

MINISTERSTWO OBRONY NARODOWEJ
INSPEKTORAT WSPARCIA SIŁ ZBROJNYCH

WOJSKOWY OŚRODEK BADAWCZO-WDROŻENIOWY
SŁUŻBY MUNDUROWEJ

WOJSKOWA DOKUMENTACJA
TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA

Bluza olimpijka damska sił powietrznych

Wzór 116D/MON

Arkusz uzgodnień na stronie 2.

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

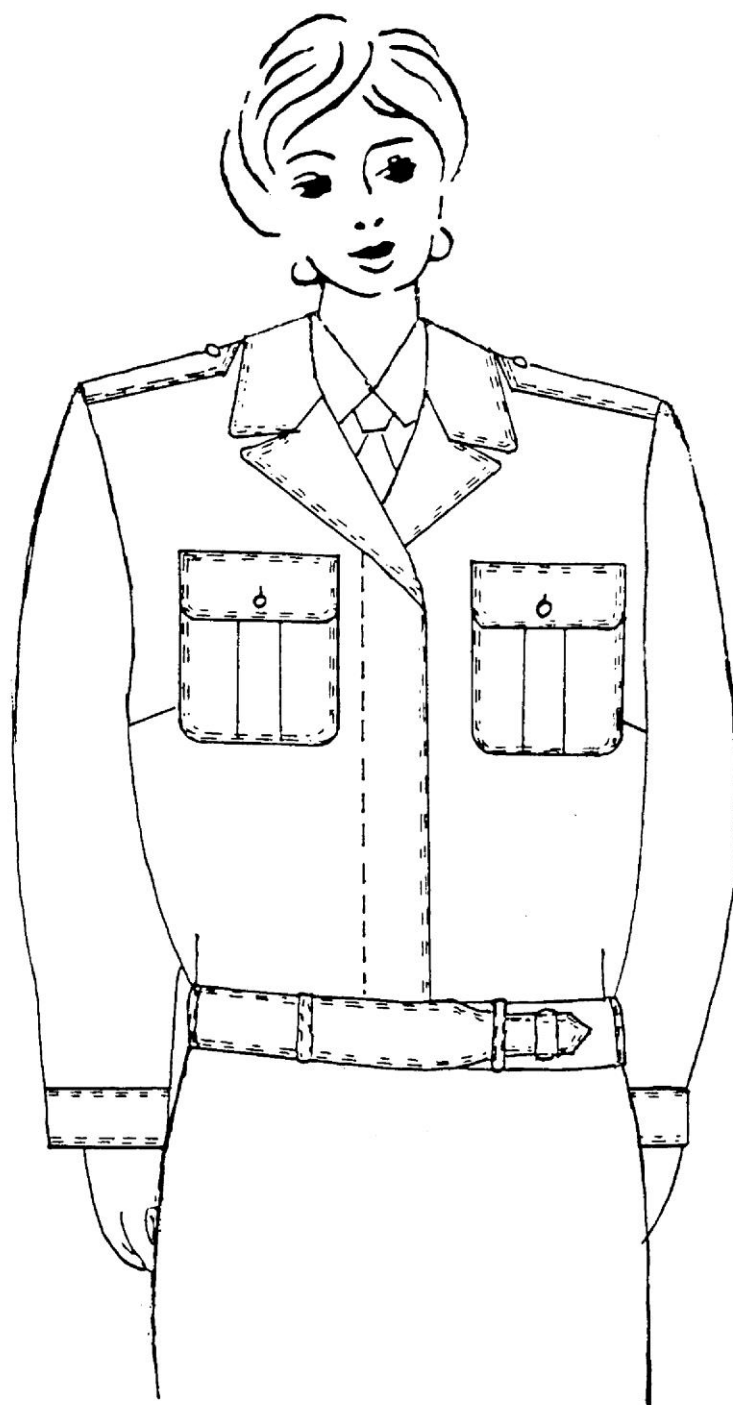
**Arkusze uzgodnień - tylko w dokumentacji oryginalnej
do Wojskowej Dokumentacji Techniczno-Technologicznej do produkcji seryjnej**

