

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

**WOJSKOWA DOKUMENTACJA**  
**TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA**

**Mundur galowy damski (ze spódnicą) wojsk lądowych**  
**Mundur galowy damski (ze spódnicą) sił powietrznych**

**Wzór 108D/MON**

**Za zgodność**  
ZASTĘPCA KOMENDANTA  
WOJSKOWEGO OŚRODKA  
BADAWCZO-WDROŻENIOWEGO  
Służby Mundurowej  
ppłk mgr Dariusz GÓRSKI  
2015.07.01

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  
do Wojskowej Dokumentacji Techniczno-Technologicznej do produkcji seryjnej**

## Spis treści

<b>Arkusz uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej.....</b>	<b>2</b>
<b>1. Fotografia przedmiotu .....</b>	<b>4</b>
<b>2. Przedmiot dokumentacji.....</b>	<b>5</b>
<b>3. Opis ogólny przedmiotu .....</b>	<b>6</b>
<b>3.1 Opis ogólny kurtki.....</b>	<b>6</b>
<b>3.2 Opis ogólny spódnicy.....</b>	<b>6</b>
<b>4. Wymagania techniczne.....</b>	<b>6</b>
<b>4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków .....</b>	<b>6</b>
<b>4.2 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych .....</b>	<b>8</b>
<b>4.3 Dopuszczalne sztukowanie elementów .....</b>	<b>9</b>
<b>4.4 Tabela klasyfikacji wielkości .....</b>	<b>9</b>
<b>5. Zestawienie elementów składowych.....</b>	<b>10</b>
<b>6. Opis wykonania.....</b>	<b>12</b>
<b>6.1 Krojenie .....</b>	<b>12</b>
<b>6.2 Opis wykonania kurtki .....</b>	<b>13</b>
<b>6.3 Opis wykonania spódnicy .....</b>	<b>17</b>
<b>7. Cechowanie, składowanie i pakowanie .....</b>	<b>19</b>
<b>7.1 Rozmieszczenie cech dostawcy .....</b>	<b>19</b>
<b>7.2 Składanie .....</b>	<b>20</b>
<b>7.3 Pakowanie .....</b>	<b>20</b>
<b>8. Zasady odbioru.....</b>	<b>20</b>
<b>8.1 Tryb oceny zgodności.....</b>	<b>20</b>
<b>8.2 Nadzór nad przedmiotem.....</b>	<b>20</b>
<b>8.2.1 Postanowienia ogólne.....</b>	<b>20</b>
<b>8.2.2 Badania zdawczo – odbiorcze.....</b>	<b>21</b>
<b>8.2.3 Badania okresowe .....</b>	<b>21</b>
<b>8.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorce przedmiotu (badania typu) .....</b>	<b>22</b>
<b>8.2.5 Zakres, wymagania i metody badań .....</b>	<b>22</b>
<b>8.3 Wzór przedmiotu .....</b>	<b>23</b>
<b>8.4 Gwarancja na przedmiot .....</b>	<b>23</b>
<b>9. Rysunki techniczne.....</b>	<b>24</b>
<b>10. Tabela wymiarów przedmiotu gotowego.....</b>	<b>37</b>
<b>11. Tabela wymiarów stałych i pomocniczych.....</b>	<b>39</b>
<b>12. Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej.....</b>	<b>44</b>
<b>Załącznik A (normatywny) .....</b>	<b>45</b>

**1. Fotografia przedmiotu****Fotografia 1 – Kurtka munduru galowego damskiego sił powietrznych**





**Fotografia 2 – Spódnica munduru galowego damskiego sił powietrznych**

## **2. Przedmiot dokumentacji**

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

- mundur galowy damski wojsk lądowych Wzór 108D/MON, wykonany z tkaniny mundurowej w kolorze khaki;
- mundur galowy damski sił powietrznych Wzór 108D/MON, wykonany z tkaniny mundurowej w kolorze stalowym.

### 3. Opis ogólny przedmiotu

#### 3.1 Opis ogólny kurtki

Kurtka munduru galowego damskiego wojsk lądowych wykonana jest z tkaniny w kolorze khaki, kurtka munduru galowego damskiego sił powietrznych wykonana jest z tkaniny w kolorze stalowym. Przody kurtki z zaszewką piersiową biegnącą od szwu bocznego. Kurtka jednorzędowa, z wykładanym kołnierzem i wyłogami, zapinana jest na cztery guziki mundurowe. Spadziste ramiona kurtki wyrównane są wkładami barkowymi. Na szwach ramieniowych umieszczone są naramienniki, przesunięte lekko do przodu i wszyte w szew łączący krawędzie pach z kufem rękawa, zapinane na guziki mundurowe. Na linii klatki piersiowej naszyte są kieszenie z fałdkami i klapkami, zapinane na guziki mundurowe. Poniżej linii pasa odszyte są kieszenie wpuszczane, z naszytymi na wierzch przodów kurtki klapkami, zapinane analogicznie jak kieszenie górne. Dolne krawędzie kłapek kieszeni munduru wykonane są w kształcie podwójnych łuków. Przody kurtki połączone są z boczkami, przechodzącymi na tył kurtki. Tył kurtki składa się z dwóch części, połączonych ze sobą szwem wykonanym po środku tyłu. W dole wyrobu, w szwach łączących elementy tyłu z boczkami kurtki wykonane są otwarte rozporki. Rękawy dwuczęściowe, ze szwem łokciowym, w dole zakończone są rozporkami. Na rozporku rękawa, w odległości 2,5 cm od jego krawędzi bocznej, w połowie jego długości, przszyty jest guzik mundurowy. Mankiet w rękawie imituje szew stębnowy wykonany w odległości 10 cm od dolnej krawędzi rękawa. Krawędzie przodów, kołnierz i kieszenie z klapkami wykończone są podwójnym szwem stębnowym; dół kurtki, rozporki i naramienniki bez szwu stębnowego. Kurtka od wewnątrz wykończona jest jedwabną podszewką w kolorze dopasowanym do barwy tkaniny wierzchniej. Do wypełnienia i uformowania części piersiowej przodu zastosowano wkład nośny wykonany z wkładów odzieżowych. Kołnierz spodni wykonany jest z filcu. Na prawym przodzie w celu przypięcia sznura galowego są przszyte dwa guziki odzieżowe, jeden jest poniższej szwu barkowego a drugi od wewnętrznej strony kurtki w odległości 2cm nad pierwszą dziurką na linii rygla dziurki.

#### 3.2 Opis ogólny spódnicy

Spódnica sięgająca 5 cm poniżej linii kolan, wykończona jest paskiem, zapinana na zamek błyskawiczny oraz guzik i dziurkę. Od wewnątrz wykończona jest podszewką wszytą w pasek. W tyle założona kontrafałda, dołem luźna, górą zamocowana przeszyciem w kształcie trójkąta, u podstawy zaryglowana. W szwie środka tyłu wszyty jest zamek błyskawiczny. Pasek spódnicy z podtrzymywaczami. Na bokach spódnicy od strony wewnętrznej przy szwach bocznych wszyte są dwa wieszaki wykonane z taśmy wieszakowej. Dół spódnicy podwinięty jest do wewnątrz i podszyty kryto. Spódnica munduru galowego damskiego wykonana jest z tej samej tkaniny co kurtka.

### 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	2	3	4
1	Tkanina mundurowa (materiał zasadniczy)	tkanina wełniana art. W-0119/1072 w kolorze khaki do munduru galowego damskiego wojsk lądowych Wzór 108D/MON	Warunki Techniczne art. W-0119/1072
2	Tkanina mundurowa (materiał zasadniczy)	tkanina wełniana art. W-0119/1072 w kolorze stalowym do munduru galowego damskiego sił powietrznych Wzór 108D/MON	Warunki Techniczne art. W-0119/1072

Tablica 1 (ciąg dalszy)

1	2	3	4
3	Dzianina podszewkowa	dzianina poliamidowa w kolorze tkaniny zasadniczej	Warunki Techniczne artykułu 6275/AN/165
4	Tkanina podszewkowa	tkanina art. J 8324 w kolorze tkaniny zasadniczej	Warunki Techniczne art. J 8324
5	Wkład odzieżowy	poliestrowa dzianina z klejem (we wzorze zastosowano wkład odzieżowy art. 45532/150/10L996)	Załącznik A, Tablica A.1
6		bawełniano-poliestrowo-wiskozowa tkanina typu camela bez kleju (we wzorze zastosowano wkład odzieżowy art. 44125/90/YL i art. 44125/90/YL12)	Załącznik A, Tablica A.2, Lp.1 i Lp.2
7		bawełniana tkanina z klejem (we wzorze zastosowano wkład odzieżowy art. 45706/I/90/EL16)	Załącznik A, Tablica A.3
8		bawełniano-wiskozowo-poliamidowa tkanina typu camela bez kleju (we wzorze zastosowano wkład odzieżowy art. 44051/90/YL)	Załącznik A, Tablica A.4
9	Włóknina	poliamidowa włóknina z klejem (we wzorze zastosowano włókninę art. 46123G/90/37G/51)	Załącznik A, Tablica A.5
10		poliestrowo-wiskozowa włóknina perforowana z klejem, odległość perforacji 10-35-10 (we wzorze zastosowano włókninę art. P054/46014/1/10)	Załącznik A, Tablica A.6
11	Filc	poliestrowo-wiskozowy filc podkołnierzowy w kolorze tkaniny zasadniczej	Załącznik A, Tablica A.7
12	Wkład barkowy	trójwarstwowy wkład barkowy igłowany (we wzorze zastosowano wkład art. I98B10/341)	Załącznik A, Tablica A.8
13	Bumerang (wypełnienie kuli rękawa)	poliestrowa włóknina igłowana z poliestrową pianką (we wzorze zastosowano art. F015)	Załącznik A, Tablica A.9
14	Taśma	łamówka z tkaniny podszewkowej art. J 8324 w kolorze tkaniny zasadniczej	Warunki Techniczne art. J 8324
15		poliamidowa włóknina (z nitką podłużną) z klejem (we wzorze zastosowano art. P020/46503G/96)	Załącznik A, Tablica A.10
16		taśma wieszakowa o szerokości 6 mm w kolorze tkaniny zasadniczej	wzór przedmiotu, specyfikacja techniczna producenta
17		taśma lica o szerokości 6 mm w kolorze tkaniny zasadniczej	
18	Zamek błyskawiczny	tworzywowo, jednostronnie nierozdzielny, jednosuwakowy zamek błyskawiczny o długości 17 cm, w kolorze tkaniny zasadniczej	wzór przedmiotu
19	Guzik mundurowy	guzik o średnicy 22 mm, z wizerunkiem orła wojsk lądowych	Załącznik A, Tablica A.11, Lp. 1
20		guzik o średnicy 16 mm, z wizerunkiem orła wojsk lądowych	Załącznik A, Tablica A.11, Lp. 2
21		guzik o średnicy 22 mm, z wizerunkiem orła lotnictwa wojskowego	Załącznik A, Tablica A.11, Lp. 3
22		guzik o średnicy 16 mm, z wizerunkiem orła lotnictwa wojskowego	Załącznik A, Tablica A.11, Lp. 4
23		poliestrowy guzik czterootworowy w kolorze tkaniny zasadniczej, o średnicy 15 mm	Załącznik A, Tablica A.12 Lp.1 i Lp.2

Tablica 1 (ciąg dalszy)

1	2	3	4
24	Wszywka informacyjna	wszywka firmowa	podrozdział 7.1
25		wszywka z oznaczeniem wielkości wyrobu	
26		wszywka z oznaczeniem sposobu konserwacji	
27	Nici odzieżowe	nici rdzeniowe poliestrowo-poliestrowe o masie liniowej ( $45 \pm 5$ ) tex i minimalnej sile zrywającej 17 N, w kolorze tkaniny zasadniczej	PN-ISO 1139:1998 PN-EN 12590:2002
28		nici z włókien poliestrowych odcinkowych o masie liniowej ( $31 \pm 3$ ) tex i minimalnej sile zrywającej 8,2 N, w kolorze tkaniny zasadniczej	
29		nici z włókien poliestrowych ciągłych o masie liniowej ( $18 \pm 2$ ) tex i minimalnej sile zrywającej 8,2 N, w kolorze tkaniny zasadniczej	
30	Etykieta	etykieta jednostkowa	podrozdział 7.1 i 7.2
31		etykieta na worek foliowy	
32	Sztyft/plomba	do zamocowania etykiety jednostkowej	
33	Wieszak	wieszak odzieżowy profilowany z poprzeczką i metalowym uchwytem	-
34	Worek	worek foliowy o wymiarach optymalnie dostosowanych do wielkości zawieszzonego na wieszaku wyrobu, przykładowe wymiary worka: (60 × 90) cm	-

#### 4.2 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych

Podstawowe rodzaje szwów zgodnie z 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	1.01.01/101	18	3.05.01/301	35	6.03.01/301
2	1.01.01/209	19	4.03.04/301	36	6.05.01/301
3	1.01.01/301	20	4.03.03/301	37	7.02.01/323
4	1.06.02/323	21	5.04.03/301	38	7.09.02/301
5	1.01.03/301	22	5.04.09/301	39	7.03.02/301
6	1.01.03/304...304	23	5.04.09/103	40	7.02.03/304
7	1.04.04/301.301	24	5.04.01/301	41	7.02.02/301
8	1.06.01/101	25	5.30.01/301	42	7.15.05/101
9	1.06.01/301	26	5.05.04/301.301	43	7.02.03/301
10	1.06.04/301.301	27	5.01.01/301	44	7.02.01/101
11	1.06.05/301	28	5.05.03/301.301	45	7.12.02/301
12	1.11.01/301	29	5.04.02/301	46	8.02.01/406
13	1.23.01/102	30	6.02.02/103	47	304
14	1.23.01/301	31	6.02.03/301	48	323
15	1.01.01/103	32	6.01.01/504	49	409
16	2.01.01/304	33	6.02.03/101	50	502
17	3.03.11/301	34	6.02.01/301		

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 przeszyci ryglowych w spódnicy:

- podtrzymywacze - 12;
- zamocowanie górnej krawędzi kontrafałdy - 1;
- zamocowanie wszycia zamka - 1.

Ilość wymaganych przeszyci ryglowych w kurtce:

- wieszak przy kołnierzu - 2.

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

- boczków z przodami;
- szwu przedniego i łokciowego rękawa;
- szwu środka tyłu kurtki.

Dziurkę w spódnicy wykonać na dziurkarce z rygłem zbieżnym. Dziurki w kurtce muszą być zakończone rygłem maszynowym.

### 4.3 Dopuszczalne sztukowanie elementów

Nie dopuszcza się sztukowania elementów w przedmiocie.

### 4.4 Tabela klasyfikacji wielkości

W zależności od obwodu klatki piersiowej, wzrostu i obwodu pasa wyróżnia się wielkości mundurów galowych damskich wyszczególnione w tablicy 3.

**Tablica 3**

**Wymiary w centymetrach**

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

UWAGA Zasadniczy sposób wykonania wyrobu – szycie miarowe.

## 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.	Przód	2
	2.	Tył	2
	3.	Boczek przodu	2
	4.	Obłożenie	2
	5.	Wierzchnia część rękawa	2
	6.	Spodnia część rękawa	2
	7.	Kłapka kieszeni górnej	2
	8.	Kłapka kieszeni dolnej	2
	9.	Nakładka kieszeni górnej	2
	10.	Wierzchnia część kołnierza	1
	11.	Stójka wierzchnia	1
	12.	Naramiennik	2
	13.	Wypustka kieszeni dolnej	2
	14.	Podkład kieszeni dolnej	2
	<b>Razem</b>		
Podszywka art. J 8324	1.	Tył	2
	2.	Przód	2
	3.	Boczki	2
	4.	Wierzchnia część rękawa	2
	5.	Spodnia część rękawa	2
	6.	Lamówka kieszeni górnej	2
	7.	Wkładka dołu rękawa	2
	8.	Kłapka kieszeni górnej	2
	9.	Kłapka kieszeni dolnej	2
	10.	Wieszaczek	1
	11.	Wzmocnienie tyłu	1
	<b>Razem</b>		
Podszywka dzianinowa artykuł 6275/AN/165	1.	Worek kieszeni dolnej	4
	<b>Razem</b>		
Wkład odzieżowy (we wzorze zastosowany art. 44125/90/YL12)	1.	Wkład naramiennika	2
	<b>Razem</b>		

Tablica 4 (ciąg dalszy)

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Wkład odzieżowy (we wzorze zastosowany art. 45532/150/10L996)	1.	Wkład przodu	2
	2.	Wkład obłożenia	2
	3.	Wzmocnienie wyłogu	2
	4.	Mocowanie wkładu nośnego	2
	5.	Wzmocnienie kuli rękawa	2
	6.	Wzmocnienie dołu boczk	2
	7.	Wzmocnienie góry boczk	2
	8.	Wkład kołnierza wierzchniego	1
	9.	Wkład stójki	1
	10.	Wypustka kieszeni dolnej	2
			<b>Razem</b>
Wkład odzieżowy (we wzorze zastosowany art. 44125/90/YL)	1.	Wyłożenie przodu /wkład nośny-lewa strona/	1
	2.	Wyłożenie przodu /wkład nośny-prawa strona/	1
	3.	Wyłożenie przodu /wkład nośny-część dłuższa lewa/	1
	4.	Wyłożenie przodu /wkład nośny-część dłuższa prawa/	1
			<b>Razem</b>
Wkład odzieżowy (we wzorze zastosowany art. 44051/90/YL)	1.	Wyłożenie przodu /wkład nośny-część krótsza/	2
			<b>Razem</b>
Wkład odzieżowy (we wzorze zastosowany art. 45706/I/90/EL16)	1.	Wzmocnienie krawędzi przodu	2
	2.	Wkład dołu tyłu	2
	3.	Wkład rozporka tyłu	2
	4.	Wkład rozporka boczk	2
	5.	Mocowanie linii na obłożeniu	2
	6.	Wkład klapki kieszeni górnej	2
	7.	Wkład klapki kieszeni dolnej	2
			<b>Razem</b>
Włóknina (we wzorze zastosowany art. 46123G/90/37G/51)	1.	Wzmocnienie barków	2
	2.	Wzmocnienie pachy tyłu	2
	3.	Wzmocnienie szyjki tyłu	2
	4.	Rozporek rękawa	4
	5.	Wkład dołu rękawa spodniego	2
	6.	Wkład naramiennika	2
			<b>Razem</b>
Filc podkołnierzowy	1.	Kołnierz spodni	1
			<b>Razem</b>

Zestawienie elementów składowych spódnicy przedstawiono w tablicy 5.

**Tablica 5**

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Tkanina zasadnicza art. W-0119/1072	1	Przód	1
	2	Tył	2
	3	Podtrzymywacze	6
	3	Pasek - część środkowa przednia	1
	4	Pasek - część tylna lewa	1
	5	Pasek - część tylna prawa	7
	6	Odszycie kontrafałdy	1
	7	Listewka pod zamek błyskawiczny	1
			<b>Razem</b>
Podszywka artykuł J 8324	1	Przód	1
	2	Tył	2
	3	Odszycie góry dolnego rozporka podszywki	1
			<b>Razem</b>
Włóknina (we wzorze zastosowano art. P054/46014/1/10)	1	Wkład części tylnej, lewej paska	1
	2	Wkład części tylnej prawej paska	1
	3	Wkład części środkowej, przedniej paska	1
			<b>Razem</b>
Włóknina (we wzorze zastosowany art. 46123G/90/37G/51)	1	Wkład odszycia części lewej zamka błyskawicznego	1
	2	Wkład odszycia części prawej zamka błyskawicznego	1
			<b>Razem</b>
Taśma wieszakowa	1	Wieszak	2
			<b>Razem</b>

## 6. Opis wykonania

### 6.1 Krojenie

Według układów kroju i kierunku nitki osnowy wyznaczonej na szablonach.

Wszystkie elementy należy kroić po nitce prostej w stosunku do osnowy, z wyłączeniem następujących elementów:

- wkładów nośnych (układ kroju zgodnie z rysunkami);
- filcu – krój pod kątem 45° w stosunku do nitki osnowy;
- lamówek – krój pod kątem 45° w stosunku do nitki osnowy (z wyłączeniem wieszaczka);
- wypustki kieszeni dolnej bocznej – krój po nitce prostej w stosunku do wątku.



## 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	Podklejanie elementów	-	parametry klejenia wg zaleceń producenta wkładów
2	Odszycie zaszevek we wkładzie nośnym	1.01.01/301	wg znaków
3	Zeszycie wkładu nośnego	1.01.03/301	odstęp ściegu stębnowego 0,5 cm
4	Naszycie paska płótna z klejem na linii załamania wyłogu wkładu nośnego oraz dwóch pasków z wkładu odzieżowego	7.02.03/304	-
5	Zaprasowanie nakładek kieszeni górnych	-	-
6	Odszycie fałdek w nakładkach kieszeni górnych	6.05.01/301	-
7	Rozprasowanie fałdek w nakładkach kieszeni górnych	-	-
8	Lamowanie kieszeni górnych	3.05.01/301	-
9	Zaprasowanie kieszeni górnych	-	wg szablonu pomocniczego
10	Odszycie wypustek kieszeni dolnych, szerokość wypustki 1,2 cm	1.01.01/301	wg znaków
11	Sprasowanie wypustek po odszyciu	-	-
12	Doszycie worków kieszeniowych i ich zamknięcie	1.01.01/301	-
13	Odszycie kłapek kieszeni górnych i dolnych	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
14	Stębnowanie kłapek na maszynie dwuigłowej lub stębnówce jednoigłowej 2x	1.06.04/301.301	-
15	Odszycie zaszevek w wykroju wkładu nośnego	1.01.01/301	wg znaków
16	Uszycie wkładu nośnego	1.01.03/304...304	odstęp ściegu zyg-zak co 2,5 cm
17	Naszycie paska włókniny z klejem na linii załamania wyłogu	7.02.03/304	w odległości 0,5 cm od krawędzi wkładu nośnego od strony załamania wyłogu
18	Zszycie naramiennika	6.05.01/301	wg szablonu pomocniczego
19	Rozprasowanie szwu	-	-
20	Odszycie rożków w naramienniku	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
21	Prasowanie naramienników oraz kłapek kieszeni górnych i dolnych	-	-
22	Wykonanie dziurek w kłapkach i naramiennikach	409	wg szablonu pomocniczego
23	Zaryglowanie dziurek w kłapkach i naramiennikach	323	-
28	Zszycie zaszevek w przodach podszewki	6.05.01/301	wg szablonu pomocniczego

Tablica 6 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
30	Naszycie wszywki firmowej i wszywki z oznaczeniem wielkości wyrobu	5.04.01/301	wg szablonu pomocniczego
31	Zszycie zaszepek w przodach w tkaninie wierzchniej	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
32	Przyszywanie boczaków do przodów tkaniny wierzchniej	1.01.01/301	szerokość szwu 1 cm
33	Rozprasowanie zaszepek w przodach i szwów boczaków	-	-
34	Naszycie taśmy „licy” w pachę boczaków i przodów	7.02.03/301	-
35	Zaprasowanie i uformowanie przodów z wkładem nośnym	-	-
36	Naszycie taśmy konfekcyjnej na wkład nośny przy załamaniu wyłogu	5.04.09/103	-
37	Zamocowanie wkładu nośnego przy podkroju pachy	1.01.01/301	-
38	Znaczenie na przodach kieszeni górnych	-	wg szablonu pomocniczego
39	Naszycie nakładek kieszeni górnych na przody maszyną dwuigłową lub stębnówką jednoigłową 2x	5.05.04/301.301	wg szablonu pomocniczego; szerokość szwu stębnowego 0,2 cm i 0,7 cm od krawędzi
40	Naszycie kłapek kieszeni górnych i dolnych na przody maszyną dwuigłową lub stębnówką jednoigłową 2x	5.04.02/301 + 5.05.03/301.301	wg szablonu pomocniczego; szerokość szwu 0,5 cm, szerokość szwu stębnowego 0,2 cm i 0,7 cm od krawędzi
41	Zafastrygowanie obłożeń z przodami	1.01.01/209	-
42	Odszycie krawędzi przodów z podłożeniem paska wkładu odzieżowego z klejem	1.23.01/301	-
43	Rozprasowanie krawędzi przodów	-	-
44	Przyszywanie podszewki do obłożeń z pozostawieniem niedoszycia u góry na długości 10 cm	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
45	Przyszywanie podszewki do dołu przodów na odcinku 15 cm	1.06.05/301	-
46	Formowanie tyłów kurtki	-	-
47	Zszycie środka tyłu w tkaninie z jednoczesnym podłożeniem taśmy konfekcyjnej	1.23.01/301	taśma konfekcyjna na odcinku 3 ÷ 4 cm od góry do około 3 cm powyżej linii pasa
48	Zszycie środka tyłu w podszewce	1.01.01/301	-
59	Naszycie taśmy konfekcyjnej w pachy tyłu w tkaninie i około 10 cm poniżej pachy do boku	7.02.03/301	-
50	Rozprasowanie szwu zszycia tyłu w tkaninie i podszewce, sprasowanie taśmy konfekcyjnej w pachach	-	-
51	Odszycie zaszepek w barkach i pachach tyłu podszewki	6.05.01/301	wg szablonu pomocniczego
52	Doszycie podszewki do rożków z tkaniny tyłu, odszycie dołu i rożków	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego

Tablica 6 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
53	Sprasowanie rożków przy rozporkach w tyle	-	-
54	Zafastrygowanie dołu tyłu	6.02.03/301	wg szablonu pomocniczego
55	Zszycie szwów bocznych w tkaninie zasadniczej	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
56	Zeszycie szwów ramieniowych w tkaninie zasadniczej	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
57	Rozprasowanie szwów bocznych i ramieniowych w tkaninie zasadniczej	-	-
58	Zszycie szwów ramieniowych w podszewce	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
59	Doszycie pozostałej części podszewki do dołu przodów z jednoczesnym podłożeniem pasków wkładu odzieżowego, odszycie rozporka	7.02.02/301	-
60	Zszycie boków podszewki	1.01.01/301	wg znaków; z równoczesnym podłożeniem wszywki informacyjnej o sposobie konserwacji w lewy bok, 15 cm od podkroju pachy
61	Naszycie taśmy konfekcyjnej „licy” na kołnierz spodni	5.04.09/301	wg oznaczenia i tabeli wymiarów stałych i pomocniczych
62	Formowanie kołnierza spodniego	-	-
63	Zszycie kołnierza wierzchniego ze spodnim. Uwaga dopuszcza się wykonanie „kozerki” kołnierza odszytej brzegiem	2.01.01/304	wg szablonu pomocniczego
64	Doszycie stójki do wierzchniej części kołnierza	1.01.01/301	szerokość szwu 0,7 cm od krawędzi
65	Rozprasowanie szwu doszycia stójki do wierzchniej części kołnierza	-	-
66	Przestębnowanie szwu po kołnierzu i po stójce (rozstębnowanie szwu)	4.03.03/301	szerokość szwu 0,2 cm od krawędzi
67	Formowanie kołnierza	-	-
68	Zszycie kołnierza z obłożeniem	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego szerokość szwu 1 cm od krawędzi
69	Rozprasowanie szwu łączącego kołnierz z obłożeniem	-	-
70	Przyszywanie kołnierza spodniego do podkroju szyi	2.01.01/304	wg szablonu pomocniczego
71	Przyszywanie podszewki do końcówek obłożeń i dolnych części kołnierza	1.11.01/301	wg znaków; z podłożeniem wszywki z oznaczeniem wielkości i wieszaka
72	Zafastrygowanie krawędzi przodów i wyłogów	1.06.01/101	-
73	Zafastrygowanie dołu w przodach kurtki	6.02.03/101	-
74	Przyfastrygowanie obłożeń przy podszewce	1.01.01/101	-

Tablica 6 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
75	Przyszycie obłożeń do wkładu nośnego	1.01.01/103	-
76	Stębnowanie krawędzi przodów i wyłogów	1.06.04/301.301	szerokość szwu 0,2 cm i 0,7 cm od krawędzi
77	Stębnowanie kołnierza	1.04.04/301.301	szerokość szwu 0,2 cm i 0,7 cm od krawędzi
78	Prasowanie krawędzi przodów	-	-
79	Wykonanie szwów fastrygowych na linii barku	1.01.01/101	-
80	Przymocowanie szwów barkowych do wkładu nośnego	1.01.01/301	-
81	Przyfastrygowanie naramienników do połączenia przodu i tyłu	7.02.01/101	wg szablonu pomocniczego
82	Przyszycie guzika odzieżowego na prawym szwie barkowym	304	w odległości 2 cm od linii wszycia kuli rękawa, guzik do przypięcia sznura galowego
83	Znaczenie miejsca odszycia rozporków w rękawie	-	-
84	Zszycie wewnętrznych szwów w podszewce rękawów z pozostawieniem otworu	1.01.01/301	szerokość szwu 1 cm od krawędzi
85	Zszycie szwów wewnętrznych rękawów z tkaniny zasadniczej	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
86	Rozprasowanie szwów wewnętrznych rękawów w tkaninie zasadniczej	-	-
87	Odszycie różków w dole rękawów	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
88	Rozprasowanie różków w dole rękawów	-	-
89	Dekatyzowanie wkładek podszewki do dołów rękawa	-	-
90	Wykonanie fastrygowania dołu rękawów z jednoczesnym podłożeniem wkładki tkaniny podszewkowej	7.15.05/101	-
91	Doszycie podszewki do dołu rękawów z równoczesnym zamocowaniem wkładki z tkaniny podszewkowej	1.11.01/301	wg znaków
92	Wykonanie szwu stębnowego (imitacja mankietu) na dole rękawa	5.30.01/301	odległość linii szwu 10 cm od krawędzi dołu
93	Zszycie rękawów po łokciu i rozporka w tkaninie zasadniczej	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
94	Zszycie rękawów po linii łokcia w tkaninie podszewkowej	1.01.01/301	wg znaków
95	Rozprasowanie szwów łokciowych w rękawach	-	-
96	Mocowanie rękawów wierzchnich na szwie łokciowym z rękawami wykonanymi z tkaniny podszewkowej	1.01.01/301	szerokość szwu 0,5 cm od krawędzi
97	Prasowanie rękawów na „gotowo”	-	-

Tablica 6 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
98	Wszycie rękawów do pokrojów pach	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
99	Wszycie watoliny w kulę rękawa	7.03.02/301	wg znaków
100	Przyszycie wkładów barkowych	1.23.01/102	wg znaków
101	Wszycie / rygowanie podszewki do podkroju pach	1.23.01/102	wg znaków
102	Wszycie rękawów z podszewki do podkroju pach	1.23.01/301	wg znaków
103	Zszycie otworów w rękawach podszewki	1.06.01/301	-
104	Wykonanie dziurek w przodzie kurtki	502	wg szablonu pomocniczego
105	Wykonanie szwów ryglowych dziurek i wieszaka przy kołnierzu	323	-
106	Prasowanie kurtki na „gotowo”	-	-
107	Przyszycie guzika odzieżowego po wewnętrznej stronie kurtki w przodzie	-	naszyć guzika w odległości 2cm nad pierwszą dziurką na linii rygła dziurki
108	Przyszycie guzików	304	wg szablonu pomocniczego i wyszytych dziurek
109	Wykończenie	-	kurtkę oczyścić z nici

### 6.3 Opis wykonania spódnicy

Podstawowe operacje wykonania spódnicy munduru przedstawiono w tablicy 7.

Tablica 7

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
1	Rozkrój elementów.	-	wg układów kroju
2	Podklejenie elementów.	-	-
3	Obrzucenie odpowiednich krawędzi wykrojów z tkaniny zasadniczej i podszewki na overloku.	6.01.01/504	-
4	Uszycie podtrzymywaczy paska.	8.02.01/406	wg szablonu pomocniczego
5	Zszycie zaszewek w przodzie i tyle w tkaninie wierzchniej.	6.05.01/301	wg szablonu pomocniczego
6	Zaprasowanie zaszewek do linii boków.	-	-
7	Zszycie środka tyłu w tkaninie wierzchniej z pozostawieniem rozcięć na zamek błyskawiczny i kontrafałdę.	4.03.04/301	wg szablonu pomocniczego
8	Rozprasowanie szwu w tyle spódnicy.	-	-
9	Zaprasowanie listewki pod zamek błyskawiczny.	-	-

Tablica 7 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
10	Zaprasowanie brzegów rozcięcia w dole spódnicy.	-	-
11	Wszywanie zamka błyskawicznego w tyle spódnicy z jednoczesnym podłożeniem w prawej części listewki.	7.09.02/301 + 7.12.02/301 323	wg szablonu pomocniczego, stębnówki w odległości 0,2cm i 1,2cm na końcu stębnowania wykonać rygiel mocujący
12	Doszywanie podkładu pod kontrafałdę.	1.01.01/301	szerokość szwu 0,7 cm
13	Wykonanie trójkąta mocującego górną krawędź kontrafałdy.	5.01.01/301 323	wg szablonu pomocniczego na podstawie trójkąta pośrodku wykonać rygiel mocujący
14	Zszywanie boków w podszewce.	4.03.04/301	szerokość szwu 1,5 cm
15	Zszywanie tyłu w podszewce pozostawiając rozcięcia, w górze o długości zamka błyskawicznego a od dołu o długości kontrafałdy.	4.03.04/301	szerokość szwu 1,5 cm
16	Rozprasowanie szwów.	-	-
17	Wystębnowanie rozcięć w podszewce.	6.02.01/301	odległość stębnówki od krawędzi 0,8 cm
18	Podwinięcie dołu podszewki.	6.03.01/301	szerokość podwinięcia dołu podszewki 1,0 cm, szerokość szwu 0,7 cm
19	Zszywanie boków spódnicy.	4.03.04/301	szerokość szwu 1,5 cm
20	Naszywanie taśmy wieszakowej na wewnętrznej części paska.	5.04.03/301	szerokość szwu 0,2 cm
21	Zszywanie części paska, odszywanie końców paska.	1.06.05/301	wg szablonu pomocniczego szerokość szwu 1,0 cm
22	Zamocowanie podtrzymywaczy paska prawą stroną do prawej spódnicy.	7.02.01/323	wg. szablonu pomocniczego, wykonanie szwu ryglującego
23	Wszywanie podszewki w górny brzeg spódnicy w ułożeniu lewą do lewej strony.	1.01.01/301	wg. szablonu pomocniczego
24	Wszywanie paska w ułożeniu prawą stroną do prawej górnego brzegu spódnicy.	1.23.01/301	wg. szablonu pomocniczego
25	Wywrócenie paska na prawą stronę, złożenie i zaprasowanie.	-	-
26	Przestębnowanie po prawej stronie spódnicy poniżej linii wszywania paska, z jednoczesnym doszyciem drugiej części paska.	3.03.11/301	podczas stębnowania jednocześnie zamocować w szwie wszywki: firmową, rozmiarową, informacyjną ze sposobem konserwacji wyrobu
27	Przyszywanie podtrzymywaczy do górnej krawędzi paska.	1.06.02/323	wg. szablonu pomocniczego, wykonanie szwu ryglującego
28	Podwinięcie dołu spódnicy.	6.02.02/103	szerokość podwinięcia dołu 3,0 cm, szerokość szwu 2,0 cm od krawędzi dolnej podwinięcia
29	Wykonanie dziurki odzieżowej w części lewej paska.	409	wg szablonu pomocniczego

Tablica 7 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
30	Przyszyć guzika w części prawej paska.	304	wg szablonu pomocniczego
31	Operacje wykończeniowe.	-	spódnicę oczyścić ze śladów po kredzie, końcówek nici, wyprasować i przedstawić do KJ
32	Kompletowanie.	-	skompletować kurtkę ze spódnicą, zamocować etykiety jednostkowe

## 7. Cechowanie, składowanie i pakowanie

### 7.1 Rozmieszczenie cech dostawcy

**Wszywka firmowa** zawierająca nazwę i znak producenta umieszczona: w kurtce – na podszewce 3 cm pod stójką kołnierza pośrodku tyłu; w spódnicy - doszyta do wewnętrznej części paska, po lewej stronie, nad zaszewką tylną.

**Wszywka z oznaczeniem wielkości wyrobu** umieszczona: w kurtce - w szwie łączenia kołnierza z podszewką, pośrodku tyłu; w spódnicy - nad wszywką firmową.

**Wszywka z oznaczeniem sposobu konserwacji** umieszczona:

- w kurtce - w lewym szwie bocznym podszewki, 15,0 cm od podkroju pachy;
- w spódnicy - nad wszywką z oznaczeniem wielkości wyrobu.

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



Wszywka taka powinna być umieszczona w miejscu naszywania 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 - po wewnętrznej stronie wyrobów, w lewym boku podszewki kurtki, 20 cm od wszycia rękawa;
- w spódnicy - w spódnicy na lewym boku podszewki 20 cm od krawędzi paska. Cechy powinny być czytelne i wykonane niespierzalnikiem tuszem.

Informacje naniesione na wszywkach wykonać w technologii zapewniającej ich czytelność przy codziennym użytkowaniu i okresowych zabiegach konserwacyjnych przez okres minimum 5 lat.

Dopuszcza się stosowanie zamiennie jednej wszywki zawierającej oznaczenia zawarte na wszywkach: firmowej, z oznaczeniem wielkości wyrobu, z oznaczeniem sposobu konserwacji wyrobu oraz stemple i znaki.

