

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

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

**Mundur galowy wojsk lądowych**  
**Mundur galowy sił powietrznych**  
**Wzór 108/MON**

**Mundur galowy generalski wojsk lądowych**  
**Mundur galowy generalski sił powietrznych**  
**Wzór 108G/MON**

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

*[Signature]*  
płk mgr inż. Krzysztof KACPRZAK

2015 04. 2 0

Arkusz uzgodnień na stronie 2.

Dokumentacja jest własnością Skarbu Państwa. Żadna część niniejszej dokumentacji  
nie może być rozpowszechniana bez zgody Komendanta WOBWSM.

**Arkusz uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej**

## Spis treści

Arkusz uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej.....	1
1. Fotografia przedmiotu .....	4
2. Przedmiot dokumentacji.....	6
3. Opis ogólny przedmiotu .....	6
3.1 Opis ogólny kurtki.....	6
3.2 Opis ogólny spodni.....	6
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.....	12
6. Opis wykonania .....	15
6.1 Krojenie .....	15
6.2 Opis wykonania kurtki .....	15
6.3 Opis wykonania spodni .....	20
7. Cechowanie, składowanie i pakowanie .....	23
7.1 Rozmieszczenie cech dostawcy .....	23
7.2 Składanie .....	24
7.3 Pakowanie .....	24
8. Zasady odbioru.....	24
8.1 Tryb oceny zgodności.....	24
8.2 Nadzór nad przedmiotem.....	24
8.2.1 Postanowienia ogólne.....	24
8.2.2 Badania zdawczo – odbiorcze.....	25
8.2.3 Badania okresowe .....	26
8.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorze przedmiotu (badania typu) .....	26
8.2.5 Zakres, wymagania i metody badań .....	26
8.3 Wzór przedmiotu .....	27
8.4 Gwarancja na przedmiot .....	27
9. Rysunki techniczne.....	28
10. Tabela wymiarów przedmiotu gotowego.....	42
11. Tabela wymiarów stałych i pomocniczych .....	50
Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej .....	60
Załącznik A (normatywny) .....	61

## 1. Fotografia przedmiotu



Fotografia 1 – Kurtka munduru



**Fotografia 2 – Spodnie munduru**

## 2. Przedmiot dokumentacji

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

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

## 3. Opis ogólny przedmiotu

### 3.1 Opis ogólny kurtki

Rozwiązanie modelowe kurtki munduru przedstawiono na fotografii 1.

Kurtka munduru galowego oraz galowego generalskiego wojsk lądowych wykonana jest z tkaniny w kolorze khaki, kurtka munduru galowego oraz galowego generalskiego sił powietrznych wykonana jest z tkaniny w kolorze stalowym. Kurtka jednorzędowa, z wykładanym kołnierzem i wyłogami, zapinana jest na cztery guziki mundurowe. Spadziste barki kurtki wyrównane są wkładami barkowymi. Na barkach 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 boczami, 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 boczami 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. W górnych częściach przodu, wewnątrz kurtki, wykonane są kieszenie, wykończone szeroką wypustką z tkaniny zasadniczej. Lewa kieszeń wewnętrzna zapinana jest dodatkowo na guzik. Do wypełnienia i uformowania części piersiowej przodu zastosowano układ nośny wykonany z wkładów odzieżowych. Kołnierz spodni wykonany jest z filcu. Na prawym przodzie, poniżej szwu barkowego przszyty jest guzik do przypięcia sznura galowego. Kurtki munduru galowego i munduru galowego generalskiego wykonane są w tym samym rozwiązaniu modelowo – konstrukcyjnym, jedyną różnicą pomiędzy nimi jest wymiar szerokości naramiennika, który jest większy o 1 cm w kurtce munduru galowego generalskiego.

### 3.2 Opis ogólny spodni

Rozwiązanie modelowe spodni munduru przedstawiono na fotografii 2.

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

#### 4. Wymagania techniczne

Do wykonania przedmiotu obowiązują:

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

##### 4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

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

**Tablica 1**

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Oznaczenia i wymagania wg
1	Tkanina mundurowa generalska (materiał zasadniczy)	tkanina wełniana art. W-0119/1072 w kolorze khaki do munduru galowego wojsk lądowych Wzór 108/MON oraz munduru galowego generalskiego wojsk lądowych Wzór 108G/MON	Warunki Techniczne art. W-0119/1072
2	Tkanina mundurowa generalska (materiał zasadniczy)	tkanina wełniana art. W-0119/1072 w kolorze stalowym do munduru galowego sił powietrznych Wzór 108/MON oraz munduru galowego generalskiego sił powietrznych Wzór 108G/MON	Warunki Techniczne art. W-0119/1072
3	Sukno wyłogowe	tkanina art. W-0419/p.1780 w kolorze granatowym na lampasy spodni munduru galowego generalskiego wojsk lądowych, w kolorze czarnym na lampasy spodni munduru galowego generalskiego sił powietrznych	Warunki Techniczne art. W-0419/p.1780
4	Tkanina podszewkowa	tkanina wiskozowa art. J 8324 w kolorze tkaniny zasadniczej	Warunki Techniczne art. J 8324
5		tkanina z jedwabiu wiskozowego o splocie płóciennym art. J 7936 w kolorze tkaniny zasadniczej	Warunki Techniczne art. J 7936
6	Dzianina podszewkowa	dzianina poliamidowa w kolorze tkaniny zasadniczej (we wzorze zastosowano dzianinę art. 200809/AN)	Załącznik A, Tablica A.11
7	Wkład odzieżowy	poliestrowa dzianina z klejem (we wzorze zastosowano wkład odzieżowy art. 45532/150/10L996)	Załącznik A, Tablica A.1
8		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
9		bawełniana tkanina z klejem (we wzorze zastosowano wkład odzieżowy art. 45706/I/90/EL16)	Załącznik A, Tablica A.3
10		bawełniano-wiskozowo-poliamidowa tkanina typu camela bez kleju (we wzorze zastosowano wkład odzieżowy art. 44051/90/YL)	Załącznik A, Tablica A.4

Tablica 1 (ciąg dalszy)

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Oznaczenia i wymagania wg
11	Włóknina	poliamidowa włóknina z klejem (we wzorze zastosowano włókninę art. 46123G/90/37G/51)	Załącznik A, Tablica A.5
12		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
13	Filc	poliestrowo-wiskozowy filc podkołnierzowy w kolorze tkaniny zasadniczej	Załącznik A, Tablica A.7
14	Wkład barkowy	trójwarstwowy wkład barkowy igłowany (we wzorze zastosowano wkład art. I98B10/341)	Załącznik A, Tablica A.8
15	Bumerang (wypełnienie kuli rękawa)	poliestrowa włóknina igłowana z poliestrową pianką (we wzorze zastosowano art. F015)	Załącznik A, Tablica A.9
16	Taśma	lamówka z tkaniny podszewkowej art. J 8324 w kolorze tkaniny zasadniczej	Warunki Techniczne art. J 7936
17		gurt spodniowy z dzianiny podszewkowej art. 6275/AN/165	Warunki Techniczne art. 6275/AN/165
18		poliamidowa włóknina (z nitką podłużną) z klejem (we wzorze zastosowano art. P020/46503G/96)	Załącznik A, Tablica A.10
19		taśma brzegowa do dołu spodni o szerokości 17 mm w kolorze tkaniny zasadniczej	wzór przedmiotu, specyfikacja techniczna producenta
20		taśma lica o szerokości 6 mm w kolorze tkaniny zasadniczej	wzór przedmiotu, specyfikacja techniczna producenta
21	Zamek błyskawiczny	metalowy, jednostronnie nierozdzielny, jednosuwakowy zamek błyskawiczny o długości 17 cm, w kolorze tkaniny zasadniczej	wzór przedmiotu
22	Hak odzieżowy	metalowy hak odzieżowy	wzór przedmiotu
23	Guzik mundurowy	guzik o średnicy 22 mm, z wizerunkiem orła wojsk lądowych	Załącznik A, Tablica A.12, Lp. 1
24		guzik o średnicy 16 mm, z wizerunkiem orła wojsk lądowych	Załącznik A, Tablica A.12, Lp. 2
25		guzik o średnicy 22 mm, z wizerunkiem orła lotnictwa wojskowego	Załącznik A, Tablica A.12, Lp. 3
26		guzik o średnicy 16 mm, z wizerunkiem orła lotnictwa wojskowego	Załącznik A, Tablica A.12, Lp. 4
27	Guzik odzieżowy	poliestrowy guzik czteroottworowy w kolorze tkaniny zasadniczej, o średnicy 15 mm	Załącznik A, Tablica A.13 Lp.1 i Lp.2
28	Wszywka informacyjna	wszywka firmowa	podrozdział 7.1
29		wszywka z oznaczeniem wielkości wyrobu	
30		wszywka z oznaczeniem sposobu konserwacji	



Tablica 1 (ciąg dalszy)

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Oznaczenia i wymagania wg
31	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
32		nici z włókien poliestrowych odcinkowych o masie liniowej $(31 \pm 3)$ tex i minimalnej sile zrywającej 8,2 N, w kolorze tkaniny zasadniczej	
33		nici z włókien poliestrowych ciągłych o masie liniowej $(18 \pm 2)$ tex i minimalnej sile zrywającej 8,2 N, w kolorze tkaniny zasadniczej	
34	Etykieta	etykieta jednostkowa	podrozdział 7.1 i 7.2
35		etykieta na worek foliowy	
36	Sztyft/plomba	do zamocowania etykiety jednostkowej	
37	Wieszak	wieszak odzieżowy profilowany z poprzeczką i metalowym uchwytem	-
38	Spinki	spinki mocujące przewieszzone na wieszaku spodnie	-
39	Worek	worek foliowy o wymiarach optymalnie dostosowanych do wielkości zawieszzonego na wieszaku wyrobu, przykładowe wymiary worka: $(60 \times 90)$ 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	21	2.01.01/304	41	6.02.03/101
2	1.01.01/209	22	2.02.01/301	42	6.02.03/301
3	1.01.01/301	23	2.02.03/301	43	6.05.01/301
4	1.01.01/301.301	24	2.19.04/301	44	7.02.01/101
5	1.01.01/504	25	3.05.01/301	45	7.02.02/301
6	1.01.02/406.504	26	4.03.04/301	46	7.02.03/301
7	1.01.02/504	27	4.05.01/301.301	47	7.02.03/304
8	1.01.03/301.301	28	5.04.01/301	48	7.03.02/301
9	1.01.03/304...304	29	5.04.02/301	49	7.09.03/301.301

Tablica 2 (ciąg dalszy)

Lp.	Oznaczenie szwu i ściegu	Lp.	Oznaczenie szwu i ściegu	Lp.	Oznaczenie szwu i ściegu
10	1.04.04/301.301	30	5.04.09/103	50	7.12.02/301.301
11	1.06.01/101	31	5.04.09/301	51	7.15.05/101
12	1.06.01/301	32	5.05.01/301	52	8.02.01/406
13	1.06.04/301.301	33	5.05.02/103	53	8.06.02/301.301
14	1.06.05/301	34	5.05.03/301.301	54	8.19.01/301.301
15	1.09.01/301	35	5.05.04/301.301	55	301
16	1.11.01/301	36	5.30.01/301	56	304
17	1.12.01/301	37	5.31.02/301	57	323
18	1.23.01/102	38	5.43.01/301	58	502
19	1.23.01/301	39	6.01.01/504		
20	2.01.01/301	40	6.02.01/101		

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 spodniach:

- kieszenie boczne - 4,;
- zamocowanie rozporka - 1;
- zamocowanie podtrzymywaczy - 7.

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

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

Dziurki w spodniach wykonać na dziurkarce 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 wyszczególnione w tablicy 3.

Tablica 3

Wymiary w centymetrach

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

Razem 98 wielkości

## 5. Zestawienie elementów składowych

Zestawienie elementów składowych kurtki munduru przedstawiono w tablicy 4.

**Tablica 4**

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Tkanina zasadnicza art. W-0119/1072	1.	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.	Sztukówka	2
	13.	Naramiennik	2
	14.	Wypustka kieszeni bocznej	2
	15.	Podkład kieszeni bocznej	2
<b>Razem</b>			<b>28</b>
Podszewka jedwabna art. J 8324	1.	Tył	2
	2.	Przód – góra	2
	3.	Dół przodu z boczkiem	2
	4.	Wierzchnia część rękawa	2
	5.	Spodnia część rękawa	2
	6.	Lamówka kieszeni górnej	2
	7.	Zapinka kieszeni wewnętrznej	1
	8.	Wkładka dołu rękawa	2
	9.	Klapka kieszeni górnej	2
	10.	Klapka kieszeni bocznej	2
	11.	Wieszaczek	1
	12.	Wzmocnienie tyłu	1
<b>Razem</b>			<b>21</b>
Dzianina podszewkowa (we wzorze zastosowany art. 200809/AN)	1.	Worek kieszeni bocznej	4
	2.	Worek kieszeni wewnętrznej	2
<b>Razem</b>			<b>6</b>

Tablica 4 (ciąg dalszy)

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Wkład odzieżowy (we wzorze zastosowany art. 44125/90/YL12)	1.	Wkład naramiennika	2
		<b>Razem</b>	<b>2</b>
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.	Wkład sztukówki	2
	11.	Wypustka kieszeni bocznej	2
		<b>Razem</b>	<b>20</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 bocznej	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

Tablica 4 (ciąg dalszy)

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Włóknina (we wzorze zastosowany art. 46123G/90/37G/51)	5.	Wkład dołu rękawa wierzchniego	2
	6.	Wkład dołu rękawa spodniego	2
	7.	Wkład naramiennika	2
	Razem		16
Filc podkołnierzowy	1.	Kołnierz spodni	1
	Razem		1

Zestawienie elementów składowych spodni munduru przedstawiono w tablicy 5.

