

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

WOJSKOWA DOKUMENTACJA
TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA

Mundur wyjściowy marynarki wojennej
Wzór 106 /MON

Mundur wyjściowy letni marynarki wojennej
Wzór 107/MON

Za zgodność z obowiązującą
WDTT Wzoru 106/MON, 107/MON, wraz
z wprowadzonymi zmianami Kartami Zmian
na dzień 20.09.2021 r.

13 GRU 2021

WOJSKOWY OŚRODEK
BADAWCZO-WDROŻENIOWY
SŁUŻBY MUNDUROWEJ
kmdr Artur H. ŚCISŁO

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.
Niniejsza Wojskowa Dokumentacja Techniczno-Technologiczna jest własnością Skarbu Państwa,
reprezentowanego przez Ministra Obrony Narodowej. Żadna część dokumentacji nie może być
rozpowszechniana bez zgody Komendanta WOBWSM.

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

**Mundur wyjściowy marynarki wojennej Wzór 106/MON – nr klasyfikatora
hierarchicznego – 84050902030200**

**Mundur wyjściowy letni marynarki wojennej Wzór 107/MON – nr klasyfikatora
hierarchicznego – 84050902040302**

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 spodni	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	9
5 Zestawienie elementów składowych	10
6 Opis wykonania	13
6.1 Krojenie	13
6.2 Opis wykonania kurtki	13
6.3 Opis wykonania spodni	17
7 Cechowanie, składanie i pakowanie	20
7.1 Rozmieszczenie cech	20
7.2 Składanie	21
7.3 Pakowanie	21
8. Zasady weryfikacji zgodności	22
8.1 Tryb oceny zgodności	22
8.2 Proces nadzorowania jakości	22
8.2.1 Postanowienia ogólne	22
8.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze	23
8.2.3 Badania okresowe	23
8.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorze przedmiotu (badania typu)	24
8.2.5 Zakres, wymagania i metody badań	24
8.3 Wzór przedmiotu	25
8.4 Gwarancja na przedmiot	25
9 Rysunki techniczne	26
9.1 Wykonanie kurtki	26
9.2 Wykonanie spodni	39
9.3 Wymiarowanie kurtki	47
9.4 Wymiarowanie spodni	49
10 Tabela wymiarów wyrobu gotowego	49
11 Tabela wymiarów stałych i pomocniczych	58
12 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian - tylko w dokumentacji oryginalnej	66
Załącznik A	67

1 Rysunek modelowy



Rysunek 1

2 Przedmiot dokumentacji

Przedmiotem dokumentacji są wymagania techniczno-technologiczne dla następujących mundurów składających się z kurtek i spodni:

- mundur wyjściowy marynarki wojennej Wór 106/MON, wykonany z gabardyny mundurowej w kolorze granatowym;
- mundur wyjściowy letni marynarki wojennej Wzór 107/MON, wykonany z gabardyny mundurowej letniej w kolorze granatowym.

3 Opis ogólny wyrobu

3.1 Opis ogólny kurtki

Kurtka wykonana z tkaniny w kolorze granatowym. Dwurzędowa, z wykładanym kołnierzem i wyłogami. Na linii barku i bioder swobodna, w pasie lekko dopasowana. Barki spadziste, opływowe, wypełnione wkładami barkowymi. Tył ze szwem pośrodku. Kurtka zapinana na trzy guziki mundurowe w kolorze złotym z kotwicą marynarki wojennej na krzyżu kawalerskim. Na obu częściach przodu u góry przyszyte guziki mundurowe. Na lewym przodzie drugi rząd guzików mundurowych. Dodatkowo kurtka zapinana na jeden guzik odzieżowy przyszyty do podszewki przodu lewego, dziurka wykonana w prawym przodzie. W przodach, poniżej linii pasa, wykonane kieszenie boczne z klapkami i z jedną wypustką. Rękawy dwuczęściowe, bez mankietów i rozporków. Kurtka od wewnątrz wykończona podszewką jedwabną w kolorze granatowym. W rękawach zastosowano podszewkę jedwabną białą w pasy. W górnych częściach przodów podszewki wykonane kieszenie wewnętrzne z jedną szeroką listewką, wykonaną z tkaniny zasadniczej. Lewa kieszeń wewnętrzna zapinana na guzik i zapinkę. Nad kieszenią naszyta wszywka firmowa z informacją o sposobie konserwacji wyrobu.

3.2 Opis ogólny spodni

Spodnie długie, biodrowe bez mankietów, wykonane z tej samej tkaniny co kurtka. Nogawki zwężane ku dołowi i uformowane odpowiednio do kształtu nóg. Szerokość nogawek u dołu w zależności od wielkości. W przednich nogawkach wykonane kieszenie boczne z jedną wypustką. W prawej tylnej nogawce wykonana kieszeń z wypustką i patką zapinaną na guzik. W przednich nogawkach, przy szwie paska, założone fałdki, od których bieżą w dół zaprasowane kanty spodni. W nogawkach tylnych wykonane po dwie zasewki. W pasek wszytych jest siedem podtrzymywaczy paska. Lewa strona paska przedłużona, w której wykonano dziurkę odzieżową. Rozporek spodni zapinany na guziki. Po bokach, na pasku, naszyte są ściągacze zapinane na guziki. W przednich nogawkach wszyta kolanówka. Doły nogawek skośne, podniesione ku przodowi, podszyte taśmą konfekcyjną oraz wkładką z podwójnej podszewki jedwabnej, która wystaje powyżej podwinięcia dołu spodni. Na pasek naszyte są guziki służące do przypięcia szelek.

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 wzoru 106/MON	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 wzoru 107/MON	artykuł W-0119/E55/0283 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 wiskozowa o splocie płóciennym artykuł J 7936 w kolorze tkaniny zasadniczej	Warunków Technicznych artykułu J 7936
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	-
12		taśma lica o szerokości 6 mm w kolorze tkaniny zasadniczej	
13		taśma wieszakowa o szerokości 6 mm w kolorze tkaniny zasadniczej	
14		taśma brzegowa do dołu spodni o szerokości 1,7 cm w kolorze tkaniny zasadniczej	
15	Wkłady barkowe	trójwarstwowe wkłady przesywane	Załącznika A, tablica A.8
16	Filc	filc podkołnierzowy	Załącznika A, tablica A.7
17	Guziki odzieżowe	poliestrowe guziki czterootworowe w kolorze czarnym o średnicy 20 mm	Załącznik A, Tablica A.10
18	Guziki odzieżowe	poliestrowe guziki czterootworowe w kolorze czarnym o średnicy 15 mm	
19	Wkład odzieżowy	tkanina bez kleju, artykuł typu 44125/90/YL lub równoważny	Załącznika A, tablica A.3
20	Wkład odzieżowy	tkanina z klejem artykuł typu 45045G/90/XL12 lub równoważny	Załącznika A, tablica A.1

Tablica 1 (ciąg dalszy)

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Wymagania wg
21	Wkład odzieżowy	tkanina z klejem artykuł typu 45706/I//90/EL16 lub równoważny	Załącznika A, tablica A.4
22	Wkład odzieżowy	tkanina z klejem artykuł typu 44051/80/YL lub równoważny	Załącznika A, tablica A.2
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 Załącznika 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 i z metalowym uchwytem	-
31	Spinki	spinki mocujące przewieszane spodnie	
32	Worek	worek foliowy o wymiarach 60 cm × 90 cm	-
33	Plomba	sztyft plastikowy do etykiety	-

4.2 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych

Podstawowe rodzaje szwów wg PN-P-84501:1983 Szw. Klasyfikacja i oznaczenia oraz ściegów wg PN-P-84502:1983 Ściegi. 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	1.01.01/301	14	1.23.01/301	27	5.30.01/301
2	1.01.01/301.301	15	2.01.01/103	28	5.31.02/301
3	1.01.01/504	16	2.01.01/301	29	6.01.01/504
4	1.01.01/406.504	17	2.01.01/304	30	6.05.01/301
5	1.01.03/304..304	18	2.02.02/301	31	7.02.01/301.301
6	1.02.01/103	19	2.19.02/301.301	32	7.02.02/301
7	1.06.01/301	20	2.19.04/301	33	7.02.03/301
8	1.06.02/301	21	3.05.01/301	34	7.02.03/304
9	1.06.02/301.301	22	4.03.04/301.301	35	7.03.02/301
10	1.06.03/101	23	4.05.01/301	36	7.12.02/101
11	1.09.01/301.301	24	5.04.02/301	37	7.12.02/301.301
12	1.10.03/301.301	25	5.04.09/301	38	8.02.01/406
13	1.12.01/301	26	5.05.01/301	39	8.19.01/301.301

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.

Ilość wymaganych przeszycić ryglowych w spodniach:

- kieszenie boczne – 4,
- kieszeń tylna – 2,
- zamocowanie rozporka – 1,
- zamocowanie podtrzymywaczy - 7.

Dopuszcza się wykonanie maszyną łańcuszkową dwunitkową niżej podanych szwów:

- zaszewki piersiowej,
- boczków z przodami,
- szwu przedniego i łokciowego rękawa,
- szwu środka tyłu kurtki,
- szwów wewnętrznych nogawek spodni.

Dziurki w spodniach wykonać na dziurkarce rygłem zbieżnym. Dziurki w kurtce zakończone rygłem maszynowym.

4.3 Dopuszczalne sztukowanie elementów

Dopuszcza się sztukowanie następujących elementów:

- obłożenia przodu kurtki - jeden raz w linii prostej na odcinku poniżej dolnej dziurki i 5 cm od dołu,
- podszewki przodu - w formie trzyczęściowej; góra, dół i boczek,
- pasek w spodniach - sztukowany raz pod podtrzymywaczem na wysokości szwu bocznego,
- nogawek tylnych - po szwie środka tyłu i szwie wewnętrznym.

Górne granice długości i szerokości klinów nogawek tylnych podano w tablicy 3.

Tablica 3

Wymiary w centymetrach

Obwód klatki piersiowej	Szerokość klina	Długość klina
88	5,0	15,0
92	5,5	16,0
96	6,0	17,0
100	6,5	18,0
104	7,0	19,0
108	7,5	20,0
112	8,0	21,0
116	8,5	22,0
120	9,0	23,0

4.4 Tabela klasyfikacji wielkości

Tablica 4

Wymiary w centymetrach

Obwód klatki piersiowej	Wzrost													
	157	160	162	165	167	170	172	175	177	180	182	185	187	190
	Obwód pasa													
88	-	-	80	-	82	-	82	-	82	-	80	-	-	-
92	-	84	-	81	-	81	-	81	-	81	-	84	-	-
	-	-	-	88	-	88	-	88	-	88	-	-	-	-
96	83	-	80	-	80	-	80	-	80	-	83	-	80	-
	90	-	87	-	87	-	87	-	87	-	90	-	87	-
	-	-	94	-	94	-	94	-	94	-	-	-	-	-
100	-	89	-	84	-	84	-	84	-	84	-	88	-	91
	-	96	-	91	-	91	-	91	-	91	-	95	-	-
	-	-	-	98	-	98	-	98	-	98	-	-	-	-
104	-	-	93	-	88	-	88	-	88	-	91	-	95	-
	-	-	100	-	95	-	95	-	95	-	98	-	-	-
	-	-	-	-	102	-	102	-	102	-	-	-	-	-
108	-	95	-	97	-	92	-	92	-	92	-	95	-	-
	-	102	-	104	-	99	-	99	-	99	-	102	-	-
	-	-	-	-	-	106	-	106	-	106	-	-	-	-
112	-	-	-	-	96	-	96	-	101	-	101	-	105	-
	-	-	-	-	103	-	103	-	108	-	108	-	-	-
	-	-	-	-	110	-	110	-	-	-	-	-	-	-
116	-	-	-	-	-	107	-	107	-	110	-	110	-	-
	-	-	-	-	-	114	-	114	-	-	-	-	-	-
120	-	-	-	-	-	-	116	-	116	-	-	-	-	-

Razem 98 wielkości

5 Zestawienie elementów składowych

Zestawienie elementów składowych na kurtkę przedstawiono w tablicy 5.

Tablica 5

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Tkanina zasadnicza	1	Tył	2
	2	Przód	2
	3	Boczek przodu	2
	4	Obłożenie przodu	2
	5	Klapka kieszeni bocznej	2
	6	Wypustka kieszeni bocznej	2
	7	Rękaw wierzchni	2
	8	Rękaw spodni	2
	9	Kołnierz wierzchni	1
	10	Stójka kołnierza wierzchniego	1
	11	Listewka kieszeni wewnętrznej	2
Razem			20
Tkanina podszewkowa artykuł J 8324	1	Tył	2
	2	Przód – część górna	2
	3	Przód – część dolna	2
	4	Boczek przodu	2
	5	Klapka kieszeni bocznej	2
	6	Podkład kieszeni bocznej	2
	7	Zapinka kieszeni wewnętrznej	1
	8	Wieszak	1
Razem			14
Tkanina podszewkowa - rękawówka	1	Rękaw wierzchni	2
	2	Rękaw spodni	2
Razem			4
Podszewka dzianinowa artykuł 6275/AN/165	1	Worek kieszeni bocznej	4
	2	Worek kieszeni wewnętrznej	2
Razem			6
Filc podkołnierzowy	1	Kołnierz spodni	1
	Razem		1

Tablica 5 (ciąg dalszy)

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Wkład odzieżowy artykuł typu 45045G/90/XL12 lub równoważny	1	Wkład przodu	2
	2	Wzmocnienie górnej krawędzi wyłogu	2
	3	Wkład obłożenia przodu	2
	4	Wzmocnienie kieszeni bocznej	2
	5	Wkład listewki kieszeni wewnętrznej	2
	6	Wkład kołnierza wierzchniego	1
	7	Wkład stójki kołnierza wierzchniego	1
	8	Wkład dołu rękawa wierzchniego	2
	9	Wkład dołu rękawa spodniego	2
	10	Wzmocnienie kuli rękawa	2
Razem			18
Wkład odzieżowy artykuł typu 44051/80/YL lub równoważny	1	Wyłożenie przodu	2
	Razem		2
Wkład odzieżowy artykuł typu 44125/90/YL lub równoważny	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
Wkład odzieżowy artykuł typ 45706/I/90/EL16 lub równoważny	1	Wkład dołu boczku	2
	2	Wkład dołu tyłu	2
	3	Wkład klapki kieszeni bocznej	2
	4	Wzmocnienie krawędzi przodu	2
	5	Wzmocnienie wkładu nośnego z przodu	2
Razem			10
Włóknina z klejem	1	Wzmocnienie wyłogu	2
	2	Wzmocnienie barków	2
	3	Wkład wypustki kieszeni bocznej	2
Razem			6
Watolina	1	Wyłożenie kuli rękawa	2
	Razem		2

Dopuszcza się wykonanie przodu podszewki w formie trzyczęściowej: góra przodu, dół przodu i boczek przodu.

Zestawienie elementów składowych spodni przedstawiono w tablicy 6.

Tablica 6

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Tkanina zasadnicza	1	Przednia część nogawki	2
	2	Tylna część nogawki	2
	3	Lewa przednia część paska	1
	4	Prawa przednia część paska	1
	5	Lewa i prawa tylna część paska	2
	6	Podtrzymywacz pasa	7
	7	Ściągacz paska	2
	8	Listewka prawa i lewa	2
	9	Podkład kieszeni bocznej	2
	10	Wypustka kieszeni bocznej	2
	11	Patka kieszeni tylnej	1
	12	Wypustka kieszeni tylnej	1
	Razem		25
Podszewka jedwabna artykuł J 8324	1	Patka kieszeni tylnej	1
	2	Podkład kieszeni tylnej	1
	3	Wkładka w dół spodni	2
	4	Listewka lewa	2
	5	Wypustka-wewnętrzna strona paska	2
	Razem		8
Tkanina podszewkowa - rękawówka	1	Listewka prawa - wydłużona	1
	2	Siodelko	1
	3	Pasek - strona wewnętrzna	2
	Razem		4
Podszewka dzianinowa artykuł 6275/AN/165	1	Kieszeń boczna	4
	2	Kieszeń tylna	2
	Razem		6
Włóknina perforowana	1	Wkład lewej przedniej części paska	1
	2	Wkład prawej przedniej części paska	1
	3	Wkład tylnych części paska	2
	Razem		4
Tkanina podszewkowa artykuł J 7936	1	Nogawka przednia	2
Razem			2

Tablica 6 (ciąg dalszy)

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Wkład odzieżowy artykuł typu 44125/90/YL lub równoważny	1	Wkład paska	2
	2	Wkład listewki prawej	1
		Razem	3
Włóknina z klejem	1	Wkład patki kieszeni tylnej	1
	2	Wkład wypustki kieszeni tylnej	1
	3	Wkład wypustki kieszeni bocznej	2
		Razem	4

6 Opis wykonania

6.1 Krojenie

Według układów kroju i kierunku nitki osnowy wyznaczonej na szablonach.

Wszystkie elementy należy kroić po prostej nitce w stosunku do osnowy lub wątku. Dopuszcza się następujące odchylenia dla niżej podanych elementów:

- nogawka tylna 3%;
- rękaw spodni 3%;
- obłożenie przodu 3,5%;
- boczek 0,5%;
- listewka prawa i lewa 1%.

