

**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 wzorze 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 poniżej 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 zawieszonego 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:

- boczaków 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**

Wykazy i oznaczenia

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

**UWAGA** Zasadniczy sposób wykonania wyrobu – szycie miarowe.

## 5. Zestawienie elementów składowych

Zestawienie elementów składowych 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.	Klapka kieszeni górnej	2
	8.	Klapka 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>		<b>26</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.	Klapka kieszeni górnej	2
	9.	Klapka kieszeni dolnej	2
	10.	Wieszaczek	1
	11.	Wzmocnienie tyłu	1
	<b>Razem</b>		<b>20</b>
Podszywka dzianinowa artykuł 6275/AN/165	1.	Worek kieszeni dolnej	4
	<b>Razem</b>		<b>4</b>
Wkład odzieżowy (we wzorze zastosowany art. 44125/90/YL12)	1.	Wkład naramiennika	2
	<b>Razem</b>		<b>2</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 boczku	2
	7.	Wzmocnienie góry boczku	2
	8.	Wkład kołnierza wierzchniego	1
	9.	Wkład stójki	1
	10.	Wypustka kieszeni dolnej	2
		<b>Razem</b>	<b>18</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>	<b>4</b>
Wkład odzieżowy (we wzorze zastosowany art. 44051/90/YL)	1.	Wyłożenie przodu /wkład nośny-część krótsza/	2
		<b>Razem</b>	<b>2</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 boczku	2
	5.	Mocowanie linii na obłożeniu	2
	6.	Wkład klapki kieszeni górnej	2
	7.	Wkład klapki kieszeni dolnej	2
		<b>Razem</b>	<b>14</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>	<b>16</b>
Filc podkołnierzowy	1.	Kołnierz spodni	1
		<b>Razem</b>	<b>1</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 kontrafaldy	1
	7	Listewka pod zamek błyskawiczny	1
		<b>Razem</b>	<b>20</b>
Podszewka artykuł J 8324	1	Przód	1
	2	Tył	2
	3	Odszycie góry dolnego rozporka podszewki	1
		<b>Razem</b>	<b>4</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>	<b>3</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>	<b>2</b>
Taśma wieszakowa	1	Wieszak	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 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 zaszepek 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 2×	1.06.04/301.301	-
15	Odszycie zaszepek 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 zaszepek 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	Przyszycie 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 2×	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 2×	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	Przyszycie podszewki do obłożeń z pozostawieniem niedoszycia u góry na długości 10 cm	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
45	Przyszycie 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	Przyszycie kołnierza spodniego do podkroju szyi	2.01.01/304	wg szablonu pomocniczego
71	Przyszycie 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	Przyszyć obłożenia 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	Przyszyć 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	Wszyćcie rękawów do pokrojów pach	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
99	Wszyćcie watoliny w kulę rękawa	7.03.02/301	wg znaków
100	Przyszyćcie wkładów barkowych	1.23.01/102	wg znaków
101	Wszyćcie / rygowanie podszewki do podkroju pach	1.23.01/102	wg znaków
102	Wszyćcie 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	Przyszyćcie guzika odzieżowego po wewnętrznej stronie kurtki w przodzie	-	naszyćcie guzika w odległości 2cm nad pierwszą dziurką na linii rygla dziurki
108	Przyszyćcie 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	Uszyćcie podtrzymywaczy paska.	8.02.01/406	wg szablonu pomocniczego
5	Zszycie zaszepek w przodzie i tyle w tkaninie wierzchniej.	6.05.01/301	wg szablonu pomocniczego
6	Zaprasowanie zaszepek 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	Wszyć 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	Doszyć 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	Zszycie boków w podszewce.	4.03.04/301	szerokość szwu 1,5 cm
15	Zszycie 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	Zszycie boków spódnicy.	4.03.04/301	szerokość szwu 1,5 cm
20	Naszyć taśmy wieszakowej na wewnętrznej części paska.	5.04.03/301	szerokość szwu 0,2 cm
21	Zszycie części paska, odszyć 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	Wszyć podszewki w górny brzeg spódnicy w ułożeniu lewą do lewej strony.	1.01.01/301	wg. szablonu pomocniczego
24	Wszyć 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 wszycia 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	Przyszyć 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.	-	spódnice oczyścić ze śladów po kredzie, końcówek nici, wyprasować i przedstawić do KJ
32	Kompletowanie.	-	skompletować kurtkę ze spódnicy, 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 niespierzalnym 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

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

## 8. Zasady 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 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 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.