Tablica 5

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Tkanina zasadnicza art. W-0119/1072	1.	Przednia część nogawki	2
	2.	Tylna część nogawki	2
	3.	Tyla część paska	2
	4.	Prawa część paska	1
	5.	Lewa część paska	1
	6.	Ściągacz paska	2
	7.	Listewka rozporka prawa	1
	8.	Listewka rozporka lewa	1
	9.	Wypustka kieszeni bocznej	2
	10.	Podkład kieszeni bocznej	2
	11.	Podtrzymywacz paska	7
Razem			23
Podszewka jedwabna art. J 8324	1.	Wkładka w dół spodni	2
	Razem		2
Dzianina podszewkowa (we wzorze zastosowany art. 200809/AN)	1.	Worek kieszeni bocznej	4
	2.	Siodełko	1
	3.	Pasek - gurt	1
Razem			6
Tkanina podszewkowa art. J 7936	1.	Nogawka przednia	2
	Razem		2
Włóknina perforowana z klejem (10-35-10)	1.	Wkład lewej części paska	1
	2.	Wkład prawej części paska	1
	3.	Wkład tylnej części paska	2
Razem			4

Tablica 5 (ciąg dalszy)

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Wkład odzieżowy (we wzorze zastosowany art. 45532/150/10L996)	1.	Wkład listewki rozporka	1
	2.	Wypustka kieszeni bocznej	2
		<b>Razem</b>	<b>3</b>
Włóknina (we wzorze zastosowany art. 46123G/90/37G/51)	1	Podklejenie kieszeni boku	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	Uszycie 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 pasek 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 i bocznych	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

Tablica 6 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
11	Sprasowanie wypustek po odszyciu	-	-
12	Doszycie worków kieszeniowych i ich zamknięcie	1.01/301	-
13	Odszycie kłapek kieszeni górnych	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
14	Stębnowanie kłapek na maszynie dwuigłowej lub stębnówce jednoigłowej 2×	1.06.04/301.301	-
15	Odszycie zaszewek 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 przez środek	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 bocznych	-	-
22	Wykonanie dziurek w kłapkach i naramiennikach	409	wg szablonu pomocniczego
23	Zaryglowanie dziurek w kłapkach i naramiennikach	323	-
24	Zaprasowanie wypustki kieszeni wewnętrznej	-	-
25	Przyszycie worka kieszeniowego do wypustki kieszeni wewnętrznej	1.01.01/301	-
26	Przyszycie wypustki kieszeni wewnętrznej do dolnej części przodu podszewki	1.01.01/301	-
27	Doszycie worka kieszeniowego do górnej części przodu podszewki	1.01.01/301	-
28	Zszycie zaszewek w przodach podszewki	6.05.01/301	wg szablonu pomocniczego
29	Uszycie zapinki do kieszeni wewnętrznej	8.06.02/301.301	szerokość zapinki 1 cm
30	Naszycie wszywki firmowej na lewy przód podszewki z podłożeniem zapinki	5.04.01/301	wg szablonu pomocniczego
31	Sprasowanie kieszeni wewnętrznych	-	-
32	Zszycie zaszewek środka przodu w tkaninie wierzchniej	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego



Tablica 6 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
33	Przyszyć boczki do przodów tkaniny wierzchniej	1.01.01/301	szerokość szwu 1 cm
34	Rozprasowanie zaszepek w przodach i szwów boczki	-	-
35	Naszyć taśmy „licy” w pachę boczki i przodów	7.02.03/301	-
36	Zaprasowanie i uformowanie przodów z wkładem nośnym	-	-
37	Naszyć taśmy konfekcyjnej na wkład nośny przy załamaniu wyłogu	5.04.09/103	-
38	Zamocowanie wkładu nośnego przy podkroju pachy	1.01.01/301	-
39	Znaczenie na przodach kieszeni górnych	-	wg szablonu pomocniczego
40	Naszyć kłapek kieszeni górnych na przody maszyną dwuigłową lub stępnówką jednoigłową 2×	5.05.04/301.301	wg szablonu pomocniczego; szerokość szwu stępnowego 0,2 cm i 0,7 cm od krawędzi
41	Naszyć kłapek kieszeni górnych i bocznych na przody	5.04.02/301 + 5.05.03/301.301	wg szablonu pomocniczego; szerokość szwu 0,5 cm, szerokość szwu stępnowego 0,2 cm i 0,7 cm od krawędzi
42	Zafastrygowanie obłożeń na przody	1.01.01/209	-
43	Odszyć krawędzi przodów z podłożeniem paska wkładu odzieżowego z klejem	1.23.01/301	-
44	Rozprasowanie krawędzi przodów	-	-
45	Przyszyć podszewki do obłożeń z pozostawieniem niedoszycia u góry na długości 10 cm	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
46	Przyszyć podszewki do dołu przodów na odcinku 15 cm	1.06.05/301	-
47	Formowanie tyłów kurtki	-	-
48	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
49	Zszycie środka tyłu w podszewce	1.01.01/301	-
50	Naszyć taśmy konfekcyjnej w pachy tyłu w tkaninie i około 10 cm poniżej pachy do boku	7.02.03/301	-
51	Rozprasowanie szwu zszycia tyłu w tkaninie i podszewce, sprasowanie taśmy konfekcyjnej w pachach	-	-
52	Odszyć zaszepek w barkach i pachach tyłu podszewki	6.05.01/301	wg szablonu pomocniczego

Tablica 6 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
53	Doszycie podszewki do rożków z tkaniny tyłu, odszycie dołu i rożków	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
54	Sprasowanie rożków przy rozporkach w tyle	-	-
55	Zafastrygowanie dołu tyłu	6.02.03/301	wg szablonu pomocniczego
56	Zszycie szwów bocznych w tkaninie zasadniczej	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
57	Zeszycie szwów ramieniowych w tkaninie zasadniczej	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
58	Rozprasowanie szwów bocznych i ramieniowych w tkaninie zasadniczej	-	-
59	Zszycie szwów ramieniowych w podszewce	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
60	Doszycie pozostałej części podszewki do dołu przodów z jednoczesnym podłożeniem pasków wkładu odzieżowego, odszycie rozporka	7.02.02/301	-
61	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
62	Naszycie taśmy konfekcyjnej „licy” na kołnierz spodni	5.04.09/301	wg oznaczenia i tabeli wymiarów stałych i pomocniczych
63	Formowanie kołnierza spodniego	-	-
64	Zszycie kołnierza wierzchniego ze spodnim. Uwaga dopuszcza się wykonanie „kozerki” kołnierza odszytej brzegiem	2.01.01/304	wg szablonu pomocniczego
65	Doszycie stójki do wierzchniej części kołnierza	1.01.01/301	szerokość szwu 0,7 cm od krawędzi
66	Rozprasowanie szwu doszycia stójki do wierzchniej części kołnierza	-	-
67	Przestębnowanie szwu po kołnierzu i po stójce (rozstębnowanie szwu)	4.03.04/301	szerokość szwu 0,2 cm od krawędzi
68	Formowanie kołnierza	-	-
69	Zszycie kołnierza z obłożeniem	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego szerokość szwu 1 cm od krawędzi
70	Rozprasowanie szwu łączącego kołnierz z obłożeniem	-	-
71	Przyszyć kołnierz spodniego do podkroju szyi	2.01.01/304	wg szablonu pomocniczego
72	Przyszyć podszewki do końcówek obłożeń i dolnych części kołnierza	1.11.01/301	wg znaków; z podłożeniem wszywki z oznaczeniem wielkości i wieszaka

Tablica 6 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
73	Zafastrygowanie krawędzi przodów i wyłogów	1.06.01/101	-
74	Zafastrygowanie dołu w przodach kurtki	6.02.03/101	-
75	Przyfastrygowanie obłożeń przy podszewce	1.01.01/101	-
76	Przyszyć obłożeń do wkładu nośnego	103	-
77	Stębnowanie krawędzi przodów i wyłogów	1.06.04/301.301	szerokość szwu 0,2 cm i 0,7 cm od krawędzi
78	Stębnowanie kołnierza	1.04.04/301.301	szerokość szwu 0,2 cm i 0,7 cm od krawędzi
79	Prasowanie krawędzi przodów	-	-
80	Wykonanie szwów fastrygowych na linii barku	1.01.01/101	-
81	Przymocowanie szwów barkowych do wkładu nośnego	1.01.01/301	-
82	Przyfastrygowanie naramienników do połączenia przodu i tyłu	7.02.01/101	wg szablonu pomocniczego
83	Przyszyć guzika odzieżowego na prawym szwie barkowym	304	w odległości 2 cm od linii wszycia kuli rękawa, guzik do przypięcia sznura galowego
84	Znaczenie miejsca odszycia rozporków w rękawie	-	-
85	Zszycie wewnętrznych szwów w podszewce rękawów z pozostawieniem otworu	1.01.01/301	szerokość szwu 1 cm od krawędzi
86	Zszycie szwów wewnętrznych rękawów z tkaniny zasadniczej	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
87	Rozprasowanie szwów wewnętrznych rękawów w tkaninie zasadniczej	-	-
88	Odszycie rożków w dole rękawów	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
89	Rozprasowanie rożków w dole rękawów	-	-
90	Dekatyzowanie wkładek podszewki do dołów rękawa	-	-
91	Wykonanie fastrygowania dołu rękawów z jednoczesnym podłożeniem wkładki z tkaniny podszewkowej	7.15.05/101	-
92	Doszycie podszewki do dołu rękawów z równoczesnym zamocowaniem wkładki z tkaniny podszewkowej	1.11.01/301	wg znaków
93	Wykonanie szwu stębnowego (imitacja mankietu) na dole rękawa	5.30.01/301	odległość linii szwu 10 cm od krawędzi dołu

Tablica 6 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
94	Zszycie rękawów po łokciu i rozporka w tkaninie zasadniczej	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
95	Zszycie rękawów po linii łokcia w tkaninie podszewkowej	1.01.01/301	wg znaków
96	Rozprasowanie szwów łokciowych w rękawach	-	-
97	Mocowanie rękawów wierzchnich na szwie łokciowym z rękawami wykonanymi z tkaniny podszewkowej	1.01.01/301	szerokość szwu 0,5 cm od krawędzi
98	Prasowanie rękawów na „gotowo”	-	-
99	Wszycie rękawów do pokrojów pach	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
100	Wszycie watoliny w kulę rękawa	7.03.02/301	wg znaków
101	Przyszyć wkładów barkowych	1.23.01/102	wg znaków
102	Wszycie / rygowanie podszewki do podkroju pach	1.23.01/102	wg znaków
103	Wszycie rękawów z podszewki do podkroju pach	1.23.01/301	wg znaków
104	Zszycie otworów w rękawach podszewki	1.06.01/301	-
105	Wykonanie dziurek w przodzie kurtki	502	wg szablonu pomocniczego
106	Wykonanie szwów ryglowych dziurek i wieszaka przy kołnierzu	323	-
107	Prasowanie kurtki na „gotowo”	-	-
108	Przyszyć guzików	304	wg szablonu pomocniczego i wyszytych dziurek
109	Wykończenie	-	kurtkę oczyścić z nici

### 6.3 Opis wykonania spodni

Podstawowe operacje wykonania spodni munduru przedstawiono w tablicy 7.

Tablica 7

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

Tablica 7 (ciąg dalszy)

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

Tablica 7 (ciąg dalszy)

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

Tablica 7 (ciąg dalszy)

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

## 7. Cechowanie, składowanie i pakowanie

### 7.1 Rozmieszczenie cech dostawcy

**Wszywka firmowa** zawierająca nazwę i znak producenta umieszczona: w kurtce - nad lewą kieszenią wewnętrzną, w spodniach - doszyta do wewnętrznej części paska, po lewej stronie, za kieszenią boczną;

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

**Wszywka informacyjna** o sposobie konserwacji wyrobu umieszczona:

- w kurtce - w lewym szwie bocznym podszewki, 15,0 cm od podkroju pachy;
- w spodniach - w miejscu zamocowania wszywki firmowej.

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



Dopuszcza się stosowanie zamiennie jednej wszywki zawierającej oznaczenia zawarte na wszywkach: firmowej i informacyjnej o sposobie konserwacji wyrobu. Wszywka taka powinna być umieszczona w miejscu naszycia wszywki firmowej a sposób oznaczenia zamieszczonych cech powinien spełniać wymagania wyznaczone w PN-EN ISO 3758:2012.

**Stemple - znaki** - znak kontroli technicznej, rok i miesiąc produkcji wyrobu wykonane: w kurtce - na worku lewej kieszeni wewnętrznej; w spodniach - na worku kieszeni bocznej. Cechy powinny być czytelne i wykonane niespierzalnym tuszem.

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

**Etykieta jednostkowa** zamocowana na lewym rękawie kurtki dla kompletu munduru oraz na pierwszym podtrzymywaczu lewej części paska spodni wykonywanych indywidualnie zawiera 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. Przewieszone przez poprzeczkę spodnie umocować dwoma spinkami. 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

Tablica 8 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania i metody badań wg	Wykonywać podczas badań		
			Z-O	O	T
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
4.3	Tkanina podszewkowa artykuł J 8324 w kolorze khaki lub stalowym				
4.3.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	Warunków Technicznych dla artykułu J 8324, Wymagania techniczne, lp.1 i 3	- *)	+	n
4.3.2	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.

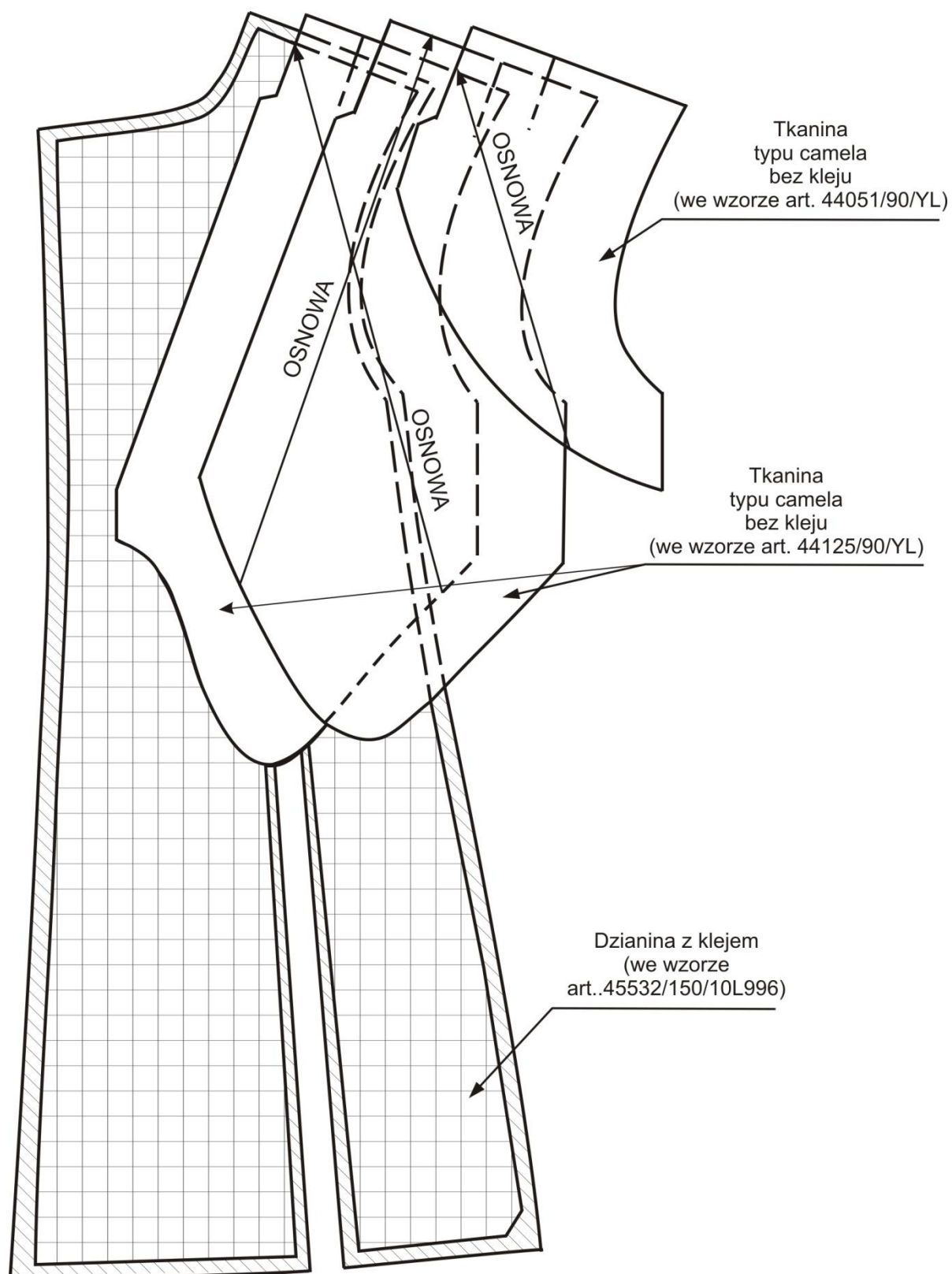
## 8.3 Wzór przedmiotu

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).