**Bluza olimpijka sił powietrznych Wzór 116D/MON – nr klasyfikatora hierarchicznego
– 84100301010200**

Spis treści

Arkusz uzgodnień - tylko w dokumentacji oryginalnej	2
do Wojskowej Dokumentacji Techniczno-Technologicznej do produkcji seryjnej.....	2
1 Rysunek modelowy.....	4
2 Przedmiot dokumentacji	5
3 Opis ogólny wyrobu	5
4 Wymagania techniczne.....	5
4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków	5
4.2 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych.....	6
4.3 Dopuszczalne sztukowanie elementów	7
4.4 Tabela klasyfikacji wielkości.....	7
5 Zestawienie elementów składowych.....	8
6 Opis wykonania.....	9
7 Cechowanie, składanie i pakowanie.....	12
7.1 Rozmieszczenie cech dostawcy	12
7.2 Składanie.....	13
7.3 Pakowanie.....	13
8. Zasady weryfikacji zgodności	13
8.1 Tryb oceny zgodności	13
8.1 Proces nadzorowania jakości.....	14
8.2.1 Postanowienia ogólne.....	14
8.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze.....	15
8.2.3 Badania okresowe	15
8.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorze przedmiotu (badania typu)	15
8.2.5 Zakres, wymagania i metody badań	15
8.3 Wzór wyrobu	17
8.4 Gwarancja na wyrób	17
9 Rysunki techniczne	18
10 Tabela wymiarów wyrobu gotowego.....	21
11 Tabela wymiarów stałych i pomocniczych	22
12 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian - tylko w dokumentacji oryginalnej	24

1 Rysunek modelowy



Rysunek 1

2 Przedmiot dokumentacji

Przedmiotem dokumentacji są wymagania techniczno-technologiczne dla bluzy olimpijki damskiej sił powietrznych, Wzór 116D/MON, wykonana z gabardyny mundurowej w kolorze stalowym.

3 Opis ogólny wyrobu

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

4 Wymagania techniczne

Do wykonania wyrobu obowiązuje:

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

4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Zestawienie podstawowych materiałów zasadniczych i dodatków przedstawiono w tablicy 1.

Tablica 1

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

Tablica 1 (ciąg dalszy)

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Wymagania wg
8	Nici odzieżowe	nici rdzeniowe poliestrowo-poliestrowe, o masie liniowej 45 ± 5 tex i minimalnej sile zrywającej 17 N, w kolorze tkaniny zasadniczej	PN-EN-12590:2002 PN-ISO-1139:1998
9		nici z włókien poliestrowych odcinkowych o masie liniowej 30 ± 3 tex i minimalnej sile zrywającej 8,2 N, w kolorze tkaniny zasadniczej, do przesyć overlockiem	
10	Guziki odzieżowe dla sił powietrznych	guziki poliestrowe czterootworowe w kolorze stalowym o średnicy 20 mm	specyfikacji technicznej producenta i Załącznika 1
		guziki poliestrowe czterootworowe w kolorze stalowym o średnicy 15 mm	
11	Watolina lub pianka	watolina przesywana lub pianka igłowana	specyfikacji technicznej producenta
12	Wkład odzieżowy	tkanina z klejem poliamidowym o podziałce naniesienia kleju 11 mesh, artykuł 45001/90/XL12 z wykończeniem przeciwkucziwym i poprzez drapanie, bawełna 53%, poliamid 41%, wiskoza 6%, w kolorze naturalnym, o szerokości 90 cm i masie powierzchniowej $100 \text{ g/m}^2 \pm 9 \text{ g/m}^2$	
13	Wszywki	wszywka firmowa	podrozdziału 7.1 niniejszej dokumentacji
		wszywka informacyjne o sposobie konserwacji wyrobu	
		wszywka z oznaczeniem wielkości wyrobu	
14	Etykiety	etykieta jednostkowa	
		etykieta na worek foliowy	
15	Wieszak	wieszak odzieżowy profilowany z metalowym uchwytem	-
16	Worek	worek foliowy o wymiarach 60 cm × 90 cm	-
17	Plomba	sztyft plastikowy	-

4.2 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych

Podstawowe rodzaje szwów wg PN-P-84501:1983 Szwy. Klasyfikacja i oznaczenia oraz ściegów wg PN-P-84502:1983 Ściegi. Klasyfikacja i oznaczenia przedstawiono w tablicy 2.

Tablica 2

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

Wymagane gęstości ściegów:

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

Szwy przy rozpoczęciu i zakończeniu zamocować celem zabezpieczenia przed pruciem.

4.3 Dopuszczalne sztukowanie elementów

Dopuszcza się sztukowanie:

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

4.4 Tabela klasyfikacji wielkości

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

Tablica 3

Wymiary w centymetrach

Wymiary w centymetrach

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 dla bluzy olimpijskiej sił powietrznych przedstawiono w tablicy 4.