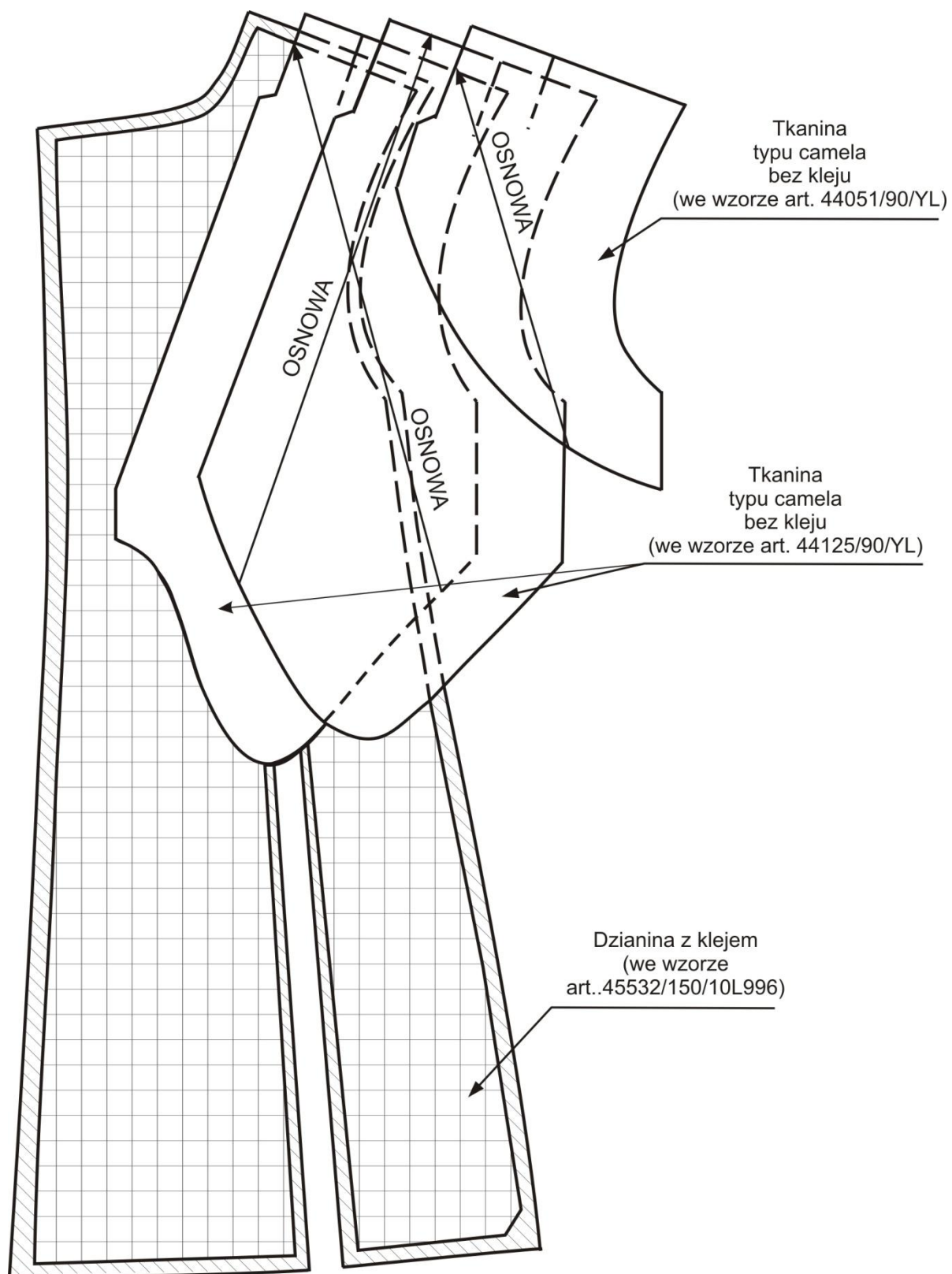
### 8.3 Wzór przedmiotu

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

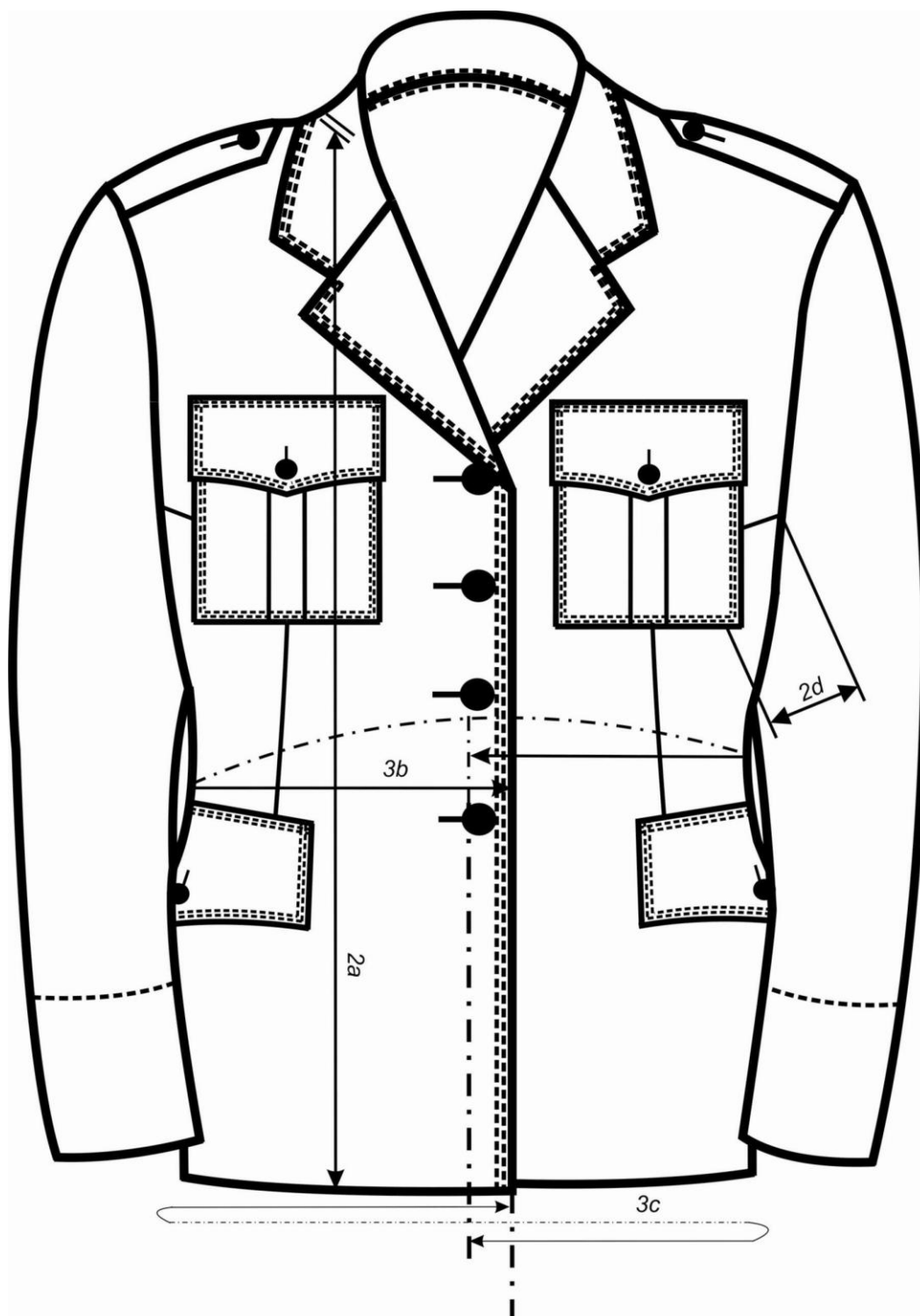
Okres i warunki gwarancji udzielone przez Wykonawcę na przedmiot określa umowa.