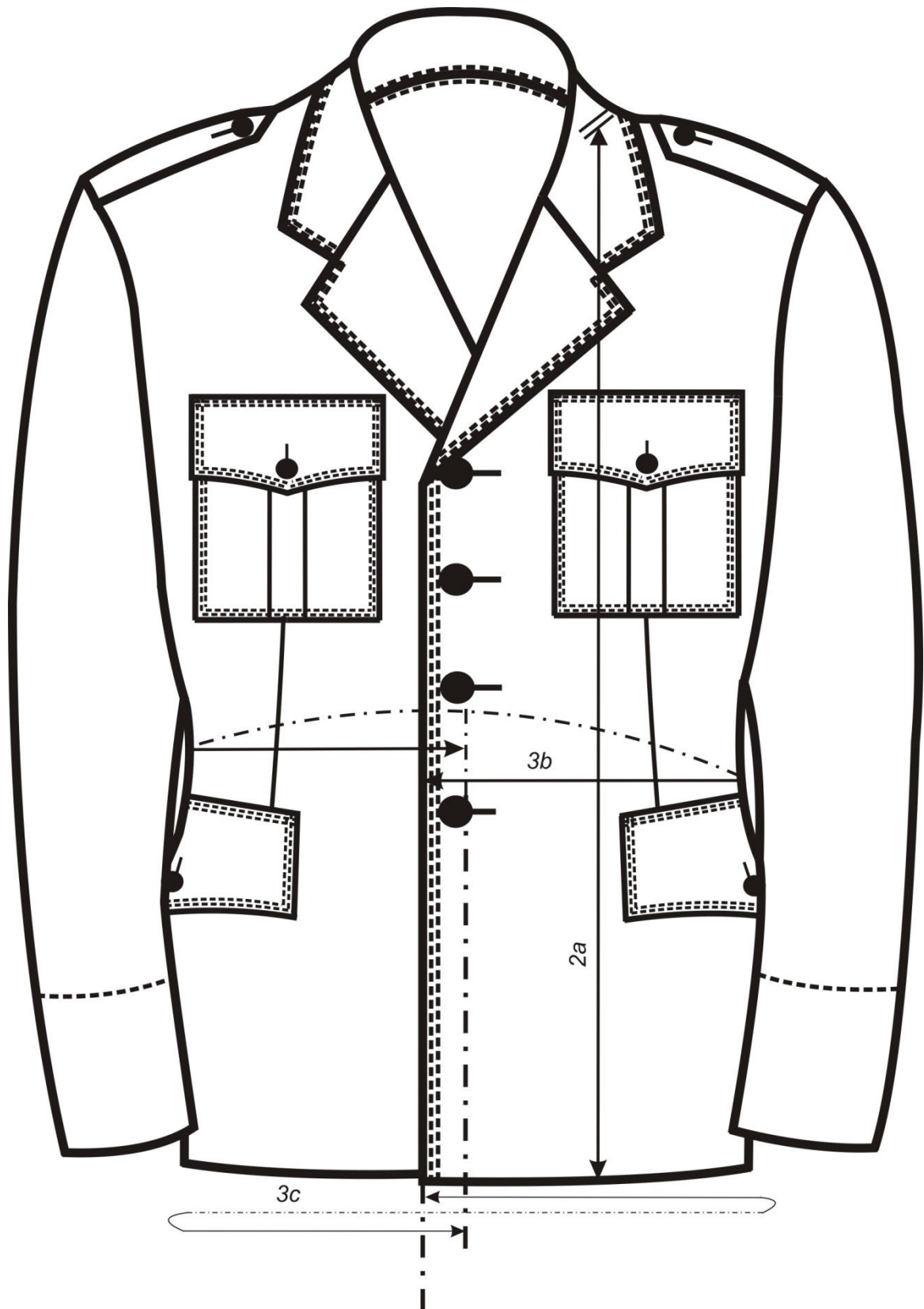
## 8.4 Gwarancja na przedmiot

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

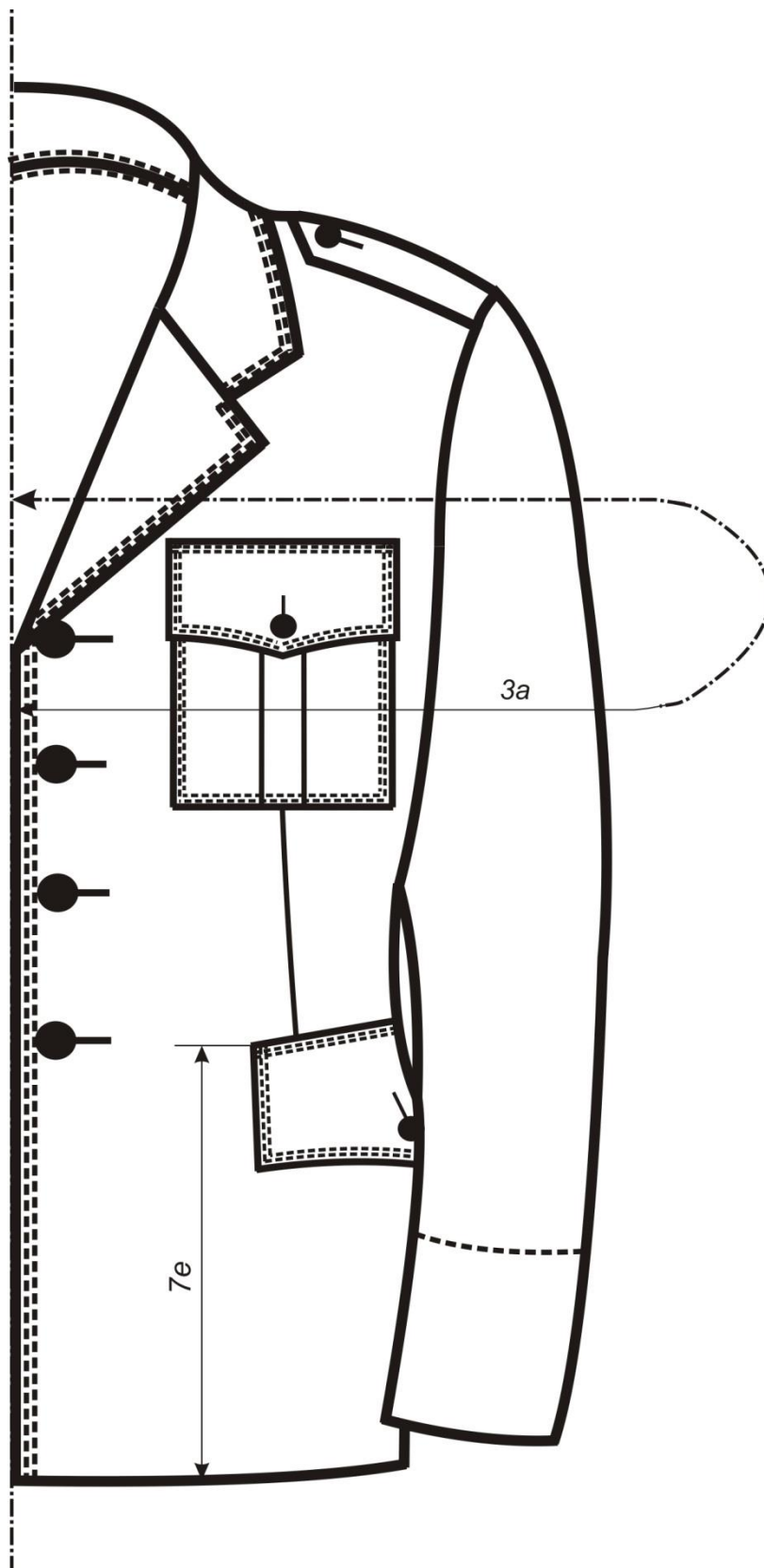
## 9. Rysunki techniczne



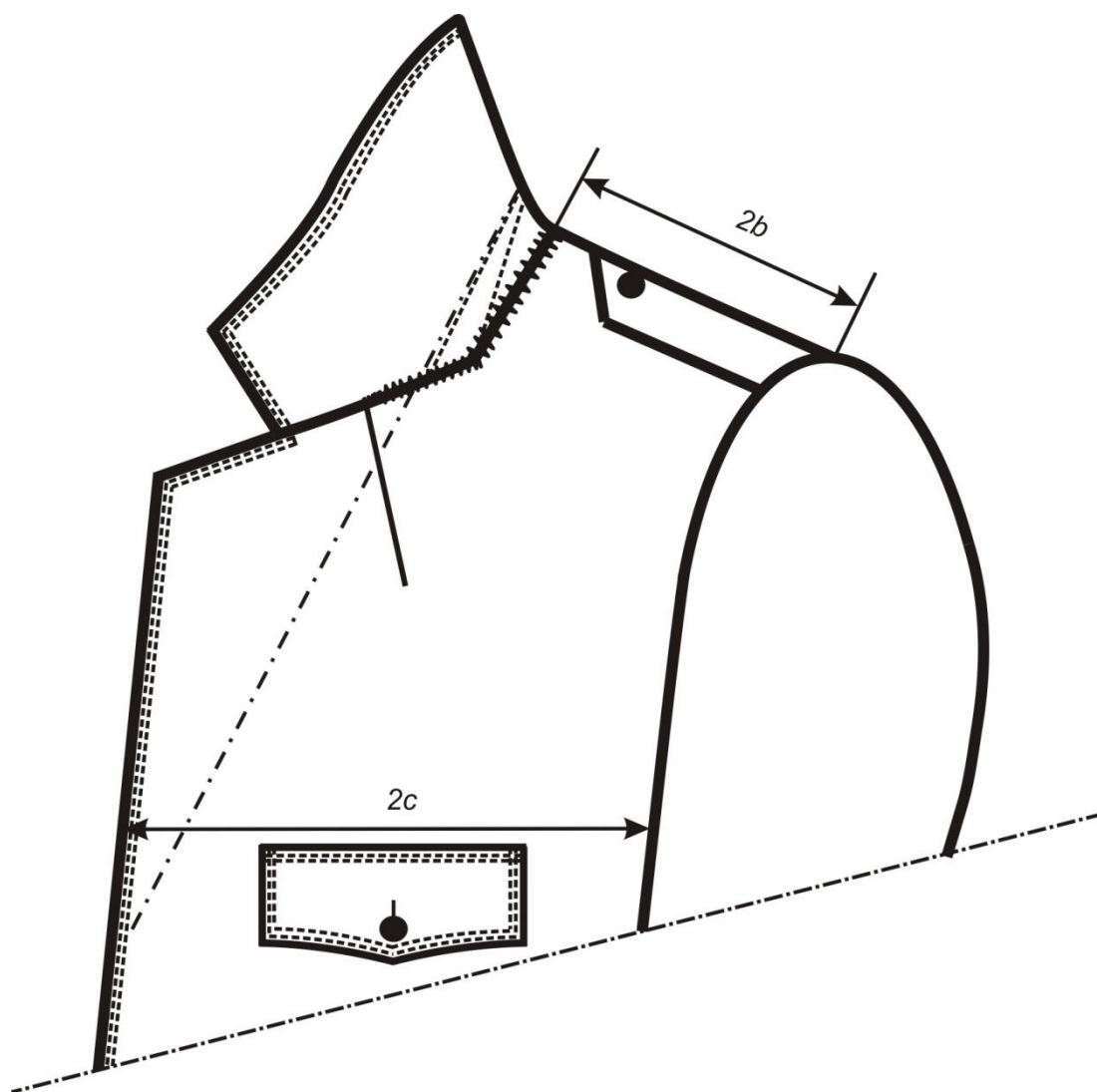
Rysunek 1 – Układ części składowych wkładu nośnego przodu kurtki munduru



