

MINISTERSTWO OBRONY NARODOWEJ
INSPEKTORAT WSPARCIA SIŁ ZBROJNYCH

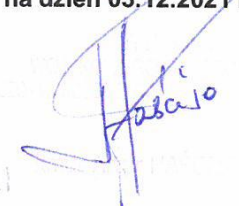
WOJSKOWY OŚRODEK BADAWCZO-WDROŻENIOWY
SŁUŻBY MUNDUROWEJ

WOJSKOWA DOKUMENTACJA
TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA

Mundur galowy damski (ze spódnicą) marynarki wojennej
Wzór 108DMW/MON

Za zgodność z obowiązującą
WDTT Wzoru 108DMW/MON wraz
z wprowadzonymi zmianami Kartami Zmian
na dzień 03.12.2021 r.

10 GRU 2021



Zaświadczenia potwierdzające posiadanie przez potencjalnych Wykonawców wzorów
zakładowych ww. PUiW zgodnych z WDTT i wzorem PUiW do produkcji seryjnej wydane
po **26.11.2018 r.** są aktualne.

Arkusz uzgodnień na stronie 2.
Dokumentacja jest własnością Skarbu Państwa. Żadna część niniejszej dokumentacji
nie może być rozpowszechniana bez zgody Komendanta WOBWSM.

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

Spis treści

Arkusz uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej	2
1 Fotografia przedmiotu	4
2 Przedmiot dokumentacji	6
3 Opis ogólny wyrobu	6
3.1 Opis ogólny kurtki	6
3.2 Opis ogólny spódnicy	6
4 Wymagania techniczne	6
4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków	6
4.2 Rodzaje szwów i ściągów maszynowych	8
4.3 Dopuszczalne sztukowanie elementów	9
4.4 Tabela klasyfikacji wielkości	9
5 Zestawienie elementów składowych	10
6 Opis wykonania	12
6.1 Krojenie	12
6.2 Opis wykonania kurtki	13
6.3 Opis wykonania spódnicy	16
7 Cechowanie, składowanie i pakowanie	17
7.1 Rozmieszczenie cech	17
7.2 Składanie	18
7.3 Pakowanie	18
8. Zasady weryfikacji zgodności	19
8.1 Tryb oceny zgodności	19
8.2 Proces nadzorowania jakości	19
8.2.1 Postanowienia ogólne	19
8.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze	20
8.2.3 Badania okresowe	20
8.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorze przedmiotu (badania typu)	21
8.2.5 Zakres, wymagania i metody badań	21
8.3 Wzór przedmiotu	22
8.4 Gwarancja na przedmiot	22
9 Rysunki techniczne	23
10 Tabela wymiarów wyrobu gotowego	33
10 Tabela wymiarów stałych i pomocniczych	34
12 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian - tylko w dokumentacji oryginalnej	38
Załącznik A (normatywny)	39

1 Fotografia przedmiotu



Fotografia 1 – Kurtka munduru galowego damskiego marynarki wojennej



Fotografia 2 – Spódnica munduru galowego damskiego marynarki wojennej

2 Przedmiot dokumentacji

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

- mundur galowy damski (ze spódnicą) marynarki wojennej Wzór 108DMW/MON, wykonany z tkaniny mundurowej w kolorze granatowym.

3 Opis ogólny wyrobu

3.1 Opis ogólny kurtki

Kurtka munduru galowego marynarki wojennej wykonana jest z tkaniny w kolorze granatowym. Kurtka dwurzędowa, z wykładanym kołnierzem i wylogami, na linii ramion i bioder swobodna, w pasie jest lekko dopasowana. Przody kurtki z zaszewką piersiową biegnącą od szwu bocznego. Ramiona spadziste, opływowe, wypełnione są wkładami barkowymi. Tył ze szwem wykonanym po środku tyłu. Kurtka zapinana jest na trzy guziki mundurowe w kolorze złotym z kotwicą marynarki wojennej na krzyżu kawalerskim. Na obu częściach przodu u góry przyszyte są guziki mundurowe. Na lewym przodzie drugi rząd guzików mundurowych. Dodatkowo kurtka zapinana jest na jeden guzik odzieżowy przyszyty do podszewki przodu prawego, dziurka wykonana w lewym przodzie. W przodach, poniżej linii pasa, wykonane są kieszenie boczne z klapkami i z jedną wypustką. Rękawy są dwuczęściowe, bez mankietów i rozporków. Kurtka od wewnątrz wykończona jest podszewką jedwabną w kolorze granatowym.

3.2 Opis ogólny spódnicy

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

4 Wymagania techniczne

Do wykonania przedmiotu obowiązują:

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

4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

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

Tablica 1

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Oznaczenia i wymagania wg
1	Tkanina mundurowa (materiał zasadniczy)	tkanina wełniana art. W-0119/1072 w kolorze granatowym	Warunki Techniczne art. W-0119/1072
2	Tkaniny podszewkowe	tkanina wiskozowa art. J 8324 w kolorze tkaniny zasadniczej	Warunki Techniczne artykułu J 8324
3	Dzianina podszewkowa	dzianina poliamidowa w kolorze tkaniny zasadniczej	Warunki Techniczne artykułu 6275/AN/165

Tablica 1 (ciąg dalszy)

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Oznaczenia i wymagania wg
4	Włókniny	włóknina z klejem	Załącznik A, tablica A.1
5		włóknina perforowana z klejem	Załącznik A, tablica A.2
6	Watolina	przeszywana w kolorze szarym	specyfikacja techniczna producenta
7	Nici odzieżowe	nici rdzeniowe poliestrowo-poliestrowe, o masie liniowej 45±5 tex i minimalnej sile zrywającej 17 N, w kolorze tkaniny zasadniczej	PN-EN-12590:2002 PN-ISO-1139:1998
8		nici z włókien poliestrowych odcinkowych o masie liniowej 30±3 tex i minimalnej sile zrywającej 8,2 N, w kolorze tkaniny zasadniczej, do przesyć overlockiem	
9	Taśmy konfekcyjne	taśma w splocie płóciennym / nieciągliwa / o szerokości 13 mm w kolorze tkaniny zasadniczej	-
10		taśma lica o szerokości 6 mm w kolorze tkaniny zasadniczej	
11		taśma wieszakowa o szerokości 6 mm w kolorze tkaniny zasadniczej	
12		taśma brzegowa do dołu spodni o szerokości 1,7 cm w kolorze tkaniny zasadniczej	
13	Wkłady barkowe	trójwarstwowy wkład barkowy igłowany	Załącznik A, tablica A.3
14	Filc	filc podkołnierzowy	Załącznik A, tablica A.4
15	Guzik odzieżowy	poliestrowe guziki czterootworowe w kolorze czarnym o średnicy 15 mm	Załącznik A, Tablica A.10
16	Zamek błyskawiczny	tworzywowy, jednostronnie nierozdzielny, jednosuwakowy zamek błyskawiczny o długości 17 cm, w kolorze tkaniny zasadniczej	Wzór przedmiotu
17	Wkład odzieżowy	bawełniano-poliestrowo-wiskozowa tkanina bez kleju (wkład odzieżowy art. typu 44125/90/YL)	Załącznik A, tablica A.5
18		poliestrowa dzianina z klejem (wkład odzieżowy art. typu 45532/150/10L996)	Załącznik A, tablica A.6
19	Wkład odzieżowy	bawełniana tkanina z klejem (w wkład odzieżowy art. typu 45706/I/90/EL16)	Załącznik A, tablica A.7
20		bawełniano-wiskozowo-poliamidowa tkanina bez kleju (art. typu 44051/90/YL)	Załącznik A, tablica A.8
21	Guziki mundurowe	metalowe guziki w kolorze złotym z kotwicą marynarki wojennej na krzyżu kawalerskim, z długim uchem, o średnicy 22 mm, oznaczenie: NO-83-A202-22-M-D	NO-83-A202 Załącznik A, tablica A.9
22		metalowe guziki w kolorze złotym z kotwicą marynarki wojennej na krzyżu kawalerskim, z krótkim uchem, o średnicy 22 mm, oznaczenie: NO-83-A202-22-M-D	

Tablica 1 (ciąg dalszy)

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Oznaczenia i wymagania wg
23	Wszywki	wszywki firmowe	podrozdział 7.1 i 7.2
24		wszywki z oznaczeniem wielkości wyrobu	
25		wszywki z oznaczeniem sposobu konserwacji	
26	Etykiety	etykiety jednostkowe	
27		etykieta na worek foliowy	
28	Szyft/plomba	do zamocowania etykiety jednostkowej	-
29	Wieszak	odzieżowy profilowany z poprzeczką i z metalowym uchwytem	-
30	Spinki	spinki mocujące przewieszzone spodnie	
31	Worek	worek foliowy o wymiarach optymalnie dostosowanych do wielkości zawieszonego na wieszaku wyrobu przykładowe wymiary worka: (60 × 90) cm	-

4.2 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych

Podstawowe rodzaje szwów wg PN-P-84501:1983 Szw. 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	14	5.01.01/301	28	7.02.01/323
2	1.01.03/301	15	5.04.03/301	29	7.09.02/301
3	1.01.01/209	16	5.30.01/301	30	7.12.02/301
4	1.06.02/323	17	5.04.02/301	31	8.02.01/406
5	1.01.03/304.304	18	5.04.09/301	32	304
6	1.01.01/103	19	5.05.01/301	33	323
7	1.06.05/301	20	6.02.01/301	34	409
8	1.10.03/301.301	21	6.05.01/301	35	502
9	1.06.03/101	22	6.01.01/504		
10	1.23.01/301	23	6.02.02/103		
11	2.01.01/304	24	6.03.01/301		
12	2.05.02/301	25	7.02.02/301		
12	3.03.11/301	26	7.02.03/304		
13	4.03.04/301	27	7.03.02/301		

Wymagane gęstości ściegów:

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

Szwy przy rozpoczęciu i zakończeniu zamocować celem zabezpieczenia przed pruciem.