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	Rozkrój materiałów	-	wg układów kroju
2	Podklejanie materiałów	-	parametry klejenia wg zaleceń producenta wkładu
3	Uszycie wkładu nośnego	1.01.03/304.304	odstęp ściegu zyg-zak co 2,0 cm ÷ 2,5 cm
4	Doszycie wzmocnienia górnej krawędzi wyłogu na linii załamania wyłogu wkładu nośnego	7.02.03/304	-
5	Odszycie zaszewki piersiowej w przodach i pod kołnierzem w tkaninie wierzchniej	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego

Tablica 7 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
6	Przyszyć boczów do przodów tkaniny wierzchniej	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
7	Rozprasowanie szwów doszycia boczów oraz zaszepek w przodach i pod kołnierzem		
8	Naszyć taśmy w pachy przodów i boczów	7.02.03/301	-
9	Odszyć kłapek kieszeni bocznych	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
10	Prasowanie kłapek kieszeni bocznych	-	-
11	Naszyć podkładów na worki kieszeni bocznych	5.05.01/301	wg szablonu pomocniczego
12	Naszyć kłapek kieszeni bocznych na przody	5.04.02/301	wg szablonu pomocniczego
13	Naszyć wypustki kieszeni bocznej na przody	5.30.01/301	wg szablonu pomocniczego
14	Przestębnowanie wypustki kieszeni bocznej	1.10.03/301.301	-
15	Naszyć wypustki na worek kieszeni bocznej	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
16	Przyszyć worka kieszeni bocznej z podkładem do klapki kieszeni	5.04.02/301	-
17	Zeszyć worka kieszeni bocznej	1.01.01/301	-
18	Zaprasowanie i uformowanie przodów z wkładem nośnym	-	-
19	Zamocowanie wkładu nośnego przy podkroju pachy	1.01.01/301	-
20	Naklejenie taśmy na linii załamania wyłogu i krawędziach przodu, wyłogu oraz dołu	-	-
21	Przypięcie obłożeń do przodów zszywkami	-	-
22	Odszyć krawędzi przodu	1.23.01/301	wg szablonu pomocniczego
23	Rozprasowanie krawędzi przodów	-	wyciągnąć zszywki; szew wycieniować, uformować, wywrócić na prawą stronę
24	Formowanie tyłów kurtki	-	-
25	Zeszyć środka tyłu w tkaninie z równoczesnym podłożeniem ukośnej taśmy z podszewki na odcinku 3,0-4,0 cm od góry do ok. 3,0 cm powyżej pasa	1.23.01/301	wg szablonu pomocniczego
26	Naszyć taśmy „licy” w pachy tyłu w tkaninie i ok. 10,0 cm poniżej pachy do boku	7.02.03/301	-

Tablica 7 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
27	Rozprasowanie szwu zszycia tyłu w tkaninie wierzchniej i sprasowanie „licy” w pachach tyłu	-	-
28	Naszycie taśmy „licy” na kołnierz spodni	5.04.09/301	-
29	Formowanie kołnierza spodniego	-	-
30	Zeszycie kołnierza wierzchniego ze spodnim	2.01.01/304	-
31	Doszycie stójki do wierzchniej części kołnierza	1.01.01/301	-
32	Rozprasowanie szwu doszycia stójki do wierzchniej części kołnierza	-	-
33	Zeszycie przednich szwów rękawów z podszewki z pozostawieniem otworu	1.01.01/301	-
34	Zeszycie przednich szwów rękawów z tkaniny	1.01.01/301	-
35	Rozprasowanie przednich szwów rękawów z tkaniny, zaprasowanie podwinięcia dołów rękawów	-	-
36	Doszycie rękawówki do dołu rękawów	1.01.01/301	-
37	Zeszycie rękawów po łokciu w tkaninie	1.01.01/301	-
38	Zeszycie rękawów po łokciu w podszewce	1.01.01/301	-
39	Rozprasowanie szwów łokciowych w rękawach	-	-
40	Prasowanie rękawów „na gotowo”	-	-
41	Zaprasowanie listewki kieszeni wewnętrznej	-	-
42	Przyszycie worka kieszeniowego do listewki kieszeni wewnętrznej	1.01.01/301	-
43	Przyszycie listewki kieszeni wewnętrznej do dolnej części przodu podszewki	1.01.01/301	-
44	Doszycie worka kieszeniowego do górnej części przodu podszewki	1.01.01/301	-
45	Doszycie boczaków do przodów podszewki	1.01.01/301	szew zaprasować
46	Wykonanie zapinki do kieszeni wewnętrznej	1.06.01/301	-
47	Naszycie wszywki firmowej, z informacją o sposobie konserwacji wyrobu na przód podszewki z podłożeniem zapinki	5.04.02/301	wg szablonu pomocniczego
48	Zeszycie szwu środkowego tyłu	1.01.01/301	szew zaprasować z równoczesnym ułożeniem fałdy

Tablica 7 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
49	Zeszycie szwu środkowego tyłu	1.01.01/301	szew zaprasować z równoczesnym ułożeniem fałdy
50	Zeszycie szwów barkowych i bocznych podszewki	1.01.01/301	z równoczesnym ułożeniem zakładki na szwie barkowym
51	Uprasowanie podszewki na gotowo	-	-
52	Zeszycie szwów barkowych w tkaninie wierzchniej	1.01.01/301	szerokość szwu 1,0 cm; szew rozprasować
53	Przymocowanie szwów barkowych do wkładu nośnego	1.01.01/301	-
54	Doszycie kołnierza do obłożeń i kozerki /kawałek/	1.01.01/301	szew rozprasować
55	Przyszyć kołnierza spodniego do wykroju szyi	2.01.01/304	-
56	Zeszycie szwów bocznych w tkaninie wierzchniej	1.01.01/301	szerokość szwu 1,0 cm; szew rozprasować
57	Zafastrygowanie krawędzi przodów, wyłogów i dołu	1.06.03/101	fastrygówka brzegowa
58	Przyczepienie podszewki do obłożeń i kołnierza	1.01.01/301	z podłożeniem wieszaka i wszywką z oznaczeniem wielkości wyrobu
59	Zafastrygowanie obłożeń i kołnierza przy podszewce	1.01.01/301	-
60	Przyszyć obłożeń do wkładu nośnego	1.02.01/103	-
61	Przyszyć podszewki do dołu z równoczesnym podłożeniem pasków z wkładu odzieżowego	7.02.02/301	-
62	Stębnowanie stójki przez filc	4.03.04/301.301	wg szablonu pomocniczego
63	Sprasowanie krawędzi przodów i dołu kurtki	-	-
64	Wszycie rękawów wierzchu do pach wierzchu	1.01.01/301	-
65	Wszycie wypełnienia w kulę rękawów	7.03.02/301	-
66	Przyszyć wkładów barkowych	1.23.01/301	-
67	Wszycie /rygowanie/ podszewki do podkroju pach	1.23.01/301	-
68	Wszycie rękawówki do pach	1.23.01/301	-
69	Zeszycie otworów w rękawach podszewki	1.06.01/301	-
70	Wykonanie dziurek w przodach	409	wg szablonu pomocniczego
71	Wykonanie przesyć ryglowych przy dziurkach i wieszaku	323	wg szablonu pomocniczego

Tablica 7 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
72	Czyszczenie kurtki	-	kurtkę oczyścić z końców nici
73	Prasowanie kurtki na gotowo	-	-
74	Przyszyć guzików	-	wg szablonu pomocniczego
75	Kompletowanie i pakowanie	-	-

6.3 Opis wykonania spodni

Podstawowe operacje wykonania spodni przedstawiono w tablicy 8.

Tablica 8

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
1	Rozkrój materiałów	-	wg układów kroju
2	Podklejanie wykrojów	-	parametry klejenia wg zaleceń producenta wkładu
3	Formowanie nogawek przednich i tylnych	-	-
4	Obrzucenie tyłów i drobnych elementów	6.01.01/504	-
5	Obrzucenie nogawek przednich wraz z kolanówką	1.01.01/504	-
6	Wykonanie zaszewek w nogawkach tylnych	6.05.01/301	wg szablonu pomocniczego
7	Zaprasowanie zaszewek w nogawkach tylnych	-	Zaszewki przełożyć w kierunku środka tyłu
8	Przyszyć klinów do nogawek tylnych	1.01.01/301	szew rozprasować
9	Wykonanie ściągaczy paska	8.19.01/301.301	wg zaprasowania
10	Wykonanie podtrzymywaczy pasa	8.02.01/406	szerokość podtrzymywaczy 1,0 cm
11	Przyszyć podszewki do listewki lewej z tkaniny wierzchniej	1.01.01/301	-
12	Stębnowanie listewki lewej brzegiem	1.06.02/301	szerokość szwu stębnowego 0,1 cm ÷ 0,2 cm
13	Wykonanie dziurek w ściągaczach i w listewce lewej	409	wg szablonu pomocniczego

Tablica 8 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
14	Doszycie drugiej części podszewki do listewki lewej	1.01.01/504	-
15	Przyszyć podszewki do listewki prawej	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
16	Stębnowanie listewki prawej brzegiem	1.06.02/301	szerokość szwu stębnowego 0,1 cm ÷ 0,2 cm
17	Wykonanie patki kieszeni tylnej	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
18	Stębnowanie patki kieszeni tylnej	1.06.02/301.301	szerokość szwu stębnowego 0,1 cm ÷ 0,2 cm
19	Sprasowanie patki kieszeni tylnej	-	-
20	Wykonanie dziurki w patce kieszeni tylnej	409	wg szablonu pomocniczego
21	Naszycie wypustki i podkładu kieszeni bocznej na przednią nogawkę z równoczesnym podłożeniem worka kieszeni - automat	7.12.02/301.301	wg szablonu pomocniczego
22	Przyszyć wypustki do worka kieszeni bocznej	2.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
23	Zamocowanie kieszeni bocznej dołem	5.05.01/301	-
24	Przyszyć podkładu do worka kieszeni bocznej	5.30.01/301	wg szablonu pomocniczego
25	Zeszycie worków kieszeni bocznej z równoczesnym obrzuceniem	1.01.01/406.504	wg szablonu pomocniczego
26	Naszycie podkładu z podszewki na worek kieszeni tylnej	5.31.02/301	wg szablonu pomocniczego
27	Naszycie patki i wypustki kieszeni tylnej na nogawkę z równoczesnym podłożeniem worka kieszeni tylnej – automat	4.05.01/301	wg szablonu pomocniczego
28	Przestębnowanie wypustki kieszeni tylnej dołem	1.09.01/301.301	-
29	Przyszyć wypustki do worka kieszeni tylnej	2.01.01/301	-
30	Przestębnowanie kieszeni tylnej nad patką z równoczesnym podłożeniem worka kieszeni z podkładem	5.42.04/301	szerokość szwu stębnowego 0,1 cm ÷ 0,2 cm
31	Zeszycie worków kieszeni tylnej z równoczesnym obrzuceniem	1.01.01/406.504	-
32	Zeszycie spodni po boku	1.01.01/301	szerokość szwu 1,0 cm; szew rozprasować

Tablica 8 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
33	Zeszycie części paska z podłożeniem ściągaczy	1.12.01/301	wg szablonu pomocniczego
34	Stębnowanie paska przy ściągaczach	2.19.02/301.301	szerokość szwu stębnowego 0,1 cm ÷ 0,2 cm
35	Odszycie przedłużenia paska	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
36	Wszyć paska do spodni z podłożeniem podtrzymywaczy i worków kieszeniowych	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
37	Przyszyć listewki prawej do przodu nogawki	1.01.01/301	-
38	Przyszyć listewki lewej do przodu nogawki	1.01.01/301	-
39	Wykonanie rygli w listewce lewej między dziurkami	323	-
40	Zeszycie szwów wewnętrznych spodni	1.01.01/301	szerokość szwu 1,0 cm; szew rozprasować
41	Zeszycie szwu środka tyłu na odcinku 15,0 cm od góry – 2×	1.01.01/301.301	-
42	Przyszyć gurtu do paska	2.02.02/301	-
43	Zaprasowanie listewek oraz szwu doszycia paska	-	-
44	Stębnowanie listewki lewej i prawej oraz paska wokół z podłożeniem worka kieszeni tylnej	5.30.01/301	wg szablonu pomocniczego pasek wg ogranicznika
45	Doszycie wszywki firmowej, z informacją o sposobie konserwacji, z oznaczeniem wielkości do wewnętrznej strony paska	2.01.01/301	po lewej stronie, za kieszenią boczną
46	Zeszycie pozostałej części szwu środka tyłu – 2×	1.01.01/301.301	-
47	Wykonanie przeszzyć ryglowych w kieszeniach bocznych, kieszeni tylnej i w rozporku	323	-
48	Przymocowanie siodełka do szwów - punktowo	323	-
49	Wykonanie przeszzyć ryglowych podtrzymywaczy	323	-
50	Naszyć taśmy spodniowej do dołu nogawek	7.02.01/301.301	-
51	Fastrygowanie dołu nogawek	7.12.02/101	-
52	Przyszyć wkładki z podszewki do dołu nogawek	2.01.01/103	-
53	Połączenie dołu nogawki z wkładką z podszewki	2.01.01/103	-

Tablica 8 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
54	Wykonanie dziurki w przedłużeniu paska	409	wg szablonu pomocniczego
55	Prasowanie spodni	-	spodnie uprasować na gotowo
56	Przyszyć guzików	-	wg oznaczenia i dziurek
57	Czyszczenie spodni	-	spodnie oczyścić z końców nici
58	Kompletowanie spodni z kurtką	-	-

7 Cechowanie, składanie i pakowanie

7.1 Rozmieszczenie cech

Wszywka firmowa zawierająca nazwę i znak Wykonawcy i Producenta umieszczona:

- w kurtce - nad lewą kieszenią wewnętrzną,
- w spodniach - doszyta do wewnętrznej części paska, po lewej stronie, za kieszenią boczną.

Wszywka z oznaczeniem wielkości wyrobu umieszczona:

- w kurtce (obwód klatki piersiowej, wzrost, obwód pasa) - w szwie łączenia kołnierza z podszewką, pośrodku tyłu,
- w spodniach (wzrost i obwód pasa) - nad wszywką firmową.

Wszywka informacyjna o sposobie konserwacji wyrobu umieszczona:

- w kurtce - w lewym szwie bocznym podszewki, 15 cm od podkroju pachy,
- w spodniach - 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.

Stemple - znaki - znak kontroli technicznej, rok i miesiąc produkcji wyrobu wykonane:

- w kurtce - na worku lewej kieszeni wewnętrznej;
- w spodniach - na worku tylnej kieszeni;

Cechy powinny być czytelne i wykonane niespierzalnym tuszem.

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 marynarki wojennej, Wzór 106/MON, munduru letniego marynarki wojennej, Wzór 107/MON i spodni letnich marynarki wojennej, Wzór 107/MON,
- 2 lata dla spodni wyjściowych marynarki wojennej, Wzór 106/MON,

Etykieta jednostkowa zamocowana na lewym rękawie kurtki dla kompletu munduru oraz na pierwszym podtrzymywaczu lewej części paska spodni wykonywanych indywidualnie 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 i 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 marynarki wojennej, Wzór 106/MON, munduru letniego marynarki wojennej, Wzór 107/MON i spodni letnich marynarki wojennej, Wzór 107/MON,
 - 2 lata dla spodni wyjściowych marynarki wojennej, Wzór 106/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 zapinąć na guziki.

7.3 Pakowanie

Zawieszzone 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 marynarki wojennej i Mundur wyjściowy letni 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 WCNJK 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 4, 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.	+	+
*) 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

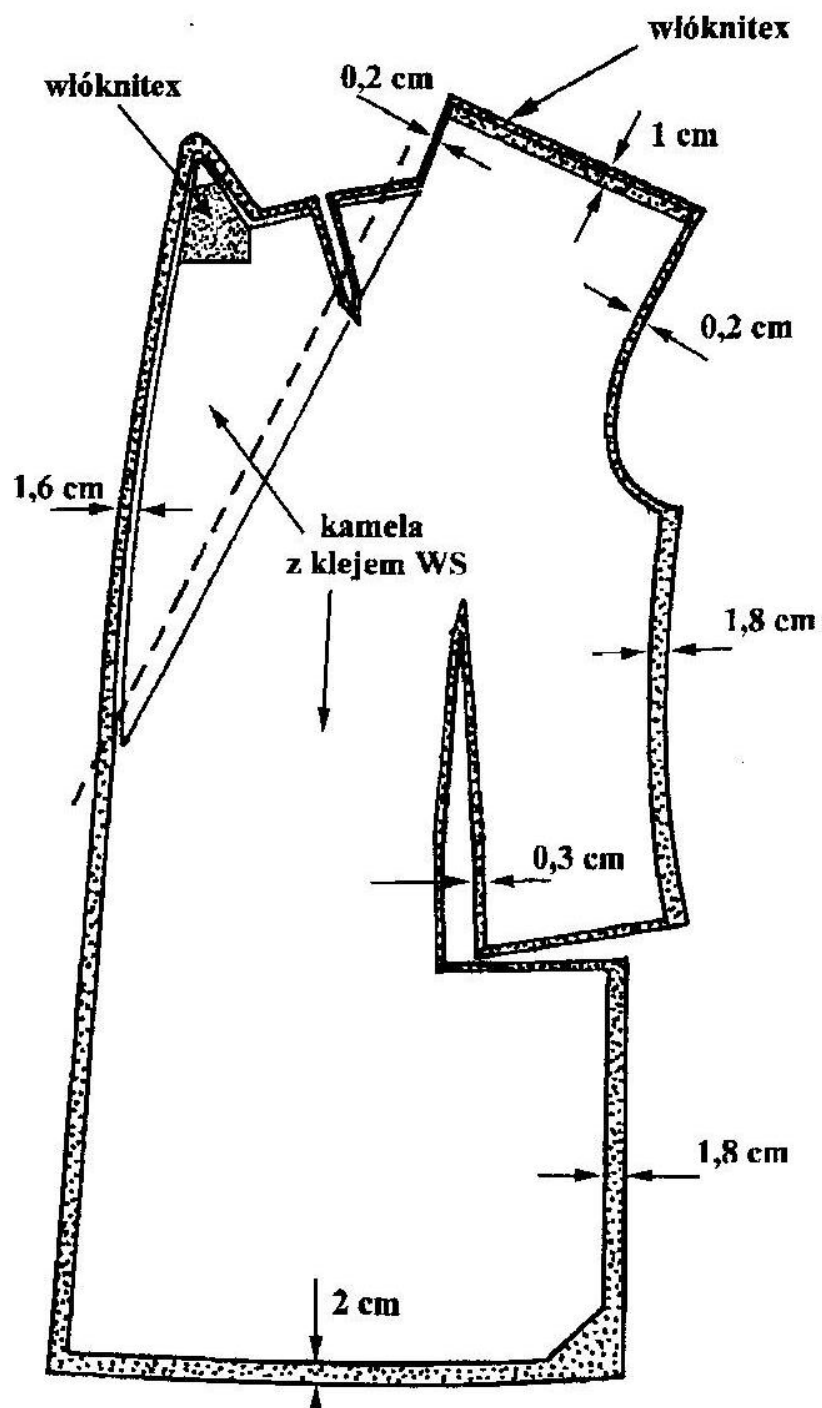
Aktualny wzór przedmiotu do produkcji seryjnej (dostępny w WOBWSM), wykonany zgodnie z przedmiotową dokumentacją i zatwierdzony zgodnie z „Procedurą realizacji prac rozwojowych dla przedmiotów umundurowania i wyekwipowania”, jest elementem odniesienia przy ocenie zgodności (porównania przedmiotu, także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