**Etykieta jednostkowa** dla kompletu munduru w kurtce zamocowana na lewym rękawie w spódnicy wykonywanej indywidualnie w lewym szwie bocznym pod paskiem, zawiera następujące dane:

- nazwę, adres i znak firmowy 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 następujące dane:

- nazwę, adres i znak firmowy 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 powinien umożliwiać transport wyrobu na „wisząco”. Kurtkę niezapiętą na guziki i spodnie zawiesić na wieszaku odzieżowym profilowanym z poprzeczką, z metalowym uchwytem. Spódnice zapiąć na guzik i zamek błyskawiczny, zawiesić na wieszaku. Wielkość wieszaka należy dostosować do wielkości zawieszonych wyrobów.

## 7.3 Pakowanie

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

## 8. Zasady odbioru

### 8.1 Tryb oceny zgodności

Ocenę zgodności wykonania wyrobu z postanowieniami niniejszej Wojskowej Dokumentacji Techniczno-Technologicznej należy prowadzić według zasad określonych w ustawie z dnia 17 listopada 2006 r. *o systemie oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności i bezpieczeństwa państwa* (Dz. U. z 2006 r. Nr 235, poz. 1700 z późn. zm.) i zgodnie z rozporządzeniem Ministra Obrony Narodowej z dnia 11 stycznia 2013 r. *w sprawie szczegółowego wykazu wyrobów podlegających ocenie zgodności oraz sposobu i trybu przeprowadzania oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności państwa* (Dz. U. z 2013 r. poz. 136).

Mundury podlegają ocenie zgodności w trybie I.

### 8.2 Nadzór nad przedmiotem

#### 8.2.1 Postanowienia ogólne

Nadzór nad czynnościami związanymi z wyrobem prowadzi Rejonowe Przedstawicielstwo Wojskowe lub inny organ wskazany przez Zamawiającego w umowie. Organ ten dokonuje odbioru wojskowego wyrobu. W celu kontroli jakości i odbioru/zwolnienia wyrobów ustala się następujące rodzaje badań kontrolnych:

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

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

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

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



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

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

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

### **8.2.2 Badania zdawczo – odbiorcze**

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

Wyroby do badań pobiera się z partii wyrobów o liczności nie większej niż 1200 szt., o tym samym oznaczeniu klasyfikacyjnym, tej samej jakości i cenie, przedstawionych do jednorazowego odbioru. Warunki odbioru, sposób pobierania próbek do badań oraz ocenę wyników badań realizować według PN-P-84506:1983 Wyroby konfekcyjne - Badania odbiorcze. Próbkę do badań pobiera przedstawiciel RPW z udziałem komisji Dostawcy/Wykonawcy.

Badania wykonują:

- przedstawiciel RPW siłami i środkami Dostawcy/Wykonawcy, w zakresie określonym w tablicy 8, lp. 1, 2 i 3,
- laboratoria w zakresie określonym w tablicy 8, lp. 4.

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 Dostawca/Wykonawca przekazuje RPW.

W przypadku zmiany dostawcy materiałów zasadniczych, wskazanych w WDTT, tablica 1, lp. 1 i 2, Dostawca/Wykonawca jest zobowiązany dla pierwszej partii dostawy, wykonanej z tych materiałów, przedstawić wyniki badań laboratoryjnych z laboratorium z akredytacją wg PN-EN ISO/IEC 17025.

Dla pozostałych materiałów wskazanych w WDTT, tablica 1, Dostawca/Wykonawca przedstawia RPW dokumenty potwierdzające ich parametry - np. wyniki badań z laboratorium z akredytacją wg PN-EN ISO/IEC 17025.

W przypadku zaistnienia przesłanek, które mogą świadczyć o pogorszeniu jakości wyrobu lub materiałów składowych RPW 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 wyroby 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 WDTT skutkuje rozszerzeniem badań zdawczo-odbiorczych lub zwiększeniem liczności próby wg uzgodnień między Dostawcą/Wykonawcą a RPW. Badania te Dostawca/Wykonawca wykonuje w laboratorium z akredytacją wg PN-EN ISO/IEC 17025, bez dodatkowego finansowania przez MON, a jeden egzemplarz wyników badań przekazuje RPW.

### **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 obowiązującej WDTT oraz w celu stwierdzenia możliwości odbioru/zwolnienia wyrobów. Badania okresowe wykonuje Dostawca/Wykonawca, przy udziale i pod kontrolą przedstawiciela RPW (nie dotyczy badań laboratoryjnych).

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

Badania powinny być przeprowadzone zgodnie z zakresem określonym w tablicy 8. Badania laboratoryjne wykonuje się w laboratorium z akredytacją wg PN-EN ISO/IEC 17025. Dostawca/Wykonawca przekazuje RPW jeden egzemplarz wyników badań.

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

#### 8.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorce przedmiotu (badania typu)

Wykonawca/Dostawca przedmiotu, RPW, WOBWSM lub Gestor może zaproponować wprowadzenie zmian w niniejszej WDTT oraz wzorce 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	T
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	+	+	n
3	Badania szczegółowe (organoleptyczne) wyrobów				
3.1	Sprawdzenie dokumentacji zakupu materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT rozdz. 4.1	+	+	n
3.2	Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT rozdz. 4.1	+	+	n
3.3	Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu, właściwego układania się na manekinie oraz zgodności z obowiązującym wzorem	Ocena zgodności z zakładowym wzorem wyrobu	+	+	n
3.4	Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z tablicami wymiarów wyrobu	WDTT rozdz.; 9, 10 i 11	+	+	n
4	Badania laboratoryjne				
4.1	Tkanina artykuł W-0119/1072 w kolorze khaki lub stalowym				
4.1.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	WT art.W-0119/1072 pkt. III, pkt. IV, Tablica 2, Lp. 1, 4, 5, 7	- *)	+	n
4.1.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	WT art.W-0119/1072 pkt. V, Tablica 3, Lp. 2 ÷ 7 i 9	+	+	n
4.2	Tkanina podszewkowa artykuł J 8324 w kolorze khaki lub stalowym				
4.2.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	Warunków Technicznych dla artykułu J 8324, Wymagania techniczne, lp.1 i 3	- *)	+	n
4.2.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	Warunków Technicznych dla artykułu J 8324, Wymagania użytkowe, lp. 2 ÷ 8	+	+	n
*) Wykonać sprawdzenie dla pierwszej partii wyrobów dostarczanych w danym roku.					

Uwagi:

1. Dopuszcza się zmiany w kolejności wykonywania badań po uzgodnieniu z RPW.
2. Wprowadzone w tablicy 8 oznaczenia badań:
  - „Z-O” - zdawczo - odbiorcze,
  - „O” - okresowe,
  - „T” - typu,
  - „+” - badania wykonuje się,
  - „-” - badania nie wykonuje się,
  - „n” - badania nieobligatoryjne, wykonuje się, jeżeli zostaną wskazane w dodatkowym programie badań.

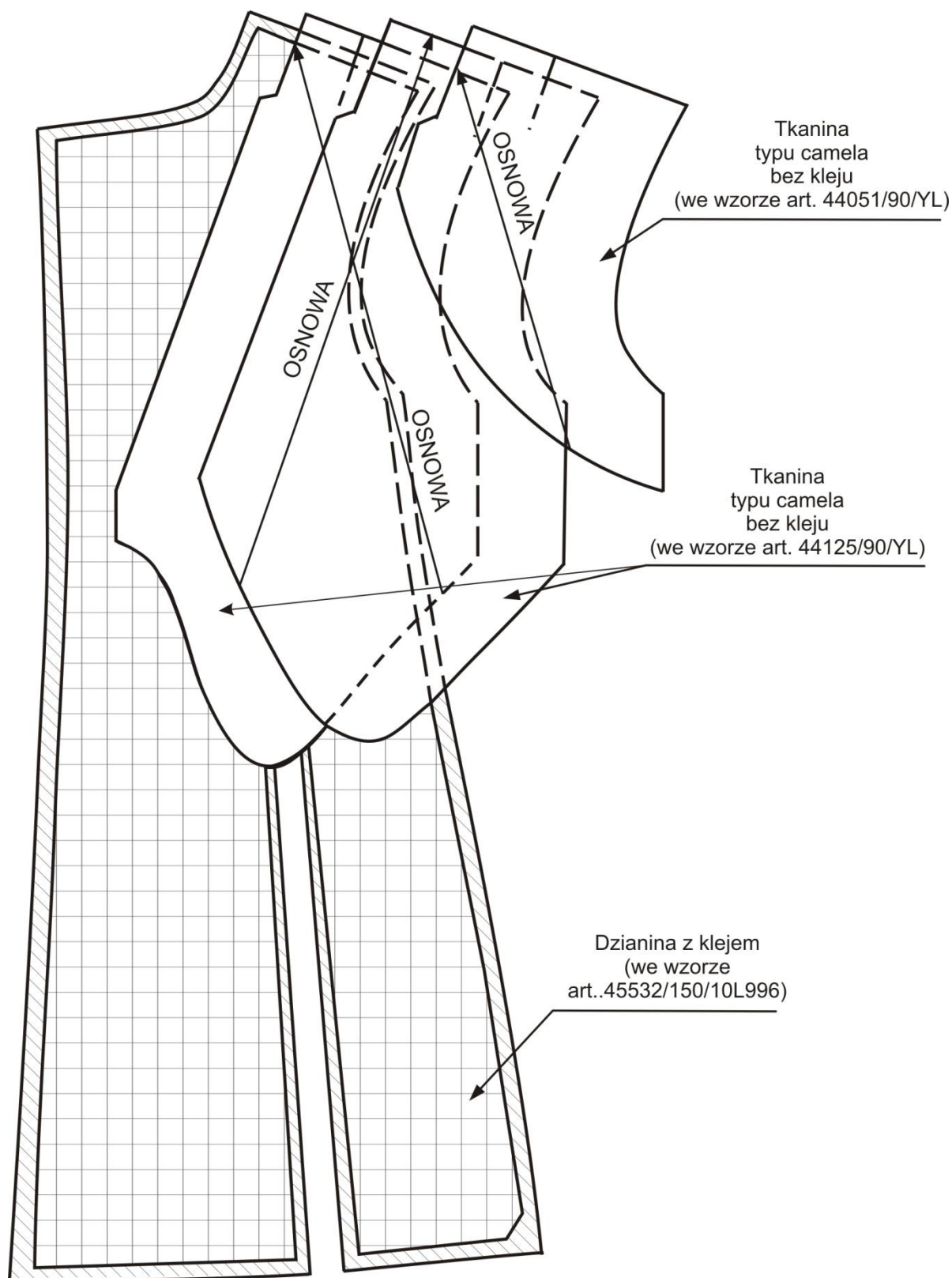
### **8.3 Wzór przedmiotu**

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).

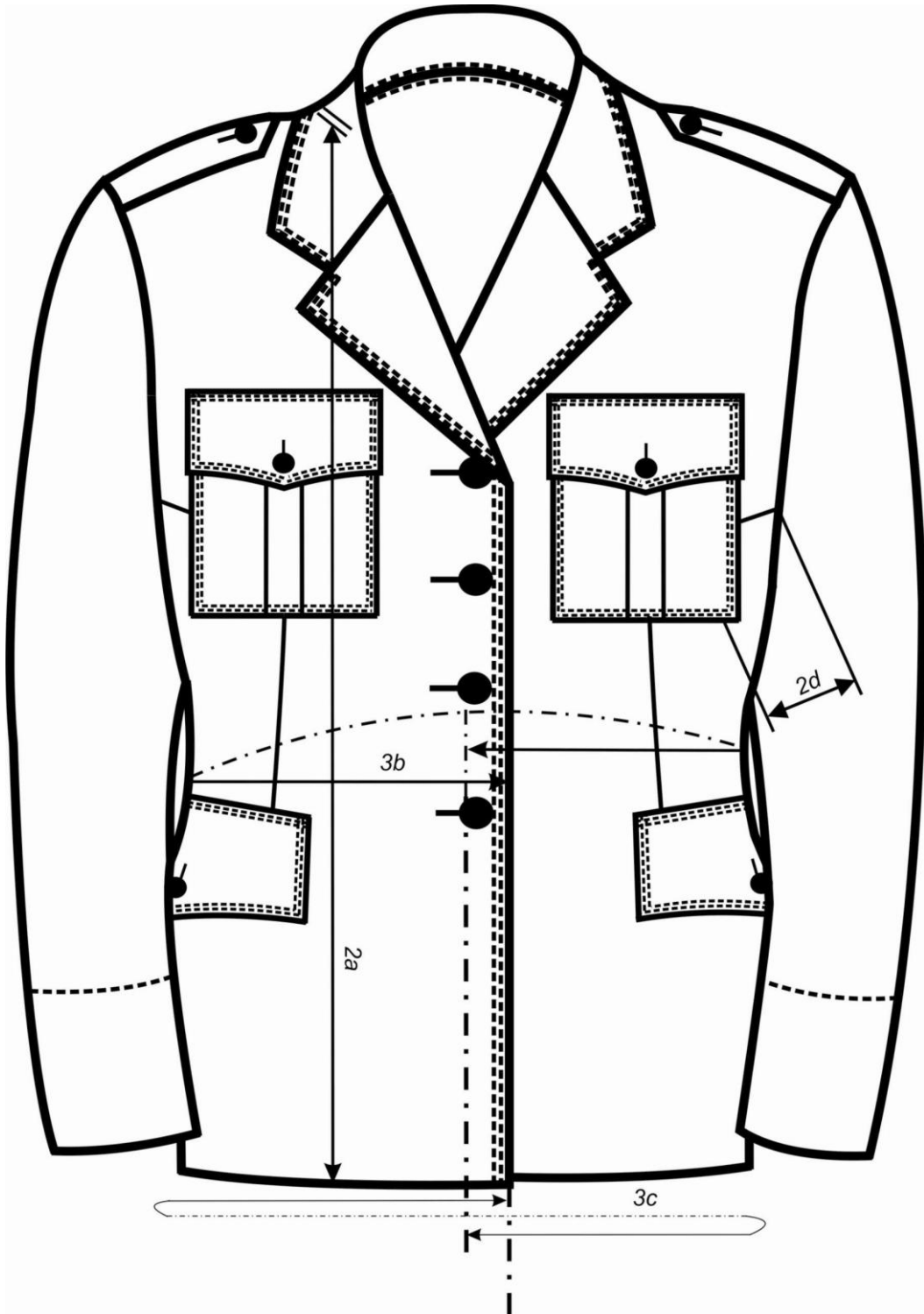
### **8.4 Gwarancja na przedmiot**

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

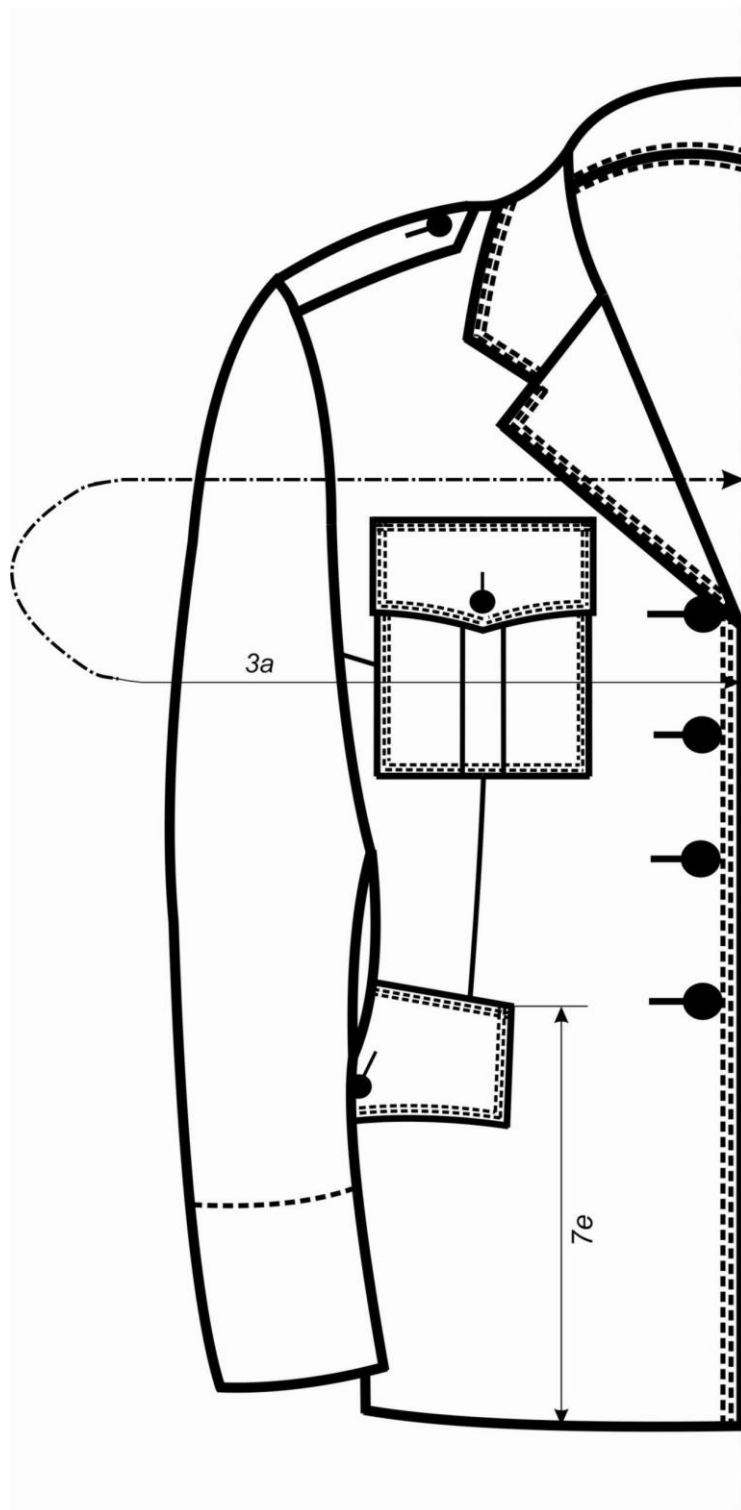
## 9. Rysunki techniczne



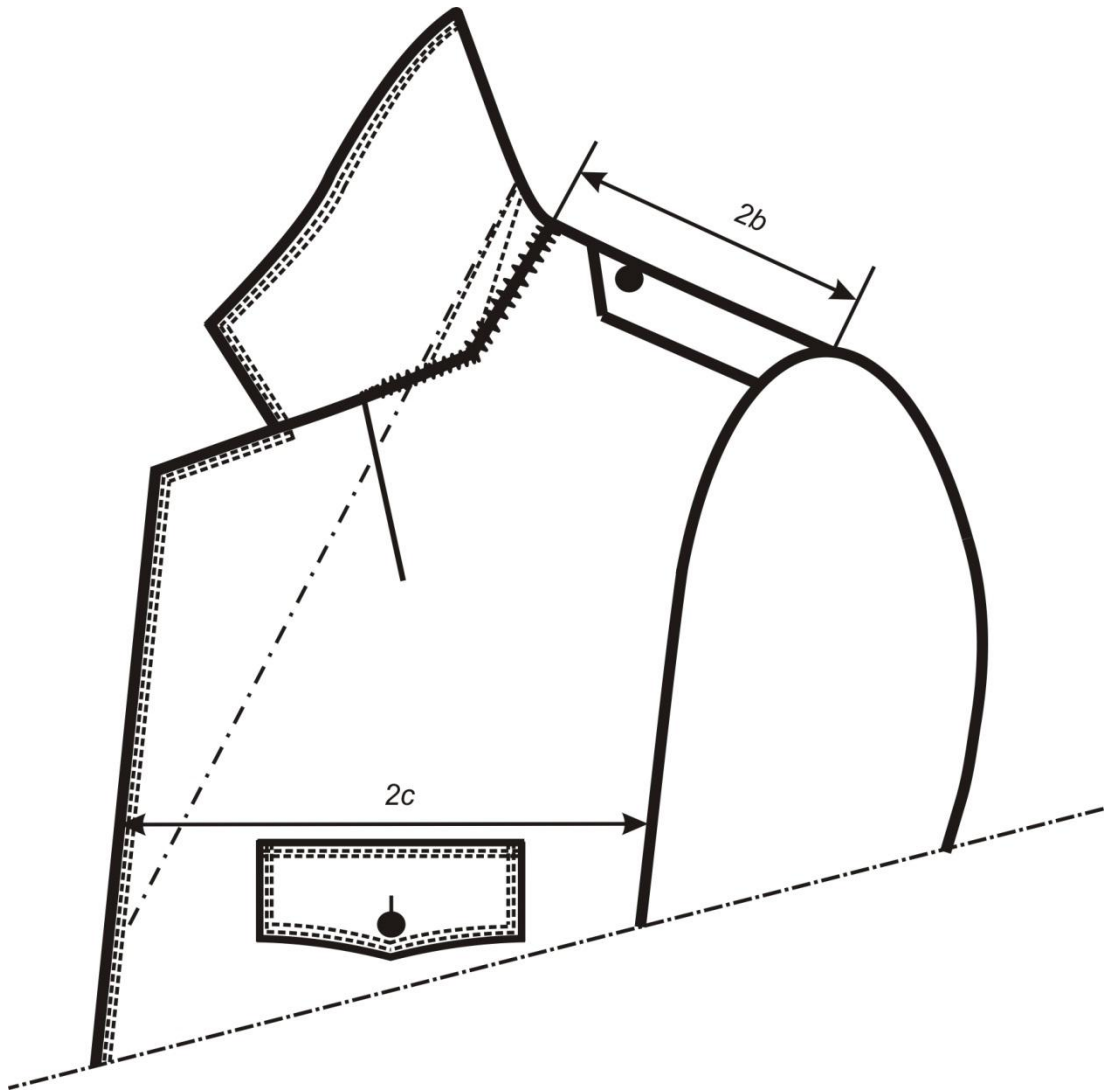
Rysunek 1 – Układ części składowych wkładu nośnego przodu kurtki munduru



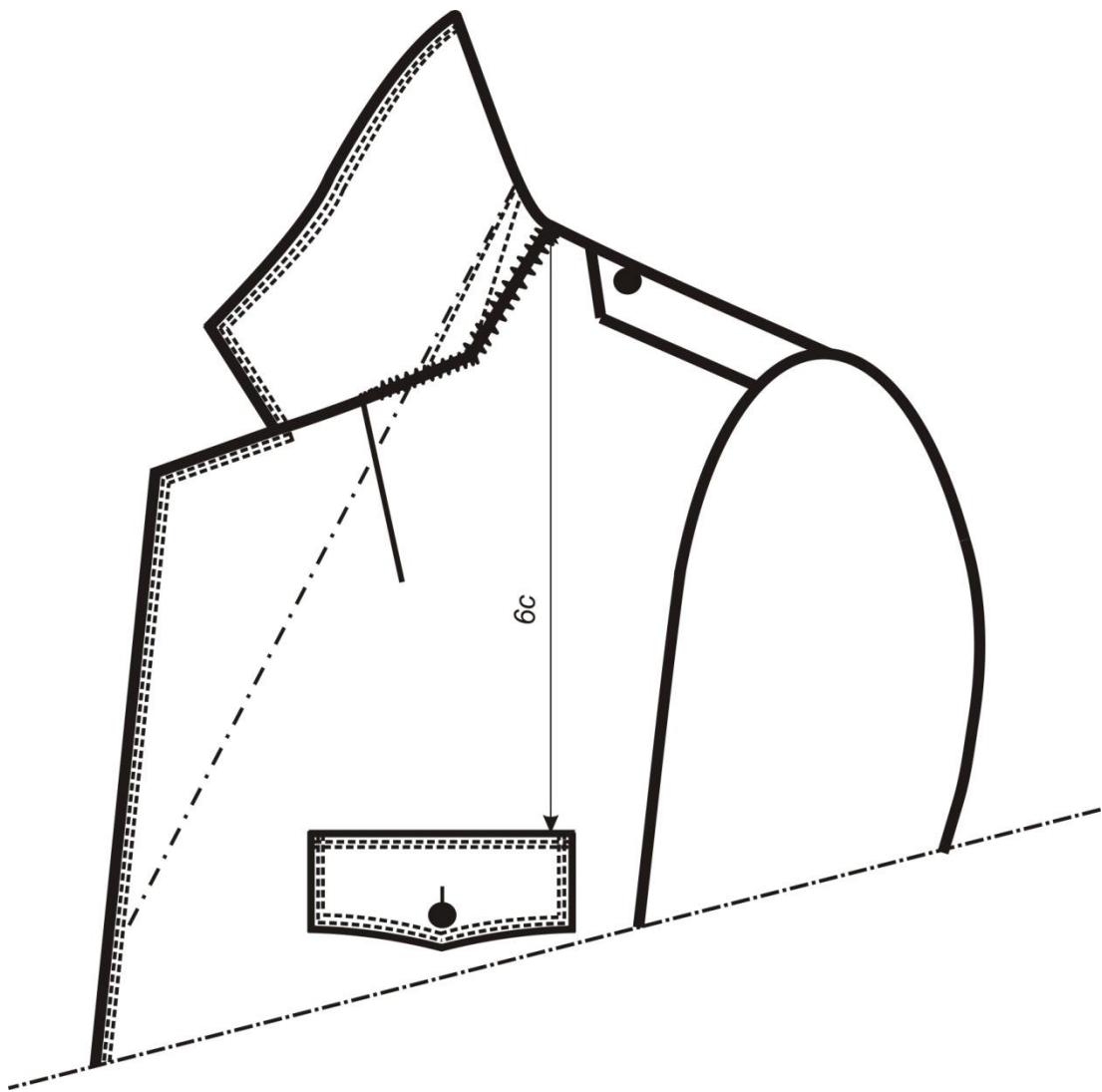
Rysunek 2 – Przód kurtki munduru



Rysunek 3 – Lewa część przodu kurtki munduru

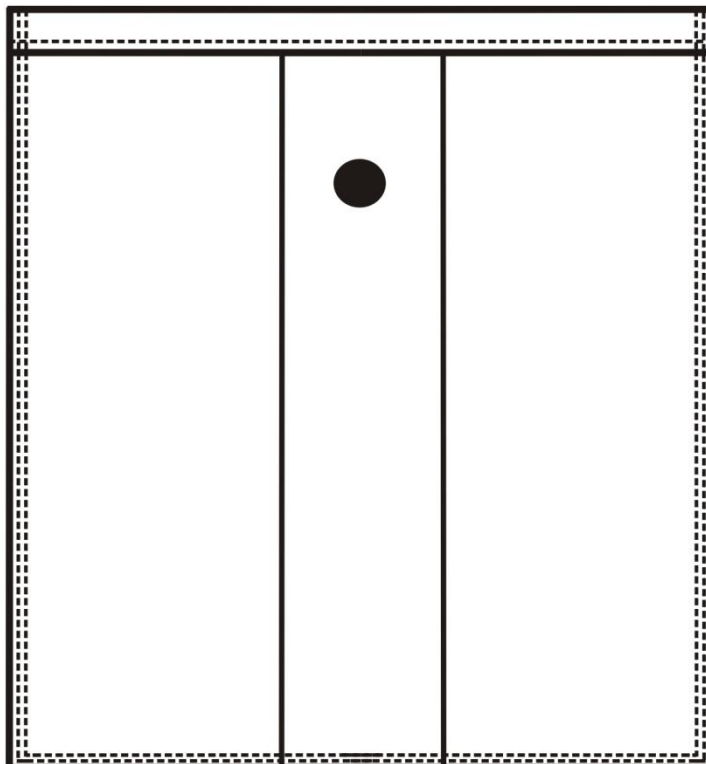
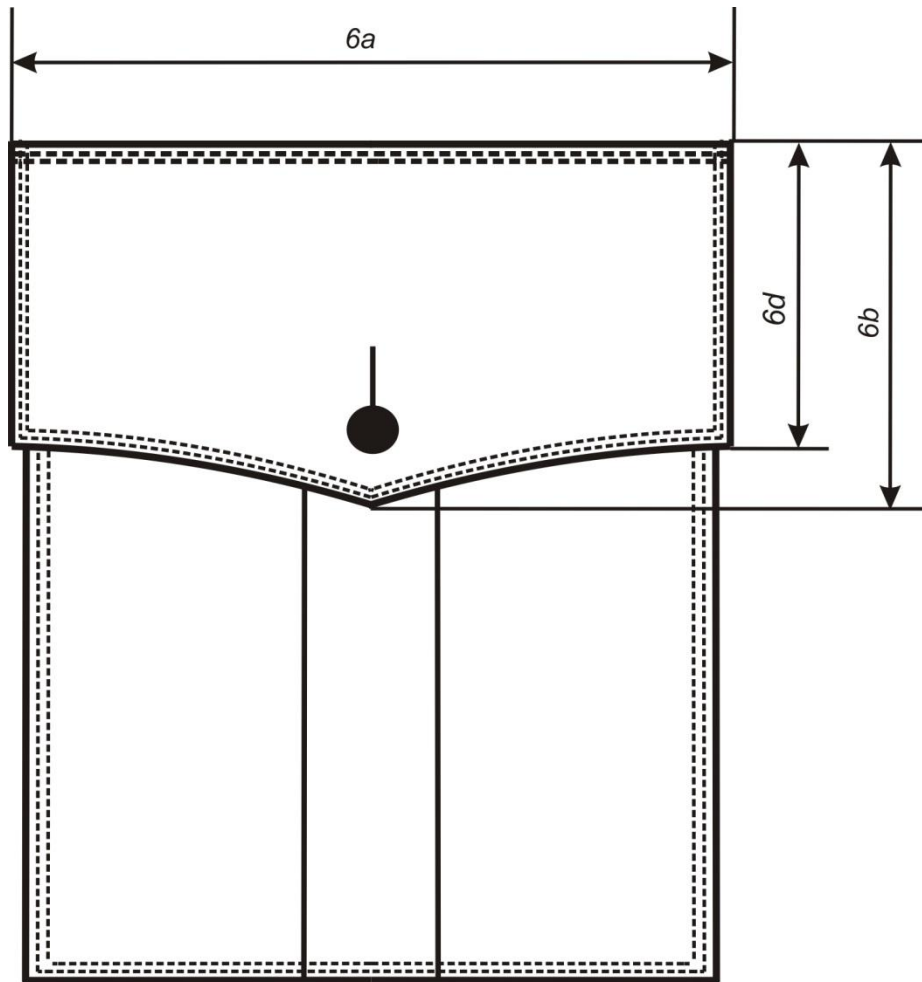