Ilość wymaganych przeszyci ryglowych w spódnicy:

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

Ilość wymaganych przeszyci ryglowych w kurtce:

- wieszak przy kołnierzu - 2.

Dopuszcza się wykonanie maszyną łańcuszkową dwunitkową niżej podanych szwów:

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

Dziurki w spodniach wykonać na dziurkarce rygłem zbieżnym. Dziurki w kurtce zakończone rygłem maszynowym.

4.3 Dopuszczalne sztukowanie elementów

Nie dopuszcza się sztukowania elementów w przedmiocie. Tabela klasyfikacji wielkości

4.4 Tabela klasyfikacji wielkości

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

Tablica 3

Wymiary w centymetrach

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 kurtki munduru przedstawiono w tablicy 4.

Tablica 4

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Tkanina zasadnicza art. W-0119/1072	1	Tył	2
	2	Przód	2
	3	Boczek przodu	2
	4	Obłożenie przodu	2
	5	Klapka kieszeni dolnej	2
	6	Wypustka kieszeni dolnej	2
	7	Rękaw wierzchni	2
	8	Rękaw spodni	2
	9	Kołnierz wierzchni	1
	10	Stójka kołnierza wierzchniego	1
	11	Podkładka kieszeni dolnej	2
		Razem	20
Tkanina podszewkowa artykuł J 8324	1	Tył	2
	2	Przód	2
	3	Boczek przodu	2
	4	Rękaw wierzchni	2
	5	Rękaw spodni	2
	6	Klapka kieszeni dolnej	2
	7	Wzmocnienie tyłu	1
	8	Wieszak	1
		Razem	14
Podszewka dzianinowa artykuł 6275/AN/165	1	Worek kieszeni dolnej	4
		Razem	4
Filc podkołnierzowy	1	Kołnierz spodni	1
		Razem	1

Tablica 4 (ciąg dalszy)

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Wkład odzieżowy (art. typu 45532/150/10L996)	1	Wkład przodu	2
	2	Wzmocnienie górnej krawędzi wyłogu	2
	3	Wkład obłożenia przodu	2
	4	Wzmocnienie kieszeni dolnej	2
	5	Wkład kołnierza wierzchniego	1
	6	Wkład stójki kołnierza wierzchniego	1
	7	Wkład dołu rękawa wierzchniego	2
	8	Wkład dołu rękawa spodniego	2
	9	Wzmocnienie kuli rękawa	2
	10	Wkład dolej części boczku	2
		Razem	18
Wkład odzieżowy (art. typu 44051/90/YL)	1	Wyłożenie przodu	2
		Razem	2
Wkład odzieżowy (art. typu 44125/90/YL)	1	Wyłożenie przodu – część długa	2
	2	Wyłożenie przodu – część krótka	2
	3	Wzmocnienie pachy przodu	2
	4	Wzmocnienie pachy tyłu	2
	5	Wyłożenie wkładów barkowych	2
		Razem	10
Wkład odzieżowy (art. typu 45706/I/90/EL16)	1	Wkład dołu tyłu	2
	2	Wkład klapki kieszeni dolnej	2
	3	Wzmocnienie krawędzi przodu	2
	4	Wzmocnienie wkładu nośnego z przodu	2
		Razem	8
Włóknina z klejem	1	Wzmocnienie wyłogu	2
	2	Wzmocnienie barków	2
	3	Wkład wypustki kieszeni dolnej	2
		Razem	6
Watolina	1	Wyłożenie kuli rękawa	2
		Razem	2

Zestawienie elementów składowych spódnicy przedstawiono w tablicy 5.

Tablica 5

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Tkanina Zasadnicza art. W-0119/1072	1	Przód	1
	2	Tył	2
	3	Podtrzymywacze	6
	3	Pasek	1
	4	Odszycie kontrafałdy	1
	5	Listewka pod zamek błyskawiczny	1
		Razem	12
Tkanina podszewkowa artykuł J 8324	1	Przód	1
	2	Tył	2
	3	Odszycie góry dolnego rozporka podszewki	1
		Razem	4
Włóknina perforowana	1	Wkład części tylnej, lewej paska	1
		Razem	1
Włóknina z klejem	1	Wkład odszycia części lewej zamka błyskawicznego	1
	2	Wkład odszycia części prawej zamka błyskawicznego	1
		Razem	2
Taśma wieszakowa	1	Wieszak	2
		Razem	2

6 Opis wykonania

6.1 Krojenie

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

- wkładów nośnych;
- 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	Rozkrój materiałów	-	wg układów kroju
2	Podklejanie materiałów	-	parametry klejenia wg zaleceń producenta wkładu
3	Uszycie wkładu nośnego	1.01.03/301 1.01.03/304...304	Odstęp ściegu stębnowego 0,5cm, odstęp ściegu zyg-zak co 2,0 cm ÷ 2,5 cm
4	Doszycie wzmocnienia górnej krawędzi wyłogu na linii załamania wyłogu wkładu nośnego	7.02.03/304	-
5	Odszycie zaszełki piersiowej w przodach i pod kołnierzem w tkaninie wierzchniej	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
6	Przyszyć boczki do przodów tkaniny wierzchniej	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
7	Rozprasowanie szwów doszycia boczki oraz zaszełek w przodach i pod kołnierzem	-	-
8	Naszyć taśmy w pachy przodów i boczki	7.02.03/301	-
9	Odszycie kłapek kieszeni dolnych	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
10	Prasowanie kłapek kieszeni dolnych	-	-
11	Naszyć podkłady na worki kieszeni dolnych	5.05.01/301	wg szablonu pomocniczego
12	Wszyć kłapek kieszeni dolnych w przodzie	5.04.02/301	wg szablonu pomocniczego, wszyć klapki w górną krawędź otworu kieszeni ciętej
13	Naszyć wypustki kieszeni dolnych na przody	5.30.01/301	wg szablonu pomocniczego
14	Przestębnowanie wypustki kieszeni dolnych	1.10.03/301.301	-
15	Naszyć wypustki na worek kieszeni dolnej	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
16	Przyszyć worka kieszeni dolnej z podkładem do klapki kieszeni	5.04.02/301	-
17	Zszyć worka kieszeni dolnej	1.01.01/301	-
18	Zaprasowanie i uformowanie przodów z wkładem nośnym	-	-
19	Zamocowanie wkładu nośnego przy podkroju pachy	1.01.01/301	-
20	Naklejenie taśmy na linii załamania wyłogu i krawędziach przodu, wyłogu oraz dołu	-	-
21	Przypięcie obłożeń do przodów zszywkami	-	-
22	Odszycie krawędzi przodu	1.23.01/301	wg szablonu pomocniczego
23	Rozprasowanie krawędzi przodów	-	wyciągnąć zszywki; szew wycieniować, uformować, wywrócić na prawą stronę
24	Formowanie tyłów kurtki	-	-

Tablica 6 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
25	Zszycie środka tyłu w tkaninie z równoczesnym podłożeniem ukośnej taśmy z podszewki na odcinku 3,0-4,0 cm od góry do ok. 3,0 cm powyżej pasa	1.23.01/301	wg szablonu pomocniczego
26	Naszycie taśmy „licy” w pachy tyłu w tkaninie i ok. 10,0 cm poniżej pachy do boku	7.02.03/301	-
27	Rozprasowanie szwu zszycia tyłu w tkaninie wierzchniej i sprasowanie „licy” w pachach tyłu	-	-
28	Naszycie taśmy „licy” na kołnierz spodni	5.04.09/301	-
29	Formowanie kołnierza spodniego	-	-
30	Zszycie kołnierza wierzchniego ze spodnim. Wykonanie „kozerki” kołnierza odszytej brzegiem	2.01.01/304	-
31	Doszycie stójki do wierzchniej części kołnierza	1.01.01/301	-
32	Rozprasowanie szwu doszycia stójki do wierzchniej części kołnierza i przestębnowanie po kołnierzu	2.05.02/301	wg szablonu pomocniczego
33	Zszycie przednich szwów rękawów z podszewki z pozostawieniem otworu	1.01.01/301	-
34	Zszycie przednich szwów rękawów z tkaniny	1.01.01/301	-
35	Rozprasowanie przednich szwów rękawów z tkaniny, zaprasowanie podwinięcia dołów rękawów	-	-
36	Zszycie rękawów po łokciu w tkaninie	1.01.01/301	-
37	Zszycie rękawów po łokciu w podszewce	1.01.01/301	-
38	Rozprasowanie szwów łokciowych w rękawach	-	-
39	Prasowanie rękawów „na gotowo”	-	-
40	Doszycie boczaków do przodów podszewki	1.01.01/301	szew zaprasować
41	Zszycie szwów barkowych podszewki	1.01.01/301	z równoczesnym ułożeniem zakładki na szwie barkowym
42	Zszycie szwu środkowego tyłu	1.01.01/301	szew zaprasować z równoczesnym ułożeniem fałdy
43	Zszycie szwów bocznych podszewki	1.01.01/301	wg znaków; z równoczesnym podłożeniem wszywki informacyjnej o sposobie konserwacji w lewy bok, 15 cm od podkroju pachy
44	Uprasowanie podszewki na gotowo	-	-
45	Zszycie szwów barkowych w tkaninie wierzchniej	1.01.01/301	szerokość szwu 1,0 cm; szew rozprasować
46	Przymocowanie szwów barkowych do wkładu nośnego	1.01.01/301	-
47	Doszycie kołnierza do obłożeń i kozerki /kawalek/	1.01.01/301	szew rozprasować