8.4 Gwarancja na przedmiot

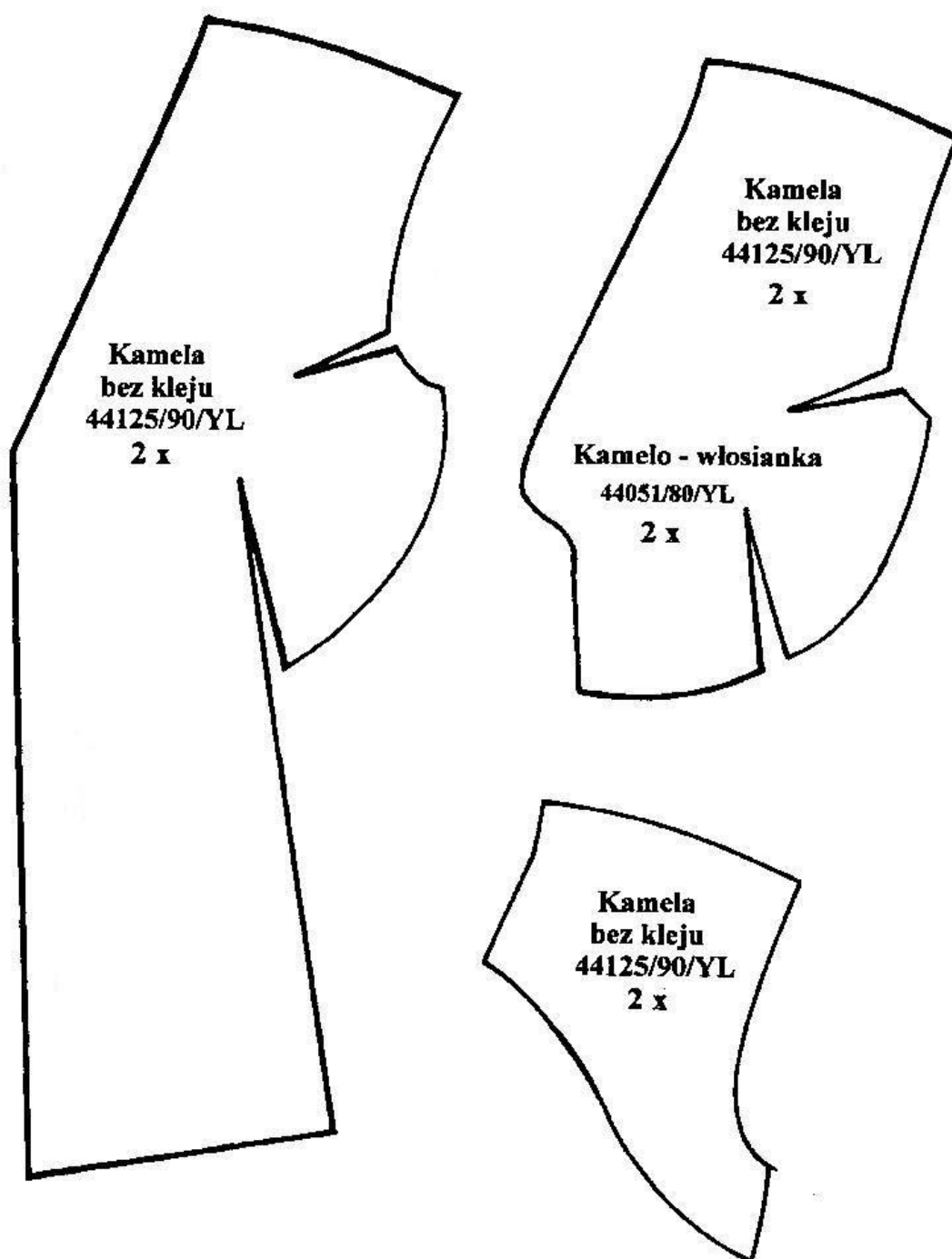
Okres i warunki gwarancji udzielone przez Wykonawcę na przedmiot określa umowa.

9 Rysunki techniczne

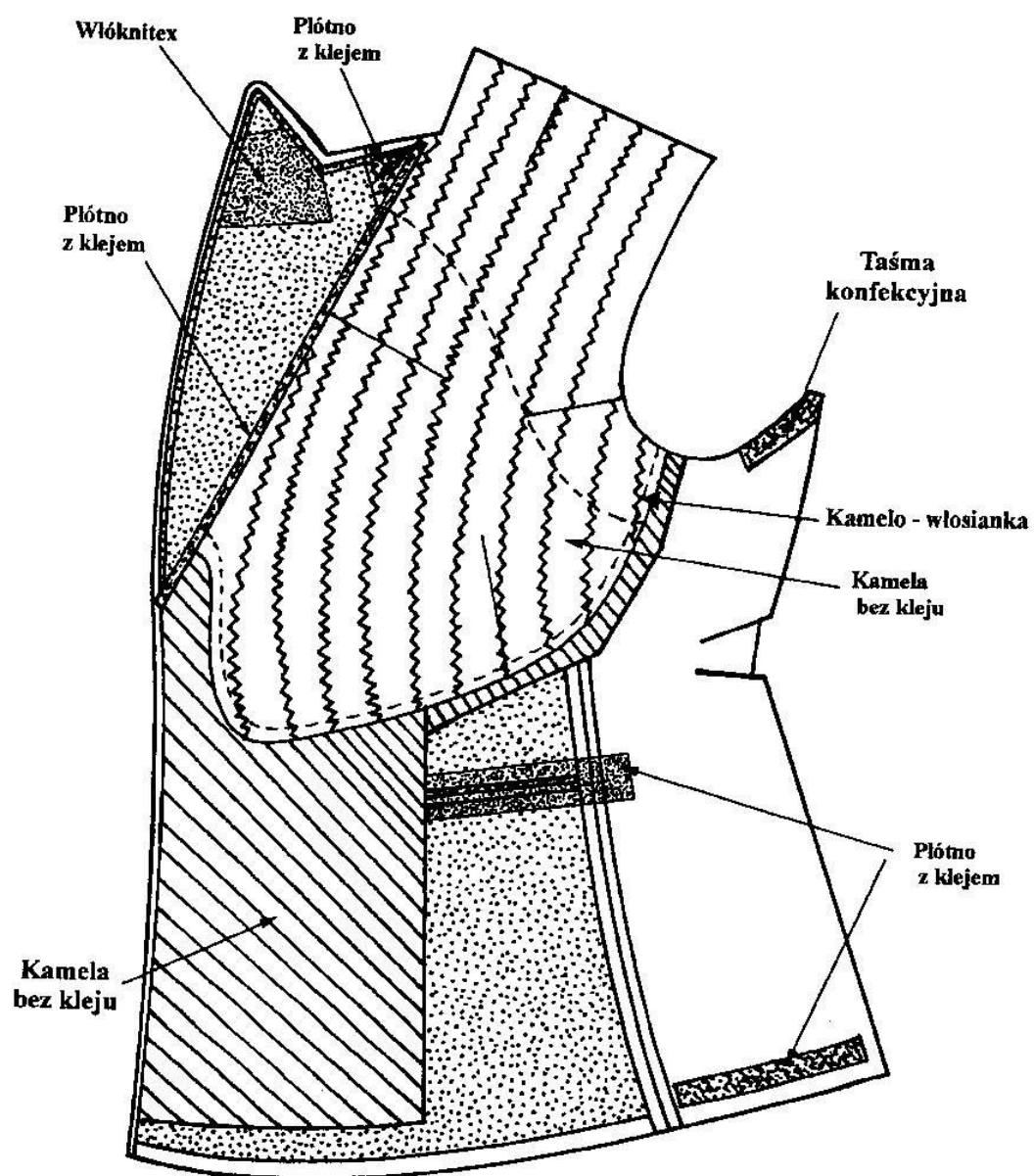
9.1 Wykonanie kurtki



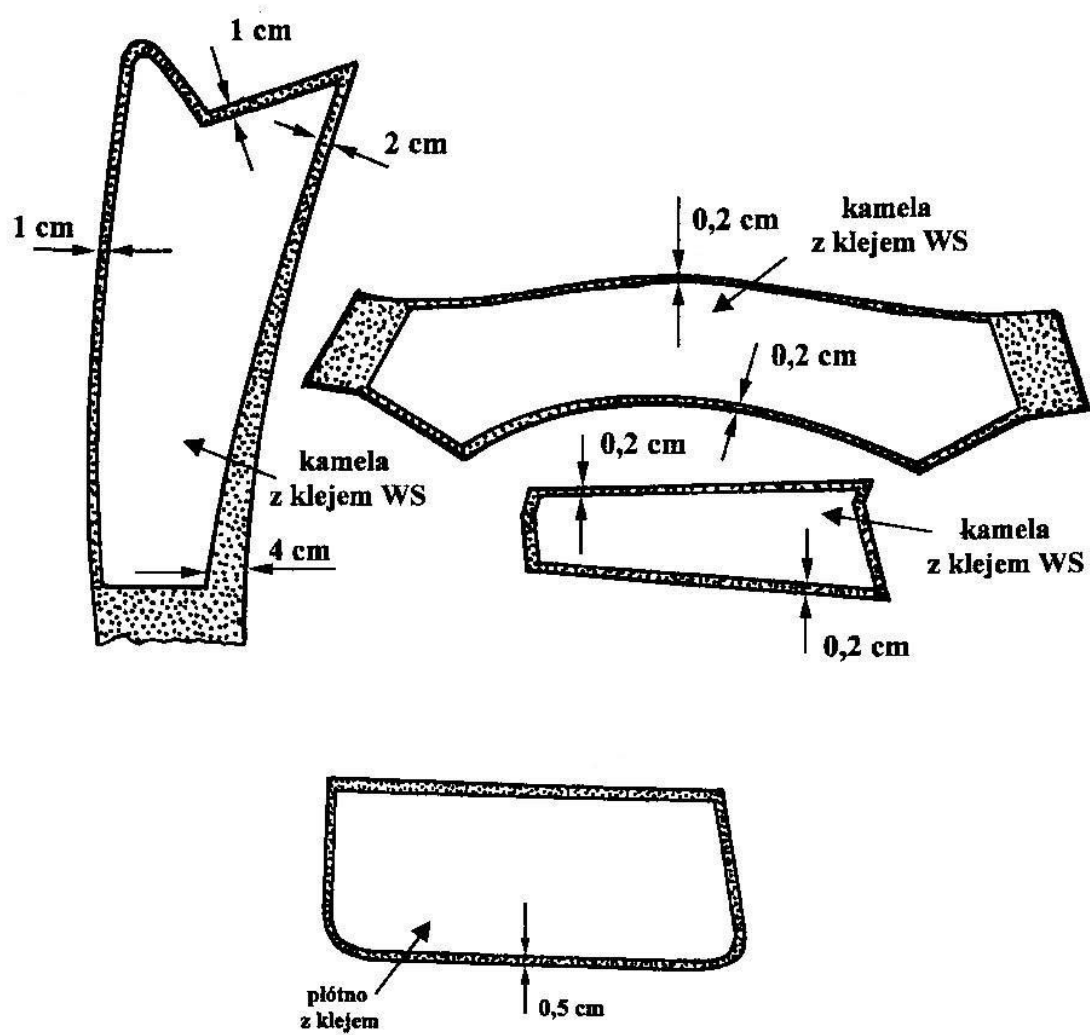
Rysunek 2 - Klejenie przodu kurtki



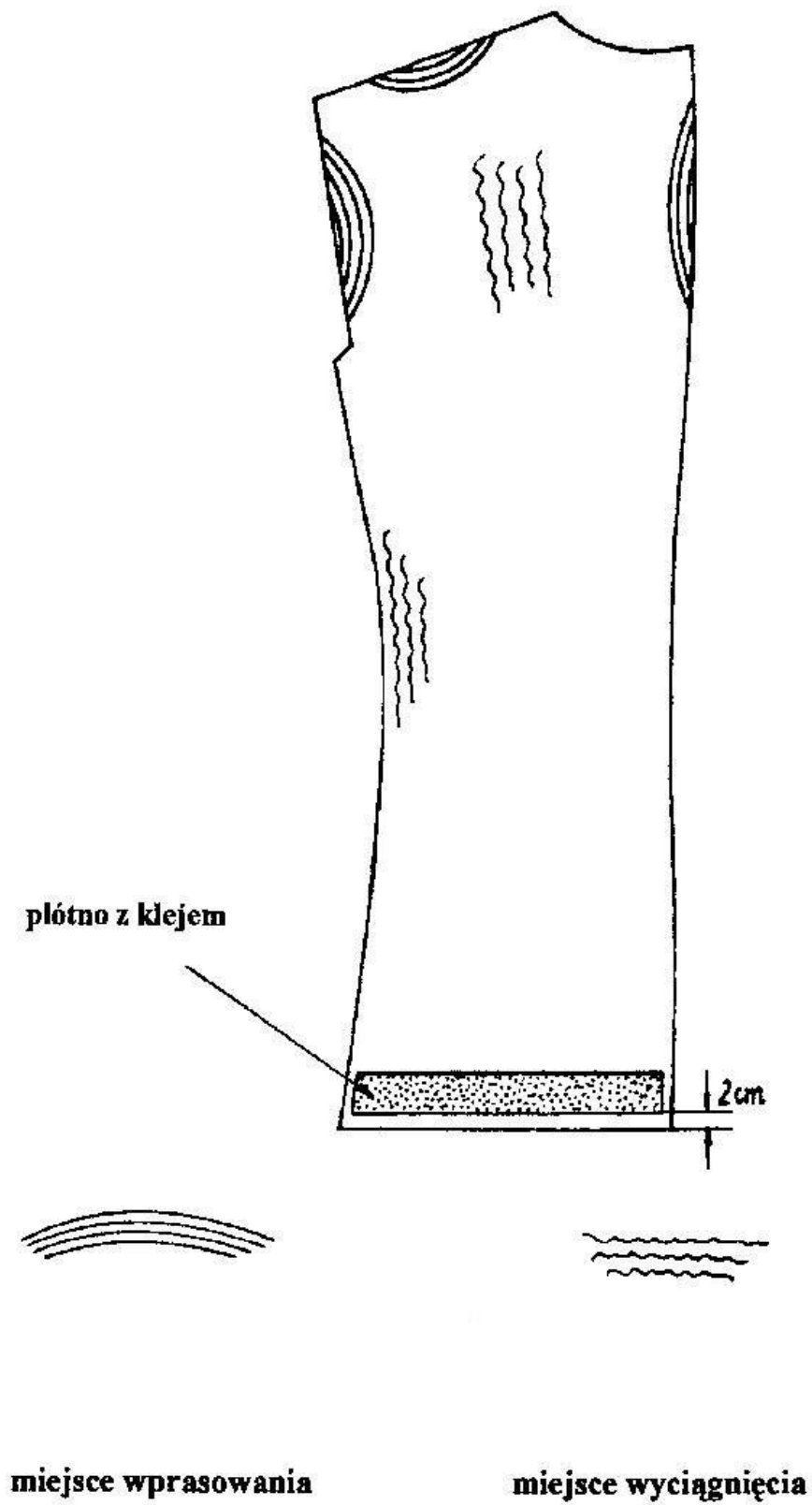
Rysunek 3 - Zestawienie części składowych wkładu nośnego



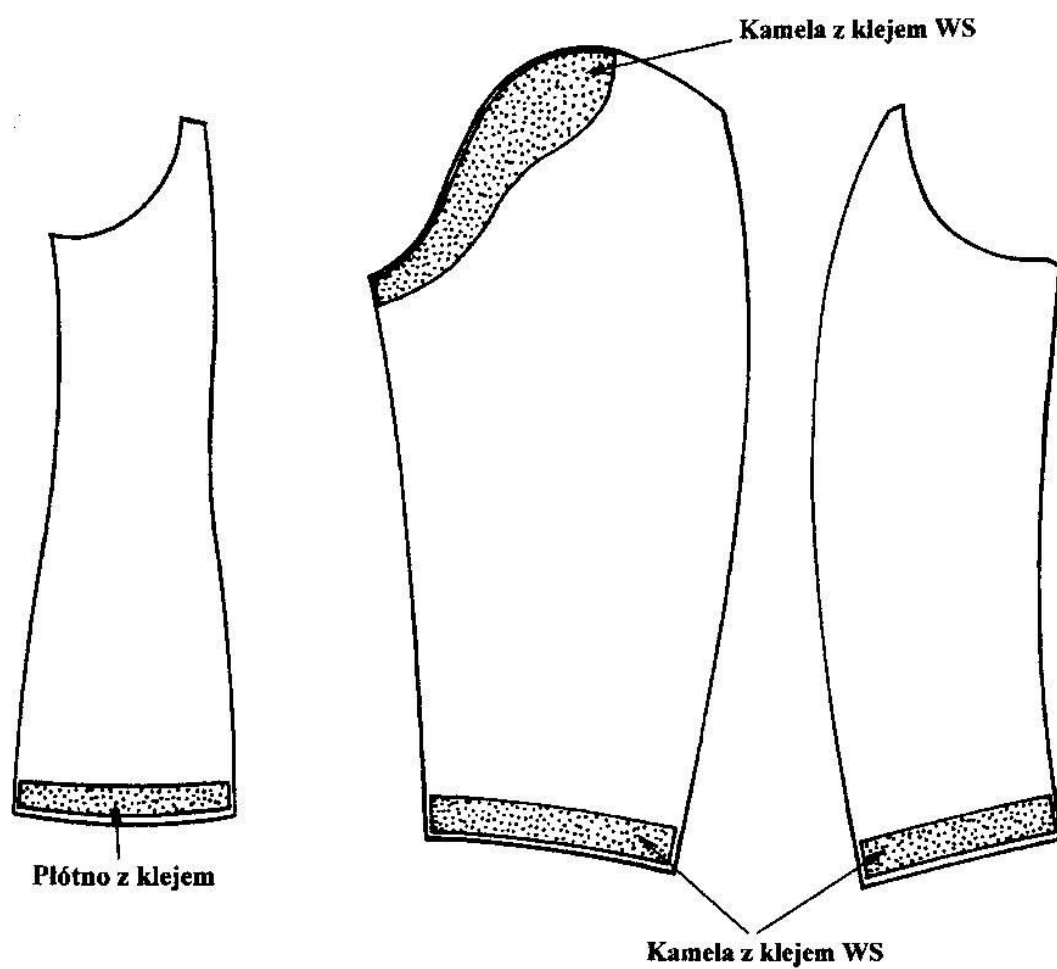
Rysunek 4 - Wykonanie wkładu nośnego



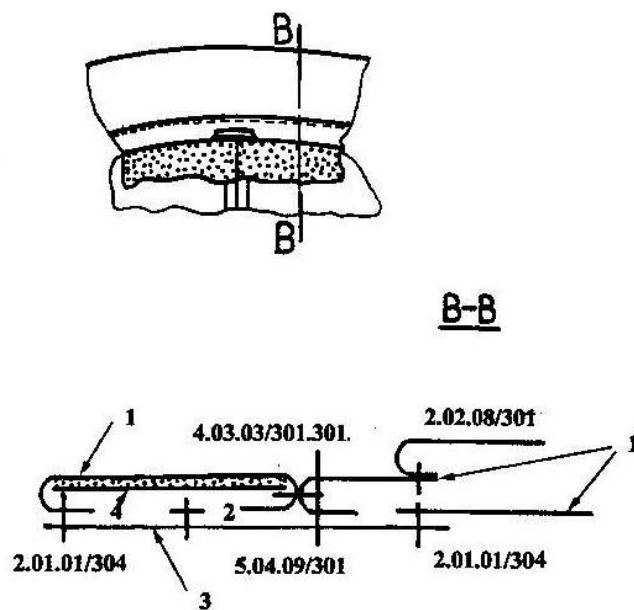
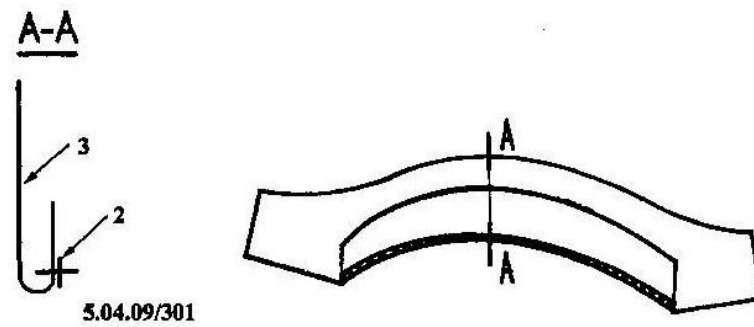
Rysunek 5 - Klejenie obłożenia, kołnierza wierzchniego, wypustki kieszeni wewnętrznej oraz kłapek kieszeni bocznych