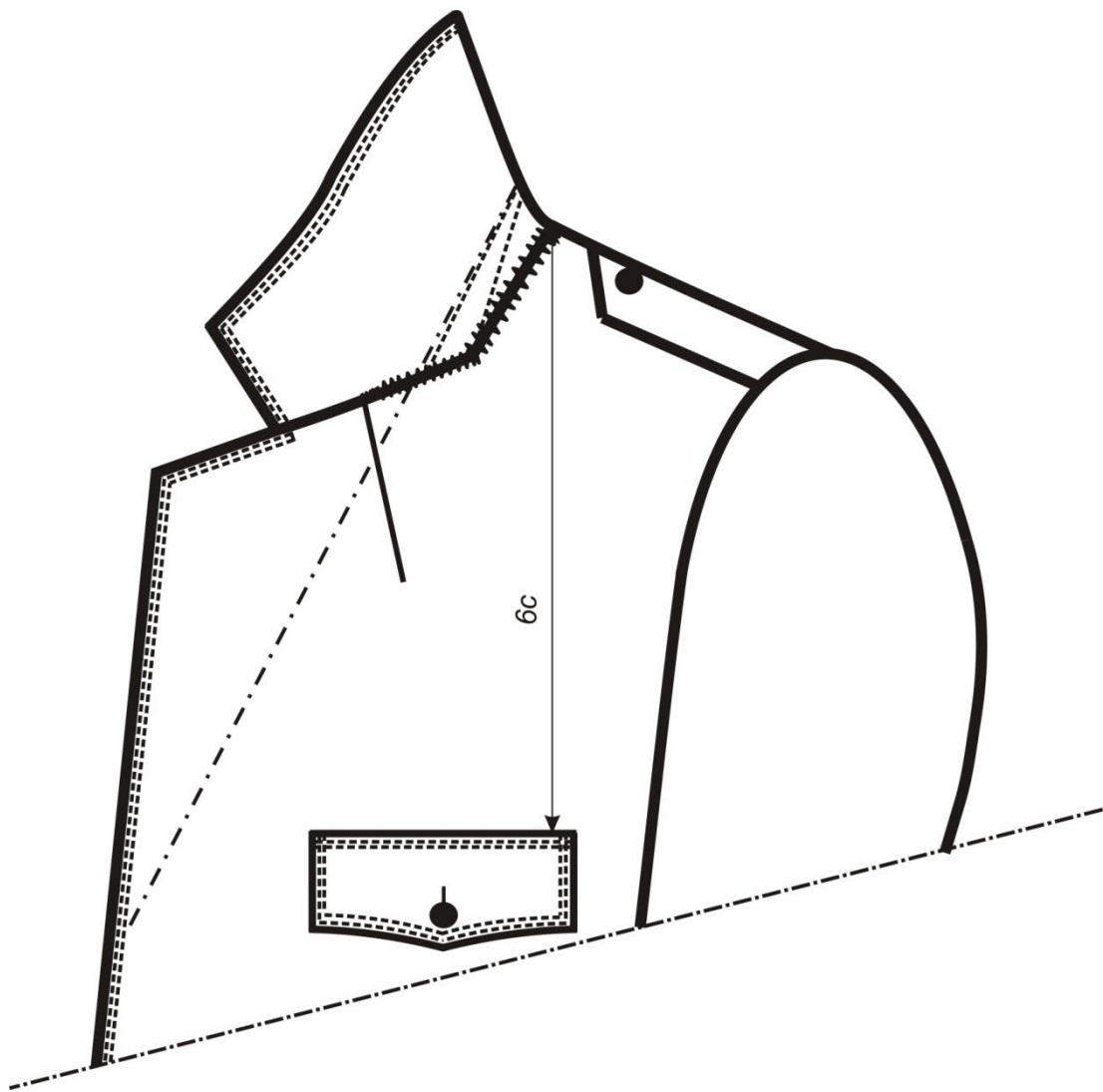
Rysunek 2 – Przód kurtki munduru



Rysunek 3 – Lewa część przodu kurtki munduru

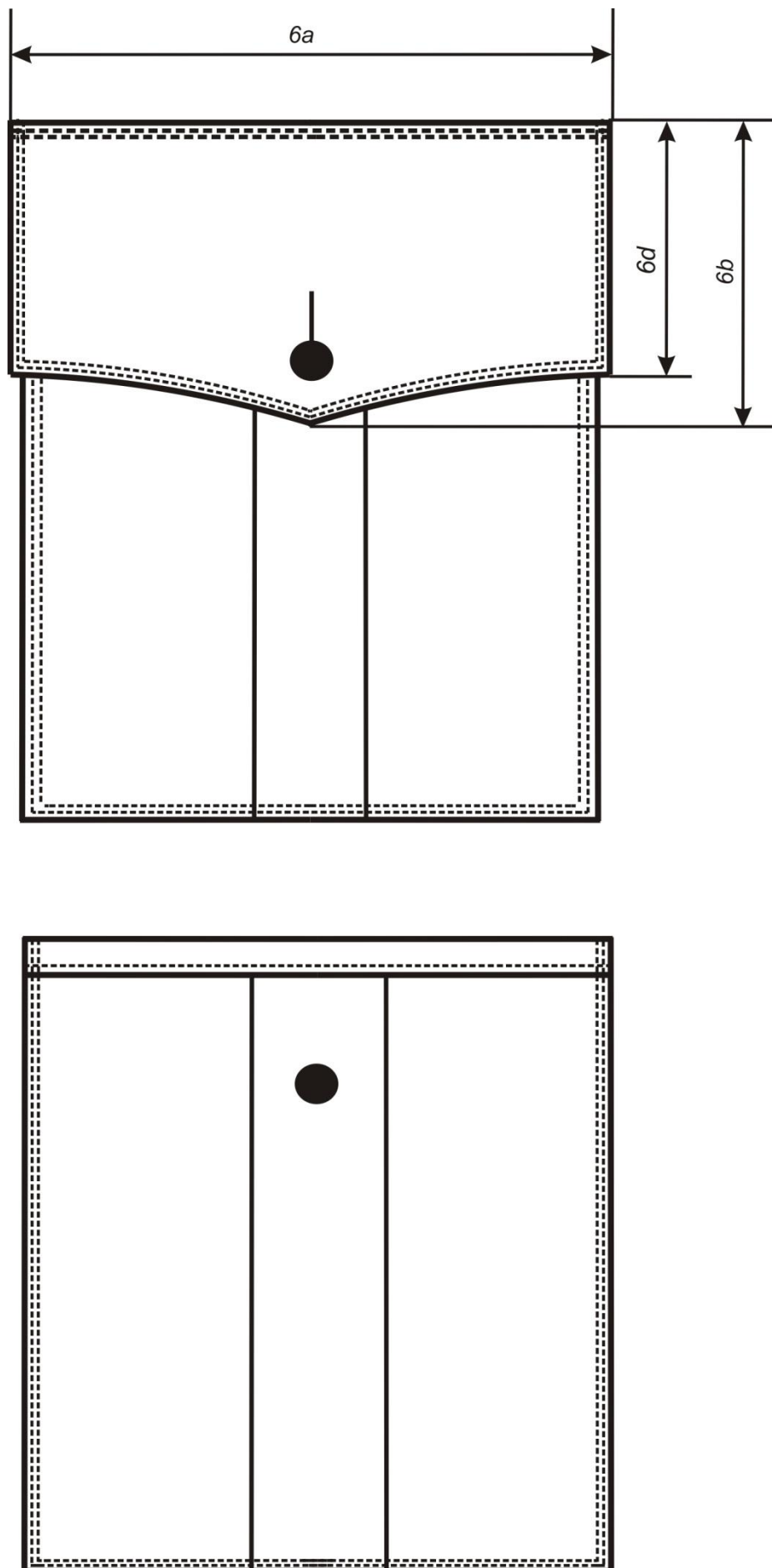


Rysunek 4 – Góra lewej części przodu kurtki munduru

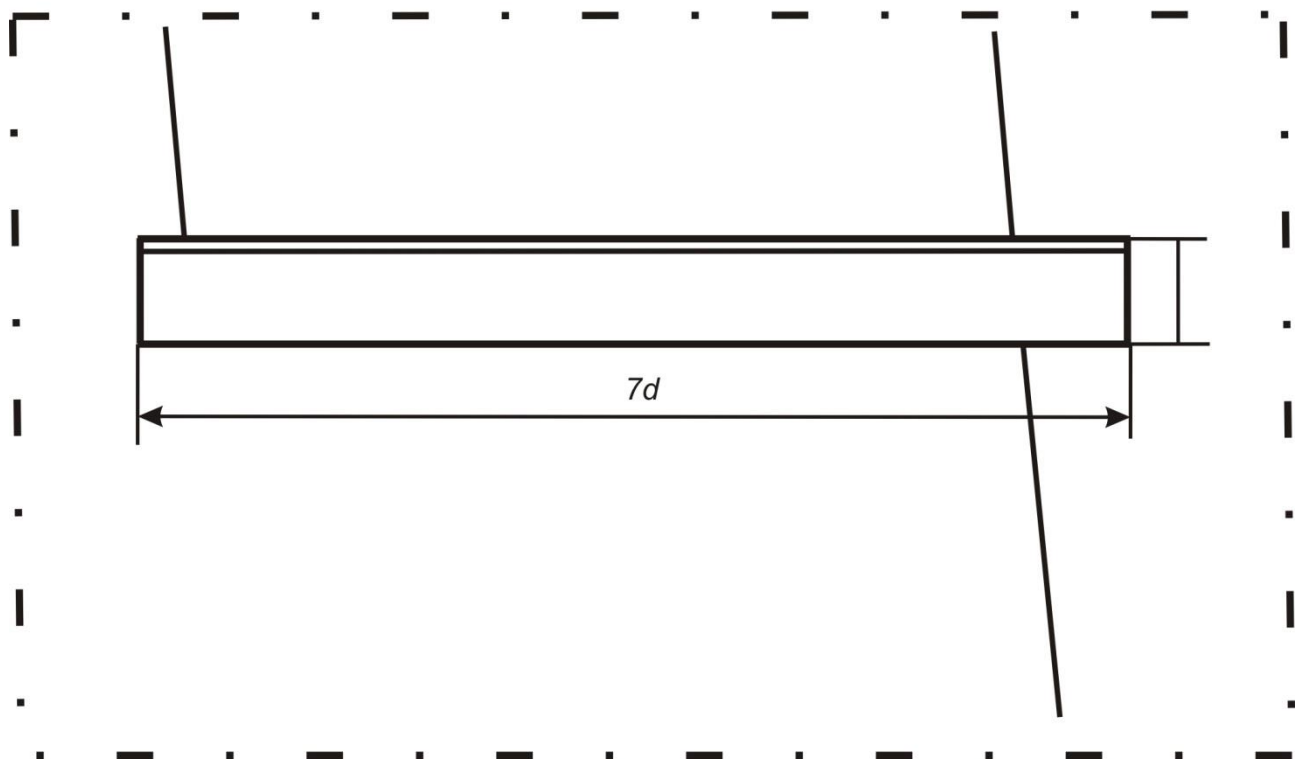
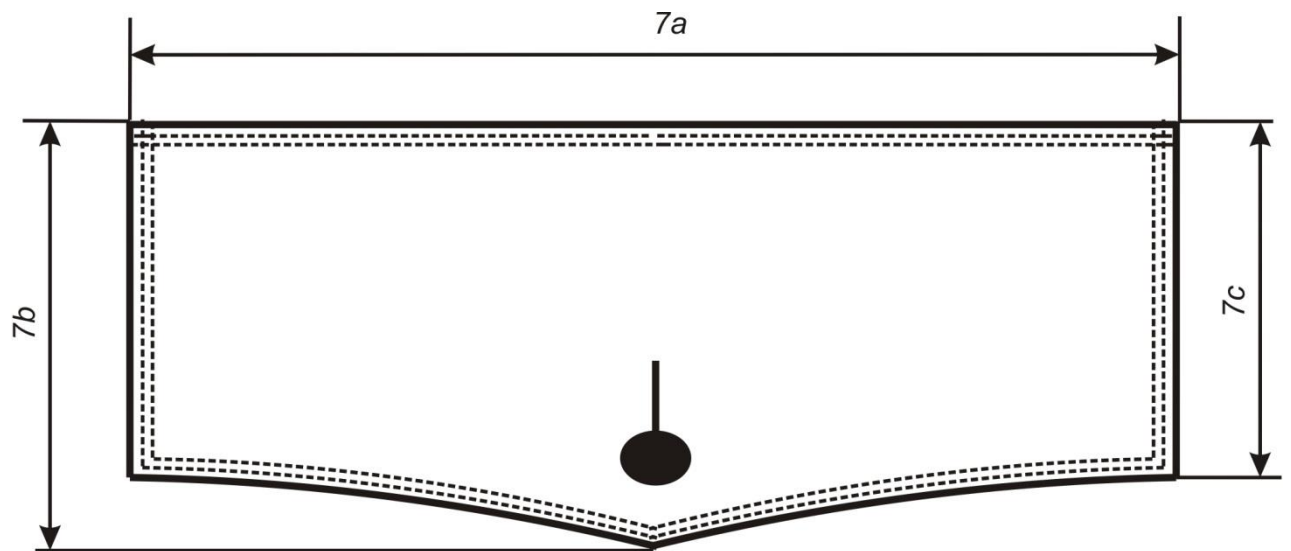