Tablica 6 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
48	Przyszyć kołnierza spodniego do wykroju szyi	2.01.01/304	-
49	Zszycie szwów bocznych w tkaninie wierzchniej	1.01.01/301	szerokość szwu 1,0 cm; szew rozprasować
50	Zafastrygowanie krawędzi przodów, wyłogów i dołu	1.06.03/101	fastrygówka brzegowa
51	Przyczepienie podszewki do obłożeń i kołnierza	1.01.01/301	z podłożeniem wieszaka i wszywką z oznaczeniem wielkości wyrobu
52	Zafastrygowanie obłożeń i kołnierza przy podszewce	1.01.01/209	-
53	Przyszyć obłożeń do wkładu nośnego	1.02.01/103	-
54	Przyszyć podszewki do dołu z równoczesnym podłożeniem pasków z wkładu odzieżowego	7.02.02/301	-
55	Stębnowanie stójki przez filc	2.05.02/301	wg szablonu pomocniczego
56	Sprasowanie krawędzi przodów i dołu kurtki	-	-
57	Wszycie rękawów wierzchu do pach wierzchu	1.01.01/301	-
58	Wszycie wypełnienia w kulę rękawów	7.03.02/301	-
59	Przyszyć wkładów barkowych	1.23.01/301	-
60	Wszycie /rygowanie/ podszewki do podkroju pach	1.23.01/301	-
61	Wszycie rękawówki do pach	1.23.01/301	-
62	Zszycie otworów w rękawach podszewki	1.06.01/301	-
63	Wykonanie dziurek w przodach	502	wg szablonu pomocniczego
64	Wykonanie przeszyć ryglowych przy dziurkach i wieszaku	323	wg szablonu pomocniczego
65	Czyszczenie kurtki	-	kurtkę oczyścić z końców nici
66	Prasowanie kurtki na gotowo	-	-
67	Przyszyć guzików	304	wg szablonu pomocniczego
68	Kompletowanie i pakowanie	-	-

6.3 Opis wykonania spódnicy

Podstawowe operacje wykonania spódnicy munduru przedstawiono w tablicy 7.

Tablica 7

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
1	Rozkrój elementów.	-	wg układów kroju
2	Podklejenie elementów.	-	-
3	Obrzucenie odpowiednich krawędzi wykrojów z tkaniny zasadniczej i podszewki na overloku.	6.01.01/504	-
4	Uszycie podtrzymywaczy paska.	8.02.01/406	wg szablonu pomocniczego
5	Zszycie zaszewek w przodzie i tyle w tkaninie wierzchniej.	6.05.01/301	wg szablonu pomocniczego
6	Zaprasowanie zaszewek do linii boków.	-	-
7	Zszycie środka tyłu w tkaninie wierzchniej z pozostawieniem rozcięć na zamek błyskawiczny i kontrafałdę.	4.03.04/301	wg szablonu pomocniczego
8	Rozprasowanie szwu w tyle spódnicy.	-	-
9	Zaprasowanie listewki pod zamek błyskawiczny.	-	-
10	Zaprasowanie brzegów rozcięcia w dole spódnicy.	-	-
11	Wszycie zamka błyskawicznego w tyle spódnicy z jednoczesnym podłożeniem w prawej części listewki.	7.09.02/301 + 7.12.02/301 323	wg szablonu pomocniczego, stębnówki w odległości 0,2cm i 1,2cm na końcu stębnowania wykonać rygiel mocujący
12	Doszycie podkładu pod kontrafałdę.	1.01.01/301	szerokość szwu 0,7 cm
13	Wykonanie trójkąta mocującego górną krawędź kontrafałdy.	5.01.01/301 323	wg szablonu pomocniczego na podstawie trójkąta pośrodku wykonać rygiel mocujący
14	Zszycie boków w podszewce.	4.03.04/301	szerokość szwu 1,5 cm
15	Zszycie tyłu w podszewce pozostawiając rozcięcia, w górze o długości zamka błyskawicznego a od dołu o długości kontrafałdy.	4.03.04/301	szerokość szwu 1,5 cm
16	Rozprasowanie szwów.	-	-
17	Wystębnowanie rozcięć w podszewce.	6.02.01/301	odległość stębnówki od krawędzi 0,8 cm
18	Podwinięcie dołu podszewki.	6.03.01/301	szerokość podwinięcia dołu podszewki 1,0 cm, szerokość szwu 0,7 cm
19	Zszycie boków spódnicy.	4.03.04/301	szerokość szwu 1,5 cm
20	Naszycie taśmy wieszakowej na wewnętrznej części paska.	5.04.03/301	szerokość szwu 0,2 cm
21	Zszycie części paska, odszycie końców paska.	1.06.05/301	wg szablonu pomocniczego szerokość szwu 1,0 cm

Tablica 7 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
22	Zamocowanie podtrzymywaczy paska prawą stroną do prawej spódnicy.	7.02.01/323	wg. szablonu pomocniczego, wykonanie szwu ryglującego
23	Wszywanie podszewki w górny brzeg spódnicy w ułożeniu lewą do lewej strony.	1.01.01/301	wg. szablonu pomocniczego
24	Wszywanie paska w ułożeniu prawą stroną do prawej górnej brzegu spódnicy.	1.23.01/301	wg. szablonu pomocniczego
25	Wywrócenie paska na prawą stronę, złożenie i zaprasowanie.	-	-
26	Przestębnowanie po prawej stronie spódnicy poniżej linii wszycia paska, z jednoczesnym doszyciem drugiej części paska.	3.03.11/301	podczas stębnowania jednocześnie zamocować w szwie wszywkę: firmową, rozmiarową, informacyjną ze sposobem konserwacji wyrobu
27	Przyszyć podtrzymywaczy do górnej krawędzi paska.	1.06.02/323	wg. szablonu pomocniczego, wykonanie szwu ryglującego
28	Podwinięcie dołu spódnicy.	6.02.02/103	szerokość podwinięcia dołu 3,0 cm, szerokość szwu 2,0 cm od krawędzi dolnej podwinięcia
29	Wykonanie dziurki odzieżowej w części lewej paska.	409	wg. szablonu pomocniczego
30	Przyszyć guzika w części prawej paska.	304	wg. szablonu pomocniczego
31	Operacje wykończeniowe.	-	spódnice oczyścić ze śladów po kredzie, końcówek nici, wyprasować i przedstawić do KJ
32	Kompletowanie.	-	skompletować kurtkę ze spódnicy, zamocować etykiety jednostkowe

7 Cechowanie, składowanie i pakowanie

7.1 Rozmieszczenie cech

Wszywką firmową zawierającą nazwę i znak firmowy Wykonawcy i Producenta umieszczona: w kurtce - na podszewce 3 cm pod stójką kołnierza pośrodku tyłu, w spódnicy - doszyta do wewnętrznej części paska, po lewej stronie, nad zaszwęką tylną.

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

Wszywką z oznaczeniem sposobu konserwacji umieszczona:

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

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



Wszywką taką powinna być umieszczona w miejscu naszywania wszywkę firmową a sposób oznaczenia zamieszczonych cech powinien spełniać wymagania wyznaczone w PN-EN ISO 3758:2012.

Stemple - znaki - znak kontroli technicznej, rok i miesiąc produkcji wyrobu wykonane:

- w kurtce - po wewnętrznej stronie wyrobów, w lewym boku podszewki kurtki, 20 cm od wszycia rękawa;
- w spódnicy - w spódnicy na lewym boku podszewki 20 cm od krawędzi paska. Cechy powinny być czytelne i wykonane niespierzalnym tuszem.

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

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

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

- nazwę, adres i znak firmowy Wykonawcy i 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 zawiera co najmniej następujące dane:

- nazwę, adres i znak firmowy Wykonawcy i Producenta;
- nazwę wyrobu i numer wzoru;
- wielkość wyrobu oznaczoną według tabeli wielkości;
- jakość wyrobu podaną słownie;
- symbol i skład surowcowy materiału zasadniczego;
- rodzaj wykończenia uszlachetniającego;
- numer pakującego;
- miesiąc, rok produkcji wyrobu i numer partii produkcyjnej;
- oznaczenie sposobu konserwacji wyrobu wg PN-EN ISO 3758:2012;
- oznaczenie kodem kreskowym zgodnie z postanowieniami Decyzji Nr 3/MON Ministra Obrony Narodowej z dnia 3 stycznia 2014 r. w sprawie wytycznych określających wymagania w zakresie znakowania kodem kreskowym wyrobów dostarczanych do resortu obrony narodowej (Dz. Urz. Min. Obr. Nar. z 2014 r. poz. 11) oraz zgodnie z umową zakupu.

7.2 Składanie

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

7.3 Pakowanie

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

8. Zasady 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).

Mundur galowy damskim (ze spódnicą) podlega ocenie zgodności w trybie I.

Tkanina stosowana na mundury galowe podlega ocenie zgodności w trybie III.

8.2 Proces nadzorowania jakości

Proces nadzorowania jakości wyrobów prowadzi RPW wskazane przez Dyrektora WCNJK lub inny organ wskazany przez Zamawiającego w umowie (dalej „organ realizujący proces nadzorowania jakości”). Organ ten realizuje proces nadzorowania jakości wyrobu zgodnie z decyzją Nr 126/MON Ministra Obrony Narodowej z dnia 16 sierpnia 2019 r. w sprawie zapewnienia jakości sprzętu wojskowego i usług, których przedmiotem jest sprzęt wojskowy (Dz. Urz. Min. Obr. Nar. z 2019 r. poz. 159).