Rysunek 6 - Formowanie i klejenie tyłu kurtki

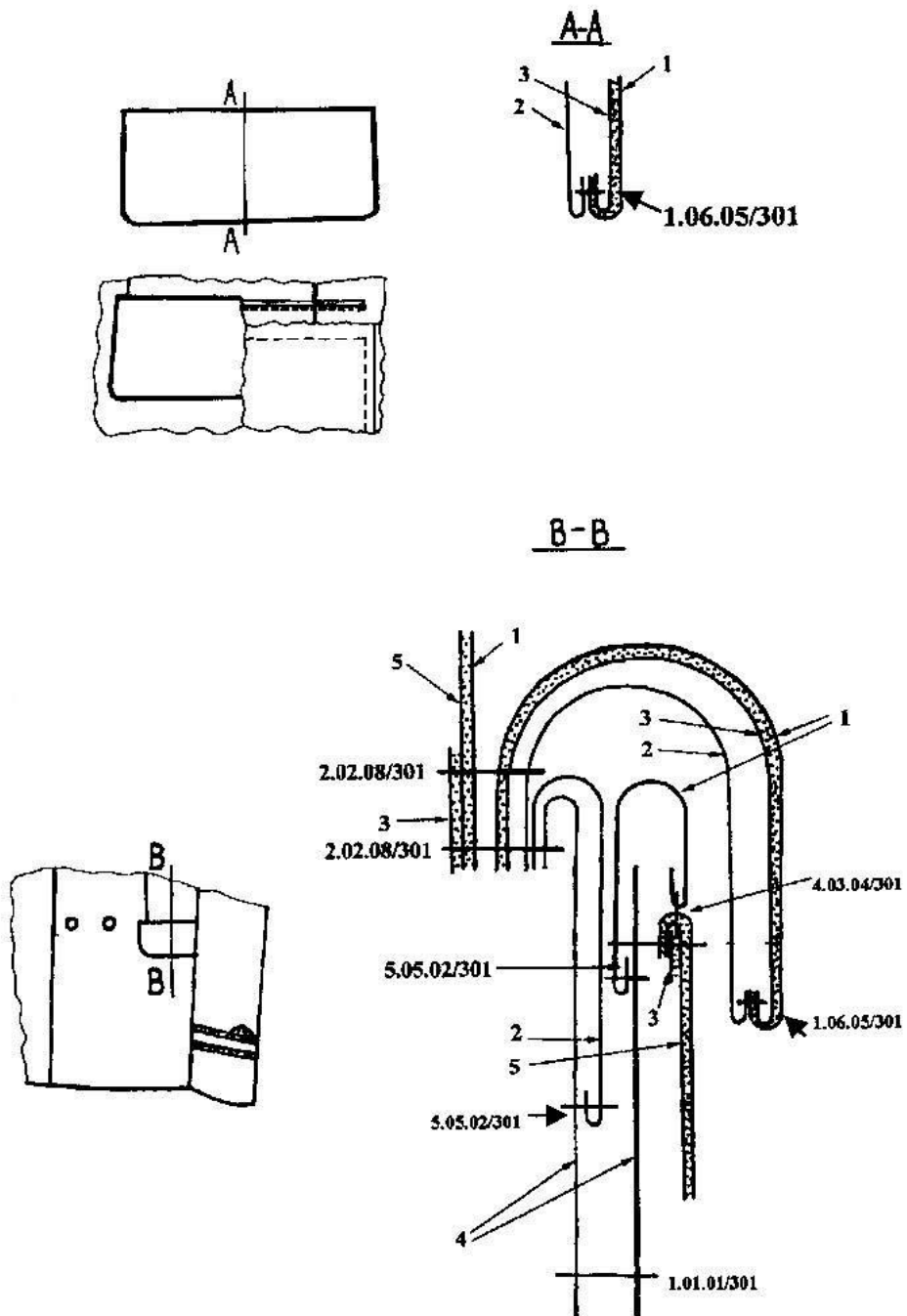


Rysunek 7 - Klejenie boczaków oraz rękawów wierzchnich i spodnich

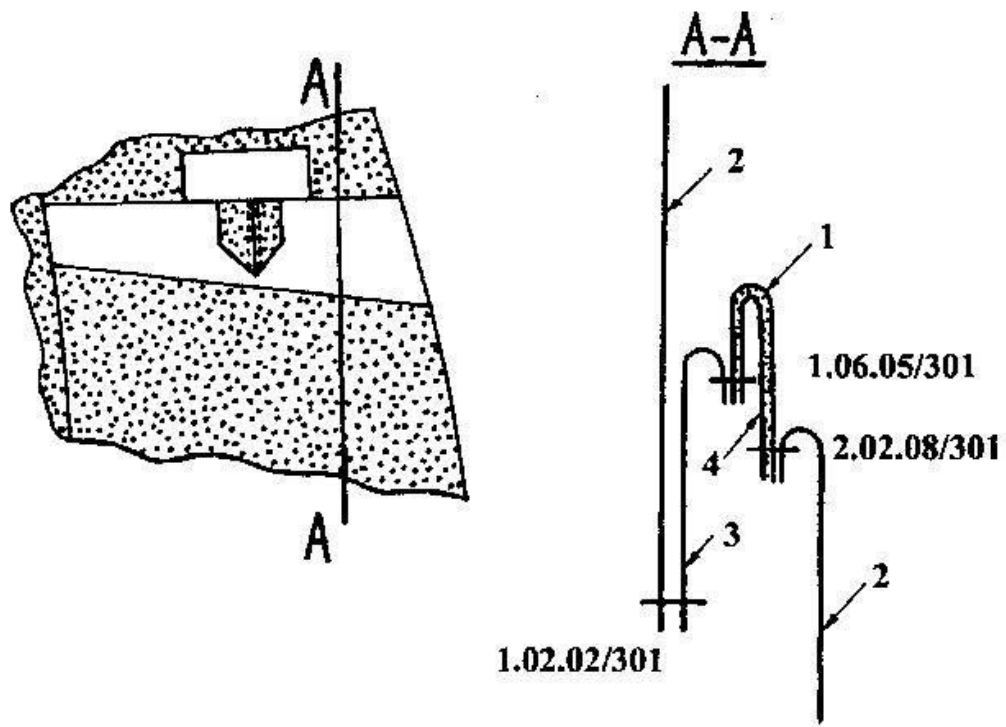


- ☐ 1. Tkanina zasadnicza
- ☐ 2. Lica
- ☐ 3. Filc
- ☐ 4. Wkład odzieżowy z klejem
- ☐ 5. Podszewka jedwabna

Rysunek 8 - Wykonanie i wszycie kołnierza

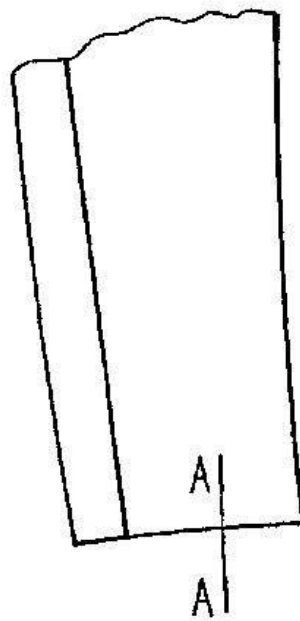


Rysunek 9 - Wykonanie kieszeni bocznych z klapkami

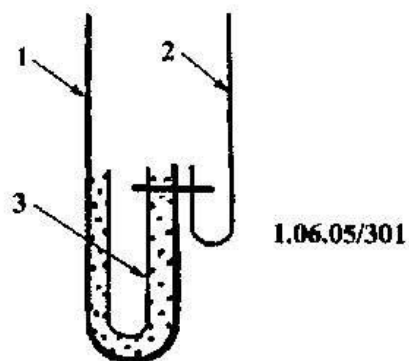


- ☐ 1. Tkanina zasadnicza
- ☐ 2. Podszewka jedwabna
- ☐ 3. Podszewka dzianinowa
- ☐ 4. Wkład odzieżowy z klejem

Rysunek 10 - Wykonanie kieszeni wewnętrznych

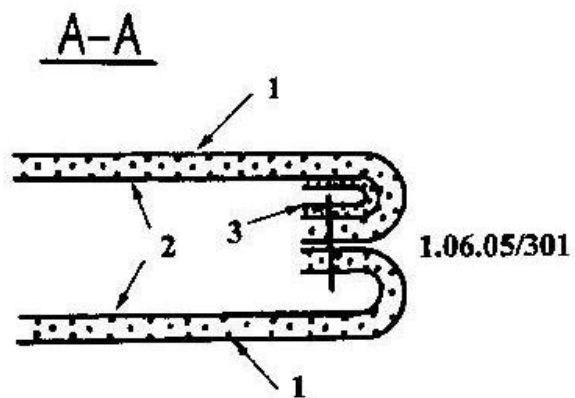
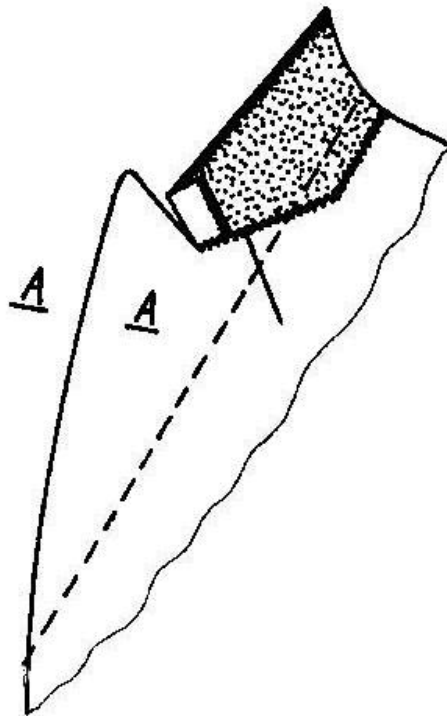


A-A



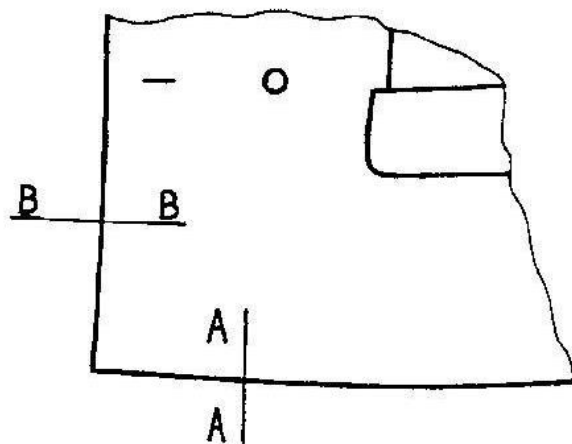
- ☐ 1. Tkanina zasadnicza
- ☐ 2. Podszewka „rękawówka”
- ☐ 3. Wkład odzieżowy z klejem

Rysunek 11 - Wykonanie dołów rękawów

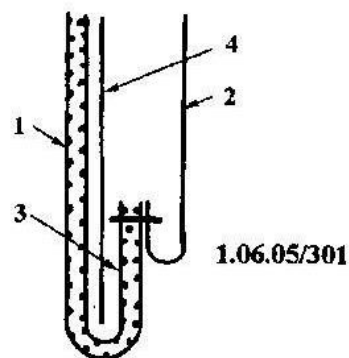


- ☐ Tkanina zasadnicza
- 1. ☐ Wkład odzieżowy z klejem
- 2. ☐ Wkład odzieżowy z klejem
- 3. ☐ Wkład odzieżowy z klejem

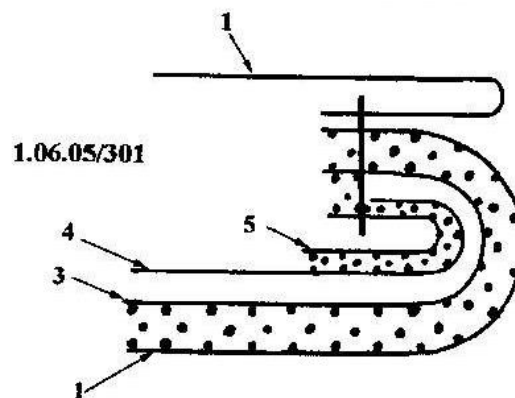
Rysunek 12 - Odszycie krawędzi wyłogu



A-A

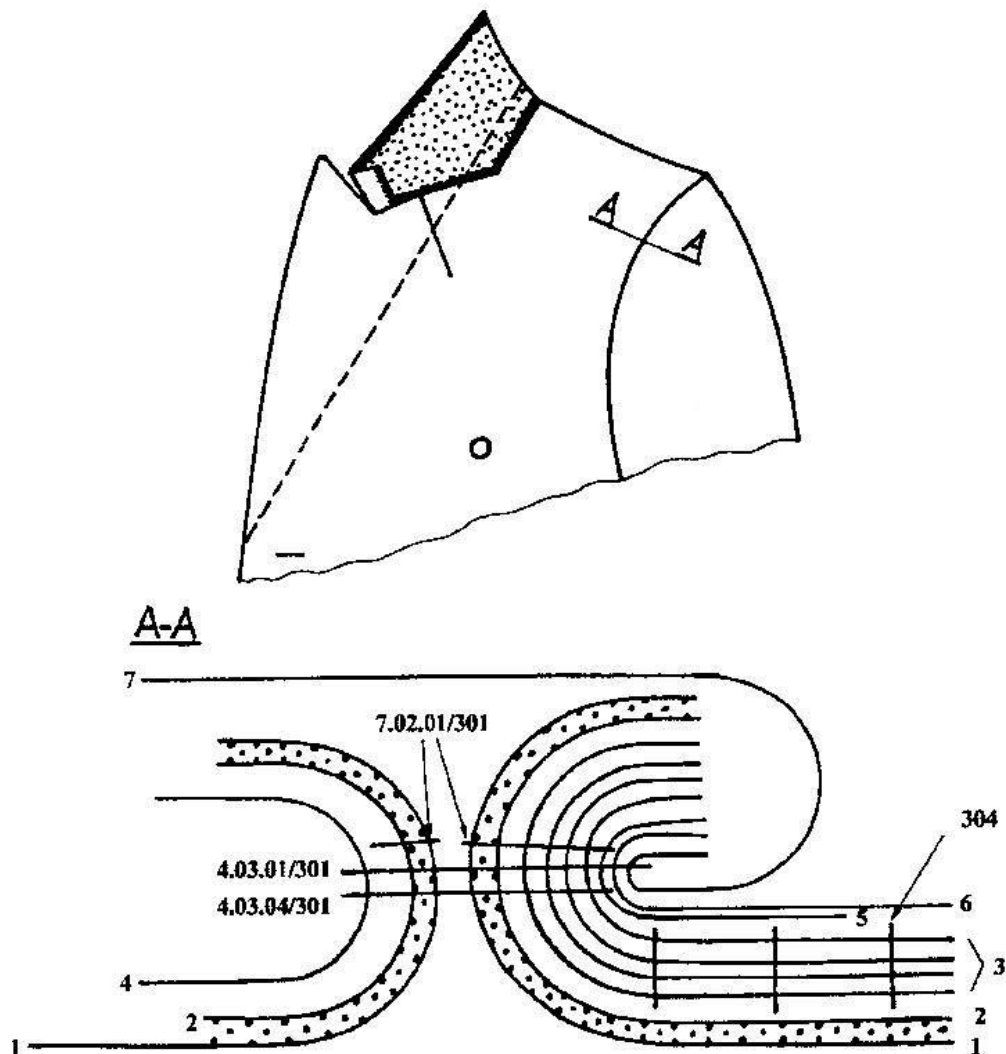


B-B



- ☐ 1. Tkanina zasadnicza
- ☐ 2. Podszewka jedwabna
- ☐ 3. Wkład odzieżowy z klejem
- ☐ 4. Wkład odzieżowy bez kleju
- ☐ 5. Wkład odzieżowy z klejem

