

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

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

**Furażerka sił powietrznych - Wzór 410/MON**

**Furażerka galowa sił powietrznych - Wzór 410D/MON**

**Furażerka wojsk lądowych - Wzór 412/MON**

**Furażerka galowa wojsk lądowych - Wzór 412D/MON**

**Za zgodność:**

KOMENDANT  
WOJSKOWEGO OŚRODKA  
BADAWCZO-WDROŻENIOWEGO  
SŁUŻBY MUNDUROWEJ  
*Czwartos*  
plk mgr Maciej CZWARTOS  
21.12.17

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

**Arkusz uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej**

## Spis treści

Arkusz uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej .....	1
1 Fotografie wyrobu.....	4
2 Opis ogólny wyrobu .....	6
3 Wymagania techniczne. ....	6
3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków .....	6
3.2 Rodzaj szwów i ściegów maszynowych.....	7
3.3 Wymagania na skórzany potnik.....	7
4 Zestawienie elementów składowych .....	8
5. Opis wykonania. ....	8
6 Cechowanie i pakowanie .....	9
7 Zasady odbioru.....	9
7.1 Tryb oceny zgodności .....	9
7.2 Nadzór nad wyrobem .....	9
7.2.1 Postanowienia ogólne .....	9
7.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze.....	10
7.2.3 Badania okresowe .....	10
7.2.4 Badania typu .....	11
7.2.5 Zakres, wymagania i metody badań .....	11
7.3 Wzór wyrobu .....	13
7.4 Gwarancja na wyrób.....	13
8 Rysunki – wymiarowanie .....	14
9 Tabela wymiarów wyrobu gotowego.....	15
10 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej.....	16

**1 Fotografie wyrobu**

**Furażerka sił powietrznych  
- Wzór 410/MON**  
(tkanina art. 0119/E55/226 kolor stalowy)



**Furażerka galowa sił powietrznych  
- Wzór 410D/MON**  
(tkanina art. W-0119/1072 kolor stalowy)



**Furażerka wojsk lądowych  
- Wzór 412/MON**  
(tkanina art. 0119/E55/226 kolor khaki)



**Furażerka galowa wojsk lądowych  
- Wzór 412D/MON**  
(tkanina art. W-0119/1072 kolor khaki)

## 2 Opis ogólny wyrobu

Furażerka wykonana jest na podszewce. Posiada dwie kwatery wewnętrzne, dwie kwatery zewnętrzne oraz denko. W przodzie furażerki lewa część kwatery zewnętrznej naszyta jest na prawą część kwatery zewnętrznej.

Od wewnątrz do kwater przyszyty jest potnik perforowany o szerokości 4 cm.

Do kwater zewnętrznych na środku przodu przyszyty jest maszyną zyg-zak emblemat orzelka (odpowiednio rodzaj orzelka w zależności od rodzaju wojsk) wykonany metodą haftu komputerowego na tkaninie zasadniczej.

## 3 Wymagania techniczne.

Do wykonania furażerki obowiązują:

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

### 3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Tablica 1

Lp.	Nazwa materiału	Dane techniczne	Wymagania
1	2	3	4
1.	Tkanina zasadnicza (furażerka sił powietrznych - <b>Wzór 410/MON</b> )	Art. 0119/E55/226, kolor stalowy	PWT 02-01:1998
2.	Tkanina zasadnicza (furażerka wojsk lądowych - <b>Wzór 412/MON</b> )	Art. 0119/E55/226, kolor khaki	
3.	Tkanina zasadnicza (furażerka galowa sił powietrznych - <b>Wzór 410D/MON</b> )	Art. W-0119/1072, kolor stalowy	wg Warunków Technicznych
4.	Tkanina zasadnicza (furażerka galowa wojsk lądowych - <b>Wzór 412D/MON</b> )	Art. W-0119/1072, kolor khaki	wg Warunków Technicznych
5.	Podszewka	Art. J8324, w kolorze tkaniny zasadniczej	wg Warunków Technicznych
6.	Potnik perforowany	Skóra potnikowa świnińska lub bydlęca, kolor brązowy lub khaki, szer. 4 cm	PN-P-22230:1995 i WDTT rozdz. 3.3
7.	Emblemat orła (rodzaj orła w zależności od rodzaju wojsk)	Haft komputerowy na tkaninie zasadniczej	wg WDTT 819/MON lub WDTT 819D/MON
8.	Nici syntetyczne w kolorze tkaniny zasadniczej	Nici rdzeniowe poliestrowo-poliestrowe o masie liniowej (45±5) tex i minimalnej średniej sile zrywającej 17N, w kolorze tkaniny zasadniczej oraz nici z włókien poliestrowych odcinkowych o masie liniowej (30±3)tex i minimalnej średniej sile zrywającej 8,2N	PN-EN 12590:2002 PN-ISO 1139:1998
9.	Wszywka informacyjna, etykieta jednostkowa	-	wg WDTT p.6

### 3.2 Rodzaj szwów i ściegów maszynowych

Tablica 1A

Lp.	Oznaczenie szwu wg PN-P-84501:1983 i ściegu wg PN-P-84502:1983	Zastosowanie szwu i ściegu
1.	1.01.01/301	Wszycie denka do górnej krawędzi kwater wewnętrznych. Zeszywanie kwater podszewki. Przyszywanie kwater do denka. Połączenie kwater tkaniny zasadniczej i podszewki dołem. Przyszywanie kwater zewnętrznych do dolnej krawędzi furażerki.
2.	4.03.03/301	Zeszywanie i rozstępnowanie kwater zewnętrznych. Zeszywanie i rozstępnowanie kwater wewnętrznych.
3.	6.05.01/301	Zeszywanie denka środkiem (do stracenia)
4.	2.02.03/301	Przestępnowanie kwater po górnej krawędzi. Zastępnowanie kwater dołem
5.	6.02.03/301	Wykonanie obrębu w kwaterach zewnętrznych
6.	2.01.01/301	Wszycie potnika
7.	505	Połączenie denka tkaniny zasadniczej z denkiem podszewki. Obrzucenie tylnych i górnych krawędzi kwater zewnętrznych
8.	308	Naszycie emblematu orła
9.	323	Zaryglowanie dołu potnika

maszyna stępnówka  
maszyna dwuigłowa  
maszyna czapnicza  
maszyna zyg-zak  
overlock 3-nitkowy  
maszyna ryglówka

30-40 ściegów/1dm,  
30-40 ściegów/1dm,  
30-40 ściegów/1dm,  
40-50 ściegów/1dm,  
30-40 ściegów/1dm,  
rygielek.

### 3.3 Wymagania na skórzany potnik

Tablica 1B

Lp.	Nazwa wskaźnika	Jednostka miary	Wartość wskaźnika	Metoda badań
1	2	3	4	5
1.	Zawartość chromu (VI)	mg/kg	nie wykrywalny	PN-EN ISO 20344:2007 p.6.11 (eqv. PN-P-22108:2002 met. A)
2.	Wartość pH, nie mniej niż	-	3,2	PN-EN ISO 4045:2001
3.	Liczba dyferencji dla pH mniejszego niż 4, nie więcej niż	-	0,7	

Uznaje się, również, że wyrób spełnia wymagania dotyczące bezpieczeństwa, jeżeli posiada aktualną autoryzację (certyfikat) do posługiwania się znakiem OEKO – TEX, zgodnie z normą OEKO – TEX Standard 100 (klasa produktów II).