Rysunek 5 – Góra lewej części przodu kurtki munduru

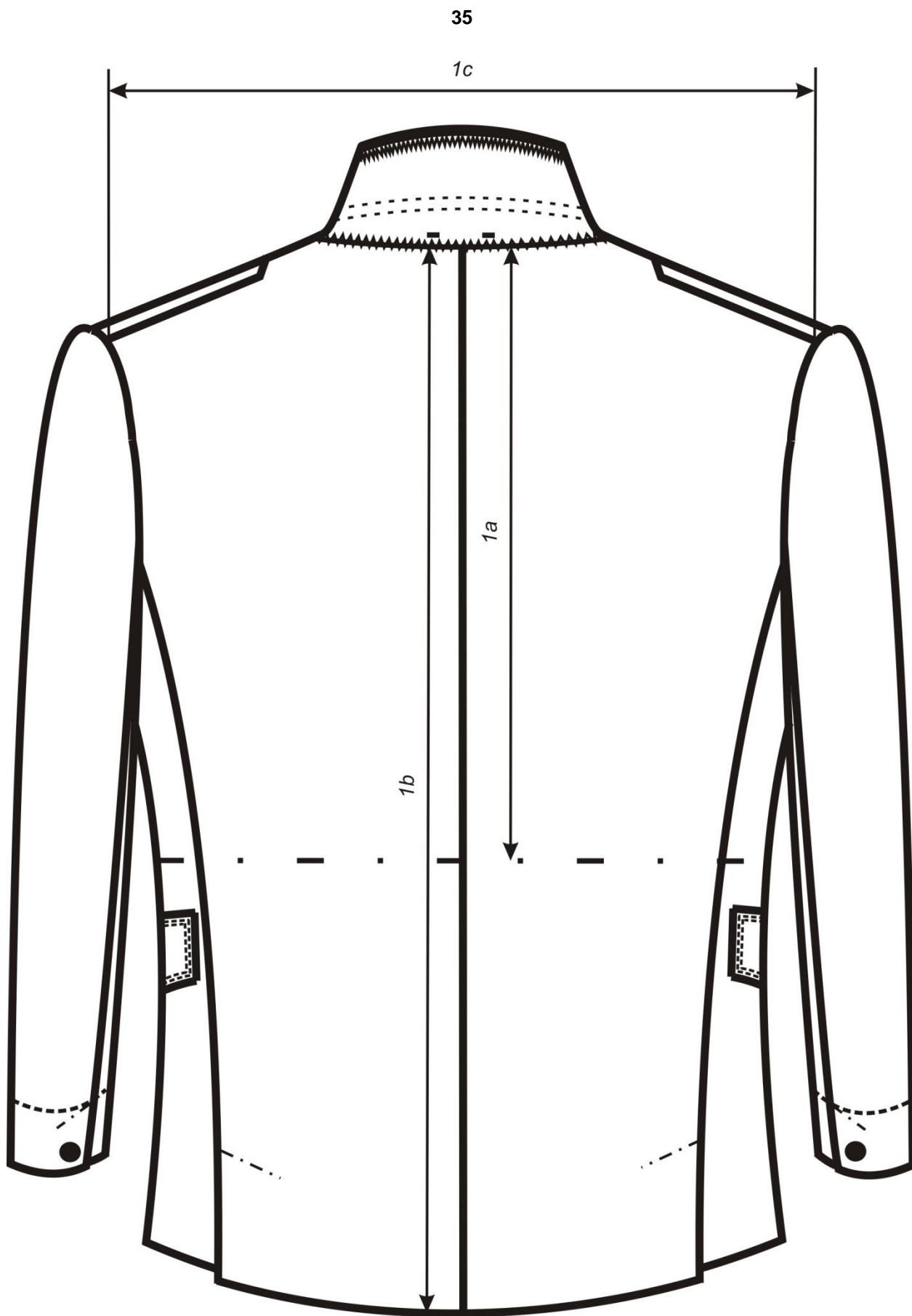




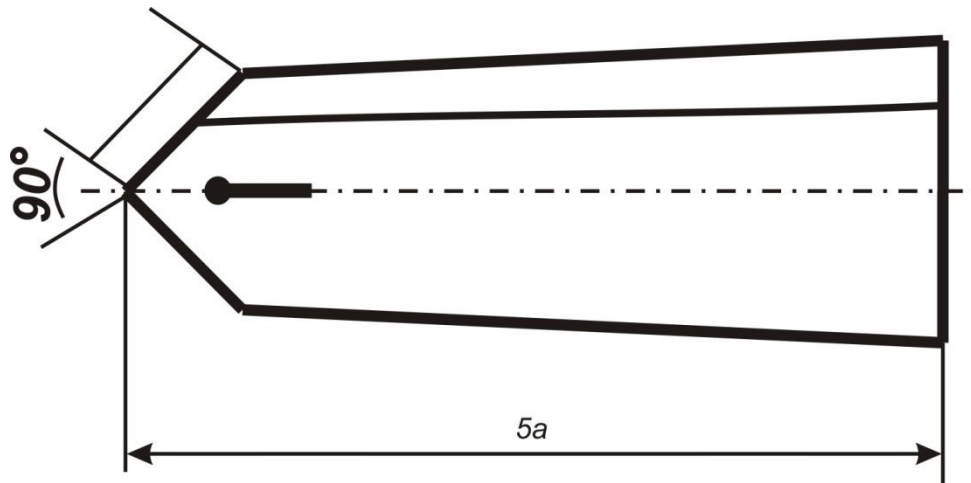
Rysunek 6 – Kieszęć górna kurtki munduru



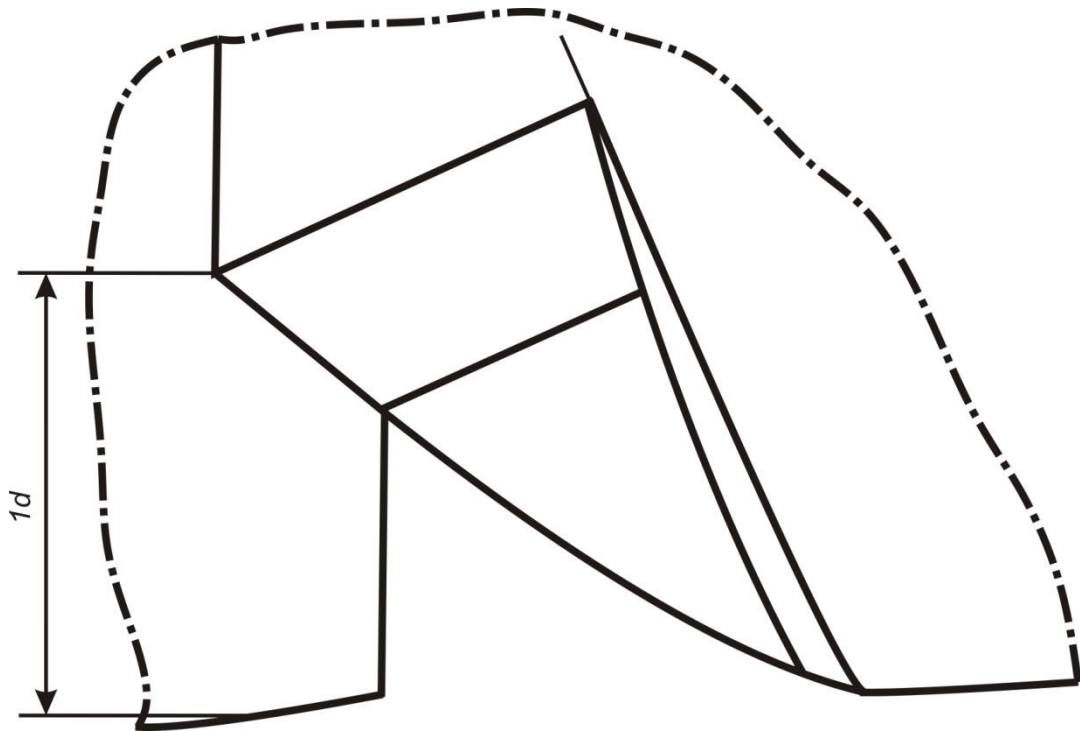
Rysunek 7 – Kieszonka dolna kurtki munduru



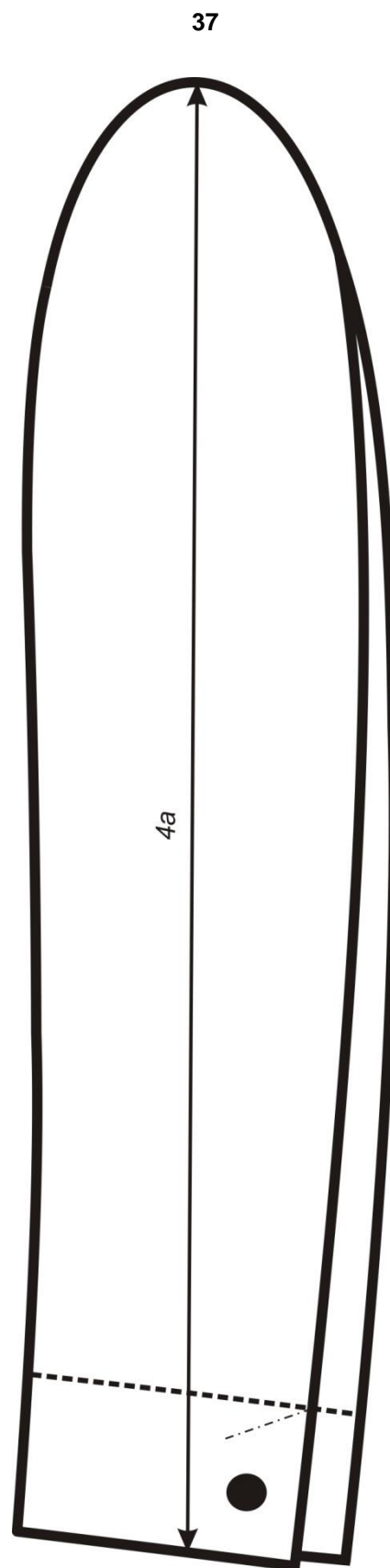
Rysunek 8 – Tył kurtki munduru



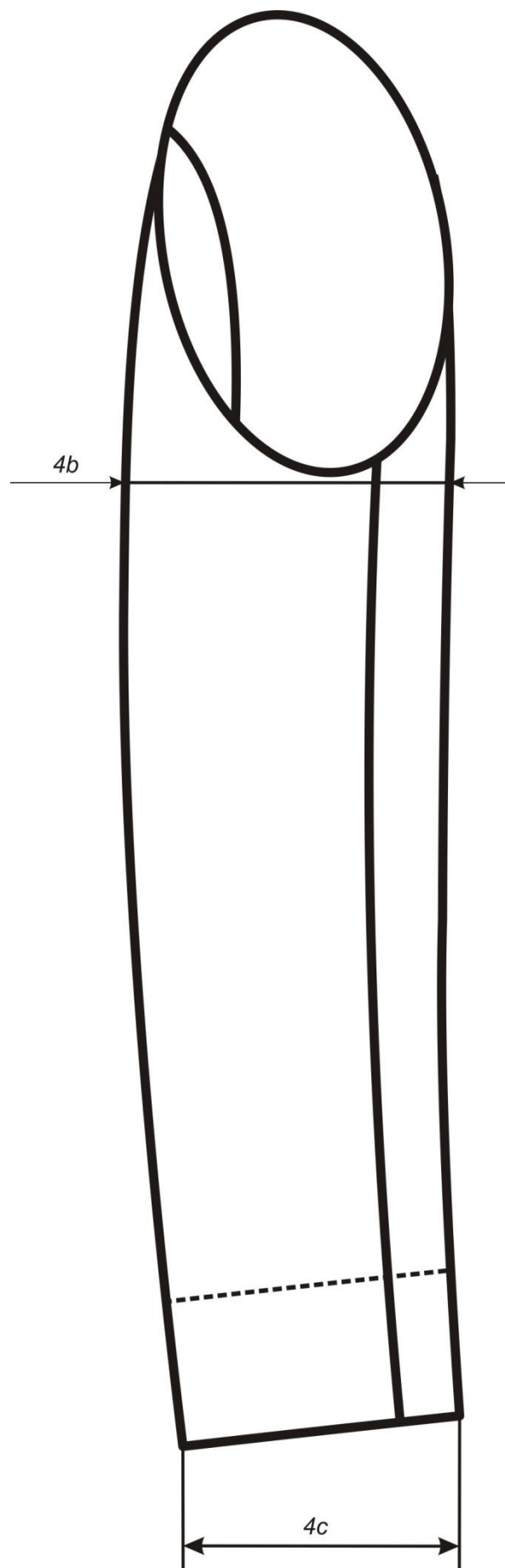
Rysunek 9 – Naramiennik



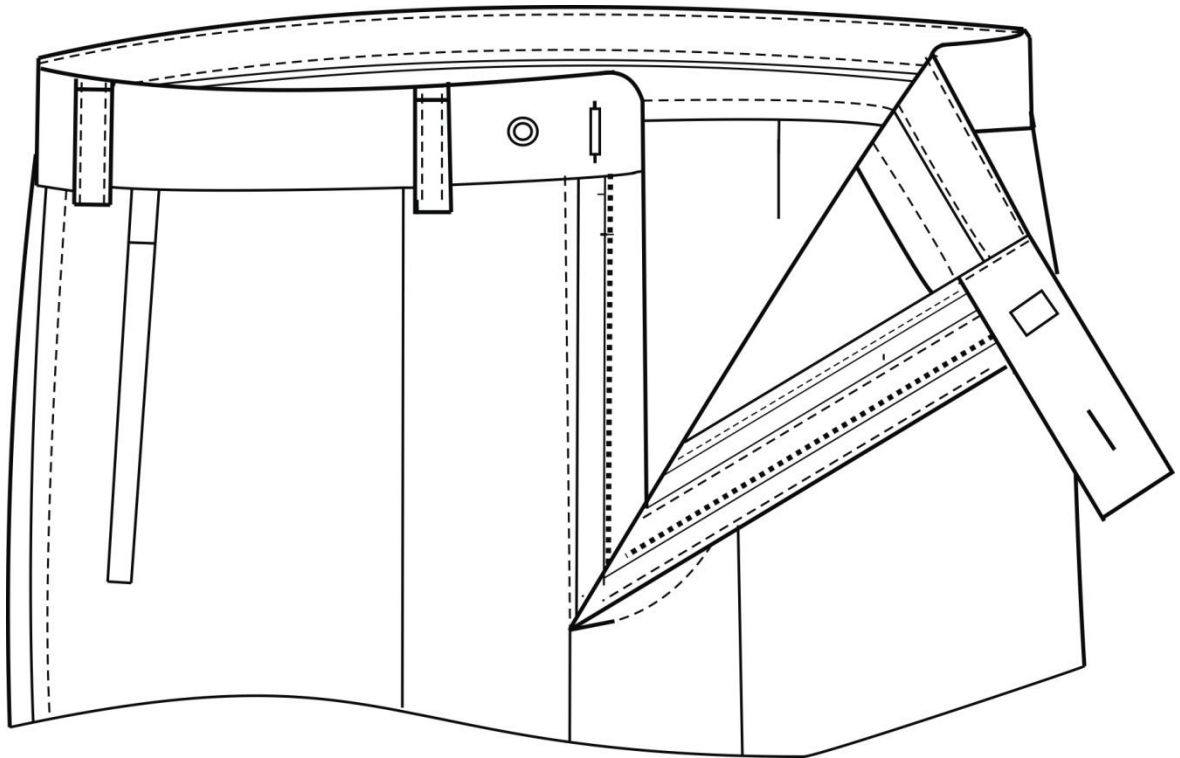
Rysunek 10 – Rozporek w tyle kurtki munduru