Rysunek 4 – Góra lewej części przodu kurtki munduru

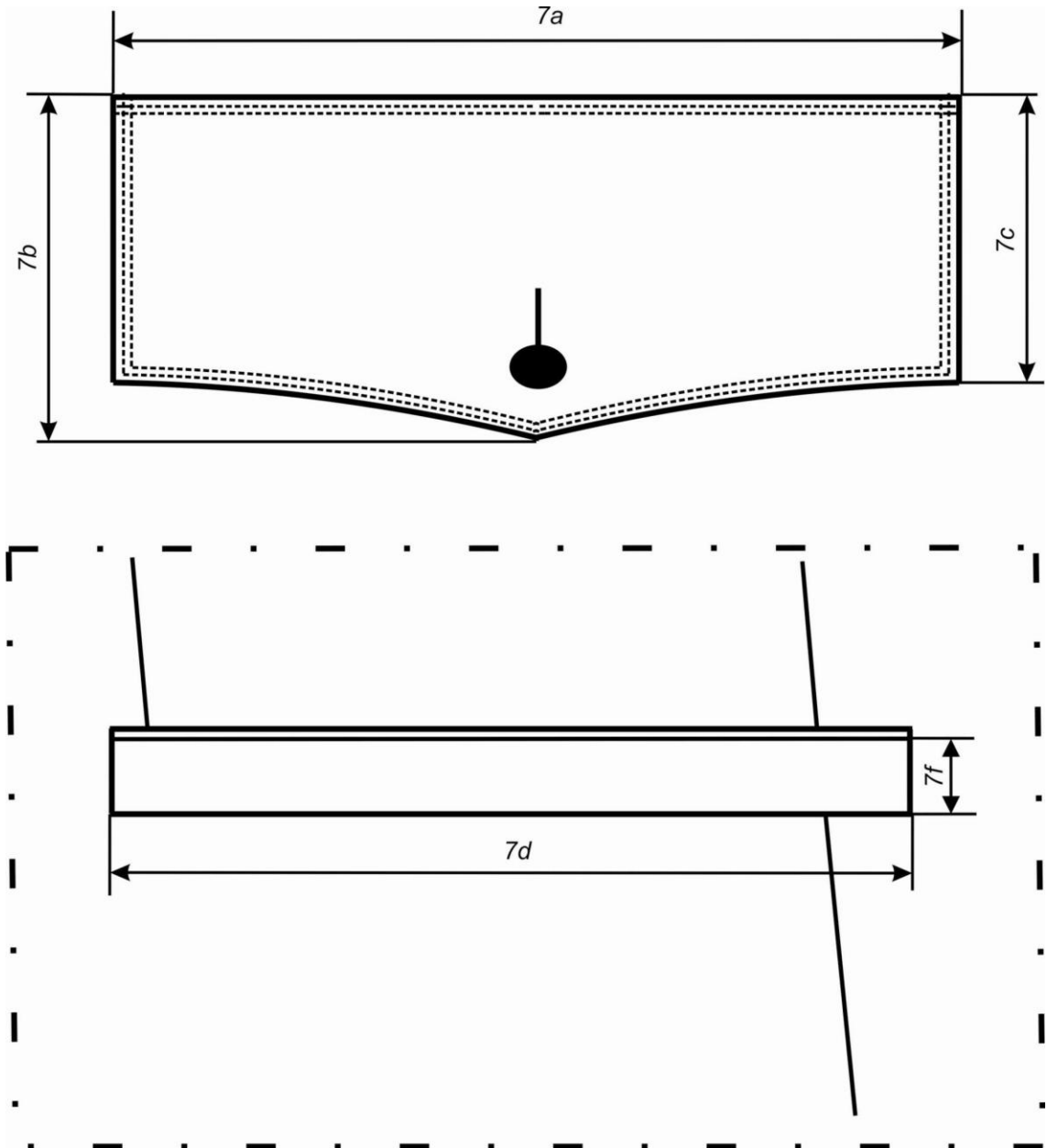


Rysunek 5 – Góra lewej części przodu kurtki munduru



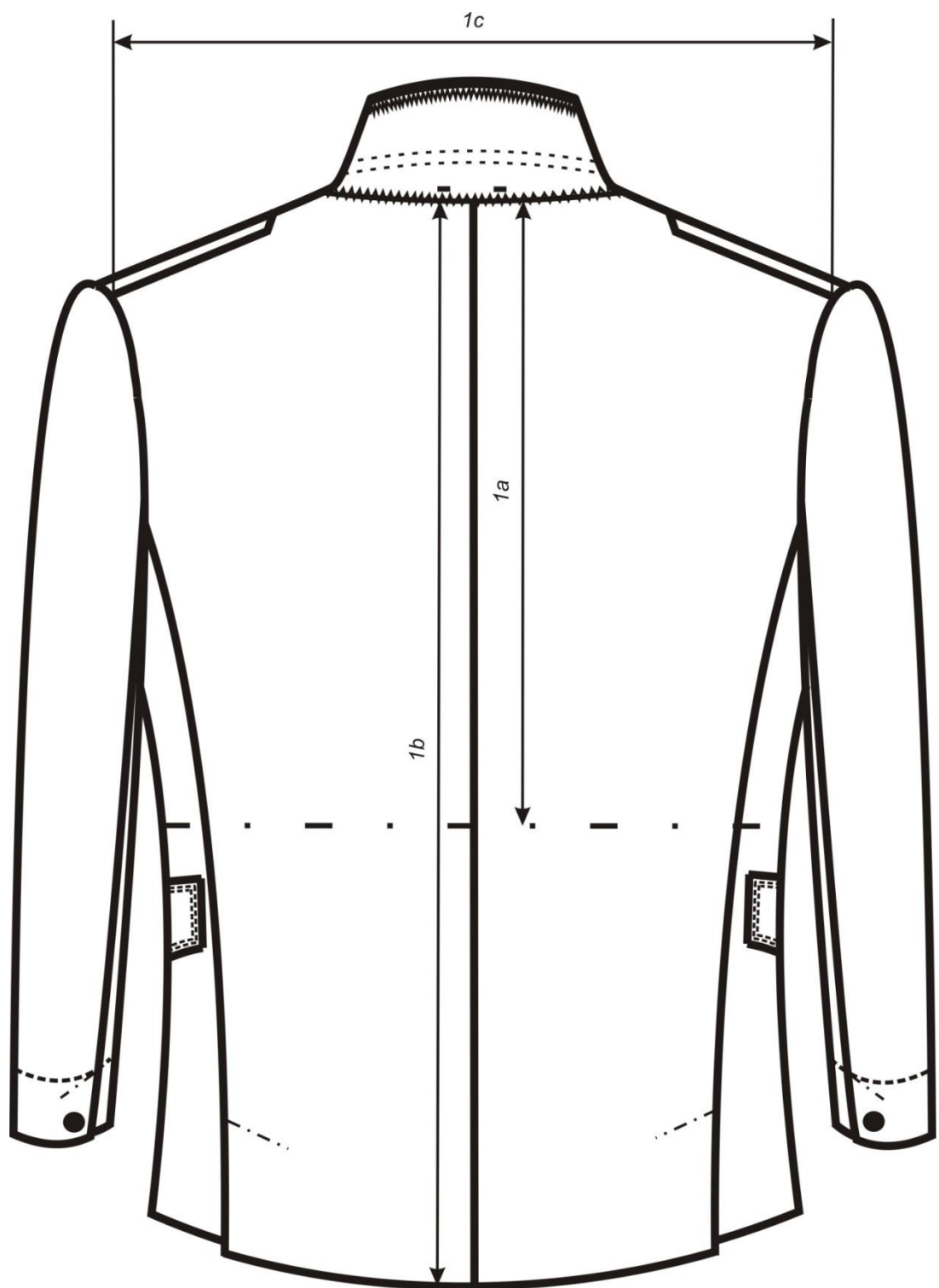


Rysunek 6 – Kieszon góna kurtki munduru

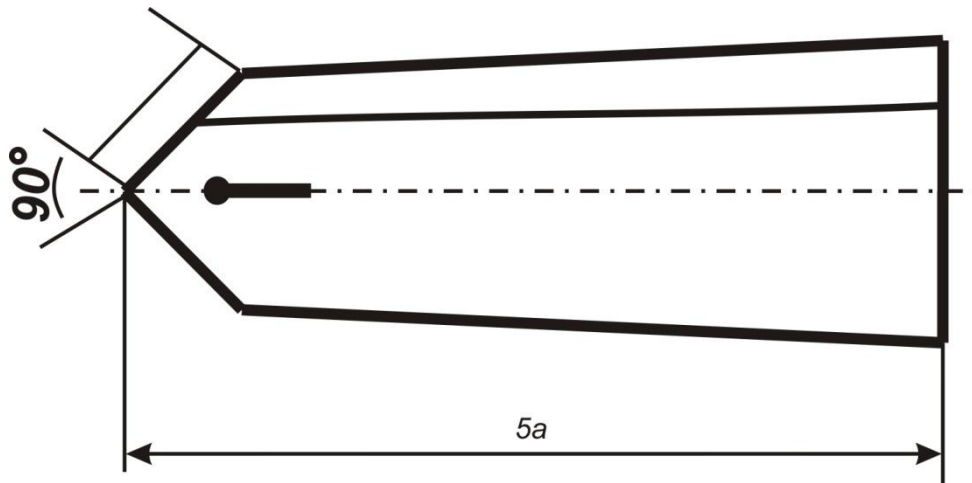


Rysunek 7 – Kieszka dolna kurtki munduru

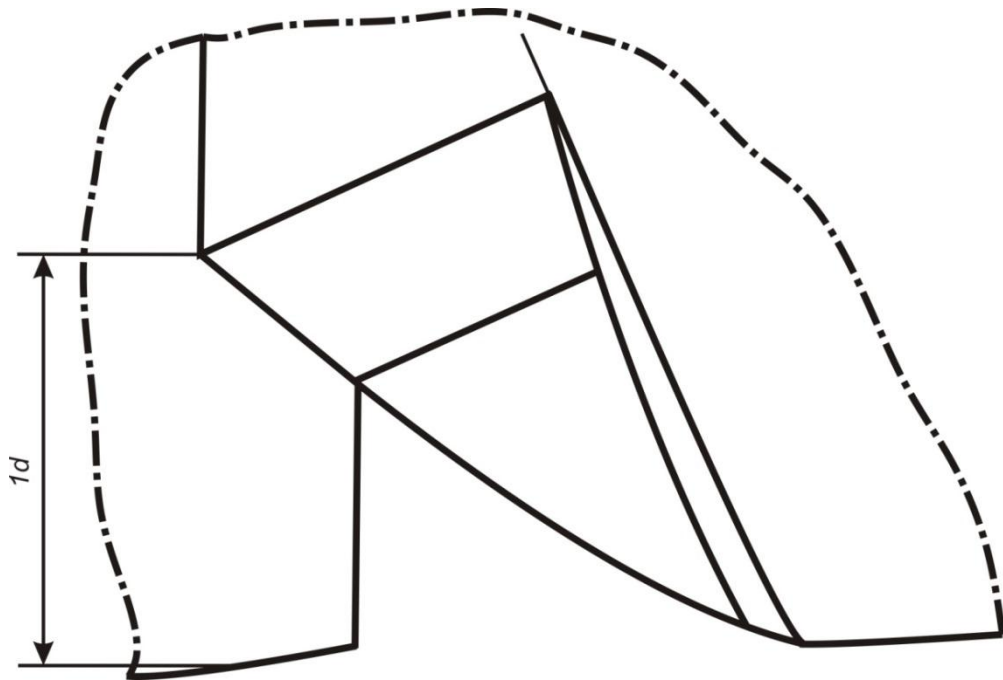
31



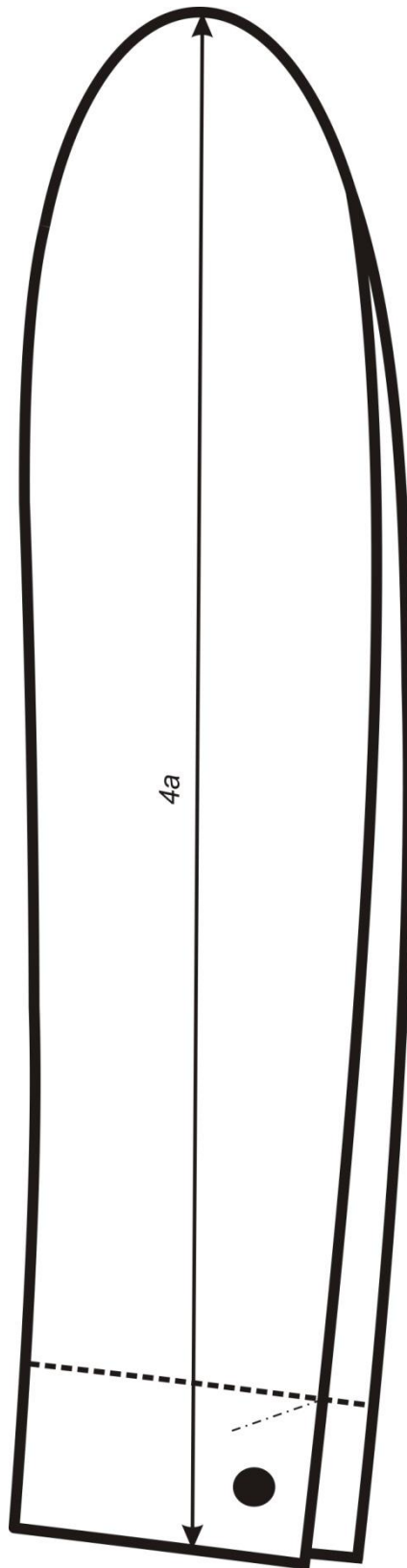
Rysunek 8 – Tył kurtki munduru



Rysunek 9 – Naramiennik



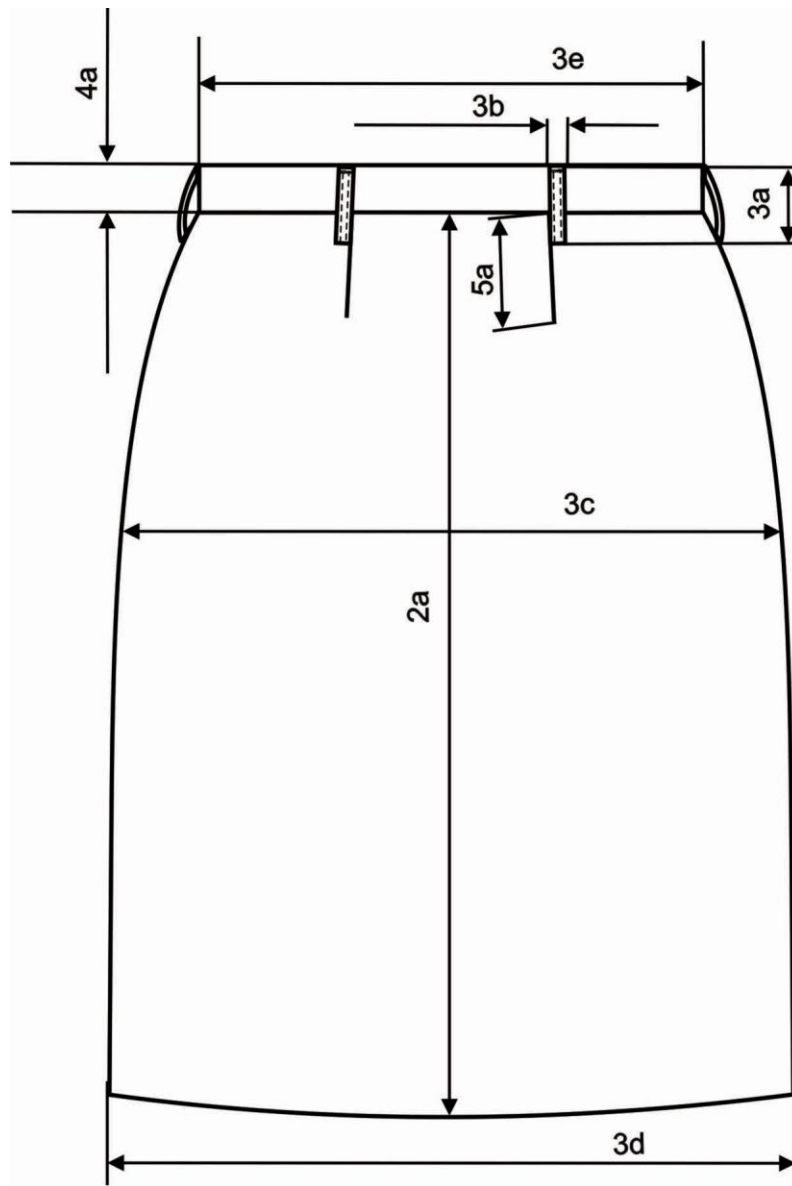
Rysunek 10 – Rozporek w tyle kurtki munduru



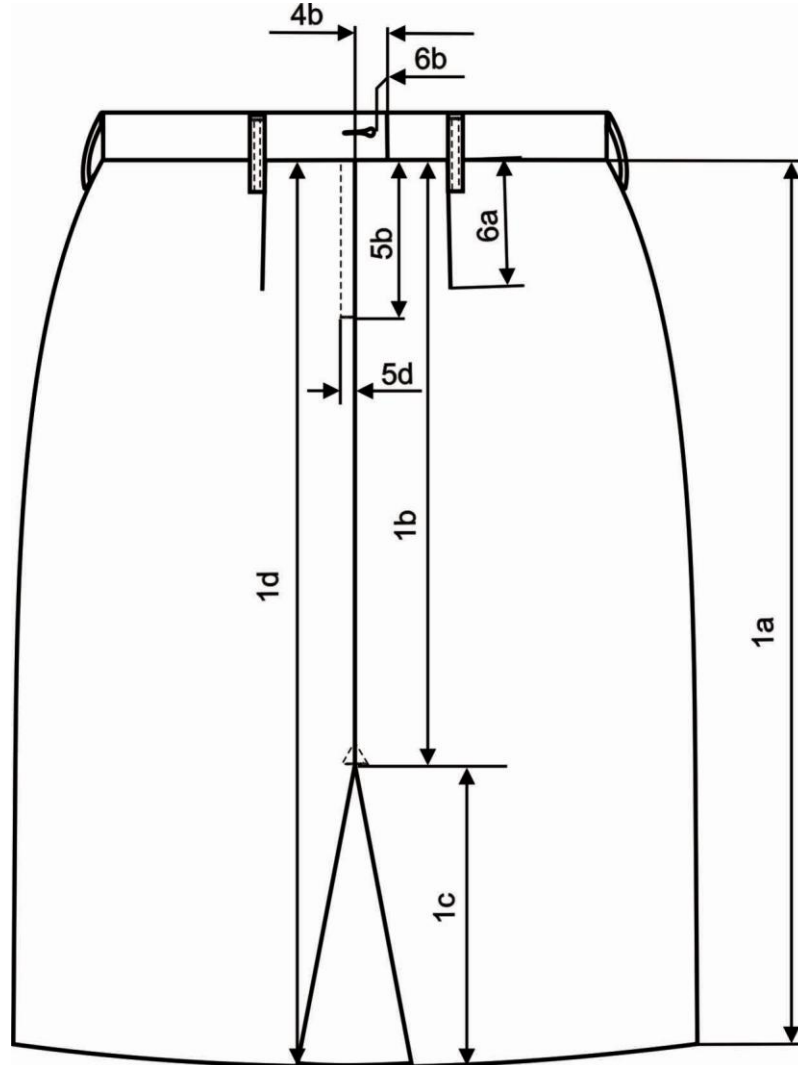
Rysunek 11 – Rękaw lewy kurtki munduru



Rysunek 12 – Rękaw lewy kurtki munduru



Rysunek 13 – Przód spódnicy



Rysunek 14 – Tył spódnicy



## 10. Tabela wymiarów przedmiotu gotowego

Tabelę wymiarów kurtki munduru galowego damskiego wojsk lądowych i sił powietrznych przedstawiono w tablicy 9. Tabelę wymiarów spódnicy munduru przedstawiono w tablicy 10.

Założenia wymiarowe wyrobu gotowego dla kurtki w rozmiarze 170/92/100 przedstawiono w tablicy 9.

**Tablica 9**

**Wymiary w centymetrach**

Oznaczenie na rysunku	Wyszczególnienie wielkości  Wyszczególnienie wymiaru	Obwód klatki piersiowej	92	dopuszczalne odchylenie ±
		Wzrost	170	
		Obwód pasa		
		Obwód bioder	100	
<b>1</b>	<b>Tył</b>			
<b>1a</b>	długość od wszycia kołnierza do linii pasa		42,0	0,5
<b>1b</b>	długość od wszycia kołnierza do dolnej krawędzi		71,0	1,5
<b>1c</b>	szerokość tyłu na wysokości naramienników		44,0	1,0
<b>1d</b>	długość rozporka		14,0	0,2
-	długość rozporka mierzona od strony podszywki od dołu do zamocowania		8,5	0,2
<b>2</b>	<b>Przód</b>			
<b>2a</b>	długość od szwu barkowego przy kołnierzu do dolnej krawędzi		73,5	1,5
<b>2b</b>	szerokość barków mierzona w przodzie w odległości 1 cm od szwu		13,7	0,5
<b>2c</b>	szerokość od krawędzi przodu do wszycia rękawa nad górną krawędzią kieszeni górnej		23,0	0,5
<b>2d</b>	długość zaszewki piersiowej		10,0	0,2
<b>3</b>	<b>Obwody</b>			
<b>3a</b>	obwód pod pachą mierzony od krawędzi przodu do środka tyłu		56,0	2,0
<b>3b</b>	obwód w pasie mierzony od krawędzi lewego przodu do krawędzi prawego przodu		103,0	2,0
<b>3c</b>	obwód u dołu mierzony od krawędzi lewego przodu do krawędzi prawego przodu		124,0	2,0
<b>4</b>	<b>Rękaw</b>			
<b>4a</b>	długość od wszycia do dolnej krawędzi mierzona środkiem		61,0	1,0
<b>4b</b>	szerokość pod pachą mierzona w złożeniu		20,0	0,5
<b>4c</b>	szerokość u dołu mierzona w złożeniu po dolnej krawędzi		13,5	0,5
<b>5</b>	<b>Naramienniki</b>			
<b>5a</b>	długość mierzona środkiem		12,3	0,5
<b>6</b>	<b>Kieszeń górna</b>			
<b>6a</b>	długość mierzona po górnej krawędzi klapki		12,5	0,4
<b>6b</b>	szerokość klapki mierzona pośrodku		5,5	0,2
<b>6c</b>	odległość mierzona od linii szwu barkowego przy kołnierzu do górnej krawędzi klapki		21,5	1,0
<b>6d</b>	szerokość mierzona po krawędzi klapki		4,0	0,2
<b>7</b>	<b>Kieszeń dolna</b>			
<b>7a</b>	długość mierzona po górnej krawędzi klapki dolnej		16,0	0,5
<b>7b</b>	szerokość klapki dolnej mierzona po środku		7,0	0,2
<b>7c</b>	szerokość klapki dolnej mierzona po krawędzi		5,5	0,2
<b>7d</b>	długość wypustki kieszeni		14,0	0,5
<b>7e</b>	odległość kieszeni od dolnej krawędzi przodu do linii wszycia klapki		23,5	0,5

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

**Tablica 10**

**Wymiary w centymetrach**

Oznaczenie na rysunkach	Wyszczególnienie wymiarów figury  Wyszczególnienie wymiarów spódnicy	Wzrost	170	dopuszczalne odchylenie ±
		Obwód klatki piersiowej	92	
		Obwód bioder	100	
<b>1</b>	<b>Tył</b>			
<b>1a</b>	długość szwu bocznego (mierzona od wszycia paska do dołu)		64,0	1,0
<b>1b</b>	długość szwu środkowego tyłu (mierzona od dolnej krawędzi paska do górnej krawędzi kontrafałdy)		34,0	1,0
<b>1c</b>	długość kontrafałdy (mierzona od górnego punktu zamocowania do krawędzi dołu)		29,0	0,5
<b>1d</b>	długość spódnicy (mierzona od wszycia paska do dołu w połowie szerokości tyłu)		63,0	1,0
<b>2</b>	<b>Przód</b>			
<b>2a</b>	długość spódnicy (mierzona od wszycia paska do dołu w połowie szerokości przodu)		63,0	1,0
<b>3</b>	<b>Obwody</b>			
<b>3c</b>	szerokość spódnicy mierzona na wysokości bioder		51,5	1,3
<b>3d</b>	szerokość spódnicy mierzona u dołu		51,5	1,3
<b>3e</b>	szerokość w pasie		37,0	1,0
<b>5</b>	<b>Zaszewki przodu</b>			
<b>5a</b>	długość zaszewki przodu		10,5	0,2
<b>6</b>	<b>Zaszewki tyłu</b>			
<b>6a</b>	długość zaszewki tyłu		15,0	0,2

## 11. Tabela wymiarów stałych i pomocniczych

Wymiary stałe i pomocnicze kurtki munduru przedstawiono w tablicy 11.

**Tablica 11**

**Wymiary w centymetrach**

Nazwa elementu	Oznaczenie	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość	Dopuszczalne odchylenie ±
<b>Tył</b>	-	szerokość założenia rozporka mierzona od krawędzi do podszewki	4,0	0,3
<b>Przód</b>	-	odległość od wszycia kołnierza do krawędzi przodu	4,0	0,2
	-	odległość przyszycie guzika odzieżowego po wewnętrznej stronie kurtki w przodzie w stosunku do pierwszej dziurki	2,0	0,2
	-	szerokość wyłogu mierzona prostopadle od ostrego końca do zaprasowania wyłogu dla obwodów klatki piersiowej: 84 ÷ 92 96 ÷ 100 104 ÷ 108 112 ÷ 116	8,0 8,5 9,0 9,5	0,3
	-	szerokość obłożenia u góry mierzona od przyszycia podszewki do krawędzi przodu	14,0	1,0
	-	szerokość obłożenia u dołu	6,0	0,5
<b>Dół</b>	-	odległość podszewki od krawędzi dołu do wszycia	2,0	0,2
<b>Rękaw</b>	-	odległość stębnówki od dołu rękawa	10,0	0,5
	-	odległość od wszycia podszewki do dołu rękawa	2,5	0,3
	-	odległość guzika od bocznej krawędzi rozporka	2,5	0,2
	-	odległość guzika od dolnej krawędzi rozporka	5,0	0,2

Tablica 11 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość	Dopuszczalne odchylenie ±
Naramiennik	-	szerokość naramienników przy wszyciu w szew rękawa	5,0	0,2
	-	szerokość naramiennika przy ostrym końcu	3,5	0,2
	-	odległość od krawędzi naramiennika do szwu barkowego na przodzie przy wszyciu rękawa	4,0	0,2
	-	odległość tylnej krawędzi naramiennika do szwu barkowego przy wszyciu rękawa	1,0	0,2
	-	odległość od krawędzi dziurki do ostrego końca naramiennika	1,5	0,2
	-	długość dziurki	2,0	0,2
	-	dziurka umieszczona pośrodku szerokości naramiennika przy ostrym końcu	-	-
Kieszon górna	-	szerokość lamówki	0,7	0,2
	-	szerokość fałdki	3,0	0,2
	-	odległość od górnej krawędzi klapki do górnej krawędzi kieszeni	2,0	0,2
Kieszon dolna	7f	szerokość wypustki	1,2	0,2
	-	odległość górnej krawędzi wypustki do górnej krawędzi klapki	2,0	0,2
Dziurki w klapkach	-	odległość od dolnej krawędzi klapki do dziurki	1,5	0,2
	-	długość dziurki	2,0	0,2
	-	dziurka umieszczona pośrodku długości klapki	-	-

Tablica 11 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość	Dopuszczalne odchylenie ±
Kołnierz	-	długość kołnierza mierzona w linii prostej pomiędzy stykami z wyłogiem dla obwodów klatki piersiowej: 84 88 92 96 100 104 108 112 116	37,5 39,0 40,5 42,0 43,5 45,0 46,5 48,0 49,0	0,7
	-	szerokość stójki z niewykładaną częścią kołnierza mierzona przez środek dla obwodów klatki piersiowej: 84 ÷ 100 104 ÷ 116	3,0 3,2	0,2
	-	szerokość wykładanej części kołnierza z tyłu w zależności od wielkości dla obwodów klatki piersiowej: 84 ÷ 100 104 ÷ 116	4,0 4,2	0,2
	-	szerokość kołnierza przy styku z wyłogiem	4,0	0,2
Wieszak	-	długość wieszaka	7,0	0,5
	-	szerokość wieszaka	0,7	0,2

Tablica 11 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość	Dopuszczalne odchylenie ±
<b>Dziurki w przodzie</b>	-	odległość górnej dziurki od krawędzi przodu	2,2	0,2
	-	odległość pozostałych dziurek od krawędzi przodu	2,0	0,2
	-	długość dziurki	3,0	0,2
	-	pierwsza dziurka od góry na linii poziomej dolnej krawędzi dziurki w klapce kieszeni górnej niżej 0,2 ÷ 0,3 cm	-	-
	-	ostatnia dziurka powyżej dolnej klapki kieszeni bocznej - dla wzrostu 157 do 169 na wysokości klapki, - od wzrostu 170 wwyż – 3 cm nad klapką kieszeni bocznej	-	0,5
	-	pozostałe dziurki w równych odległościach	-	0,2
<b>Guziki w przodzie wg dziurek</b>	-	odległość ostatniego guzika od krawędzi przodu	2,5	0,2
	-	odległość pierwszego guzika od krawędzi przodu	2,5	0,2
	-	pozostałe dwa guziki na linii pionowej pierwszego i ostatniego guzika	-	0,2

Wymiary stałe i pomocnicze spódnicy munduru przedstawiono w tablicy 12.

**Tablica 12**

**Wymiary w centymetrach**

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

Uwaga Stopniowanie poszczególnych elementów odzieży typu klapki, rozporki, kieszenie itp. wykonywane jest wg. zasad zastosowanych w WDTT wzoru 108/MON.

**12. Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej**



## Zestawienie podstawowych wskaźników technologiczno-użytkowych dla dodatków

Tablica A.1 – wkład odzieżowy (we wzorze zastosowano art. 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 <sup>2</sup> ± 4 g/m <sup>2</sup>	
Wykończenie	wykurczanie, barwienie, nanoszenie kleju	

**Tablica A.2 – wkład odzieżowy**  
(we wzorze zastosowano art. 44125/90/YL i art. 44125/90/YL12)

Lp.	Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
1.	Skład surowcowy	bawełna 41%/ poliester 32,5%/ wiskoza 26,5%	specyfikacji technicznej producenta; PN-P-01727:1990
	Szerokość tkaniny	90 cm + 2/-0	
	Gęstość liniowa osnowy	204 n/dm ± 2	
	Gęstość liniowa wątku	115 n/dm ± 4	
	Masa powierzchniowa wkładu	193,3 g/m <sup>2</sup> ± 10	
	Wykończenie	apreturowanie	
2.	Skład surowcowy	bawełna 40%/ poliester 33%/ wiskoza 27%	
	Szerokość tkaniny	90 cm +2/-0	
	Gęstość liniowa osnowy	204 n/dm ± 3	
	Gęstość liniowa wątku	115 n/dm ± 5	
	Masa powierzchniowa wkładu	212 g/m <sup>2</sup> ± 18 g/m <sup>2</sup>	
	Wykończenie	usztyniające, przeciwkurcziwe, klej poliamidowy	

**Tablica A.3 – wkład odzieżowy (we wzorze zastosowano art. 45706/I/90/EL16)**

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Skład surowcowy	bawełna 100%	specyfikacji technicznej producenta; PN-P-01727:1990
Szerokość tkaniny	90 cm + 2/-0	
Gęstość liniowa osnowy	204 n/dm ± 5	
Gęstość liniowa wątku	1990 n/dm ± 6	
Naniesienie kleju	klej poliamidowy – 16 g/m <sup>2</sup>	
Masa powierzchniowa wkładu	114 g/m <sup>2</sup> ± 44	
Wykończenie	apretowanie przeciwkurczliwe	

**Tablica A.4 – wkład odzieżowy (we wzorze zastosowano art. 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 <sup>2</sup> ± 17	
Szerokość	90 cm + 2/-0	
Długość nawoju	50 mb ± 5%	

**Tablica A.5 – włóknina (we wzorze zastosowano art. 46123G/90/37G/51/Y)**

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Skład surowcowy	poliamid 100%	specyfikacji technicznej producenta; PN-P-01727:1990
Szerokość tkaniny	90 cm + 2/-0	
Naniesienie kleju	pasta poliamidowa – 9 g/m <sup>2</sup>	
Masa powierzchniowa wkładu	37,1 g/m <sup>2</sup> ± 2	

**Tablica A.6 – włóknina (we wzorze zastosowano art. P054/46014/1/10)**

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Skład surowcowy	poliester 70%/ wiskoza 30%	specyfikacji technicznej producenta; PN-P-01727:1990
Szerokość tkaniny	54 cm ± 0,8	
Kolor	szary	
Odległość perforacji	10 – 35 – 10 mm	
Naniesienie kleju	klej poliamidowy	
Masa powierzchniowa (bez perforacji)	54 g/m <sup>2</sup> ± 6	

Tablica A.7 – filc poliestrowo-wiskozowy

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Rodzaj materiału	filc	specyfikacji technicznej producenta
Skład surowcowy	poliester 80%; wiskoza 20%	
Masa powierzchniowa	200 g/m <sup>2</sup> ± 16	
Kolorystyka wkładu	w kolorze tkaniny zasadniczej	

Tablica A.8 – Wkład barkowy (we wzorze zastosowano art. 198B10/341)

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Skład surowcowy	warstwa wierzchnia – włóknina (poliester 80%, wiskoza 20%), dolna warstwa – włóknina (poliester 100%), wypełnienie – piana poliuretanowa	specyfikacji technicznej producenta
Długość	13 cm	
Szerokość	25 cm	
Grubość	12 mm	
Wykonanie	wszystkie warstwy łączone są za pomocą igłowania	

Tablica A.9 – wypełnienie kuli rękawa (we wzorze zastosowano art. F015)

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Skład surowcowy	włóknina (poliester 100%), wypełnienie – pianka poliestrowa	specyfikacji technicznej producenta
Długość	30 cm	
Szerokość	6 cm	
Grubość	2 mm	
Wykonanie	włóknina łączona z wypełnieniem za pomocą igłowania	



Tablica A.10 – poliamidowa włóknina z nitką podłużną (we wzorze zastosowano art. P020/46503G/96)

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Skład surowcowy	poliamid 100%	specyfikacji technicznej producenta; PN-P-01727:1990
Szerokość taśmy	20 mm ± 2	
Kolor	szary	
Masa powierzchniowa	43,2 g/m <sup>2</sup> ± 3	
Wykończenie	podwójny punkt	

Tablica A.11 – guziki mundurowe

Lp.	Fotografia dodatku	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Oznaczenia i wymagania wg
1		guzik o średnicy 22 mm, z wizerunkiem orła wojsk lądowych, wykonany technologią odlewu, ze stopu cynku, w kolorze niklu czarnego, "przecierany" lakierem bezbarwnym. Wysokość guzika 9 mm, szerokość stopki 4,8 mm, otwór 2,4 mm.	wzór przedmiotu, specyfikacja techniczna producenta
2		guzik o średnicy 16 mm, z wizerunkiem orła wojsk lądowych, wykonany technologią odlewu, ze stopu cynku, w kolorze niklu czarnego, "przecierany" lakierem bezbarwnym. Wysokość guzika 8 mm, szerokość stopki 4,8 mm, otwór 2,4 mm.	
3		guzik o średnicy 22 mm, z wizerunkiem orła lotnictwa wojskowego, wykonany technologią odlewu, ze stopu cynku, w kolorze niklu czarnego, "przecierany" lakierem bezbarwnym. Wysokość guzika 9 mm, szerokość stopki 4,8 mm, otwór 2,4 mm.	
4		guzik o średnicy 16 mm, z wizerunkiem orła lotnictwa wojskowego, wykonany technologią odlewu, ze stopu cynku, w kolorze niklu czarnego, "przecierany" lakierem bezbarwnym. Wysokość guzika 8 mm, szerokość stopki 4,8 mm, otwór 2,4 mm.	
Tolerancja wszystkich wymiarów: $\pm 0,2$ mm			

Tablica A.12 – guziki odzieżowe

Lp.	Fotografia dodatku	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Oznaczenia i wymagania wg
1		Poliestrowy guzik o średnicy 15 mm, w kolorze khaki, czterootworowy	wzór przedmiotu, specyfikacja techniczna producenta
2		Poliestrowy guzik o średnicy 15 mm, w kolorze stalowym, czterootworowy	

**MINISTERSTWO OBRONY NARODOWEJ  
DEPARTAMENT POLITYKI ZBROJENIOWEJ**

---

**WOJSKOWY OŚRODEK BADAWCZO - WDROŻENIOWY  
SŁUŻBY MUNDUROWEJ**

**WOJSKOWA DOKUMENTACJA  
TECHNICZNO - TECHNOLOGICZNA**

**Mundur wyjściowy damski (ze spódnicą) wojsk lądowych  
Mundur wyjściowy letni damski (ze spódnicą) wojsk lądowych**

**Mundur wyjściowy damski (ze spódnicą) sił powietrznych  
Mundur wyjściowy letni damski (ze spódnicą) sił powietrznych**

**Spódnica wyjściowa i wyjściowa letnia wojsk lądowych  
i sił powietrznych**

**Wzór 136/MON**

**Za zgodność**

ZASTĘPCA KOMENDANTA  
WOJSKOWEGO OŚRODKA  
BADAWCZO - WDROŻENIOWEGO  
SŁUŻBY MUNDUROWEJ

ppłk mgr Dariusz GÓRSKI

2015 02 10

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

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

## Spis treści

Arkusz uzgodnień - tylko w dokumentacji oryginalnej .....	2
1 Rysunek modelowy .....	4
2 Przedmiot dokumentacji .....	5
3 Opis ogólny wyrobu .....	5
3.1 Opis ogólny kurtki .....	5
3.2 Opis ogólny spódnicy .....	5
4 Wymagania techniczne .....	5
4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków .....	5
4.2 Rodzaje szwów i ściągów maszynowych .....	7
4.3 Dopuszczalne sztukowanie elementów .....	9
4.4 Tabela klasyfikacji wielkości .....	9
5 Zestawienie elementów składowych .....	10
6 Opis wykonania .....	12
6.1 Krojenie .....	12
6.2 Opis wykonania kurtki .....	13
6.3 Opis wykonania spódnicy .....	17
7 Cechowanie, składanie i pakowanie .....	18
7.1 Rozmieszczenie cech dostawcy .....	18
7.2 Składanie .....	20
7.3 Pakowanie .....	20
8 Zasady odbioru .....	20
8.1 Tryb oceny zgodności .....	20
8.2 Nadzór nad wyrobem .....	20
8.2.1 Postanowienia ogólne .....	20
8.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze .....	21
8.2.3 Badania okresowe .....	21
8.2.4 Badania typu .....	22
8.2.5 Zakres, wymagania i metody badań .....	22
8.3 Wzór wyrobu .....	23
8.4 Gwarancja na wyrób .....	23
9 Rysunki techniczne .....	24
10 Tabela wymiarów wyrobu gotowego .....	30
11 Tabela wymiarów stałych i pomocniczych .....	31
12 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian - tylko w dokumentacji oryginalnej .....	35
Załącznik A .....	36
Załącznik 1 .....	39

## 1 Rysunek modelowy



Rysunek 1



## 2 Przedmiot dokumentacji

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

- mundur wyjściowy damski (ze spódnicą) wojsk lądowych i mundur wyjściowy damski (ze spódnicą) sił powietrznych Wzór 136/MON wykonane z gabardyny mundurowej w kolorze khaki i stalowym;
- spódnica wyjściowa wojsk lądowych i spódnica wyjściowa sił powietrznych Wzór 136/MON, wykonane z gabardyny mundurowej w kolorze khaki i stalowym
- mundur wyjściowy letni damski (ze spódnicą) wojsk lądowych i mundur wyjściowy letni damski (ze spódnicą) sił powietrznych Wzór 136/MON, wykonane z tropiku mundurowego w kolorze khaki i stalowym;
- spódnica wyjściowa letnia wojsk lądowych i spódnica wyjściowa letnia sił powietrznych Wzór 136/MON, wykonane z tropiku mundurowego w kolorze khaki i stalowym.

## 3 Opis ogólny wyrobu

### 3.1 Opis ogólny kurtki

Kurtka damska wojsk lądowych wykonana jest z tkaniny w kolorze khaki, natomiast kurtka damska sił powietrznych z tkaniny w kolorze stalowym. Kurtka z zapięciem jednorzędowym, z wykładanym kołnierzem i wylogami, zapinana jest z przodu na cztery guziki mundurowe poliestrowe na damską stronę. Na szwach barkowych kurtki umieszczone są naramienniki zapinane na dziurkę i mały guzik mundurowy. Naramienniki są przesunięte lekko do przodu i wszyte w szew kuli rękawa. Przody kurtki z zaszewką piersiową biegnącą od szwu bocznego. Na piersiach i po bokach kurtki poniżej linii pasa naszyte są kieszenie z fałdkami i patkami. Patki kieszeni zapinane są na małe guziki mundurowe. Tył kurtki ze szwem pośrodku. Szwy boczne zakończone są u dołu otwartymi rozporkami. Rękawy gładkie, ze szwem łokciowym, u dołu zakończone rozporkami. W dole rękawa przy rozporku przyszyty jest guzik mundurowy. Mankiet w rękawie imituje stebnówka umieszczona 10 cm od dolnej krawędzi rękawa. Krawędzie przodów, kołnierza, kieszeni z patkami wykończone są podwójną stebnówką. Dół kurtki, rozporki i naramienniki nie są stebnowane. Kurtka od wewnątrz wykończona jest jedwabną podszewką w kolorze dopasowanym do koloru tkaniny zasadniczej. Przody kurtki, kołnierz wierzchni, obłożenia przodów górą oraz naramienniki podklejone są wkładem odzieżowym z klejem, a patki kieszeni górnych i bocznych płótnem z klejem. Przody kurtki uformowane są na wkładzie nośnym wykonanym z wkładów odzieżowych. Kołnierz spodni wykonany jest z filcu. Na prawym szwie barkowym przyszyty guzik do przypięcia sznura galowego.

### 3.2 Opis ogólny spódnicy

Spódnica sięgająca do linii kolan, wszyta w pasek, zapinana na zamek błyskawiczny, oraz guzik i dziurkę. Od wewnątrz wykończona podszewką wszytą w pasek. W tyle założona kontrafałda dołem luźna, górą zamocowana przszyciem w kształcie trójkąta u podstawy zaryglowana. W szwie środka tyłu wszyty zamek błyskawiczny. Pasek spódnicy z podtrzymywaczami. Na bokach spódnicy od strony wewnętrznej przy szwach bocznych wszyte cztery wieszaki wykonane z taśmy wieszakowej. Dół spódnicy podwinięty do wewnątrz i podszyty kryto. Spódnica munduru wykonana jest z tej samej tkaniny co kurtka.

## 4 Wymagania techniczne

Do wykonania wyrobu obowiązuje:

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

### 4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Zestawienie podstawowych materiałów zasadniczych i dodatków przedstawiono w tablicy 1.