Tablica 4

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

Tablica 4 (ciąg dalszy)

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Wkład odzieżowy artykuł 45001/90/XL12	1	Przód	2
	2	Kołnierz spodni	1
	3	Stójka kołnierza spodniego	1
	4	Naramiennik - część wierzchnia	2
		Razem	6
Watolina przesywana lub pianka igłowana	1	Wyłożenie kuli rękawa	2
		Razem	2
Włóknina z klejem	1	Kołnierz wierzchni	1
	2	Stójka kołnierza wierzchniego	1
	3	Obłożenie - część górna	2
	4	Patka kieszeni górnej	2
	5	Naramiennik - część wierzchnia	2
	6	Pasek	1
	7	Zapinka krytego zapięcia paska	1
	8	Mankiet	2
		Razem	12
Razem			2

6 Opis wykonania

Podstawowe operacje wykonania wyrobu przedstawiono w tablicy 5.

Tablica 5

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

Tablica 5 (ciąg dalszy)

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

Tablica 5 (ciąg dalszy)

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

Tablica 5 (ciąg dalszy)

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

7 Cechowanie, składanie i pakowanie

7.1 Rozmieszczenie cech dostawcy

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

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

Wszywka informacyjna o sposobie konserwacji wyrobu zamocowana po wewnętrznej stronie wyrobu, w lewym boku podszewki, 10,0 cm od wszycia rękawa. Oznaczenie sposobu konserwacji zgodne z PN-EN ISO 3758:2012, 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 naszywania wszywki firmowej a sposób oznaczenia zamieszczonych cech powinien spełniać wymagania wyznaczone w PN-EN ISO 3758:2012.

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

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

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

- nazwę, adres i znak firmowy Wykonawcy;
- nazwę wyrobu i numer wzoru;
- symbol i skład surowcowy materiału zasadniczego;
- rodzaj wykończenia uszlachetniającego;
- wielkość wyrobu oznaczona według tabeli wielkości;
- jakość wyrobu podaną słownie;
- znak kontroli jakości;
- miesiąc, rok produkcji wyrobu;
- numer partii produkcyjnej;
- oznaczenie sposobu konserwacji wg PN-EN ISO 3758:2012;
- informacje o okresie użytkowania i gwarancji (normatywny okres używalności 2 lata, gwarancja wpisać okres gwarancji ustalony w umowie kupna - sprzedaży);
- oznaczenie kodem kreskowym zgodnie z postanowieniami Decyzji Nr 3/MON Ministra Obrony Narodowej z dnia 3 stycznia 2014 r. w sprawie wytycznych określających wymagania w zakresie znakowania kodem kreskowym wyrobów dostarczanych do resortu obrony narodowej (Dz. Urz. Min. Obr. Nar. z 2014 r. poz. 11) oraz zgodnie z umową zakupu.

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

- nazwę, adres i znak firmowy Wykonawcy;
- nazwę wyrobu i numer wzoru;
- wielkość wyrobu oznaczoną według tabeli wielkości;
- jakość wyrobu podaną słownie;
- symbol i skład surowcowy materiału zasadniczego;
- rodzaj wykończenia uszlachetniającego;
- numer pakującego;
- miesiąc, rok produkcji wyrobu;
- numer partii produkcyjnej;
- oznaczenie sposobu konserwacji wyrobu wg PN-EN ISO 3758:2012;
- 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”. Olimpijkę niezapiętą na guziki zawiesić na wieszaku odzieżowym profilowanym z metalowym uchwytem. Wielkość wieszaka należy dostosować do wielkości zawieszonych wyrobów.

7.3 Pakowanie

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

8. Zasady weryfikacji zgodności

8.1 Tryb oceny zgodności

Ocenę zgodności wykonania wyrobu z postanowieniami niniejszej Wojskowej Dokumentacji Techniczno-Technologicznej (WDTT) należy prowadzić według zasad określonych w ustawie z dnia 17 listopada 2006 r. o systemie oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności i bezpieczeństwa państwa (t.j. Dz.U. z 2018 r. poz. 114, z późn.zm.) oraz zgodnie z rozporządzeniem Ministra Obrony Narodowej z dnia 11 stycznia 2013 r. w sprawie szczegółowego wykazu wyrobów podlegających ocenie zgodności oraz sposobu i trybu przeprowadzania oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności państwa (t.j. Dz. U. z 2018 r. poz.1385, z późn. zm.).

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Obrony Narodowej dnia 5 marca 2007 r. w sprawie sprawowania nadzoru nad czynnościami związanymi z wyrobem wprowadzanym do użytku w komórkach i jednostkach organizacyjnych podległych lub nadzorowanych przez Ministra Obrony Narodowej (t.j. Dz. U. z 2015 r. poz. 259) organem sprawującym nadzór nad funkcjonowaniem systemu oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności i bezpieczeństwa państwa, w tym czynnościami związanymi

z wyrobem wprowadzanym do użytku jest szef Rejonowego Przedstawicielstwa Wojskowego (RPW) wskazany przez dyrektora jednostki organizacyjnej, której jest podległe RPW – Wojskowe Centrum Normalizacji, Jakości i Kodyfikacji (WCNJK).