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 8, lp. 1, 2 i 3,
- laboratoria w zakresie określonym w tablicy 8, 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 8, 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 8. 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 Szefostwo Służby Mundurowej Inspektoratu Wsparcia Sił Zbrojnych 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 wykwapowania*”, 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
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 PUW oraz WT art. W-0119/1072 rozdział VII, pkt. 3.	+	+
3.4	Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z tablicami wymiarów wyrobu	WDTT rozdz.: 9, 10 i 11	+	+
4	Badania laboratoryjne			
4.1	Tkanina artykuł W-0119/1072 w kolorze granatowym			
4.1.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	WT art. W-0119/1072 rozdział III; rozdział IV, Tablica 2, Lp.: 1, 5, 6, 8	- *)	+
4.1.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	WT art. W-0119/1072 rozdział V, Tablica 3, Lp.: 2 ÷ 7 i 9	+	+

Tablica 8 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania i metody badań wg	Wykonywać podczas badań	
			Z-O	O
4.2	Tkanina podszewkowa artykuł J 8324 w kolorze granatowym			
4.2.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	Warunków Technicznych dla artykułu J 8324, Wymagania techniczne, Lp.: 1 i 3	- *)	+
4.2.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	Warunków Technicznych dla artykułu J 8324, Wymagania użytkowe, Lp.: 2 (masa powierzchniowa) ÷ 8	+	+
*) 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 8 oznaczenia badań:
 - „Z-O” - zdawczo - odbiorcze,
 - „O” - okresowe,
 - „+” - badania wykonuje się,
 - „-” - badania nie wykonuje się.

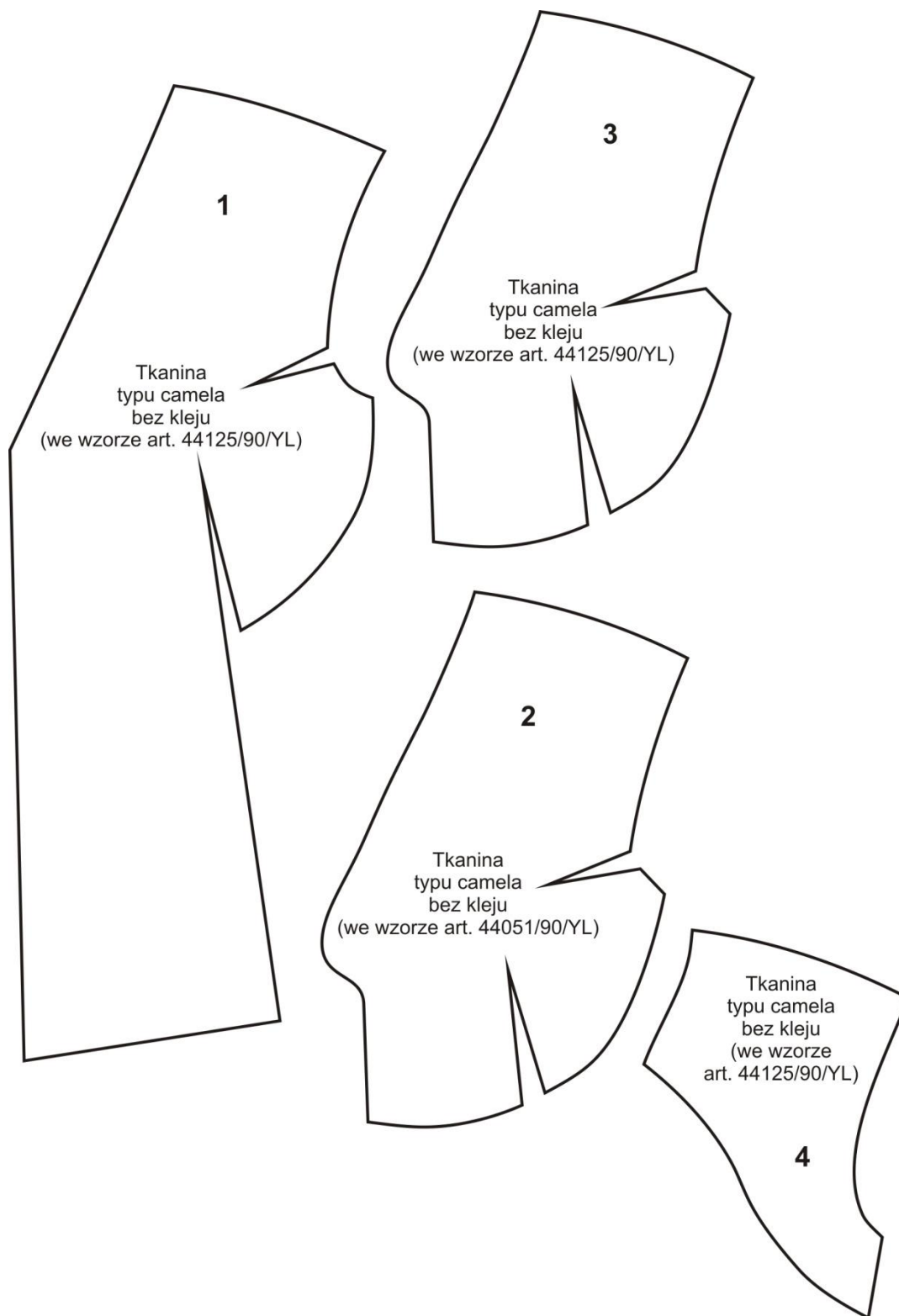
8.3 Wzór przedmiotu

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).