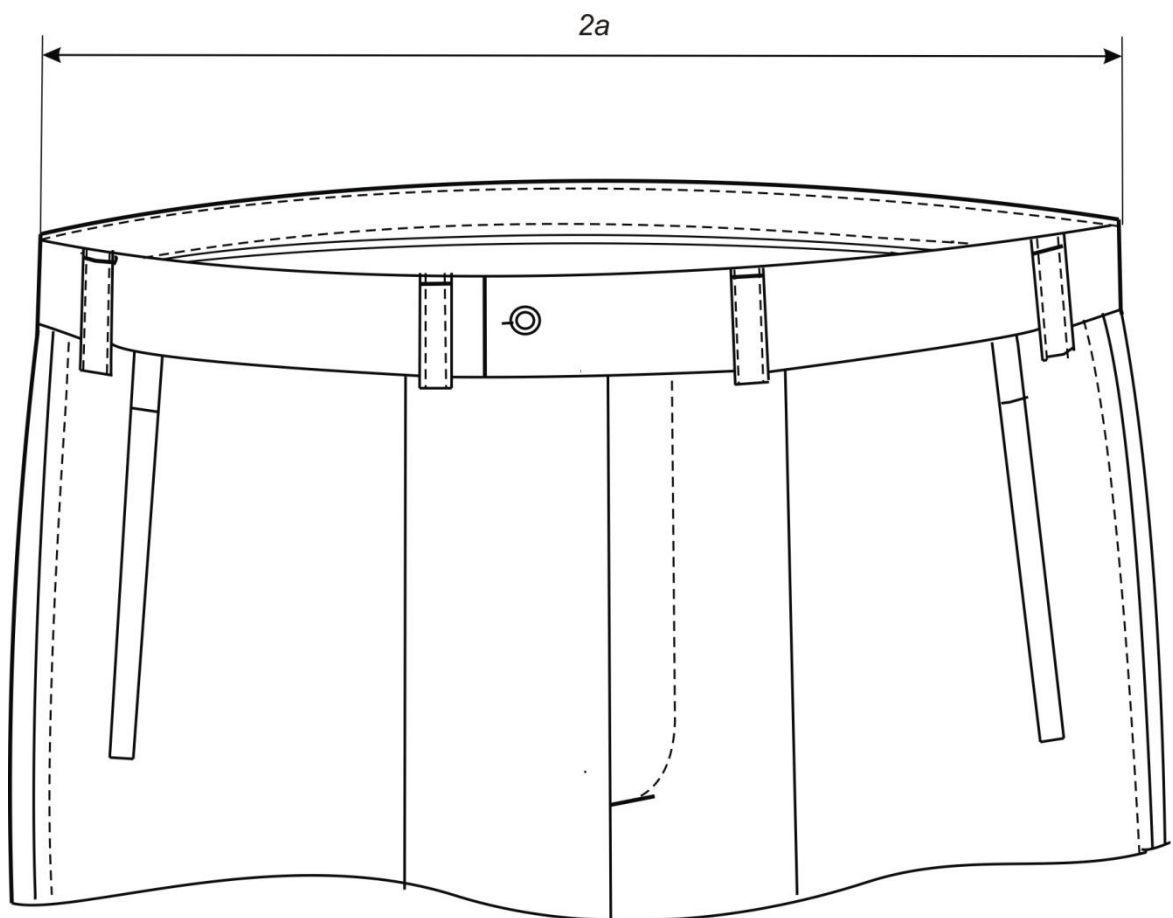
Rysunek 11 – Rękaw lewy kurtki munduru



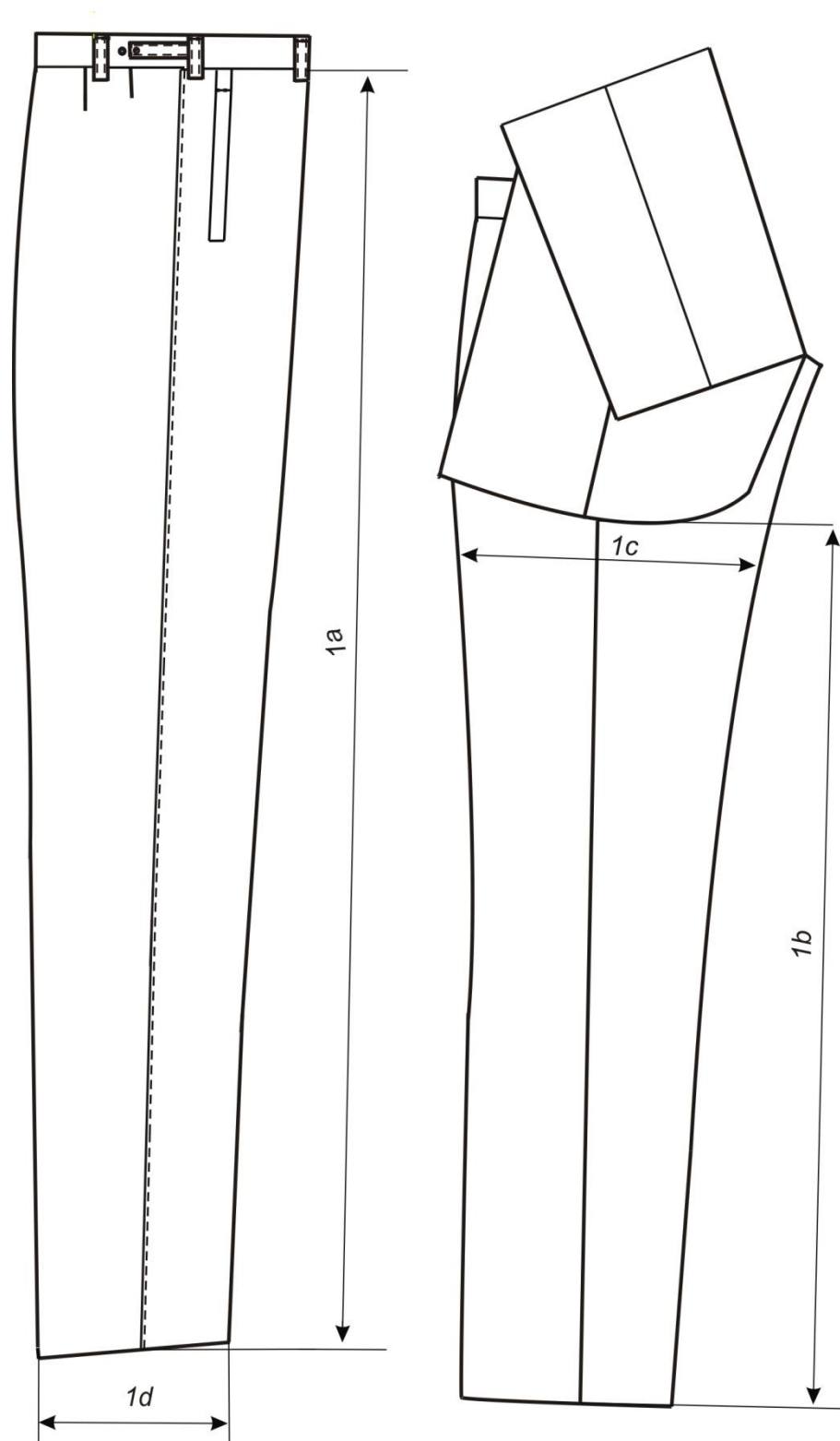
Rysunek 12 – Rękaw lewy kurtki munduru



Rysunek 13 – Góra spodni munduru

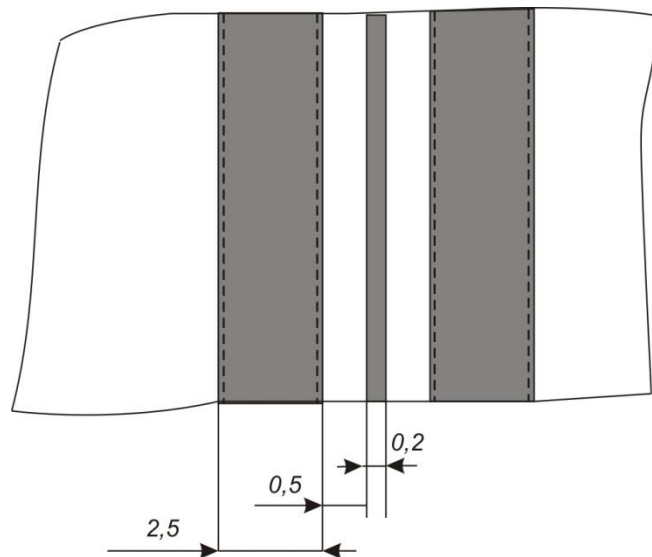


Rysunek 14 – Góra spodni munduru



Rysunek 15 – Spodnie munduru





Rysunek 16 – Wymiary lampasa

## 10. Tabela wymiarów przedmiotu gotowego

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

Tablica 9

Wymiary w centymetrach

Oznaczenie na rysunku	Wyszczególnienie wielkości	Wymiary w centymetrach	
		Obwód klatki piersiowej	1
		Wzrost	2
		Obwód pasa	3
Wyszczególnienie wymiaru		Obwód bioder	4
1	<b>Tył</b>		
1a	długość od wszycia kołnierza do linii pasa- - - - -		5
1b	długość od wszycia kołnierza do dolnej krawędzi- - - - -		6
1c	szerokość tyłu na wysokości naramienników - - - - -		7
1d	długość rozporka		8
2	<b>Przód</b>		
2a	długość od szwu barkowego przy kołnierzu do dolnej krawędzi- - - - -		9
2b	szerokość barków mierzona w przodzie w odległości 1 cm od szwu- - - - -		10
2c	szerokość od krawędzi przodu do wszycia rękawa nad górną krawędzią kieszeni górnej- - - - -		11
3	<b>Obwody</b>		
3a	obwód pod pachą mierzony od krawędzi przodu do środka tyłu- - - - -		12
3b	obwód w pasie mierzony od krawędzi lewego przodu do krawędzi prawego przodu- - - - -		13
3c	obwód u dołu mierzony od krawędzi lewego przodu do krawędzi prawego przodu- - - - -		14
4	<b>Rękaw</b>		
4a	długość od wszycia do dolnej krawędzi mierzona środkiem- - - - -		15
4b	szerokość pod pachą mierzona w złożeniu - - - - -		16
4c	szerokość u dołu mierzona w złożeniu po dolnej krawędzi - - - - -		17
5	<b>Naramienniki</b>		
5a	długość mierzona środkiem - - - - -		18
6	<b>Kieszeń górna</b>		
6a	szerokość mierzona po górnej krawędzi klapki - - - - -		19
6b	szerokość klapki mierzona pośrodku - - - - -		20
6c	odległość mierzona od linii szwu barkowego przy kołnierzu do górnej krawędzi klapki- - - - -		21
6d	szerokość mierzona po krawędzi klapki - - - - -		22
7	<b>Kieszeń boczna</b>		
7a	długość mierzona po górnej krawędzi klapki dolnej - - - - -		23
7b	szerokość klapki dolnej mierzona po środku - - - - -		24
7c	szerokość klapki dolnej mierzona po krawędzi - - - - -		25
7d	długość listewki kieszeni - - - - -		26
7e	odległość kieszeni od dolnej krawędzi przodu do linii wszycia klapki - - -		27
1	<b>Nogawki spodni</b>		
1a	długość po boku mierzona po szwie od wszycia paska do dolnej krawędzi- - - - -		28
1b	długość po kroku mierzona od szwu siedzeniowego do dolnej krawędzi- - - - -		29
1c	szerokość spodni w udzie mierzona w złożeniu - - - - -		30
1d	szerokość spodni u dołu mierzona w złożeniu - - - - -		31
2	<b>Pasek spodni</b>		
2a	połowa obwodu pasa mierzona przy zapiętym pasku - - - - -		32

Tablica 9 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

1	88					92										dopuszczalne odchylenie ±
2	162	167	172	177	182	160	165		170		175		180			
3	80	82	82	82	80	84	81	88	81	88	81	88	81	88		
4	94	95	96	97	97	97	96	99	97	100	98	101	99	102		
5	40,5	41,8	43,1	44,4	45,7	40,2	41,5	41,5	42,8	42,8	44,1	44,1	45,4	45,4	0,5	
6	68,6	70,6	72,6	74,6	76,6	68,2	70,2	70,2	72,2	72,2	74,2	74,2	76,2	76,2	1,5	
7	44	44,5	45	45,5	46	44,4	44,9	44,9	45,4	45,4	45,9	45,9	46,4	46,4	0,5	
8	13	13	14	14	15	13	13	13	14	14	14	14	15	15	0,5	
9	70,4	72,4	74,4	76,4	78,4	70,2	72	72,4	74	74,4	76	76,4	78	78,2	1,5	
10	14,2	14,4	14,7	14,9	15,2	14,2	14,4	14,4	14,7	14,7	14,9	14,9	15,2	15,2	0,5	
11	22,8	23	23,2	23,4	23,6	23,2	23,4	23,6	23,6	23,8	23,8	24	24	24,2	0,5	
12	54,4	54,8	55,2	55,6	56	55,8	56	56,4	56,4	56,8	56,8	57,2	57,2	57,6	1,3	
13	99	100	101	102	101	102	100	105	101	106	102	107	103	108	2	
14	122	123	124	125	125	123	123	126	124	127	125	128	126	129	2	
15	59,5	61	62,5	64	65,5	59	60,5	60,5	62	62	63,5	63,5	65	65	1	
16	20,3	20,5	20,7	20,9	21,1	20,7	20,9	20,9	21,1	21,1	21,3	21,3	21,5	21,5	0,5	
17	14,6	14,7	14,8	14,9	15	14,8	14,9	14,9	15	15	15,1	15,1	15,2	15,2	0,5	
18	12,6	13	13,3	13,5	13,8	12,8	13	13	13,3	13,3	13,5	13,5	13,8	13,8	0,5	
19	12,5	12,5	12,5	12,5	13	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	13	13	13,5	13,5	0,4	
20	5,5	5,5	5,5	5,5	6	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	6	6	6	6	0,2	
21	20	20,2	20,4	20,6	20,8	20,3	20,5	20,5	20,7	20,7	20,9	20,9	21,1	21,3	0,5	
22	4	4	4	4	4,5	4	4	4	4	4	4,5	4,5	4,5	4,5	0,2	
23	16	16	16	16	17	16	16	16	16	16	17	17	17,5	17,5	0,2	
24	7	7	7	7	7,5	7	7	7	7	7	7,5	7,5	7,5	7,5	0,2	
25	5,5	5,5	5,5	5,5	6,0	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	6	6	6	6	0,4	
26	14	14	14	14	15	14	14	14	14	14	15	15	15,5	15,5	0,2	
27	23,5	23,5	23,5	23,5	24,5	23,5	23,5	23,5	23,5	23,5	24,5	24,5	25	25	0,7	
28	94,5	97,5	101,5	104	107	94	97	97,5	100	100,5	103,5	104	106,5	107	1,5	
29	72,9	75,2	79	81,3	84,1	71,4	74,2	73,9	77	76,7	80,3	80	83,1	82,8	1,5	
30	31,5	32	32	32,5	32,5	31,5	32	32,5	32	33	32,5	33,5	33	34	1	
31	20,5	20,7	20,9	21,1	21,9	20,7	20,9	20,9	21,1	21,1	21,3	21,3	21,5	21,5	0,5	
32	40	41	41	41	40	42	40,5	44	40,5	44	40,5	44	40,5	44	0,5	