Bluza olimpijka - podlega ocenie zgodności w trybie I.

Tkanina stosowana na bluzy podlega ocenie zgodności w trybie III.

8.1 Proces nadzorowania jakości

8.2.1 Postanowienia ogólne

W celu sprawdzenia, czy wyroby są wykonane zgodnie z wymaganiami WDTT wyrobu ustala się następujące rodzaje badań kontrolnych:

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

Podstawowymi dokumentami przy realizacji procesu nadzorowania jakości i badań kontrolnych przedmiotów umundurowania i wyekwipowania są:

- niniejsza Wojskowa Dokumentacja Techniczno-Technologiczna (WDTT) do produkcji seryjnej;
- wzór wyrobu;
- normy wskazane w niniejszej dokumentacji.

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

W przypadku uzyskania wyników badań zdawczo-odbiorczych lub okresowych niezgodnych z wymaganiami określonymi w WDTT organ realizujący proces nadzorowania jakości wstrzymuje zwolnienie badanej partii wyrobów. Zwolnienie partii może nastąpić po usunięciu błędów wykonania oraz potwierdzeniu poprawności wykonania wyrobów pozytywnymi wynikami badań.

Próbki do badań pobiera się zgodnie z decyzją organu realizującego proces nadzorowania jakości:

- przed wprowadzeniem materiałów do produkcji, zgodnie z normą PN-82/P-06706 Tkaniny, przędzy, dzianiny i włókiennicze pokrycia podłogowe – Badania odbiorcze lub
 - z partii wyrobów zgodnie z normą PN-P-84506:1983 Wyroby konfekcyjne – Badania odbiorcze
- dla partii wyrobów o liczności nie większej niż 1200 szt., o tym samym oznaczeniu klasyfikacyjnym, tej samej jakości, przedstawionych do jednorazowej weryfikacji zgodności.

Próbki do badań pobiera przedstawiciel organu realizującego proces nadzorowania jakości z udziałem komisji Wykonawcy.

Badania wykonują:

- przedstawiciel organu realizującego proces nadzorowania jakości siłami i środkami Wykonawcy, w zakresie określonym w tablicy 6, lp. 1, 2 i 3,
- laboratoria w zakresie określonym w tablicy 6, lp. 4.

Pozytywne wyniki badań są podstawą do potwierdzenia zgodności wyrobu z WDTT. Partię wyrobów należy uznać za niezgodną z wymaganiami, jeżeli chociażby jedna z badanych laboratoryjnie właściwości lub ocenianych innych wymagań określonych w WDTT, dla jednego z badanych wyrobów, nie spełnia wymagań podanych w WDTT.

Organ realizujący proces nadzorowania jakości ma prawo kontroli u Wykonawcy warunków realizacji produkcji, w tym procesów międzyoperacyjnych, na zgodność z wymaganiami WDTT.

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

8.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze

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

Dla pierwszej partii wyrobów dostarczonych zgodnie z zawartą umową, badania laboratoryjne należy wykonać w laboratorium z akredytacją wg PN-EN ISO/IEC 17025. Dla kolejnych partii dopuszcza się przeprowadzenie badań w innym laboratorium. Jeden egzemplarz wyników badań laboratoryjnych Wykonawca przekazuje organowi realizującemu proces nadzorowania jakości.

W przypadku zmiany dostawcy materiałów, wskazanych w WDTT tablica 6, Wykonawca jest zobowiązany dla pierwszej partii dostawy, wykonanej z tych materiałów, przedstawić wyniki badań laboratoryjnych z laboratorium z akredytacją wg normy PN-EN ISO/IEC 17025.

Dla pozostałych materiałów wskazanych w WDTT, tablica 1, Wykonawca przedstawia organowi realizującemu proces nadzorowania jakości dokumenty potwierdzające ich parametry – np. wyniki badań z laboratorium, świadectwa jakości, certyfikaty lub atesty producenta.

