organ realizujący proces nadzorowania jakości może pobrać losowo z bieżącej partii produkcyjnej wyroby i zlecić ich badanie WOBWSM (koszty badań pokrywa WOBWSM, w przypadku braku akredytacji na wymagany zakres badań WOBWSM przekazuje przedmioty do laboratorium z akredytacją wg PN-EN ISO/IEC 17025). Pozytywne wyniki przeprowadzonych badań należy zaliczyć do badań zdawczo - odbiorczych partii. Potwierdzenie w badaniach niezgodności wyrobów z wymaganiami określonymi w niniejszych WDTT skutkuje rozszerzeniem badań zdawczo-odbiorczych lub zwiększeniem liczności próby wg uzgodnień między Wykonawcą a organem realizującym proces nadzorowania jakości. Badania te Wykonawca wykonuje w laboratorium z akredytacją wg normy PN-EN ISO/IEC 17025, bez dodatkowego finansowania przez MON, a jeden egzemplarz wyników badań przekazuje organowi realizującemu proces nadzorowania jakości.

8.2.3 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 weryfikacji zgodności/zwolnienia wyrobów. Badania okresowe wykonuje Wykonawca, przy udziale i pod kontrolą przedstawiciela organu realizującego proces nadzorowania jakości (nie dotyczy badań laboratoryjnych).

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

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

Badania powinny być przeprowadzone zgodnie z zakresem określonym w tablicy 9. Badania laboratoryjne wykonuje się w laboratorium z akredytacją 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.

8.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorze przedmiotu (badania typu)

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

8.2.5 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		+	+
2	Oględziny zewnętrzne wyrobów			
2.1	Sprawdzenie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na wszywkach informacyjnych i etykietach jednostkowych), składania i pakowania	WDTT tablica 3, WDTT rozdz. 7	+	+
3	Badania szczegółowe wyrobów			
3.1	Sprawdzenie dokumentacji zakupu materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT rozdz. 4.1	+	+
3.2	Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT rozdz. 4.1	+	+
3.3	Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu, właściwego układania się na manekinie oraz zgodności z obowiązującym wzorem (badanie organoleptyczne)	Ocena zgodności z wzorem wyrobu PUIW	+	+
3.4	Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z tablicami wymiarów wyrobu	WDTT rozdz.: 9, 10 i 11	+	+
4	Badania laboratoryjne			
4.1	Tkanina artykuł W-0119/E55/226 w kolorze granatowym:			
4.1.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	PWT 02-00:1998, p. 12 PWT 02-01:1998 Załącznik E, Tablica E1, Lp.: 1.1 i 1.2, Tablica E.2, Lp.: 2 i 3	- *)	+
4.1.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	PWT 02-01:1998 Załącznik E, Tablica E.2, Lp.: 4 ÷ 16.	+	+

Tablica 9 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania i metody badań wg	Wykonywać podczas badań	
			Z-O	O
4.2	Tkanina artykuł W-0119/E55/0283 w kolorze granatowym			
4.2.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	PWT 02-00:1998, p. 12 PWT 02-01:1998 Załącznik F, Tablica F.1, Lp.: 1.1 i 1.2 Tablica F.2, Lp.: 2 i 3	- *)	+
4.2.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	PWT 02-01:1998 Załącznik F, Tablica F.2, Lp.: 4 ÷ 16.	+	+
4.3	Tkanina podszewkowa artykuł J 8324 w kolorze granatowym			
4.3.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	Warunków Technicznych dla tkaniny podszewkowej artykuł J 8324 Lp.: 3 i 8	- *)	+
4.3.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	Warunków Technicznych dla tkaniny podszewkowej artykuł J 8324 Lp.: 2(masa powierzchniowa) ÷ 7.	+	+
4.4	Tkanina podszewkowa artykuł J 2365 w kolorze granatowym			
4.4.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	Warunków Technicznych dla artykułu J 2365, Lp.: 3 i 7	- *)	+
4.4.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	Warunków Technicznych dla artykułu J 2365, Lp.: 2 ÷ 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 realizującego proces nadzorowania jakości.
2. Wprowadzone w tablicy 9 oznaczenia badań:
 - „Z-O” - zdawczo - odbiorcze,
 - „O” - okresowe,
 - „+” - badania wykonuje się,
 - „-” - badania nie wykonuje się.