Tablica 9 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

1	92	96													dopuszczalne odchylenie ±
2	185	157		162			167			172			177		
3	84	83	90	80	87	94	80	87	94	80	87	94	80	87	
4	100	97	100	98	101	104	99	102	105	99	102	105	100	103	
5	46,7	39,6	39,6	40,9	40,9	40,9	42,2	42,2	42,2	43,5	43,5	43,5	44,8	44,8	0,5
6	78,2	67,4	67,4	69,4	69,4	69,4	71,4	71,4	71,4	73,4	73,4	73,4	75,4	75,4	1,5
7	46,9	44,7	44,7	45,2	45,2	45,2	45,7	45,7	45,7	46,2	46,2	46,2	46,7	46,7	0,5
8	15	13	13	13	13	13	13	13	13	14	14	14	14	14	0,5
9	80,2	69,3	69,7	71,3	71,6	71,9	73,3	73,6	73,9	75,3	75,6	75,9	77,3	77,6	1,5
10	15,4	14	14	14,3	14,3	14,3	14,5	14,5	14,5	14,8	14,8	14,8	15	15	0,5
11	24,2	23,4	23,6	23,6	23,8	24	23,8	24	24,2	24	24,2	24,4	24,2	24,4	0,5
12	57,6	57	57,4	57	57,2	57,6	57,4	57,6	58	57,8	58	58,4	58,2	58,4	1,3
13	105	101	106	99	103	108	100	104	109	101	105	110	102	106	2
14	129	124	127	124	127	130	125	128	131	126	129	132	127	130	2
15	66,5	58,5	58,5	60	60	60	61,5	61,5	61,5	63	63	63	64,5	64,5	1
16	21,7	21,1	21,1	21,3	21,3	21,3	21,5	21,5	21,5	21,7	21,7	21,7	21,9	21,9	0,5
17	15,3	15	15	15,1	15,1	15,1	15,2	15,2	15,2	15,3	15,3	15,3	15,4	15,4	0,5
18	14,1	12,6	12,6	12,9	12,9	12,9	13,1	13,1	13,1	13,4	13,4	13,4	13,6	13,6	0,5
19	13,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	13	13	13	13	13	13	13,5	13,5	0,4
20	6	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	6	6	6	6	6	6	6	6	0,2
21	21,3	20,6	20,6	20,8	20,8	21,3	21	21	21,5	21,2	21,2	21,7	21,4	21,4	0,5
22	4,5	4	4	4	4	4	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	0,2
23	17,5	16	16	16	16	16	17	17	17	17	17	17	17,5	17,5	0,2
24	7,5	7	7	7	7	7	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	0,2
25	6	6,5	5,5	5,5	5,5	5,5	6	6	6	6	6	6	6	6	0,4
26	15,5	14	14	14	14	14	15	15	15	15	15	15	15	15	0,2
27	25	23,5	23,5	23,5	23,5	23,5	24,5	24,5	24,5	24,5	24,5	24,5	25	25	0,7
28	110,5	92,5	93	96	96	96,5	99	99	99,5	102	102	102,5	105,5	105,5	1,5
29	86,1	70,5	70,4	73,8	73,1	72,9	76,3	75,6	75,4	78,8	78,1	77,9	81,8	81,1	1,5
30	34	31,5	32,5	32	33	34,5	32,5	33,5	34,5	32,5	33,5	34,5	33	34	1
31	21,7	20,8	20,8	21	21	21	21,2	21,2	21,2	21,4	21,4	21,4	21,6	21,6	0,5
32	42	41,5	45	40	43,5	47	40	43,5	47	40	43,5	47	40	43,5	0,5

Tablica 9 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

1	96					100										dopuszczalne odchylenie ±
2	177	182		187		160		165			170			175		
3	94	83	90	80	87	89	96	84	91	98	84	91	98	84		
4	106	101	104	101	104	101	104	100	103	106	101	104	107	102		
5	44,8	46,1	46,1	47,4	47,4	40,6	40,6	41,9	41,9	41,9	43,2	43,2	43,2	44,5	0,5	
6	75,4	77,4	77,4	79,4	79,4	69	69	71	71	71	73	73	73	75	1,5	
7	46,7	47,2	47,2	47,7	47,7	45,8	45,8	46,3	46,3	46,3	46,8	46,8	46,8	47,3	0,5	
8	14	15	15	15	15	13	13	13	13	13	14	14	14	14	0,5	
9	77,9	79,3	79,6	81,3	81,6	71,2	71,5	73,1	73,4	73,6	75,1	75,4	75,6	77,1	1,5	
10	15	15,3	15,3	15,5	15,5	14,4	14,4	14,6	14,6	14,6	14,9	14,9	14,9	15,1	0,5	
11	24,6	24,4	24,6	24,4	24,6	24,2	24,4	24,2	24,4	24,6	24,4	24,6	24,8	24,6	0,5	
12	58,8	58,6	59	59	59,4	58,8	59,2	59	59,2	59,6	59,4	59,6	60	59,8	1,3	
13	111	104	109	102	107	104	109	103	107	112	104	108	113	105	2	
14	133	128	131	128	131	127	130	127	130	133	128	131	134	129	2	
15	64,5	66	66	67,5	67,5	59	59	60,5	60,5	60,5	62	62	62	63,5	1	
16	21,9	22,1	22,1	22,3	22,3	21,5	21,5	21,7	21,7	21,7	21,9	21,9	21,9	22,1	0,5	
17	15,4	15,5	15,5	15,6	15,6	15,2	15,2	15,3	15,3	15,3	15,4	15,4	15,4	15,5	0,5	
18	13,6	13,9	13,9	14,1	14,1	13	13	13,2	13,2	13,2	13,5	13,5	13,5	13,7	0,5	
19	13,5	14	14	14	14	12,5	12,5	13	13	13	13,5	13,5	13,5	13,5	0,4	
20	6	6,5	6,5	6,5	6,5	5,5	5,5	6	6	6	6	6	6	6	0,2	
21	21,9	21,6	21,6	21,6	21,6	20,9	20,9	21,1	21,1	21,6	21,3	21,3	21,8	21,5	0,5	
22	4,5	5	5	5	5	4	4	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	0,2	
23	17,5	18	18	18	18	16	16	17	17	17	17,5	17,5	17,5	17,5	0,2	
24	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7	7	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	0,2	
25	6	6	6	6	6	6,5	6,5	6	6	6	6	6	6	6	0,4	
26	15,5	16	16	16	16	14	14	15	15	15	15,5	15,5	15,5	15,5	0,2	
27	25	25,5	25,5	25,5	25,5	23,5	23,5	24,5	24,5	24,5	25	25	25	25	0,7	
28	106	108,5	109	112	112,5	94	94,5	97,5	97,5	98	100,5	100,5	101	104	1,5	
29	80,9	84	83,8	87,3	87,1	71,7	71,4	74,5	73,7	73,4	77,3	76,5	76,2	80,6	1,5	
30	35,5	33	34	33,5	34,5	33	34	32,5	33,5	35	33	34	35,5	33,5	1	
31	21,6	21,8	21,8	22	22	21,1	21,1	21,4	21,4	21,4	21,6	21,6	21,6	21,8	0,5	
32	47	41,5	45	40	43,5	44,5	48	42	45,5	49	42	45,5	49	42	0,5	

Tablica 9 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

1	100								104						dopuszczalne odchylenie ±
2	175		180			185		190	162		167			172	
3	91	98	84	91	98	88	95	91	93	100	88	95	102	88	
4	105	108	102	105	108	105	108	107	105	108	103	106	109	104	
5	44,5	44,5	45,8	45,8	45,8	47,1	47,1	48,4	41,3	41,3	42,6	42,6	42,6	43,9	0,5
6	75	75	77	77	77	79	79	81	70,2	70,2	72,2	72,2	72,2	74,2	1,5
7	47,3	47,3	47,8	47,8	47,8	48,3	48,3	48,8	46,8	46,8	47,3	47,3	47,3	47,8	0,5
8	14	14	15	15	15	15	15	15	13	13	13	13	13	14	0,5
9	77,4	77,6	79,1	79,4	79,6	81,5	81,5	83,4	72,7	72,9	74,5	74,7	74,9	76,5	1,5
10	15,1	15,1	15,4	15,4	15,4	15,6	15,6	15,9	14,6	14,6	14,9	14,9	14,9	15,2	0,5
11	24,8	25	24,8	25	25,2	25,2	25,4	25,4	24,8	25	24,8	25	25,2	25,0	0,5
12	60	60,4	60,2	60,4	60,8	60,8	61,2	61,2	60,4	60,8	60,6	60,8	61,2	61	1,3
13	109	114	106	110	115	108	112	111	108	113	106	110	115	107	2
14	132	135	129	132	135	132	135	134	132	135	130	133	136	131	2
15	63,5	63,5	65	65	65	66,5	66,5	68	59,5	59,5	61	61	61	62,5	1
16	22,1	22,1	22,3	22,3	22,3	22,5	22,5	22,7	21,8	21,8	22	22	22	22,2	0,5
17	15,5	15,5	15,6	15,6	15,6	15,7	15,7	15,8	15,4	15,4	15,5	15,5	15,5	15,6	0,5
18	13,7	13,7	14	14	14	14,2	14,2	14,2	12,8	12,8	13	13	13,0	13,8	0,5
19	13,5	13,5	14	14	14	14,5	14,5	14,5	12,5	12,5	13	13	13	13,5	0,4
20	6	6	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6	6	6	6	6	6	0,2
21	21,5	22	21,7	21,7	22,3	21,9	21,9	22,7	21,2	21,9	21,6	21,6	22,1	21,8	0,5
22	4,5	4,5	5	5	5	5	5	5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	0,2
23	17,5	17,5	18	18	18	19	19	19	16	16	17	17	17	17,5	0,2
24	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	8	8	8	7	7	7,5	7,5	7,5	7,5	0,2
25	6	6	6	6	6	6,5	6,5	6,5	5,5	5,5	6	6	6	6	0,4
26	15,5	15,5	16	16	16	17	17	17	14	14	15	15	15	15,5	0,2
27	25	25	25,5	25,5	25,5	26,5	26,5	26,5	23,5	23,5	24,5	24,5	24,5	25	0,7
28	104	104,5	107	107	107,5	110,5	111	113,5	95,5	96	98,5	98,5	99	101,5	1,5
29	79,8	79,5	83,4	82,6	82,3	86,4	85,6	87,8	71,4	71,1	75	74,2	73,9	77,8	1,5
30	34,5	35,5	33,5	34,5	36	34,5	35,5	35	34	35	33,5	34,5	36	34	1
31	21,8	21,8	22	22	22	22,2	22,2	22,4	21,5	21,5	21,7	21,7	21,7	21,9	0,5
32	45,5	49	42	45,5	49	44	47,5	45,5	46,5	50	44	47,5	51	44	0,5

Tablica 9 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

1	104								108						dopuszczalne odchylenie ±
2	172		177			182		187	160		165		170		
3	95	102	88	95	102	91	98	95	95	102	97	104	92	99	
4	107	110	104	107	110	108	111	109	106	109	108	111	107	110	
5	43,9	43,9	45,2	45,2	45,2	46,5	46,5	47,8	41	41	42,3	42,3	43,6	43,6	0,5
6	74,2	74,2	76,2	76,2	76,2	78,2	78,2	80,2	69,8	69,8	71,8	71,8	73,8	73,8	1,5
7	47,8	47,8	48,3	48,3	48,3	48,8	48,8	49,3	47,4	47,4	47,9	47,9	48,4	48,4	0,5
8	14	14	14	14	14	15	15	15	13	13	13	13	14	14	0,5
9	76,7	76,9	78,5	78,7	78,9	80,7	80,9	82,7	72	72,3	74,3	74,6	76,2	76,4	1,5
10	15,2	15,2	15,4	15,4	15,4	15,7	15,7	15,9	14,8	14,8	15,1	15,1	15,3	15,3	0,5
11	25,2	25,4	25,2	25,4	25,6	25,4	25,6	25,8	25,4	25,6	25,6	25,8	25,6	25,8	0,5
12	61,2	61,6	61,2	61,6	62	61,6	62	62	62	62,4	62,4	62,8	62,6	62,8	1,3
13	111	116	108	112	117	110	115	113	109	114	111	116	110	114	2
14	134	137	131	134	137	135	138	136	133	136	136	139	134	137	2
15	62,5	62,5	64	64	64	65,5	65,5	67	59,5	59,5	61	61	62,5	62,5	1
16	22,2	22,2	22,4	22,4	22,4	22,6	22,6	22,8	22,1	22,1	22,3	22,3	22,5	22,5	0,5
17	15,6	15,6	15,7	15,7	15,7	15,8	15,8	15,9	15,6	15,6	15,7	15,7	15,8	15,8	0,5
18	13,8	13,8	14	14	14	14,3	14,3	14,5	13,4	13,4	13,6	13,6	13,9	13,9	0,5
19	13,5	13,5	14	14	14	14,5	14,5	14,5	13	13	13	13	13,5	13,5	0,4
20	6	6	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6	6	6	6	6	6	0,2
21	21,8	22,3	22	22	22,5	22,2	22,2	22,4	21,7	21,7	22,2	22,2	21,9	21,9	0,5
22	4,5	4,5	5	5	5	5	5	5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	0,2
23	17,5	17,5	18	18	18	19	19	19	17	17	17	17	17,5	17,5	0,2
24	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	8	8	8	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	0,2
25	6	6	6	6	6	6,5	6,5	6,5	6	6	6	6	6	6	0,4
26	15,5	15,5	16	16	16	17	17	17	15	15	15	15	15,5	15,5	0,2
27	25	25	25,5	25,5	25,5	26,5	26,5	26,5	24,5	24,5	24,5	24,5	25	25	0,7
28	101,5	102	105	105	105,5	108	108,5	111,5	94,5	95	97,5	98	100,5	100,5	1,5
29	77	76,7	79,5	80,3	80	82,3	82	85,6	70,7	70,4	73,5	73,2	76,3	75,5	1,5
30	35	36,7	34	35	36,5	35,5	36,5	36	35	36	35,5	36,5	35	36	1
31	21,9	21,9	22,1	22,1	22,1	22,3	22,3	22,5	21,7	21,7	21,9	21,9	22,1	22,1	0,5
32	47,5	51	44	47,5	51	45,5	49	47,5	47,5	51	48,5	52	46	49,5	0,5