W przypadku zaistnienia przesłanek, które mogą świadczyć o pogorszeniu jakości wyrobu lub materiałów składowych organ realizujący proces nadzorowania jakości może pobrać losowo z bieżącej partii produkcyjnej wyroby i zlecić ich badanie WOBWSM (koszty badań pokrywa WOBWSM, w przypadku braku akredytacji na wymagany zakres badań WOBWSM przekazuje przedmioty do laboratorium z akredytacją wg PN-EN ISO/IEC 17025). Pozytywne wyniki przeprowadzonych badań należy zaliczyć do badań zdawczo - odbiorczych partii. Potwierdzenie w badaniach niezgodności wyrobów z wymaganiami określonymi w niniejszych WDTT skutkuje rozszerzeniem badań zdawczo-odbiorczych lub zwiększeniem liczności próby wg uzgodnień między Wykonawcą a organem realizującym proces nadzorowania jakości. Badania te Wykonawca wykonuje w laboratorium z akredytacją wg normy PN-EN ISO/IEC 17025, bez dodatkowego finansowania przez MON, a jeden egzemplarz wyników badań przekazuje organowi realizującemu proces nadzorowania jakości.

8.2.3 Badania okresowe

Badania okresowe wykonuje się w celu okresowego sprawdzenia czy wyroby są zgodne z wymaganiami podanymi w WDTT, w celu sprawdzenia stabilności procesu technologicznego podczas ich wytwarzania, potwierdzenia możliwości kontynuowania wytwarzania wyrobów według obowiązujących WDTT oraz w celu stwierdzenia możliwości weryfikacji zgodności/zwolnienia wyrobów. Badania okresowe wykonuje Wykonawca, przy udziale i pod kontrolą przedstawiciela organu realizującego proces nadzorowania jakości (nie dotyczy badań laboratoryjnych).

Badania okresowe przeprowadza się, dla pierwszej i co piątej partii wyrobów (1, 5, 10 itd.) w danym roku kalendarzowym dostaw.

Do badań okresowych pobierana jest próbka o liczności wymaganej w prowadzonych badaniach.

Badania powinny być przeprowadzone zgodnie z zakresem określonym w tablicy 6. Badania laboratoryjne wykonuje się w laboratorium z akredytacją wg normy PN-EN ISO/IEC 17025. Wykonawca przekazuje organowi realizującemu proces nadzorowania jakości jeden egzemplarz wyników badań.

Dla partii wyrobów przedstawionych do badań okresowych nie przeprowadza się dodatkowych badań zdawczo-odbiorczych.

Wyniki badań okresowych są równoznaczne z przeprowadzeniem badań zdawczo-odbiorczych.

8.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorze przedmiotu (badania typu)

Wykonawca przedmiotu, WOBWSM lub Gestor może zaproponować wprowadzenie zmian w niniejszej WDTT oraz wzorze przedmiotu. Jeżeli zaproponowane zmiany mogą mieć wpływ na charakterystyki techniczne, jakość lub własności użytkowe przedmiotu, to przed ich wprowadzeniem przeprowadza się badania typu zgodnie z zasadami określonymi w rozdziale 4 „*Procedury realizacji prac rozwojowych dla przedmiotów umundurowania i wyekwipowania*”, wprowadzonej Decyzją Nr 314/MON Ministra Obrony Narodowej z dnia 28 października 2013 r. (Dz. Urz. Min. Obr. Nar. z 2013 r. poz. 274, z późn. zm.).

8.2.5 Zakres, wymagania i metody badań

Zestawienie zakresów wymagań i metod badań dla poszczególnych rodzajów badań kontrolnych przedstawiono w tablicy 6.

Tablica 6

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania i metody badań wg	Wykonywać podczas badań	
			Z-O	O
1	Sprawdzenie i ocena dokumentacji wyrobów przedstawionych do badań		+	+
2	Oględziny zewnętrzne wyrobów			
2.1	Sprawdzenie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na wszywkach informacyjnych i etykietach jednostkowych), składania i pakowania	WDTT tablica 3 WDTT rozdz. 7	+	+
3	Badania szczegółowe wyrobów			
3.1	Sprawdzenie dokumentacji zakupu materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT rozdz.: 4.1	+	+
3.2	Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT rozdz.: 4.1	+	+
3.3	Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu, właściwego układania się na manekinie oraz zgodności z obowiązującym wzorem (badanie organoleptyczne)	Ocena zgodności z wzorem wyrobu PUiW	+	+
3.4	Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z tablicami wymiarów wyrobu	WDTT rozdz.: 9, 10 i 11	+	+
4	Badania laboratoryjne			
4.1	Tkanina artykuł W-0119/E55/226			
4.1.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	PWT 02-00:1998, p. 12, PWT 02-01:1998 Załącznik: D tablica: D.2 lp. 2 i 3	- *)	+
4.1.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	PWT 02-01:1998 Załącznik: D tablica: D.2 lp.: 4 ÷ 16	+	+
4.2	Tkanina podszewkowa artykuł J 8324			
4.2.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	Warunków Technicznych dla artykułu J 8324, lp.: 3 i 8	- *)	+
4.2.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	Warunków Technicznych dla artykułu J 8324, lp.: 2 (masa powierzchniowa) 4÷7	+	+
*) Wykonać sprawdzenie dla pierwszej partii wyrobów podlegających badaniom zdawczo-odbiorczym w danym roku kalendarzowym.				