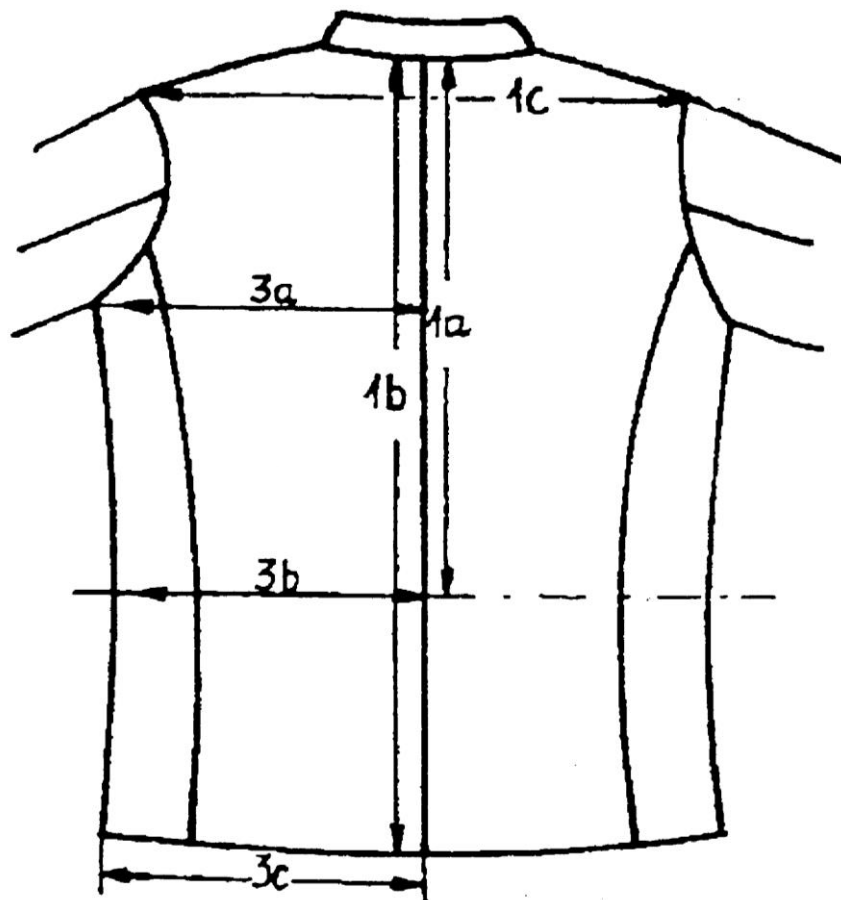
8.3 Wzór przedmiotu

Aktualny wzór przedmiotu 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).