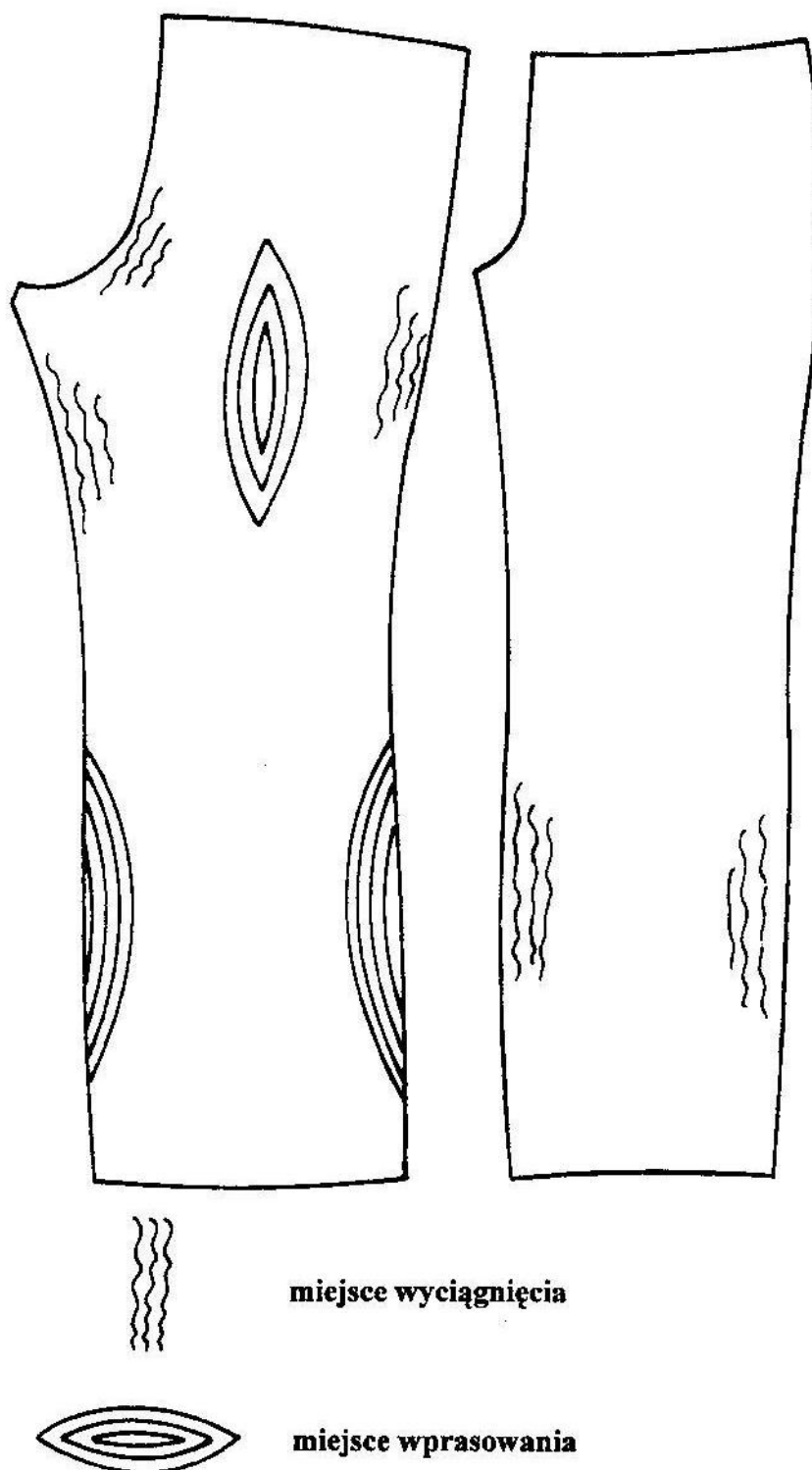
Rysunek 13 - Odszycie krawędzi przodu i dołu



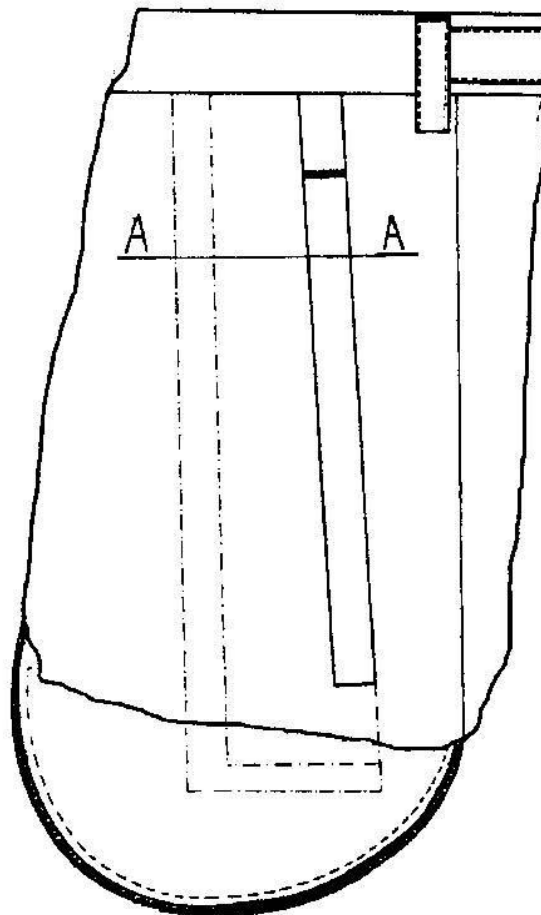
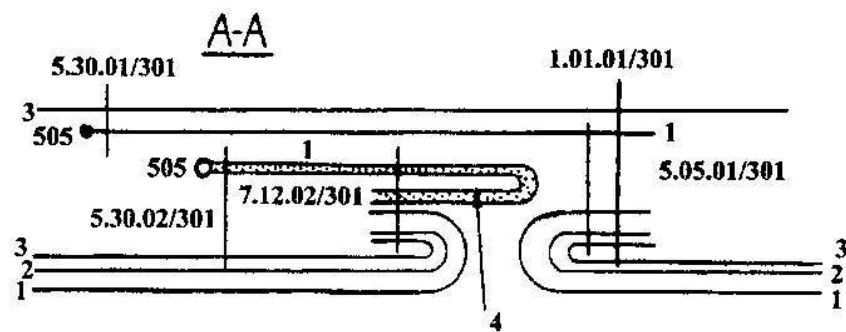
- 1. Tkanina zasadnicza
- 2. Wkład odzieżowy z klejem
- 3. Wkład nośny
- 4. Watolina
- 5. Wkład barkowy
- 6. Podszewka jedwabna
- 7. Podszewka „rękawówka”

Rysunek 14 - Wszycie rękawów do pach

9.2 Wykonanie spodni

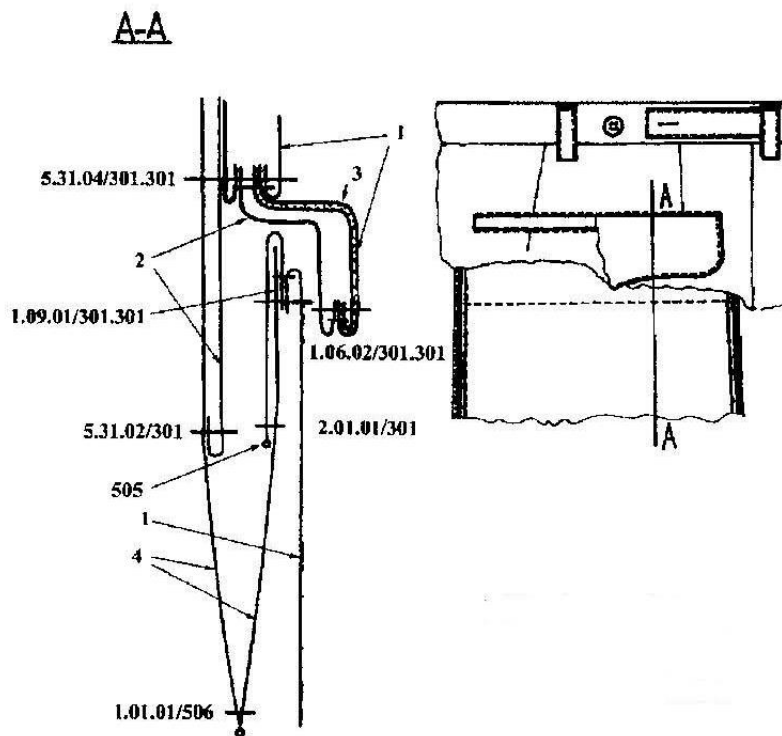


Rysunek 15 - Formowanie nogawek spodni



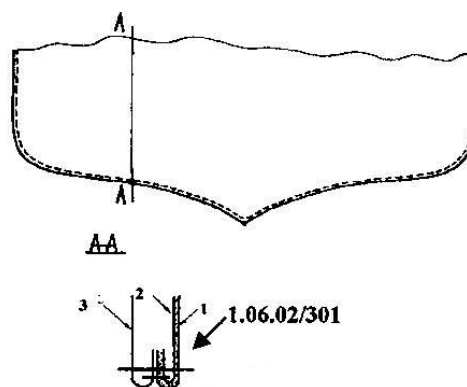
- ☐ 1. Tkanina zasadnicza
- ☐ 2. Podszewka „kolanówka”
- ☐ 3. Podszewka dzianinowa
- ☐ 4. Włóknina z klejem

Rysunek 16 - Wykonanie kieszeni bocznych



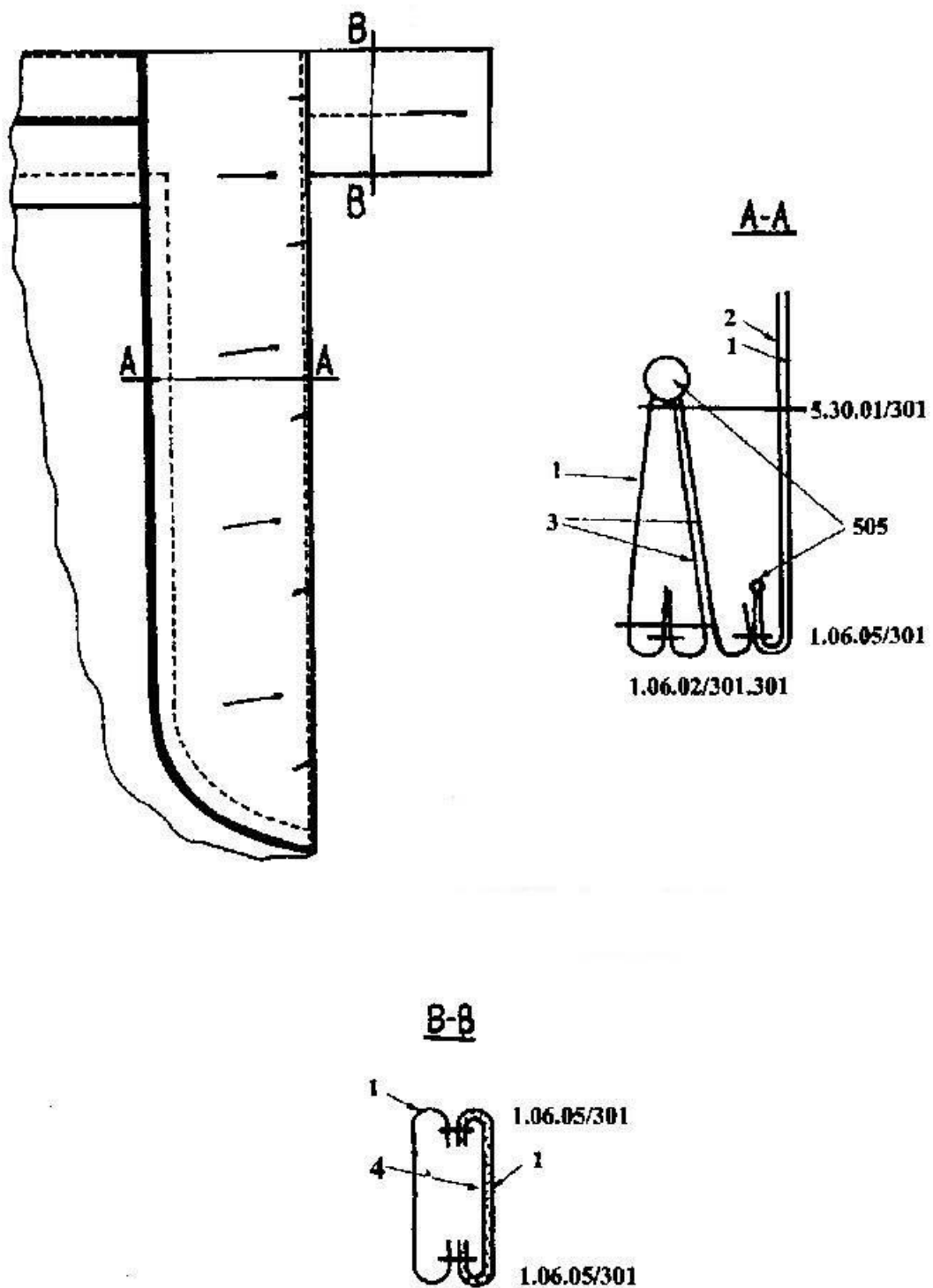
- ☐ 1. Tkanina zasadnicza
- ☐ 2. Podszewka jedwabna
- ☐ 3. Włóknina z klejem
- ☐ 4. Podszewka dzianinowa

Rysunek 17 - Wykonanie kieszeni tylnej



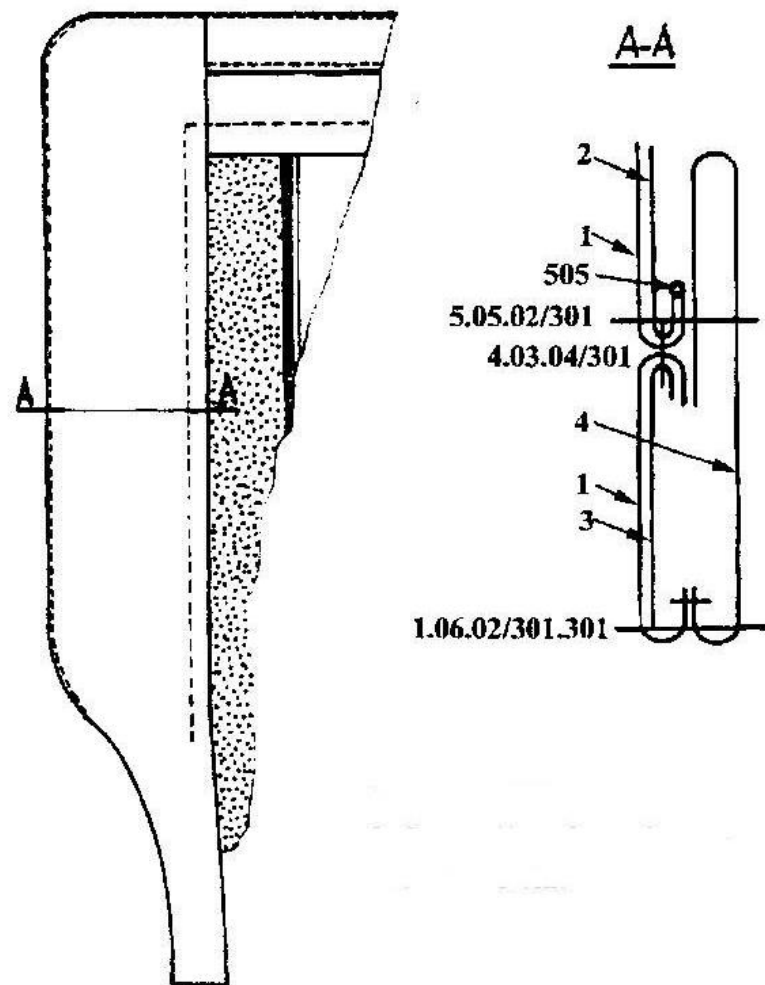
- ☐ 1. Tkanina zasadnicza
- ☐ 2. Włóknina z klejem
- ☐ 3. Podszewka jedwabna

Rysunek 18 - Wykonanie patki kieszeni tylnej

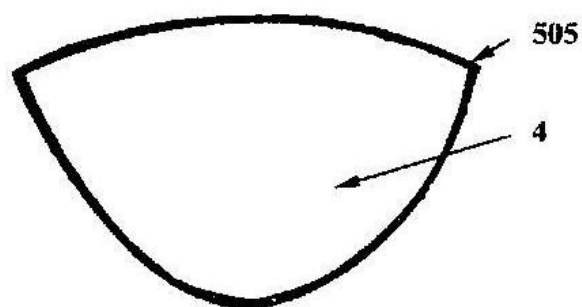


- ☐ 1. Tkanina zasadnicza
- ☐ 2. Podszewka „kolanówka”
- ☐ 3. Podszewka jedwabna
- ☐ 4. Włóknina z klejem perforowana

Rysunek 19 - Wykonanie listewki lewej

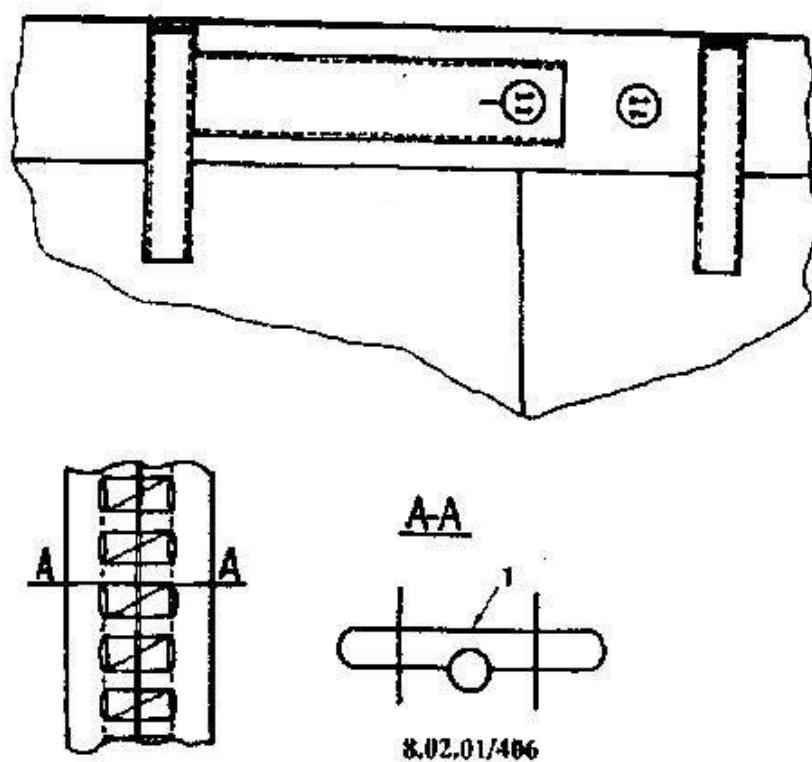


Siodełko



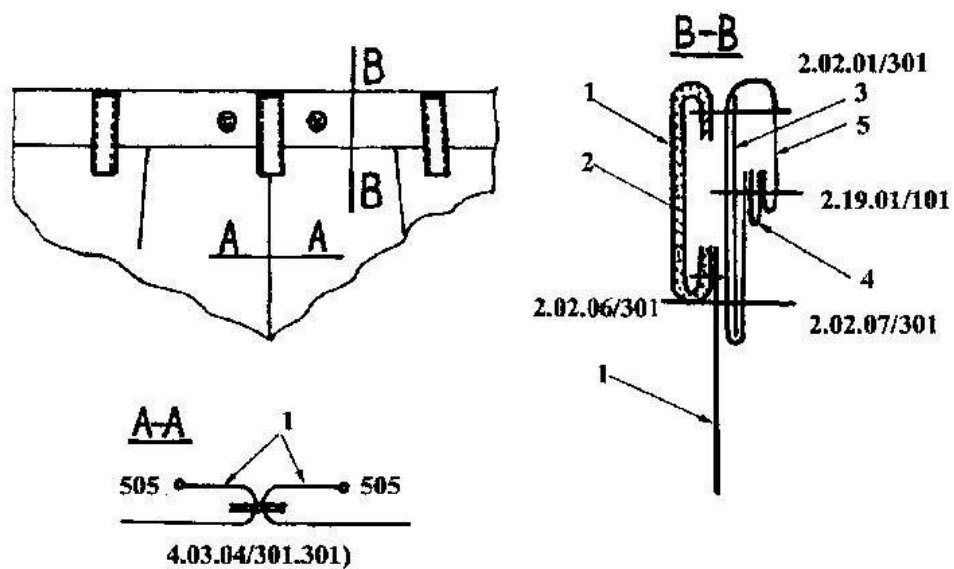
- ☐ 1. Tkanina zasadnicza
- ☐ 2. Podszewka „kolanówka”
- ☐ 3. Wkład odzieżowy
- ☐ 4. Podszewka „rękawówka”

