

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

WOJSKOWA DOKUMENTACJA
TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA

Mundur galowy marynarki wojennej
Mundur galowy admirała
Wzór 108MW/MON

Za zgodność z obowiązującą
WDTT Wzoru 108MW/MON wraz
z wprowadzonymi zmianami Kartami Zmian
na dzień 03.12.2021 r.

10 000 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 Skarbu Państwa. Żadna część niniejszej dokumentacji nie
może być rozpowszechniana bez zgody Komendanta WOBWSM.

Arkusz uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej

Spis treści

Arkusz uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej.....	2
1 Fotografia przedmiotu	4
2 Przedmiot dokumentacji	6
3 Opis ogólny wyrobu	6
3.1 Opis ogólny kurtki.....	6
3.2 Opis ogólny spodni.....	6
4 Wymagania techniczne	6
4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków	6
4.2 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych.....	8
4.3 Dopuszczalne sztukowanie elementów	9
4.4 Tabela klasyfikacji wielkości.....	10
5 Zestawienie elementów składowych	11
6 Opis wykonania	13
6.1 Krojenie	13
6.2 Opis wykonania kurtki	14
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
10 Tabela wymiarów wyrobu gotowego.....	35
11 Tabela wymiarów stałych i pomocniczych	43
12 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian - tylko w dokumentacji oryginalnej.....	50
Załącznik A (normatywny)	51

1 Fotografia przedmiotu



Fotografia 1 – Kurtka munduru



Fotografia 2 – Spodnie munduru

2 Przedmiot dokumentacji

Przedmiotem dokumentacji są wymagania techniczno-technologiczne dla następujących mundurów galowych:

- mundur galowy marynarki wojennej Wzór 108MW/MON, wykonany z tkaniny mundurowej generalskiej w kolorze granatowym;
- mundur galowy admirała Wzór 108MW/MON, wykonany z tkaniny mundurowej generalskiej w kolorze granatowym.

3 Opis ogólny wyrobu

3.1 Opis ogólny kurtki

Rozwiązanie modelowe kurtki munduru przedstawiono na fotografii 1.

Kurtka munduru galowego marynarki wojennej i munduru admirała wykonana jest z tkaniny w kolorze granatowym. Kurtka dwurzędowa, z wykładanym kołnierzem i wyłogami, na linii barku i bioder swobodna, w pasie jest lekko dopasowana. Barki spadziste, opływowe, wypełnione są wkładami barkowymi. Tył ze szwem wykonanym po środku tyłu. Kurtka zapinana jest na trzy guziki mundurowe w kolorze złotym z kotwicą marynarki wojennej na krzyżu kawalerskim. Na obu częściach przodu u góry przyszyte są guziki mundurowe. Na lewym przodzie drugi rząd guzików mundurowych. Dodatkowo kurtka zapinana jest na jeden guzik odzieżowy przyszyty do podszewki przodu lewego, dziurka wykonana w prawym przodzie. W przodach, poniżej linii pasa, wykonane są kieszenie boczne z klapkami i z jedną wypustką. Rękawy są dwuczęściowe, bez mankietów i rozporków. Kurtka od wewnątrz wykończona jest podszewką jedwabną w kolorze granatowym. W górnych częściach przodów podszewki wykonane są kieszenie wewnętrzne z jedną szeroką listewką, wykonaną z tkaniny zasadniczej. Lewa kieszeń wewnętrzna zapinana jest na guzik i zapinkę.

3.2 Opis ogólny spodni

Rozwiązanie modelowe spodni munduru przedstawiono na fotografii 2.

Spodnie munduru galowego biodrowe, bez mankietów, wykonane są z tej samej tkaniny zasadniczej co kurtka. Nogawki spodni są zwężane ku dołowi. Szerokość nogawek w dole uzależniona jest od wielkości spodni. Szwy boczne, łączące przednie nogawki z tylnymi, są nakładane w kierunku tyłu spodni i przestębnowane po przedniej nogawce. W górnej części przodu spodni wykonane są kieszenie boczne z jedną wypustką. W przodzie spodni, przy szwie paska założona jest fałdka od której biegnie w dół zaprasowany kant spodni. W pasek wszyto siedem podtrzymywaczy paska. Lewa strona paska jest przedłużona, zakończona dziurką. Pasek zapinany jest dodatkowo na hak odzieżowy umieszczony po stronie wewnętrznej paska spodni. W przednich nogawkach, wewnątrz spodni, wszyta jest kolanówka. Doły nogawek są skośne, podniesione ku przodowi. W doły nogawek wszyta jest taśma brzegowa oraz wkładka z podwójnej, jedwabnej podszewki, która wystaje powyżej podwinięcia dołu spodni około 2,5 cm. Rozporek spodni zapinany jest na zamek błyskawiczny.

4 Wymagania techniczne

Do wykonania przedmiotu obowiązują:

- Wojskowa Dokumentacja Techniczno-Technologiczna przedmiotu do produkcji seryjnej;
- wzór przedmiotu;
- specyfikacje techniczne materiałów zasadniczych i dodatków konfekcyjnych wg wymagań określonych w tablicy 1.

4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Zestawienie podstawowych materiałów zasadniczych i dodatków konfekcyjnych stosowanych w wykonaniu mundurów galowych przedstawiono w tablicy 1.

Tablica 1

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Oznaczenia i wymagania wg
1	Tkanina mundurowa (materiał zasadniczy)	tkanina wełniana art. W-0119/1072 w kolorze granatowym	Warunki Techniczne art. W-0119/1072
2	Dzianina podszewkowa	dzianina poliamidowa w kolorze tkaniny zasadniczej	Warunki Techniczne artykułu 6275/AN/165
3	Tkaniny podszewkowe	tkanina wiskozowa art. J 8324 w kolorze tkaniny zasadniczej	Warunki Techniczne artykułu J 8324
4		tkanina wiskozowa o splocie płóciennym artykuł J 7936 w kolorze tkaniny zasadniczej	Warunki Techniczne artykułu J 7936
6	Włókniny	włóknina z klejem	Załącznik A, tablica A.1
7		włóknina perforowana z klejem 10-35-10	Załącznik A, tablica A.2
8	Watolina	przeszywana w kolorze szarym	specyfikacja techniczna 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 przeszyć 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	trójwarstwowy wkład barkowy igłowany	Załącznik A, tablica A.3
16	Filc	filc podkołnierzowy	Załącznik A, tablica A.4
17	Guziki odzieżowe	poliestrowe guziki czterootworowe w kolorze czarnym o średnicy 20 mm	Załącznik A, Tablica A.10
18		poliestrowe guziki czterootworowe w kolorze czarnym o średnicy 15 mm	
19	Wkład odzieżowy	bawełniano-poliestrowo-wiskozowa tkanina bez kleju (wkład odzieżowy art. typu 44125/90/YL)	Załącznik A, tablica A.5
20		poliestrowa dzianina z klejem (wkład odzieżowy art. typu 45532/150/10L996)	Załącznik A, tablica A.6

Tablica 1 (ciąg dalszy)

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Wymagania wg
21	Wkład odzieżowy	bawełniana tkanina z klejem (wkład odzieżowy art. typu 45706/I//90/EL16)	Załącznik A, tablica A.7
22		bawełniano-wiskozowo-poliamidowa tkanina bez kleju (art. typu 44051/90/YL)	Załącznik A, tablica A.8
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.9
24		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	podrozdział 7.1 i 7.2
26		wszywki z oznaczeniem wielkości wyrobu	
27		wszywki z oznaczeniem sposobu konserwacji	
28	Etykiety	etykiety jednostkowe	
29		etykieta na worek foliowy	
30	Sztyft/plomba	do zamocowania etykiety jednostkowej	-
31	Wieszak	odzieżowy profilowany z poprzeczką i z metalowym uchwytem	-
32	Spinki	spinki mocujące przewieszane spodnie	
33	Worek	worek foliowy o wymiarach optymalnie dostosowanych do wielkości zawieszonego na wieszaku wyrobu przykładowe wymiary worka: (60 × 90) cm	-

4.2 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych

Podstawowe rodzaje szwów wg PN-P-84501:1983 Szwy. 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

Tablica 2 (ciąg dalszy)

Lp.	Oznaczenie szwu i ściegu	Lp.	Oznaczenie szwu i ściegu	Lp.	Oznaczenie szwu i ściegu
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;
- 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;

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

4.3 Dopuszczalne sztukowanie elementów

Nie dopuszcza się sztukowania elementów w przedmiocie.

4.4 Tabela klasyfikacji wielkości

Tablica 3

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 kurtki munduru przedstawiono w tablicy 4.