Tablica 9 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

1	108									112					dopuszczalne odchylenie ±
2	170	175			180			185		167			172		
3	106	92	99	106	92	99	106	95	102	96	103	110	96	103	
4	113	108	111	114	108	111	114	109	112	110	113	116	111	114	
5	43,6	44,9	44,9	44,9	46,2	46,2	46,2	47,5	47,5	43	43	43	44,3	44,3	0,5
6	73,8	75,8	75,8	75,8	77,8	77,8	77,8	79,8	79,8	73	73	73	75	75	1,5
7	48,4	48,9	48,9	48,9	49,4	49,4	49,4	49,9	49,9	48,9	48,9	48,9	49,4	49,4	0,5
8	14	14	14	14	15	15	15	15	15	13	13	13	14	14	0,5
9	76,6	78,2	78,4	78,6	80,2	80,4	80,6	82,3	82,5	75,3	75,5	75,7	77,5	77,7	1,5
10	15,3	15,5	15,5	15,5	15,8	15,8	15,8	16	16	15,3	15,3	15,3	15,6	15,6	0,5
11	26	25,8	26	26,2	26	26,2	26,4	26,2	26,4	26	26,2	26,4	26,2	26,4	0,5
12	63,2	63	63,2	63,6	63,4	63,6	64	63,8	64,2	63,8	64	64,4	64,2	64,4	1,3
13	119	111	115	120	112	116	121	115	119	113	117	122	114	118	2
14	140	135	138	141	135	138	141	136	139	137	140	143	138	141	2
15	62,5	64	64	64	65,5	65,5	65,5	67	67	61,5	61,5	61,5	63	63	1
16	22,5	22,7	22,7	22,7	22,9	22,9	22,9	23,1	23,1	22,6	22,6	22,6	22,8	22,8	0,5
17	15,8	15,9	15,9	15,9	16	16	16	16,1	16,1	15,9	15,9	15,9	16	16	0,5
18	13,9	14,1	14,1	14,1	14,4	14,4	14,4	14,6	14,6	13,9	13,9	13,9	14,2	14,2	0,5
19	13,5	14	14	14	14	14	14	14,5	14,5	13,5	13,5	13,5	14	14	0,4
20	6	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6	6	6	6	6	0,2
21	22,4	22,1	22,1	22,6	22,3	22,3	22,8	22,5	23	22	22	22,2	22,2	22,4	0,5
22	4,5	5	5	5	5	5	5	5	5	4,5	4,5	4,5	5	5	0,2
23	17,5	18	18	18	18	18	18	19	19	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	0,2
24	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	8	8	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	0,2
25	6	6	6	6	6	6	6	6,5	6,5	6	6	6	6	6	0,4
26	15,5	16	16	16	16	16	16	17	17	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	0,2
27	25	25,5	25,5	25,5	25,5	25,5	25,5	26,5	26,5	25	25	25	25	25	0,7
28	101	104	104	104,5	107	107	107,5	110,5	111	99	99	99,5	102	102	1,5
29	75,2	79,6	78,8	78,5	82,4	81,6	81,3	84,9	84,6	73,7	72,9	72,6	76,5	75,7	1,5
30	37,5	35,5	36,5	38	35,5	36,5	38	36	37	36	37	38,5	36,5	37,5	1
31	22,1	22,3	22,3	22,3	22,5	22,5	22,5	22,7	22,7	22,2	22,2	22,2	22,4	22,4	0,5
32	53	46	49,5	53	46	49,5	53	47,5	51	48	51,5	55	48	51,5	0,5



Tablica 9 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

1	112						116						120		dopuszczalne odchylenie ±
2	172	177		182		187	170		175		180	185	172	177	
3	110	101	108	101	108	105	107	114	107	114	110	110	116	116	
4	117	112	115	113	116	116	115	118	116	119	118	119	121	122	
5	44,3	45,6	45,6	46,9	46,9	48,2	44	44	45,3	45,3	46,6	47,9	44,5	45,8	0,5
6	75	77	77	79	79	81	74,6	74,6	76,6	76,6	78,6	80,6	75,8	77,8	1,5
7	49,4	49,9	49,9	50,4	50,4	50,9	50	50	50,5	50,5	51	51,5	51	51,5	0,5
8	14	14	14	15	15	15	14	14	14	14	15	15	14	14	0,5
9	77,7	79,5	79,7	81,5	81,7	83,7	77,7	77,7	79,5	79,7	81,7	83,7	78,5	80,5	1,5
10	15,6	15,8	15,8	16,1	16,1	16,3	15,7	15,7	15,9	15,9	16,2	16,4	16	16,2	0,5
11	26,6	26,4	26,6	26,6	26,8	26,8	26,8	27	27	27,2	27,2	27,4	27,4	27,6	0,5
12	64,8	64,8	65,2	65,2	65,6	66	66	66,4	66,4	66,8	66,8	67,2	68	68,4	1,3
13	123	116	121	117	122	120	122	127	123	128	126	127	130	131	2
14	144	139	142	140	143	143	142	145	143	146	145	146	148	149	2
15	63	64,5	64,5	66	66	67,5	63	63	64,5	64,5	66	67,5	63,5	65	1
16	22,8	23	23	23,2	23,2	23,4	23,1	23,1	23,3	23,3	23,5	23,7	23,4	23,6	0,5
17	16	16,1	16,1	16,2	16,2	16,3	16,2	16,2	16,3	16,3	16,4	16,5	16,4	16,5	0,5
18	14,2	14,4	14,4	14,7	14,7	14,9	14,3	14,3	14,5	14,5	14,8	14,8	14,6	14,8	0,5
19	14,2	15	15	15	15	15	14	14	14,5	14,5	15	15	15	15	0,4
20	6,5	7	7	7	7	7	6,5	6,5	6,5	6,5	7	7	6,5	6,5	0,2
21	22,9	22,6	22,8	23	23,5	23,2	22,5	22,5	22,7	22,7	22,9	23,7	22,8	23	0,5
22	5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5	5	5	5	5,5	5,5	5	5	0,2
23	17,5	19,5	19,5	19,5	19,5	19,5	18	18	19	19	19,5	19,5	19,5	19,5	0,2
24	7,5	8	8	8	8	8	7,5	7,5	8	8	8	8	8	8	0,2
25	6	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6	6	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	0,4
26	15,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	16	16	17	17	17,5	17,5	17,5	17,5	0,2
27	25	27	27	27	27	27	25,5	25,5	26,5	26,5	27	27	26,5	26,5	0,7
28	102,5	105,5	106	108,5	109	112	100,5	101	104	104,5	107	110,5	102,5	105,5	1,5
29	75,4	79	78,7	81,8	81,5	84,3	74,5	74,2	77,8	77,5	80,6	83,9	74,4	77,2	1,5
30	39	38	38	37,5	38,5	38,5	37,5	38,5	38	39	38,5	39	39,5	40	1
31	22,4	22,6	22,6	22,8	22,8	23	22,7	22,7	22,9	22,9	23,1	23,3	22,7	22,7	0,5
32	55	50,5	54	50,5	54	52,5	53,5	57	53,5	57	55	55	58	58	0,5

## 11. Tabela wymiarów stałych i pomocniczych

Wymiary stałe i pomocnicze kurtki munduru przedstawiono w tablicy 10.

**Tablica 10**

**Wymiary w centymetrach**

Nazwa elementu	Oznaczenie	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość	Dopuszczalne odchylenie ±
Tył	-	długość rozporka mierzona z wierzchu na linii szwu od dołu do zamocowania	10,0	0,5
	-	długość rozporka mierzona od strony podszewki od dołu do zamocowania	6,0	0,5
	-	szerokość założenia mierzona od krawędzi rozporka do podszewki	3,5 ÷ 4,0	0,3
Przód	-	odległość od wszycia kołnierza do krawędzi przodu	4,0	0,1
	-	szerokość wyłogu mierzona prostopadle od ostrego końca do zaprasowania wyłogu dla obwodów klatki piersiowej: 86 ÷ 92 96 ÷ 100 104 ÷ 108 112 ÷ 120	8,0 8,5 9,0 9,5	0,2
	-	szerokość obłożenia u góry mierzona od przyszycia podszewki do krawędzi przodu	14,0	1,0
	-	szerokość obłożenia u dołu	6,0	0,5

Tablica 10 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość	Dopuszczalne odchylenie $\pm$
<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
<b>Naramiennik</b>	-	szerokość naramienników przy wszyciu w szew rękawa	5,0	0,1
	-	szerokość naramiennika przy ostrym końcu	3,5	0,1
	-	Odległość od krawędzi naramiennika do szwu barkowego na przodzie przy wszyciu rękawa	4,0	0,1
	-	odległość tylnej krawędzi naramiennika do szwu barkowego przy wszyciu rękawa	1,0	0,1
	-	Odległość od krawędzi dziurki do ostrego końca naramiennika	1,5	0,1
	-	długość dziurki	2,0	0,1
	-	odległość podszewki od krawędzi wierzchu	0,5	0,2
	-	dziurka umieszczona pośrodku szerokości naramiennika przy ostrym końcu	-	-

Tablica 10 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość	Dopuszczalne odchylenie $\pm$
Kieszeń górna	-	szerokość lamówki	0,7	0,1
	-	szerokość fałdki	3,0	0,1
	-	odległość od górnej krawędzi klapki do górnej krawędzi kieszeni	2,0	0,1
Kieszeń boczna	-	odległość kieszeni od dolnej krawędzi przodu do linii wszycia dla wzrostu:		1,0
		157	23,3	
		160	23,5	
		162	23,7	
		165	24,0	
		167	24,2	
		170	24,5	
		172	24,7	
		175	25,0	
		177	25,2	
		180	25,5	
		182	25,7	
		185	26,0	
		187	26,2	
		190	26,5	
Dziurki w klapkach	-	odległość od dolnej krawędzi klapki do dziurki	1,5	0,1
	-	długość dziurki	2,0	0,1
	-	dziurka umieszczona pośrodku długości klapki	-	-

Tablica 10 (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: 88 92 96 100 104 108 112 116 120	39,0 40,5 42,0 43,5 45,0 46,5 48,0 49,5 49,5	0,7
	-	szerokość stójki z niewykładaną częścią kołnierza mierzona przez środek dla obwodów klatki piersiowej: 88 ÷ 100 104 ÷ 120	3,0 3,2	0,2
	-	szerokość wykładanej części kołnierza z tyłu w zależności od wielkości dla obwodów klatki piersiowej: 88 ÷ 100 104 ÷ 120	4,0 4,2	0,2
	-	szerokość kołnierza przy styku z wyłogiem	4,0	0,2

Tablica 10 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość	Dopuszczalne odchylenie ±
<b>Kieszon wewnętrzna</b>	-	długość otworu	16,0	0,5
	-	głębokość kieszeni dla wzrostów: 157 ÷ 172 175 ÷ 190	17,0 18,0	0,5
	-	długość zapinki	3,5	0,3
	-	szerokość zapinki	2,0	0,2
	-	szerokość wypustki z przodu	4,5	0,3
	-	odległość otworu kieszeniowego od przyszycia podszewki do obłożenia	1,0	0,3
	-	wszywka firmowa naszyta pośrodku otworu kieszeniowego	-	0,2
	-	szerokość wypustki z tyłu	2,5	0,3
<b>Wieszak</b>	-	długość wieszaka	7,0	0,5
	-	szerokość wieszaka	0,6	0,1

Tablica 10 (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 ÷ 0,3 cm	-	0,1
	-	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	-	0,2
	-	pozostałe dziurki w równych odległościach	-	0,2

Tablica 10 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość	Dopuszczalne odchylenie $\pm$
Guziki w przodzie wg dziurek	-	odległość ostatniego guzika od krawędzi przodu	3,5	0,1
	-	odległość pierwszego guzika od krawędzi przodu	2,5	0,1
	-	pozostałe dwa guziki na linii pionowej pierwszego i ostatniego guzika	-	0,1



Wymiary stałe i pomocnicze spodni munduru przedstawiono w tablicy 11.

**Tablica 11**

**Wymiary w centymetrach**

Nazwa elementu	Oznaczenie	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość	Dopuszczalne odchylenie ±
<b>Kieszeń boczna</b>	-	długość otworu kieszeni bocznej dla obwodów klatki piersiowej: 88 92 ÷ 104 108 ÷ 120	15,0 16,0 17,0	0,2
	-	odległość kieszeni od wszycia paska dla obwodów klatki piersiowej: 88 92 ÷ 104 108 ÷ 120	4,0 3,0 2,0	0,2
	-	odległość kieszeni od szwu bocznego u dołu	2,5	0,2
	-	odległość kieszeni od szwu bocznego u góry	3,5	0,2
	-	szerokość wypustki	1,0 lub 1,2	0,1
	-	długość kieszeni mierzona od wszycia paska do dolnej krawędzi dla wzrostów: 157 ÷ 172 175 ÷ 182 185 ÷ 190	31,0 32,0 33,0	0,5
	-	szerokość worka kieszeni mierzona górą dla obwodów klatki piersiowej: 88 92 ÷ 96 100 ÷ 104 108 ÷ 120	15,5 16,0 17,0 17,5	0,5
	-	szerokość worka kieszeni mierzona dołem dla obwodów klatki piersiowej: 88 92 ÷ 96 100 ÷ 104 108 ÷ 120	21,0 21,5 22,5 23,0	0,5

Tablica 11 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość	Dopuszczalne odchylenie $\pm$
Dziurki w listewce lewej i przedłużacz paska	-	odległość dziurki od krawędzi listewki	1,0	0,1
	-	długość dziurki	1,8	0,1
	-	odległość dolnej dziurki od zamocowania rozporka	4,0	0,2
	-	odległość dziurki od krawędzi w przedłużaczu paska	1,5	0,2
	-	odległość stębnówki od lewej krawędzi rozporka	3,7	0,1
	-	szerokość listewki lewej	5,0	0,2
	-	długość przedłużacza paska	4,5	0,2
Pasek	-	szerokość paska	3,5	0,1
	-	szerokość gurtu	5,0	0,2
	-	szerokość podtrzymywaczy	1,0	0,1
	-	długość podtrzymywaczy	5,5	0,2

Tablica 11 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość	Dopuszczalne odchylenie $\pm$
Ściągacz	-	długość ściągacza	8,0	0,3
	-	szerokość ściągacza	2,2	0,1
Listewka prawa	-	szerokość listewki prawej	5,0	

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

**Załącznik A (normatywny)****Zestawienie podstawowych wskaźników technologiczno-użytkowych dla dodatków****Tablica A.1 – wkład odzieżowy (we wzorze zastosowano art. 45532/150/10L996)**

<b>Wyszczególnienie parametrów</b>	<b>Wartość i oznaczenie</b>	<b>Wymagania i metody oceny wg</b>
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)**

<b>Lp.</b>	<b>Wyszczególnienie parametrów</b>	<b>Wartość i oznaczenie</b>	<b>Wymagania i metody oceny wg</b>
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)**

<b>Wyszczególnienie parametrów</b>	<b>Wartość i oznaczenie</b>	<b>Wymagania i metody oceny wg</b>
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)**

<b>Wyszczególnienie parametrów</b>	<b>Wartość i oznaczenie</b>	<b>Wymagania i metody oceny wg</b>
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)**

<b>Wyszczególnienie parametrów</b>	<b>Wartość i oznaczenie</b>	<b>Wymagania i metody oceny wg</b>
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)**

<b>Wyszczególnienie parametrów</b>	<b>Wartość i oznaczenie</b>	<b>Wymagania i metody oceny wg</b>
Skład surowcowy	poliester 100%/ wiskoza 30%	specyfikacji technicznej producenta; PN-P-01727:1990
Szerokość tkaniny	54 cm $\pm$ 0,8	
Kolor	szary	
Odległość perforacji	10 – 35 – 10 mm	
Naniesienie kleju	klej poliamidowy	
Masa powierzchniowa (bez perforacji)	54 g/m <sup>2</sup> $\pm$ 6	

**Tablica A.7 – filc poliestrowo-wiskozowy**

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

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

<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.9 – 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.10 – poliamidowa włóknina 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; 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 – dzianina poliamidowa  
(we wzorze zastosowano dzianinę art. 200809/AN)**



<b>Wyszczególnienie parametrów</b>	<b>Wartość i oznaczenie</b>	<b>Wymagania i metody oceny wg</b>
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.12 – 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.13 – 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	