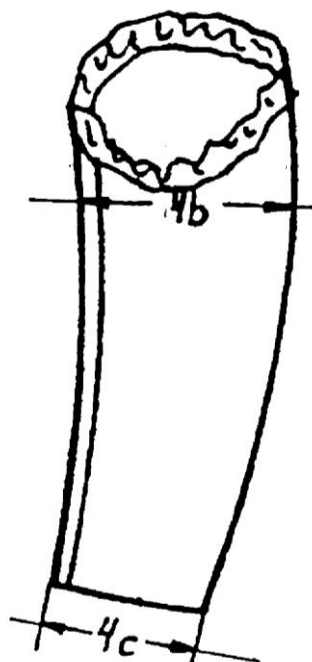
8.4 Gwarancja na przedmiot

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

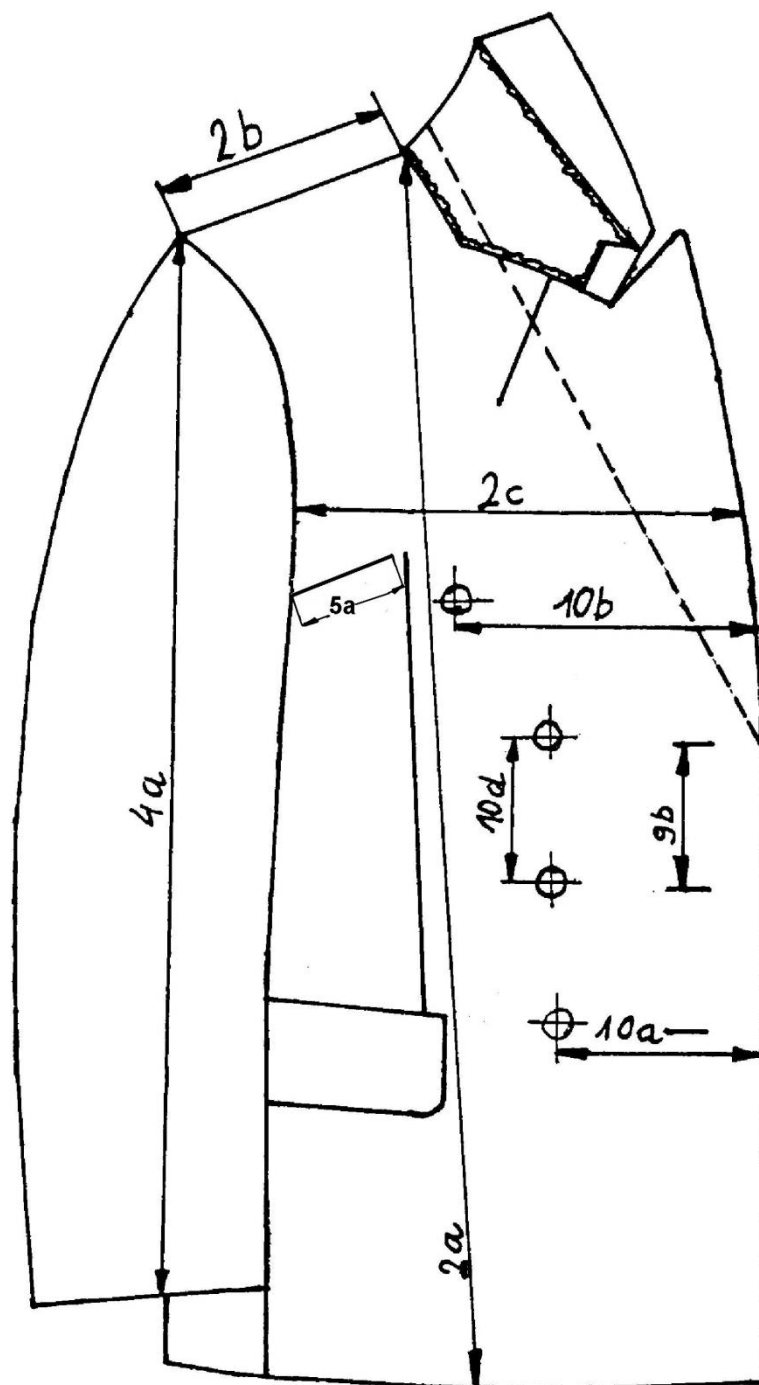
9 Rysunki techniczne



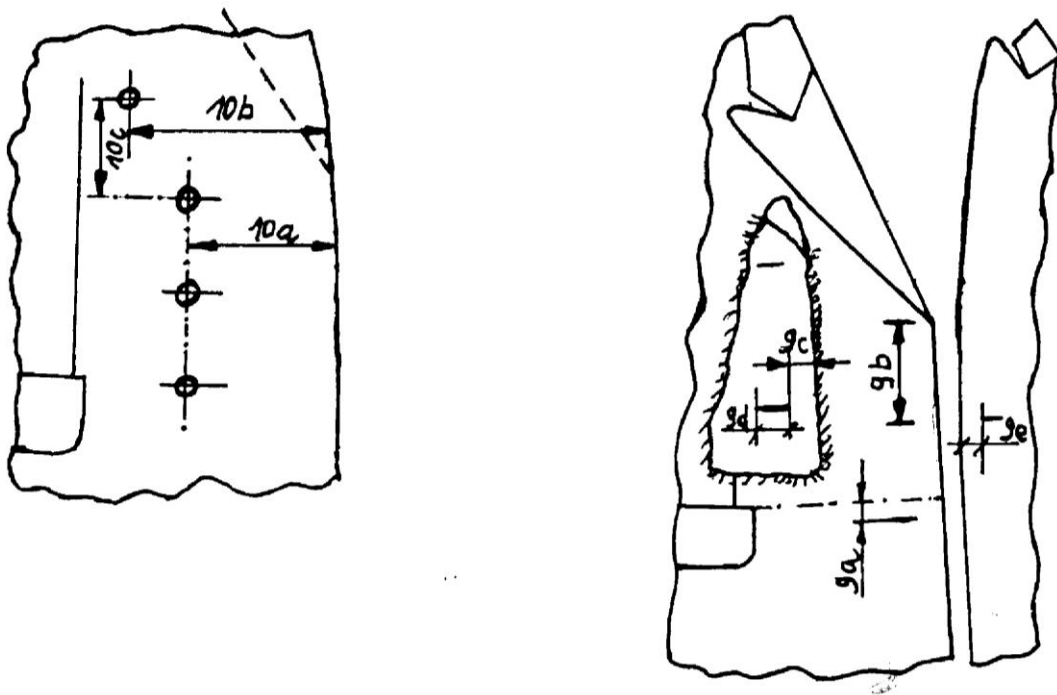
Rysunek 2 - Tył



Rysunek 3 - Rękaw



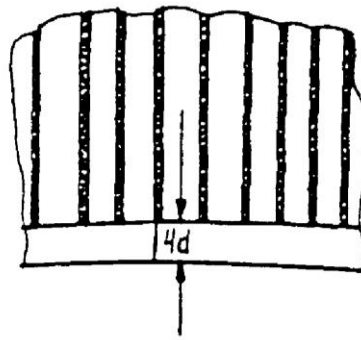
Rysunek 4 - Przód



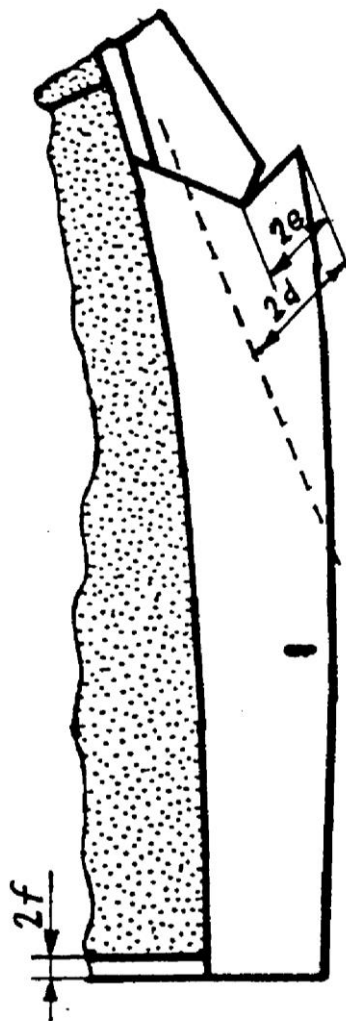