Tablica 4

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Tkanina zasadnicza art. W-0119/1072	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	Rękaw wierzchni	2
	6	Rękaw spodni	2
	7	Klapka kieszeni bocznej	2
	8	Podkład kieszeni bocznej	2
	9	Zapinka kieszeni wewnętrznej	1
	10	Wieszak	1
	Razem		18
Dzianina podszewka 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 4 (ciąg dalszy)

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Wkład odzieżowy (art. typu 45532/150/10L996)	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
	11	Wkład dolej części boczku	2
Razem			20
Wkład odzieżowy (art. typu 44051/80/YL)	1	Wyłożenie przodu	2
	Razem		2
Wkład odzieżowy (art. 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
Wkład odzieżowy (art. typu 45706/I/90/EL16)	1	Wkład dołu tyłu	2
	2	Wkład klapki kieszeni bocznej	2
	3	Wzmocnienie krawędzi przodu	2
	4	Wzmocnienie wkładu nośnego z przodu	2
Razem			8
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

Zestawienie elementów składowych spodni przedstawiono w tablicy 5.

Tablica 5

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Tkanina zasadnicza art. W-0119/1072	1.	Przednia część nogawki	2
	2.	Tylna część nogawki	2
	3.	Tyła część paska	2
	4.	Prawa część paska	1
	5.	Lewa część paska	1
	6.	Ściągacz paska	2
	7.	Listewka rozporka prawa	1
	8.	Listewka rozporka lewa	1
	9.	Wypustka kieszeni bocznej	2
	10.	Podkład kieszeni bocznej	2
	11.	Podtrzymywacz paska	7
Razem			23
Tkanina podszewkowa artykuł J 8324	1.	Wkładka w dół spodni	2
	Razem		2
Dzianina podszewka artykuł 6275/AN/165	1.	Worek kieszeni bocznej	4
	2.	Siodełko	1
	3.	Pasek - gurt	1
Razem			6
Tkanina podszewkowa art. J 7936	1.	Nogawka przednia	2
	Razem		2
Włóknina perforowana z klejem (10-35-10)	1.	Wkład lewej części paska	1
	2.	Wkład prawej części paska	1
	3.	Wkład tylnej części paska	2
Razem			4
Wkład odzieżowy (art. typu 45532/150/10L996)	1.	Wkład listewki rozporka	1
	2.	Wypustka kieszeni bocznej	2
Razem			3
Włóknina z klejem	1	Podklejenie kieszeni boku	2
	Razem		2

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 munduru przedstawiono w tablicy 6.

Tablica 6

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 zaszeewki piersiowej w przodach i pod kołnierzem w tkaninie wierzchniej	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
6	Przyszyć boczów do przodów tkaniny wierzchniej	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
7	Rozprasowanie szwów doszycia boczów oraz zaszeewek w przodach i pod kołnierzem		
8	Naszyć taśmę w pachy przodów i boczów	7.02.03/301	-
9	Odszycie 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	Zszyć worka kieszeni bocznej	1.01.01/301	-

Tablica 6 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
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	Odszycie krawędzi przodu	1.23.01/301	wg szablonu pomocniczego
23	Rozprasowanie krawędzi przodów	-	wyciągnąć zszywki; szew wycieniować, uformować, wyrócić na prawą stronę
24	Formowanie tyłów kurtki	-	-
25	Zszycie 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	Naszycie taśmy „licy” w pachy tyłu w tkaninie i ok. 10,0 cm poniżej pachy do boku	7.02.03/301	-
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	Zszycie kołnierza wierzchniego ze spodnim. Wykonanie „kozerki” kołnierza odszytej brzegiem	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	Zszycie przednich szwów rękawów z podszewki z pozostawieniem otworu	1.01.01/301	-
34	Zszycie 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	Zszycie rękawów po łokciu w tkaninie	1.01.01/301	-

Tablica 6 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
38	Zszycie 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	Zszycie szwu środkowego tyłu	1.01.01/301	szew zaprasować z równoczesnym ułożeniem fałdy
49	Zszycie szwu środkowego tyłu	1.01.01/301	szew zaprasować z równoczesnym ułożeniem fałdy
50	Zszycie szwów barkowych i bocznych podszewki	1.01.01/301	z równoczesnym ułożeniem zakładki na szwie barkowym
51	Uprasowanie podszewki na gotowo	-	-
52	Zszycie 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 koserki /kawalek/	1.01.01/301	szew rozprasować
55	Przyszycie kołnierza spodniego do wykroju szyi	2.01.01/304	-
56	Zszycie 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	-

Tablica 6 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
60	Przyszyć obłożenia do wkładu nośnego	1.02.01/103	-
61	Przyszyć podszewki do dołu z równoczesnym podłożeniem pasków z wkładu odzieżowego	7.02.02/301	-
62	Stępnowanie 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	Zszyć 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
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 7.

Tablica 7

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
1	Podklejanie wykrojów	-	parametry klejenia wg zaleceń producenta wkładów
2	Formowanie nogawek tylnych	-	-
3	Obrzucanie przednich nogawek wraz z kolanówką i elementem „siodelka” oraz drobnych elementów spodni	1.01.02/504	-

Tablica 7 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
4	Oznaczenie i zaprasowanie górnych zaszewek w tyłach spodni	-	wg szablonów pomocniczych
5	Odszycie górnych zaszewek w tyłach spodni	6.05.01/301	wg szablonu pomocniczego
6	Prasowanie zaszewek	-	zaszewki górne przełożone w kierunku środka tyłu lub rozprasowane
7	Wykonanie szwów obrzucających nogawki tylne	6.01.01/504	-
8	Wykonanie ściągaczy pasa	8.19.01/301.301	na przyrządzie o szerokości 2,2 cm, szerokość szwu stębnowego 0,2 cm od krawędzi
9	Wykonanie podtrzymywaczy	8.02.01/406	na przyrządzie o szerokości 1,0 cm, szerokość szwu stębnowego 0,2 cm od krawędzi
10	Wylamowanie listewki lewej z tkaniny zasadniczej	1.01.01./301	-
11	Przyszyć zamka do listewki lewej	1.01.01./301	-
12	Przyszyć podszewki dzianinowej do listewki prawej z jednoczesnym podłożeniem sztukówki listewki prawej	1.11.01/301	-
13	Wykonanie szwu stębnowego listewki prawej brzegiem	1.06.01/301	szerokość szwu 0,2 cm od krawędzi
14	Naszyć wypustki i podkładu kieszeni bocznej na przednią nogawkę z jednoczesnym podłożeniem worka kieszeni	7.12.02/301.301	wg szablonu pomocniczego
15	Przyszyć wypustki do spodniej części worka kieszeni bocznej	2.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
16	Przyszyć podkładu do wierzchniej części worka kieszeni bocznej	5.30.01/301	wg znaków
17	Wykonanie ramki otworu kieszeni bocznej	5.05.01/301	na końcach wypustki i wzdłuż linii otworu kieszeni
18	Zszycie otworu nad wypustką	3.03.07/301	szerokość szwu 0,8 cm od krawędzi
19	Zszycie worków kieszeni bocznej z jednoczesnym obrzuceniem	1.01.02/406.504	-
20	Zszycie spodni po boku	1.01.01/301	szerokość szwu 1,0 cm od krawędzi
21	Przełożenie szwu bocznego na przód i zaprasowanie	-	-
22	Stębnowanie boków spodni	2.02.03/301	szerokość szwu 0,7 cm od linii zszycia
23	Zszycie części paska	1.12.01/301	wg znaków

Tablica 7 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
24	Wykonanie szwu stębnowego	2.19.04/301	szerokość szwu 0,2 cm od krawędzi
25	Odszycie przedłużacza paska	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
26	Wszycie paska do spodni z podłożeniem podtrzymywaczy i worków kieszeniowych	1.01.01/301	wg znaków
27	Przyszyć zamka do listewki prawej i przyszyć do nogawki	1.01.01/301	wg znaków
28	Przyszyć listewki lewej do przodu nogawki	1.01.01/301	wg znaków
29	Wykonanie szwów wewnętrznych spodni	1.01.01/301	szerokość szwu 1,0 cm od krawędzi
30	Rozprasowanie szwów wewnętrznych spodni	-	-
31	Zszycie szwu środka tyłu na odcinku 15,0 cm od góry (dwukrotnie)	1.01.01/301.301	-
32	Przyszyć wkładu odzieżowego do paska	2.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
33	Zaprasowanie listewek oraz szwu doszycia paska	-	-
34	Stębnowanie listewek prawej i lewej oraz paska	5.30.01/301	wg oznaczenia i w szwie doszycia paska
35	Doszycie wszywki firmowej z oznaczeniem wielkości i informacyjnej o sposobie konserwacji do wewnętrznej strony paska	2.01.01/301	po lewej stronie, za kieszenią boczną
36	Zszycie pozostałej części szwu środka tyłu dwukrotnie	1.01.01/301	-
37	Wykonanie przeszyci ryglowych w kieszeniach bocznych	323	-
38	Wykonanie przeszyci ryglowych na górze i dole podtrzymywaczy	323	-
39	Wykonanie dziurki w przedłużaczu paska	502	wg szablonu pomocniczego
40	Przymocowanie siodelka (punktowo)	301	-
41	Prasowanie spodni na „gotowo”	-	-
42	Przyszyć guzików	304	wg szablonu pomocniczego i dziurek w poszczególnych elementach spodni
43	Naszycie taśmy konfekcyjnej spodniowej do dołu spodni	7.09.03/301.301	wg szablonu pomocniczego
44	Zafastrygowanie dołu nogawek	6.02.01/101	wg szablonu pomocniczego