Tablica 1

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Oznaczenia i wymagania wg
1	Tkanina zasadnicza		
1.1	Gabardyna mundurowa	artykuł W-0119/E55/226 w kolorze khaki mundur wyjściowy dla wojsk lądowych	PWT 02-00:1998 PWT 02-01:1998 Załącznik C WPZM 02-01/C:1998
1.2		artykuł W-0119/E55/226 w kolorze stalowym mundur wyjściowy dla wojsk lotniczych	PWT 02-00:1998 PWT 02-01:1998 Załącznik D WPZM 02-01/D:1998
1.3	Tropik mundurowy	artykuł W-0119/E55/10 w kolorze khaki mundur letni dla wojsk lądowych	PWT 02-00:1998 PWT 02-01:1998 Załącznik A WPZM 02-01/A:1998
1.4		artykuł W-0119/E55/10 w kolorze stalowym mundur letni dla wojsk lotniczych	PWT 02-00:1998 PWT 02-01:1998 Załącznik B WPZM 02-01/B:1998
2	Tkaniny podszewkowe	tkanina podszewkowa w kolorze tkaniny zasadniczej	Warunków Technicznych artykułu J 2365
3		tkanina wiskozowa w kolorze tkaniny zasadniczej	Warunków Technicznych artykułu J 8324
4	Włókniny	włóknina z klejem	Załącznik A tablica A.1
5		włóknina perforowana z klejem 10-35-10	Załącznik A tablica A.2
6	Watolina	artykuł 411 w kolorze szarym	wzoru
7	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
8		nici z włókien poliestrowych odcinkowych o masie liniowej 30±3 tex i minimalnej sile zrywającej 8,2 N, w kolorze tkaniny zasadniczej, do przeszycić overlockiem	
9	Taśmy konfekcyjne	taśma w splocie płóciennym / nieciągliwa / o szerokości 13 mm w kolorze tkaniny zasadniczej	specyfikacji technicznej producenta
10		taśma lica o szerokości 6 mm w kolorze tkaniny zasadniczej	
11		taśma wieszakowa o szerokości 6 mm w kolorze tkaniny zasadniczej	
12	Wkłady barkowe	trójwarstwowe wkłady przeszzywane	wzoru
13	Filc	filc podkołnierzowy	Załącznik A tablica A.3
14	Wkład odzieżowy	tkanina bez kleju, artykuł 44125/90/YL	Załącznik A tablica A.4
15	Wkład odzieżowy	tkanina bez kleju, artykuł 44169/II/90/Y	Załącznik A tablica A.5
16	Wkład odzieżowy	tkanina z klejem artykuł 45045G/90/XL12	Załącznik A tablica A.6
17	Wkład odzieżowy	tkanina z klejem artykuł 45706/II/90/EL16	Załącznik A tablica A.7

Tablica 1 (ciąg dalszy)

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Oznaczenia i wymagania wg
18	Wkład odzieżowy	tkanina z klejem artykuł 44125/90/XL12	Załącznik A tablica A.8
19	Zamek błyskawiczny	średniospiralny zamek błyskawiczny o długości 19 cm w kolorze tkaniny zasadniczej	specyfikacji technicznej producenta
20	Guziki mundurowe	guziki o średnicy 22 mm, tworzywowe w kolorze khaki z orłem wojsk lądowych,	NO-83-A202 specyfikacji technicznej producenta i Załącznika 1, Tablica A.1
21		guziki o średnicy 16 mm, tworzywowe w kolorze khaki z orłem wojsk lądowych,	
22	Guziki mundurowe	guziki o średnicy 22 mm, tworzywowe z orłem lotnictwa wojskowego w kolorze stalowym,	
23		guziki o średnicy 16 mm, tworzywowe z orłem lotnictwa wojskowego w kolorze stalowym	
24	Guziki odzieżowe	poliestrowe guziki czterootworowe w kolorze tkaniny zasadniczej o średnicy 15 mm	specyfikacji technicznej producenta i Załącznika 1, Tablica A.2
25	Wieszak	wieszak odzieżowy profilowany z poprzeczką i z metalowym uchwytem z elementami do wieszania spódnicy	-
26	Wszywki informacyjne	wszywki firmowe	podrozdziału 7.1 niniejszej dokumentacji
27		wszywki z oznaczeniem wielkości wyrobu	
28		wszywki z oznaczeniem sposobu konserwacji	
29	Etykiety	etykiety jednostkowe	
30		etykieta na worek foliowy	
31	Worek	worek foliowy o wymiarach 60 cm × 90 cm	-
32	Plomba	sztyft plastikowy do etykiety	-

#### 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.k	23	2.19.01/301.301	45	7.02.01/301.301
2	1.01.0l/209	24	2.41.02/301.301	46	7.02.02/301
3	1.01.01/301	25	3.05.01/301	47	7.02.03/301

Tablica 2 (ciąg dalszy)

Lp.	Oznaczenie szwu i ściegu	Lp.	Oznaczenie szwu i ściegu	Lp.	Oznaczenie szwu i ściegu
4	1.01.01/506	26	4.03.04/301	48	7.02.03/304
5	1.01.01/301.301	27	4.03.04/301.301	49	7.03.01/301
6	1.01.03/304.304	28	4.05.01/301	50	7.03.02/301
7	1.04.02/301 (.301.301)	29	5.01.01/301	51	7.09.02/301
8	1.06.01/301	30	5.04.01/301	52	7.12.02/301
9	1.06.02/301	31	5.04.03/301	53	8.02.01/406
10	1.06.02/301.301	32	5.04.09/301	54	8.19.01/301
11	1.06.03/301.101	33	5.05.01/301	55	.101
12	1.06.03/301 (.301.301)	34	5.30.01/301	56	.103
13	1.06.05/301	35	5.31.02/301	57	.209
14	1.09.01/301.301	36	5.31.02/301.301	58	.301
15	1.11.01/301	37	5.42.04/301	59	.304
16	1.12.01/301	38	6.01.01/504	60	.323
17	1.23.01/301	39	6.02.01/301	61	.406
18	2.01.01/103	40	6.02.02/103	62	.409
19	2.01.01/301	41	6.02.03/101	63	.502
20	2.01.01/304	42	6.02.03/301	64	.504
21	2.02.02/301	43	6.05.01/301	65	.505
22	2.02.03/301	44	7.02.01/301	66	.506

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

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

Wymagane gęstości ściegów:

- stębnowych; 40 ÷ 50 ściegów / 1dm,

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

Szwy przy rozpoczęciu i zakończeniu zamocować celem zabezpieczenia przed pruciem.

Odległości stębnówki od krawędzi:

- krawędzie przodów, kołnierz, krawędzie patek kieszeniowych oraz kieszenie górne i dolne należy stębnować jeden raz w odległości od 0,1 - 0,15 cm i drugi raz w odległości 0,6 - 0,7 cm od krawędzi

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

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

### 4.3 Dopuszczalne sztukowanie elementów

Dopuszcza się sztukowanie następujących elementów:

- 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 spodnicy - sztukowany raz pod podtrzymywaczem na wysokości szwu bocznego,

### 4.4 Tabela klasyfikacji wielkości

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

**Tablica 3**

Wymiary w centymetrach

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

UWAGA Zasadniczy sposób wykonania wyrobu – szycie miarowe.

## 5 Zestawienie elementów składowych

Zestawienie elementów składowych kurtki przedstawiono w tablicy 4.

**Tablica 4**

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Tkanina zasadnicza	1	Tył	2
	2	Przód	2
	3	Boczek przodu	2
	4	Obłożenie przodu	2
	5	Wierzchnia część rękawa	2
	6	Spodnia część rękawa	2
	7	Nakładka kieszeni górnej	2
	8	Nakładka kieszeni bocznej	2
	9	Patka kieszeni górnej	2
	10	Patka kieszeni bocznej	2
	11	Wierzchnia część kołnierza	1
	12	Stójka kołnierza wierzchniego	1
	13	Naramiennik	2
		<b>Razem</b>	<b>24</b>
Podszewka jedwabna artykuł J 8324	1	Tył	2
	2	Przód – góra przodu	2
	3	Dół przodu z boczkiem	2
	4	Wierzchnia część rękawa	2
	5	Spodnia część rękawa	2
	6	Lamówka kieszeni górnej	2
	7	Lamówka kieszeni bocznej	2
	8	Wkładka do dołu rękawa	2
	9	Patka kieszeni górnej	2
	10	Patka kieszeni bocznej	2
	11	Naramiennik	2
		<b>Razem</b>	<b>22</b>
Wkład odzieżowy artykuł 44125/80/YL12	1	Wkład naramiennika	2
			<b>Razem</b>
Wkład odzieżowy artykuł 45045G/90/XL12	1	Wkład przodu	2
	2	Wkład obłożenia przodu	2
	4	Wyłożenie wyłogu	2
	5	Wzmocnienie kuli rękawa	2
	6	Umocowanie wkładu nośnego	4

Tablica 4 (ciąg dalszy)

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Wkład odzieżowy artykuł 45045G/90/XL12	7	Wkład kołnierza wierzchniego	1
	8	Wkład dołu boczku	2
	<b>Razem</b>		<b>15</b>
Wkład odzieżowy artykuł 44125/90/YL	1	Wyłożenie przodu /wkład nośny-lewa strona/	1
	2	Wyłożenie przodu /wkład nośny-prawa strona/	1
	3	Wyłożenie przodu /wkład nośny-część krótsza/	2
	4	Wyłożenie przodu /wkład nośny-część dłuższa/	2
<b>Razem</b>		<b>6</b>	
Wkład odzieżowy artykuł 44169/II/90/Y	1	Wkład naramiennika	2
	<b>Razem</b>		<b>2</b>
Wkład odzieżowy artykuł 45706/I/90/EL16	1	Umocowanie obłożenia	2
	2	Wzmocnienie krawędzi przodu	2
	3	Wkład dołu tyłu	2
	4	Wkład rozporka boczka	2
	5	Umocowanie linii łączącej szew obłożenia z kołnierzem	2
	6	Wkład patki kieszeni górnej	2
	7	Wkład patki kieszeni bocznej	2
<b>Razem</b>		<b>14</b>	
Włóknina z klejem	1	Wzmocnienie barków	2
	2	Wkład rozporków w dole tyłu	2
	3	Wzmocnienie górnej części wyłogu	2
<b>Razem</b>		<b>6</b>	
Filc podkołnierzowy	1	Kołnierz spodni	1
	<b>Razem</b>		<b>1</b>

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

Zestawienie elementów składowych spódnicy przedstawiono w tablicy 5.

Tablica 5

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Tkanina zasadnicza	1	Przód	2
	2	Tył	2
	3	Pasek - część środkowa przednia	1
	4	Pasek - część tylna lewa	1
	5	Pasek - część tylna prawa	7
	6	Odszycie kontrafałdy	2

Tablica 5 (ciąg dalszy)

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Tkanina zasadnicza	7	Podtrzymywacz paska	2
	8	Listewka pod zamek błyskawiczny	2
	<b>Razem</b>		<b>24</b>
Podszywka jedwabna artykuł J 2365	1	Przód	1
	2	Tył	2
	3	Odszycie góry dolnego rozporka podszewki	1
<b>Razem</b>		<b>4</b>	
Włóknina perforowana z klejem	1	Wkład części tylnej, lewej paska	1
	2	Wkład części tylnej prawej paska	1
	3	Wkład części środkowej, przedniej paska	1
<b>Razem</b>		<b>3</b>	
Włóknina z klejem	1	Wkład odszycia części lewej zamka błyskawicznego	1
	2	Wkład odszycia części prawej zamka błyskawicznego	1
<b>Razem</b>		<b>2</b>	
Taśma wieszakowa	1	Wieszak	4
	<b>Razem</b>		<b>4</b>

## 6 Opis wykonania

### 6.1 Krojenie

Dopuszczalne odchylenie od osnowy na układzie kroju wyrażone w procentach.

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

- rękaw spodni - 3%
- obłożenie przodu - 3,5%
- boczek - 0,5%

Parametry klejenia przedstawiono w tablicy 6.

Tablica 6

Lp.	Parametry klejenia	Prasa płytowa	Prasa ciągła
1	Temperatura płyty górnej	165°C	160°C
2	Temperatura płyty dolnej	80°C	150°C
3	Docisk	300 - 350 cN/cm <sup>2</sup>	5 – 10 N/cm <sup>2</sup>
4	Czas	16 s	16 s

**UWAGA** Ze względu na różnorodność użytych tkanin należy każdorazowo przed podjęciem produkcji wykonać testy na używanych w firmie prasach do klejenia.



## 6.2 Opis wykonania kurtki

Podstawowe operacje wykonania kurtki przedstawiono w tablicy 7.

**Tablica 7**

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
1	Odszycie zaszepek we wkładzie nośnym z wkładu odzieżowego.	1.01.01/301	-
2	Wykonanie wkładu nośnego	1.01.03/(304.304)	odstęp między ściegami zyg-zak co 2 cm
3	Naszycie paska płótna z klejem na linii załamania wyłogu wkładu nośnego oraz dwóch pasek z wkładu odzieżowego z klejem	7.02.03/304	-
4	Zaprasowanie nakładek kieszeni górnych i bocznych na połowę.	-	wg. znaków na wykrojach
5	Odszycie fałdek w nakładkach kieszeni górnych i bocznych.	6.05.01/301	-
6	Rozprasowanie fałdek w nakładkach kieszeni górnych i bocznych.	-	-
7	Lamowanie kieszeni górnych i bocznych.	3.05.01/301	-
8	Zaprasowanie kieszeni górnych i bocznych.	-	wg szablonu pomocniczego
9	Odszycie patek do kieszeni górnych i bocznych.	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
10	Stebnowanie patek kieszeni na maszynie dwu igłowej lub stebnowce jednoigłowej x 2	1.06.03/301(301.301)	-
11	Naszycie sztywnika na podszewkę naramiennika.	5.04.09/301	-
12	Odszycie naramienników.	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
13	Wyprasowanie naramienników oraz patek kieszeni górnych i bocznych.		-
14	Wyszycie dziurek w patkach kieszeni. oraz w naramiennikach.	.502	naznaczenie miejsca wykonania dziurek wg szablonu pomocniczego
15	Zaryglowanie dziurek w patkach kieszeni, oraz w naramiennikach.	.323	-
16	Zeszycie zaszepek w przodach podszewki.	6.05.01/301	wg szablonu pomocniczego
17	Naszycie wszywki firmowej na tyle podszewki	5.04.01/301	wg szablonu pomocniczego
18	Zeszycie zaszepek środka przodu w tkaninie wierzchniej	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
19	Wykonanie zaszepek piersiowej przodu lewego i prawego	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego gotową zaszepek rozprasować
20	Przyszyć boczki do przodów tkaniny wierzchniej.	1.01.01/301	-

Tablica 7 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
21	Rozprasowanie zaszewek w przodach i szwów boczków.	-	-
22	Naszycie taśmy konfekcyjnej w pachę boczków i przodów.	7.02.03/301	-
23	Zaprasowanie i uformowanie przodów z wkładem nośnym.	-	-
24	Zamocowanie wkładu nośnego przy podkroju pachy.	1.01.01/301	-
25	Znaczenie na przodach kieszeni górnych i bocznych.	-	wg szablonu pomocniczego
26	Naszycie kieszeni górnych i bocznych na przody na maszynie dwu igłowej lub na stębnówce jedno igłowej x 2	5.31.02/(301.301)	-
27	Naszycie patek kieszeni górnych i bocznych na przody.	5.30.01/301	-
28	Nafastrygowanie obłożeń na przody.	1.01.01/209	-
29	Odszycie krawędzi przodów z podłożeniem paska z płótna z klejem.	1.23.01/301	-
30	Rozprasowanie krawędzi przodów.	-	-
31	Przyszycie podszewki do obłożeń z pozostawieniem niedoszycia u góry na długości 10 cm.	1.01.01/301	-
32	Przyszycie podszewki do dołu przodów na odcinku 15 cm.	1.06.05/301	-
33	Formowanie tyłu kurtki.	-	-
34	Zeszycie środka tyłu w tkaninie z jednoczesnym podłożeniem ukośnej taśmy z podszewki na odcinku 3-4cm od góry do około 3 cm powyżej pasa	1.23.01/301	-
35	Naszycie taśmy konfekcyjnej w pachy tyłu w tkaninie i około 10 cm poniżej pachy do boku.	7.02.03/301	-
36	Rozprasowanie szwu zeszycia tyłu w tkaninie i podszewce, sprasowanie taśmy konfekcyjnej w pachach.	-	-
37	Zeszycie środka tyłu w podszewce.	1.01.01/301	-
38	Odszycie zaszewek w szwach barkowych i pachach tyłu podszewki.	6.05.01/301	wg szablonu pomocniczego
39	Doszycie podszewki do rożków z tkaniny w tyle, odszycie dołu i rożków.	1.01.01/301	-
40	Sprasowanie rożków przy rozporkach w tyle.	-	-
41	Zafastrygowanie dołu tyłu.	6.02.03/301	-

Tablica 7 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
42	Zeszycie szwów bocznych w tkaninie wierzchniej.	1.01.01/301	-
43	Zeszycie szwów barkowych w tkaninie wierzchniej.	1.01.01/301	-
44	Rozprasowanie szwów bocznych i barkowych w tkaninie.	-	-
45	Zeszycie szwów barkowych w podszewce.	1.01.01/301	-
46	Doszycie pozostałej części podszewki do dołu przodów z jednoczesnym podłożeniem pasków wkładu odzieżowego z klejem, odszycie rozporka.	7.02.02/301	-
47	Zeszycie szwów bocznych podszewki (wszycie wszywki konserwacyjnej w lewy szew boczny podszewki 15 cm od podkroju pachy).	1.01.01/301	-
48	Naszycie taśmy konfekcyjnej na kołnierz spodni.	5.04.09/301	-
49	Formowanie kołnierza spodniego.	-	-
50	Zeszycie kołnierza wierzchniego ze spodnim.	2.01.01/304	UWAGA Dopuszcza się wykonanie „kozerki” kołnierza odszytej brzegiem.
51	Doszycie stójki do wierzchniej części kołnierza.	1.01.01/301	-
52	Rozprasowanie szwu doszycia stójki do wierzchniej części kołnierza.	-	-
53	Przestębnowanie jednej części szwu doszycia stójki do kołnierza.	4.03.04/301.301	-
54	Zeszycie kołnierza z obłożeniem.	1.01.01/301	-
55	Rozprasowanie szwu łączącego kołnierz z obłożeniem.	-	-
56	Przyszycie kołnierza spodniego do podkroju szyi.	2.01.01/304	-
57	Przyszycie podszewki do końcówek obłożeń i dolnych części kołnierza z podłożeniem wszywki rozmiarowej i wieszaczka.	1.11.01/301	-
58	a) Zafastrygowanie krawędzi przodów i krawędzi wyłogów. b) Zafastrygowanie dołu w przodach kurtki.	1.06.03/301.101 6.02.03/101	-
59	Przyfastrygowanie obłożeń przy podszewce.	1.01.01/101	-
60	Przyszycie obłożeń do wkładu nośnego.	.103	-

Tablica 7 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
61	a) Stebnowanie krawędzi przodów i wyłogów. b) Stebnowanie kołnierza	1.06.03/301.(301.301) 1.04.02/301.(301.301)	-
62	Sprasowanie krawędzi przodów i dołu kurtki.	-	-
63	Zafastrygowanie szwów barkowych.	1.01.01/301	-
64	Przymocowanie szwów barkowych do wkładu nośnego.	1.01.01/301	-
65	Przyfastrygowanie naramienników do szwów barkowych kurtki.	7.03.01/301	-
66	Zeszycie przednich szwów w podszewce rękawów z pozostawieniem otworu.	1.01.01/301	
67	Zeszycie przednich szwów rękawów z tkaniny.	1.01.01/301	-
68	Rozprasowanie przednich szwów w tkaninie i podszewce rękawów.	-	-
69	Odszycie rożków w dole rękawów.	1.01.01/301	-
70	Rozprasowanie rożków w rękawach.	-	-
71	Zafastrygowanie dołu rękawów z jednoczesnym podłożeniem wkładki z podszewki.	1.01.01/101	-
72	Doszycie podszewki do dołu rękawów.	1.01.01/301	-
73	Przestebnowanie rękawów na wysokości 10 cm od dołu.	5.30.01/301	-
74	Zeszycie rękawów po łokciu w tkaninie.	1.01.01/301	-
75	Zeszycie rękawów po łokciu w podszewce.	1.01.01/301	-
76	Rozprasowanie szwów łokciowych w rękawach.	-	-
77	Wyprasowanie rękawów na gotowo.	-	-
78	Wszycie rękawów do podkroju pach.	1.01.01/301	
79	Wszycie watoliny w kulę rękawa.	7.03.02/301	-
80	Przyszywanie wkładów barkowych	1.23.01/301	-
81	Wszycie (rygowanie) podszewki do podkroju pach	1.23.01/301	-
82	Wszycie rękawów z podszewki do podkroju pach	1.23.01/301	-

Tablica 7 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
83	Zeszycie otworów w rękawach podszewki.	1.06.01/301	-
84	Wszycie dziurek w przodzie kurtki.	.502	-
85	Zaryglowanie dziurek i wieszaka przy kołnierzu.	.323	-
86	Oczyszczenie kurtki.	-	-
87	Prasowanie końcowe.	-	-
88	Przyszycie guzików.	-	-
89	Kontrola jakości.	-	-
90	Kompletowanie.	-	-

### 6.3 Opis wykonania spódnicy

Podstawowe operacje wykonania spódnicy przedstawiono w tablicy 8.

Tablica 8

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
1	Rozkrój elementów.	-	wg układów kroju
2	Podklejenie elementów.	-	parametry klejenia wg tablicy 6
3	Obrzucenie odpowiednich krawędzi wykrojów z tkaniny zasadniczej i podszewki na owerloku.	6.01.01/504	-
4	Wykonanie podtrzymywaczy paska.	8.02.01/406	szerokość stębnówki 0,2 cm od krawędzi
5	Wykonanie zaszewek w przodzie i tyle.	6.05.01/301	wg szablonu pomocniczego
6	Wykonanie szwu środka tyłu.	4.03.04/301	wg szablonu pomocniczego
7	Wszycie zamka błyskawicznego w szew środka tyłu.	7.09.02/301 + 7.12.02/301	wg szablonu pomocniczego, na końcu stębnowania wykonać rygiel mocujący .323 szer. stębnówki zamka 1,2 cm
8	Doszycie podkładu pod kontrafałdę.	1.01.01/301	szerokość szwu 0,7 cm
9	Wykonanie trójkąta mocującego górną krawędź kontrafałdy.	5.01.01/301	wg szablonu pomocniczego na podstawie trójkąta pośrodku wykonać rygiel mocujący .323
10	Wykonanie podszewki.	4.03.04/301	szerokość szwu 1,5 cm

Tablica 8 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
11	Podwinięcie dołu podszewki.	6.02.01/301	szerokość podwinięcia dołu podszewki 1,0 cm, szerokość szwu 0,7 cm
12	Wykonanie szwów bocznych spódnicy.	4.03.04/301	szerokość szwu 1,5 cm
13	Naszycie taśmy na wewnętrznej części paska.	5.04.03/301	szerokość szwu 0,2 cm
14	Odszycie końców paska.	1.06.05/301	wg szablonu pomocniczego szerokość szwu 1,0 cm
15	Zamocowanie podtrzymywaczy paska i podszewki.	7.02.01/301	wg szablonu pomocniczego
16	Zamocowanie na bokach paska czterech wieszaczek.	1.01.01/301	wg. szablonu pomocniczego (po dwa podtrzymywacze na każdym boku od strony wewnętrznej w odległości 5,0 cm od szwu bocznego)
17	Wszycie spódnicy w pasek.	1.06.05/301 + 2.41.02/301.301	szerokość szwu 1,0 cm i 0,2 cm, na dolnych końcach podtrzymywaczy paska wykonać rygiel mocujący .323, podczas wszywania paska jednocześnie zamocować w szwie wszywki: firmową, rozmiarową, ze sposobem konserwacji wyrobu oraz wszywkę brakarską
18	Podwinięcie dołu spódnicy.	6.02.02/103	szerokość podwinięcia dołu 3,0 cm, szerokość szwu 2,0 cm od krawędzi dolnej podwinięcia
19	Wykonanie dziurki odzieżowej w części lewej paska.	.409	wg szablonu pomocniczego
20	Przyszycie guzika w części prawej paska.	-	wg szablonu pomocniczego
21	Operacje wykończeniowe.	-	spódnicę oczyścić ze śladów po kredzie, końcówek nici, wyprasować i przedstawić do KJ
22	Kompletowanie.	-	skompletować kurtkę ze spódnicą, zamocować etykiety jednostkowe

## 7 Cechowanie, składanie i pakowanie

### 7.1 Rozmieszczenie cech dostawcy

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

**Wszywka z oznaczeniem wielkości wyrobu** umieszczona: w kurtce - w szwie łączenia kołnierza z podszewką, pośrodku tyłu, w spódnicy - obok wszywki firmowej;

**Wszywka informacyjna o sposobie konserwacji wyrobu** oraz miesiąc i rok produkcji umieszczona:

- w kurtce - w lewym szwie bocznym podszewki, 15 cm od podkroju pachy;
- w spódnicy - pod wszywką firmową.

Oznaczenie sposobu konserwacji zgodne z PN-EN ISO 3758:2006 obejmujące następujący układ znaków:



Dopuszcza się stosowanie zamiennie jednej wszywki zawierającej oznaczenia zawarte na wszywkach: firmowej i informacyjnej o sposobie konserwacji wyrobu. Wszywka taka powinna być umieszczona w miejscu naszywania wszywki firmowej a sposób oznaczenia zamieszczonych cech powinien spełniać wymagania wyznaczone w PN-EN ISO 3758:2006.

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

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

- 5 lat dla munduru wyjściowego i wyjściowego letniego damskiego (ze spódnicą) sił powietrznych, Wzór 136/MON,
- 4 lata dla munduru wyjściowego i wyjściowego letniego damskiego (ze spódnicą) wojsk lądowych, Wzór 136/MON,
- 2 lata dla spódnic wyjściowych i wyjściowych letnich wojsk lądowych i sił powietrznych Wzór 136/MON.

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

- nazwę, adres i znak firmowy producenta;
- nazwę wyrobu i numer wzoru;
- symbol i skład surowcowy materiału zasadniczego;
- rodzaj wykończenia uszlachetniającego;
- wielkość wyrobu oznaczona według tabeli wielkości;
- jakość wyrobu podaną słownie;
- znak kontroli jakości;
- miesiąc, rok produkcji wyrobu - numer partii produkcyjnej;
- oznaczenie sposobu konserwacji wg PN-EN ISO 3758:2006;
- informacje o okresie użytkowania i gwarancji (normatywny okres używalności):
  - 5 lat dla munduru wyjściowego i letniego oficerskiego damskiego wojsk lotniczych, Wzór 136/MON,
  - 4 lata dla munduru wyjściowego i letniego oficerskiego damskiego wojsk lądowych, Wzór 136/MON, spódnic wyjściowych i letnich oficerskich wojsk lądowych i lotniczych, Wzór 136/MON
  - 2 lata dla spódnic wyjściowych i letnich oficerskich wojsk lądowych i lotniczych, Wzór 136/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 zakupu.

**Etykieta na opakowanie** naklejona na prawym górnym rogu worka foliowego zawierająca następujące dane:

- nazwę, adres i znak firmowy 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 3758:2006;
- 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 odzieży powinien umożliwiać transport wyrobów „na wisząco”. Kurtkę munduru, oraz spódnicę zawiesić na wieszaku odzieżowym, profilowanym, z metalowym uchwytem. Wielkość wieszaka dostosowana do rozmiaru odzieży. Wieszak przystosowany do jednoczesnego zawieszenia kurtki i spódnicy. Spódnicę zapiąć na guzik i zamek błyskawiczny, zawiesić na wieszaku. Kurtkę zawiesić na wieszaku, nie zapinać na guziki.

## 7.3 Pakowanie

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

## 8 Zasady odbioru

### 8.1 Tryb oceny zgodności

Ocenę zgodności wykonania wyrobu z postanowieniami niniejszej Wojskowej Dokumentacji Techniczno-Technologicznej należy prowadzić według zasad określonych w ustawie z dnia 17 listopada 2006 r. *o systemie oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności i bezpieczeństwa państwa* (Dz. U. z 2006 r. Nr 235, poz. 1700 z późn. zm.) i zgodnie z rozporządzeniem Ministra Obrony Narodowej z dnia 11 stycznia 2013 r. *w sprawie szczegółowego wykazu wyrobów podlegających ocenie zgodności oraz sposobu i trybu przeprowadzania oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności państwa*. (Dz. U. z 2013 r. poz. 136).

Zgodnie z § 4 przywołanego rozporządzenia mundury i spódnicę podlegają ocenie zgodności w trybie I.

### 8.2 Nadzór nad wyrobem

#### 8.2.1 Postanowienia ogólne

Nadzór nad czynnościami związanymi z wyrobem prowadzi Rejonowe Przedstawicielstwo Wojskowe lub inny organ wskazany przez Zamawiającego w umowie. Organ ten dokonuje odbioru wojskowego wyrobu. W celu kontroli jakości i odbioru/zwolnienia wyrobów ustala się następujące rodzaje badań kontrolnych:

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

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

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

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

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

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



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

### 8.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze

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

Wyroby do badań pobiera się z partii wyrobów o liczności nie większej niż 1200 szt., o tym samym oznaczeniu klasyfikacyjnym, tej samej jakości i cenie, przedstawionych do jednorazowego odbioru. Warunki odbioru, sposób pobierania próbek do badań oraz ocenę wyników badań realizować według PN-P-84506:1983 Wyroby konfekcyjne - Badania odbiorcze. Próbkę do badań pobiera przedstawiciel RPW z udziałem komisji Dostawcy/Wykonawcy.

Badania wykonują:

- przedstawiciel RPW siłami i środkami Dostawcy/Wykonawcy, w zakresie określonym w tablicy 9, lp. 1, 2 i 3,
- laboratoria w zakresie określonym w tablicy 9, lp. 4.

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 Dostawca/Wykonawca przekazuje RPW.

W przypadku zmiany dostawcy materiałów zasadniczych, wskazanych w WDTT, tablica 1, lp. 1 i 2, Dostawca/Wykonawca jest zobowiązany dla pierwszej partii dostawy, wykonanej z tych materiałów, przedstawić wyniki badań laboratoryjnych z laboratorium z akredytacją wg PN-EN ISO/IEC 17025.

Dla pozostałych materiałów wskazanych w WDTT, tablica 1, Dostawca/Wykonawca przedstawia RPW dokumenty potwierdzające ich parametry - np. wyniki badań z laboratorium.

W przypadku zaistnienia przesłanek, które mogą świadczyć o pogorszeniu jakości wyrobu lub materiałów składowych RPW 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 wyroby 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 WDTT skutkuje rozszerzeniem badań zdawczo-odbiorczych lub zwiększeniem liczności próby wg uzgodnień między Dostawcą/Wykonawcą a RPW. Badania te Dostawca/Wykonawca wykonuje w laboratorium z akredytacją PN-EN ISO/IEC 17025, bez dodatkowego finansowania przez MON, a jeden egzemplarz wyników badań przekazuje RPW.

### 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 obowiązującej WDTT oraz w celu stwierdzenia możliwości odbioru/zwolnienia wyrobów. Badania okresowe wykonuje Dostawca/Wykonawca, przy udziale i pod kontrolą przedstawiciela RPW (nie dotyczy badań laboratoryjnych).

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

Badania powinny być przeprowadzone zgodnie z zakresem określonym w tablicy 9. Badania laboratoryjne wykonuje się w laboratorium z akredytacją wg PN-EN ISO/IEC 17025. Dostawca/Wykonawca przekazuje RPW jeden egzemplarz wyników badań.

Pozytywne wyniki badań okresowych są podstawą odbioru/zwolnienia partii wyrobów przez RPW.

Partię wyrobów należy uznać za niezgodną z wymaganiami, jeżeli chociażby jedna z badanych laboratoryjnie właściwości, dla jednego z badanych wyrobów, nie spełnia wymagań podanych w WDTT.

### 8.2.4 Badania typu

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

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

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

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

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

### 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	T
1	<b>Sprawdzenie i ocena dokumentacji wyrobów przedstawionych do badań</b>		+	+	+
2	<b>Oględziny zewnętrzne wyrobów</b>				
2.1	Sprawdzenie zgodności cechowania ( informacji umieszczonych na wszywkach informacyjnych i etykietach jednostkowych ), składania i pakowania	WDTT tablica 3 WDTT rozdz. 7	+	+	n
3	<b>Badania szczegółowe ( organoleptyczne ) wyrobów</b>				
3.1	Sprawdzenie dokumentacji zakupu materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT rozdz. 4.1	+	+	n
3.2	Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT rozdz. 4.1	+	+	n
3.3	Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu, właściwego układania się na manekinie oraz zgodności z obowiązującym wzorem	Ocena zgodności z zakładowym wzorem wyrobu	+	+	n
3.4	Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z tablicami wymiarów wyrobu	WDTT rozdz.; 9, 10 i 11	+	+	n
4	<b>Badania laboratoryjne</b>				
4.1	Tkanina artykuł W-0119/E55/226 w kolorze khaki lub stalowym				
4.1.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	PWT 02-00:1998 p.12 PWT 02-01:1998 Załącznik C i D, tablica C.2 i D.2, lp. 2 i 3	- *)	+	n
4.1.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	PWT 02-01:1998 Załącznik C i D, tablica C.2 i D.2, lp. 4 ÷ 16	+	+	n

Tablica 9 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania i metody badań wg	Wykonywać podczas badań		
			Z-O	O	T
4.2	Tkanina artykuł W-0119/E55/10 w kolorze khaki lub stalowym				
4.2.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	PWT 02-00:1998 p.12 PWT 02-01:1998 Załącznik A i B, tablica A.2 i B.2, lp. 2 i 3	- *)	+	n
4.2.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	PWT 02-01:1998 Załącznik A i B, tablica A.2 i B.2, lp. 4 ÷ 16	+	+	n
4.3	Tkanina podszevkowa artykuł J 8324 w kolorze khaki lub stalowym				
4.3.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	Warunków Technicznych dla artykułu J 8324, lp.3 i 8	- *)	+	n
4.3.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	Warunków Technicznych dla artykułu J 8324, lp. 2 ÷ 7	+	+	n
4.4	Tkanina podszevkowa artykuł J 2365 w kolorze khaki lub stalowym				
4.4.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	Warunków Technicznych dla artykułu J 2365, lp. 3 i 7	- *)	+	n
4.4.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	Warunków Technicznych dla artykułu J 2365, lp. 2 ÷ 6	+	+	n
*) Wykonać sprawdzenie dla pierwszej partii wyrobów dostarczanych w danym roku.					

## Uwagi:

1. Dopuszcza się zmiany w kolejności wykonywania badań po uzgodnieniu z RPW.
2. Wprowadzone w tablicy 9 oznaczenia badań:
  - „Z-O”- zdawczo - odbiorcze,
  - „O”- okresowe,
  - „T”- typu,
  - „+”- badania wykonuje się,
  - „-”- badania nie wykonuje się,
  - „n”- badania nieobligatoryjne, wykonuje się, jeżeli zostaną wskazane w dodatkowym programie badań.