## 4 Zestawienie elementów składowych

Tablica 2

Rodzaj materiału	Nr części	Wyszczególnienie	Ilość części	Razem
Tkanina zasadnicza	1.	Denko	1	5
	2.	Kwatera wewnętrzna	2	
	3.	Kwatera zewnętrzna	2	
Podeszewka	4.	Denko	1	3
	5.	Kwatory	2	
Inne	6.	Emblemat orła – haft komputerowy na tkaninie zasadniczej	1	2
	7.	Potnik perforowany	1	
Razem				10

## 5. Opis wykonania.

### Wykonanie kwater wewnętrznych

Kwatory wewnętrzne tkaniny zasadniczej zeszyć szwem 0,7 cm od brzegu na maszynie stębnówce. Szwy kwater rozstębnować na szerokość 0,2 cm na maszynie dwuigłowej lub stębnówce.

### Wykonanie denka

Pod denko tkaniny zasadniczej podłożyć denko podeszewki i przesyć naokoło po krawędzi na maszynie overlock. Denko złożyć na połowę przez długość i przesyć środkiem do stracenia w kierunku przodu i tyłu. Następnie wszyć do górnej krawędzi kwater wewnętrznych szwem 0,7 cm od brzegu

### Wykonanie kwater podeszewki.

Boki kwater podeszewki zeszyć szwem 0,7 cm od brzegu. Górną krawędź kwater przyszyć do denka szwem 0,7 cm. Szwy przewinać w stronę kwater i przestębnować 0,1 cm. Kwatory tkaniny zasadniczej i podeszewki dokładnie wyrównać dołem i zeszyć razem w odległości 0,2 cm od krawędzi dolnej.

### Wykonanie kwater zewnętrznych.

Tylne krawędzie kwater zewnętrznych obrzucić na maszynie overlock, następnie zeszyć szwem 0,7 cm od brzegu i rozstębnować 0,2 cm maszyną stębnówką lub maszyną dwuigłową. Górną krawędź kwater (zaokrągloną) obrzucić na maszynie overlock, przewinać 1 cm do spodu i przestębnować dwukrotnie; pierwsza stębnówka w odległości 0,2 cm od brzegu, druga w odległości 0,5 cm od pierwszej stębnówki.

### Montaż furażerki

Do dolnej krawędzi furażerki przyszyć kwatory zewnętrzne szwem 0,7 cm od brzegu zakładając z przodu lewą część na prawą. Szw łączyący kwatory zewnętrzne powinien znajdować się na szwie kwater wewnętrznych w tyle furażerki. Zastębnować kwatory zewnętrzne na wewnętrzne na 0,3cm. Po linii zastębnowania wszyć potnik ścięciem stębnowym na szerokość 0,2 cm od krawędzi zakańczając na środku tyłu. Dolną krawędź potnika zaryglować lub przesyć.

### Wszyć potnika

Potnik nałożony na tkaninę kwater zewnętrznych należy przesyć ścięciem stębnowym.

### Wykończenie furażerki

Furażerkę wyprasować przez mokrą zaparzaczkę po obydwu stronach. Furażerkę wyprasować przez mokrą zaparzaczkę po obydwu stronach. W przodzie furażerki na złączeniu zewnętrznych kwater przyszyć maszyną zyg-zak emblemat orła (haft komputerowy na tkaninie zasadniczej) – rodzaj orła w zależności od rodzaju wojsk.



## 6 Cechowanie i pakowanie

### Cechowanie

Wszywkę informacyjną należy wszyć pod potnik z lewej strony w odległości 5 cm od środka tyłu.

Wszywka informacyjna powinna zawierać następujące dane:

- nazwę wykonawcy/dostawcy,
- rozmiar,
- numer wzoru,
- data produkcji (miesiąc, rok),

Informacje naniesione na wszywkach wykonać w technologii zapewniającej jej czytelność przy użytkowaniu przez okres nie krótszy niż 2 lata.

**Etykieta jednostkowa** powinna zawierać następujące dane:

- nazwę wykonawcy/dostawcy,
- rozmiar,
- nazwę i numer wzoru,
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- numer partii produkcyjnej,
- informację 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.

### Pakowanie

Furażerki złożone wzdłuż długości należy wiązać po 10 sztuk i układać po 100 szt. w kartonie. Na zaklejonym kartonie umieścić **etykietę zbiorczą** zawierającą w/w dane poszerzone o ilość sztuk w opakowaniu zbiorczym.