Tablica 7 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
45	Zaprasowanie wkładki do dołu spodni	-	-
46	Przyszyć wkładki do dołu spodni	2.01.01/301	-
47	Połączenie nogawki z wkładką	5.05.02/103	-
48	Wykończenie spodni	-	spodnie oczyścić z nici
49	Kompletowanie	-	skompletować kurtkę ze spodniami, zamocować etykiety jednostkowe

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 5 lat.

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 – 5 lat) - okres gwarancji według umowy kupna - sprzedaży;
- oznaczenie kodem kreskowym zgodnie z postanowieniami Decyzji Nr 3/MON Ministra Obrony Narodowej z dnia 3 stycznia 2014 r. w sprawie wytycznych określających wymagania w zakresie znakowania kodem kreskowym wyrobów dostarczanych do resortu obrony narodowej (Dz. Urz. Min. Obr. Nar. z 2014 r. poz. 11) oraz zgodnie z umową zakupu.

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 zakupu.

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. Przewieszzone przez poprzeczkę spodnie umocować dwoma spinkami. Wielkość wieszaka należy dostosować do wielkości zawieszonych wyrobów. Wyroby nie zapięte 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 galowy marynarki wojennej i mundur galowy admirała podlegają ocenie zgodności w trybie I.

Tkanina stosowana na mundury galowe 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-82/P-06706 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 8, lp. 1, 2 i 3,
- laboratoria w zakresie określonym w tablicy 8, 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 8, 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 8. 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 8.

Tablica 8

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 PUW oraz WT art. W-0119/1072 rozdział VII, pkt. 3.	+	+
3.4	Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z tablicami wymiarów wyrobu	WDTT rozdz.: 9, 10 i 11 oraz pkt 4.4	+	+
4	Badania laboratoryjne			
4.1	Tkanina artykuł W-0119/1072 w kolorze granatowym			
4.1.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	WT art. W-0119/1072 rozdział III; rozdział IV, Tablica 2, Lp.: 1, 5, 6, 8	- *)	+
4.1.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	WT art. W-0119/1072 rozdział V, Tablica 3, Lp.: 2 ÷ 7 i 9	+	+

Tablica 8 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania i metody badań wg	Wykonywać podczas badań	
			Z-O	O
4.2	Tkanina podszewkowa artykuł J 8324 w kolorze granatowym			
4.2.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	Warunków Technicznych dla artykułu J 8324, Wymagania techniczne, Lp.: 1 i 3	- *)	+
4.2.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	Warunków Technicznych dla artykułu J 8324, Wymagania użytkowe, Lp.: 2 (masa powierzchniowa) ÷ 8	+	+
4.3	Tkanina podszewkowa artykuł J 7936 w kolorze granatowym			
4.3.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	WT art. J 7936, Wymagania techniczne, Lp.:1 i 3	- *)	+
4.3.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	WT art. J 7936, Wymagania użytkowe, Lp.: 2 (masa powierzchniowa) ÷ 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 8 oznaczenia badań:
 - „Z-O” - zdawczo - odbiorcze,
 - „O” - okresowe,
 - „+” - badania wykonuje się,
 - „-” - badania nie wykonuje się.

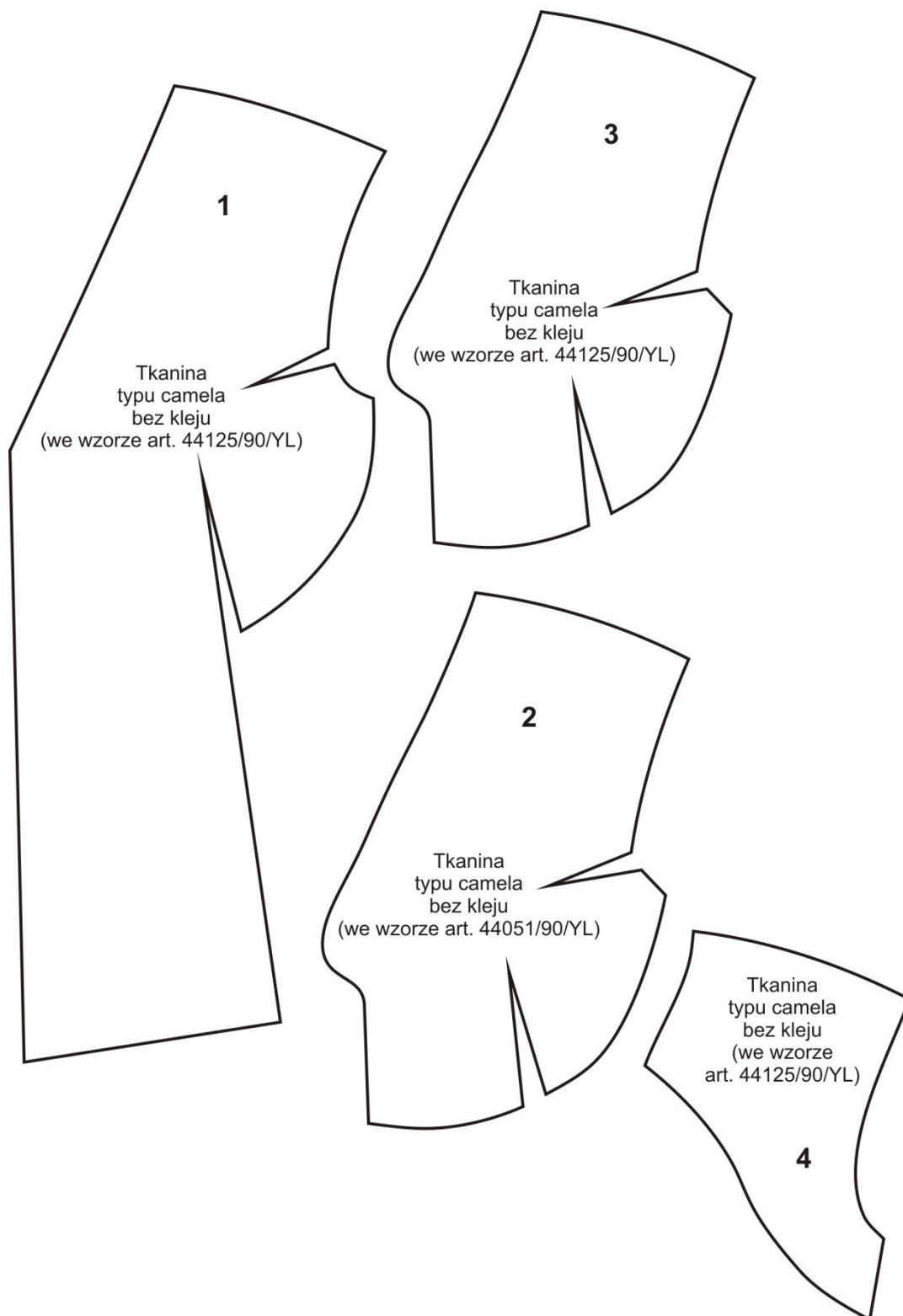
8.3 Wzór przedmiotu

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).