Uwagi:

1. Dopuszcza się zmiany w kolejności wykonywania badań po uzgodnieniu z organem realizującego proces nadzorowania jakości.
2. Wprowadzone w tablicy 6 oznaczenia badań:
 - „Z-O” - zdawczo – odbiorcze;
 - „O” - okresowe;
 - „T” - typu;
 - „+” - badania wykonuje się;
 - „-” - badania nie wykonuje się.

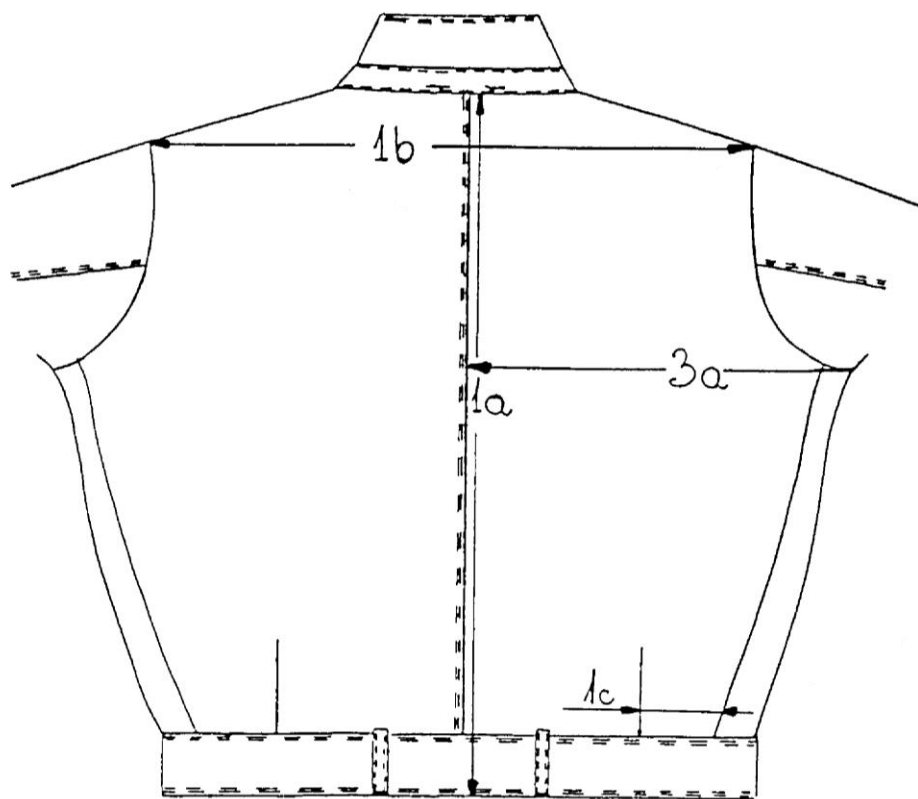
8.3 Wzór wyrobu

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

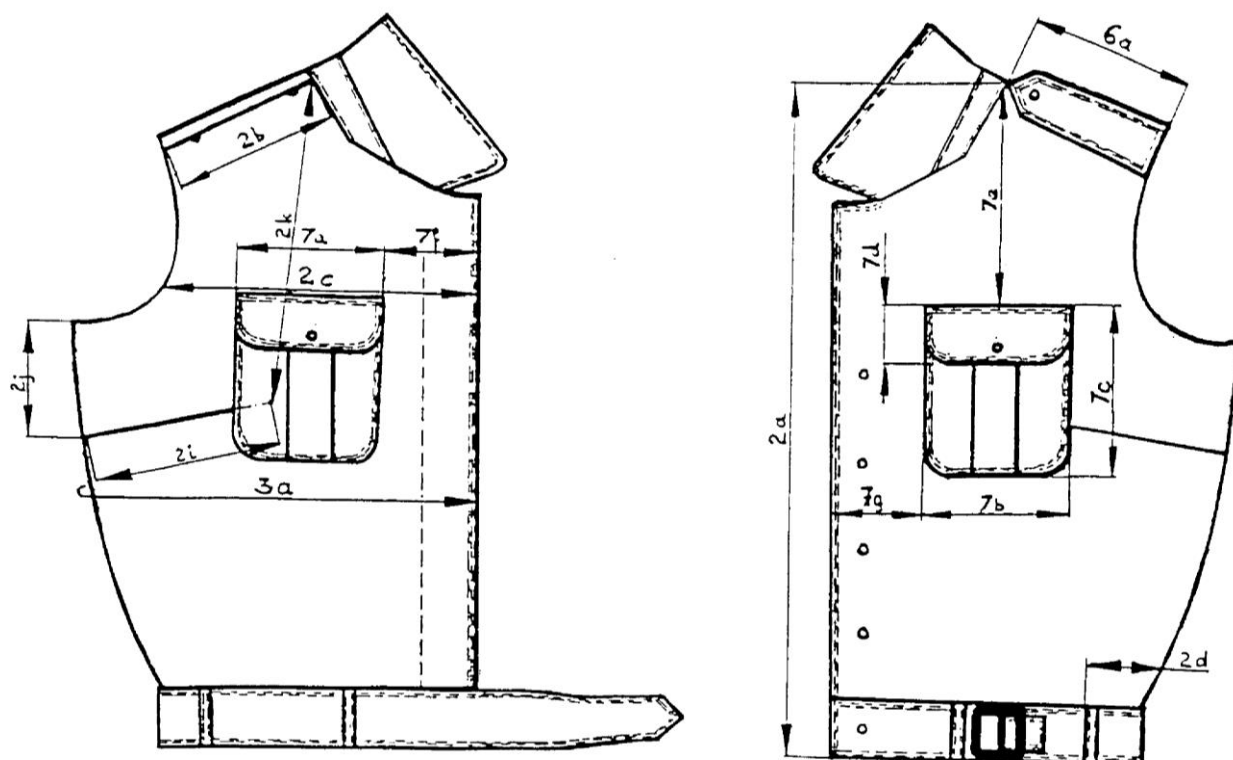
8.4 Gwarancja na wyrób

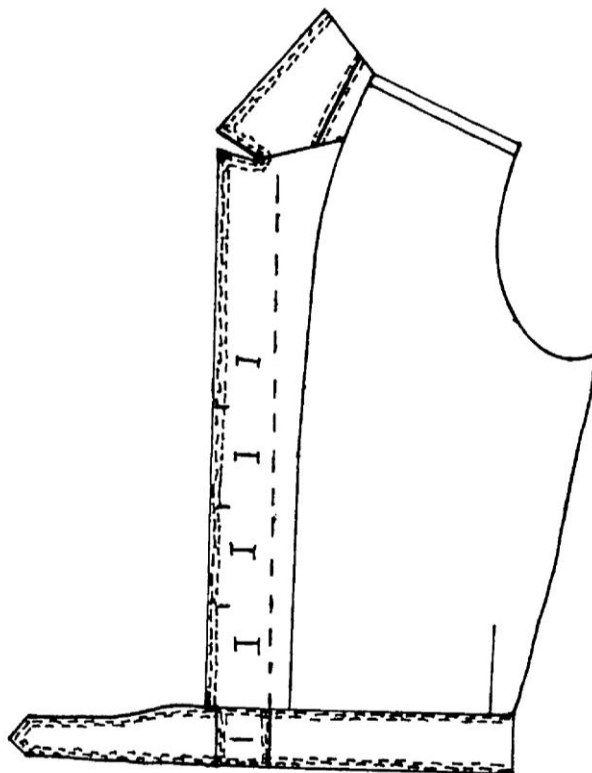
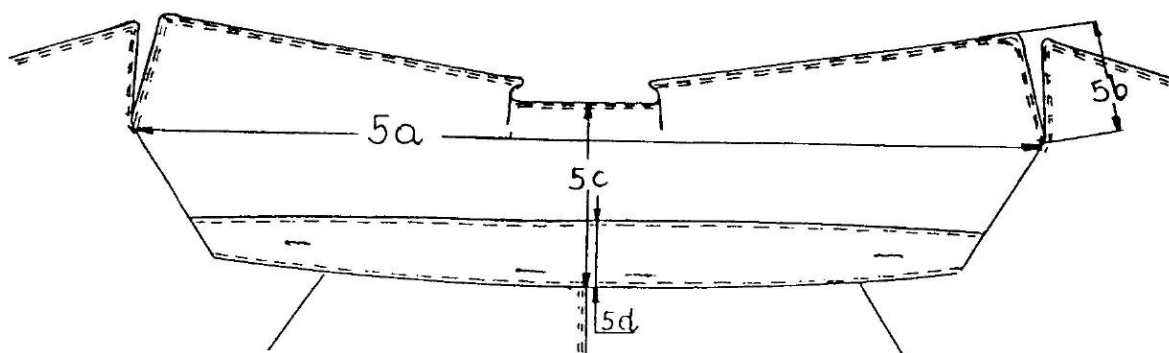
Okres i warunki gwarancji udzielone przez Wykonawcę na wyrób określa umowa.