Rysunek 20 - Wykonanie listewki prawej i siodełka



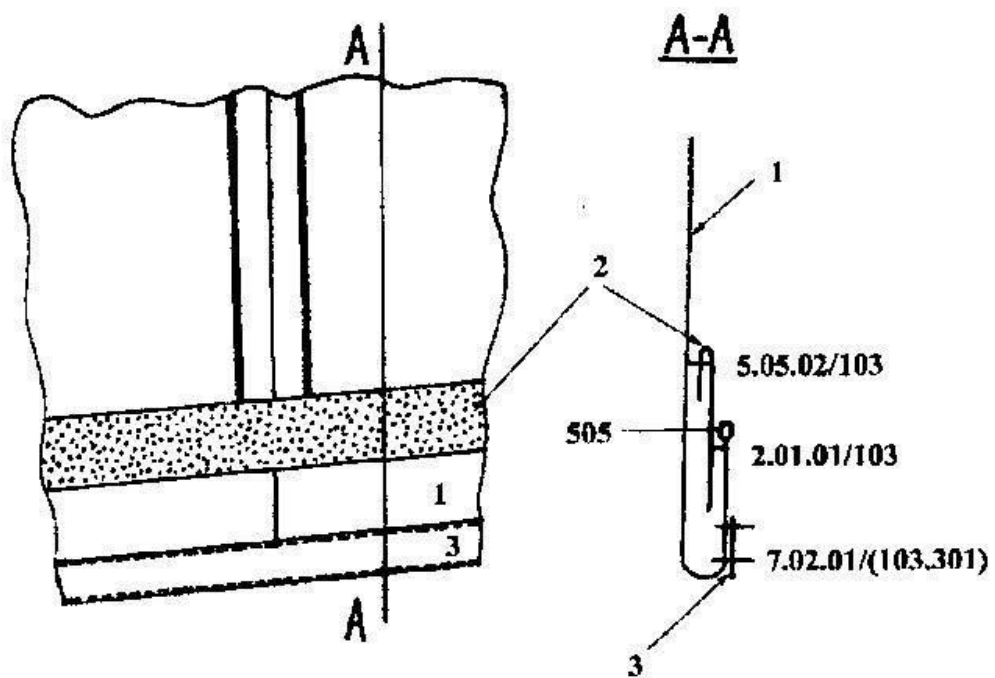
□ Tkanina zasadnicza
1.

Rysunek 21 - Wykonanie podtrzymywaczy i ściągaczy



- ☐ 1. Tkanina zasadnicza
- ☐ 2. Włóknina z klejem perforowana
- ☐ 3. Wkład odzieżowy
- ☐ 4. Podszewka jedwabna
- ☐ 5. Podszewka „rękawówka”

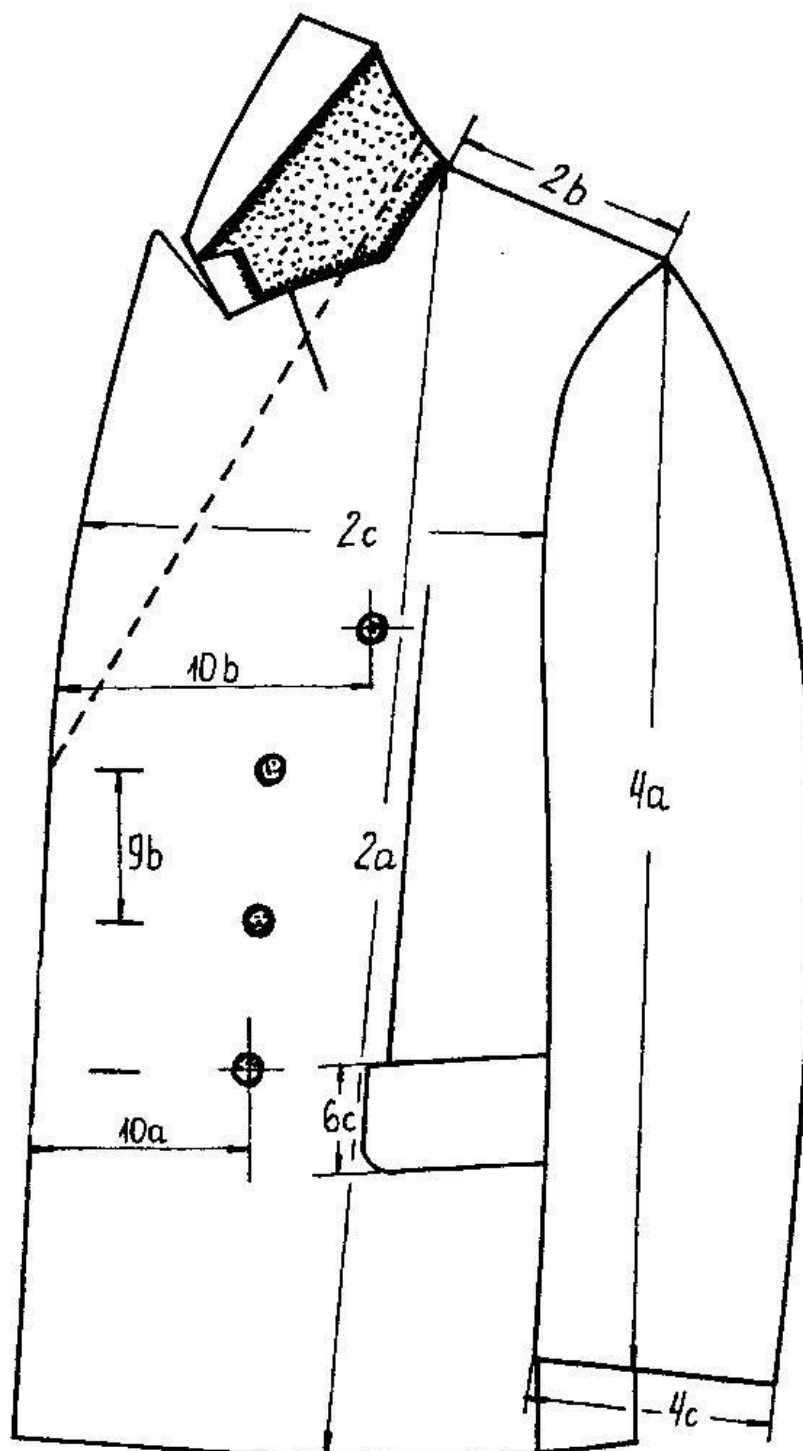
Rysunek 22 - Wykonanie środka tyłu i wszycie paska



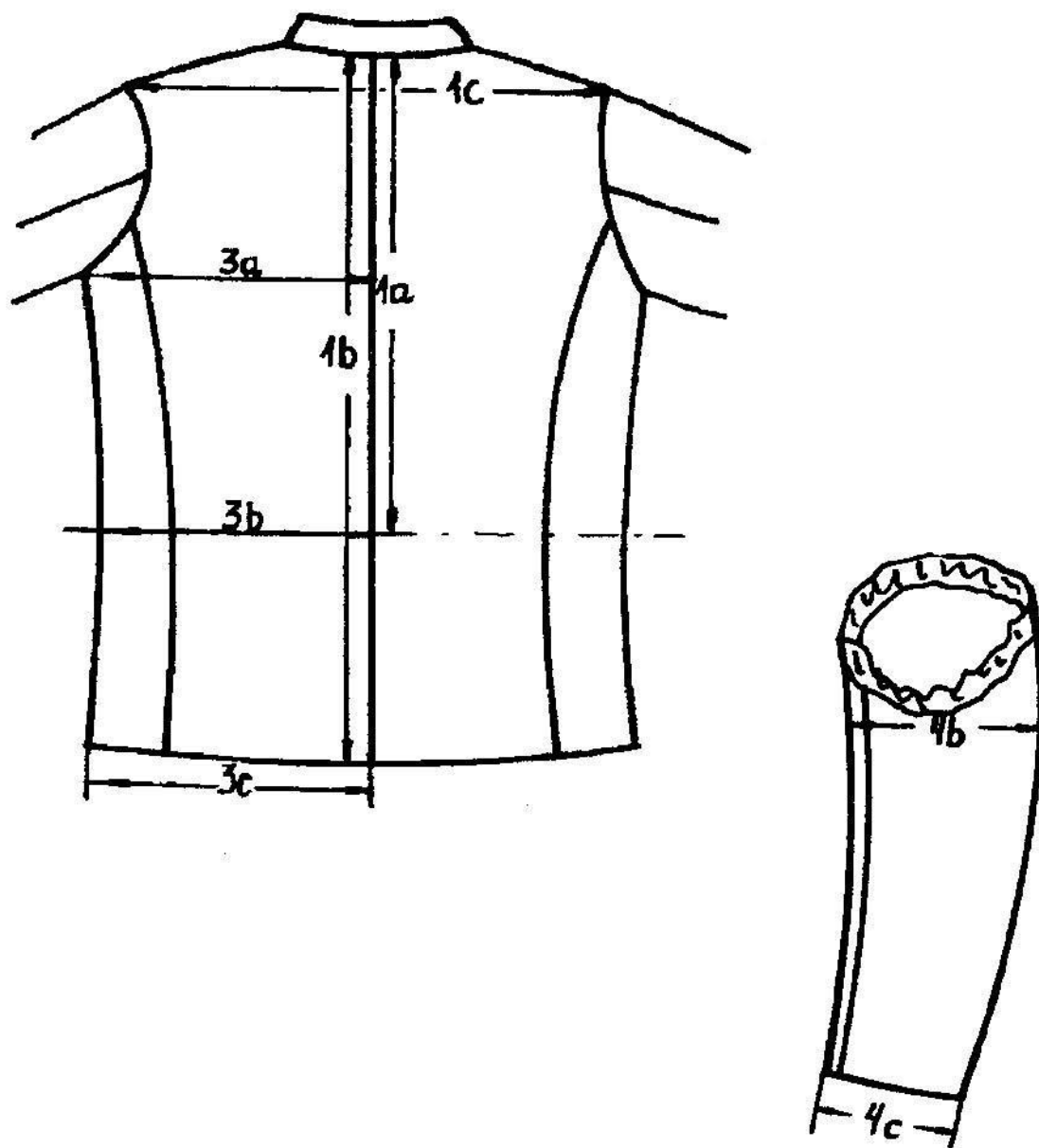
- 1. Tkanina zasadnicza
- 2. Podszewka jedwabna
- 3. Taśma konfekcyjna do dołu spodni

Rysunek 23 - Wykończenie dołu nogawek spodni

9.3 Wymiarowanie kurtki

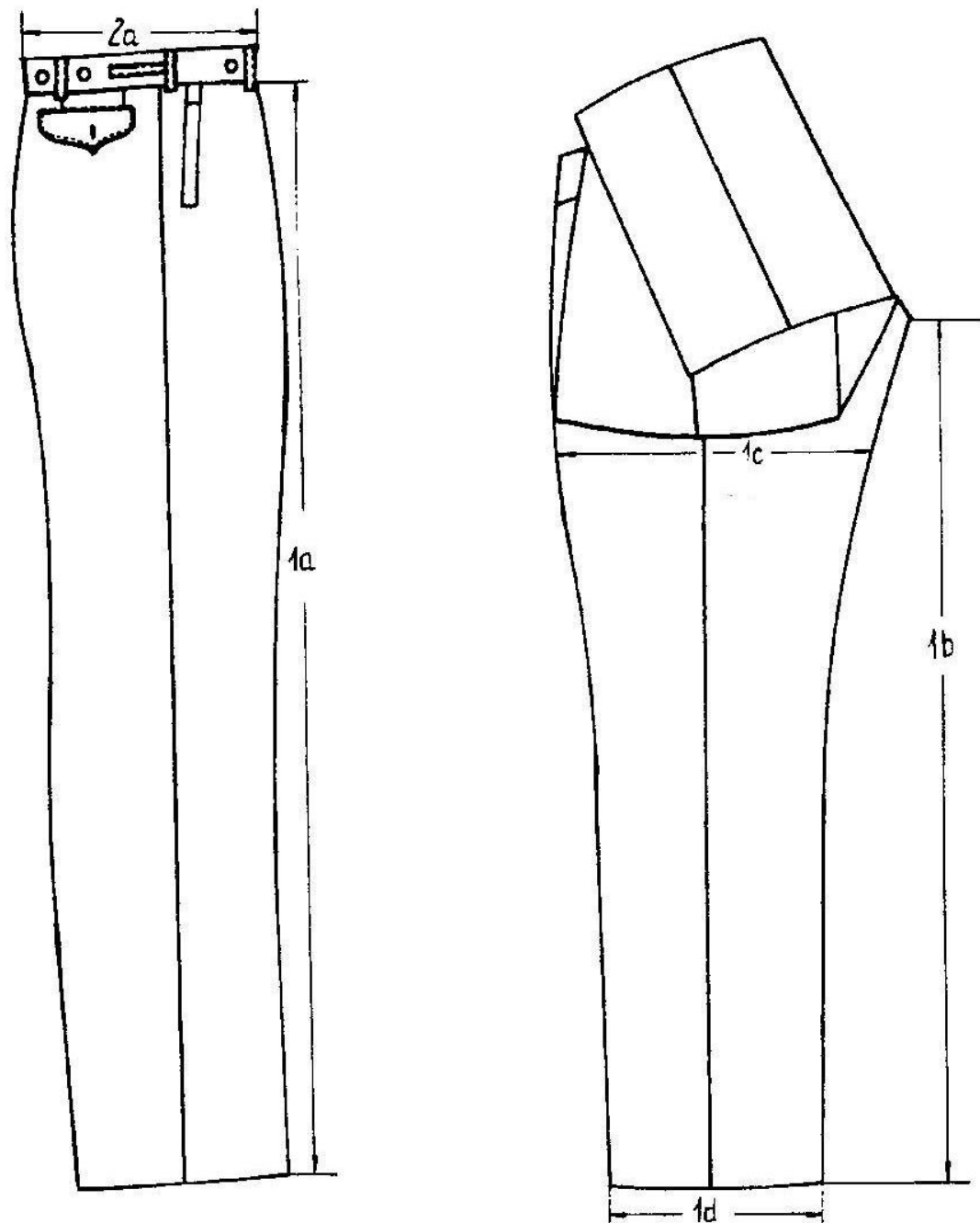


Rysunek 24 - Wymiarowanie przodu kurtki



Rysunek 25 - Wymiarowanie tyłu i rękawa

9.4 Wymiarowanie spodni



Rysunek 26 - Wymiarowanie nogawek spodni

10 Tabela wymiarów wyrobu gotowego

Wymiary wyrobu gotowego przedstawiono w tablicy 10.

Tablica 10

Wymiary w centymetrach

Oznaczenie na rysunkach	Wyszczególnienie wielkości	Obwód klatki piersiowej
		Wzrost
		Obwód pasa
		Obwód bioder
Wyszczególnienie wymiaru		
1	Tył - rys. 25	
1a	długość od wszycia kołnierza do linii pasa	
1b	długość od wszycia kołnierza do dolnej krawędzi	
1c	szerokość tyłu na wysokości szwów barkowych	
2	Przód - rys. 24	
2a	długość od szwu barkowego przy kołnierzu do dolnej krawędzi	
2b	szerokość barków mierzona w przodzie w odległości 1 cm od szwu barkowego	
2c	szerokość od wszycia rękawa do krawędzi przodu	
3	Obwody (mierzone w połowie) - rys. 25	
3a	pod pachą mierzony od krawędzi lewego przodu do środka tyłu	
3b	w pasie mierzony od krawędzi lewego przodu do środka tyłu	
3c	u dołu mierzony od krawędzi lewego przodu do środka tyłu	
4	Rękaw - rys. 24 i 25	
4a	długość od wszycia do dolnej krawędzi mierzona środkiem	
4b	szerokość pod pachą mierzona w złożeniu	
4c	szerokość u dołu mierzona w złożeniu po dolnej krawędzi	
5	Kołnierz - rys. na str. 59	
5a	długość mierzona po linii prostej od styku do styku z wołgami	
1	Nogawki spodni - rys. 26	
1a	długość po boku mierzona po szwie od wszycia paska do dolnej krawędzi	
1b	długość po kroku mierzona od szwu siedzeniowego do dolnej krawędzi	
1c	szerokość spodni w udzie mierzona w złożeniu	
1d	szerokość spodni u dołu mierzona w złożeniu	
2	Pasek - rys. 26	
2a	połowa obwodu pasa mierzona przy zapiętym pasku	