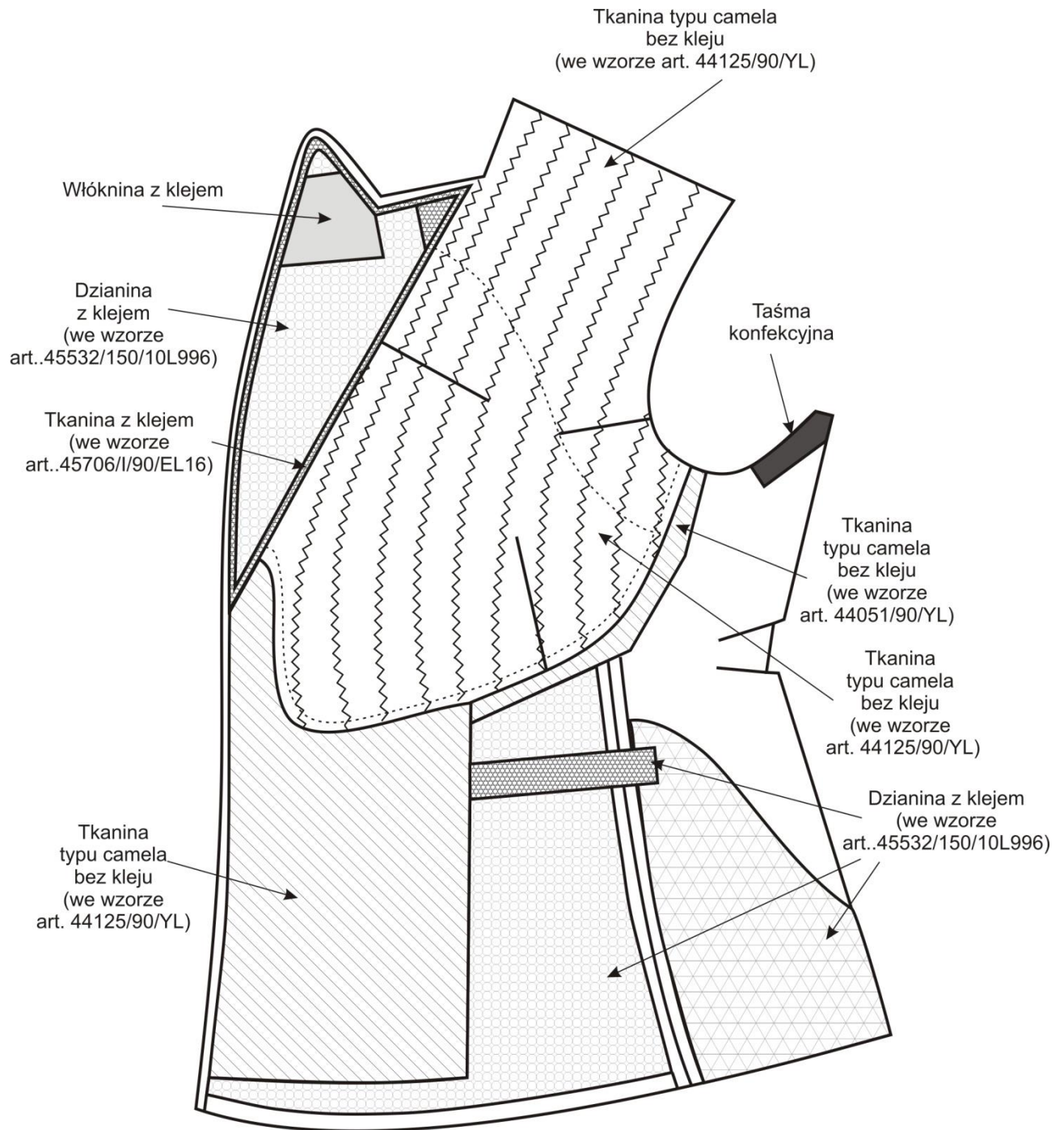
8.4 Gwarancja na przedmiot

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

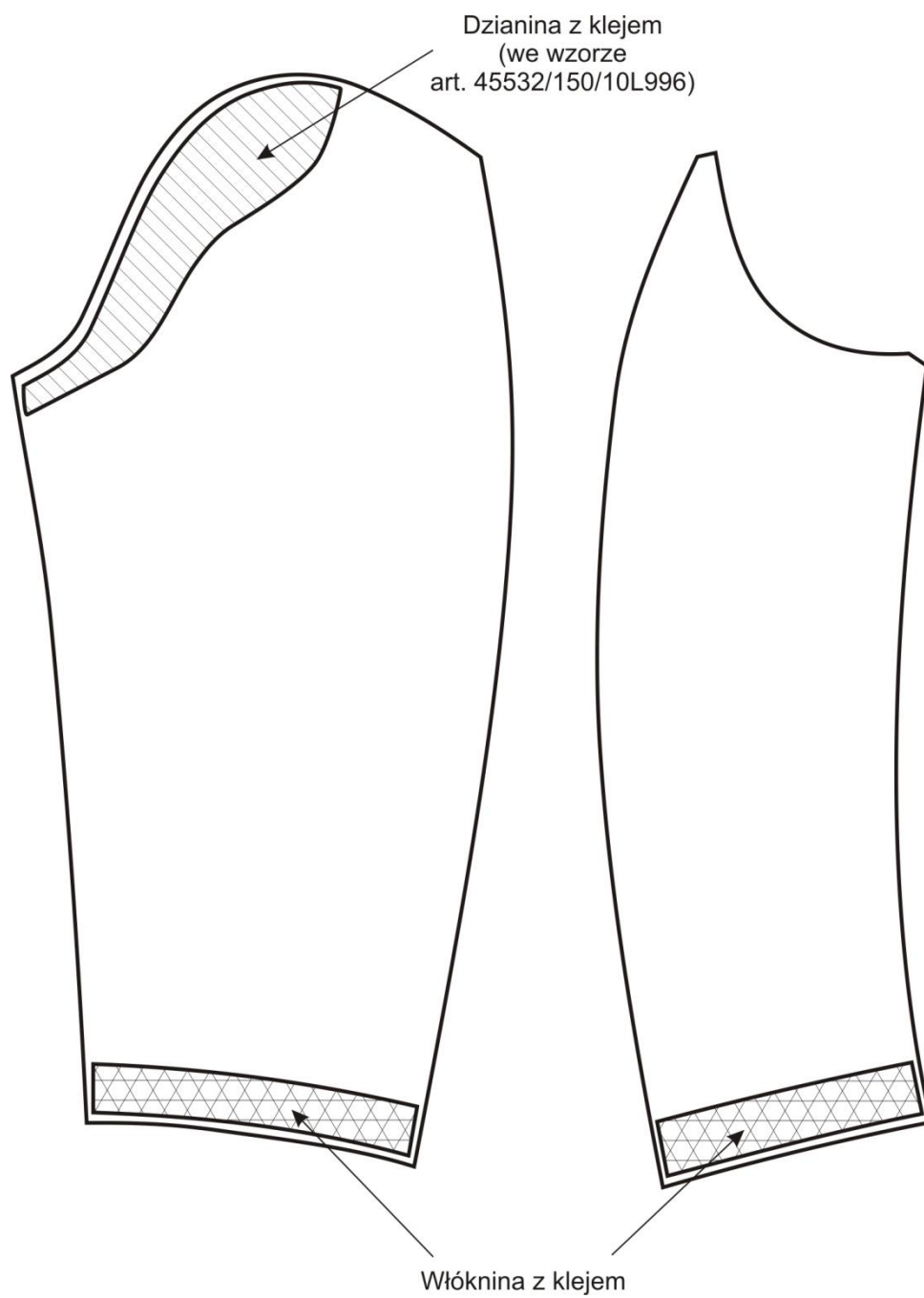
9 Rysunki techniczne



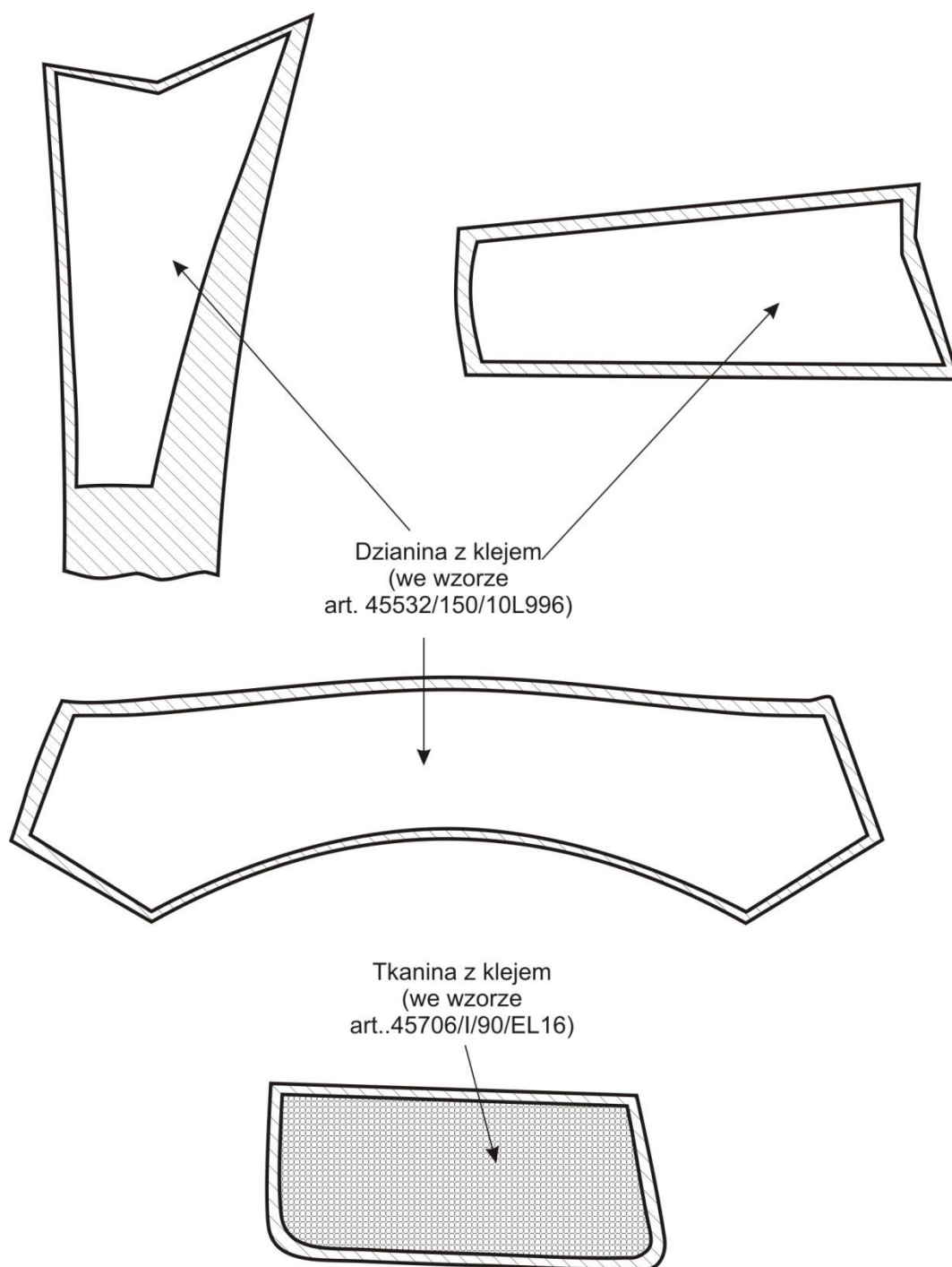