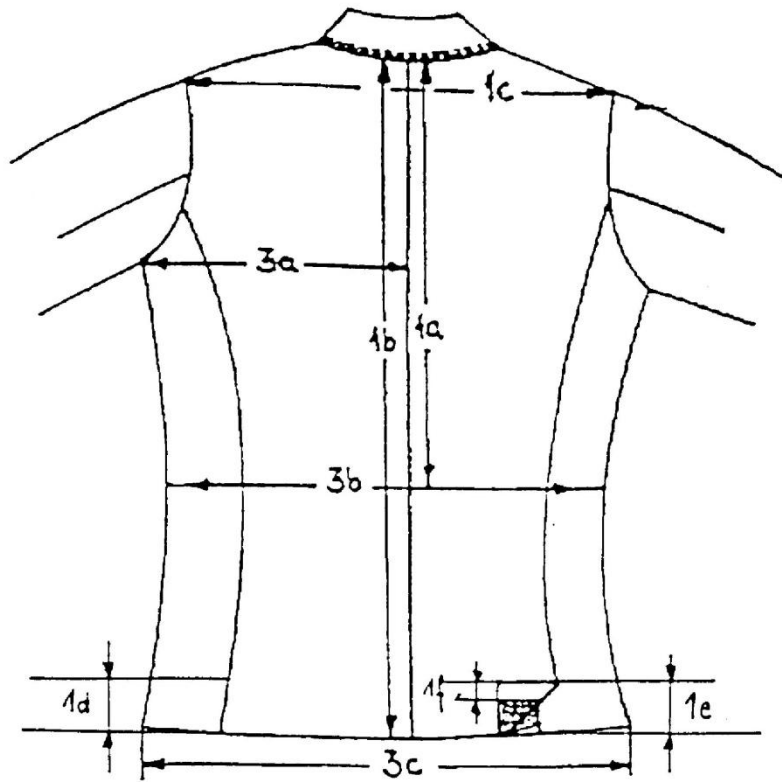
### 8.3 Wzór wyrobu

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

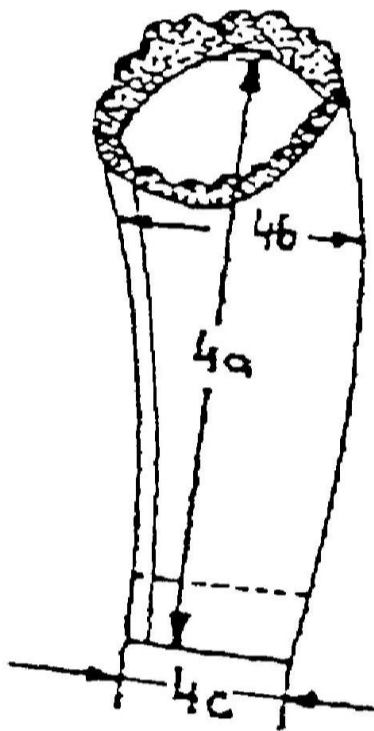
### 8.4 Gwarancja na wyrób

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

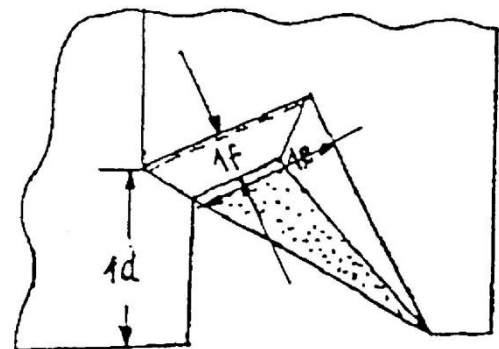
## 9 Rysunki techniczne



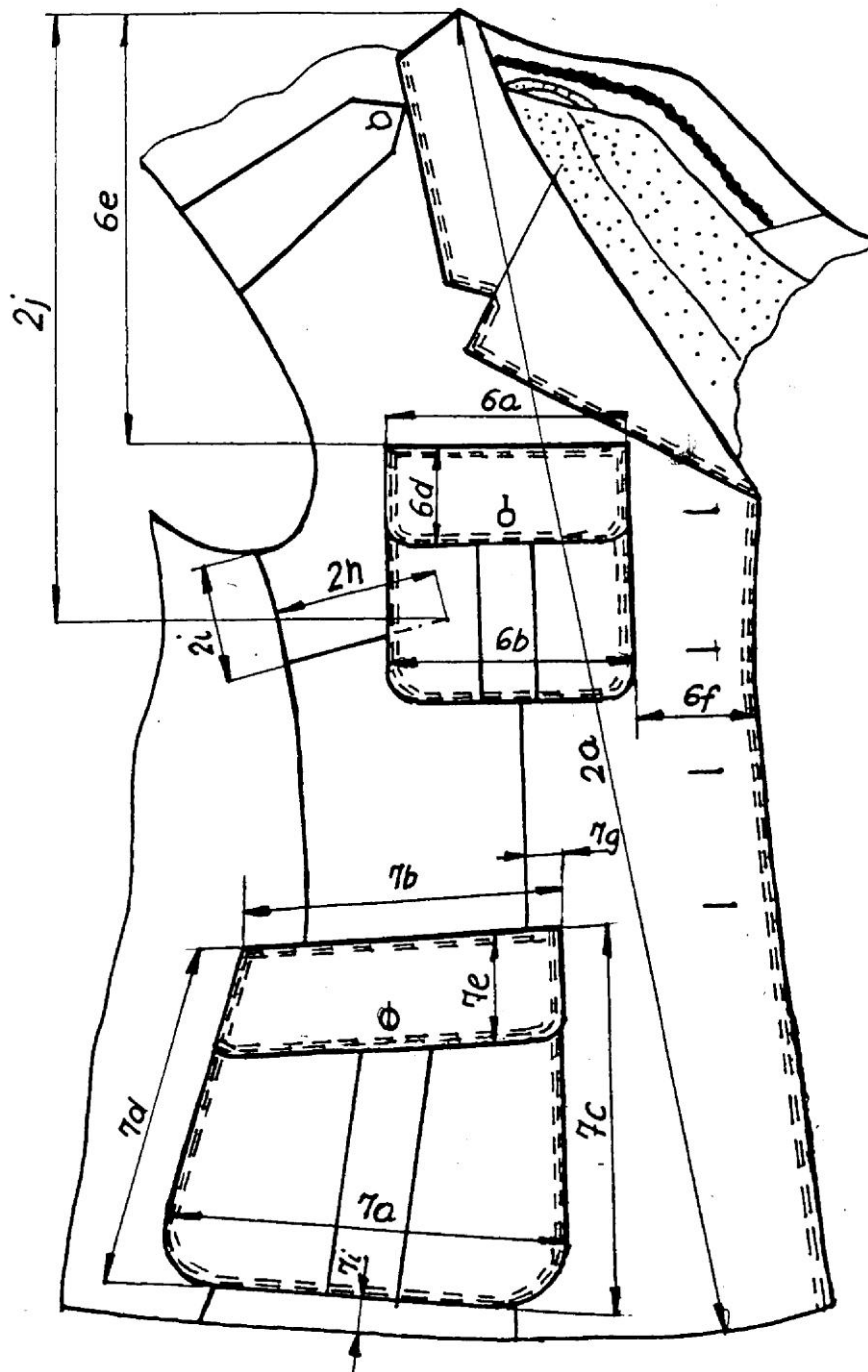
Rysunek 2 - Tył



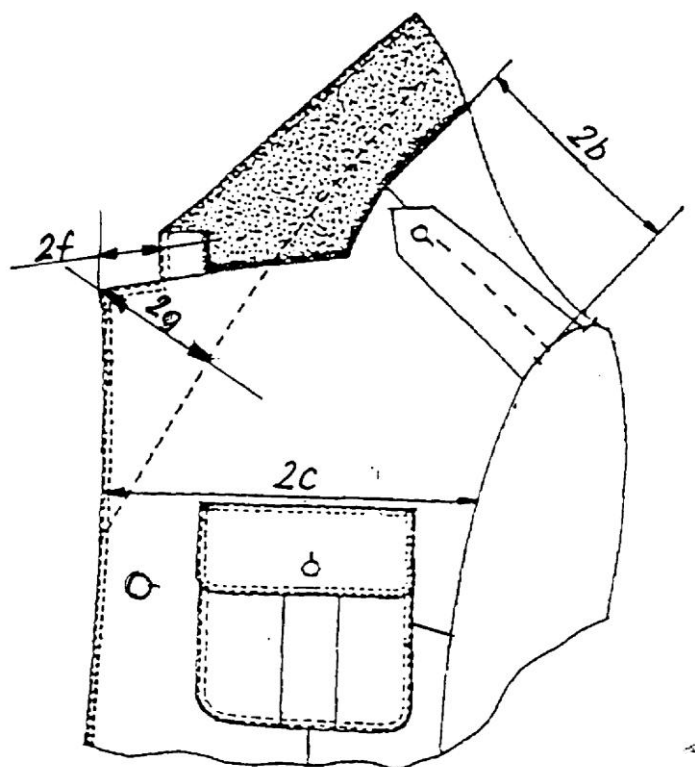
Rysunek 3 - Rękaw



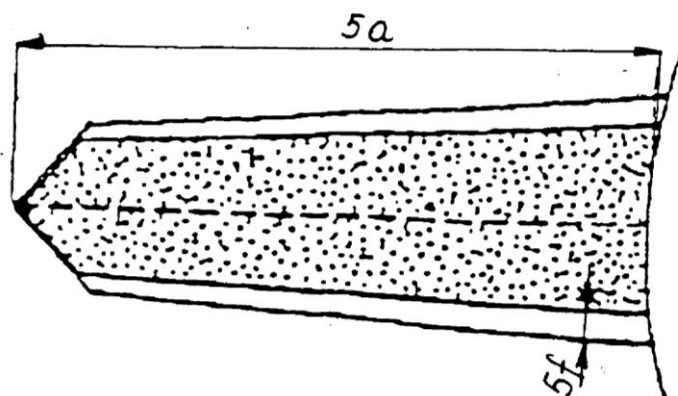
Rysunek 4 - Rozporek tyłu



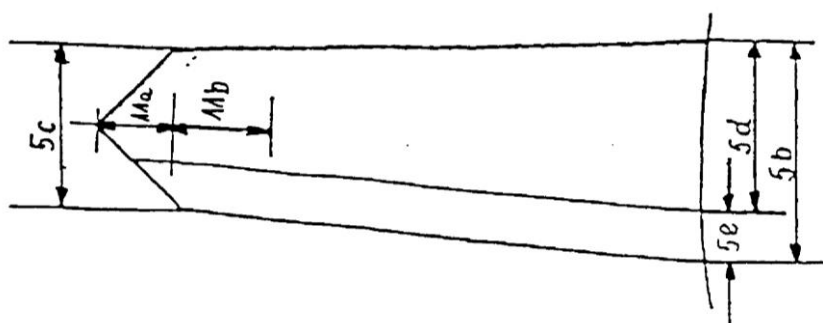
Rysunek 5 - Przód



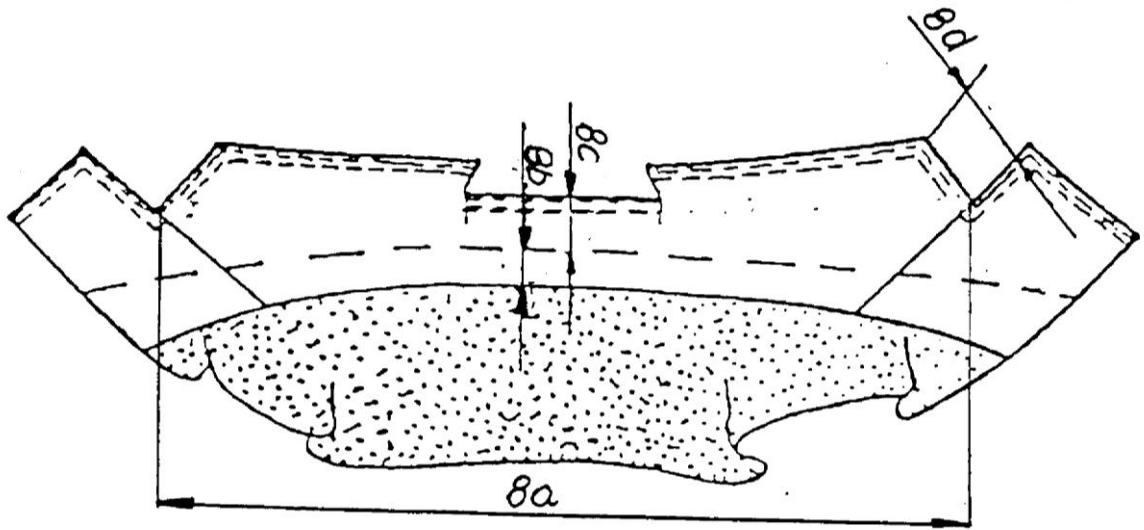
Rysunek 6 - Góra przodu



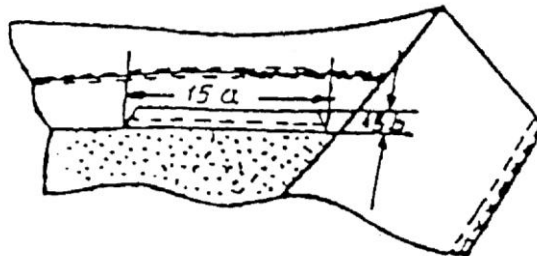
Rysunek 7 - Naramiennik ( strona wewnętrzna )



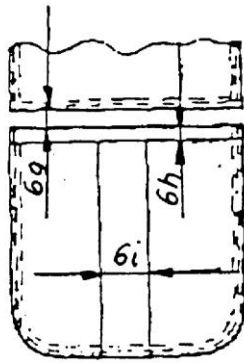
Rysunek 8 - Naramiennik ( strona zewnętrzna )



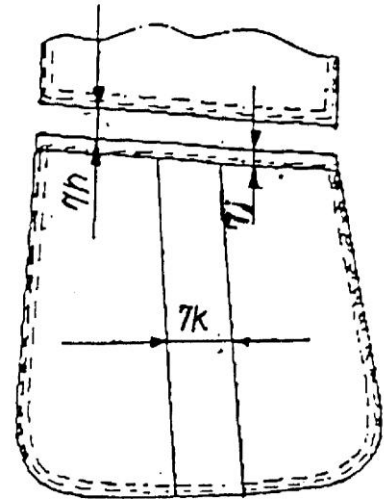
Rysunek 9 - Kołnierz



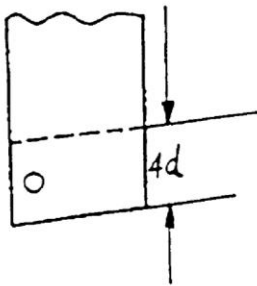
Rysunek 10 - Wieszaczek



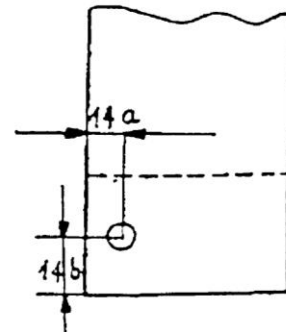
Rysunek 11 - Kieszonka gorna



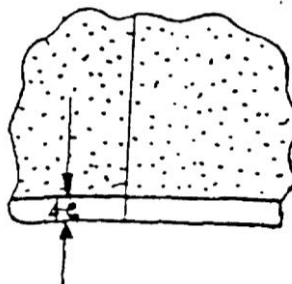
Rysunek 12 - Kieszonka dolna



Rysunek 13 - Mankiet rękawa

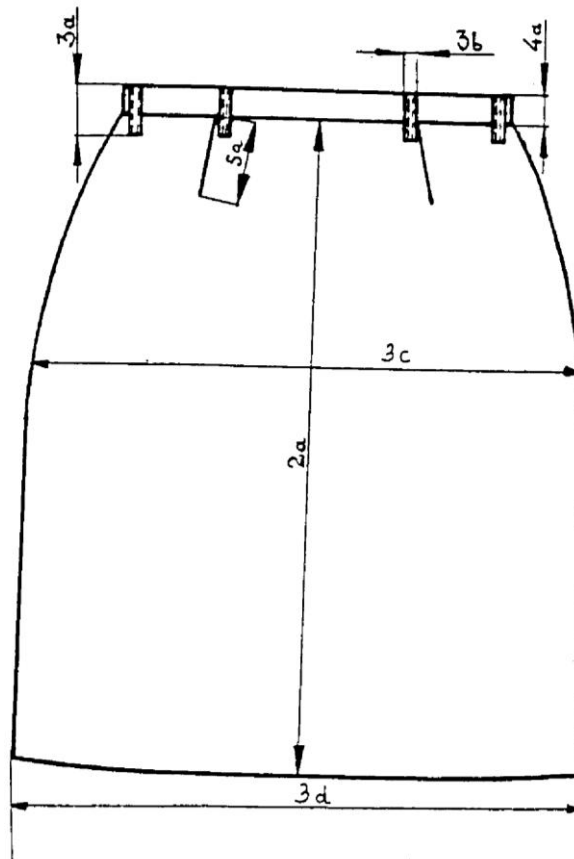


Rysunek 14 - Guziki na mankietach

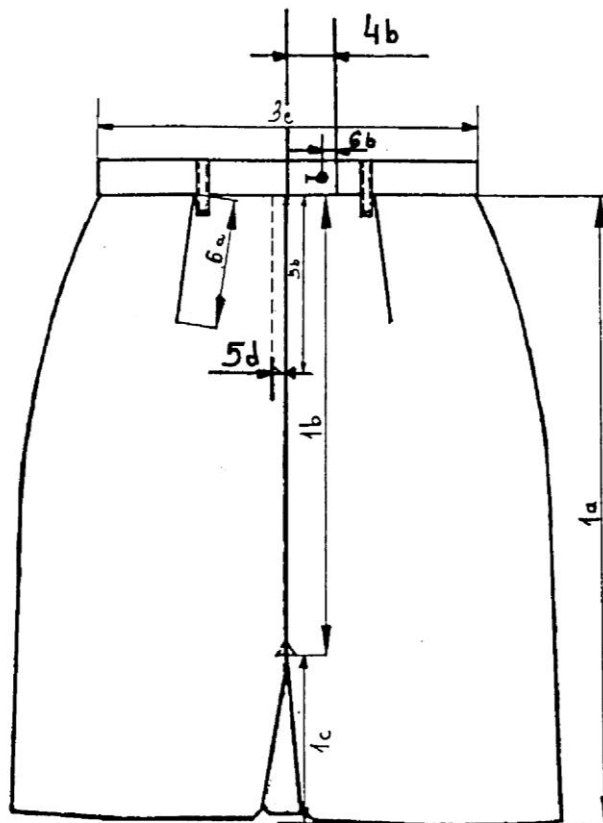


Rysunek 15 - Podwinięcie dołu kurtki ( strona wewnętrzna )





Rysunek 16 - Przód spódnicy



Rysunek 17 - Tył spódnicy

## 10 Tabela wymiarów wyrobu gotowego

Tabelę wymiarów na kurtkę munduru wyjściowego i wyjściowego letniego damskiego wojsk lądowych i sił powietrznych przedstawiono w tablicy 10. Tabelę wymiarów na spódnicę wyjściową i wyjściową letnią wojsk lądowych i sił powietrznych przedstawiono w tablicy 11.

**Tablica 10**

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

Wymiary w centymetrach

Oznaczenie na rysunkach	Wyszczególnienie wymiarów figury	Wzrost	170
		Obwód klatki piersiowej	92
	Wyszczególnienie wymiarów kurtki	Obwód bioder	100
1	<b>Tył</b>		
1a	długość od wszycia kołnierza do linii pasa		42,0
1b	długość od wszycia kołnierza do dolnej krawędzi		72,5
1c	szerokość tyłu na wysokości naramienników		44,0
2	<b>Przód</b>		
2a	długość od szwu barkowego przy styku z kołnierzem do dolnej krawędzi		75,0
2b	długość szwów barkowych mierzona po przodzie w odległości 1,0 cm od szwu		13,7
2c	szerokość przodu mierzona od krawędzi przodu do wszycia rękawa nad górną krawędzią kieszeni górnej		23,0
2h	długość zaszewki piersiowej		10,0
2i	odległość początku zaszewki piersiowej od podkroju pachy		6,5
2j	odległość końca zaszewki piersiowej – mierzona od styku szwu barkowego z kołnierzem ( w linii prostej )		29,0
3	<b>Obwody</b>		
3a	pod pachą mierzony od krawędzi przodu do środka tyłu		57,0
3b	w pasie mierzony od krawędzi lewego przodu do krawędzi przodu prawego		105,0
3c	u dołu mierzony od krawędzi lewego przodu do krawędzi przodu prawego		130,0
4	<b>Rękawy</b>		
4a	długość od wszycia do dolnej krawędzi mierzona środkiem.		60,0
4b	szerokość pod pachą mierzona w złożeniu,		20,0
4c	szerokość rękawa u dołu mierzona w złożeniu		14,0
5	<b>Naramiennik</b>		
5a	długość mierzona środkiem		13,5
6	<b>Kieszeń górna</b>		
6a	szerokość mierzona po górnej krawędzi patki		12,5
6b	szerokość mierzona 2cm powyżej dolnej krawędzi nakładki kieszeniowej		13,5
6c	długość kieszeni mierzona pośrodku wraz z patką		15,5
6d	szerokość patki mierzona pośrodku		6,0
6e	odległość mierzona od szwu barkowego przy kołnierzu do górnej krawędzi patki		20,0
6f	odległość od lewej krawędzi przodu do dolnej krawędzi kieszeni		8,7
7	<b>Kieszeń boczna</b>		
7a	szerokość mierzona 2cm powyżej dolnej krawędzi nakładki kieszeniowej		21,5
7b	szerokość mierzona po górnej krawędzi patki		17,0
7c	długość kieszeni z patką mierzona z przodu 2 cm od krawędzi kieszeni		22,0
7d	długość kieszeni z patką mierzona z tyłu 2 cm od krawędzi kieszeni		20,5
7e	szerokość patki mierzona pośrodku		7,0

Tablica 11

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

Wymiary w centymetrach

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

## 11 Tabela wymiarów stałych i pomocniczych

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

Tablica 12

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie na rysunkach	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość wymiarów
Tył	1d	długość rozporka mierzona z wierzchu na linii szwu od dołu do zamocowania	10,0
	1e	długość rozporka mierzona od strony podszewki do dołu do zamocowania	6,5
	1f	szerokość założenia mierzona od krawędzi rozporka do podszewki	4,0

Tablica 12 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie na rysunkach	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość wymiarów
Przód	2d	szerokość obłożenia u góry mierzona od przyszycia podszewki do krawędzi przodu	13,0 ÷ 15,0
	2e	szerokość obłożenia u dołu	6,0
	2f	odległość od wszycia kołnierza do krawędzi przodu	4,0
	2g	szerokość wyłogu mierzona prostopadłe od ostrego końca do zaprasowania wyłogu dla obwodów klatki piersiowej: 84 ÷ 92 96 ÷ 100 104 ÷ 108 112 ÷ 116	8,0 8,5 9,0 9,5
Dół kurtki	3d	odległość od dolnej krawędzi podszewki do dołu	2,0
Dół rękawa	4d	odległość od dolnej krawędzi rękawa do stebnówki	10,0
	4e	odległość od dolnej krawędzi podszewki do dołu rękawa	2,5
Naramienniki	5b	szerokość naramienników przy wszyciu w kule rękawa	5,0
	5c	szerokość naramienników w ostrym końcu	3,5
	5d	odległość od krawędzi naramiennika do szwu barkowego na przodzie przy wszyciu rękawa	4,0
	5e	odległość od krawędzi naramiennika do szwu barkowego w tyle przy wszyciu rękawa	1,0
	5f	odległość podszewki od krawędzi wierzchu	0,5
Kieszonka górna	6g	odległość od górnej krawędzi patki do górnej krawędzi kieszeni	2,0
	6h	szerokość lamówki	0,7
	6i	szerokość fałdki	3,0
Kieszonka boczna	7f	odległość kieszeni od zaszewki dołem	2,7
	7g	odległość kieszeni od zaszewki górą	2,0
	7h	odległość od górnej krawędzi patki do górnej krawędzi kieszeni	2,0
	7i	odległość od dolnej krawędzi kurtki do dolnej krawędzi kieszeni	2,5
	7j	szerokość lamówki	0,7
	7k	szerokość fałdki	3,5

Tablica 12 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie na rysunkach	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość wymiarów		
Kołnierz	8a	długość kołnierza mierzona w linii prostej pomiędzy krawędzi styku z wyłogiem do krawędzi styku z wyłogiem z podziałem na obwody klatki piersiowej	84 88 92 96 100 104 108 112 116	37,5 39,0 40,5 42,0 43,5 45,0 46,5 48,0 49,5	
		8b	szerokość stójki wraz z nie wykładaną częścią kołnierza mierzona przez środek w zależności od obwodów klatki piersiowej:	84 ÷ 100 104 ÷ 116	3,0 3,2
				8c	szerokość wykładanej części kołnierza z tyłu w zależności od obwodów klatki piersiowej:
		8d	szerokość kołnierza przy styku z wyłogiem		
Rozmieszczenie dziurek w przodzie	10a	odległość górnej dziurki od krawędzi przodu	2,2		
	10b	odległość pozostałych dziurek od krawędzi przodu	2,0		
	10c	długość dziurki	3,0		
	10d	odległość pierwszej dziurki u góry od górnej krawędzi przodu (0,2 cm ÷ 0,3 cm poniżej dolnej krawędzi dziurki w patce kieszeni górnej)	-		
	10e	odległość pierwszej dziurki u dołu od dolnej krawędzi przodu (2,0 cm poniżej linii talii)	-		
	10f	pozostałe dziurki rozmieścić w równych odległościach	-		
Dziurki w naramiennikach	11a	odległość od krawędzi dziurki do ostrego końca naramiennika	1,5		
	11b	długość dziurki	2,0		
	11c	dziurka umieszczona po środku szerokości naramiennika przy ostrym końcu	-		
Rozmieszczenie guzików w przodzie	12a	odległość pierwszego guzika od krawędzi przodu	2,5		
	12b	odległość ostatniego guzika od krawędzi przodu	3,5		
	12c	pozostałe dwa guziki rozmieścić według dziurek	-		

Tablica 12 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie na rysunkach	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość wymiarów
Dziurki w patkach	13a	odległość od dziurki do dolnej krawędzi patki	1,5
	13b	długość dziurki	2,0
	13c	dziurka umieszczona pośrodku długości patki	-
Guziki na rękawach	14a	odległość guzika od krawędzi rozporka rękawa	2,5
	14b	odległość od dolnej krawędzi rękawa	5,0
Wieszak	15a	długość wieszaka	7,0
	15b	szerokość wieszaka	0,6

Tablica 13

Wymiary w centymetrach

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

**12 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian - tylko w dokumentacji oryginalnej**

## Zestawienie podstawowych wskaźników technologiczno-użytkowych dla dodatków

Tablica A.1 - Włóknina z klejem

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Rodzaj materiału	włóknina z naniesionym klejem	specyfikacji technicznej dostawcy; PN-P-01727:1990
Szerokość tkaniny	90 cm	
Kolorystyka wkładu	barwiony na kolor szary	

Tablica A.2 - Włóknina perforowana z klejem 10-35-10

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Rodzaj materiału	włóknina z naniesionym klejem	specyfikacji technicznej dostawcy; PN-P-01727:1990
Kolorystyka wkładu	barwiony na kolor szary	

Tablica A.3 - Filc podkołnierzowy

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Rodzaj materiału	filc	specyfikacji technicznej dostawcy; PN-P-01727:1990
Skład surowcowy	poliester 80%; wiskoza 20%	
Masa powierzchniowa	200 g/m <sup>2</sup> ± 16 g/m <sup>2</sup>	
Kolorystyka wkładu	w kolorze tkaniny zasadniczej	

Tablica A.4 - Wkład odzieżowy artykuł 44125/90/YL

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Rodzaj materiału	tkanina bez kleju	specyfikacji technicznej dostawcy; PN-P-01727:1990
Skład surowcowy tkaniny	bawełna 40%; poliester 33%; wiskoza 27%	
Masa powierzchniowa	193 g/m <sup>2</sup> ± 15 g/m <sup>2</sup>	
Szerokość tkaniny	90 cm	
Rodzaj wykończenia	przeciwkurcziwe i apretura usztywniająca	
Kolorystyka wkładu	w kolorze naturalnym	



Tablica A.5 - Wkład odzieżowy artykuł 44169/II/90/Y

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Rodzaj materiału	tkanina bez kleju	specyfikacji technicznej dostawcy; PN-P-01727:1990
Skład surowcowy tkaniny	len 100%	
Masa powierzchniowa	202 g/m <sup>2</sup> ± 16 g/m <sup>2</sup>	
Szerokość tkaniny	90 cm	
Rodzaj wykończenia	apretura usztywniająca	
Kolorystyka wkładu	w kolorze naturalnym	

Tablica A.6 - Wkład odzieżowy artykuł 45045G/90/XL12

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Rodzaj materiału	tkanina z naniesionym klejem	specyfikacji technicznej dostawcy; PN-P-01727:1990
Skład surowcowy tkaniny	bawełna 57%; wiskoza 43%	
Masa powierzchniowa	100 g/m <sup>2</sup> ± 8 g/m <sup>2</sup>	
Szerokość tkaniny	90 cm	
Rodzaj wykończenia	przeciwkurczeniowe	
Rodzaj kleju	klej poliamidowy	
Naniesienie kleju	11 mesh	
Kolorystyka wkładu	barwiony na kolor szary	

Tablica A.7 - Wkład odzieżowy artykuł 45706/II/90/EL16

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Rodzaj materiału	tkanina z naniesionym klejem	specyfikacji technicznej dostawcy; PN-P-01727:1990
Skład surowcowy tkaniny	bawełna 100%	
Masa powierzchniowa	126 g/m <sup>2</sup> ± 10 g/m <sup>2</sup>	
Szerokość tkaniny	90 cm	
Rodzaj kleju	klej poliamidowy	
Naniesienie kleju	17 mesh	
Rodzaj wykończenia	przeciwkurczeniowe	


Tablica A.8 - Wkład odzieżowy artykuł 44125/90/XL12

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Rodzaj materiału	tkanina z naniesionym klejem	specyfikacji technicznej dostawcy; PN-P-01727:1990
Skład surowcowy tkaniny	bawełna 57%; wiskoza 43%	
Masa powierzchniowa	100 g/m <sup>2</sup> ± 8 g/m <sup>2</sup>	
Szerokość tkaniny	90 cm	
Rodzaj wykończenia	przeciwkurczliwe i apretura usztywniająca	
Naniesienie kleju	11 mesh	

Tablica A.1 - Guziki mundurowe

		tworzywowe guziki z orłem wojsk lądowych w kolorze khaki o średnicy 22 mm	
		tworzywowe guziki z orłem wojsk lądowych w kolorze khaki o średnicy 16 mm	wg NO-83-A202
		tworzywowe guziki z orłem lotnictwa wojskowego w kolorze stalowym o średnicy 22 mm	
		tworzywowe guziki z orłem lotnictwa wojskowego w kolorze stalowym o średnicy 16 mm	wg NO-83-A202

Guziki odzieżowe Tablica A.2

	poliestrowe guziki w kolorze khaki (barwione w masie) o średnicy 20 mm	wymagania wg specyfikacji technicznej producenta
---	--	--

	poliestrowe guziki w kolorze khaki (barwione w masie) o średnicy 18 mm	wymagania wg specyfikacji technicznej producenta
	poliestrowe guziki w kolorze stalowym (barwione w masie) o średnicy 20 mm	wymagania wg specyfikacji technicznej producenta
	poliestrowe guziki w kolorze stalowym (barwione w masie) o średnicy 18 mm	wymagania wg specyfikacji technicznej producenta

**MINISTERSTWO OBRONY NARODOWEJ**  
**INSPEKTORAT WSPARCIA SIŁ ZBROJNYCH**  

---

**WOJSKOWY OŚRODEK BADAWCZO-WDROŻENIOWY**  
**SŁUŻBY MUNDUROWEJ**

**WOJSKOWA DOKUMENTACJA**  
**TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA**

**Płaszcz damski wojsk lądowych**  
**Płaszcz damski sił powietrznych**  
**Wzór 215D/MON**

**Płaszcz damski marynarki wojennej**  
**Wzór 215DMW/MON**

**Za zgodność**

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

  
płk mgr inż. Krzysztof KACPRZAK

2015 12. 09

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  
do Wojskowej Dokumentacji Techniczno-Technologicznej do produkcji seryjnej  
Płaszcz damski wojsk lądowych Wzór 215D/MON – nr klasyfikatora hierarchicznego  
– 84100403050503  
Płaszcz damski sił powietrznych Wzór 215D/MON – nr klasyfikatora hierarchicznego  
– 84100403050502  
Płaszcz damski marynarki wojennej Wzór 215DMW/MON – nr klasyfikatora hierarchicznego  
–84100403050501.**

## Spis treści

Arkusz uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej.....	2
1. Fotografia przedmiotu .....	4
2. Przedmiot dokumentacji.....	7
3. Opis ogólny przedmiotu .....	7
4. Wymagania techniczne.....	7
4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków .....	7
4.2 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych .....	9
4.3 Dopuszczalne sztukowanie elementów .....	10
4.4 Tabela klasyfikacji wielkości .....	10
5. Zestawienie elementów składowych.....	11
6. Opis wykonania.....	13
6.1 Krojenie .....	13
6.2 Opis wykonania płaszcza .....	13
7. Cechowanie, składowanie i pakowanie .....	15
7.1 Rozmieszczenie cech dostawcy .....	15
7.2 Składanie .....	16
7.3 Pakowanie .....	16
8. Zasady odbioru.....	16
8.1 Tryb oceny zgodności.....	16
8.2 Nadzór nad przedmiotem.....	16
8.2.1 Postanowienia ogólne.....	16
8.2.2 Badania zdawczo – odbiorcze .....	17
8.2.3 Badania okresowe .....	18
8.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorce przedmiotu (badania typu) .....	18
8.2.5 Zakres, wymagania i metody badań .....	18
8.3 Wzór przedmiotu .....	19
8.4 Gwarancja na przedmiot .....	19
9. Rysunki techniczne.....	20
10. Tabela wymiarów przedmiotu gotowego.....	23
11. Tabela wymiarów stałych i pomocniczych.....	24
Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej .....	26
Załącznik A (normatywny) .....	27

**1. Fotografia przedmiotu**



**Fotografia 1 – Płaszcz damski wojsk lądowych**





**Fotografia 2 – Płaszcz damski sił powietrznych**



Fotografia 3 – Płaszcz damski marynarki wojennej

## 2. Przedmiot dokumentacji

Przedmiotem dokumentacji są wymagania techniczno-technologiczne dla następujących płaszczy:

- płaszcz damski wojsk lądowych Wzór 215D/MON, wykonany z tkaniny płaszczonej w kolorze khaki;
- płaszcz damski sił powietrznych Wzór 215D/MON, wykonany z tkaniny płaszczonej w kolorze czarnym;
- płaszcz damski marynarki wojennej Wzór 215DMW/MON, wykonany z tkaniny płaszczonej w kolorze czarnym.

## 3. Opis ogólny przedmiotu

Rozwiązanie modelowe płaszczy przedstawiono na fotografiach 1 ÷ 3.

Płaszcz na podszewce, z podpinką, jest ubiorem dopasowanym w talii za pomocą boczaków w przodzie, z kołnierzem i wyłogami, wykładanymi na odciętej stójce. Płaszcz damski wojsk lądowych wykonany jest z tkaniny płaszczonej w kolorze khaki, sił powietrznych i marynarki wojennej z tkaniny w kolorze czarnym. Zapięcie płaszcza jest jednorzędowe, na cztery guziki z oznaką orła wojskowego (wojsk lądowych i lotnictwa wojskowego), dla marynarki wojennej ze znakiem kotwicy na tle krzyża kawalerskiego. Długość płaszcza sięga linii kolan. Rękawy dwuczęściowe, wyprofilowane są za pomocą szwu łokciowego. Barki płaszcza wypełnione są wkładami barkowymi. Na barkach umieszczone są naramienniki, przesunięte lekko do przodu i wszyte w szew łączący krawędzie ramion z kulą rękawa, zapinane na guziki mundurowe, wykonane z tkaniny zasadniczej (w płaszczu damskim wojsk lądowych i sił powietrznych). W płaszczu damskim marynarki wojennej naramienniki, wykonane z sukna wyłogowego, dopinane są za pomocą umieszczonego w części barkowej podtrzymywacza i naszytego na szew barkowy guzika. Na przodzie, znajdują się dwie wpuszczane kieszenie skośne z listewkami. W obłożeniu prawego przodu, po wewnętrznej stronie płaszcza, umieszczona jest wpuszczana kieszeń wewnętrzna, zamykana na zamek błyskawiczny. Przody płaszcza, wyprofilowane, z boczakami które przechodzą na jego tył. Tył płaszcza ze szwem środkowym, w dole wykończony jest rozporkiem. W szwach łączących boczki z tyłem, wszyty jest na stałe pasek, przestębnowany na całości, w górze i w dole, częściowo przestębnowany do tyłu płaszcza. Od wewnątrz, na wysokości pasa znajduje się system regulacji, umożliwiający zmniejszenie obwodu płaszcza po odpięciu od niego podpinkę. Płaszcz jest nieocieplany, wykończony podszewką w kolorze dopasowanym do barwy tkaniny wierzchniej. Podpinka dopinana jest do płaszcza za pomocą zamka błyskawicznego wszytego w obłożenia przodów i stójkę, w rękawach mocowana do płaszcza za pomocą guzików. Podpinka, w dole i w rękawach, jest krótsza od płaszcza. Dla poszczególnych części podpinkę stosuje się układy ocieplające o różnicowanej ciepłochronności – niższa gramatura układu stosowanego w rękawach podpinkę, wyższa wartość tego parametru dla układu stosowanego w przodach i tyle podpinkę.