Tablica 10 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Oznaczenie na rysunkach	88					92										dopuszczalne ± odchylenie ±
	162	167	172	177	182	160	165			170		175		180		
	80	82	82	82	80	84	81	88	81	88	81	88	81	88		
	94	95	96	97	97	96	96	99	97	100	98	101	99	102		
1																
1a	41,2	42,5	43,8	45,1	46,4	42,2	42,2	42,2	43,5	43,5	44,8	44,8	46,1	46,1	0,5	
1b	69,6	71,6	73,6	75,6	77,6	69,2	71,2	71,2	73,2	73,2	75,2	75,2	77,2	77,2	1	
1c	44	44,5	45	45,5	46	44,4	44,9	44,9	45,4	45,4	45,9	45,9	46,4	46,4	0,5	
2																
2a	72	74	76	78	80	72	74	74	76	76	78	78	80	80	1	
2b	13,9	14,1	14,4	14,6	14,9	14	14,2	14,2	14,5	14,5	14,7	14,7	15	15,	0,5	
2c	26	26,2	26,4	26,6	26,8	26,4	26,6	26,8	26,8	27	27	27,2	27,2	27,4	0,3	
3																
3a	59,8	60,2	60,6	61	61,4	61	61,4	61,6	61,8	62	62,2	62,4	62,6	62,8	1	
3b	52,5	54	54,5	55	54,5	55	53,5	56	54,5	56,5	54,5	57	55	57,5	2	
3c	62	62,5	63	63,5	63,5	63	63	64,5	63,5	65	63	64,5	63,5	65	2	
4																
4a	60,5	62	63,5	65	66,5	60	61,5	61,5	63	63	64,5	64,5	66	66	1	
4b	20,4	20,6	20,6	21	21,2	20,7	20,9	20,9	21,1	21,1	21,3	21,3	21,5	21,5	0,5	
4c	14,6	14,7	14,8	14,9	15	14,8	14,9	14,9	15	15	15,1	15,1	15,2	15,2	0,5	
5																
5a	40,5	40,5	40,5	40,5	40,5	42	42	42	42	42	42	42	42	42	0,5	
1																
1a	94,5	97,5	101,5	104	107	94	97	97,5	100	100,5	103,5	104	106,5	107	1	
1b	72,4	75,2	79	81,3	84,1	71,4	74,2	73,9	77	76,7	80,3	80	83,1	82,8	1	
1c	32,5	33	33	33,5	33,5	32,5	33	33,5	33	34	33,5	34,5	34	35	0,5	
1d	22,5	22,7	22,9	23,1	23,9	22,7	22,9	22,9	23,1	23,1	23,3	23,3	23,5	23,5	0,2	
2																
2a	40	41	41	41	40	42	40,5	44	40,5	44	40,5	44	40,5	44	0,5	

Tablica 10 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Oznaczenie na rysunkach	92	96													dopuszczalne odchylenie ±
	185	157		162			167			172			177		
	84	83	90	80	87	94	80	87	94	80	87	94	80	87	
	100	97	100	98	101	104	99	102	105	99	102	105	100	103	
1															
1a	47,4	40,3	40,3	41,6	41,6	41,6	42,9	42,9	42,9	44,2	44,2	44,2	45,5	45,5	0,5
1b	79,2	68,4	68,4	70,4	70,4	70,4	72,4	72,4	72,4	74,4	74,4	74,4	76,4	76,4	1
1c	46,9	44,7	44,7	45,2	45,2	45,2	45,7	45,7	45,7	46,2	46,2	46,2	46,7	46,7	0,5
2															
2a	82	71	71	73	73	73	75	75	75	77	77	77	79	79	1
2b	15,2	14	14	14,3	14,3	14,3	14,5	14,5	14,5	14,8	14,8	14,8	15	15	0,5
2c	27,4	26,8	27	27	27,2	27,4	27,2	27,4	27,6	27,4	27,6	27,8	27,6	27,8	0,3
3															
3a	63	62	62,2	62,4	62,6	63	62,8	63	63,4	63,2	63,4	63,8	63,8	64,2	1
3b	56,5	55	57	54,5	56,5	59	55	57	59	55,5	57	60	56	58	2
3c	64	63	64,5	63,5	65	66,5	64	65,5	67	64,5	66	67,5	65	65,5	2
4															
4a	67,5	59	59	60,5	60,5	60,5	62	62	62	63,5	63,5	63,5	65	65	1
4b	21,7	20,8	20,8	21	21	21	21,2	21,2	21,2	21,4	21,4	21,4	21,6	21,6	0,5
4c	15,3	14,9	14,9	15	15	15	15,1	15,1	15,1	15,2	15,2	15,2	15,3	15,3	0,5
5															
5a	42	43,5	43,5	43,5	43,5	43,5	43,5	43,5	43,5	43,5	43,5	43,5	43,5	43,5	0,5
1															
1a	110,5	92,5	93	96	96	96,5	99	99	99,5	102	102	102,5	105,5	105,5	1
1b	86,1	70,5	70,4	73,8	73,1	72,9	76,3	75,6	75,4	78,8	78,1	77,9	81,8	81,1	1
1c	35	32,5	33,5	33	34	35,5	33,5	34,5	35,5	33,5	34,5	35,5	34	35	0,5
1d	23,7	22,8	22,8	23	23	23	23,2	23,2	23,2	23,4	23,4	23,4	23,6	23,6	0,2
2															
2a	42	41,5	45	40	43,5	47	40	43,5	47	40	43,5	47	40	43,5	0,5

Tablica 10 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Oznaczenie na rysunkach	96					100										dopuszczalne odchylenie ±
	177	182		187		160		165			170			175		
	94	83	90	80	87	89	96	84	91	98	84	91	98	84		
	106	101	104	101	104	101	104	100	103	106	101	104	107	102		
1																
1a	45,5	46,8	46,8	48,1	48,1	41,3	41,3	42,6	42,6	42,6	43,9	43,9	43,9	45,2	0,5	
1b	76,4	78,4	78,4	80,4	80,4	70	70	72	72	72	74	74	74	76	1	
1c	46,7	47,2	47,2	47,7	47,7	45,8	45,8	46,3	46,3	46,3	46,8	46,8	46,8	47,3	0,5	
2																
2a	79	81	81	83,5	83,5	73	73	75	75	75	77	77	77	79	1	
2b	15	15,3	15,3	15,5	15,5	14,4	14,4	14,6	14,6	14,6	14,9	14,9	14,9	15,1	0,5	
2c	28	27,8	28	28	28,2	27,4	27,6	27,6	27,8	28	27,8	28	28,2	28	0,3	
3																
3a	64,8	64	64,2	64,4	64,4	64	64,2	64,4	64,6	65	64,8	65	65,4	65,2	1	
3b	60,5	57	59,5	56	58,5	57,5	59,5	56,5	58,5	61	57	59	61,5	57,5	2	
3c	68	65,5	67	65,5	67	65	66,5	65	66,5	68	65,5	67	68,5	66	2	
4																
4a	65	66,5	66,5	68	68	60	60	61,5	61,5	61,5	63	63	63	64,5	1	
4b	21,6	21,8	21,8	22	22	21,3	21,3	21,5	21,5	21,5	21,7	21,7	21,7	22,9	0,5	
4c	15,3	15,4	15,4	15,5	15,5	15,2	15,2	15,3	15,3	15,3	15,4	15,4	15,4	15,5	0,5	
5																
5a	43,5	43,5	43,5	43,5	43,5	45	45	45	45	45	45	45	45	45	0,5	
1																
1a	106	108,5	109	112	112,5	94	94,5	97,5	97,5	98	100,5	100,5	101	104	1	
1b	80,9	84	83,8	87,3	87,1	71,7	71,4	74,5	73,7	73,4	77,3	76,5	76,2	80,6	1	
1c	36,5	34	35	34,5	35,5	34	35	33,5	34,5	36	34	35	36,5	34,5	0,5	
1d	23,6	23,8	23,8	24	24	23,1	23,1	23,4	23,4	23,4	23,6	23,6	23,6	23,8	0,2	
2																
2a	47	41,5	45	40	43,5	44,5	48	42	45,5	49	42	45,5	49	42	0,5	

Tablica 10 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Oznaczenie na rysunkach	100								104						dopuszczalne odchylenie ±
	175		180			185		190	162		167			172	
	91	98	84	91	98	88	95	91	93	100	88	95	102	88	
	105	108	102	105	108	105	108	107	105	108	103	106	109	104	
1															
1a	45,2	45,2	46,5	46,5	46,5	47,8	47,8	49,1	42	42	43,3	43,3	43,3	44,6	0,5
1b	76	76	78,0	78,0	78,0	80	80	82	71,2	71,2	73,2	73,2	73,2	75,2	1
1c	47,3	47,3	47,8	47,8	47,8	48,3	48,3	48,8	46,8	46,8	47,3	47,3	47,3	47,8	0,5
2															
2a	79	79	81	81	81	83	83	85	74,5	74,5	76,5	76,5	76,5	78,5	1
2b	15,1	15,1	15,4	15,4	15,4	15,6	15,6	15,9	14,7	14,7	14,9	14,9	14,9	15,2	0,5
2c	28,2	28,4	28,2	28,4	28,6	28,6	28,8	28,8	28,2	28,4	28,2	28,4	28,6	28,4	0,3
3															
3a	65,4	65,8	65,6	65,8	66,2	66	66,2	66,4	65,6	65,8	66	66,2	66,6	66,4	1
3b	59,5	62	58	60	62,5	59,5	61,5	61	58,5	61	58	60	62,5	58,5	2
3c	67,5	69	66	67,5	69	67,5	69	68,5	67,5	69	66,5	68	69,5	67	2
4															
4a	64,5	64,5	66	66	66	67,5	67,5	69	60,5	60,5	62	62	62	63,5	1
4b	22,9	22,9	23,1	23,1	23,1	23,3	23,3	23,5	21,6	21,6	21,8	21,8	21,8	22	0,5
4c	15,5	15,5	15,6	15,6	15,6	15,7	15,7	15,8	15,4	15,4	15,5	15,5	15,5	15,6	0,5
5															
5a	45	45	45	45	45	45	45	45	46,5	46,5	46,5	46,5	46,5	46,5	0,5
1															
1a	104	104,5	107	107	107,5	110,5	111	113,5	95,5	96	98,5	98,5	99	101,5	1
1b	79,8	79,5	83,4	82,6	82,3	86,4	85,6	87,8	71,4	71,1	75	74,2	73,9	77,8	1
1c	35,5	36,5	34,5	35,5	37	35,5	36,5	36	35	36	34,5	35,5	37	35	0,5
1d	23,8	23,8	24	24	24	24,2	24,2	24,4	23,5	23,5	23,7	23,7	23,7	23,9	0,2
2															
2a	45,5	49	42	45,5	49	44	47,5	45,5	46,5	50	44	47,5	51	44	0,5

Tablica 10 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Oznaczenie na rysunkach	104								108						dopuszczalne odchylenie ±
	172		177			182		187	160		165		170		
	95	102	88	95	102	91	98	95	95	102	97	104	92	99	
	107	110	104	107	110	108	111	109	106	109	108	111	107	110	
1															
1a	44,6	44,6	45,9	45,9	45,9	47,2	47,2	48,5	41,7	41,7	43	43	44,3	44,3	0,5
1b	75,2	75,2	77,2	77,2	77,2	79,2	79,2	81,2	70,8	70,8	72,8	72,8	74,8	74,8	1
1c	47,8	47,8	48,3	48,3	48,3	48,8	48,8	49,3	47,4	47,4	47,9	47,9	48,4	48,4	0,5
2															
2a	78,5	78,5	80,5	80,5	80,5	82,5	82,5	84,5	74	74	76	76	78	78	1
2b	15,2	15,2	15,4	15,4	15,4	15,7	15,7	15,9	14,8	14,8	15	15	15,3	15,3	0,5
2c	28,6	28,8	28,6	28,8	29	29	29,2	29	28,8	29	28,8	29	28,8	29	0,3
3															
3a	66,6	67	66,8	67	67,4	67,2	67,4	67,6	67,2	67,4	67,6	67,8	68	68,2	1
3b	60,5	63	58,5	60,5	63	59,5	62	61,5	59	61,5	61	63,5	60	62	2
3c	68,5	70	67	68,5	70	69	70,5	69,5	68,5	70	69	70,5	68,5	70	2
4															
4a	63,5	63,5	65	65	65	66,5	66,5	68	60,5	60,5	61,5	61,5	63	63	1
4b	22	22	22,2	22,2	22,2	22,4	22,4	22,6	21,9	21,9	22,1	22,1	22,3	22,3	0,5
4c	15,6	15,6	15,7	15,7	15,7	15,8	15,8	15,9	15,6	15,6	15,7	15,7	15,8	15,8	0,5
5															
5a	46,5	46,5	46,5	46,5	46,5	46,5	46,5	46,5	48	48	48	48	48	48	0,5
1															
1a	101,5	102	105	105	105,5	108	108,5	111,5	94,5	95	97,5	98	100,5	100,5	1
1b	77	76,7	79,5	80,3	80	82,3	82	85,6	70,7	70,4	73,5	73,2	76,3	75,5	1
1c	36	37,7	35	36	37,5	36,5	37,5	37	36	37	36,5	37,5	36	37	0,5
1d	23,9	23,9	24,1	24,1	24,1	24,3	24,3	24,5	23,7	23,7	23,9	23,9	24,1	24,1	0,2
2															
2a	47,5	51	44	47,5	51	45,5	49	47,5	47,5	51	48,5	52	46	49,5	0,5

Tablica 10 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Oznaczenie na rysunkach	108									112					dopuszczalne odchylenie ±
	170	175			180			185		167			172		
	106	92	99	106	92	99	106	95	102	96	103	110	96	103	
	113	108	111	114	108	111	114	109	112	110	113	116	111	114	
1															
1a	44,3	45,6	45,6	45,6	46,9	46,9	46,9	48,2	48,2	43,7	43,7	43,7	45	45	0,5
1b	74,8	76,8	76,8	76,8	78,8	78,8	78,8	80,8	80,8	74	74	74	76	76	1
1c	48,4	48,9	48,9	48,9	49,4	49,4	49,4	49,9	49,9	48,9	48,9	48,9	49,4	49,4	0,5
2															
2a	78	80	80	80	82	82	82	84	84	77	77	77	79	79	1
2b	15,3	15,5	15,5	15,5	15,8	15,8	15,8	16,1	16,1	15,3	15,3	15,3	15,6	15,6	0,5
2c	29,2	29	29,2	29,4	29,2	29,4	29,6	29,6	29,8	29,2	29,4	29,6	29,6	29,8	0,3
3															
3a	68,6	68,4	68,6	69	68,8	69	69,4	69,2	69,4	69,2	69,4	69,8	69,6	69,8	1
3b	64,5	60,5	62,5	65	60,5	62,5	65	61,5	64	60,5	63	65,5	61,5	63,5	2
3c	71,5	69	70,5	72	69	70,5	72	69,5	71	69,5	71,5	73	70,5	72	2
4															
4a	63	64,5	64,5	64,5	66	66	66	67,5	67,5	62	62	62	63,5	63,5	1
4b	22,3	22,5	22,5	22,5	22,7	22,7	22,7	22,9	22,9	22,4	22,4	22,4	22,6	22,6	0,5
4c	15,8	15,9	15,9	15,9	16	16	16	16,1	16,1	15,9	15,9	15,9	16	16	0,5
5															
5a	48	48	48	48	48	48	48	48	48	49,5	49,5	49,5	49,5	49,5	0,5
1															
1a	101	104	104	104,5	107	107	107,5	110,5	111	99	99	99,5	102	102	1
1b	75,2	79,6	78,8	78,5	82,4	81,6	81,3	84,9	84,6	73,7	72,9	72,6	76,5	75,7	1
1c	38,5	36,5	37,5	39	36,5	37,5	39	37	38	37	38	39,5	37,5	38,5	0,5
1d	24,1	24,3	24,3	24,3	24,5	24,5	24,5	24,7	24,7	24,2	24,2	24,2	24,4	24,4	0,2
2															
2a	53	46	49,5	53	46	49,5	53	47,5	51	48	51,5	55	48	51,5	0,5

Tablica 10 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

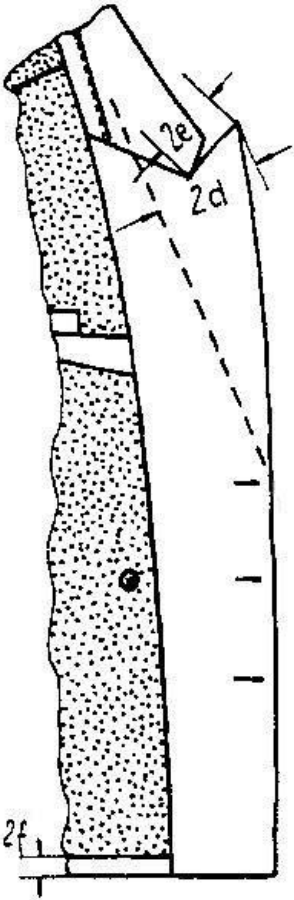
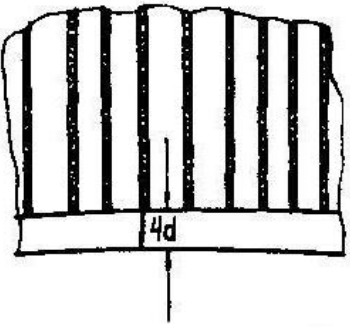
Oznaczenie na rysunkach	112						116						120		dopuszczalne odchylenie ±
	172	177		182		187	170		175		180	185	172	177	
	110	101	108	101	108	105	107	114	107	114	110	110	116	116	
	117	112	115	113	116	116	115	118	116	119	118	119	121	122	
1															
1a	45	46,3	46,3	47,6	47,6	48,9	44,7	44,7	46	46	47,3	48,6	45,4	46,7	0,5
1b	76	78	78	80	80	82	75,6	75,6	77,6	77,6	79,6	81,6	76,8	78,8	1
1c	49,4	49,9	49,9	50,4	50,4	50,9	50	50	50,5	50,5	51	51,5	51	51,5	0,5
2															
2a	79	81	81	83	83	85	79	79	81	81	83	85	80	82	1
2b	15,6	15,8	15,8	16,1	16,1	16,3	15,7	15,7	15,9	15,9	16,2	16,4	16	16,2	0,5
2c	29,8	29,8	30	30	30,2	30,4	30	30,2	30,2	30,4	30,4	30,6	30,4	30,6	0,3
3															
3a	70,2	70	70,2	70,4	70,6	70,8	71,4	71,8	71,6	71,8	72	72,4	73	73,4	1
3b	66	63	65,5	63,5	66	65,5	65	67,5	65,5	68	67	67,5	68,5	69	2
3c	73,5	70,5	70	71	72,5	75,5	72	73,5	72,5	74	75,5	74	75	76,5	2
4															
4a	63,5	65	65	66,5	66,5	68	63	63	64,5	64,5	66	67,5	63,5	65	1
4b	22,6	22,8	22,8	23	23	23,2	22,9	22,9	23,1	23,1	23,3	23,5	23,2	23,4	0,5
4c	16	16,1	16,1	16,2	16,2	16,3	16,2	16,2	16,3	16,3	16,4	16,5	16,4	16,5	0,5
5															
5a	49,5	49,5	49,5	49,5	49,5	49,5	51	51	51	51	51	51	52,5	52,5	0,5
1															
1a	102,5	105,5	106	108,5	109	112	100,5	101	104	104,5	107	110,5	102,5	105,5	1
1b	75,4	79	78,7	81,8	81,5	84,3	74,5	74,2	77,8	77,5	80,6	83,9	74,4	77,2	1
1c	40	39	39	38,5	39,5	39,5	38,5	39,5	39	40	39,5	40	40,5	41	0,5
1d	24,4	24,6	24,6	24,8	24,8	25	24,7	24,7	24,9	24,9	25,1	25,3	24,7	24,7	0,2
2															
2a	55	50,5	54	50,5	54	52,5	53,5	57	53,5	57	55	55	58	58	0,5

11 Tabela wymiarów stałych i pomocniczych

Wymiary stałe i pomocnicze kurtki przedstawiono w tablicy 11.