**Rysunek 1 – Zestawienie części składowych wkładu nośnego
(do jednego elementu przodu kurtki munduru)**



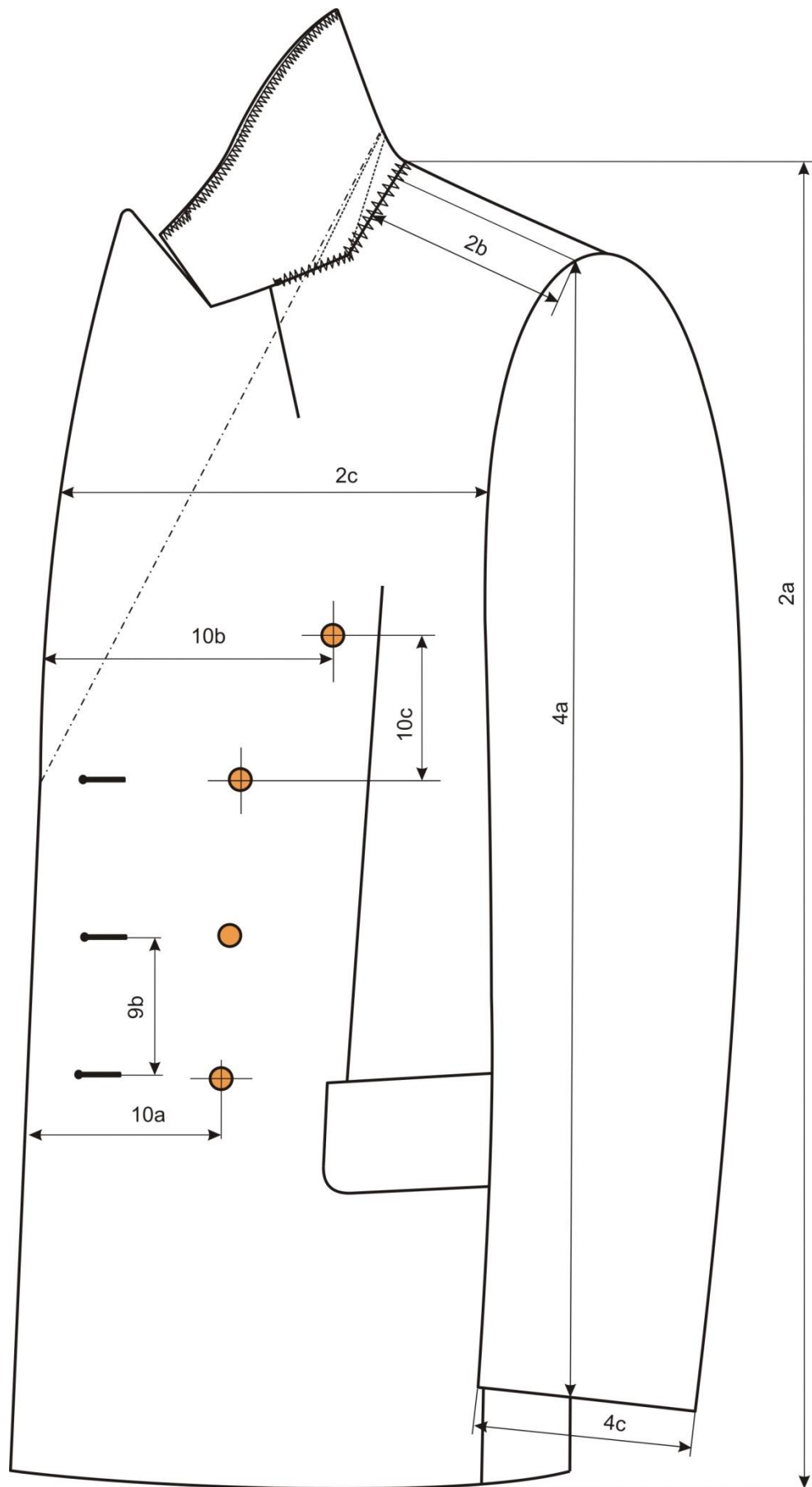
Rysunek 2 – Układ części składowych wkładu nośnego przodu kurtki munduru