## 7 Zasady odbioru

### 7.1 Tryb oceny zgodności

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

Furażerki podlegają ocenie zgodności w trybie I.

### 7.2 Nadzór nad wyrobem

#### 7.2.1 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.

### 7.2.2 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 1000 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 3, Lp. 1, 2 i 3,
- laboratoria w zakresie określonym w tablicy 3, 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, rozdz. 3.1 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, rozdz. 3.1, 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 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.

### 7.2.3 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 3. 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.

#### 7.2.4 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.

#### 7.2.5 Zakres, wymagania i metody badań

Zestawienie zakresów wymagań i metod badań dla poszczególnych rodzajów badań kontrolnych przedstawiono w tablicy 3.

**Tablica 3**

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 4 WDTT rozdz. 6	+	+	n
3	Badania szczegółowe (organoleptyczne) wyrobów				
3.1	Sprawdzenie dokumentacji zakupu materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT rozdz. 3.1	+	+	n
3.2	Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT rozdz. 3.1	+	+	n
3.3	Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu oraz zgodności z obowiązującym wzorem	Ocena zgodności z zakładowym wzorem wyrobu	+	+	n

3.4	Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z tablicami wymiarów wyrobu	WDTT rozdz. 9 tablica 4	+	+	n
4	<b>Badania laboratoryjne</b>				
4.1	<b>Tkanina - art.W-0119/E55/226 w kolorze stalowym</b> (furażerka sił powietrznych - Wzór 410/MON)				
4.1.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	PWT 02-01:1998 Załącznik D, Tablica D.1, skład surowcowy tkaniny	-*)	+	n
4.1.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	PWT 02-01:1998 Załącznik D, Tablica D.2, Lp.2; 3 (masa pow.); 4; 5; 6; 7; 8; 9; 10; 11; 13 i 16	+	+	n
4.2	<b>Tkanina - art.W-0119/1072 w kolorze stalowym</b> (furażerka galowa sił powietrznych - Wzór 410D/MON)				
4.2.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	WT art. W-0119/1072, pkt IV, Tablica 2, Lp.1	-*)	+	n
4.2.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	WT art. W-0119/1072, pkt IV, Tablica 2, Lp.4; 5; 7, pkt V, Tablica 3, Lp. 2÷7; 9.1; 9.2; 9.4; 9.7 i 9.8	+	+	n
4.3	<b>Tkanina - art.W-0119/E55/226 w kolorze khaki</b> (furażerka wojsk lądowych - Wzór 412/MON)				
4.3.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	PWT 02-01:1998 Załącznik C, Tablica C.1, skład surowcowy tkaniny	-*)	+	n
4.3.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	PWT 02-01:1998 Załącznik C, Tablica C.2, Lp.2; 3 (masa pow.); 4; 5; 6; 7; 8; 9; 10; 11; 13 i 16	+	+	n
4.4	<b>Tkanina - art.W-0119/1072 w kolorze khaki</b> (furażerka galowa wojsk lądowych - Wzór 412D/MON)				
4.4.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	WT art. W-0119/1072, pkt IV, Tablica 2, Lp.1	-*)	+	n
4.4.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	WT art. W-0119/1072, pkt IV, Tablica 2, Lp.4; 5; 7, pkt V, Tablica 3, Lp. 2÷7; 9.1; 9.2; 9.4; 9.7 i 9.8	+	+	n
4.5	<b>Podszewka</b>				
4.5.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	WT – Wymagania Techniczne, Lp.1; 3	-*)	+	n
4.5.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	WT – Wymagania Użytkowe, Lp.2 (masa powierzchniowa), Lp.4; 7.2; 7.4	+	+	n
4.6	<b>Potnik skórzany</b>				
4.6.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	WDTT rozdz.3.3	-*)	+	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 3 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.