## 9. Rysunki techniczne

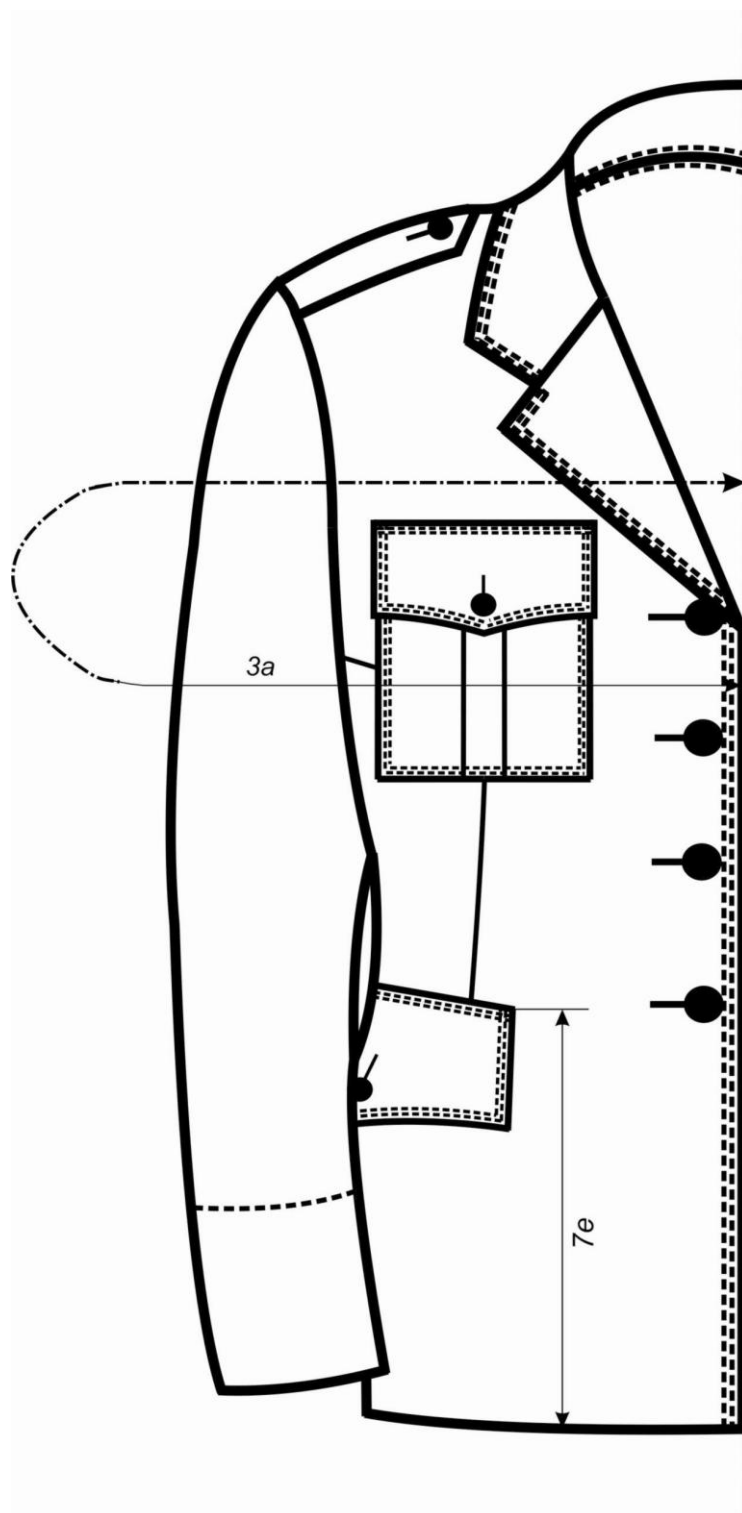


Rysunek 1 – Układ części składowych wkładu nośnego przodu kurtki munduru