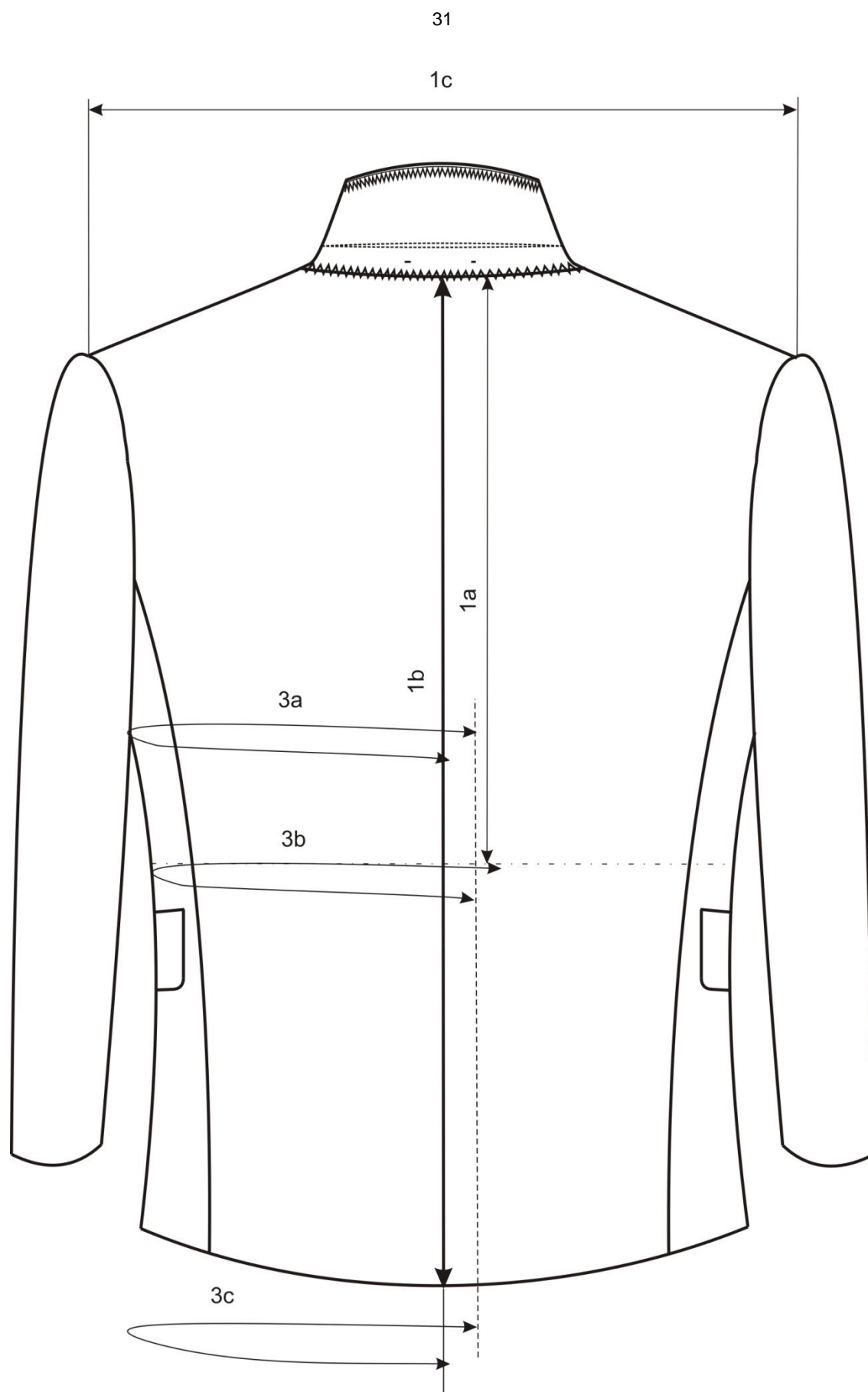
Rysunek 3 – Rękaw kurtki munduru



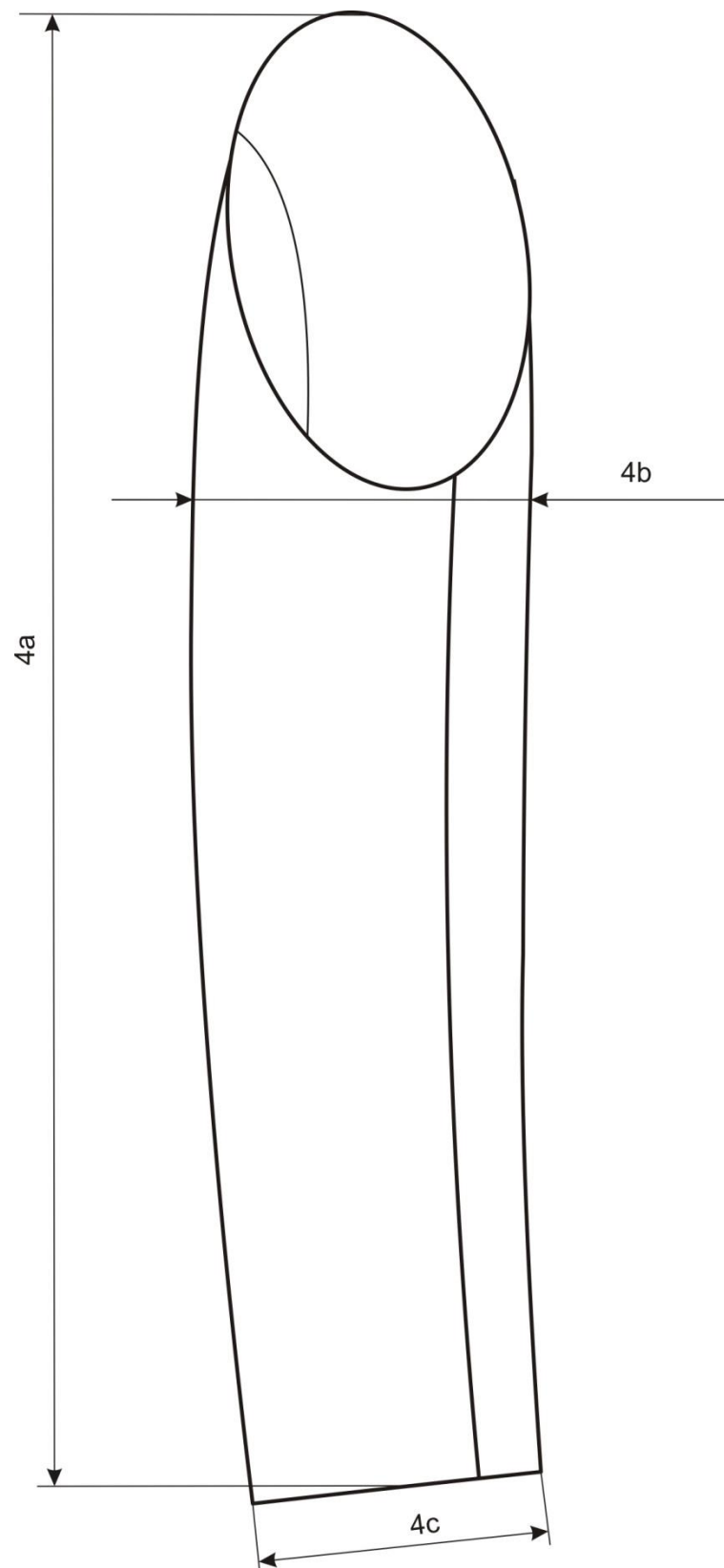
Rysunek 4 – Klejenie drobnych elementów kurtki munduru