Rysunek 5 - Góra przodu



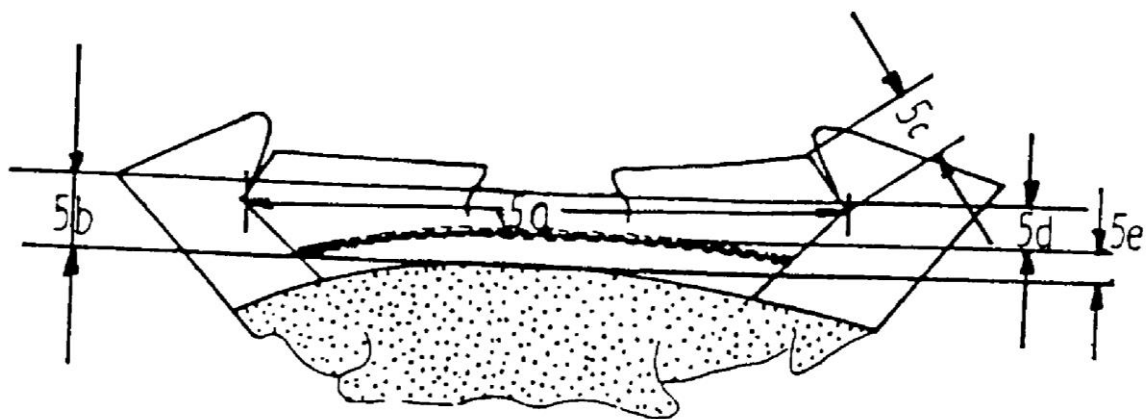
Rysunek 6 - Kieszeń dolna



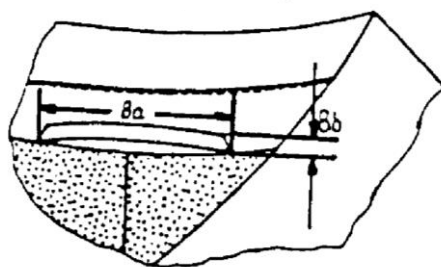
Rysunek 7 - Mankiet rękawa



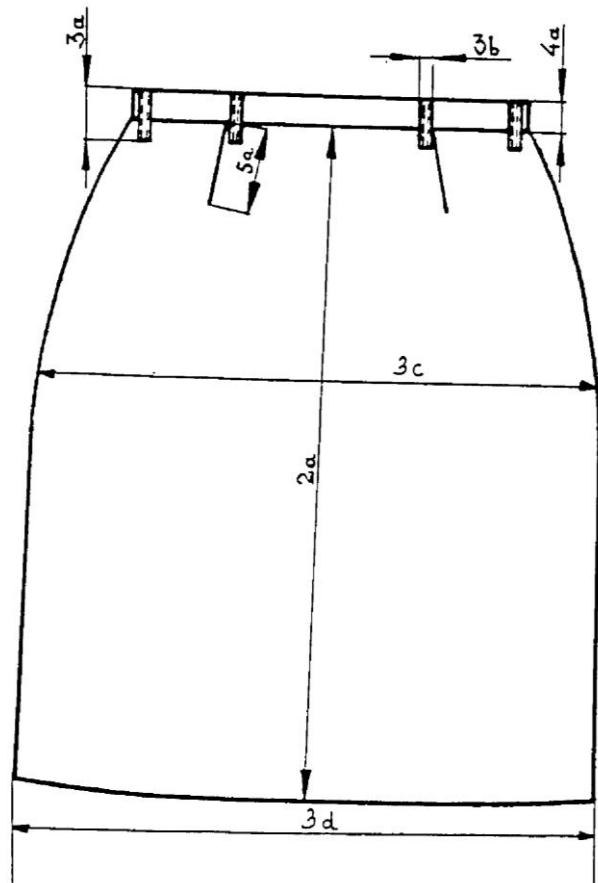
Rysunek 8 - Podwinięcie dołu kurtki (strona wewnętrzna)



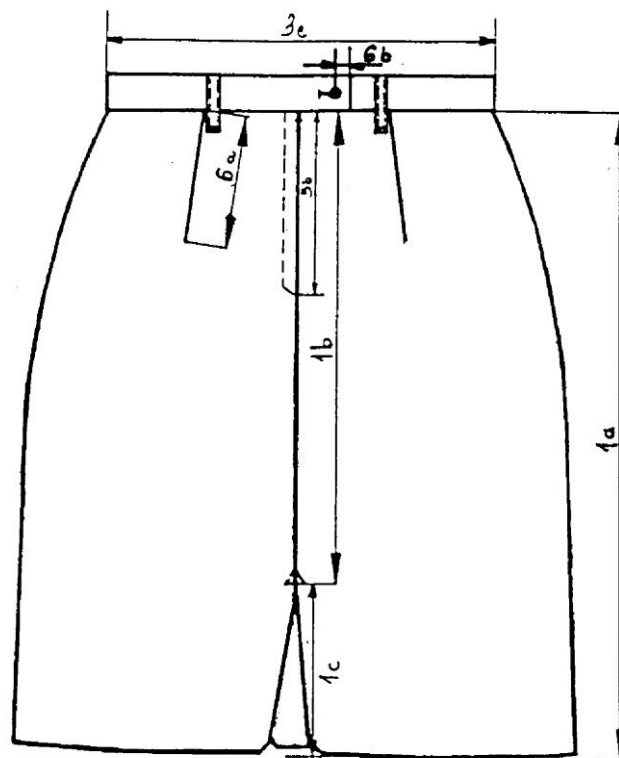
Rysunek 9 - Kołnierz



Rysunek 10 - Wieszaczek



Rysunek 11 - Przód spódnicy



Rysunek 12 - Tył spódnicy

10 Tabela wymiarów wyrobu gotowego

Tabelę wymiarów na kurtkę munduru wyjściowego i letniego damskiego marynarki wojennej przedstawiono w tablicy 10. Tabelę wymiarów na spódnicę wyjściową i letnią marynarki wojennej przedstawiono w tablicy 11.

Tablica 10

Założenia wymiarowe wyrobu gotowego dla kurtki w rozmiarze 170/92/100 przedstawiono w tablicy 10.