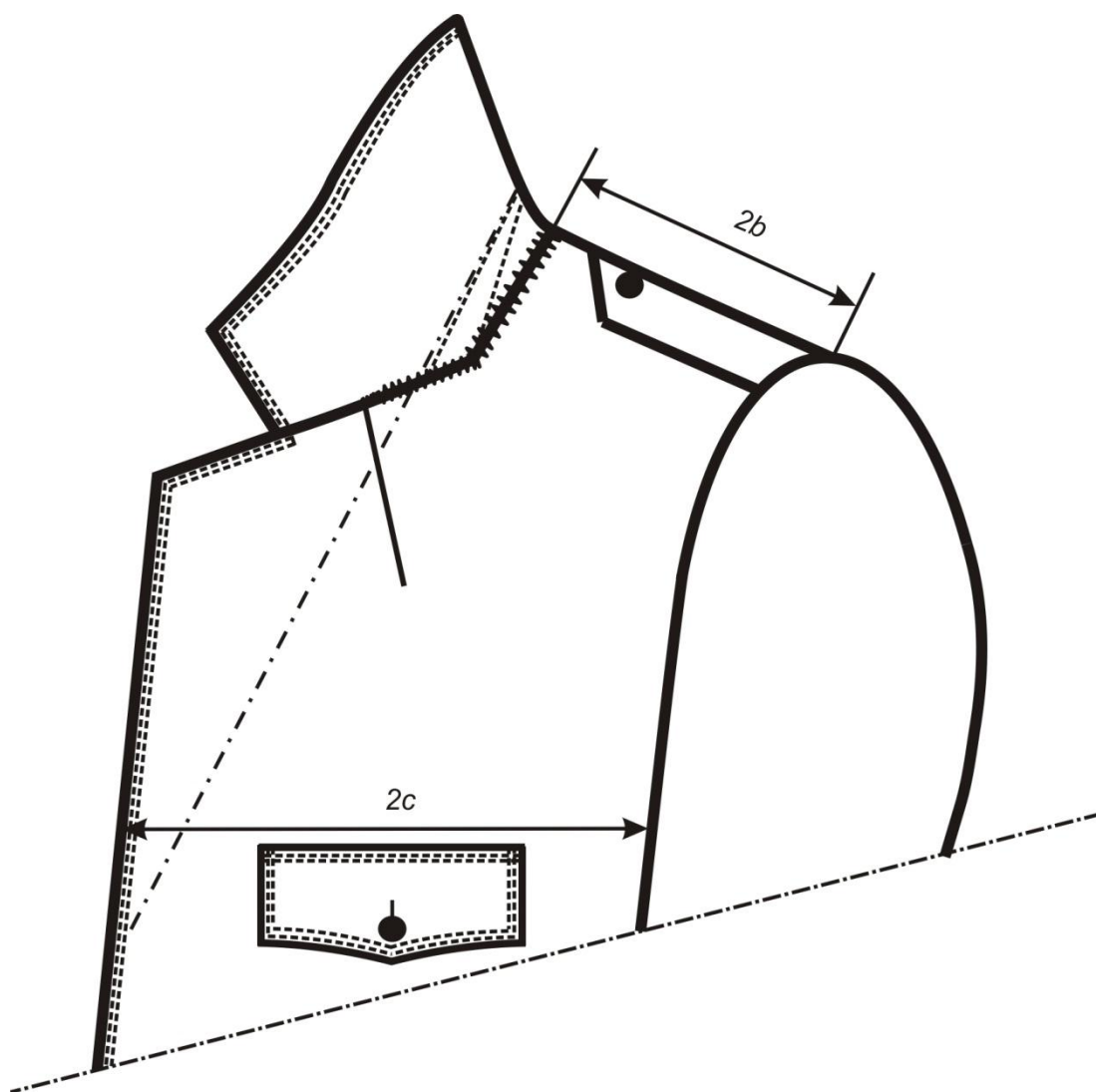




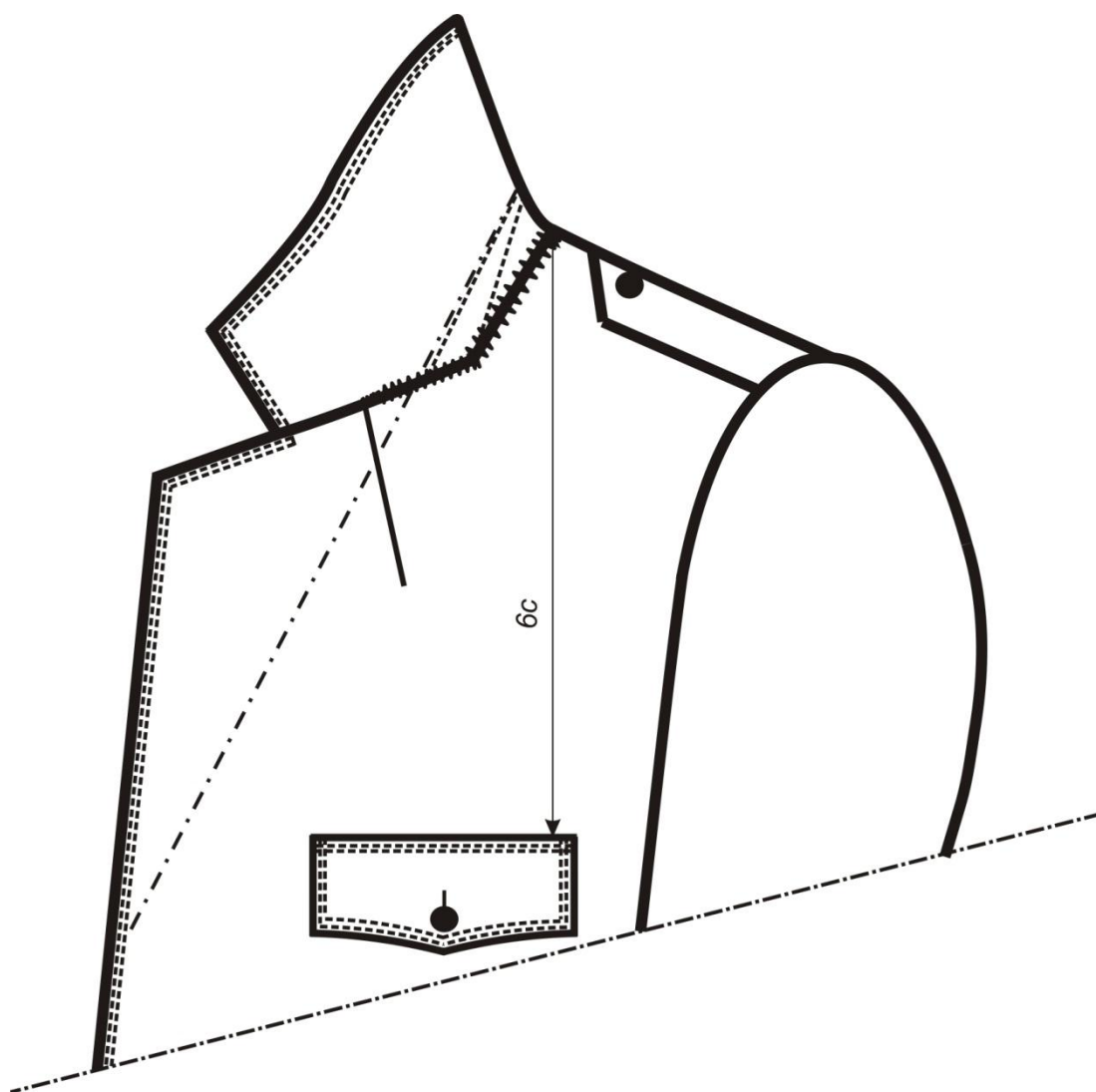
Rysunek 2 – Przód kurtki munduru



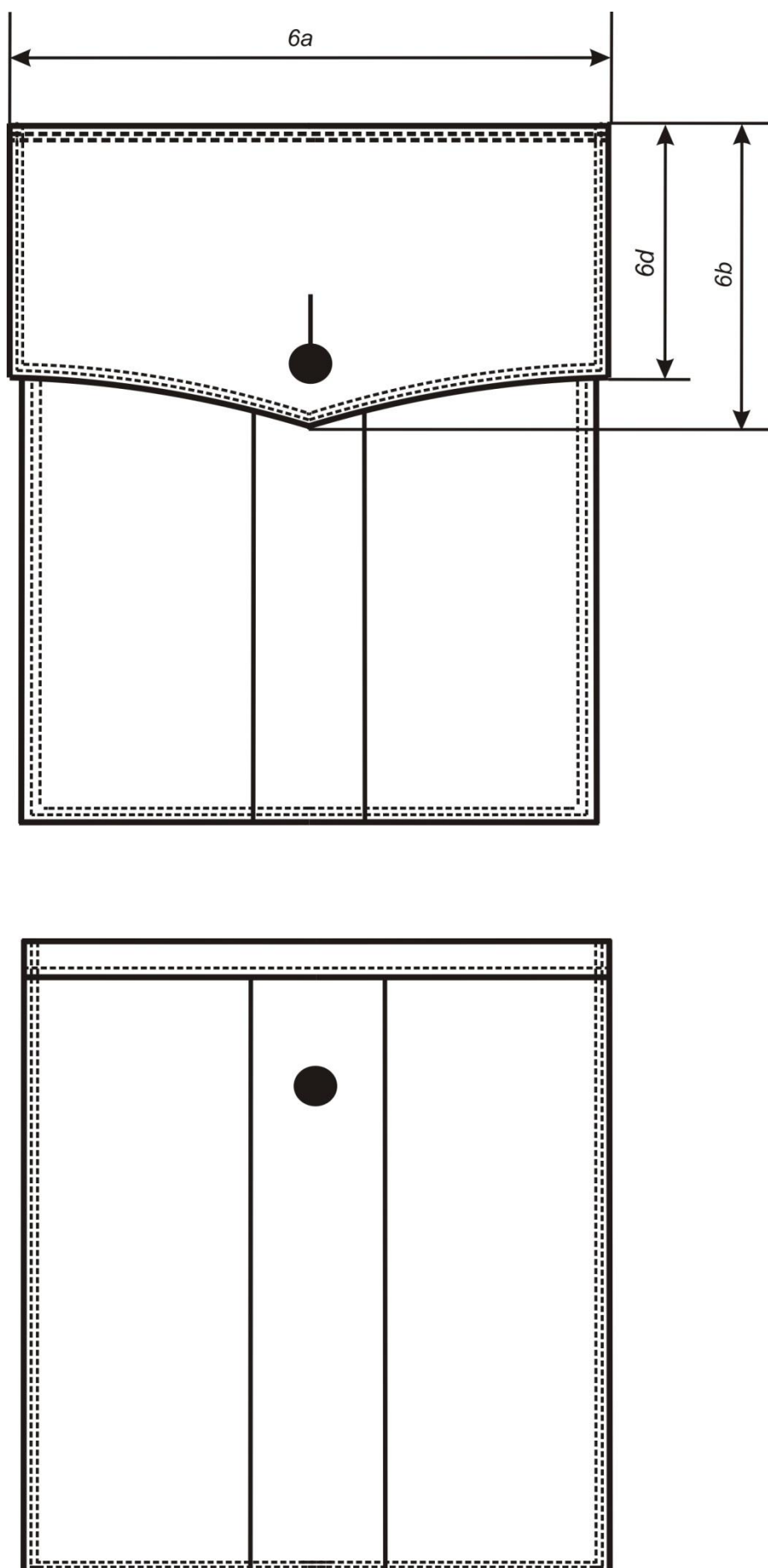