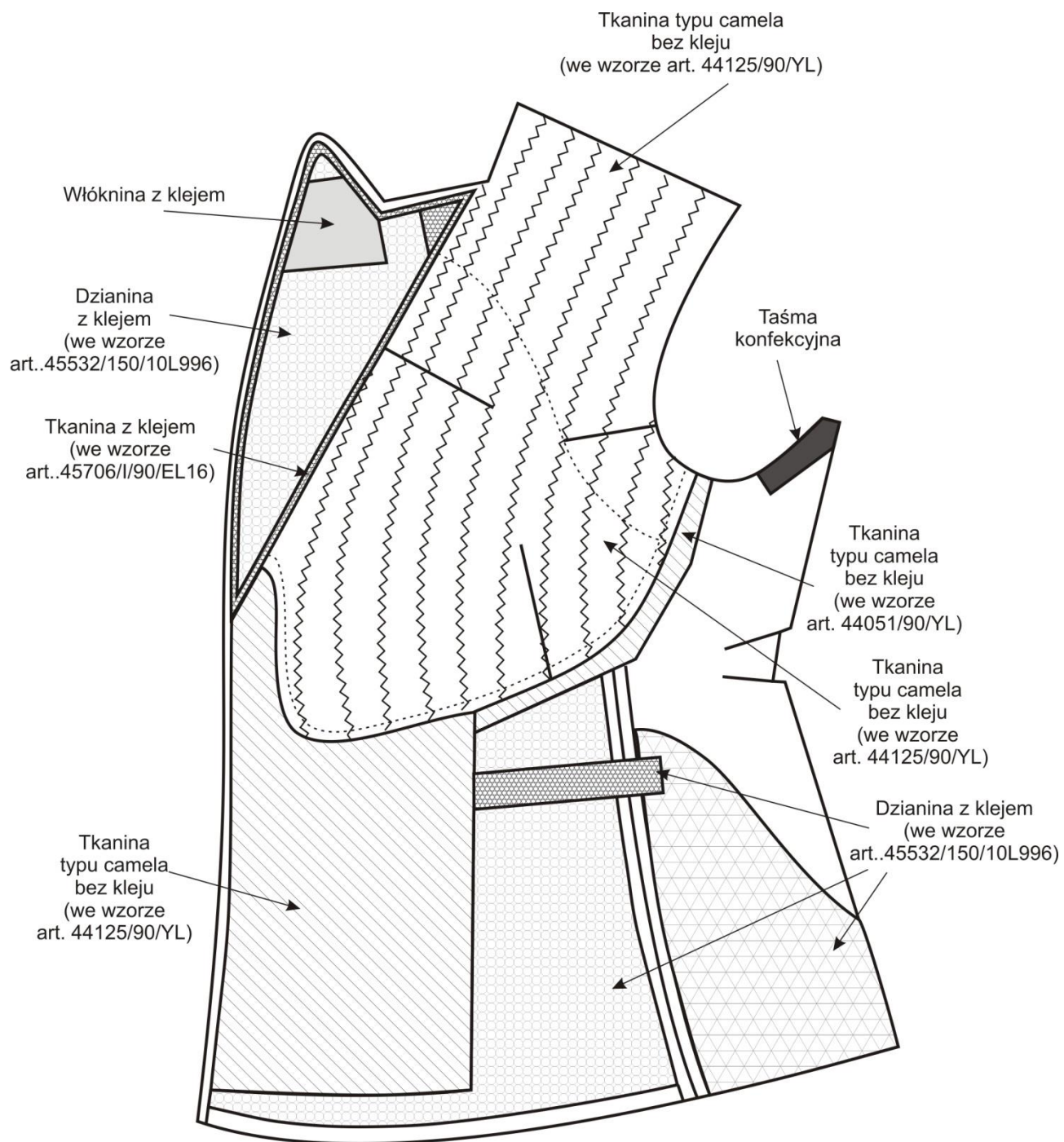
8.4 Gwarancja na przedmiot

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

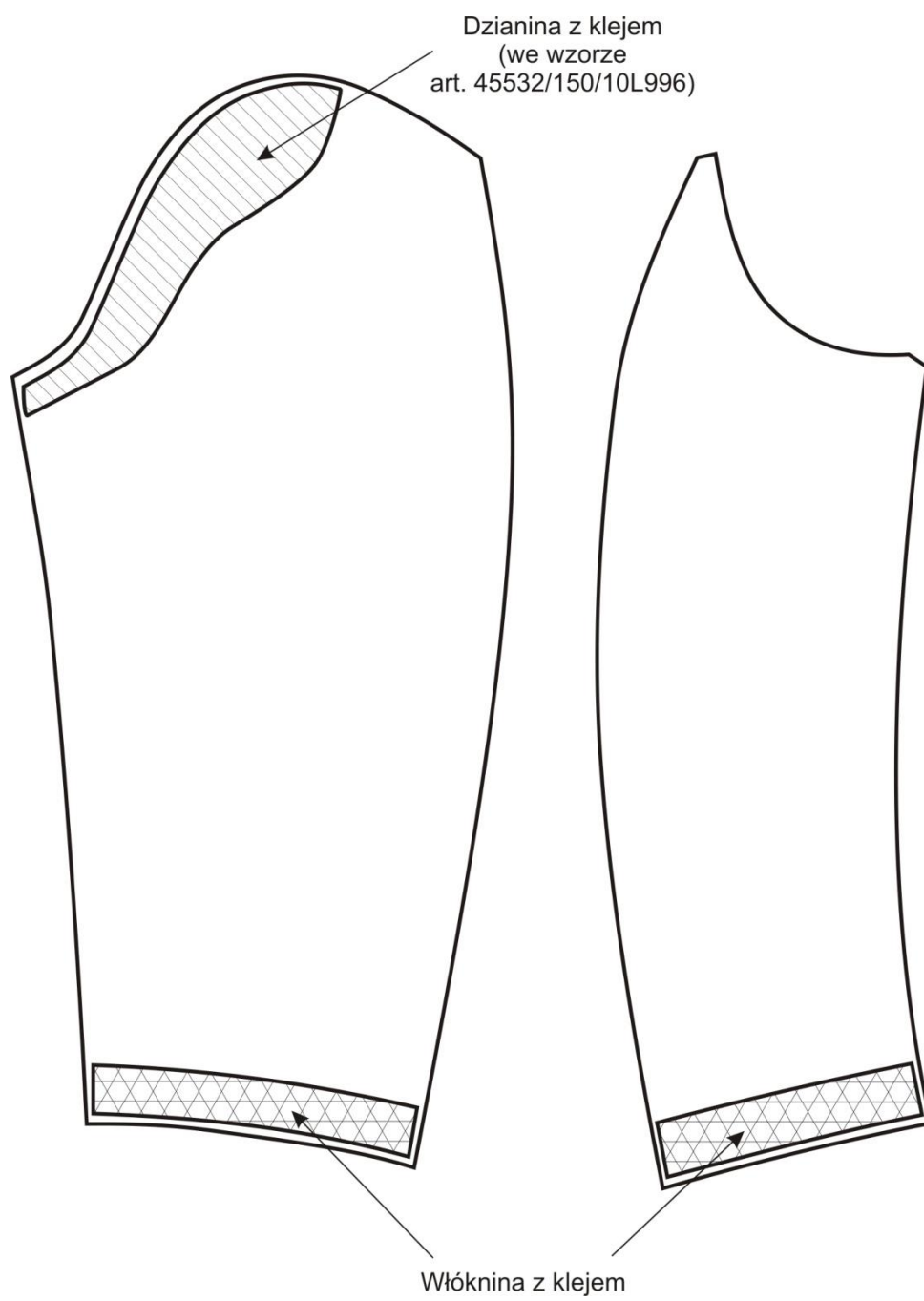
9 Rysunki techniczne



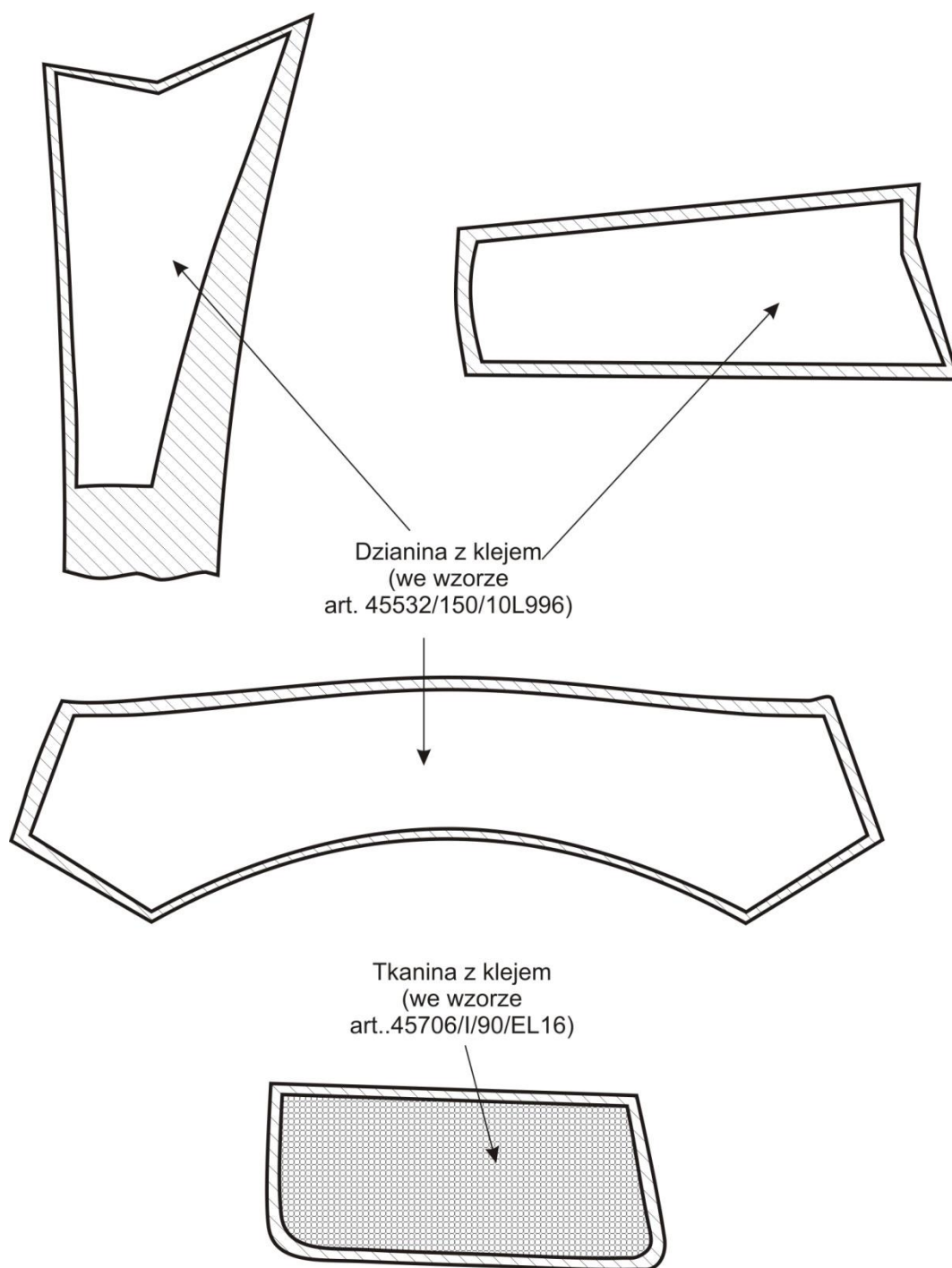
**Rysunek 1 – Zestawienie części składowych wkładu nośnego
(do jednego elementu przodu kurtki munduru)**



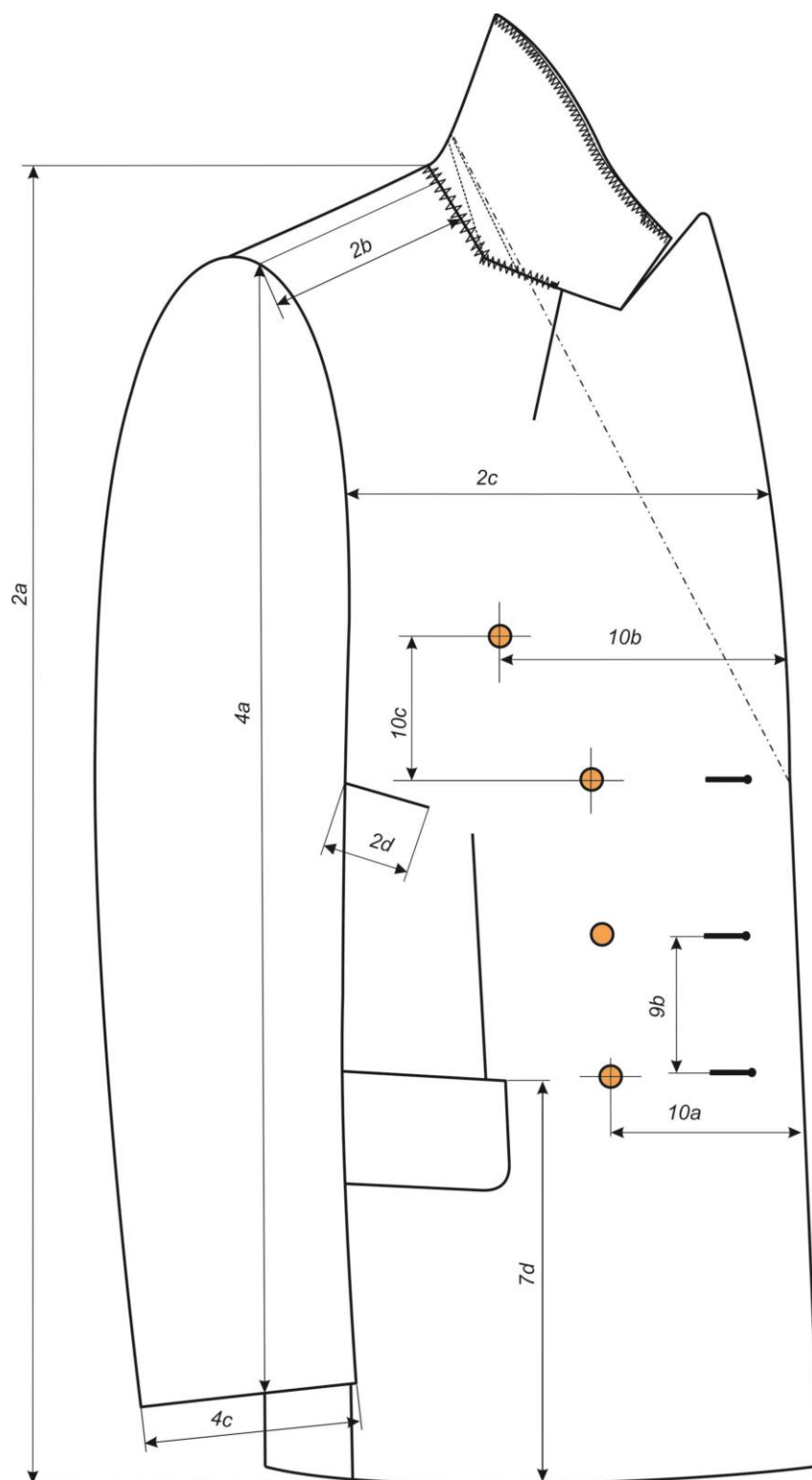
Rysunek 2 – Układ części składowych wkładu nośnego przodu kurtki munduru