Wymiary w centymetrach

Oznaczenie na rysunkach	Wyszczególnienie wymiarów figury	Wzrost	170
		Obwód klatki piersiowej	92
		Obwód bioder	100
	Wyszczególnienie wymiarów kurtki		
1	Tył		
1a	Długość od wszycia kołnierza do linii pasa		41,0
1b	Długość od wszycia kołnierza do dolnej krawędzi		73,0
1c	Szerokość tyłu na wysokości szwów barkowych		42,5
2	Przód		
2a	Długość od szwu barkowego przy styku z kołnierzem do dolnej krawędzi		76,5
2b	Długość szwów barkowych mierzona po przodzie w odległości 1,0 cm od szwu		13,3
2c	Szerokość przodu mierzona od krawędzi przodu do wszycia rękawa		26,0
2h	Długość zaszewki piersiowej		10,0
2i	Odległość początku zaszewki piersiowej od podkroju pachy		6,5
2j	Odległość końca zaszewki piersiowej - mierzona od styku szwu barkowego z kołnierzem (w linii prostej)		29,0
3	Obwody		
3a	Pod pachą mierzony od krawędzi przodu do środka tyłu		61,5
3b	W pasie mierzony od krawędzi lewego przodu do krawędzi przodu prawego		112,5
3c	U dołu mierzony od krawędzi lewego przodu do krawędzi przodu prawego		133,5
4	Rękawy		
4a	Długość od wszycia do dolnej krawędzi mierzona środkiem		61,5
4b	Szerokość pod pachą mierzona w złożeniu		20,5
4c	Szerokość rękawa u dołu mierzona w złożeniu		14,5
5	Kołnierz		
5a	Długość mierzona w linii prostej po linii załamania od styku do styku z wyłogami		40,5

Tablica 11

Założenia wymiarowe dla spódnicy w rozmiarze 92/170/100 przedstawiono w tablicy 11.

Wymiary w centymetrach

Oznaczenie na rysunkach	Wyszczególnienie wymiarów figury	Wzrost	170
		Obwód klatki piersiowej	92
		Obwód bioder	100
	Wyszczególnienie wymiarów spódnicy		
1	Tył		
1a	Długość szwu bocznego (mierzona od wszycia paska do dołu)		60,0
1b	Długość szwu środkowego tyłu (mierzona od dolnej krawędzi paska do górnej krawędzi kontrafałdy)		34,0
1c	Długość kontrafałdy (mierzona od górnego punktu zamocowania do krawędzi dołu)		26,0
1d	Długość spódnicy (mierzona od wszycia paska do dołu w połowie szerokości tyłu)		59,0
2	Przód		
2a	Długość spódnicy (mierzona od wszycia paska do dołu w połowie szerokości przodu)		59,0
3	Obwody		
3c	Szerokość spódnicy mierzona na wysokości bioder		51,5
3d	Szerokość spódnicy mierzona u dołu		51,5
3e	Szerokość w pasie		37,0
5	Zaszewki przodu		
5a	Długość zaszewki przodu		10,5
6	Zaszewki tyłu		
6a	Długość zaszewki tyłu		15,0

11 Tabela wymiarów stałych i pomocniczych

Wymiary stałe i pomocnicze na kurtki mundurów wyjściowych i letnich damskich przedstawiono w tablicy 12. Wymiary stałe i pomocnicze na spódnice wyjściowe i letnie przedstawiono w tablicy 13.