Rysunek 3 – Lewa część przodu kurtki munduru



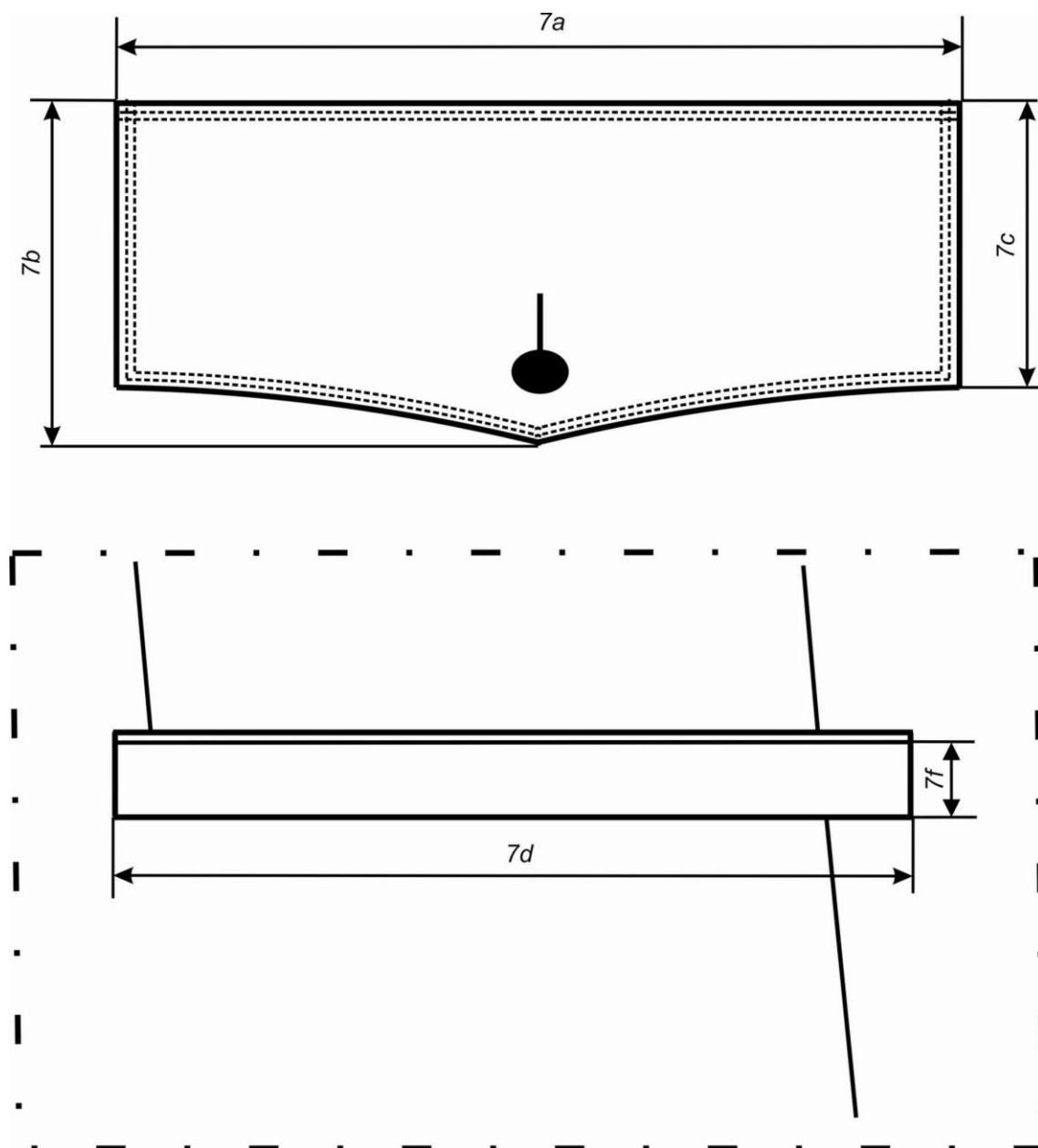
Rysunek 4 – Góra lewej części przodu kurtki munduru