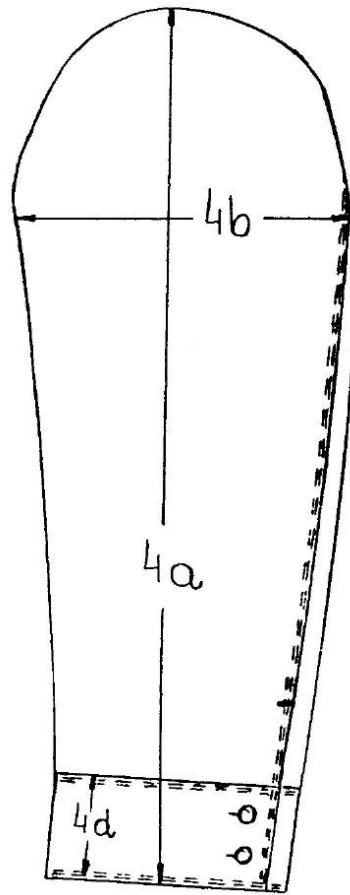
9 Rysunki techniczne



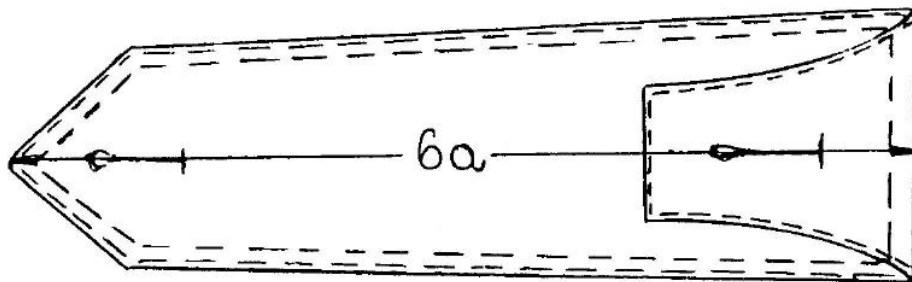
Rysunek 2 - Tył



Rysunek 3 - Przody**Rysunek 4 - Przód prawy - strona wewnętrzna****Rysunek 5 - Kołnierz**



Rysunek 6 - Rękaw



Rysunek 7 - Naramiennik

10 Tabela wymiarów wyrobu gotowego

Założenia wymiarowe wyrobu gotowego dla rozmiaru 92/164/96 przedstawiono w tablicy 7.

Tablica 7

Wymiary w centymetrach

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

11 Tabela wymiarów stałych i pomocniczych

Wymiary stałe i pomocnicze przedstawiono w tablicy 8.

Tablica 8

Wymiary w centymetrach

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

Tablica 8 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Oznaczenie wg rysunków	Wyszczególnienie	Wymiar	Dopuszczalne odchylenie ±
10	Dziurki		
10a	W prawym obłożeniu pierwsza dziurka poniżej dolnej krawędzi patki kieszeni	1,0	0,2
10b	W zapince krytego zapięcia paska w połowie szerokości paska	-	-
10c	Pozostałe trzy w równych odstępach między pierwszą i piątą dziurką	-	-
10d	Odległość od krawędzi obłożenia do początku dziurki	1,5 ÷ 2,0	0,2
10e	Odległość od krawędzi zapinki krytego zapięcia paska do początku dziurki	1,5	-
10f	Odległość od dolnej i górnej krawędzi mankietu do początku dziurki	2,0	0,2
10g	Odległość od ostrego końca naramiennika do początku dziurki	1,5	
10h	Odległość od dolnej krawędzi patki kieszeni	1,5	
10i	Odległość od krawędzi bocznej mankietu	1,5	
10j	Długość dziurki w obłożeniu i w zapince krytego zapięcia paska	2,0	
10k	Długość dziurek w patkach kieszeni, naramiennikach i mankietach	2,0	
11	Guziki		
11a	Odległość od krawędzi lewego przodu	2,5	0,2
11b	Odległość od krawędzi mankietu - górną - dolną	1,0 1,5	
11c	Guziki do kieszeni górnych, naramienników przyszyć wg układania się elementów; przy naramiennikach guziki powinny przypaść 0,5 cm od szwu barkowego na przodzie	-	-

12 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian - tylko w dokumentacji oryginalnej

	poliestrowe guziki w kolorze stalowym (barwione w masie) o średnicy 20 mm	wymagania wg specyfikacji technicznej producenta
	poliestrowe guziki w kolorze stalowym (barwione w masie) o średnicy 15 mm	wymagania wg specyfikacji technicznej producenta