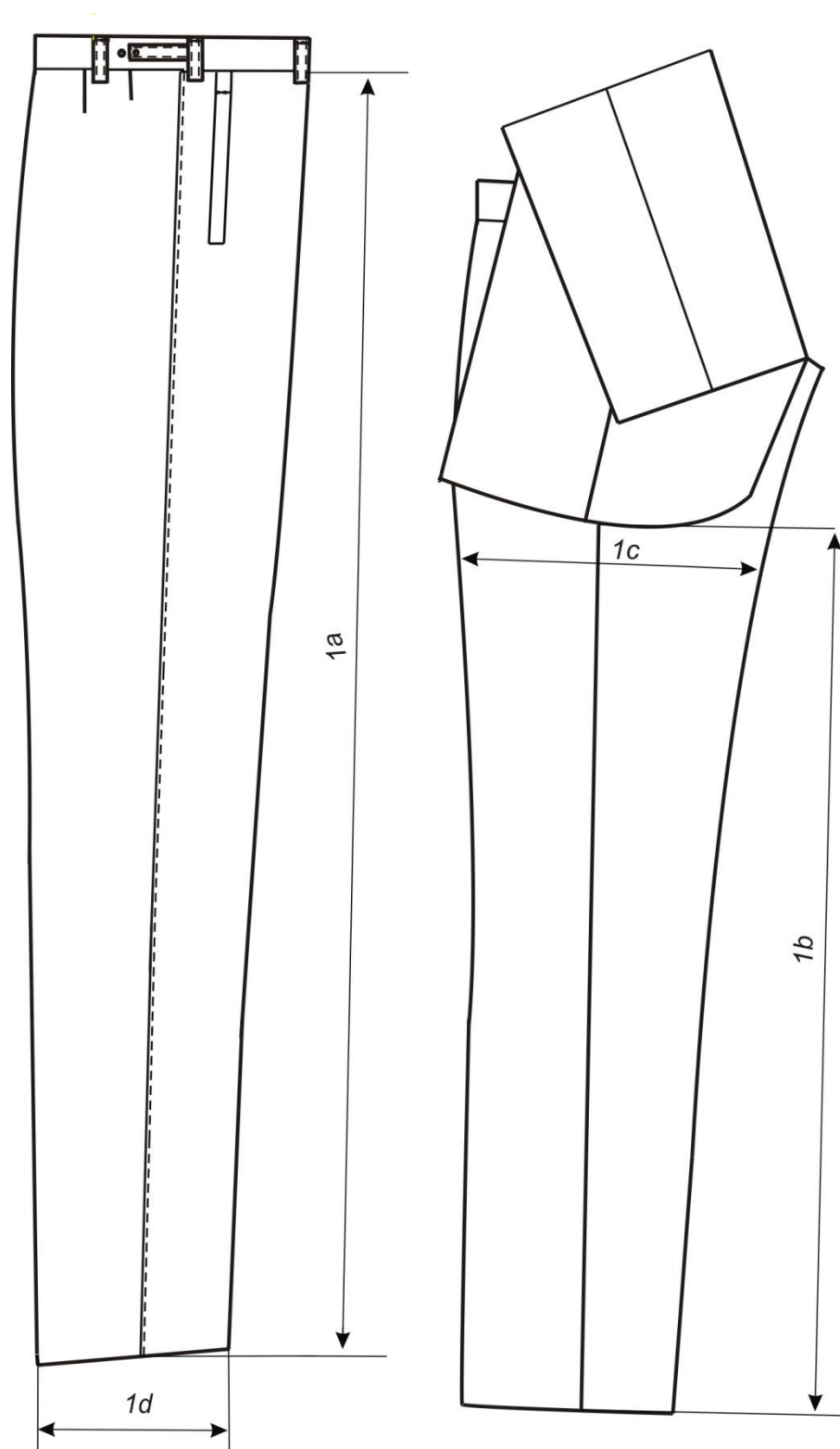
Rysunek 5 – Lewy przód kurtki munduru



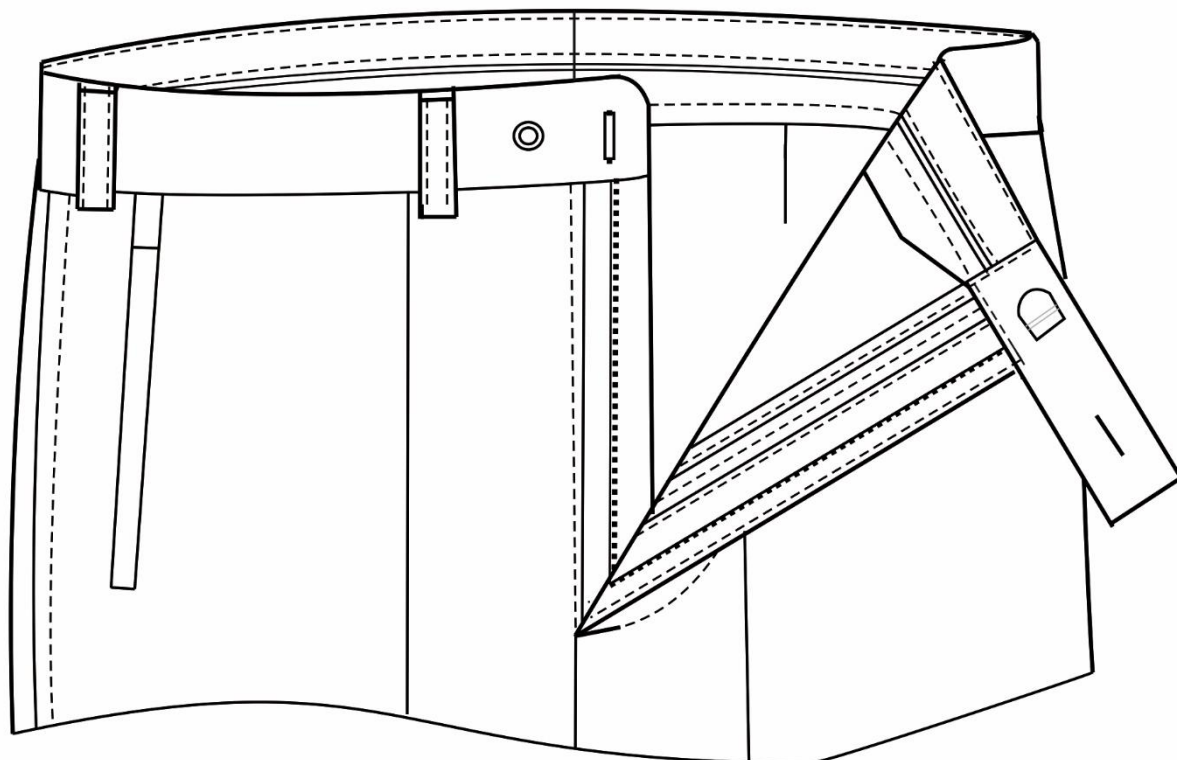
Rysunek 6 – Tył kurtki munduru



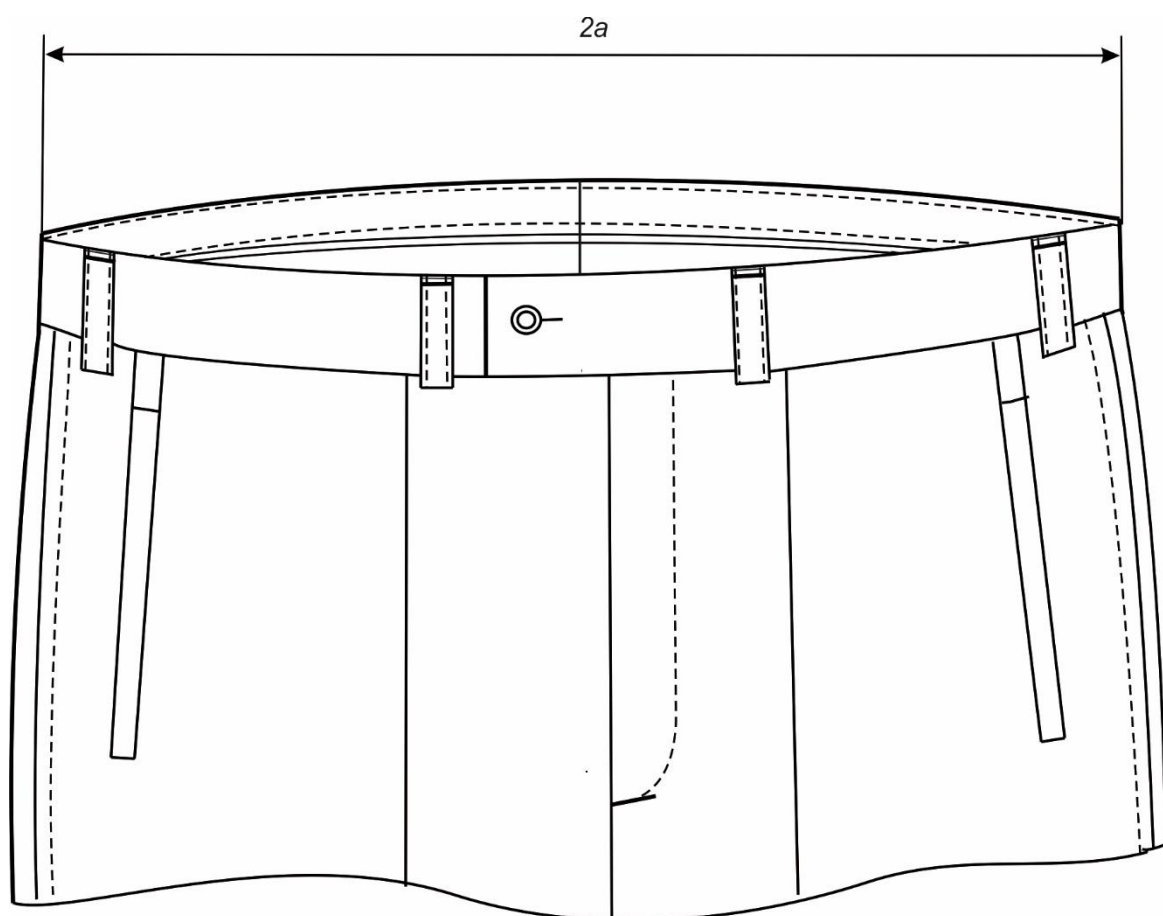
Rysunek 7 – Rękaw kurtki munduru



Rysunek 8 – Spodnie munduru



Rysunek 9 – Góra spodni munduru



Rysunek 10 – Góra spodni munduru

10 Tabela wymiarów wyrobu gotowego

Podstawowe wymiary munduru, oznaczone wg PN-P-84750:1992 Wyroby konfekcyjne z płaskich wyrobów włókienniczych - Wyznaczanie wymiarów, przedstawiono w tablicy 9.