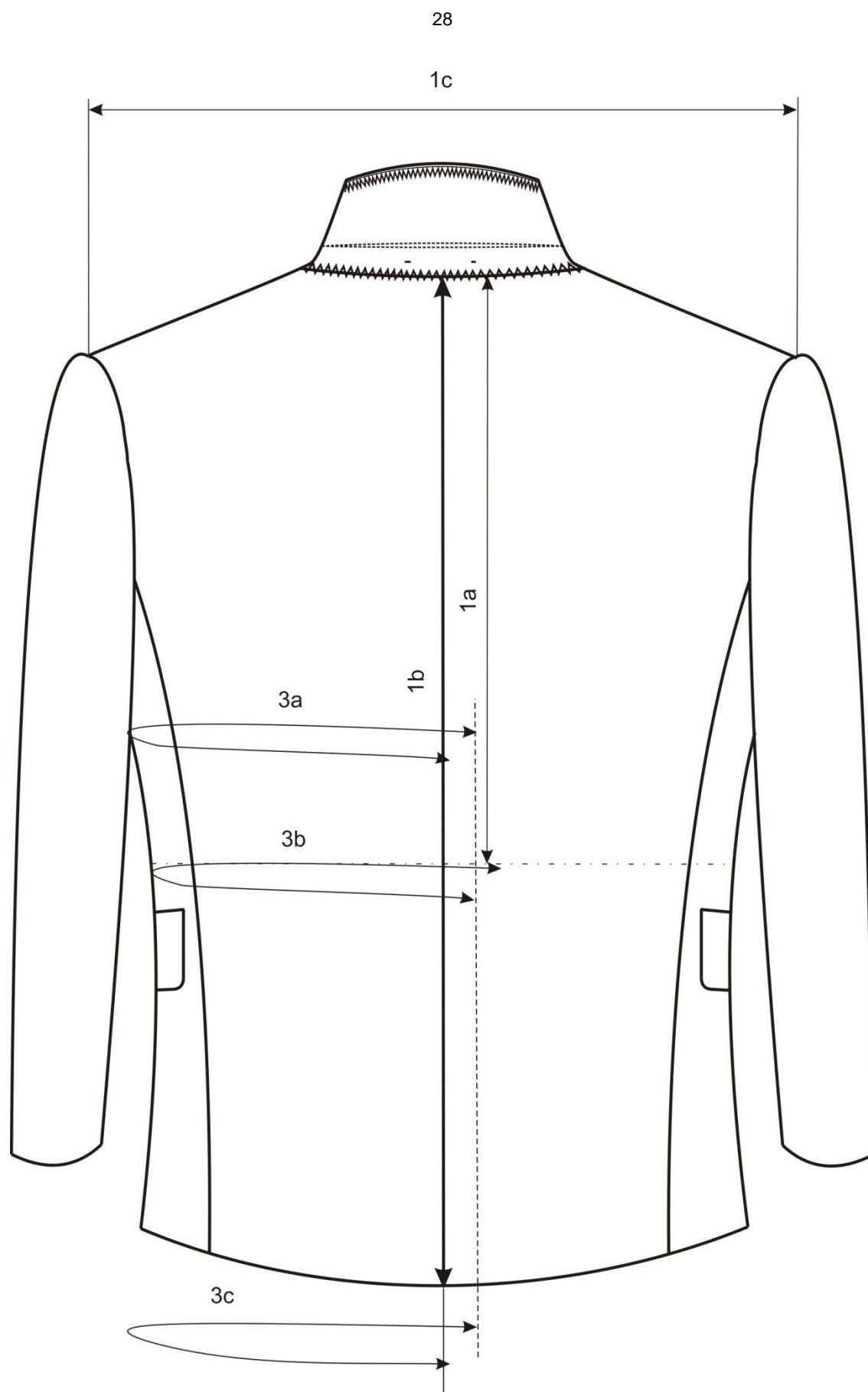
Rysunek 3 – Rękaw kurtki munduru



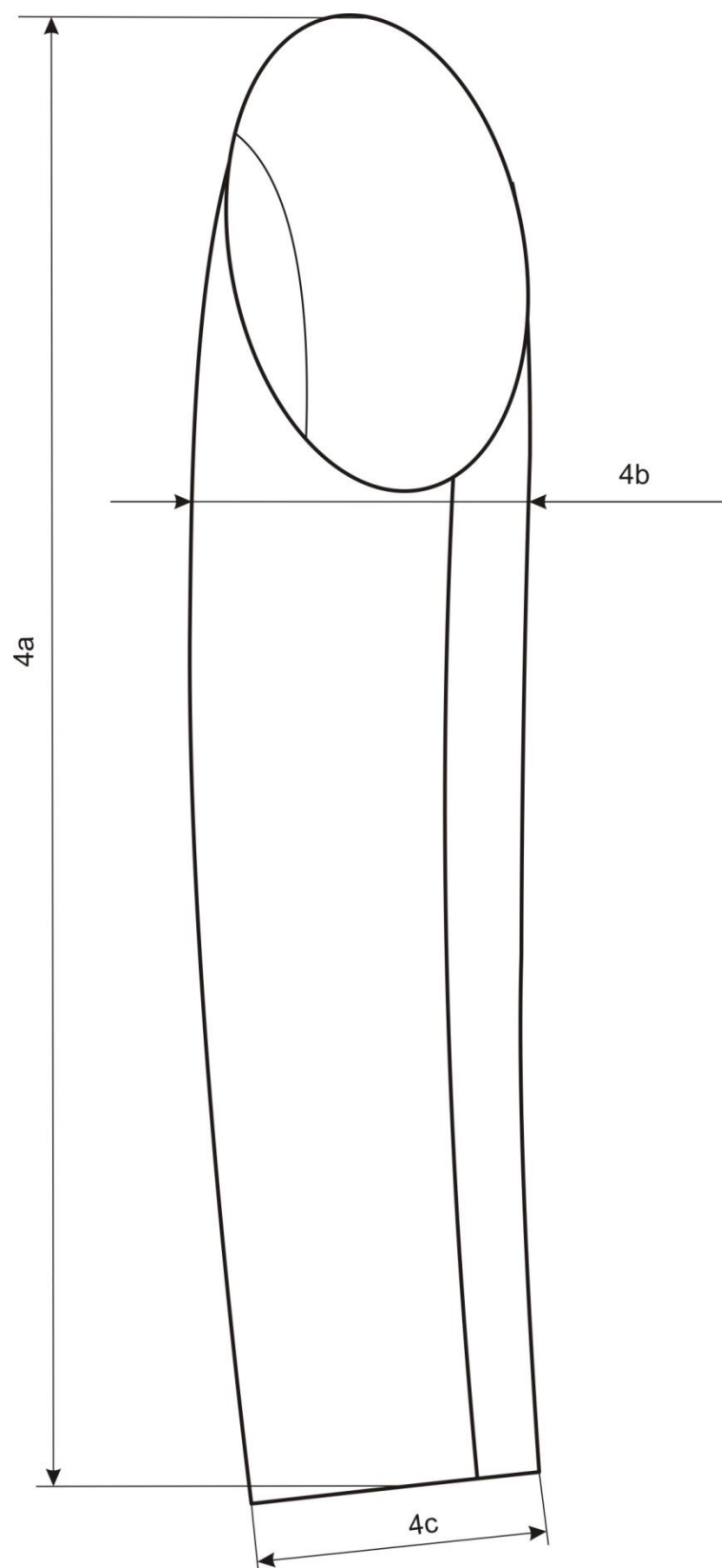
Rysunek 4 – Klejenie drobnych elementów kurtki munduru