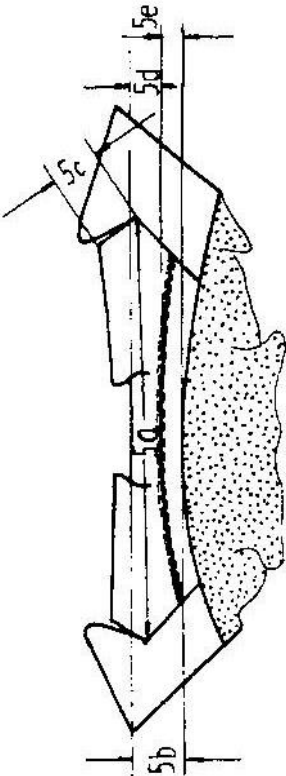
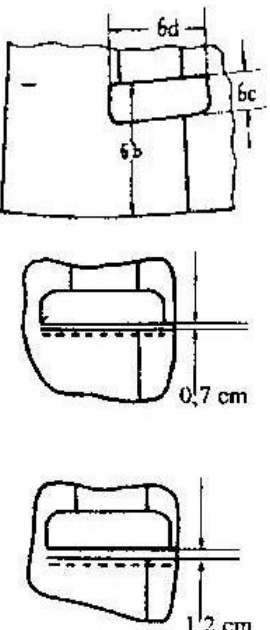
Tablica 11

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie na rysunku	Wyszczególnienie wymiarów	Wymiar
Przód 		2d szerokość wyłogu mierzona prostopadłe do załamania wyłogu przy styku z kołnierzem dla obwodu klatki piersiowej: 88 – 92 96 – 100 104 – 112 116 – 120	9,0 9,5 10,0 10,5
		2e długość ostrego końca wyłogu mierzona od krawędzi do styku z kołnierzem dla obwodu klatki piersiowej: 88 – 100 104 – 120	6,4 6,8
		2f odległość podszewki od podwinięcia dołu	2,0
Rękaw 		4d odległość podszewki od krawędzi dołu rękawa	2,0

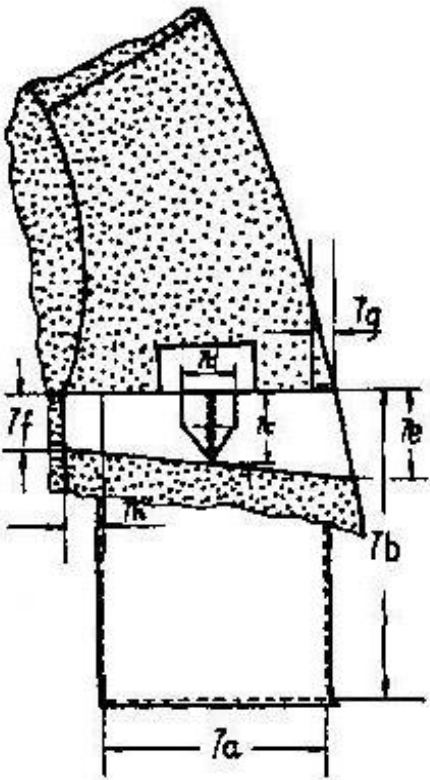
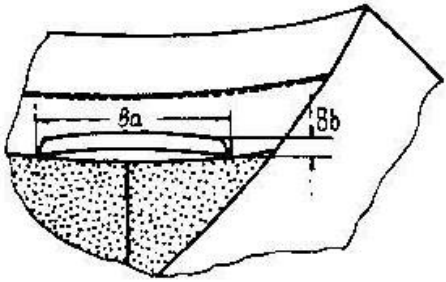
Tablica 11 (ciąg dalszy)

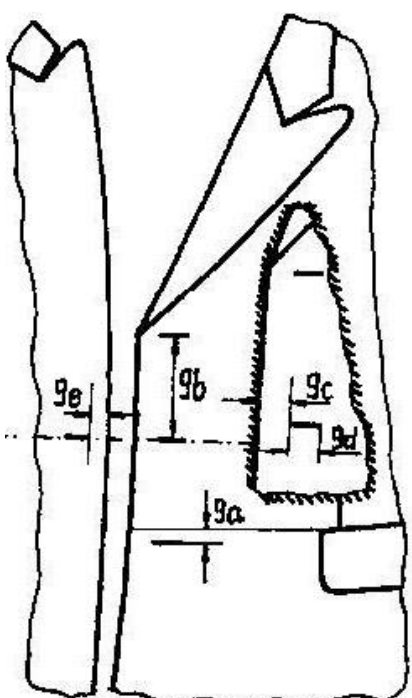
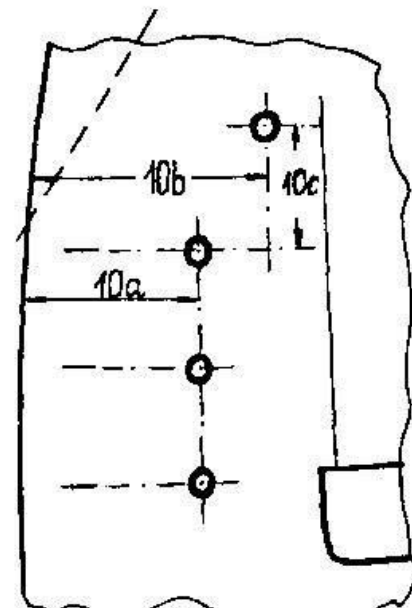
Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie na rysunku	Wyszczególnienie wymiarów	Wymiar
Kołnierz 	5a	długość mierzona po linii prostej od styku do styku z wyłogiem dla obwodu klatki piersiowej:	
		88	40,5
		92	42,0
		96	43,5
		100	45,0
		104	46,5
		108	48,0
		112	49,5
		116	51,0
		120	52,5
	5b	szerokość całego kołnierza mierzona z tyłu dla obwodu klatki piersiowej:	
		88 – 100	7,4
		104 – 120	7,8
	5c	szerokość kołnierza w końcach styku z wyłogami dla obwodu klatki piersiowej:	
		88 – 100	4,3
		104 – 120	4,7
	5d	szerokość wyłożonej części kołnierza z tyłu dla obwodu klatki piersiowej:	
		88 – 100	4,0
		104 – 120	4,2
	5e	szerokość stójki kołnierza dla obwodu klatki piersiowej:	
		88 – 100	3,2
		104 – 120	3,4
Kieszenie boczne Dopuszcza się wykonanie kieszeni z wypustką o szerokości 0,7 cm jak również 1,2 cm 	6b	odległość kieszeni od dolnej krawędzi przodu do linii wszycia dla wzrostu:	
		157	23,3
		160	23,5
		162	23,7
		165	24,0
		167	24,2
		170	24,5
		172	24,7
		175	25,0
		177	25,2
		180	25,5
		182	25,7
		185	26,0
		187	26,2
		190	26,5
	6c	szerokość klapki	6,0
	6d	długość klapki – długość otworu kieszeni	16,5

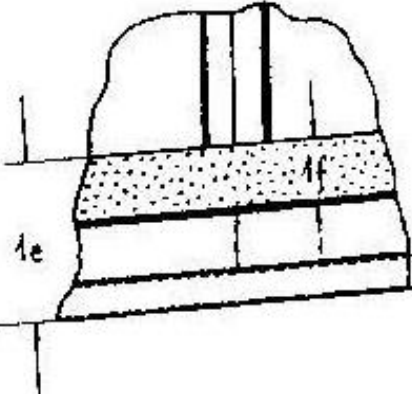
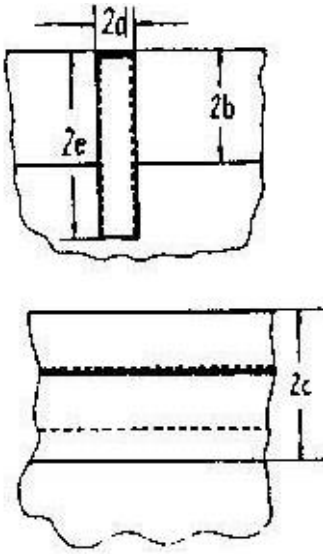
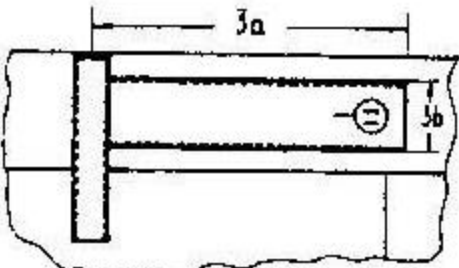
Tablica 11 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie na rysunku	Wyszczególnienie wymiarów	Wymiar
Kieszień wewnętrzna 	7a	długość otworu	15,0
	7b	głębokość kieszeni dla wzrostu: 157 – 170 175 – 190	17,0 18,0
	7c	długość zapinki	3,5
	7d	szerokość zapinki	3,0
	7e	szerokość wypustki z przodu	4,5
	7f	szerokość wypustki z tyłu	2,5
	7g	odległość otworu kieszeniowego od przyszycia podszewki do obłożenia	1,0
	7h	odległość kieszeni od pachy	2,0
Wieszak 	8a	długość wieszaka	7,0
	8b	szerokość wieszaka	0,7

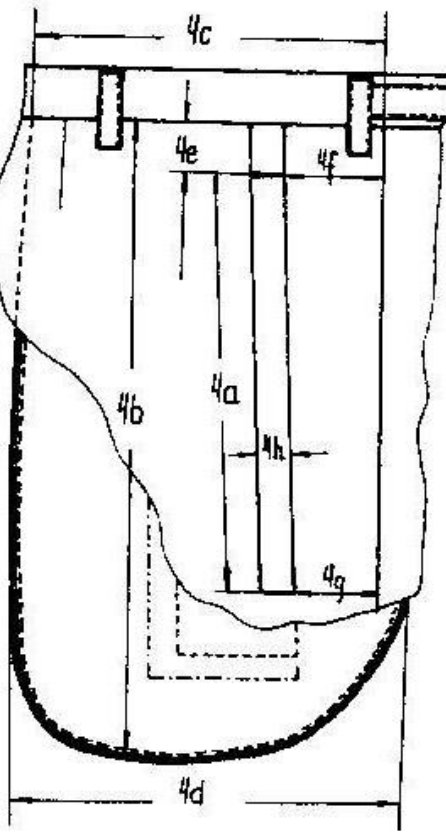
Nazwa elementu	Oznaczenie na rysunku	Wyszczególnienie wymiarów	Wymiar
Dziurki 	9a przy wykonaniu dolnej dziurki w lewej części przodu należy ustawić ją 0,5 cm poniżej linii otworu kieszeni bocznej 9b odległość między dziurkami dla wzrostu: 157 – 162 165 – 167 170 – 172 175 – 177 180 – 182 185 – 187 190 9c odległość od krawędzi przodu do krawędzi dziurki 9d długość dziurki 9e dziurkę przy brzegu w prawej części przodu wykonać 2,0 cm od krawędzi przodu na wysokości środkowej dziurki lewego przodu	- 6,5 7,0 7,5 8,0 8,5 9,0 9,5 2,0 3,0 -	
Guziki 	10a odległość trzech guzików od krawędzi przodu 10b odległość górnego guzika od krawędzi lewego przodu 10c odległość górnego guzika od trzeciego taka sama jak odległość pomiędzy trzema guzikami	12,5 17,5 -	

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie na rysunku	Wyszczególnienie wymiarów	Wymiar
Nogawka spodni		<p>1e szerokość podwinięcia dołu spodni</p> <p>1f szerokość wystającej wkładki</p>	<p>5,0</p> <p>2,0</p>
Pasek		<p>2b szerokość paska</p> <p>2c szerokość gurtu</p> <p>2d szerokość podtrzymywaczy</p> <p>2e długość podtrzymywaczy</p>	<p>3,5</p> <p>5,0</p> <p>1,0</p> <p>5,5</p>
Ściągacz		<p>3a długość</p> <p>3b szerokość</p>	<p>8,0</p> <p>2,2</p>

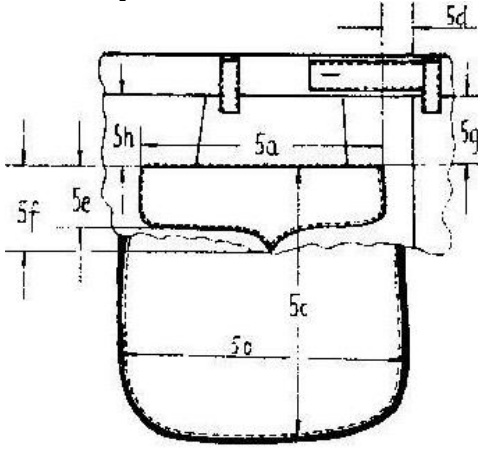
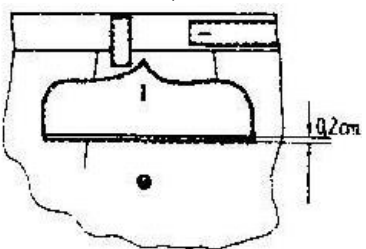
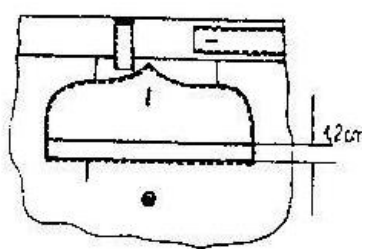
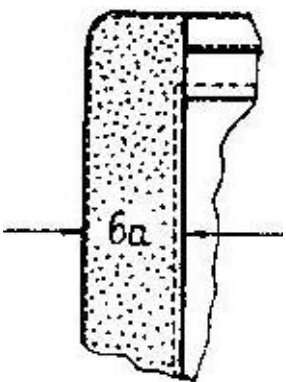
Tablica 12 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie na rysunku	Wyszczególnienie wymiarów	Wymiar
Kieszień boczna 	4a	długość otworu kieszeni bocznej dla obwodu klatki piersiowej: 88 92 – 104 108 – 120	15,0 16,0 17,0
	4b	długość kieszeni mierzona od wszycia paska do dolnej krawędzi dla wzrostu: 157 – 172 175 – 182 185 – 190	31,0 32,0 33,0
	4c	szerokość kieszeni mierzona górami dla obwodu klatki piersiowej: 88 92 – 96 100 – 104 108 – 120	15,5 16,0 17,0 17,5
	4d	szerokość kieszeni mierzona dołem dla obwodu klatki piersiowej: 88 92 – 96 100 – 104 108 – 120	21,0 21,5 22,5 23,0
	4e	odległość kieszeni od wszycia paska dla obwodu klatki piersiowej: 88 92 – 104 108 – 120	5,0 4,0 3,0
	4f	odległość kieszeni od szwu bocznego u góry	3,5
	4g	odległość kieszeni od szwu bocznego u dołu	2,5 – 3,0
	4h	szerokość wypustki	1,0

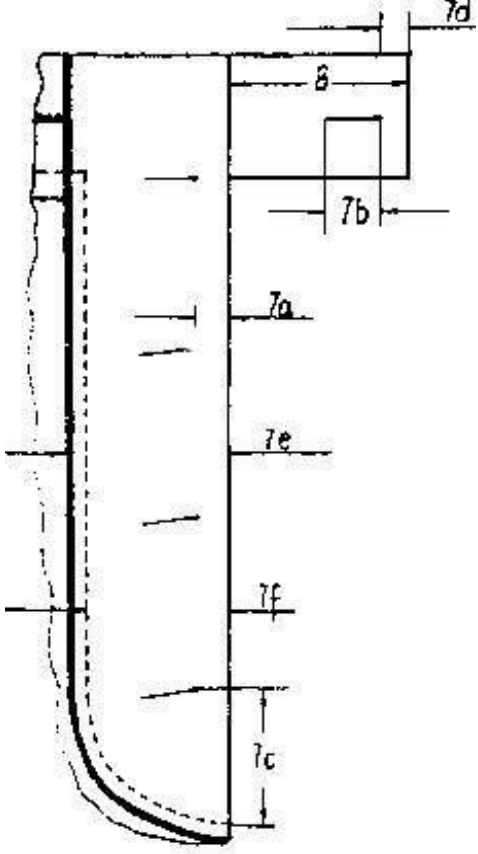
Tablica 12 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie na rysunku	Wyszczególnienie wymiarów	Wymiar
Kieszeń tylna  Dopuszcza się wykonanie kieszeni z wypustką o szerokości 0,2 cm lub 1,2 cm  	5a	długość otworu dla obwodu klatki piersiowej: 88 – 96 100 – 104 108 – 120	15,0 15,5 16,0
	5b	szerokość kieszeni mierzona górami i dołem dla obwodu klatki piersiowej: 88 – 96 100 – 104 108 – 120	19,0 19,5 20,0
	5c	głębokość kieszeni dla obwodu klatki piersiowej: 88 – 96 100 – 104 108 – 120	17,0 18,0 19,0
	5d	odległość od szwu bocznego dla obwodu klatki piersiowej: 88 – 100 104 – 108 112 – 120	3,0 3,5 4,0
	5e	szerokość patki w końcach	3,5
	5f	szerokość patki pośrodku	5,0
	5g	odległość kieszeni od szwu paska z przodu	5,5
	5h	odległość kieszeni od szwu paska z tyłu	6,0
	5i	szerokość wypustki dolnej	0,2 lub 1,2
Listewka prawa 	6a	szerokość listewki prawej	4,0

Tablica 12 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie na rysunku	Wyszczególnienie wymiarów	Wymiar
Dziurki w listewce lewej i w przedłużeniu paska 	7a	odległość dziurki od krawędzi listewki	1,0
	7b	długość dziurki	1,8
	7c	odległość dolnej dziurki od zamocowania rozporka	4,0
	7d	odległość dziurki od krawędzi w przedłużeniu paska	1,5
	7e	szerokość listewki lewej	5,0
	7f	odległość stępnówki od lewej krawędzi rozporka	3,7
	8	długość przedłużenia paska	4,5

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 lub równoważny

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 lub równoważny

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 lub równoważny

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 lub równoważny

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	
		poliesterowe guziki czterootworowe w kolorze czarnym o średnicy 20 mm	specyfikacja techniczna producenta
		poliesterowe guziki czterootworowe w kolorze czarnym o średnicy 15 mm	specyfikacja techniczna producenta