Tablica 9

Wymiary w centymetrach

Oznaczenie na rysunkach	Wyszczególnienie wielkości Wyszczególnienie wymiaru	Obwód klatki piersiowej
		Wzrost
		Obwód pasa
		Obwód bioder
1	Tył	
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	
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)	
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	
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	
5a	długość mierzona po linii prostej od styku do styku z wyłogami	
1	Nogawki spodni	
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 spodni	
2a	połowa obwodu pasa mierzona przy zapiętym pasku	

Tablica 9 (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	1,3	
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	59,5	61	62,5	64	65,5	59	60,5	60,5	62	62	63,5	63,5	65	65	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	31,5	32	32	32,5	32,5	31,5	32	32,5	32	33	32,5	33,5	33	34	1	
1d	20,5	20,7	20,9	21,1	21,9	20,7	20,9	20,9	21,1	21,1	21,3	21,3	21,5	21,5	0,5	
2																
2a	40	41	41	41	40	42	40,5	44	40,5	44	40,5	44	40,5	44	0,5	

Tablica 9 (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	1,3
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	66,5	58	58	59,5	59,5	59,5	61	61	61	62,5	62,5	62,5	64	64	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	34	31,5	32,5	32	33	34,5	32,5	33,5	34,5	32,5	33,5	34,5	33	34	1
1d	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
2															
2a	42	41,5	45	40	43,5	47	40	43,5	47	40	43,5	47	40	43,5	0,5

Tablica 9 (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	1,3	
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	64	65,5	65,5	67	67	59	59	60,5	60,5	60,5	62	62	62	63,5	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	35,5	33	34	33,5	34,5	33	34	32,5	33,5	35	33	34	35,5	33,5	0,5	
1d	21,6	21,8	21,8	22	22	21,1	21,1	21,4	21,4	21,4	21,6	21,6	21,6	21,8	0,5	
2																
2a	47	41,5	45	40	43,5	44,5	48	42	45,5	49	42	45,5	49	42	0,5	

Tablica 9 (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	1,3
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	63,5	63,5	65	65	65	66,5	66,5	68	59,5	59,5	61	61	61	62,5	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	1
1d	21,8	21,8	22	22	22	22,2	22,2	22,4	21,5	21,5	21,7	21,7	21,7	21,9	0,5
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 9 (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	1,3
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	62,5	62,5	64	64	64	65,5	65,5	67	59,5	59,5	60,5	60,5	62	62	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	35	36,7	34	35	36,5	35,5	36,5	36	35	36	35,5	36,5	35	36	1
1d	21,9	21,9	22,1	22,1	22,1	22,3	22,3	22,5	21,7	21,7	21,9	21,9	22,1	22,1	0,5
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 9 (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	1,3
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	62	63,5	63,5	63,5	65	65	65	66,5	66,5	61	61	61	62,5	62,5	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	37,5	35,5	36,5	38	35,5	36,5	38	36	37	36	37	38,5	36,5	37,5	1
1d	22,1	22,3	22,3	22,3	22,5	22,5	22,5	22,7	22,7	22,2	22,2	22,2	22,4	22,4	0,5
2															
2a	53	46	49,5	53	46	49,5	53	47,5	51	48	51,5	55	48	51,5	0,5

Tablica 9 (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	1,3
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	62,5	64	64	65,5	65,5	67	62	62	63,5	63,5	65	66,5	62,5	64	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	39	38	38	37,5	38,5	38,5	37,5	38,5	38	39	38,5	39	39,5	40	1
1d	22,4	22,6	22,6	22,8	22,8	23	22,7	22,7	22,9	22,9	23,1	23,3	22,7	22,7	0,5
2															
2a	55	50,5	54	50,5	54	52,5	53,5	57	53,5	57	55	55	58	58	0,5

Tablica 10

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

Tablica 10 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie na rysunku	Wyszczególnienie wymiarów	Wymiar
Kołnierz	-	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
		szerokość całego kołnierza mierzona z tyłu dla obwodu klatki piersiowej:	
		88 – 100 104 – 120	7,4 7,8
Kieszenie boczne	-	szerokość kołnierza w końcach styku z wyłogami dla obwodu klatki piersiowej:	
		88 – 100 104 – 120	4,3 4,7
		szerokość wyłożonej części kołnierza z tyłu dla obwodu klatki piersiowej:	
		88 – 100 104 – 120	4,0 4,2
		szerokość stójki kołnierza dla obwodu klatki piersiowej:	
		88 – 100 104 – 120	3,2 3,4
		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
		szerokość klapki	6,0
		długość klapki – długość otworu kieszeni	16,5

Tablica 10 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

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

Tablica 10 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie na rysunku	Wyszczególnienie wymiarów	Wymiar
Dziurki	-	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	6,5
		165 – 167	7,0
		170 – 172	7,5
Dziurki		175 – 177	8,0
		180 – 182	8,5
		185 – 187	9,0
		190	9,5
	-	odległość od krawędzi przodu do krawędzi dziurki	2,0
Dziurki	-	długość dziurki	3,0
	-	dziurkę przy brzegu w prawej części przodu wykonać 2,0 cm od krawędzi przodu na wysokości środkowej dziurki lewego przodu	-
Guziki	10a	odległość trzech guzików od krawędzi przodu	12,5
	10b	odległość górnego guzika od krawędzi lewego przodu	17,5
	-	odległość górnego guzika od trzeciego taka sama jak odległość pomiędzy trzema guzikami	-

Wymiary stałe i pomocnicze spodni przedstawiono w tablicy 11.

Tablica 11

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie na rysunku	Wyszczególnienie wymiarów	Wymiar
Nogawka spodni	-	szerokość podwinięcia dołu spodni	5,0
	-	szerokość wystającej wkładki	2,0
Pasek	-	szerokość paska	3,5
	-	szerokość gurtu	5,0
	-	szerokość podtrzymywaczy	1,0
	-	długość podtrzymywaczy	5,5
Ściągacz	-	długość	8,0
	-	szerokość	2,2

Tablica 11 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

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

Tablica 11 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie na rysunku	Wyszczególnienie wymiarów	Wymiar
Listewka prawa	-	szerokość listewki prawej	4,0
Dziurka w przedłużeniu paska	-	długość dziurki	1,8
	-	odległość dziurki od krawędzi w przedłużeniu paska	1,5
	-	szerokość listewki lewej	5,0
	-	odległość stębnówki od lewej krawędzi rozporka	3,7
	-	długość przedłużenia paska	4,5

Dla wymiarów podanych w tabeli stosuje się następujące tolerancje:

- dla wymiaru wynoszącego od (0,1 ÷ 6,0) cm tolerancja 0,2 cm;
- dla wymiaru wynoszącego od (6,1 ÷ 15,0) cm tolerancja 0,5 cm;
- dla wymiaru powyżej 15,0 cm tolerancja 1,0 cm.

12 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian - tylko w dokumentacji oryginalnej

Załącznik A (normatywny)**Zestawienie podstawowych wskaźników technologiczno-użytkowych dla dodatków konfekcyjnych.**

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Rodzaj materiału	włóknina płaska z klejem	specyfikacji technicznej producenta; PN-P-01727:1990
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.2 – włóknina perforowana

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Rodzaj materiału	perforowana włóknina płaska z klejem	specyfikacji technicznej producenta; PN-P-01727:1990
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.3 – wkład barkowy

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Typ wkładu	trójwarstwowy układ przesywany	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.4 – filc podkołnierzowy

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Rodzaj materiału	filc podkołnierzowy	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.5 – wkład odzieżowy
(art. typu 44125/90/YL)

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Rodzaj materiału	tkanina bez kleju	specyfikacji technicznej producenta; PN-P-01727:1990
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.6 – wkład odzieżowy
(art. typu 45532/150/10L996)

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Rodzaj materiału	poliestrowa dzianina z naniesionym klejem	specyfikacji technicznej producenta; PN-P-01727:1990
Skład surowcowy	poliester 100%	
Szerokość tkaniny	150 cm ± 3	
Gęstość liniowa osnowy	119 n/dm +2/-3	
Gęstość liniowa wątku	93 n/dm +3/-3	
Naniesienie kleju	Super punkt CP 46	
Masa powierzchniowa wkładu	77,2 g/m ² ± 4 g/m ²	
Wykończenie	wykurczanie, barwienie, nanoszenie kleju	



Tablica A.7 – Wkład odzieżowy
(art. typu 45706/I/90/EL16)

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Rodzaj materiału	tkanina z naniesionym klejem	specyfikacji technicznej producenta; PN-P-01727:1990
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.8 – wkład odzieżowy
(art. typu 44051/90/YL)**

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Skład surowcowy tkaniny	bawełna 34%; PA 6%; wiskoza 60%	specyfikacji technicznej producenta; PN-P-01727:1990
Masa powierzchniowa wkładu	220 g/m ² ± 17	
Szerokość	90 cm + 2/-0	
Długość nawoju	50 mb ± 5%	

Tablica A.9 – guziki mundurowe

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

Tablica A.10 – guziki odzieżowe

Lp.	Fotografia dodatku	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Oznaczenia i wymagania wg
1		poliesterowe guziki czterootworowe w kolorze czarnym, o średnicy 20 mm	specyfikacja techniczna producenta
2		poliesterowe guziki czterootworowe w kolorze czarnym, o średnicy 15 mm	specyfikacja techniczna producenta