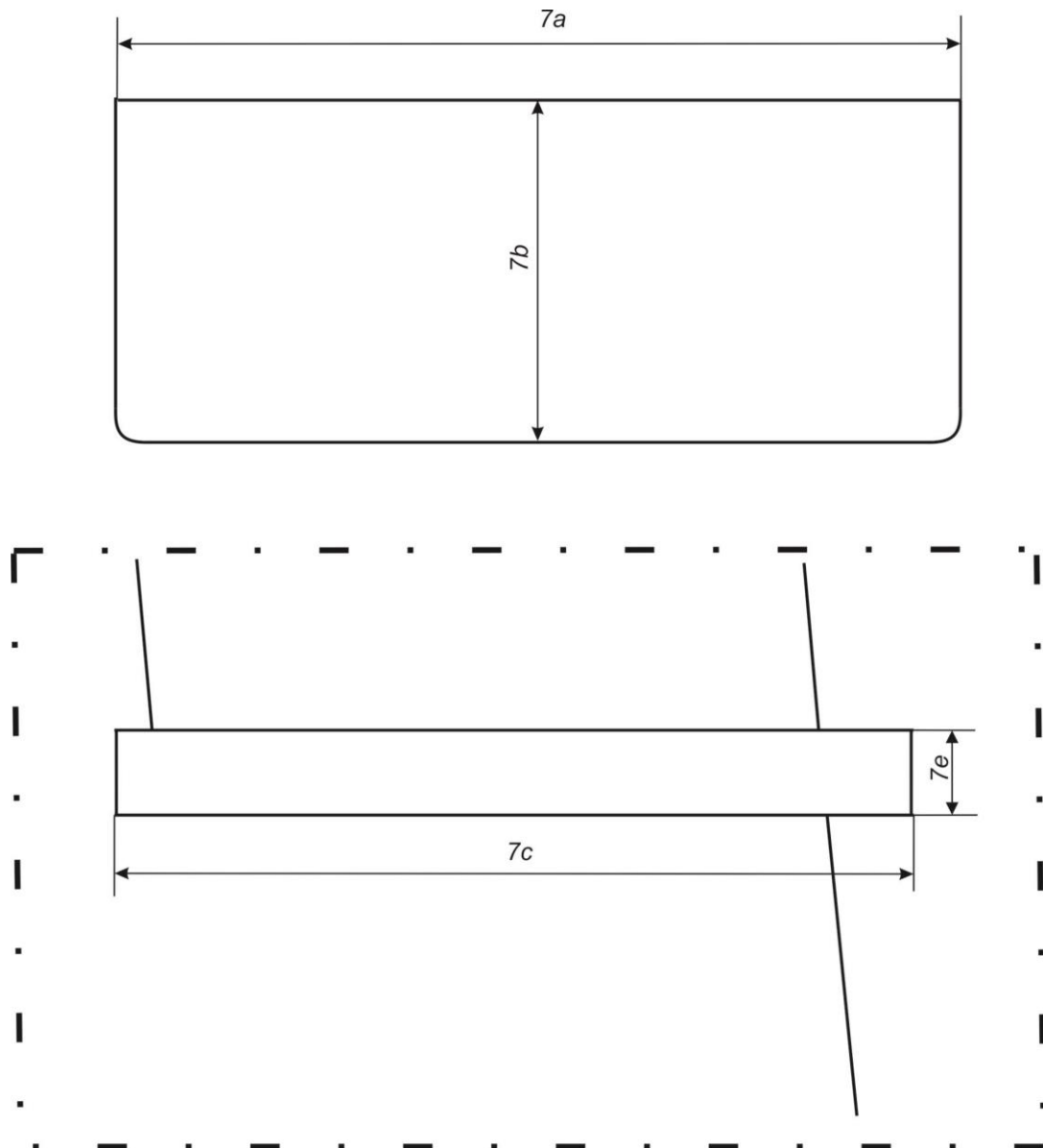
Rysunek 5 – Prawy przód kurtki munduru



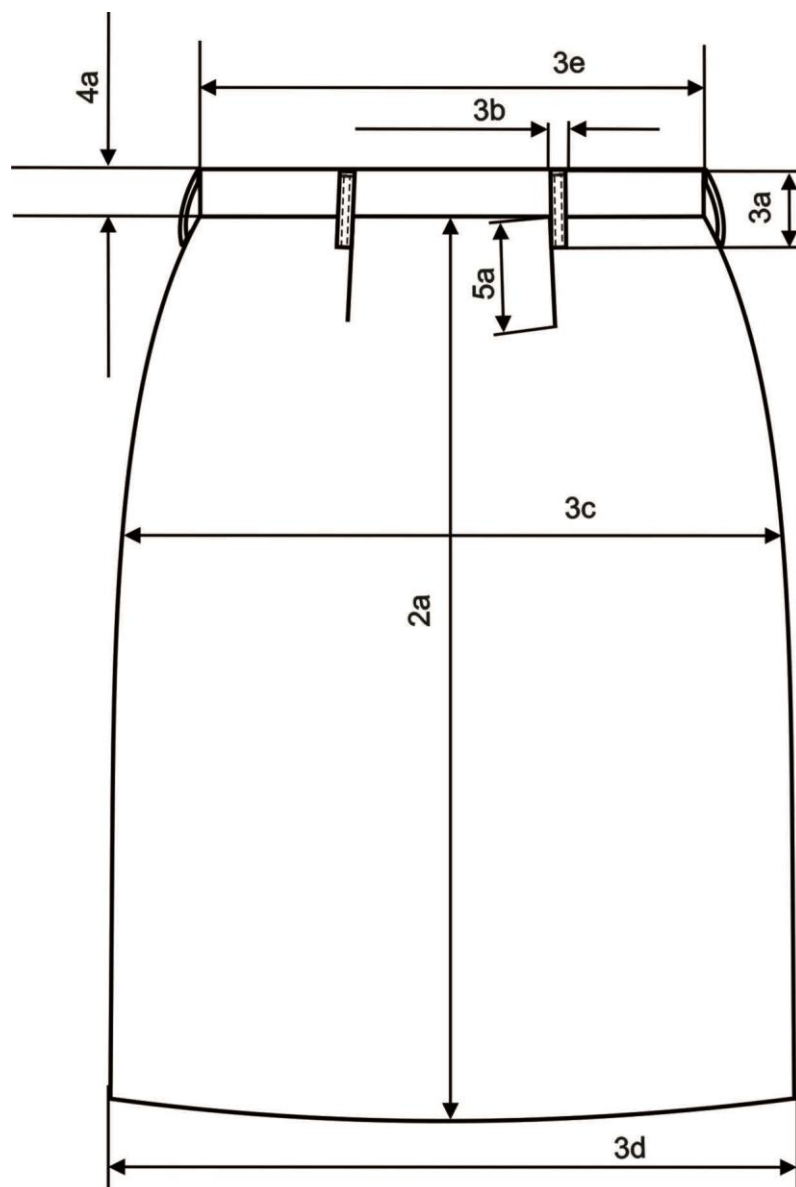
Rysunek 6 – Tył kurtki munduru



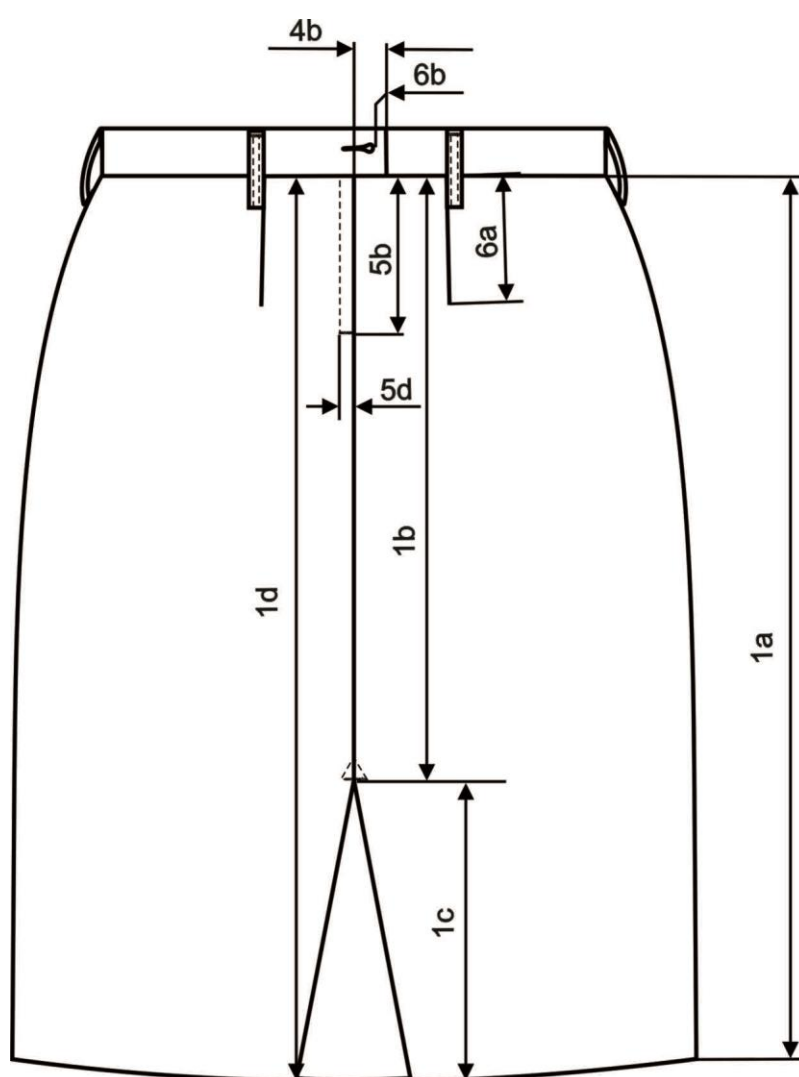
Rysunek 7 – Rękaw kurtki munduru



Rysunek 8 – Kieszeni dolna



Rysunek 9 – Przód spódnicy



Rysunek 10 – Tył spódnicy

10 Tabela wymiarów wyrobu gotowego

Tabelę wymiarów kurtki munduru galowego damskiego marynarki wojennej przedstawiono w tablicy 9. Tabelę wymiarów spódnicy munduru przedstawiono w tablicy 10.