Tablica 12

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość wymiarów
Przód	2d	szerokość wyłogu mierzona prostopadle od jego krawędzi do załamania wyłogu przy styku z kołnierzem w zależności od obwodu klatki piersiowej: 84 ÷ 92 96 ÷ 100 104 ÷ 112 116	9,0 9,5 10,0 10,5
	2e	długość ostrego końca wyłogu mierzona od jego krawędzi do styku z kołnierzem w zależności od obwodu klatki piersiowej: 84 ÷ 100 104 ÷ 116	6,4 6,8
	2f	odległość dolnej krawędzi podszewki od podwinięcia dołu kurtki	2,0
Rękaw	4e	odległość od dolnej krawędzi podszewki do dołu rękawa	2,0
Wieszaczek	8a	długość wieszaka	7,0
	8b	szerokość wieszaka	0,7
Kołnierz	5b	szerokość całego kołnierza (wraz ze stójką kołnierza) mierzona po środku tyłu w zależności od obwodu klatki piersiowej: 84 ÷ 100 104 ÷ 116	6,4 6,8
	5c	szerokość kołnierza w ostrym końcu przy styku z wyłogiem w zależności od obwodu klatki piersiowej: 84 ÷ 100 104 ÷ 116	3,0 3,2
	5d	szerokość wykładanej części kołnierza mierzona po środku tyłu w zależności od obwodu klatki piersiowej: 84 ÷ 100 104 ÷ 116	4,3 4,7
	5e	szerokość stójki kołnierza w zależności od obwodu klatki piersiowej: 84 ÷ 100 104 ÷ 116	3,2 3,4
Kieszeń boczna	6b	odległość kieszeni od dolnej krawędzi przodu w zależności od wzrostu: 158 164 170 176	23,3 24,0 24,5 25,0
	6c	szerokość klapki kieszeni	6,0
	6d	długość klapki kieszeni, oraz długość otworu kieszeniowego	16,5
	6e	szerokość wypustki kieszeni bocznej	1,0

Tablica 12 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość wymiarów
Rozmieszczenie dziurek w przodzie	9a	dolną dziurkę w przodzie prawym wykonać 0,5 cm poniżej linii otworu kieszeni bocznej	-
	9b	odległości pomiędzy dziurkami w zależności od wzrostu: 158 164 170 176	6,5 7,0 7,5 8,0
	9c	odległość krawędzi dziurki od krawędzi przodu	2,0
	9d	długość dziurki	3,0
	9e	dziurkę do podpięcia w przodzie lewym wykonać w odległości 2,0cm od krawędzi przodu na wysokości środkowej dziurki w przodzie prawym	-
Rozmieszczenie guzików w przodzie	10a	odległość trzech pierwszych guzików od dołu i od krawędzi przodu	12,5
	10b	odległość pierwszego guzika od góry i od krawędzi przodu	17,5
	10c	odległość pierwszego guzika od góry i od drugiego guzika od góry w zależności od wzrostu: 158 164 170 176	6,5 7,0 7,5 8,0
	10d	odległości między guzikami w zależności od wzrostu: 158 164 170 176	6,5 7,0 7,5 8,0

Tablica 13

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość wymiarów
Podtrzymywacze paska	3a	długość podtrzymywacza (wartość robocza)	5,0
	3b	szerokość podtrzymywacza	1,0
Pasek	4a	szerokość paska	3,0
	4b	długość przedłużenia lewej części	2,5
Zamek błyskawiczny	5b	długość otworu pod zamek błyskawiczny	18,0
	5c	szerokość listewki pod zamek błyskawiczny (od stebnówki do krawędzi)	2,0
	5d	szerokość stebnówki rozporka zamka błyskawicznego	1,2
Dziurka w pasku	6b	odległość dziurki w lewej części paska od krawędzi paska	1,5
Wieszaczek	7a	długość wieszaczka - (ciąć 21,0 cm)	9,5
Podszewka spódnicy	8a	długość rozporka w dole podszewki - równa długości kontrafałdy	-
	8b	długość rozporka w górze podszewki pod zamek	19,0
	8c	podwinięcie dołu podszewki	1,5
	8d	szerokość stebnówki dołu podszewki	1,0
	8e	odległość dołu podszewki od dołu spódnicy	1,5
Wierzch spódnicy	9a	podwinięcie dołu	3,0

12 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian - tylko w dokumentacji oryginalnej

**Zestawienie podstawowych wskaźników technologiczno-użytkowych
dla dodatków konfekcyjnych.**
Tablica A.1 - Wkład odzieżowy artykuł typu 45045G/90/XL12

Rodzaj materiału	tkanina z naniesionym klejem	Wymagania wg specyfikacji technicznej producenta
Skład surowcowy tkaniny	bawełna 57%, wiskoza 43%	
Masa powierzchniowa	100 g/m ² ± 8 g/m ²	
Szerokość tkaniny	90 cm	
Rodzaj kleju	klej poliamidowy, odporny na czyszczenie chemiczne	
Naniesienie kleju	16 g/m ² ± 1 g/m ²	
Kolorystyka wkładu	w kolorze szarym	