## 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 płaszczy przedstawiono w tablicy 1.

**Tablica 1**

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Oznaczenia i wymagania wg
1	Tkanina płaszczonej art. TP-15 (materiał zasadniczy)	tkanina poliestrowo-wełniana art. TP-15 w kolorze khaki do płaszcza damskiego wojsk lądowych Wzór 215D/MON	Warunki Techniczne art. TP-15
2	Tkanina płaszczonej art. TP-15 (materiał zasadniczy)	tkanina poliestrowo-wełniana art. TP-15 w kolorze czarnym do płaszcza damskiego sił powietrznych Wzór 215/MON i płaszcza damskiego marynarki wojennej Wzór 215DMW/MON	Warunki Techniczne art. TP-15

Tablica 1 (ciąg dalszy)

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Oznaczenia i wymagania wg
3	Sukno wyłogowe	tkanina art. W-0419/p.1780 w kolorze czarnym na naramienniki do płaszcza damskiego marynarki wojennej Wzór 215DMW/MON	Warunki Techniczne art. W-0419/p.1780
4	Preszpan	introligatorski preszpan o grubości 1,5 mm na naramienniki do płaszcza damskiego marynarki wojennej Wzór 215DMW/MON	wzór przedmiotu
5	Tkanina podszewkowa	tkanina poliamidowa art. J 2365 w kolorze tkaniny zasadniczej	Warunki Techniczne art. J 2365
6	Dzianina podszewkowa	dzianina poliamidowa w kolorze tkaniny zasadniczej (we wzorze zastosowano dzianinę art. 200809/AN)	Załącznik A, Tablica A.1
7	Wkład odzieżowy	bawełniano-poliestrowo-wiskozowa tkanina typu camela z klejem (we wzorze zastosowano wkład odzieżowy art. 44125/90/YL12)	Załącznik A, Tablica A.2
8		poliestrowo-poliamidowa włóknina z klejem (we wzorze zastosowano termoninę art. 513/0025/090/60D/92)	Załącznik A, Tablica A.3
9		poliestrowo-wiskozowa włóknina płaska (we wzorze zastosowano włókninę art. 111-0050-090-110-90)	Załącznik A, Tablica A.4
10		poliestrowa włóknina puszysta o masie powierzchniowej 60 g/m <sup>2</sup> (± 8)	wzór przedmiotu
11		poliestrowa włóknina puszysta o masie powierzchniowej 40 g/m <sup>2</sup> (± 8)	wzór przedmiotu
12		bawełniano-poliestrowo-wiskozowa tkanina typu camela bez kleju (we wzorze zastosowano włókninę art. 44125/90/YL)	Załącznik A, Tablica A.5
13	Wkład barkowy	trójwarstwowy wkład barkowy igłowany (we wzorze zastosowano wkład art. I98B10/341)	Załącznik A, Tablica A.6
14	Bumerang (wypełnienie kuli rękawa)	poliestrowa włóknina igłowana z poliestrową pianką (we wzorze zastosowano art. F015)	Załącznik A, Tablica A.7
15	Taśma	taśma bawełniana w kolorze tkaniny zasadniczej o szerokości 16 mm ±2	wzór przedmiotu
16		poliamidowa taśma z nitką podłużną o szerokości 20 mm ±2 (we wzorze zastosowano art. P020/46503G/96)	Załącznik A, Tablica A.8
17		Taśma wieszakowa w kolorze tkaniny zasadniczej o szerokości 6 mm	wzór przedmiotu
18	Zamek błyskawiczny	średniospiralny, tworzywowy zamek błyskawiczny, rozdzielny o długości zgodnej z tablicą wielkości wyrobu gotowego, w kolorze tkaniny zasadniczej	wzór przedmiotu
19	Guzik mundurowy	guzik o średnicy 25 mm, z wizerunkiem orła wojsk lądowych	Załącznik A, Tablica A.9, Lp. 1
20		guzik o średnicy 16 mm, z wizerunkiem orła wojsk lądowych	Załącznik A, Tablica A.9, Lp. 2
21		guzik o średnicy 25 mm, z wizerunkiem orła lotnictwa wojskowego	Załącznik A, Tablica A.9, Lp. 3
22		guzik o średnicy 16 mm, z wizerunkiem orła lotnictwa wojskowego	Załącznik A, Tablica A.9, Lp. 4

Tablica 1 (ciąg dalszy)

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Oznaczenia i wymagania wg
23	Guzik mundurowy	guzik o średnicy 25 mm, z wizerunkiem kotwicy na tle krzyża kawalerskiego	Załącznik A, Tablica A.9, Lp. 5
24	Guzik odzieżowy	poliestrowy guzik czterootworowy w kolorze tkaniny zasadniczej (do płaszcza damskiego wojsk lądowych i sił powietrznych), o średnicy 18 mm	Załącznik A, Tablica A.10, Lp. 1 i 2
25	Guzik odzieżowy	poliestrowy guzik czterootworowy w kolorze tkaniny zasadniczej (do płaszcza damskiego marynarki wojennej), o średnicy 16 mm	Załącznik A, Tablica A.10, Lp. 3
26	Wszywka	-	podrozdział 7.1
27	Nici odzieżowe	rdzeniowe nici poliestrowe o masie liniowej $(45 \pm 4)$ tex i minimalnej sile zrywającej 17 N, w kolorze tkaniny zasadniczej	PN-ISO 1139:1998 PN-EN 12590:2002
28		nici z włókien poliestrowych odcinkowych o masie liniowej $(31 \pm 3)$ tex i minimalnej sile zrywającej 8,2 N, w kolorze tkaniny zasadniczej	
29	Etykieta	etykieta jednostkowa	podrozdział 7.1
30		etykieta na worek foliowy	
31		Sztyft	
32	Wieszak	wieszak odzieżowy profilowany	-
33	Worek	worek foliowy o wymiarach optymalnie dostosowanych do wielkości zawieszzonego na wieszaku wyrobu	-

#### 4.2 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych

Podstawowe rodzaje szwów zgodnie z 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	8	2.02.03/301	15	6.02.01/301
2	1.06.01/301	9	2.02.08/301	16	6.04.01/301.401.504
3	1.06.03/301	10	2.02.08/301.401.504	17	8.06.01/301
4	1.06.05/301	11	2.05.04/301	18	8.06.02/301
5	1.09.01/301	12	4.03.03/301	19	304
6	1.12.01/301	13	4.03.04/301	20	502
7	2.02.01/301	14	5.02.03/301	21	504

Wymagane gęstości ściegów:

- stębnowych – do przesyć wewnętrznych: 45 ÷ 55 ściegów / 1dm;
- stębnowych – do przesyć wierzchnich: 35 ÷ 45 ściegów / 1dm;
- dziurek odzieżowych: 120 ÷ 140 ściegów / 1dm;
- overlockowych 3-nitkowych: 30 ÷ 40 ściegów / 1dm;
- podszywarki: 25 ÷ 30 ściegów / 1dm.

Szwy przy rozpoczęciu i zakończeniu zamocować celem zabezpieczenia przed pruciem.

#### 4.3 Dopuszczalne sztukowanie elementów

Nie dopuszcza się sztukowania elementów w przedmiocie.

#### 4.4 Tabela klasyfikacji wielkości

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

**Tablica 3**

**Wymiary w centymetrach**

Obwód klatki piersiowej	Wzrost								
	158		164		170		176		
	Obwód bioder								
<b>84</b>	92	-	92	-	92	-	-	-	-
<b>88</b>	92	100	92	100	92	100	-	-	-
<b>92</b>	96	104	96	104	96	104	96	-	104
<b>96</b>	100	108	100	108	100	108	100	-	108
<b>100</b>	104	112	104	112	104	112	-	108	-
<b>104</b>	108	116	108	116	108	116	-	112	-
<b>108</b>	112	120	112	120	112	-	-	-	-
<b>112</b>	116	124	116	124	-	-	-	-	-
<b>116</b>	-	128	-	128	-	-	-	-	-
<b>Razem 50 wielkości.</b>									

UWAGA: Zasadniczy sposób wykonania wyrobu – szycie miarowe.

## 5. Zestawienie elementów składowych

Zestawienie elementów składowych płaszcza przedstawiono w tablicy 4.

**Tablica 4**

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Materiał zasadniczy tkanina płaszczoza art. TP-15	1.	Przód	2
	2.	Tył	2
	3.	Boczek	2
	4.	Obłożenie	2
	5.	Wierzchnia część rękawa	2
	6.	Spodnia część rękawa	2
	7.	Naramiennik (do płaszcza damskiego wojsk lądowych i sił powietrznych)	2
	8.	Spodnia część zapinki naramiennika (do płaszcza damskiego marynarki wojennej)	2
	9.	Podtrzymywacz naramiennika w płaszczu (do płaszcza damskiego marynarki wojennej)	2
	10.	Listewka kieszeni bocznej	2
	11.	Listewka kieszeni wewnętrznej	1
	12.	Podkład kieszeni wewnętrznej	1
	13.	Pasek tyłu	2
	14.	Stójka wierzchnia	1
	15.	Stójka spodnia	1
	16.	Wierzchnia część kołnierza	1
	17.	Spodnia część kołnierza	1
<b>Razem</b>			<b>28</b>
Tkanina podszewkowa art. J 2365	1.	Przód	2
	2.	Tył lewy	1
	3.	Tył prawy	1
	4.	Boczek	2
	5.	Wierzchnia część rękawa	2
	6.	Spodnia część rękawa	2
	7.	Podtrzymywacz worka kieszeni	2
	8.	Zapinka fałdy	2
	9.	Spodnia część naramiennika (do płaszcza damskiego marynarki wojennej)	2
	10.	Podtrzymywacz naramiennika (do płaszcza damskiego marynarki wojennej)	2

Tablica 4 (ciąg dalszy)

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Tkanina podszewkowa art. J 2365	11.	Zapinka naramiennika (do płaszcza damskiego marynarki wojennej)	2
	<b>Razem</b>		<b>20</b>
Dzianina podszewkowa (we wzorze zastosowano art. 200809/AN)	1.	Worek kieszeni bocznej	4
	2.	Worek kieszeni wewnętrznej	2
	<b>Razem</b>		<b>6</b>
Wkład odzieżowy (we wzorze zastosowano art. 513/0025/090/60D/92)	1.	Przód	2
	2.	Obłożenie	2
	3.	Wzmocnienie wyłogu	2
	4.	Pasek tyłu	2
	5.	Wzmocnienie kuli rękawa	2
	6.	Wzmocnienie dołu rękawa wierzchniego	2
	7.	Wzmocnienie dołu rękawa spodniego	2
	8.	Listewka kieszeni bocznej	2
	9.	Listewka kieszeni wewnętrznej	1
	10.	Wzmocnienie ramion i pachy	2
	11.	Wzmocnienie dołu tyłu	2
	12.	Wzmocnienie dołu przodu	2
	13.	Rozporek	2
	14.	Kołnierz wierzchni	1
	15.	Kołnierz spodni	1
	16.	Stójka wierzchnia	1
	17.	Stójka spodnia	1
	18.	Naramiennik (do płaszcza damskiego wojsk lądowych i sił powietrznych)	2
<b>Razem</b>		<b>31</b>	
Wkład odzieżowy (we wzorze zastosowano art. 111-0050-090-110-90)	1	Wzmocnienie kieszeni bocznej	2
	<b>Razem</b>		<b>2</b>
Układ ocieplający korpus (we wzorze zastosowano poliestrową włókninę puszystą o masie powierzchniowej (60 ± 8) g/m <sup>2</sup> )	1.	Przód	2
	2.	Tył	1
	<b>Razem</b>		<b>3</b>



Tablica 4 (ciąg dalszy)

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Układ ocieplający rękawy (we wzorze zastosowano poliestrową włókninę puszystą o masie powierzchniowej $(40 \pm 8) \text{ g/m}^2$ )	1.	Rękaw wierzchni	2
	2.	Rękaw spodni	2
	<b>Razem</b>		<b>4</b>
Wkład odzieżowy (we wzorze zastosowano art. 44125/90/YL12)	1.	Naramiennik (do płaszcza damskiego wojsk lądowych i sił powietrznych)	2
	<b>Razem</b>		<b>2</b>
Wkład odzieżowy (we wzorze zastosowano art. 44125/90/YL)	1.	Podkład kieszeni bocznej	2
	<b>Razem</b>		<b>2</b>
Sukno wyłogowe art. W-0419/p.1780	1.	Naramiennik wierzchni (do płaszcza damskiego marynarki wojennej)	2
	<b>Razem</b>		<b>2</b>
Preszpan	1.	Wkład naramienników (do płaszcza damskiego marynarki wojennej)	2
	<b>Razem</b>		<b>2</b>

## 6. Opis wykonania

### 6.1 Krojenie

Według układów kroju i kierunku nitki osnowy wyznaczonej na szablonach.

Wszystkie elementy należy kroić po nitce prostej w stosunku do nitki osnowy, z wyłączeniem spodniej części kołnierza – krój pod kątem  $45^\circ$  w stosunku do nitki osnowy.

### 6.2 Opis wykonania płaszcza

Podstawowe operacje wykonania płaszcza damskiego przedstawiono w tablicy 5.

Tablica 5

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
1.	Rozkrój materiałów	-	wg szablonów i układów kroju
2.	Podklejanie wykrojów	-	parametry klejenia wg zaleceń producenta wkładów
3.	Obrzucenie elementów przodu, tyłu, boczaków oraz obłożeń	504	-
4.	Doszycie boczaków w przodach	5.02.03/301	wg znaków
5.	Odszycie i uszycie kieszeni z listewką w przodach	1.01.01/301 1.06.05/301 1.06.03/301 2.02.01/301 1.12.01/301	wg oznaczeń i szablonów pomocniczych (automat)

Tablica 5 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
6.	Wykonanie paska tyłu	1.06.01/301 1.06.03/301	-
7.	Zszycie środka tyłu, odszycie rozporka i zakładek	1.01.01/301	wg znaków
8.	Wykonanie szwu łokciowego i wewnętrznego rękawa	4.03.04/301	dół rękawa podwinąć i zaprasować
9.	Odszycie kołnierza ze stójką	4.03.03/301 1.06.05/301	wg szablonu pomocniczego
10.	Odszycie kieszeni paspłowanej w lewym obłożeniu	1.09.01/301	wg oznaczeń (automat)
11.	Wykonanie zapinek	8.06.01/301 8.06.02/301	na lamowniku
12.	Wykonanie podszewki	2.02.08/301.401.504 6.04.01/301.401.504	dół podwinąć 2 × 1 cm
13.	Połączenie ocieplenia, wykończenie taśmą w krawędzi	2.02.08/301.401.504	-
14.	Naszycie wzmocnienia szwów barkowych na wkład przodu	1.01.01/301	-
15.	Wykonanie naramienników (do płaszcza damskiego wojsk lądowych i sił powietrznych)	4.03.04/301	wg szablonów pomocniczych
16.	Zszycie boków i ramion	4.03.04/301	-
17.	Odszycie krawędzi przodu	1.06.05/301	krawędź wyłogu obrysować wg szablonów i wycieniować
18.	Wszycie kołnierza	4.03.04/301 2.02.03/301	wg oznaczeń na wykrojach
19.	Wszycie rękawów	2.02.08/301	wg oznaczeń na wykrojach
20.	Doszycie zamka błyskawicznego do obłożenia i podpinki	2.05.04/301	-
21.	Wszycie podszewki do rękawów, obłożeń i rozporka tyłu	1.01.01/301 2.02.08/301	wg znaków
22.	Stębnowanie krawędzi przodu i kołnierza	1.06.03/301	stębnówka w odległości 1,5 cm od krawędzi
23.	Podwiniecie dołu płaszcza	6.02.01/301	Szerokość podwinienia 4,0 cm, odległość od stębnówki do krawędzi dołu 3,0 cm, na szwach bocznych umieścić podtrzymywacze dołu podszewki
24.	Wykonanie dziurek odzieżowych	502	dziurki należy wykonać w krawędzi przodu i w naramiennikach, wg szablonów pomocniczych
25.	Przyszycie guzików w płaszczu	304	wg szablonów pomocniczych

Tablica 5 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ścięgu	Wymagania i uwagi
26.	Wykonanie naramiennika nakładanego do płaszcza damskiego marynarki wojennej z uwzględnieniem wykonania haftów: Przed oddaniem naramiennika do haftu należy dokładnie wyznaczyć wszystkie cztery krawędzie naramiennika w celu prawidłowego rozmieszczenia dystynkcji. Wykroje naramienników obrówać wg załączonego szablonu pomocniczego, złożyć prawą stroną do wewnątrz i odszyć podłużne krawędzie szwem w odległości 0,5 cm szyjąc po tkaninie podszewkowej. Ułożyć naramiennik tkaniną podszewkową ku górze, rozłożyć równomiernie szwy i za pomocą szablonu pomocniczego oznaczyć i odszyć końce naramienników. Obrówać w narożnikach i końcach zapas szwu do szerokości 0,3 cm, wyrócić naramiennik na prawą stronę. Wkładkę wsunąć w naramiennik między sukno a tkaninę podszewkową tak, żeby szew umieszczony był od strony tkaniny podszewkowej - spodu wkładki. W końcu naramiennika przewinąć sukno i tkaninę podszewkową do środka aż do krawędzi wkładu z preszpanu i zaszyć ręcznie ścięgiem mało widocznym. Należy wykroić wszystkie elementy naramiennika, wykonać dwa podtrzymywacze i naszyć podtrzymywacze na szwy barkowe płaszcza. Należy wykonać również po dwie zapinki i podtrzymywacze do naramiennika. Następnie wszystkie elementy pakuje się do torebki foliowej, torebkę umieszcza się w lewej kieszeni bocznej. Do woreczka foliowego należy włożyć po dwie sztuki: preszpanu, wykrojów z sukna wyłogowego i spodów z tkaniny podszewkowej, uszyte podtrzymywacze oraz zapinki wraz z guzikami.		
27.	Operacje końcowe	-	płaszcz należy oczyścić z końcówek nici i znaczeń pomocniczych oraz zamocować etykiety jednostkowe

## 7. Cechowanie, składowanie i pakowanie

### 7.1 Rozmieszczenie cech dostawcy

**Wszywka** zawierająca:

- nazwę i znak Wykonawcy/Dostawcy;
- nazwę wyrobu i numer wzoru;
- wielkość wyrobu oznaczoną wg tabeli wielkości;
- oznaczenie sposobu konserwacji wyrobu;
- miesiąc, rok produkcji wyrobu i numer partii produkcyjnej;

powinna być umieszczona w podszewce i w podpince w górnej części lewego szwu bocznego, poniżej wszycia rękawa.

Informacje naniesione na wszywce należy wykonać w technologii zapewniającej ich czytelność przy codziennym użytkowaniu i okresowych zabiegach konserwacyjnych przez okres minimum 4 lat.

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



Sposób oznaczenia zamieszczonych cech powinien spełniać wymagania wyznaczone w PN-EN ISO 3758:2012.

**Stemple - znaki** - znak kontroli technicznej i odbiorcy wojskowego, rok i miesiąc produkcji oraz numer partii produkcyjnej należy umieścić w kieszeni wewnętrznej wykonanej w obłożeniu od strony podszevky. Cechy powinny być czytelne i wykonane niespialnym tuszem.

**Etykieta jednostkowa** zamocowana sztyftem do podszevky lewego rękawa płaszcza zawiera następujące dane:

- nazwę, adres i znak firmowy Wykonawcy/Dostawcy;
- 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) - 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 następujące dane:

- nazwę, adres i znak firmowy Wykonawcy/Dostawcy;
- 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 powinien umożliwić transport wyrobu na „wisząco”. Płaszcz niezapięty na guziki zawiesić na wieszaku odzieżowym profilowanym. Wielkość wieszaka należy dostosować do wielkości zawieszonych wyrobów.

## 7.3 Pakowanie

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

## 8. Zasady odbioru

### 8.1 Tryb oceny zgodności

Ocenę zgodności wykonania wyrobu z postanowieniami niniejszej Wojskowej Dokumentacji Techniczno-Technologicznej należy prowadzić według zasad określonych w ustawie z dnia 17 listopada 2006 r. *o systemie oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności i bezpieczeństwa państwa* (Dz. U. z 2006 r. Nr 235, poz. 1700 z późn. zm.) i zgodnie z rozporządzeniem Ministra Obrony Narodowej z dnia 11 stycznia 2013 r. *w sprawie szczegółowego wykazu wyrobów podlegających ocenie zgodności oraz sposobu i trybu przeprowadzania oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności państwa* (Dz. U. z 2013 r. poz. 136).

Płaszcze podlegają ocenie zgodności w trybie I.

### 8.2 Nadzór nad przedmiotem

#### 8.2.1 Postanowienia ogólne

Nadzór nad czynnościami związanymi z wyrobem prowadzi Rejonowe Przedstawicielstwo Wojskowe lub inny organ wskazany przez Zamawiającego w umowie. Organ ten dokonuje odbioru wojskowego wyrobu. W celu kontroli jakości i odbioru/zwolnienia wyrobów ustala się następujące rodzaje badań kontrolnych:

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

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

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

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

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

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

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

### **8.2.2 Badania zdawczo – odbiorcze**

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

Wyroby do badań pobiera się z partii wyrobów o liczności nie większej niż 1200 szt., o tym samym oznaczeniu klasyfikacyjnym, tej samej jakości i cenie, przedstawionych do jednorazowego odbioru. Warunki odbioru, sposób pobierania próbek do badań oraz ocenę wyników badań realizować według PN-P-84506:1983 Wyroby konfekcyjne - Badania odbiorcze. Próbkę do badań pobiera przedstawiciel RPW z udziałem komisji Dostawcy/Wykonawcy.

Badania wykonują:

- przedstawiciel RPW siłami i środkami Dostawcy/Wykonawcy, w zakresie określonym w tablicy 6, lp. 1, 2 i 3,
- laboratoria w zakresie określonym w tablicy 6, lp. 4.

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 Dostawca/Wykonawca przekazuje RPW.

W przypadku zmiany dostawcy materiałów zasadniczych, wskazanych w WDTT, tablica 1, lp. 1 i 2, Dostawca/Wykonawca jest zobowiązany dla pierwszej partii dostawy, wykonanej z tych materiałów, przedstawić wyniki badań laboratoryjnych z laboratorium z akredytacją wg PN-EN ISO/IEC 17025.

Dla pozostałych materiałów wskazanych w WDTT, tablica 1, Dostawca/Wykonawca przedstawia RPW dokumenty potwierdzające ich parametry - np. wyniki badań z laboratorium z akredytacją wg PN-EN ISO/IEC 17025.

W przypadku zaistnienia przesłanek, które mogą świadczyć o pogorszeniu jakości wyrobu lub materiałów składowych RPW 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 wyroby 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 WDTT skutkuje rozszerzeniem badań zdawczo-odbiorczych lub zwiększeniem liczności próby wg uzgodnień między Dostawcą/Wykonawcą a RPW. Badania te Dostawca/Wykonawca wykonuje w laboratorium z akredytacją wg PN-EN ISO/IEC 17025, bez dodatkowego finansowania przez MON, a jeden egzemplarz wyników badań przekazuje RPW.

### 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 obowiązującej WDTT oraz w celu stwierdzenia możliwości odbioru/zwolnienia wyrobów. Badania okresowe wykonuje Dostawca/Wykonawca, przy udziale i pod kontrolą przedstawiciela RPW (nie dotyczy badań laboratoryjnych).

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

Badania powinny być przeprowadzone zgodnie z zakresem określonym w tablicy 6. Badania laboratoryjne wykonuje się w laboratorium z akredytacją wg PN-EN ISO/IEC 17025. Dostawca/Wykonawca przekazuje RPW jeden egzemplarz wyników badań.

Pozytywne wyniki badań okresowych są podstawą odbioru/zwolnienia partii wyrobów przez RPW.

Partię wyrobów należy uznać za niezgodną z wymaganiami, jeżeli chociażby jedna z badanych laboratoryjnie właściwości, dla jednego z badanych wyrobów, nie spełnia wymagań podanych w WDTT.

### 8.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorze przedmiotu (badania typu)

Wykonawca/Dostawca przedmiotu, RPW, WOBWSM lub Gestor 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 6.

Tablica 6

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania i metody badań wg	Wykonywać podczas badań		
			Z-O	O	T
1	<b>Sprawdzenie i ocena dokumentacji wyrobów przedstawionych do badań</b>		+	+	+
2	<b>Oględziny zewnętrzne wyrobów</b>				
2.1	Sprawdzenie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na wszywkach informacyjnych i etykietach jednostkowych), składania i pakowania	WDTT tablica 3, WDTT rozdz. 7	+	+	n
3	<b>Badania szczegółowe (organoleptyczne) wyrobów</b>				
3.1	Sprawdzenie dokumentacji zakupu materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT rozdz. 4.1	+	+	n
3.2	Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT rozdz. 4.1	+	+	n
3.3	Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu, właściwego układania się na manekinie oraz zgodności z obowiązującym wzorem	Ocena zgodności ze wzorem wyrobu	+	+	n
3.4	Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z tablicami wymiarów wyrobu	WDTT rozdz. 9, 10 i 11	+	+	n

Tablica 6 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania i metody badań wg	Wykonywać podczas badań		
			Z-O	O	T
4	<b>Badania laboratoryjne</b>				
4.1	<b>Tkanina artykuł TP – 15 w kolorze khaki lub czarnym</b>				
4.1.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	WT art. TP-15 pkt. III, pkt. IV, Lp. 1, 5, 6, 7	- *)	+	n
4.1.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	WT art. TP-15 pkt. V, Lp. 2 ÷ 17	+	+	n
4.3	<b>Tkanina podszewkowa artykuł J 2365 w kolorze khaki lub czarnym</b>				
4.3.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	Warunków Technicznych dla artykułu J 2365, Wymagania techniczne, lp.1 i 3	- *)	+	n
4.3.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	Warunków Technicznych dla artykułu J 2365, Wymagania użytkowe, lp. 2 (masa powierzchniowa) ÷ 7	+	+	n
*) Wykonać sprawdzenie dla pierwszej partii wyrobów dostarczanych w danym roku.					

## Uwagi:

1. Dopuszcza się zmiany w kolejności wykonywania badań po uzgodnieniu z RPW.
2. Wprowadzone w tablicy 6 oznaczenia badań:
  - „Z-O” - zdawczo-odbiorcze;
  - „O” - okresowe;
  - „T” - typu;
  - „+” - badania wykonuje się;
  - „-” - badania nie wykonuje się;
  - „n” - badania nieobligatoryjne, wykonuje się, jeżeli zostaną wskazane w dodatkowym programie badań.

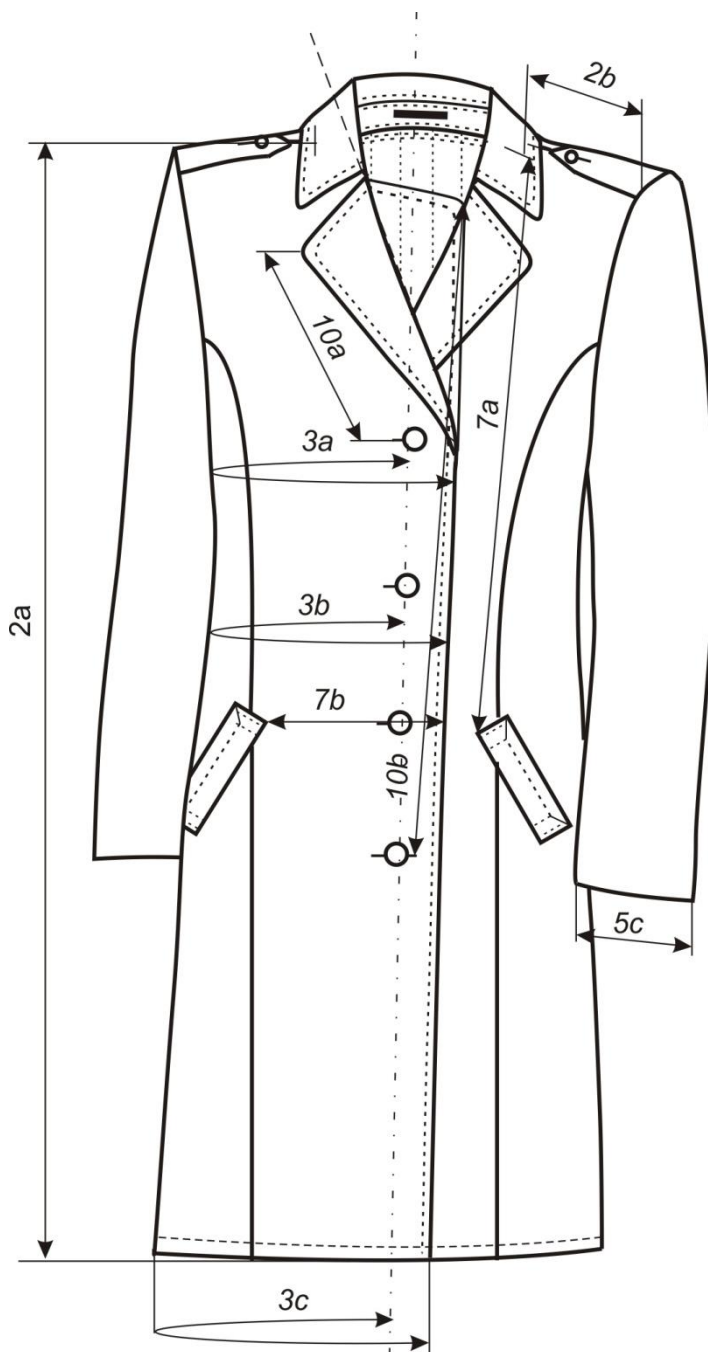
**8.3 Wzór przedmiotu**

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**

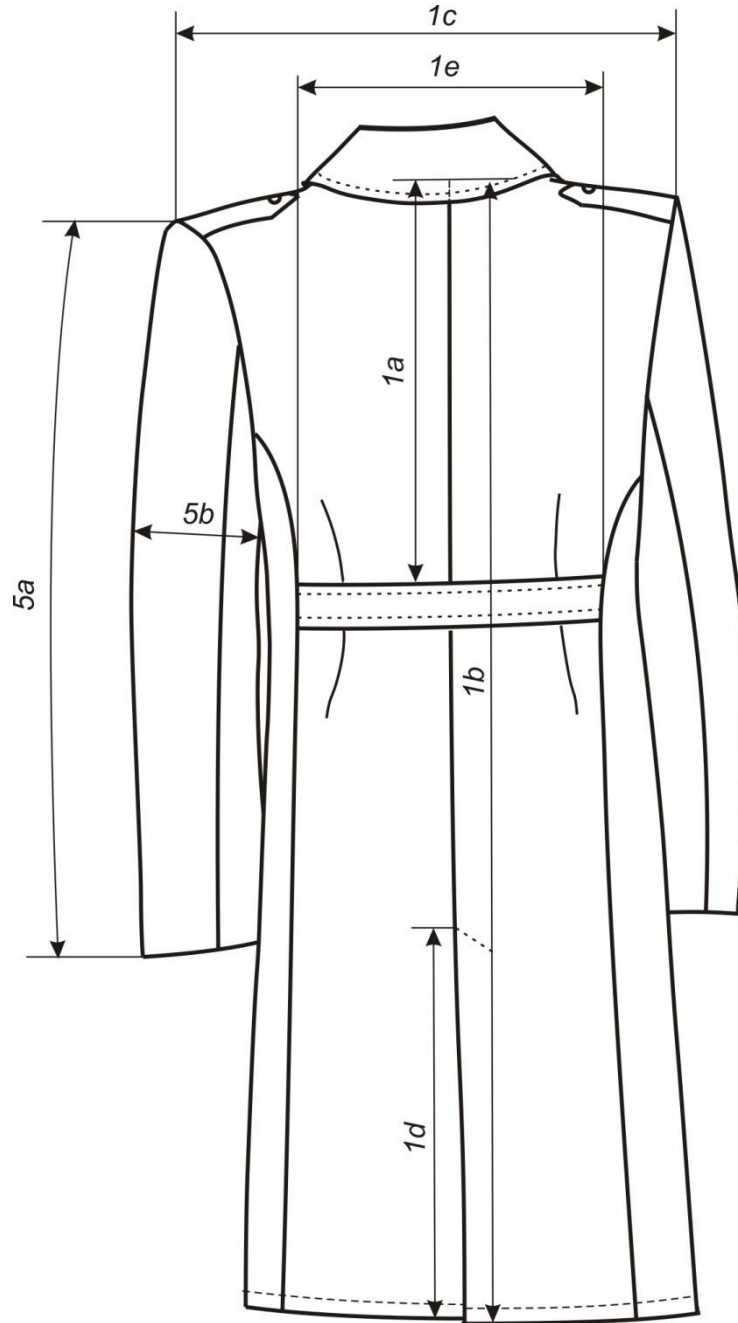
Okres i warunki gwarancji udzielone przez Wykonawcę na przedmiot określa umowa.

## 9. Rysunki techniczne

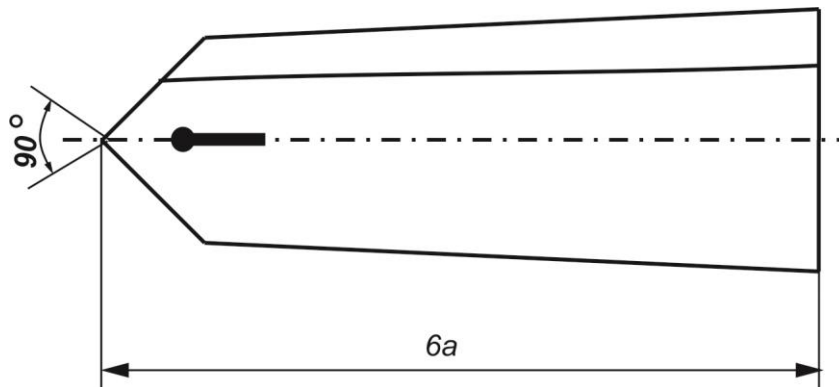


Rysunek 1 – Przód płaszcza damskiego

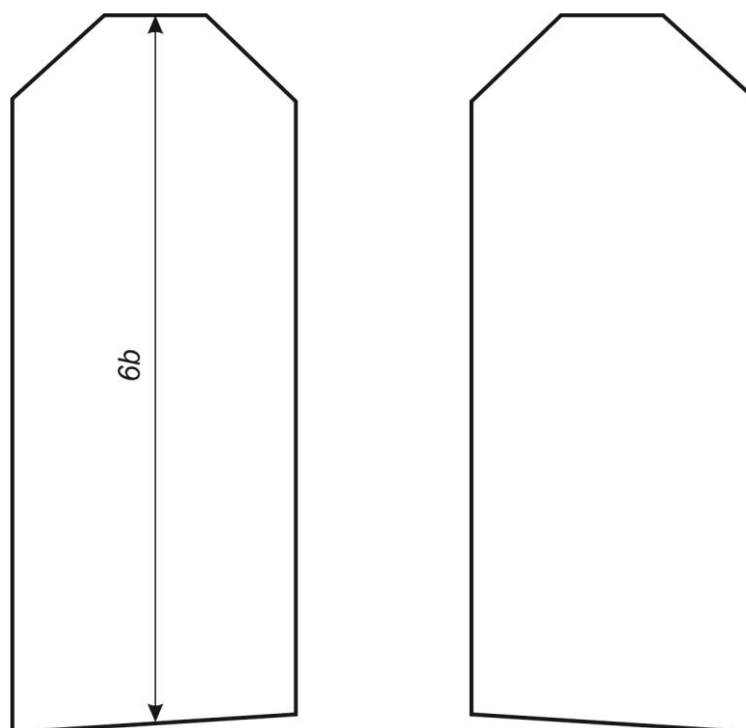




Rysunek 2 – Tył płaszcza damskiego



Rysunek 3 – Naramiennik płaszczka damskiego wojsk lądowych i sił powietrznych



Rysunek 4 – Naramiennik płaszczka damskiego marynarki wojennej

## 10. Tabela wymiarów przedmiotu gotowego

Podstawowe wymiary płaszczy damskich, oznaczone wg PN-P-84750:1992 Wyroby konfekcyjne z płaskich wyrobów włókienniczych - Wyznaczanie wymiarów, przedstawiono w tablicy 7.

Tablica 7

Wymiary w centymetrach

Oznaczenie wg rysunków	Wyszczególnienie wielkości		Obwód klatki piersiowej	Dopuszczalne odchylenie ±
	Wyszczególnienie wymiaru		Wzrost	
		Obwód pasa	84	
		Obwód bioder	100	
1	<b>Tył</b>			
1a	Odległość od nasady kołnierza do górnej krawędzi paska		43,0	1,0
1b	Długość przez środek od nasady kołnierza do dołu		111,0	2,0
1c	Szerokość na wysokości naramienników		44,5	1,0
1d	Długość rozporka od zamocowania do dołu		35,0	1,0
1e	Długość paska tyłu		35,0	1,0
2	<b>Przody</b>			
2a	Długość od szwu barkowego przy kołnierzu do dołu		114,5	2,0
2b	Szerokość ramion mierzona po przodzie w odległości 1,0 cm od linii szwu		12,9	0,5
3	<b>Obwody mierzone od krawędzi przodu do środka tyłu</b>			
3a	Pod pachą		59,0	1,5
3b	W pasie		53,0	1,5
3c	U dołu		66,0	1,5
4	<b>Kołnierz</b>			
-	Długość od styku do styku z wyłogami na załamaniu w linii prostej		41,0	1,0
5	<b>Rękawy</b>			
5a	Długość przez środek od kuli do dołu		64,5	1,0
5b	Szerokość pod pachą w złożeniu		22,3	0,5
5c	Szerokość u dołu w złożeniu		18,0	0,5
6	<b>Naramienniki</b>			
6a	Długość przez środek od wszycia do ostrego końca (dla płaszcza damskiego wojsk lądowych i sił powietrznych)		11,6	0,5
6b	Długość przez środek naramiennika „na gotowo” (dla płaszcza damskiego marynarki wojennej)		12,5	0,5
7	<b>Kieszenie boczne</b>			
7a	Odległość od szwu barkowego przy kołnierzu do wszycia listewki z przodu		55,0	1,0
7b	Odległość od krawędzi przodu do wszycia listewki		16,5	0,7
8	<b>Kieszka wewnętrzna</b>			
-	Odległość od góry obłożenia (stębnówki na stojce) do górnej krawędzi kieszeni		20,0	1,0
10	<b>Dziurki</b>			
10a	Odległość od górnej krawędzi przodu do pierwszej dziurki poniżej załamania wyłogu		26,5	2,0
10b	Odległość ostatniej dziurki do górnej krawędzi przodu (wyłogu)		69,5	2,0

## 11. Tabela wymiarów stałych i pomocniczych

Wymiary stałe i pomocnicze płaszcza damskiego przedstawiono w tablicy 8.