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

Tablica 9

Wymiary w centymetrach

Oznaczenie na rysunkach	Wyszczególnienie wielkości Wyszczególnienie wymiaru	Obwód klatki piersiowej	92	dopuszczalne odchylenie ±
		Wzrost	170	
		Obwód pasa		
		Obwód bioder	100	
1	Tył			
1a	długość od wszycia kołnierza do linii pasa		42,0	0,5
1b	długość od wszycia kołnierza do dolnej krawędzi		73,0	1,0
1c	szerokość tyłu na wysokości szwów barkowych		42,5	0,5
2	Przód			
2a	długość od szwu barkowego przy kołnierzu do dolnej krawędzi		76,0	1,0
2b	szerokość barków mierzona w przodzie w odległości 1 cm od szwu barkowego		13,3	0,5
2c	szerokość od wszycia rękawa do krawędzi przodu		26,0	0,3
2d	długość zaszewki piersiowej		10,0	0,2
3	Obwody (mierzone w połowie)			
3a	pod pachą mierzony od krawędzi lewego przodu do środka tyłu		60,0	1,5
3b	w pasie mierzony od krawędzi lewego przodu do środka tyłu		56,0	1,5
3c	u dołu mierzony od krawędzi lewego przodu do środka tyłu		65,0	1,5
4	Rękaw			
4a	długość od wszycia do dolnej krawędzi mierzona środkiem		61,0	1,0
4b	szerokość pod pachą mierzona w złożeniu		20,0	0,5
4c	szerokość u dołu mierzona w złożeniu po dolnej krawędzi		14,5	0,3
7	Kieszonka dolna			
7a	długość klapki mierzona po górnej krawędzi klapki		16,0	0,5
7b	szerokość klapki		6,0	0,2
7c	długość wypustki kieszeni – równa długości klapki (7a)		16,0	0,5
7d	odległość kieszeni od dolnej krawędzi przodu do linii wszycia klapki		24,5	0,5

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

Tablica 10

Wymiary w centymetrach

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

10 Tabela wymiarów stałych i pomocniczych

Wymiary stałe i pomocnicze kurtki munduru galowego damskiego marynarki wojennej przedstawiono w tablicy 11. Tabelę wymiarów spódnicy munduru przedstawiono w tablicy 12.

Tablica 11

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie na rysunku	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość wymiarów	dopuszczalne odchylenie ±
Przód	-	szerokość wyłogu mierzona prostopadłe do załamania wyłogu przy styku z kołnierzem dla obwodu klatki piersiowej: 84 – 92 96 – 100 104 – 108 112 – 116	9,0 9,5 10,0 10,5	0,2
	-	długość ostrego końca wyłogu mierzona od krawędzi do styku z kołnierzem dla obwodu klatki piersiowej: 84 – 100 104 – 116	6,4 6,8	0,2
	-	odległość podszewki od podwinięcia dołu	2,0	0,2
Rękaw	-	odległość podszewki od krawędzi dołu rękawa	2,0	0,2
Kołnierz	-	długość mierzona po linii prostej od styku do styku z wyłogiem dla obwodu klatki piersiowej: 84 88 92 96 100 104 108 112 116	39,0 40,5 42,0 43,5 45,0 46,5 48,0 49,5 51,0	1,0
	-	szerokość całego kołnierza mierzona z tyłu dla obwodu klatki piersiowej: 84 – 100 104 – 116	7,4 7,8	0,3
	-	szerokość kołnierza w końcach styku z wyłogami dla obwodu klatki piersiowej: 84 – 100 104 – 116	4,3 4,7	0,2
	-	szerokość wyłożonej części kołnierza z tyłu dla obwodu klatki piersiowej: 84 – 100 104 – 116	4,0 4,2	0,2
	-	szerokość stójki z niewykładaną częścią kołnierza dla obwodu klatki piersiowej: 84 – 100 104 – 116	3,2 3,4	0,2

Tablica 11 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie na rysunku	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość wymiarów	dopuszczalne odchylenie ±
Kieszenie dolna	7e	szerokość wypustki	1,2	0,2
Wieszak	-	długość wieszaka	7,0	0,5
	-	szerokość wieszaka	0,7	0,2
Dziurki	-	przy wykonaniu dolnej dziurki w prawej części przodu należy ustawić ją 0,5 cm poniżej linii otworu kieszeni bocznej	-	-
	9b	odległość między dziurkami dla wzrostu: 157 – 162 165 – 167 170 – 172 175 – 177 180 – 182 185 – 187 190	6,5 7,0 7,5 8,0 8,5 9,0 9,5	0,4
	-	odległość od krawędzi przodu do krawędzi dziurki	2,0	0,2
	-	długość dziurki	3,0	0,2
	-	dziurkę przy brzegu w lewej części przodu wykonać 2,0 cm od krawędzi przodu na wysokości środkowej dziurki prawego przodu	-	-
	-			
Guziki	10a	odległość trzech guzików od krawędzi przodu	12,5	0,2
	10b	odległość górnego guzika od krawędzi przodu	17,5	0,2
	-	odległość górnego guzika od trzeciego taka sama jak odległość pomiędzy trzema guzikami	-	-

Wymiary stałe i pomocnicze spódnicy munduru przedstawiono w tablicy 12.

Tablica 12

Wymiary w centymetrach

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

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

12 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian - tylko w dokumentacji oryginalnej

Załącznik A (normatywny)**Zestawienie podstawowych wskaźników technologiczno-użytkowych dla dodatków**
Tablica A.1 – włóknina z klejem

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Rodzaj materiału	włóknina płaska z klejem	specyfikacji technicznej producenta; PN-P-01727:1990
Skład surowcowy	poliester 100%	
Masa powierzchniowa	40 g/m ² ± 2 g/m ²	
Szerokość włókniny	90 cm	
Rodzaj kleju	klej poliamidowy	
Kolorystyka wkładu	w kolorze szarym	

Tablica A.2 – włóknina perforowana

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Rodzaj materiału	perforowana włóknina płaska z klejem	specyfikacji technicznej producenta; PN-P-01727:1990
Skład surowcowy	poliester 100%	
Szerokość taśmy	5,4 cm	
Rodzaj perforacji	10-35-10	
Rodzaj kleju	klej poliamidowy	
Naniesienie kleju	13 g/m ² ± 1 g/m ² naniesiony rozsypowo	
Kolorystyka wkładu	w kolorze szarym	

Tablica A.3 – wkład barkowy

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Typ wkładu	trójwarstwowy układ przeszywany	specyfikacji technicznej producenta
Materiał warstw zewnętrznych	wiskozowa włóknina	
Masa powierzchniowa włókniny	96 g/m ² ± 8 g/m ²	
Grubość włókniny	0,18 cm ÷ 0,2 cm	
Materiał wewnętrznej warstwy	gąbka poliuretanowa	

Tablica A.4 – filc podkołnierzowy

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Rodzaj materiału	filc podkołnierzowy	specyfikacji technicznej producenta
Skład surowcowy	poliester 50%, wiskoza 50%	
Masa powierzchniowa	200 g/m ² ± 10 g/m ²	
Szerokość filcu	95 cm	
Kolorystyka filcu	w kolorze czarnym	

**Tablica A.5 – wkład odzieżowy
(art. typu 44125/90/YL)**

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

**Tablica A.6 – wkład odzieżowy
(art. typu 45532/150/10L996)**

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Rodzaj materiału	poliestrowa dzianina z naniesionym klejem	specyfikacji technicznej producenta; PN-P-01727:1990
Skład surowcowy	poliester 100%	
Szerokość tkaniny	150 cm ± 3	
Gęstość liniowa osnowy	119 n/dm +2/-3	
Gęstość liniowa wątku	93 n/dm +3/-3	
Naniesienie kleju	Super punkt CP 46	
Masa powierzchniowa wkładu	77,2 g/m ² ± 4 g/m ²	
Wykończenie	wykurczanie, barwienie, nanoszenie kleju	



**Tablica A.7 – wkład odzieżowy
(art. typu 45706/I/90/EL16)**

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Rodzaj materiału	tkanina z naniesionym klejem	specyfikacji technicznej producenta; PN-P-01727:1990
Splot tkaniny	plócienny	
Skład surowcowy tkaniny	bawełna 100%	
Masa powierzchniowa	113 g/m ² ± 9 g/m ²	
Szerokość tkaniny	90 cm	
Rodzaj kleju	klej poliamidowy	
Naniesienie kleju	14 g/m ² ± 1 g/m ²	
Kolorystyka wkładu	w kolorze szarym lub czarnym	


**Tablica A.8 – wkład odzieżowy
(art. typu 44051/90/YL)**

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Skład surowcowy tkaniny	bawełna 34%; PA 6%; wiskoza 60%	specyfikacji technicznej producenta; PN-P-01727:1990
Masa powierzchniowa wkładu	220 g/m ² ± 17	
Szerokość	90 cm + 2/-0	
Długość nawoju	50 mb ± 5%	

Tablica A.9 – guziki mundurowe

Lp.	Fotografia dodatku	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Oznaczenia i wymagania wg
1		metalowe guziki w kolorze złotym z kotwicą marynarki wojennej na krzyżu kawalerskim, z długim uchem, o średnicy 22 mm	specyfikacja techniczna producenta: NO-83-A202
2		metalowe guziki w kolorze złotym z kotwicą marynarki wojennej na krzyżu kawalerskim, z krótkim uchem, o średnicy 22 mm	

Tablica A.10 – guziki odzieżowe

Lp.	Fotografia dodatku	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Oznaczenia i wymagania wg
1		poliestrowe guziki czterootworowe w kolorze czarnym, o średnicy 15 mm	specyfikacja techniczna producenta