Tablica A.2 - Wkład odzieżowy artykuł typu 44051/80/YL

Rodzaj materiału	tkanina z dodatkiem żyłki poliamidowej	Wymagania wg specyfikacji technicznej producenta
Skład surowcowy tkaniny	bawełna 41%, elana 26%, wiskoza 21%, żyłka poliamidowa 12%	
Masa powierzchniowa	189 g/m ² ± 13 g/m ²	
Szerokość tkaniny	80 cm	
Kolorystyka wkładu	w kolorze naturalnym	

Tablica A.3 - Wkład odzieżowy artykuł typu 44125/90/YL

Rodzaj materiału	tkanina bez kleju	Wymagania wg specyfikacji technicznej producenta
Skład surowcowy tkaniny	bawełna 40%, elana 33%, wiskoza 27%	
Masa powierzchniowa	193 g/m ² ± 15 g/m ²	
Szerokość tkaniny	90 cm	
Kolorystyka wkładu	w kolorze naturalnym	

Tablica A.4 - Wkład odzieżowy artykuł typu 45706/I/90/EL16

Rodzaj materiału	tkanina z naniesionym klejem	Wymagania wg specyfikacji technicznej producenta
Splot tkaniny	plócienny	
Skład surowcowy tkaniny	bawełna 100%	
Masa powierzchniowa	113 g/m ² ± 9 g/m ²	
Szerokość tkaniny	90 cm	
Rodzaj kleju	klej poliamidowy	
Naniesienie kleju	14 g/m ² ± 1 g/m ²	
Kolorystyka wkładu	w kolorze szarym lub czarnym	

Tablica A.5 - Włóknina z klejem

Rodzaj materiału	włóknina płaska z klejem	Wymagania wg specyfikacji technicznej producenta
Skład surowcowy	poliester 100%	
Masa powierzchniowa	40 g/m ² ± 2 g/m ²	
Szerokość włókniny	90 cm	
Rodzaj kleju	klej poliamidowy	
Kolorystyka wkładu	w kolorze szarym	

Tablica A.6 - Włóknina perforowana

Rodzaj materiału	perforowana włóknina płaska z klejem	wymagania wg specyfikacji technicznej producenta
Skład surowcowy	poliester 100%	
Szerokość taśmy	5,4 cm	
Rodzaj perforacji	10-35-10	
Rodzaj kleju	klej poliamidowy	
Naniesienie kleju	13 g/m ² ± 1 g/m ² naniesiony rozsypowo	
Kolorystyka wkładu	w kolorze szarym	

Tablica A.7 - Filc podkołnierzowy

Rodzaj materiału	filc podkołnierzowy	Wymagania wg specyfikacji technicznej producenta
Skład surowcowy	poliester 50%, wiskoza 50%	
Masa powierzchniowa	200 g/m ² ± 10 g/m ²	
Szerokość filcu	95 cm	
Kolorystyka filcu	w kolorze czarnym	

Tablica A.8 - Wkłady barkowe

Typ wkładu	trójwarstwowy układ przesywany	Wymagania wg specyfikacji technicznej producenta
Materiał warstw zewnętrznych	wiskozowa włóknina	
Masa powierzchniowa włókniny	96 g/m ² ± 8 g/m ²	
Grubość włókniny	0,18 cm ÷ 0,2 cm	
Materiał wewnętrznej warstwy	gąbka poliuretanowa	

Tablica A.9 - Tkanina podszewkowa - rękawówka w kolorze białym w pasy

Skład surowcowy	wiskoza 100%	Wymagania wg specyfikacji technicznej producenta
Splot tkacki	plócienny 1/1	
Szerokość tkaniny	140 cm ± 2 cm	
Masa powierzchniowa	76 g/m ² ± 4 g/m ²	
Masa liniowa	106 g/m ± 5 g/m	
Maksymalna siła zrywająca w kierunku wzdłużnym i poprzecznym, nie mniej niż:	20 daN	

Tablica A.10 – Guziki mundurowe i odzieżowe

Lp.	Fotografia dodatku	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Oznaczenia i wymagania wg
		metalowe guziki w kolorze złotym z kotwicą marynarki wojennej na krzyżu kawalerskim, z długim uchem, o średnicy 22 mm	NO-83-A202 specyfikacja techniczna producenta
		metalowe guziki w kolorze złotym z kotwicą marynarki wojennej na krzyżu kawalerskim, z krótkim uchem, o średnicy 22 mm	
		poliestrowe guziki czterootworowe w kolorze czarnym o średnicy 15 mm	specyfikacja techniczna producenta