Rysunek 5 – Góra lewej części przodu kurtki munduru

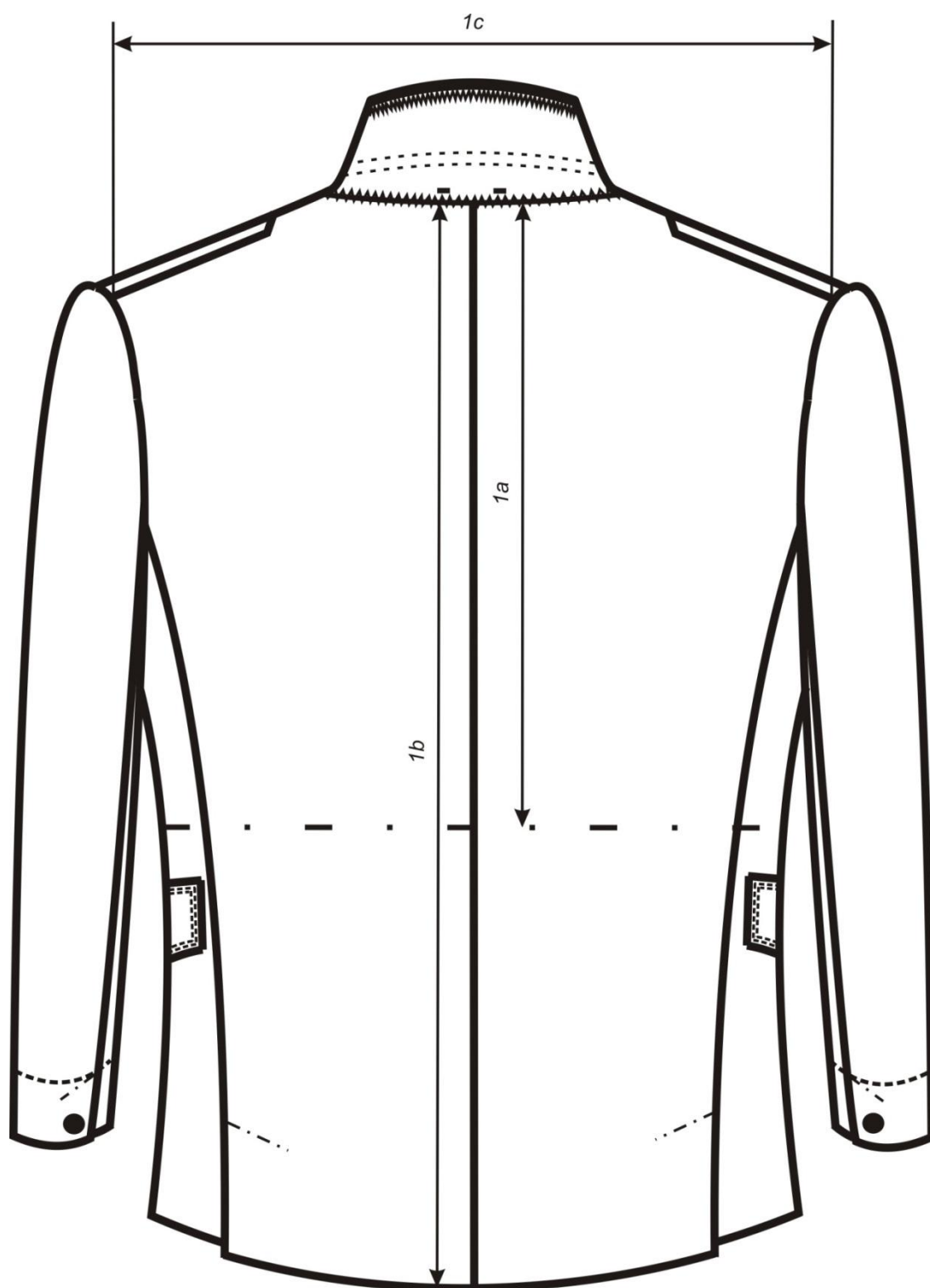


Rysunek 6 – Kieszka gorna kurtki munduru

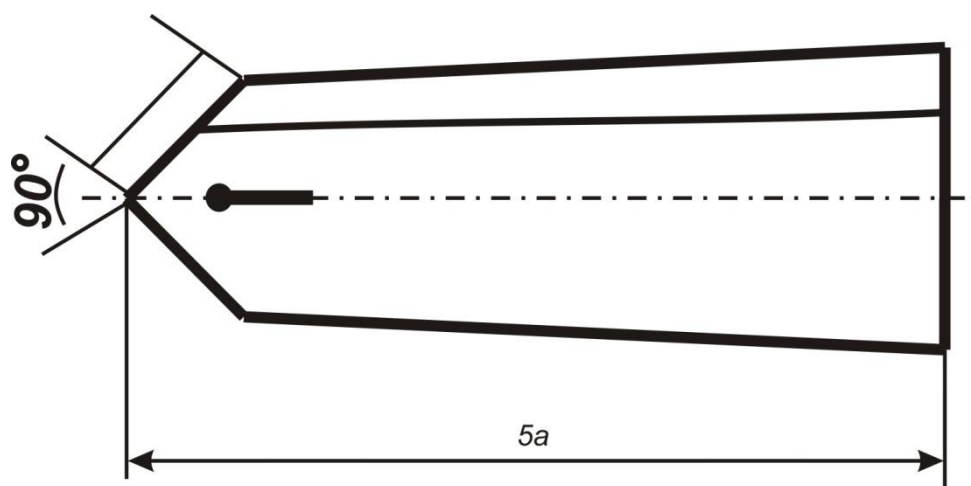


Rysunek 7 – Kieszka dolna kurtki munduru

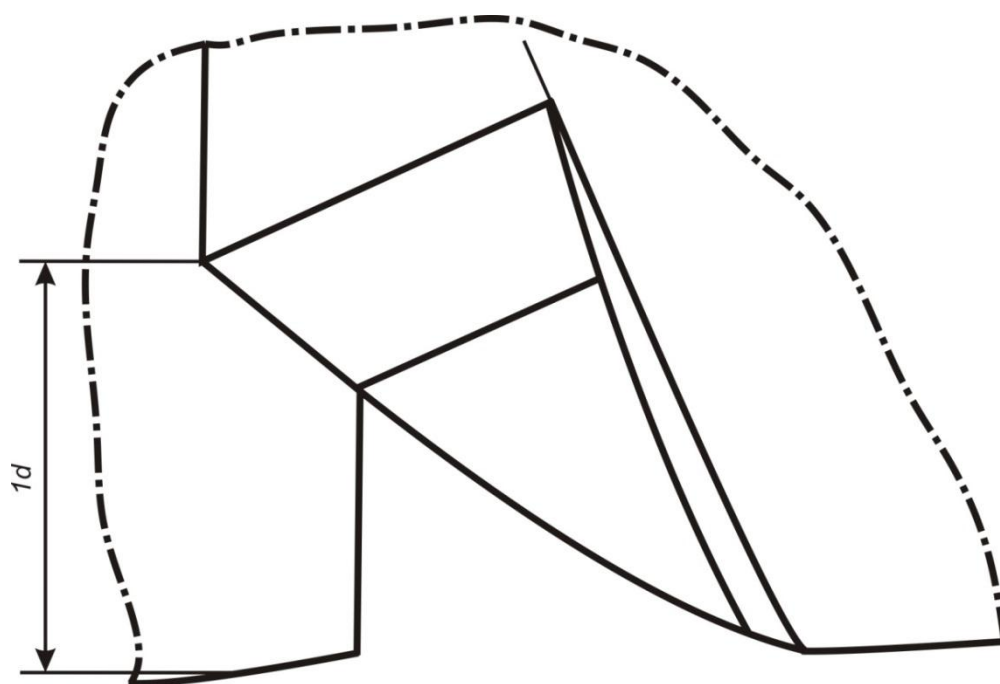
31



Rysunek 8 – Tył kurtki munduru

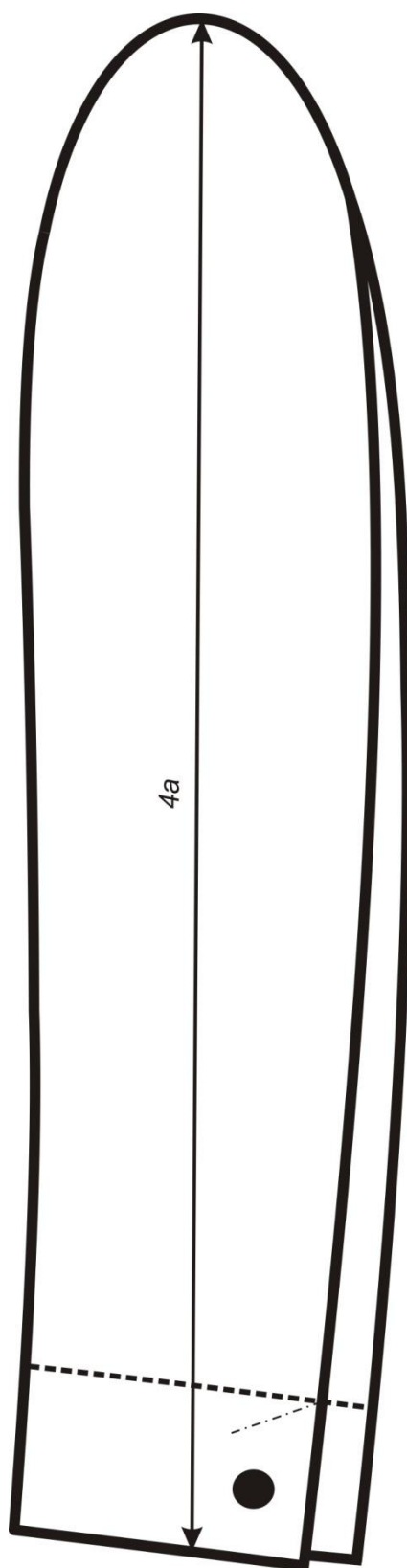


Rysunek 9 – Naramiennik



Rysunek 10 – Rozporek w tyle kurtki munduru

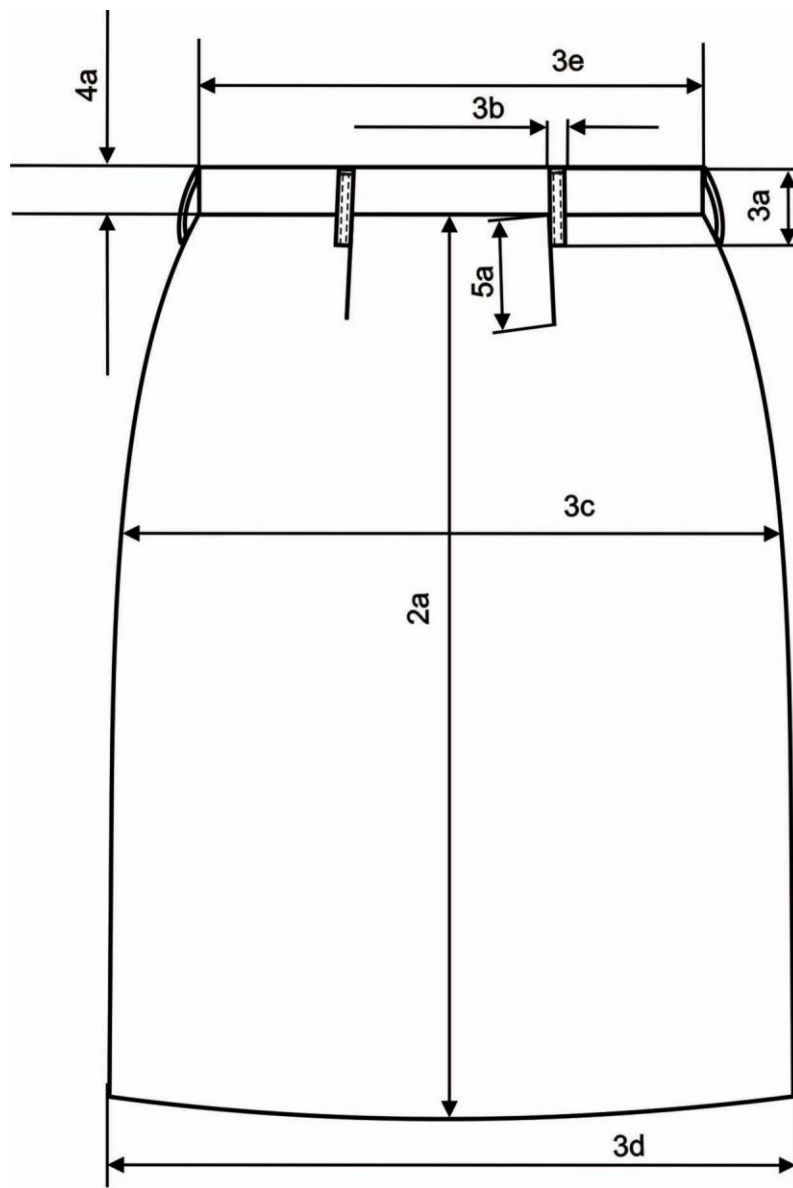




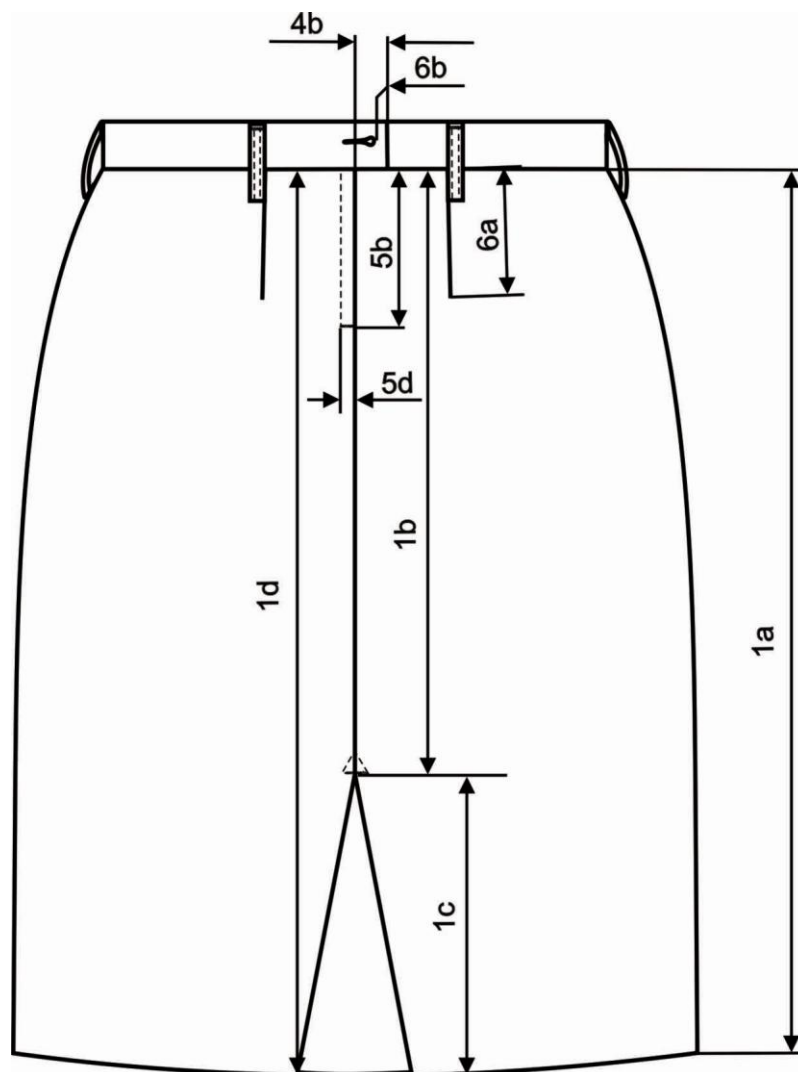
Rysunek 11 – Rękaw lewy kurtki munduru



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	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 podszewki 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	Wzrost	170	dopuszczalne odchylenie ±
		Obwód klatki piersiowej	92	
		Obwód bioder	100	
	Wyszczególnienie wymiarów spódnicy			
<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 przyszyć 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 przyszywania 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	-	-
Kieszeń 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