Tablica 8

Wymiary w centymetrach

Oznaczenie wg rysunków	Wyszczególnienie wymiarów	Wymiar	Dopuszczalne odchylenie ±	
<b>Tył</b>				
-	Szerokość paska tyłu	6,0	0,2	
-	Odległość pierwszego przyszycia zapinki do guzika przszytego od spodu na szwie bocznym	6,5	0,5	
-	Długość zapinki od pierwszego przyszycia	7,0	0,5	
-	Szerokość zapinki	2,0	0,2	
<b>Przody</b>				
-	Szerokość wyłogu od wszycia kołnierza do ostrego końca	8,0	0,3	
-	Szerokość obłożenia przodu górą w linii prostej od krawędzi przodu do przyszycia podszewki	15,0	0,5	
-	Szerokość obłożenia dołem	7,0	0,5	
-	Szerokość podwinięcia dołu płaszcza	4,0	0,2	
-	Szerokość obrębu podszewki	1,0	0,2	
-	Długość podtrzymywacza podszewki	6,0	1,0	
-	Szerokość podtrzymywacza podszewki	0,7	0,2	
<b>Kołnierz</b>				
-	Szerokość stójki z tyłu od załamania do wszycia	4,0	0,2	
-	Cała szerokość podkołnierza z tyłu	10,2	0,5	
-	Szerokość podkołnierza z przodu przy krawędzi	10,5	0,3	
-	Długość wieszaka	8,0	0,5	
-	Szerokość wieszaka	0,6	0,2	
<b>Rękawy</b>				
-	Szerokość podwinięcia dołu rękawa	4,0	0,2	
<b>Naramienniki do płaszcza wojsk lądowych i sił powietrznych</b>			0,2	
-	Szerokość przy ostrym końcu	4,0	0,2	
-	Szerokość przy wszyciu (dla generała 1 cm szerszy)	6,0	0,2	
-	Odległość od linii szwu barkowego do krawędzi naramiennika mierzona przy linii wszycia rękawa na przodzie	4,0	0,2	
<b>Kieszenie boczne</b>				
-	Długość kieszeni dla obwodu klatki piersiowej:	88 ÷ 96 100 ÷ 108 112 ÷ 120	17,5 18,0 18,5	0,2
-	Szerokość listewki	3,5	0,2	
<b>Zamek</b>				
-	Długość zamka dla wzrostu:	156 ÷ 167 170 ÷ 182 185 ÷ 190	190,0 200,0 210,0	1,0
<b>Kieszeń wewnętrzna</b>				
-	Długość otworu	17,0	0,3	

Tablica 8 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Oznaczenie wg rysunków	Wyszczególnienie wymiarów	Wymiar	Dopuszczalne odchylenie ±
-	Odległość od linii zeszywania podszewki z obłożeniem	3,4	0,5
-	Szerokość wypustki	1,3	0,2
<b>Dziurki</b>			
-	Odległość dziurek od krawędzi przodu	2,5	0,2
-	Długość dziurek w przodach	3,2	0,2
-	Odległość dziurek od ostrych końców naramienników (do płaszcza damskiego wojsk lądowych i sił powietrznych)	1,5	0,2
-	Długość dziurek w naramiennikach (do płaszcza damskiego wojsk lądowych i sił powietrznych)	2,0	0,2
<b>Guziki</b>			
-	Odległość guzików od krawędzi przodu	4,0	0,2
-	Naszyte na barkach wg układania się naramienników i wg dziurek	-	-
<b>Naramienniki do płaszcza marynarki wojennej</b>			
-	Szerokość zapinki	3,5	0,2
-	Szerokość przy wszyciu spodu naramiennika	5,0	0,2
-	Szerokość naramiennika nakładanego (wykroj z preszpanu powinien być węższy o dwie grubości sukna)	6,0	0,2
-	Długość podtrzymywacza naszytego na płaszczu	4,0	0,2
-	Szerokość podtrzymywacza	1,5	0,2
-	Odległość podtrzymywacza od wszycia rękawa	1,0	0,2
-	Długość dziurki w zapince	2,0	0,2
-	Odległość dziurki od końca zapinki	1,0	0,2
-	Odległość przesuwki od ostrego końca naramiennika	4,0	0,2
-	Odległość od szwu barkowego do przedniej krawędzi naramiennika przy wszyciu rękawa (po przodzie)	4,0	0,2
-	Szerokość ostrego końca naramiennika	2,4	0,2
-	Długość skośnej linii naramiennika	2,6	0,2
-	Szerokość podwinięcia sukna przy końcu naramiennika	1,0	0,2
-	Odległość zapinki od ostrego końca naramiennika	1,0	0,2
-	Szerokość wykroju naramiennika z sukna wyłogowego	8,4	0,2

**Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej**

## Zestawienie podstawowych wskaźników technologiczno-użytkowych dla dodatków

**Tablica A.1 – dzianina poliamidowa**  
(we wzorze zastosowano dzianinę art. 200809/AN)

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Skład surowcowy	poliamid 100%	PN-P-04604
Rodzaj wykończenia	antystatyczne	specyfikacji technicznej producenta
Kolor	tkaniny zasadniczej	
Masa powierzchniowa	70 g/m <sup>2</sup> ± 15	PN-ISO 3801
Wytrzymałość na przebicie kulką, nie mniej niż:	30 daN	PN-EN ISO 9073-5
Zmiana wymiarów po praniu, nie więcej niż	6 %	PN-EN 25077

**Tablica A.2 – wkład odzieżowy**  
(we wzorze zastosowano art. 44125/90/YL12)

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Skład surowcowy	bawełna 40%/ poliester 33%/ wiskoza 27%	specyfikacji technicznej producenta; PN-P-01727:1990
Szerokość tkaniny	90 cm +2/-0	
Gęstość liniowa osnowy	204 n/dm ± 3	
Gęstość liniowa wątku	115 n/dm ± 5	
Masa powierzchniowa wkładu	212 g/m <sup>2</sup> ± 18 g/m <sup>2</sup>	
Wykończenie	uszywniające, przeciwkurcziwe, klej poliamidowy	

**Tablica A.3 – wkład odzieżowy**  
(we wzorze zastosowano art. 513/0025/090/60D/92)

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Skład surowcowy	poliestrowo-poliamidowa termonina z naniesieniem termoplastycznym typu mix	specyfikacji technicznej producenta; PN-P-01727:2000
Szerokość wyrobu	90 cm ± 3	
Masa powierzchniowa	35,6 g/m <sup>2</sup> ÷ 42,4 g/m <sup>2</sup>	
Wykończenie	pastą poliamidową i proszek poliamidowy	

**Tablica A.4 – wkład odzieżowy**  
(we wzorze zastosowano art. 111-0050-090-110-90)

<b>Wyszczególnienie parametrów</b>	<b>Wartość i oznaczenie</b>	<b>Wymagania i metody oceny wg</b>
Skład surowcowy	poliestrowo-wiskozowa włóknina płaska	specyfikacji technicznej producenta; PN-P-01727:2000
Masa powierzchniowa	50,0 g/m <sup>2</sup> ± 1	specyfikacji technicznej producenta; PN-EN-12127:2000
Szerokość wyrobu	90 cm ± 3	specyfikacji technicznej producenta; PN-EN-1773:2000
Grubość wyrobu	0.6 mm ± 0,2	specyfikacji technicznej producenta; PN-EN ISO 9073-2:2002
Wytrzymałość wzdłuż, nie mniej niż:	90 N/5 cm	specyfikacji technicznej producenta; PN-EN-29073-3:1994
Wytrzymałość wszerz, nie mniej niż:	90 N/5 cm	specyfikacji technicznej producenta; PN-EN-29073-3:1994
Wydłużenie wszerz, nie więcej niż:	50%	specyfikacji technicznej producenta; PN-EN-29073-3:1994
Przepuszczalność powietrza	4000 ± 0,2 l/m <sup>2</sup> /s	specyfikacji technicznej producenta; PN-EN ISO 9273:1998

**Tablica A.5 – wkład odzieżowy**  
(we wzorze zastosowano art. 44125/90/YL)

<b>Wyszczególnienie parametrów</b>	<b>Wartość i oznaczenie</b>	<b>Wymagania i metody oceny wg</b>
Skład surowcowy	bawełna 41%/ poliester 32,5%/ wiskoza 26,5%	specyfikacji technicznej producenta; PN-P-01727:1990
Szerokość tkaniny	90 cm +2/-0	
Gęstość liniowa osnowy	204 n/dm ± 3	
Gęstość liniowa wątku	115 n/dm ± 5	
Masa powierzchniowa wkładu	193,3 g/m <sup>2</sup> ± 18 g/m <sup>2</sup>	
Wykończenie	apreturowanie	



**Tablica A.6 – Wkład barkowy (we wzorze zastosowano art. I98B10/341)**

<b>Wyszczególnienie parametrów</b>	<b>Wartość i oznaczenie</b>	<b>Wymagania i metody oceny wg</b>
Skład surowcowy	warstwa wierzchnia – włóknina (poliester 80%, wiskoza 20%), dolna warstwa – włóknina (poliester 100%), wypełnienie – piana poliuretanowa	specyfikacji technicznej producenta
Długość	13 cm	
Szerokość	25 cm	
Grubość	12 mm	
Wykonanie	wszystkie warstwy łączone są za pomocą igłowania	

**Tablica A.7 – wypełnienie kuli rękawa (we wzorze zastosowano art. F015)**

<b>Wyszczególnienie parametrów</b>	<b>Wartość i oznaczenie</b>	<b>Wymagania i metody oceny wg</b>
Skład surowcowy	włóknina (poliester 100%), wypełnienie – pianka poliesterowa	specyfikacji technicznej producenta
Długość	30 cm	
Szerokość	6 cm	
Grubość	2 mm	
Wykonanie	włóknina łączona z wypełnieniem za pomocą igłowania	




**Tablica A.8 – poliamidowa taśma z nitką podłużną (we wzorze zastosowano art. P020/46503G/96)**

<b>Wyszczególnienie parametrów</b>	<b>Wartość i oznaczenie</b>	<b>Wymagania i metody oceny wg</b>
Skład surowcowy	poliamid 100%	specyfikacji technicznej producenta
Szerokość tkaniny	20 mm ± 2	
Masa powierzchniowa	43,2 g/m <sup>2</sup> ± 3	
Wykończenie	podwójny punkt	

Tablica A.9 - Guziki mundurowe

Lp.	Fotografia	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Wymagania i metody oceny wg
1.		tworzywowe guziki z orłem wojsk lądowych, w kolorze khaki, o średnicy 25 mm	wg NO-83-A202
2.		tworzywowe guziki z orłem wojsk lądowych, w kolorze khaki, o średnicy 16 mm	
3.		tworzywowe guziki z orłem lotnictwa wojskowego, w kolorze czarnym, o średnicy 25 mm	
4.		tworzywowe guziki z orłem lotnictwa wojskowego, w kolorze czarnym, o średnicy 16 mm	
5.		tworzywowe guziki w kolorze złotym ze znakiem kotwicy na tle krzyża kawalerskiego, o średnicy 25 mm	

Tablica A.10 - Guziki odzieżowe

Lp.	Fotografia	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Wymagania i metody oceny wg
1.		poliestrowe guziki w kolorze khaki (barwione w masie), o średnicy 18 mm	wzór przedmiotu
2.		poliestrowe guziki w kolorze czarnym (barwione w masie), o średnicy 18 mm	wzór przedmiotu
3.		poliestrowe guziki w kolorze czarnym (barwione w masie), o średnicy 16 mm	wzór przedmiotu

**MINISTERSTWO OBRONY NARODOWEJ  
DEPARTAMENT POLITYKI ZBROJENIOWEJ**  

---

**WOJSKOWY OŚRODEK BADAWCZO-WDROŻENIOWY  
SŁUŻBY MUNDUROWEJ**

**WOJSKOWA DOKUMENTACJA  
TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA**

**Bluza olimpijka oficerska damska wojsk lądowych  
Bluza olimpijka damska sił powietrznych  
Bluza olimpijka oficerska damska marynarki wojennej**

**Wzór 116D/MON**

**Za zgodność**

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

*[Signature]*  
**ptk mgr Inż. Krzysztof KACPRZAK**

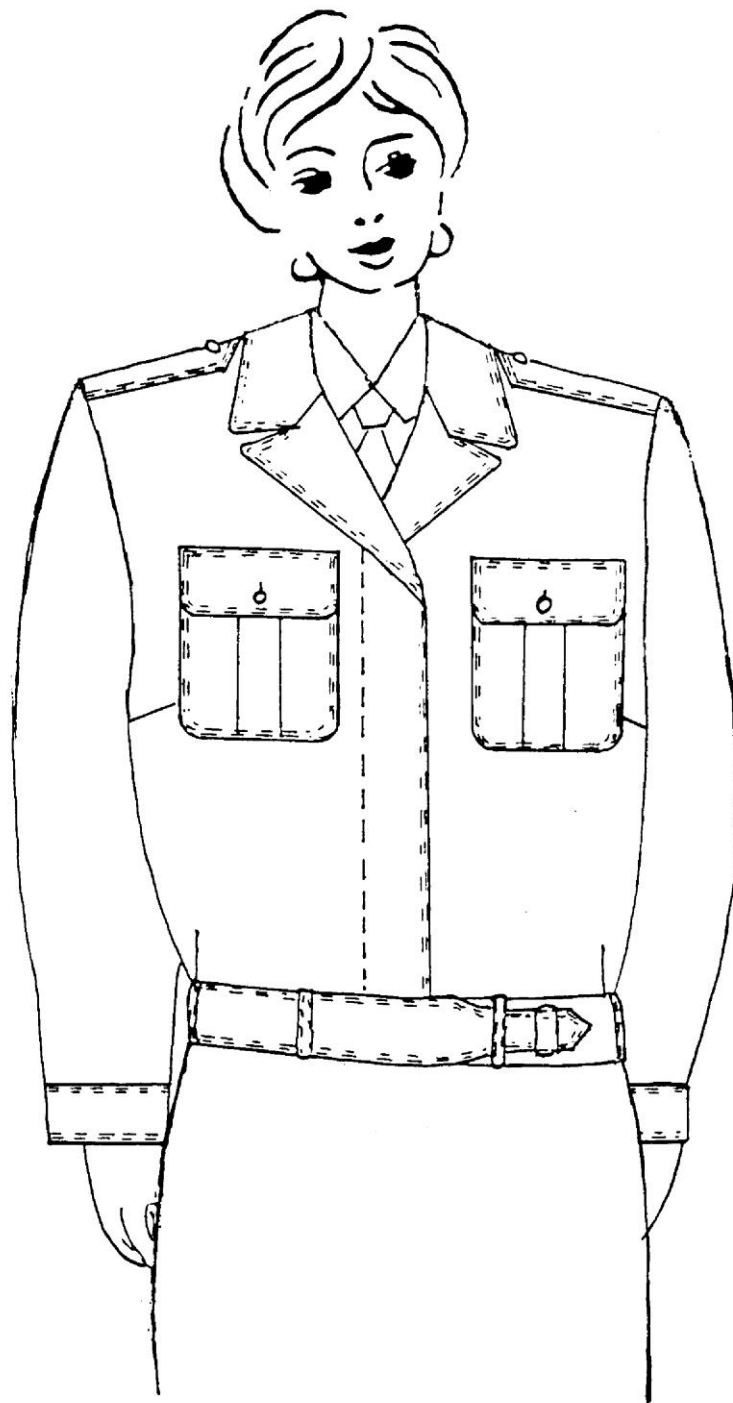
2016 02. 05

Arkusze uzgodnień na stronie 2.  
Dokumentacja jest własnością MON. Żadna część niniejszej dokumentacji nie może być rozpowszechniana bez zgody WOBWSM

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

## Spis treści

<b>Arkusz uzgodnień - tylko w dokumentacji oryginalnej .....</b>	<b>2</b>
<b>1 Rysunek modelowy .....</b>	<b>4</b>
<b>2 Przedmiot dokumentacji .....</b>	<b>5</b>
<b>3 Opis ogólny wyrobu .....</b>	<b>5</b>
<b>4 Wymagania techniczne .....</b>	<b>5</b>
4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków .....	5
4.2 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych.....	7
4.3 Dopuszczalne sztukowanie elementów .....	7
4.4 Tabela klasyfikacji wielkości.....	7
<b>5 Zestawienie elementów składowych .....</b>	<b>8</b>
<b>6 Opis wykonania.....</b>	<b>11</b>
<b>7 Cechowanie, składanie i pakowanie .....</b>	<b>15</b>
7.1 Rozmieszczenie cech dostawcy .....	15
7.2 Składanie.....	16
7.3 Pakowanie.....	16
<b>8 Zasady odbioru .....</b>	<b>16</b>
8.1 Tryb oceny zgodności .....	16
8.2 Nadzór nad wyrobem .....	16
8.2.1 Postanowienia ogólne.....	16
8.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze.....	16
8.2.3 Badania okresowe .....	17
8.2.4 Badania typu .....	17
8.2.5 Zakres, wymagania i metody badań .....	18
8.3 Wzór wyrobu .....	19
8.4 Gwarancja na wyrób .....	19
<b>9 Rysunki techniczne .....</b>	<b>19</b>
<b>10 Tabela wymiarów wyrobu gotowego .....</b>	<b>24</b>
<b>11 Tabela wymiarów stałych i pomocniczych .....</b>	<b>25</b>
<b>12 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian - tylko w dokumentacji oryginalnej .....</b>	<b>27</b>

**1 Rysunek modelowy****Rysunek 1**

## 2 Przedmiot dokumentacji

Przedmiotem dokumentacji są wymagania techniczno-technologiczne dla następujących bluz olimpijek oficerskich damskich:

- bluza olimpijka oficerska damska wojsk lądowych, Wzór 116D/MON, wykonana z gabardyny mundurowej w kolorze khaki;
- bluza olimpijka damska sił powietrznych, Wzór 116D/MON, wykonana z gabardyny mundurowej w kolorze stalowym;
- bluza olimpijka oficerska damska marynarki wojennej, Wzór 116D/MON, wykonana z gabardyny mundurowej w kolorze granatowym.

## 3 Opis ogólny wyrobu

Bluza olimpijka oficerska damska wykonana z gabardyny na podszewce, zapinana kryto na 5 guzików na damską stronę. Przody z zaszewką piersiową biegnącą od szwu bocznego. Kołnierz i wyłogi wykładane. Kieszenie górne nakładane z fałdami i patkami zapinanymi na guziki. Tył ze szwem pośrodku stebnowanym 2 razy. Na bokach, w dolnej części przodu i tyłu wykonane zakładki. Na szwach barkowych umieszczone naramienniki dopinane na guziki. Rękawy wszywane, dwuczęściowe z mankietami zapinanymi na guziki. W szwach łokciowych wykonane rozporki. Do dołu bluzy doszyty pasek. Na pasku rozmieszczonych jest 6 podtrzymywaczy, dołem mocowane ryglami. Pasek prawego przodu zakończony przedłużeniem, zapinanym na klamrę, zamocowaną na pasku lewego przodu między podtrzymywaczami. Na spodniej części paska, pośrodku tyłu umieszczona zapinka służąca do przypięcia spodni. Dolny guzik umieszczony na pasku zapinany kryto na zapinkę.

## 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	Wymagania wg
1	Tkanina zasadnicza	artykuł W-0119/E55/226 w kolorze khaki dla wojsk lądowych	PWT 02-00:1998, PWT 02-01:1998 Załącznik C
		artykuł W-0119/E55/226 w kolorze stalowym dla sił powietrznych	PWT 02-00:1998, PWT 02-01:1998 Załącznik D
		artykuł W-0119/E55/226 w kolorze granatowym dla marynarki wojennej	PWT 02-00:1998, PWT 02-01:1998 Załącznik E
2	Tkanina podszewkowa	tkanina wiskozowa artykuł J 8324 w kolorze tkaniny zasadniczej	Warunków Technicznych artykułu J 8324
3	Włóknina	włóknina z klejem w kolorze szarym lub czarnym	specyfikacji technicznej producenta
4		włóknina bez kleju w kolorze szarym lub czarnym	
5	Wkłady barkowe	trójwarstwowe wkłady przesywane	
6	Taśma konfekcyjna	taśma w splocie płóciennym o szerokości 13 mm (nieciągliwa) w kolorze tkaniny zasadniczej	
7	Klamra	artykuł 652 lub TW408 w kolorze tkaniny zasadniczej	

Tablica 1 (ciąg dalszy)

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Wymagania wg
8	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
9		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	
10	Guziki odzieżowe dla wojsk lądowych	guziki poliestrowe czterootworowe w kolorze khaki o średnicy 20 mm guziki poliestrowe czterootworowe w kolorze khaki o średnicy 15 mm	specyfikacji technicznej producenta i Załącznika 1
11	Guziki odzieżowe dla sił powietrznych	guziki poliestrowe czterootworowe w kolorze stalowym o średnicy 20 mm guziki poliestrowe czterootworowe w kolorze stalowym o średnicy 15 mm	
12	Guziki odzieżowe dla marynarki wojennej	guziki poliestrowe czterootworowe w kolorze czarnym o średnicy 20 mm guziki poliestrowe czterootworowe w kolorze czarnym o średnicy 15 mm	
13	Watolina lub pianka	watolina przesywana lub pianka igłowana	
14	Wkład odzieżowy	tkanina z klejem poliamidowym o podziałce naniesienia kleju 11 mesh, artykuł 45001/90/XL12 z wykończeniem przeciwkurczliwym i poprzez drapanie, bawełna 53%, poliamid 41%, wiskoza 6%, w kolorze naturalnym, o szerokości 90 cm i masie powierzchniowej 100 g/m <sup>2</sup> ± 9 g/m <sup>2</sup>	specyfikacji technicznej producenta
15	Wszywki	wszywka firmowa	podrozdziału 7.1 niniejszej dokumentacji
		wszywka informacyjne o sposobie konserwacji wyrobu	
		wszywka z oznaczeniem wielkości wyrobu	
16	Etykiety	etykieta jednostkowa	
		etykieta na worek foliowy	
17	Wieszak	wieszak odzieżowy profilowany z metalowym uchwytem	-
18	Worek	worek foliowy o wymiarach 60 cm × 90 cm	-
19	Plomba	szyft plastikowy	-

Zestawienie podstawowych materiałów zasadniczych i dodatków na naramienniki marynarki wojennej przedstawiono w tablicy 2.

Tablica 2

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Wymagania wg
1	Sukno wyłogowe	artykuł W-0419/p.1780 w kolorze czarnym o szerokości 142 cm	Warunków Technicznych artykułu W-0419/p.1780
2	Preszpan	introligatorski preszpan o grubości 1,0 mm	-
3	Worek	worek foliowy o wymiarach 10 cm × 20 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 3.

**Tablica 3**

Lp.	Oznaczenie szwu i ściegu	Lp.	Oznaczenie szwu i ściegu	Lp.	Oznaczenie szwu i ściegu
1	1.01.01/301	10	4.03.03/301.301.301	19	6.05.01/301
2	1.06.02/301	11	4.03.04/301	20	7.02.01/301
3	1.06.02/301.301	12	5.04.02/301	21	8.01.01/301.301
4	1.06.04/301.301	13	5.04.03/301	22	8.02.01/301.301
5	1.23.01/301	14	5.05.01/301	23	8.02.01/406
6	2.02.03/301.301	15	5.05.03/301.301	24	8.04.03/301
7	2.02.05/301.301.301	16	5.05.04/301.301	25	8.06.02/301.301
8	2.02.08/301	17	5.12.01/301.301	26	8.09.01/301
9	3.05.03/301	18	6.01.01/301	27	

Wymagane gęstości ściegów:

- stębnowych; 40 ÷ 50 ściegów / 1dm;
- dziurek odzieżowych; 120 ÷ 140 ściegów / 1dm.

**Szwy przy rozpoczęciu i zakończeniu zamocować celem zabezpieczenia przed pruciem.**

## 4.3 Dopuszczalne sztukowanie elementów

Dopuszcza się sztukowanie:

- podszewki tyłu środkiem,
- sztukowanie paska pod drugim podtrzymywaczem z prawej strony.

## 4.4 Tabela klasyfikacji wielkości

W zależności od wzrostu, obwodu klatki piersiowej i obwodu bioder wyróżnia się wielkości podane w tablicy 4.

**Tablica 4**

Wymiary w centymetrach

Obwód klatki piersiowej	Wzrost															
	158				164				170				176			
	Obwód bioder															
<b>84</b>	92	-	-	-	92	-	-	-	92	-	-	-	-	-	-	-
<b>88</b>	92	96	100	-	92	96	100	-	92	96	100	-	-	-	-	-
<b>92</b>	96	100	104	108	96	100	104	108	96	100	104	-	96	100	104	-
<b>96</b>	100	104	108	112	100	104	108	112	100	104	108	112	100	104	108	-
<b>100</b>	104	108	112	116	104	108	112	116	104	108	112	116		108	-	-
<b>104</b>	108	112	116	120	108	112	116	120	108	112	116	120		112	-	-

Tablica 4 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Obwód klatki piersiowej	Wzrost															
	158				164				170				176			
	Obwód bioder															
108	112	116	120	124	112	116	120	124	112	116	-	-	-	-	-	-
112	116	120	124	128	116	120	124	128	-	-	-	-	-	-	-	-
116	-	124	128	132	-	124	128	132	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>Razem 91 wielkości.</b>																

UWAGA Zasadniczy sposób wykonania wyrobu - szycie miarowe.

## 5 Zestawienie elementów składowych

Zestawienie elementów składowych dla bluz olimpijek wojsk lądowych i sił powietrznych przedstawiono w tablicy 5.

Tablica 5

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Tkanina zasadnicza	1	Tył	2
	2	Przód	2
	3	Obłożenie przodu	2
	4	Kołnierz wierzchni	1
	5	Kołnierz spodni	1
	6	Stójka kołnierza wierzchniego	1
	7	Stójka kołnierza spodniego	1
	8	Kieszzeń górna	2
	9	Patka kieszeni górnej	2
	10	Rękaw wierzchni	2
	11	Rękaw spodni	2
	12	Mankiet rękawa	2
	13	Naramiennik	4
	14	Pasek - część wierzchnia	1
	15	Podtrzymywacz paska	6
	16	Podtrzymywacz klamry paska	1
		<b>Razem</b>	<b>32</b>

Tablica 5 (ciąg dalszy)

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Podszywka jedwabna artykuł J 8324	1	Tył	1
	2	Przód	2
	3	Rękaw wierzchni	2
	4	Rękaw spodni	2
	5	Odszycie krytego zapięcia	1
	6	Podkład krytego zapięcia	1
	7	Patka kieszeni górnej	2
	8	Odszycie krawędzi kieszeni górnej	2
	9	Pasek - część spodnia	1
	10	Zapinka krytego zapięcia paska	1
	11	Zapinka paska	1
	12	Wieszak	1
<b>Razem</b>			<b>17</b>
Wkład odzieżowy artykuł 45001/90/XL12	1	Przód	2
	2	Kołnierz spodni	1
	3	Stójka kołnierza spodniego	1
	4	Naramiennik - część wierzchnia	2
<b>Razem</b>			<b>6</b>
Watolina przesywana lub pianka igłowana	1	Wyłożenie kuli rękawa	2
	<b>Razem</b>		
Włóknina z klejem	1	Kołnierz wierzchni	1
	2	Stójka kołnierza wierzchniego	1
	3	Obłożenie - część górna	2
	4	Patka kieszeni górnej	2
	5	Naramiennik - część wierzchnia	2
	6	Pasek	1
	7	Zapinka krytego zapięcia paska	1
	8	Mankiet	2
<b>Razem</b>			<b>12</b>

Zestawienie elementów składowych bluzy olimpijki dla marynarki wojennej przedstawiono w tablicy 6.

**Tablica 6**

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Tkanina zasadnicza	1	Tył	2
	2	Przód	2
	3	Obłożenie przodu	2
	4	Kołnierz wierzchni	1
	5	Kołnierz spodni	1
	6	Stójka kołnierza wierzchniego	1
	7	Stójka kołnierza spodniego	1
	8	Kieszka górna	2
	9	Patka kieszeni górnej	2
	10	Rękaw wierzchni	2
	11	Rękaw spodni	2
	12	Mankiet rękawa	2
	13	Odszycie zapinki naramiennika	2
	14	Podtrzymywacz naramiennika	2
	15	Pasek - część wierzchnia	1
	16	Podtrzymywacz paska	6
	17	Podtrzymywacz klamry paska	1
		<b>Razem</b>	<b>32</b>
Podszywka jedwabna artykuł J 8324	1	Tył	1
	2	Przód	2
	3	Rękaw wierzchni	2
	4	Rękaw spodni	2
	5	Odszycie krytego zapięcia	1
	6	Podkład krytego zapięcia	1
	7	Patka kieszeni górnej	2
	8	Odszycie krawędzi kieszeni górnej	2
	9	Odszycie naramiennika	2
	10	Pasek – część spodnia	1
	11	Zapinka krytego zapięcia paska	1
	12	Zapinka paska	1
	13	Wieszak	1
		<b>Razem</b>	<b>19</b>

Tablica 6 (ciąg dalszy)

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Wkład odzieżowy artykuł 45001/90/XL12	1	Przód	2
	2	Kołnierz spodni	1
	3	Stójka kołnierza spodniego	1
	<b>Razem</b>		<b>4</b>
Sukno wyłogowe artykuł W-0419/p.1780	1	Naramiennik	2
	<b>Razem</b>		<b>2</b>
Włóknina z klejem	1	Kołnierz wierzchni	1
	2	Stójka kołnierza wierzchniego	1
	3	Obłożenie - część górna	2
	4	Patka kieszeni górnej	2
	5	Pasek	1
	6	Zapinka krytego zapięcia paska	1
	7	Mankiet	2
<b>Razem</b>		<b>10</b>	
Watolina przesywana lub pianka igłowana	1	Wyłożenie kuli rękawa	2
	<b>Razem</b>		<b>2</b>
Papier preszpan	1	Wkład naramiennika	2
	<b>Razem</b>		<b>2</b>

## 6 Opis wykonania

Podstawowe operacje wykonania wyrobu przedstawiono w tablicy 7.

Tablica 7

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
1	Rozkrój materiałów	-	wg układu kroju
2	Podklejanie elementów	-	parametry klejenia wg zaleceń producenta wkładów
3	Wykonanie wieszaka	8.06.02/301.301	szerokość stębnówki 0,2 cm od krawędzi
4	Wykonanie zapinki krytego zapięcia paska	8.04.03/301 +8.01.01/301.301	szerokość stębnówki 0,2 cm i 0,7 cm od krawędzi
5	Wykonanie podtrzymywacza klamry paska	8.02.01/301.301	szerokość stębnówki 0,2 cm i 0,7 cm od krawędzi
6	Założenie i zamocowanie klamry na podtrzymywaczu	8.09.01/301	-
7	Wykonanie podtrzymywaczy paska i zapinek	8.02.01/406	szerokość stębnówki 0,2 cm od krawędzi

Tablica 7 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściągu	Wymagania i uwagi
8	Wykonanie paska	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego; z równoczesnym podłożeniem zapinki krytego zapięcia paska, końce paska wycieniować, wywrócić, uformować i sprasować
9	Wykonanie mankietów	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego; odszyć z dwóch stron, wycieniować, wywrócić, uformować i zaprasować
10	Wykonanie naramienników dla wojsk lądowych i wojsk lotniczych	1.06.02/301.301	odszyć wg oznaczenia, wycieniować, wywrócić, uformować i zaprasować; szerokość stębnówki 0,2 cm od krawędzi
11	Wykonanie dziurek w naramiennikach, zapinca krytego zapięcia paska	409	wg szablonu pomocniczego
12	Wykonanie rygielków przy dziurkach w naramiennikach, zapinca krytego zapięcia paska	323	przy zakończeniu dziurek
13	Wykonanie stębnówki naramienników	6.01.01/301	oznaczyć długość zapinki naramiennika; szerokość stębnówki 0,7 cm od krawędzi
14	Wykonanie patek kieszeni	1.01.01/301 +1.06.04/301.301	odszyć wg oznaczenia, wycieniować, wywrócić, uformować i zaprasować; szerokość stębnówki 0,2 cm i 0,7 cm od krawędzi
15	Wykonanie fałd w kieszeniach	6.05.01/301	wg znaków
16	Lamowanie kieszeni górą	3.05.03/301	kieszenie zaprasować wg szablonu pomocniczego
17	Doszycie stójki spodniej i przestębnowanie	2.02.03/301.301	stójkę doszyć szwem 0,7 cm i przestębnować 0,2 cm
18	Doszycie stójki wierzchniej i rozstębnowanie	4.03.03/301.301.301	stójkę doszyć szwem 0,7 cm i rozstębnować 0,2 cm
19	Wykonanie kołnierza	1.06.02/301	kołnierz odszyć szwem 0,7 cm, wycieniować, wywrócić, uformować i zaprasować
20	Wykonanie szwu łokciowego	2.02.05/301.301.301	zeszyć szwem 1,0 cm sprasować, przestębnować 0,2 cm i 0,7 cm od krawędzi; rozporki zamocować ściągiem 323
21	Wykonanie szwu przedniego	1.01.01/301	zeszyć szwem 1,0 cm rozprasować
22	Wykonanie szwu środkowego tyłu	2.02.05/301.301.301	zeszyć szwem 1,0 cm sprasować, przestębnować 0,2 cm i 0,7 cm od krawędzi
23	Wykonanie zaszewki piersiowej przodu lewego i prawego	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego, tabeli wymiarów i znaków na wykrojach (gotową zaszewkę rozprasować)
24	Naszycie kieszeni na przody	5.05.04/301.301	wg szablonu pomocniczego; szerokość stębnówki 0,2 cm i 0,7 cm od krawędzi
25	Naszycie patek kieszeni	5.04.02/301 +5.05.03/301.301	wg szablonu pomocniczego; szerokość szwu 0,5 cm; szerokość stębnówki 0,2 cm i 0,7 cm od krawędzi

Tablica 7 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
26	Odszycie krytego zapięcia i stębnowanie	1.01.01/301 +1.06.04/301.301	odszyć szwem 1,0 cm rozprasować; szerokość stębnówki 0,2 cm i 0,7 cm od krawędzi
27	Wykonanie dziurek w krytym zapięciu	409	wg szablonu pomocniczego
28	Wykonanie rygielków	323	przy zakończeniu dziurek
29	Wykonanie krawędzi przodu	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego; wycieniować, rozprasować i wyrócić
30	Wykonanie rygielków w krytym zapięciu	323	między dziurkami
31	Wykonanie szwu środkowego tyłu podszewki	-	wg znaków; ułożyć i zaprasować fałdę na środku tyłu
32	Naszycie wszywki firmowej	5.04.03/301	wg szablonu pomocniczego, pod lewą kieszenią wewnętrzną
33	Wykonanie szwów łokciowych i przednich rękawów podszewki	1.01.01/301	szerokość szwu 1,0 cm rozprasować
34	Wykonanie szwów barkowych i bocznych podszewki	1.01.01/301	szerokość szwu 1,0 cm; z równoczesnym podłożeniem wszywki informacyjnej o sposobie konserwacji wyrobu w lewy bok; rozprasować
35	Wszycie rękawów podszewki do pach podszewki	2.02.08/301	szerokość szwu 1,0 cm; z równoczesnym podłożeniem taśmy do mocowania na kuli; podszewkę uprasować na gotowo
36	Wykonanie szwów barkowych i bocznych	1.01.01/301	szerokość szwu 1,0 cm rozprasować
37	Wszycie kołnierza do podkroju szyi	2.02.03/301.301 +4.03.04/301	wg znaków na wykrojach; szerokość stębnówki na stojce 0,2 cm; na linii kozerek i obłożenia szew rozłożyć i rozprasować, wg szablonu pomocniczego wykonać na stojce cztery szwy ryglowe, pierwszy i czwarty na przedłużeniu linii szwów barkowych, drugi i trzeci na przedłużeniu linii zewnętrznych wszycia wieszaka
38	Stębnowanie krawędzi przodów i kołnierza	1.06.04/301.301	szerokość stębnówki 0,2 cm i 0,7 cm od krawędzi
39	Nafstrygowanie wkładów barkowych	7.02.01/301	-
40	Wszycie rękawów wierzchu do pach wierzchu	1.01.01/301	wg znaków
41	Rygowanie wkładów barkowych	1.01.01/301	-
42	Doszycie podszewki do obłożeń i kołnierza	2.02.08/301	wg znaków; podłożyć wieszak wg nacięć na szyjce tyłu oraz wszywkę z oznaczeniem wielkości wyrobu
43	Wykonanie rozporków w dole rękawów	2.02.08/301 +1.06.02/301.301	wg znaków; spodnią część rozporka przestębnować 0,2 cm od krawędzi

Tablica 7 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
44	Mocowanie podszewki na kuli i pod pachą	1.01.01/301	na kuli na taśmę, pod pachą szew wierzchu ze szwem podszewki na długości 3,0 cm
45	Doszycie mankietów do dołu rękawów	1.23.01/301 +1.06.04/301.301	wg znaków; szew przewinać, przestębnować 0,2 cm i 0,7 cm od krawędzi na dwuigłównce
46	Wykonanie stępnówki krytego zapięcia	6.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
47	Doszycie paska do dołu bluzy	1.23.01/301 +1.06.04/301.301	wg znaków; z równoczesnym ułożeniem zakładek w przodzie i tyle; szew przewinać, przestębnować 0,2 cm i 0,7 cm od krawędzi na dwuigłównce
48	Wykonanie dziurek	409	wg szablonów pomocniczych
49	Wykonanie szwów ryglowych	323	przy zakończeniu dziurek oraz na podtrzymywaczach paska; długość rygla 1,2 cm
50	Prasowanie	-	bluzę wyprasować na gotowo
51	Przyszyć guzików	304	wg szablonu pomocniczego i układania się poszczególnych elementów
52	Bluzę oczyścić z kredy i nici	-	-

Podstawowe operacje wykonania naramienników dla marynarki wojennej podano w tablicy 8.