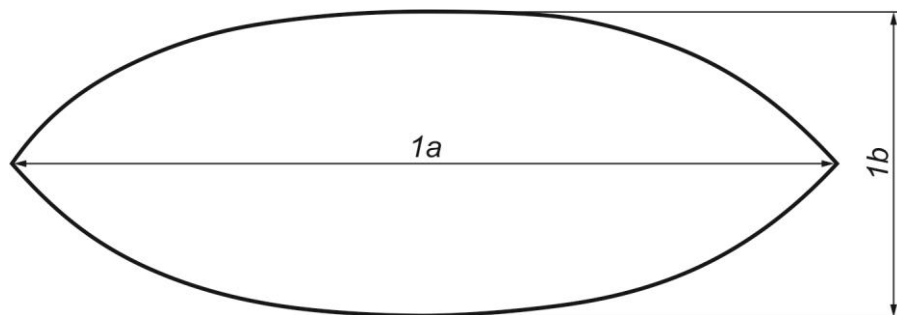
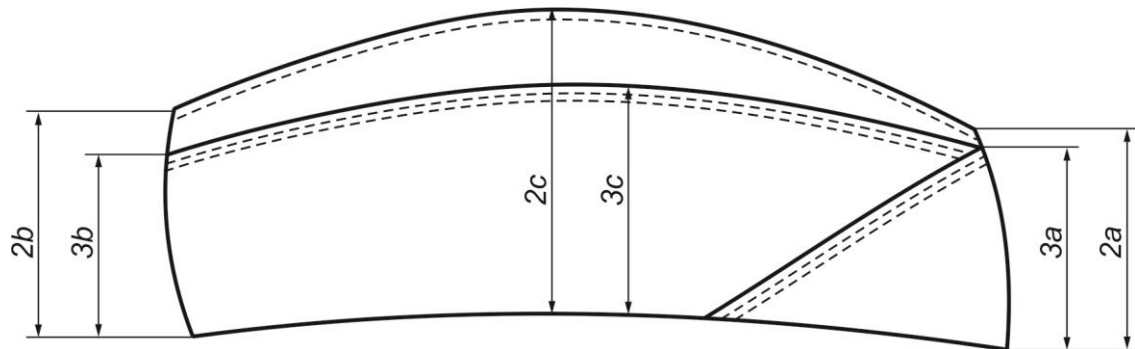
### **7.3 Wzór wyrobu**

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 ).

### **7.4 Gwarancja na wyrób**

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

## 8 Rysunki – wymiarowanie



## 9 Tabela wymiarów wyrobu gotowego

**Tablica 4**

Lp.	Rozmiary wymiary w cm (oznaczenia wg rysunku)	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	Tolerancja ( $\pm$ cm)
1.	Denko: <b>1a)</b> długość <b>1b)</b> szerokość  - szerokość zaszycia mierzona środkiem	27,5 7,6	28 7,6	28,5 7,6	29 7,6	29,5 7,6	30 7,8	30,5 7,8	31 7,8	31,5 7,8	32 7,8	0,3 0,3  0,2
2.	Kwatery wewnętrzna <b>2a)</b> wysokość z przodu <b>2b)</b> wysokość z tyłu <b>2c)</b> wysokość pośrodku	7 9 11,2	7 9 11,2	7 9 11,2	7 9 11,2	7 9 11,2	7,2 9,2 11,4	7,2 9,2 11,4	7,2 9,2 11,4	7,2 9,2 11,4	7,2 9,2 11,4	0,2 0,2 0,2
3.	Kwatera zewnętrzna: <b>3a)</b> wysokość z przodu <b>3b)</b> wysokość z tyłu <b>3c)</b> wysokość pośrodku	6,3 8 8,8	6,3 8 8,8	6,3 8 8,8	6,3 8 8,8	6,3 8 8,8	6,5 8,2 9	6,5 8,2 9	6,5 8,2 9	6,5 8,2 9	6,5 8,2 9	0,2 0,2 0,2
4.	Potnik: długość po wszyciu szerokość	52 4	53 4	54 4	55 4	56 4	57 4	58 4	59 4	60 4	61 4	0,2

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