Kieszeń 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 ±
Dziurki w przodzie	-	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 $0,2 \div 0,3$ cm	-	-
	-	ostatnia dziurka powyżej dolnej klapki kieszeni bocznej - dla wzrostu 157 do 169 na wysokości klapki, - od wzrostu 170 wzwyż – 3 cm nad klapką kieszeni bocznej	-	0,5
	-	pozostałe dziurki w równych odległościach	-	0,2
Guziki w przodzie wg dziurek	-	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 $\pm$
<b>Podtrzymywacze paska</b>	3a	długość podtrzymywacza (wartość robocza)	5,5	0,3
	3b	szerokość podtrzymywacza	1,0	0,2
<b>Pasek</b>	4a	szerokość paska	3,0	0,2
	4b	długość przedłużenia lewej części	2,5	0,2
<b>Zamek błyskawiczny</b>	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
<b>Dziurka w pasku</b>	6b	odległość dziurki w lewej części paska od krawędzi paska	1,5	0,2
<b>Wieszaczek</b>	-	długość wieszaczka	9,5	0,2
<b>Podszewka spódnicy</b>	-	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
<b>Dół spódnicy</b>	-	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 $\pm$ 3	
Gęstość liniowa osnowy	119 n/dm $\pm$ 2/-3	
Gęstość liniowa wątku	93 n/dm $\pm$ 3/-3	
Naniesienie kleju	Super punkt CP 46	
Masa powierzchniowa wkładu	77,2 g/m <sup>2</sup> $\pm$ 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 $\pm$ 2/-0	
	Gęstość liniowa osnowy	204 n/dm $\pm$ 2	
	Gęstość liniowa wątku	115 n/dm $\pm$ 4	
	Masa powierzchniowa wkładu	193,3 g/m <sup>2</sup> $\pm$ 10	
	Wykończenie	apreturowanie	
2.	Skład surowcowy	bawełna 40%/ poliester 33%/ wiskoza 27%	
	Szerokość tkaniny	90 cm $\pm$ 2/-0	
	Gęstość liniowa osnowy	204 n/dm $\pm$ 3	
	Gęstość liniowa wątku	115 n/dm $\pm$ 5	
	Masa powierzchniowa wkładu	212 g/m <sup>2</sup> $\pm$ 18 g/m <sup>2</sup>	
	Wykończenie	usztyniające, przeciwkurcliwe, 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 przeciwkurcziwe	

**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: ± 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, czteroottworowy	wzór przedmiotu, specyfikacja techniczna producenta
2		Poliestrowy guzik o średnicy 15 mm, w kolorze stalowym, czteroottworowy	