Tablica 8

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
1	Wykonanie zapinki	1.06.02/301.301	odszyć wg oznaczenia, wywrócić, uformować i zaprasować; szerokość stępnówki 0,2 cm
2	Wykonanie dziurek	409	-
3	Wykonanie szwów ryglowych	323	-
4	Naszycie podtrzymywaczy	5.06.01/323.323	naszyć na szwach barkowych wg szablonu pomocniczego
5	Wykończenie	-	sukno z odszytą zapinką, odszycie naramiennika z podszewki, preszpan, 2 guziki włożyć do worka foliowego, worek zszyć zszywkami i włożyć do lewej kieszeni wewnętrznej



## 7 Cechowanie, składanie i pakowanie

### 7.1 Rozmieszczenie cech dostawcy

**Wszywka firmowa** zawierająca nazwę i znak producenta umieszczona na podszewce 3,0 cm pod stójką kołnierza pośrodku tyłu.

**Wszywka z oznaczeniem wielkości wyrobu** zamocowana pod stójką kołnierza wierzchniego pośrodku tyłu.

**Wszywka informacyjna o sposobie konserwacji wyrobu** zamocowana po wewnętrznej stronie wyrobu, w lewym boku podszewki, 10,0 cm od wszycia rękawa. Oznaczenie sposobu konserwacji zgodne z PN-EN ISO 3758:2006, obejmujące następujący układ znaków:



Dopuszcza się stosowanie zamiennie jednej wszywki zawierającej oznaczenia zawarte na wszywkach: firmowej i informacyjnej o sposobie konserwacji wyrobu. Wszywka taka powinna być umieszczona w miejscu naszywania wszywki firmowej a sposób oznaczenia zamieszczonych cech powinien spełniać wymagania wyznaczone w PN-EN ISO 3758:2006.

**Wszywka brakarska** zamocowana po wewnętrznej stronie wyrobu, w lewym boku podszewki, 20 cm od wszycia rękawa, służąca do oznaczenia numeru wzoru, daty produkcji wyrobu, znaków kontroli jakości zakładu i odbiorcy wojskowego, wielkości wyrobu, oraz jakości wyrobu. Na wszywce brakarskiej zamocowane są dwa guziki zapasowe.

Informacje naniesione na wszywkach wykonać w technologii zapewniającej ich czytelność przy codziennym użytkowaniu i okresowych zabiegach konserwacyjnych przez okres minimum 2 lata.

**Etykieta jednostkowa** zamocowana w szwie łokciowym na dole lewego rękawa olimpijki zawiera następujące dane:

- nazwę, adres i znak firmowy Dostawcy/Wykonawcy;
- nazwę wyrobu i numer wzoru;
- symbol i skład surowcowy materiału zasadniczego;
- rodzaj wykończenia uszlachetniającego;
- wielkość wyrobu oznaczona według tabeli wielkości;
- jakość wyrobu podaną słownie;
- znak kontroli jakości;
- miesiąc, rok produkcji wyrobu - numer partii produkcyjnej;
- oznaczenie sposobu konserwacji wg PN-EN ISO 3758:2006;
- informacje o okresie użytkowania i gwarancji (normatywny okres używalności 2 lata, gwarancja wpisać okres gwarancji ustalony w umowie kupna - sprzedaży);
- oznaczenie kodem kreskowym zgodnie z postanowieniami Decyzji Nr 3/MON Ministra Obrony Narodowej z dnia 3 stycznia 2014 r. w sprawie wytycznych określających wymagania w zakresie znakowania kodem kreskowym wyrobów dostarczanych do resortu obrony narodowej (Dz. Urz. Min. Obr. Nar. z 2014 r. poz. 11) oraz zgodnie z umową zakupu.

**Etykieta na opakowanie** naklejona na prawym górnym rogu worka foliowego zawierająca następujące dane:

- nazwę, adres i znak firmowy Dostawcy/Wykonawcy;
- 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 - numer partii produkcyjnej;
- oznaczenie sposobu konserwacji wyrobu wg PN-EN ISO 3758:2006;
- 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 powinien umożliwiać transport wyrobu na „wisząco”. Olimpijkę niezapiętą na guziki zawiesić na wieszaku odzieżowym profilowanym z metalowym uchwytem. Wielkość wieszaka należy dostosować do wielkości zawieszonych wyrobów.

## 7.3 Pakowanie

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

## 8 Zasady odbioru

### 8.1 Tryb oceny zgodności

Ocenę zgodności wykonania wyrobu z postanowieniami niniejszej Wojskowej Dokumentacji Techniczno-Technologicznej należy prowadzić według zasad określonych w ustawie z dnia 17 listopada 2006 r. *o systemie oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności i bezpieczeństwa państwa* (Dz. U. z 2006 r. Nr 235, poz. 1700 z późn. zm.) i zgodnie z rozporządzeniem Ministra Obrony Narodowej z dnia 11 stycznia 2013 r. *w sprawie szczegółowego wykazu wyrobów podlegających ocenie zgodności oraz sposobu i trybu przeprowadzania oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności państwa* (Dz. U. z 2013 r. poz. 136).

Zgodnie z § 4 przywołanego rozporządzenia bluzy olimpijki oficerskie podlegają ocenie zgodności w trybie I.

### 8.2 Nadzór nad wyrobem

#### 8.2.1 Postanowienia ogólne

Nadzór nad czynnościami związanymi z wyrobem prowadzi Rejonowe Przedstawicielstwo Wojskowe lub inny organ wskazany przez Zamawiającego w umowie. Organ ten dokonuje odbioru wojskowego wyrobu. W celu kontroli jakości i odbioru/zwolnienia wyrobów ustala się następujące rodzaje badań kontrolnych:

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

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

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

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

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

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

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

#### 8.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze

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

Wyroby do badań pobiera się z partii wyrobów o liczności nie większej niż 1200 szt., o tym samym oznaczeniu klasyfikacyjnym, tej samej jakości i cenie, przedstawionych do jednorazowego odbioru. Warunki

odbioru, sposób pobierania próbek do badań oraz ocenę wyników badań realizować według PN-P-84506:1983 Wyroby konfekcyjne - Badania odbiorcze. Próbkę do badań pobiera przedstawiciel RPW z udziałem komisji Dostawcy/Wykonawcy.

Badania wykonują:

- przedstawiciel RPW siłami i środkami Dostawcy/Wykonawcy, w zakresie określonym w tablicy 9, lp. 1, 2 i 3;
- laboratoria w zakresie określonym w tablicy 9, lp. 4.

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 Dostawca/Wykonawca przekazuje RPW.

W przypadku zmiany dostawcy materiałów zasadniczych, wskazanych w WDTT, tablica 1, lp. 1 i 2, Dostawca/Wykonawca jest zobowiązany dla pierwszej partii dostawy, wykonanej z tych materiałów, przedstawić wyniki badań laboratoryjnych z laboratorium z akredytacją wg PN-EN ISO/IEC 17025).

Dla pozostałych materiałów wskazanych w WDTT, tablica 1, Dostawca/Wykonawca przedstawia RPW dokumenty potwierdzające ich parametry - np. wyniki badań z laboratorium.

W przypadku zaistnienia przesłanek, które mogą świadczyć o pogorszeniu jakości wyrobu lub materiałów składowych RPW 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 wyroby 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 WDTT skutkuje rozszerzeniem badań zdawczo-odbiorczych lub zwiększeniem liczności próby wg uzgodnień między Dostawcą/Wykonawcą a RPW. Badania te Dostawca/Wykonawca wykonuje w laboratorium z akredytacją wg PN-EN ISO/IEC 17025), bez dodatkowego finansowania przez MON, a jeden egzemplarz wyników badań przekazuje RPW.

### 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 obowiązującej WDTT oraz w celu stwierdzenia możliwości odbioru/zwolnienia wyrobów. Badania okresowe wykonuje Dostawca/Wykonawca, przy udziale i pod kontrolą przedstawiciela RPW (nie dotyczy badań laboratoryjnych).

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

Badania powinny być przeprowadzone zgodnie z zakresem określonym w tablicy 9. Badania laboratoryjne wykonuje się w laboratorium z akredytacją wg PN-EN ISO/IEC 17025). Dostawca/Wykonawca przekazuje RPW jeden egzemplarz wyników badań.

Pozytywne wyniki badań okresowych są podstawą odbioru/zwolnienia partii wyrobów przez RPW.

Partię wyrobów należy uznać za niezgodną z wymaganiami, jeżeli chociażby jedna z badanych laboratoryjnie właściwości, dla jednego z badanych wyrobów, nie spełnia wymagań podanych w WDTT.

### 8.2.4 Badania typu

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

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

W badaniach typu należy sprawdzić charakterystyki i parametry wyrobu, na które mogą mieć wpływ wprowadzone zmiany. Jeżeli WDTT nie określa procedur i metodyk sprawdzenia tych parametrów, badania

przeprowadza się według programu badań wykonanego przez Dostawcę/Wykonawcę (lub WOBWSM, jeżeli wprowadzenie zmian zaproponuje instytucja wojskowa) i uzgodnionego z Gestorem oraz instytucją sprawującą merytoryczny nadzór nad realizacją prac prowadzonych przez WOBWSM.

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

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

### 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	T
1	<b>Sprawdzenie i ocena dokumentacji wyrobów przedstawionych do badań</b>		+	+	+
2	<b>Oględziny zewnętrzne wyrobów</b>				
2.1	Sprawdzenie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na wszywkach informacyjnych i etykietach jednostkowych), składania i pakowania	WDTT tablica 4 WDTT rozdz. 7	+	+	n
3	<b>Badania szczegółowe (organoleptyczne) wyrobów</b>				
3.1	Sprawdzenie dokumentacji zakupu materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT rozdz. 4.1	+	+	n
3.2	Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT rozdz. 4.1	+	+	n
3.3	Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu, właściwego układania się na manekinie oraz zgodności z obowiązującym wzorem	Ocena zgodności z zakładowym wzorem wyrobu	+	+	n
3.4	Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z tablicami wymiarów wyrobu	WDTT rozdz.; 9, 10 i 11	+	+	n
4	<b>Badania laboratoryjne</b>				
4.1	Tkanina artykuł W-0119/E55/226				
4.1.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	PWT 02-00:1998, p. 12, PWT 02-01:1998 Załączniki: C, D lub E, tablice: C.2, D.2 lub E.2 lp. 2 i 3	- *)	+	n
4.1.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	PWT 02-01:1998 Załączniki: C, D lub E, tablice: C.2, D.2 lub E.2 lp. 4 ÷ 16	+	+	n
4.2	Tkanina podszewkowa artykuł J 8324				
4.2.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	Warunków Technicznych dla artykułu J 8324, lp. 3 i 8	- *)	+	n
4.2.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	Warunków Technicznych dla artykułu J 8324, lp. 2 ÷ 7	+	+	n
*) Wykonać sprawdzenie dla pierwszej partii wyrobów dostarczanych w danym roku.					

Uwagi:

1. Dopuszcza się zmiany w kolejności wykonywania badań po uzgodnieniu z RPW.
2. Wprowadzone w tablicy 9 oznaczenia badań:
  - „Z-O” - zdawczo – odbiorcze;
  - „O” - okresowe;
  - „T” - typu;
  - „+” - badania wykonuje się;
  - „-” - badania nie wykonuje się;
  - „n” - badania nieobligatoryjne, wykonuje się, jeżeli zostaną wskazane w dodatkowym programie badań.

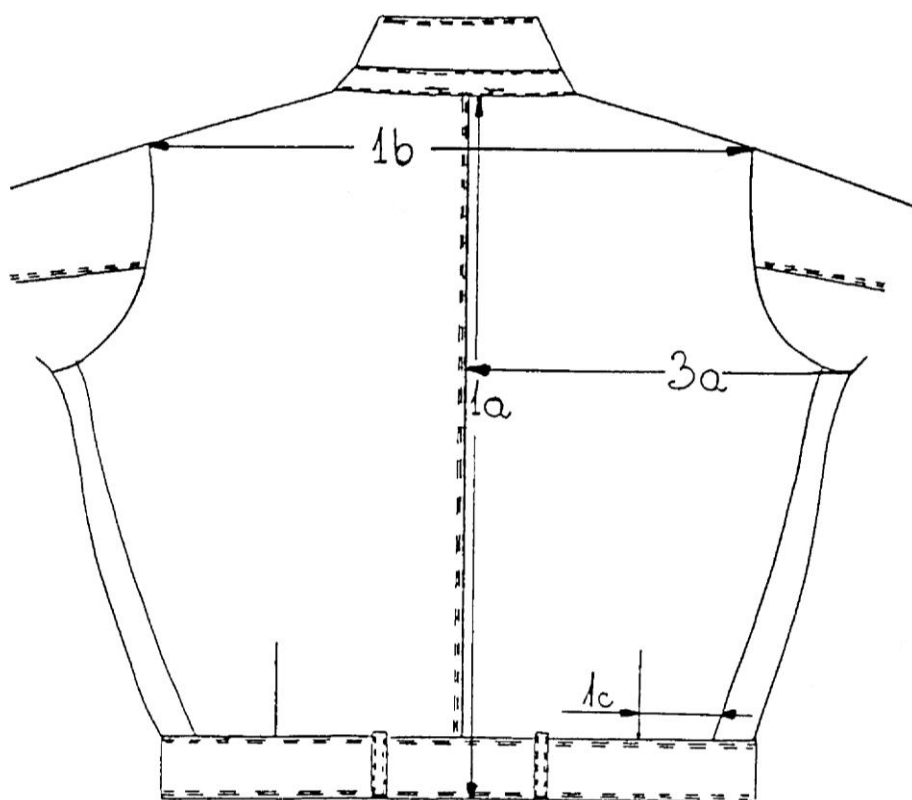
### 8.3 Wzór wyrobu

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

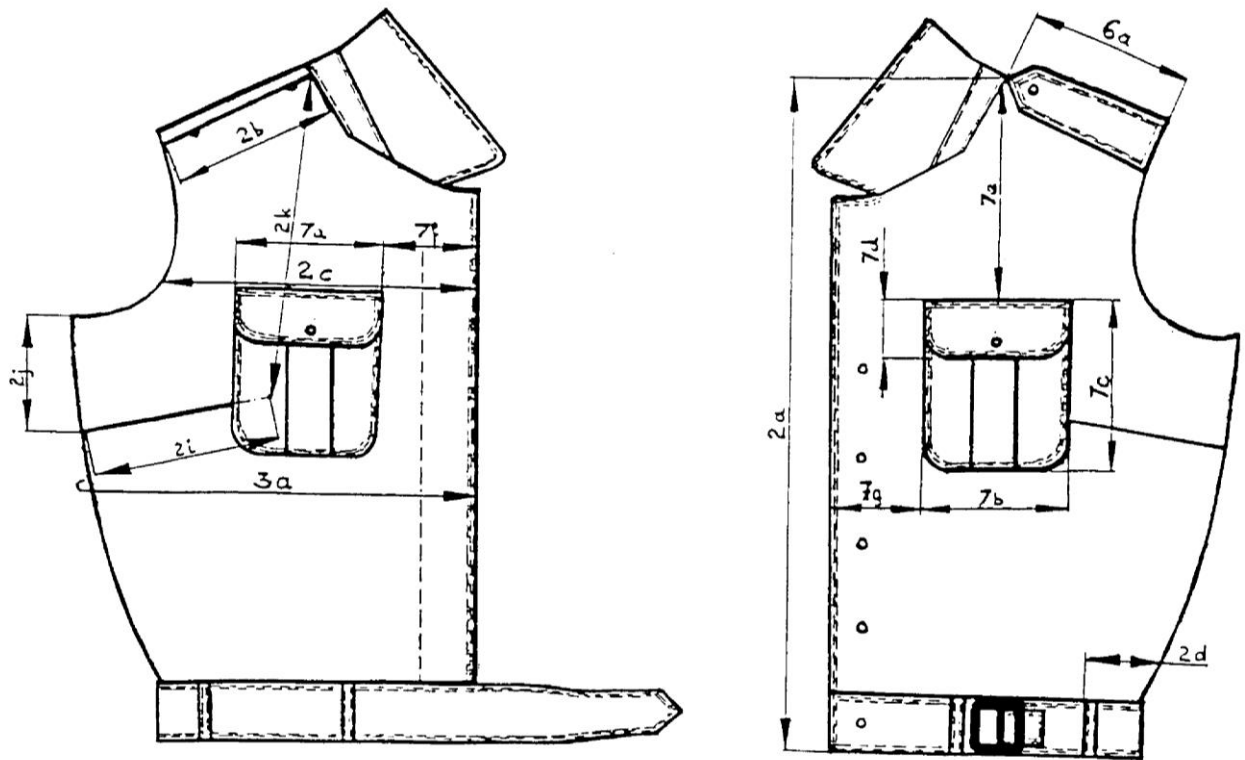
### 8.4 Gwarancja na wyrób

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

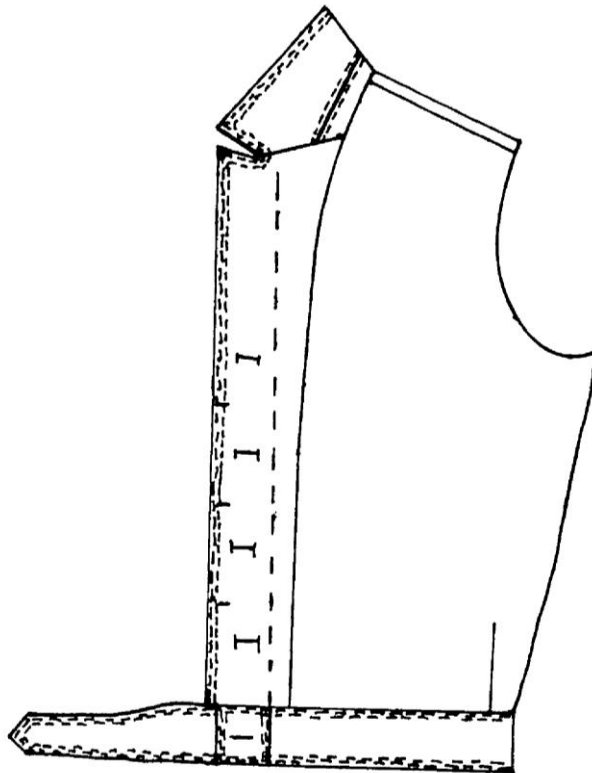
## 9 Rysunki techniczne



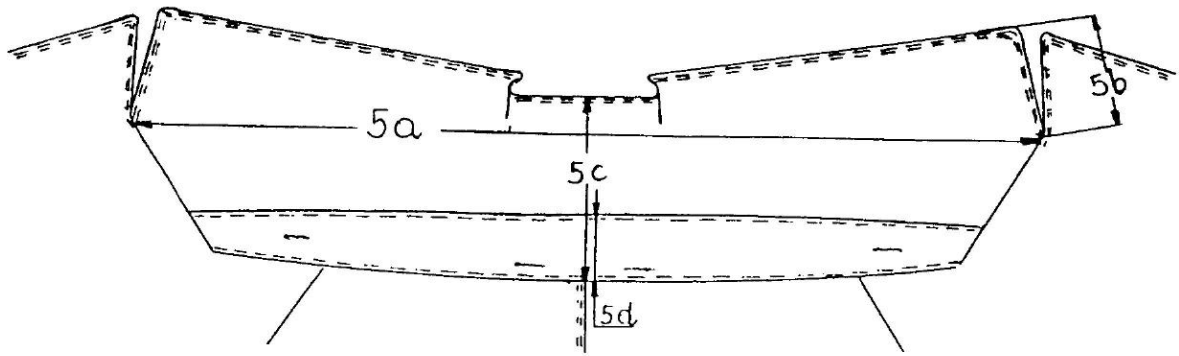
Rysunek 2 - Tył



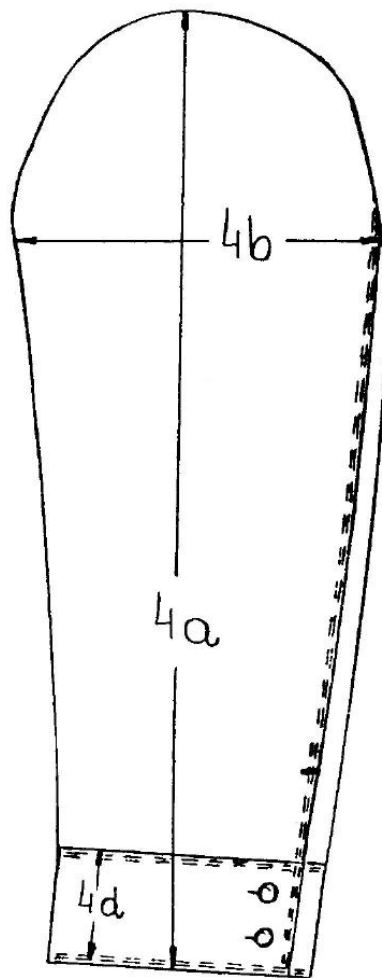
Rysunek 3 - Przody



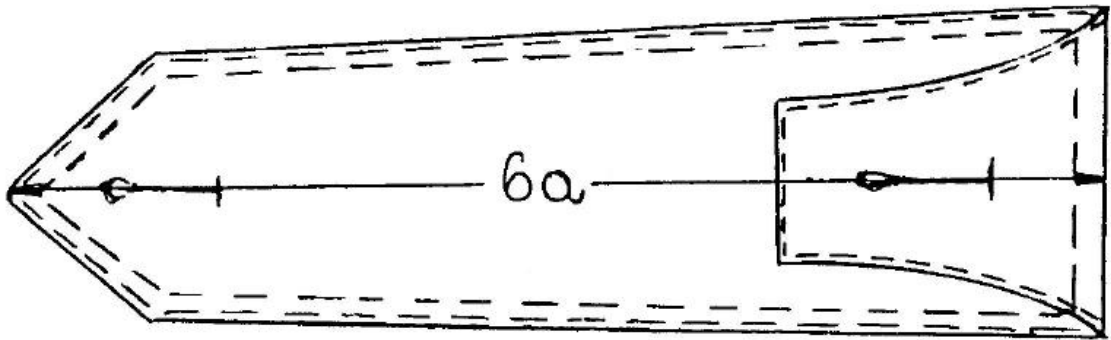
Rysunek 4 - Przód prawy - strona wewnętrzna



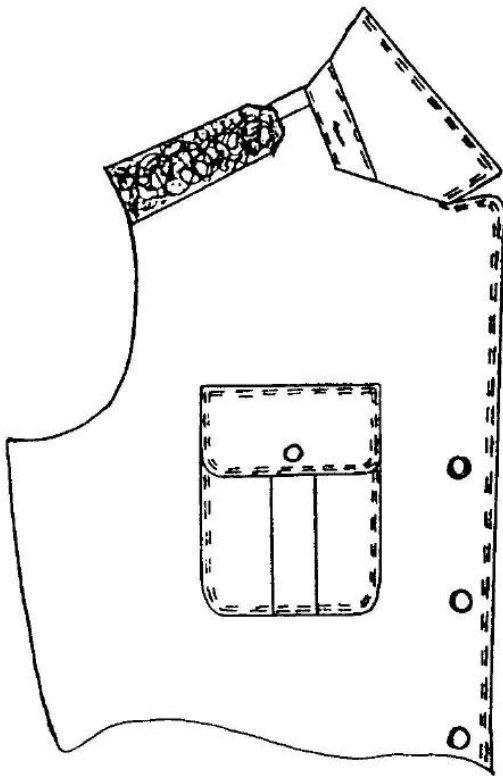
Rysunek 5 - Kołnierz



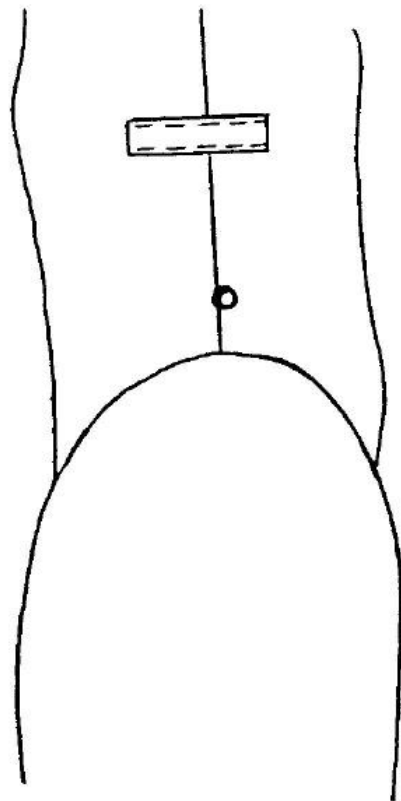
Rysunek 6 - Rękaw



Rysunek 7 - Naramiennik wojsk lądowych i wojsk lotniczych

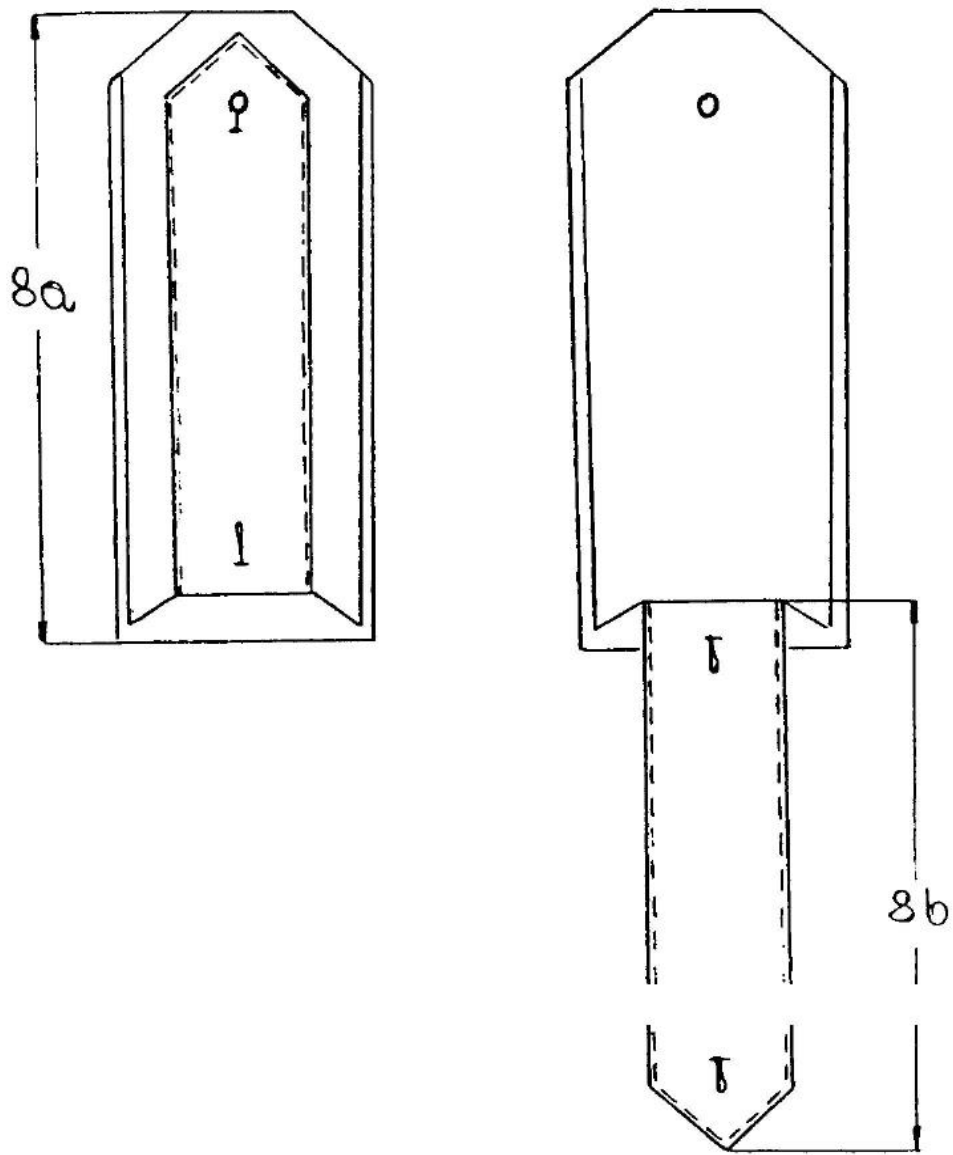


Rysunek 8 - Naramiennik marynarki wojennej



Rysunek 9 - Podtrzymywacz naramiennika marynarki wojennej





Rysunek 10 - Naramiennik marynarki wojennej

## 10 Tabela wymiarów wyrobu gotowego

Założenia wymiarowe wyrobu gotowego dla rozmiaru 92/164/96 przedstawiono w tablicy 10.

**Tablica 10**

Wymiary w centymetrach

Oznaczenie wg rysunków	Wyszczególnienie wielkości	Wzrost	164
		Obwód klatki piersiowej	92
	Wyszczególnienie wymiaru	Obwód bioder	96
<b>1</b>	<b>Tył</b>		
1a	Długość od wszycia kołnierza do dolnej krawędzi paska		59,0
1b	Szerokość na wysokości szwów barkowych		42,5
1c	Odległość zakładki od szwu bocznego		10,0
<b>2</b>	<b>Przód</b>		
2a	Długość od szwu barkowego przy kołnierzu do dolnej krawędzi paska		61,0
2b	Szerokość barków mierzona w przodzie w odległości 1 cm od szwu barkowego		14,0
2c	Szerokość od krawędzi przodu do wszycia rękawa nad górną krawędzią kieszeni górnej		23,0
2d	Odległość zakładki od szwu bocznego		9,0
2i	Długość zaszewki piersiowej		10,0
2j	Odległość początku zaszewki piersiowej do podkroju pachy		4,2
2k	Odległość końca zaszewki piersiowej od szwu barkowego przy kołnierzu (w linii prostej)		25,7
<b>3</b>	<b>Obwody</b>		
3a	Obwód pod pachą mierzony od krawędzi przodu do środka tyłu		56,6
3b	U dołu mierzony wzdłuż paska od krawędzi lewego przodu do krawędzi prawego		99,2
3c	Odległość przednich podtrzymywaczy od krawędzi przodu		10,5
<b>4</b>	<b>Rękaw</b>		
4a	Długość od wszycia kuli do dolnej krawędzi wraz z mankietem mierzona środkiem		57,0
4b	Szerokość pod pachą mierzona w złożeniu		20,0
4c	Długość mankieta mierzona środkiem		26,0
<b>5</b>	<b>Kołnierz</b>		
5a	Długość mierzona po linii załamania części wykładanej od styku do styku z wyłogami		38,5
<b>6</b>	<b>Naramienniki wojsk lądowych i wojsk lotniczych</b>		
6a	Długość mierzona środkiem		13,0
<b>7</b>	<b>Kieszeń górna</b>		
7a	Szerokość mierzona po górnej krawędzi patki		13,0
7b	Szerokość mierzona 2,0 cm powyżej dolnej krawędzi kieszeni		13,5
7c	Długość kieszeni mierzona pośrodku wraz z patką		15,5
7d	Długość patki mierzona pośrodku		5,5
7e	Odległość od szwu barkowego przy kołnierzu do górnej krawędzi patki pośrodku		17,8
7f	Odległość od krawędzi przodu do bocznej krawędzi patki		7,0
<b>8</b>	<b>Naramienniki marynarki wojennej</b>		
8a	Długość naramiennika		13,1
8b	Długość zapinki		11,4

## 11 Tabela wymiarów stałych i pomocniczych

Wymiary stałe i pomocnicze przedstawiono w tablicy 11.

Tablica 11

Wymiary w centymetrach







Oznaczenie wg rysunków	Wyszczególnienie	Wymiar	Dopuszczalne odchylenie ±
<b>2</b>	<b>Przody</b>		
2e	Szerokość załamania wyłogu mierzona w górnej krawędzi dla obwodu klatki piersiowej: 84 ÷ 92 96 ÷ 104 108 ÷ 116	7,5 8,0 8,5	0,2
2f	Odległość od wszycia kołnierza do stębnówki mocującej listwę krytego zapięcia przodu	6,0	0,2
2g	Odległość od krawędzi przodu do stębnówki mocującej listwę krytego zapięcia przodu	6,0	0,2
2h	Szerokość wyłogu do linii wszycia kołnierza	4,5	0,2
<b>3</b>	<b>Obwody</b>		
3d	Szerokość paska	7,0	0,2
3e	Szerokość przedłużenia paska przy ostrym końcu	4,7	0,2
3f	Długość przedłużenia paska od krawędzi przodu do ostrego końca	18,0	0,5
3g	Szerokość podtrzymywaczy paska	1,0	0,2
3h	Długość podtrzymywacza klamry	4,0	0,2
3i	Szerokość podtrzymywacza klamry przy linii naszycia	4,4	0,2
3j	Odległość od krawędzi przodu do naszycia podtrzymywacza klamry mierzona po pasku	19,0	0,3
3k	Odległość od krawędzi podwinięcia podtrzymywacza do linii zamocowania klamry	2,5	0,2
3l	Długość zapinki paska	3,5	0,2
3ł	Szerokość zapinki krytego zapięcia paska	5,0	0,2
<b>4</b>	<b>Rękawy</b>		
4d	Szerokość mankietu	7,0	0,2
4e	Długość rozporka wraz z mankietem	14,0	0,5
<b>5</b>	<b>Kołnierz</b>		
5b	Szerokość kołnierza z przodu mierzona po krawędzi	5,2	0,3
5c	Szerokość ze stójką mierzona pośrodku tyłu	6,7	0,3
5d	Szerokość stójki mierzona pośrodku	2,3	0,2
5e	Długość wieszaka	7,0	0,3
<b>6</b>	<b>Naramienniki wojsk lądowych i wojsk lotniczych</b>		
6b	Szerokość przy wszyciu rękawa	5,0	0,2
6c	Szerokość przy ostrym końcu	3,5	0,2
<b>7</b>	<b>Kieszenie górne</b>		
7g	Odległość od górnej krawędzi patki do górnej krawędzi kieszeni	2,0	0,2
7h	Szerokość lamówki	0,7	-
7i	Szerokość fałdy	3,5	0,2

Tablica 11 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Oznaczenie wg rysunków	Wyszczególnienie	Wymiar	Dopuszczalne odchylenie ±	
<b>8</b>	<b>Naramienniki marynarki wojennej</b>			
8c	Szerokość naramiennika	6,0	0,2	
8d	Szerokość zapinki naramiennika	3,0	0,2	
8e	Długość podtrzymywaczy naramiennika	3,5 ÷ 4,0	0,2	
8f	Odległość podtrzymywaczy od wszycia rękawów	9,5	0,2	
8g	Dziurki w zapince naramiennika	- pierwsza - druga	2,5 1,0	0,2
8h	Podtrzymywacz od strony kołnierza umieścić środkiem długości na szwie barkowym oraz wg układania się naramiennika; podtrzymywacze naramiennika powinny być umieszczone tak, aby przypięty naramiennik nie odstawał od ramienia; krawędź naramiennika po zapięciu na podtrzymywacze powinna być na jednej linii ze szwem rękawa	-	-	
<b>10</b>	<b>Dziurki</b>			
10a	W prawym obłożeniu pierwsza dziurka poniżej dolnej krawędzi patki kieszeni	1,0	0,2	
10b	W zapince krytego zapięcia paska w połowie szerokości paska	-	-	
10c	Pozostałe trzy w równych odstępach między pierwszą i piątą dziurką	-	-	
10d	Odległość od krawędzi obłożenia do początku dziurki	1,5 ÷ 2,0	0,2	
10e	Odległość od krawędzi zapinki krytego zapięcia paska do początku dziurki	1,5	-	
10f	Odległość od dolnej i górnej krawędzi mankietu do początku dziurki	2,0	0,2	
10g	Odległość od ostrego końca naramiennika do początku dziurki	1,5		
10h	Odległość od dolnej krawędzi patki kieszeni	1,5		
10i	Odległość od krawędzi bocznej mankietu	1,5		
10j	Długość dziurki w obłożeniu i w zapince krytego zapięcia paska	2,0		
10k	Długość dziurek w patkach kieszeni, naramiennikach i mankietach	2,0		
<b>11</b>	<b>Guziki</b>			
11a	Odległość od krawędzi lewego przodu	2,5	0,2	
11b	Odległość od krawędzi mankietu	- góra - dołem		1,0 1,5
11c	Guziki do kieszeni górnych, naramienników przyszyć wg układania się elementów; przy naramiennikach guziki powinny przypaść 0,5 cm od szwu barkowego na przodzie	-		-

**12 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian - tylko w dokumentacji oryginalnej**

	<p>poliestrowe guziki w kolorze khaki (barwione w masie) o średnicy 20 mm</p>	<p>wymagania wg specyfikacji technicznej producenta</p>
	<p>poliestrowe guziki w kolorze khaki (barwione w masie) o średnicy 15 mm</p>	<p>wymagania wg specyfikacji technicznej producenta</p>
	<p>poliestrowe guziki w kolorze stalowym (barwione w masie) o średnicy 20 mm</p>	<p>wymagania wg specyfikacji technicznej producenta</p>
	<p>poliestrowe guziki w kolorze stalowym (barwione w masie) o średnicy 15 mm</p>	<p>wymagania wg specyfikacji technicznej producenta</p>
	<p>poliestrowe guziki w kolorze czarnym (barwione w masie) o średnicy 20 mm</p>	<p>wymagania wg specyfikacji technicznej producenta</p>
	<p>poliestrowe guziki w kolorze czarnym (barwione w masie) o średnicy 15 mm</p>	<p>wymagania wg specyfikacji technicznej producenta</p>