

---

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

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

**Worek na odzież**  
**Wzór 632/MON**

Za zgodność z obowiązującą  
WDTT Wzoru: 632/MON  
wraz z wprowadzonymi zmianami Kartą Zmian  
na dzień 10.05.2024 r.

KOMENDANT WOBWSM

  
wz. mjr. Jacek Walryn

16.05.2024 r.

Zaswiadczenia potwierdzające posiadanie przez potencjalnych Wykonawców wzorów  
zakładowych ww. PUIW zgodnych z WDTT i wzorem PUIW do produkcji seryjnej wydane  
po 11.02.2009 r., są aktualne.

Niniejsza dokumentacja jest własnością Skarbu Państwa reprezentowanego przez Ministra Obrony  
Narodowej. 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 .....	2
1 Fotografia wyrobu .....	4
2 Opis ogólny wyrobu .....	5
3 Wymagania techniczne .....	5
3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków .....	5
3.2 Wymagania użytkowe dla tkaniny bawełnianej, (CO 100%) w kolorze khaki o splocie płóciennym, z wykończeniem wodoodpornym .....	5
3.3 Rodzaje szwów i ściegów ma szynowych .....	6
3.4 Bezpieczeństwo wyrobu .....	6
4 Zestawienie elementów składowych .....	7
5 Opis wykonania .....	7
6 Cechowanie i pakowanie .....	8
6.1 Cechowanie .....	8
6.2 Pakowanie .....	9
7 Zasady weryfikacji zgodności .....	9
7.1 Tryb oceny zgodności .....	9
7.2 Proces nadzorowania jakości .....	9
7.2.1 Postanowienia ogólne .....	10
7.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze .....	11
7.2.3 Badania okresowe .....	11
7.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorze przedmiotu (badania typu) .....	11
7.2.5 Zakres, wymagania i metody badań .....	11
7.3 Wzór wyrobu .....	12
7.4 Gwarancja na wyrób .....	12
8 Rysunek techniczny .....	13
9 Tabela wymiarów .....	13
10 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej .....	14

**1 Fotografia wyrobu**

**Worek na odzież  
Wzór 632/MON**

## 2 Opis ogólny wyrobu

Worek na odzież wykonany jest z tkaniny bawełnianej o splocie płóciennym, w kolorze khaki, z wykończeniem wodoodpornym. Górna część worka wykończona jest obrębem, w który wciągnięty jest sznurek bawełniany. Na ścianie bocznej naszyta jest kieszeń z folii przezroczystej, obszyta ramką z tkaniny powlekanej PCW. Wyrób konfekcjonowany jest nićmi syntetycznymi w kolorze khaki.

## 3 Wymagania techniczne

Do wykonania worka obowiązują:

- Wojskowa Dokumentacja Techniczno-Technologiczna (WDTT) do produkcji seryjnej;
- wzór przedmiotu umundurowania i wyekwipowania (PUIW) do produkcji seryjnej;

### 3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Tablica 1

Lp.	Nazwa surowca	Dane techniczne	Wymagania
1	2	3	4
1.	Tkanina bawełniana	CO 100% o splocie płóciennym, w kolorze khaki, z wykończeniem wodoodpornym	wg WDTT Tablica 2
2.	Sznurek bawełniany pleciony	Ø ok.5 mm, kolor khaki	wg wzoru
3.	Tkanina powlekana PCW (elementy ramki kieszeni)	Kolor khaki	atest producenta
4.	Folia przezroczysta (kieszeń)	-	wg wzoru
5.	Nici syntetyczne w kolorze khaki	Nici syntetyczne o masie liniowej (77±7) tex i minimalnej średniej sile zrywającej 39 N	PN-EN 12590:2002 PN-ISO 1139:1998

### 3.2 Wymagania użytkowe dla tkaniny bawełnianej, (CO 100%) w kolorze khaki o splocie płóciennym, z wykończeniem wodoodpornym

Tablica 2

Lp.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wielkość wskaźnika	Metoda badań wg
1	2		3	4	5
1.	Masa powierzchniowa		[g/m <sup>2</sup> ]	200±12	PN-ISO 3801:1993
2.	Siła zrywająca, nie mniej niż:	osnowa	[N]	600	PN-EN ISO 13934-1:2013-07
		wątek		550	

Tablica 2 (ciąg dalszy)

Lp.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wielkość wskaźnika	Metoda badań wg	
1	2		3	4	5	
3.	Siła rozdzierająca, nie mniej niż:	osnowa	[N]	12	PN-EN ISO 13937-2:2002	
		wątek				
4.	Wodoszczelność, nie mniej niż:		[cm sł. wody]	25	PN-EN ISO 811:2018-07	
5.	Stopień odporności wybarwień, nie mniej niż :					
5.1.	Woda	zmiana barwy	[stop.]	4	PN-EN ISO 105-E01:2013-06	
		zabrudzenie bieli bawełny		4		
5.2.	Tarcie	suche		zabrudzenie bieli bawełny	4	PN-EN ISO-105-X12:2016-08
		mokre			4	

### 3.3 Rodzaje szwów i ściegów ma szynowych

#### Maszyna stebnowka jednoigłowa

Tablica 3

Szwy według PN-P-84501:1983	Ściegi według PN-P-84502:1983
1	2
1.06.03	301
1.21.02	301
6.03.04	301
7.23.01	301

#### Gęstość ściegu

25 - 30 ściegów na 100 mm.

### 3.4 Bezpieczeństwo wyrobu

Materiał zasadniczy – tkanina bawełniana o splocie płóciennym, w kolorze khaki, z wykończeniem wodoodpornym, powinien być wytwarzany w stałej technologii produkcji, określonej w specyfikacji technicznej producenta lub w zakładowej dokumentacji techniczno-technologicznej wyrobu.

Nie dopuszcza się stosowania zamiennych rozwiązań surowcowych, środków pomocniczych lub innych wariantów technologii wykonania materiału bez uzyskania potwierdzenia zgodności wykonania wyrobu z wymaganiami określonymi w warunkach technicznych.

Wykonanie materiału powinno zapewniać zachowanie przez wyrób składu związków chemicznych i dopuszczalnego poziomu ich emisji bezpiecznego dla użytkowników, których wykazy, wielkości oraz procedury badawcze zostały określone przez Międzynarodowe Stowarzyszenie na Rzecz Badań i Rozwoju Ekologii Wyrobów Włókienniczych w dokumencie normatywnym OEKO-TEX Standard 100 – klasa produktu III.

Zakres niezbędnych badań przedstawiono w Tabelicy 4.

Dokumentami potwierdzającymi zgodność z wymaganiami dotyczącymi bezpieczeństwa powinny być wyniki badań wykonane w laboratorium z akredytacją wg normy PN-EN ISO/IEC 17025.

**Tabelica 4**

Lp.	Nazwa parametru	Jednostka miary	Wartość parametru	Metoda badania wg
1	2	3	4	5
1	Odczyn pH	pH	4,0 ÷ 9,0	PN-EN ISO 3071:2020-08
2	Zawartość wolnego lub uwalniającego się formaldehydu, nie więcej niż:	mg/kg	150	PN-EN ISO 14184-1:2011
3	Zawartość pestycydów, nie więcej niż:	mg/kg	1,0	metodą chromatografii gazowej z detekcją wychwytu elektronów (GC-ECD) lub z detekcją masową (GC-MS)
4	Zawartość amin odszczepianych z barwników azowych w warunkach redukcyjnych, nie więcej niż:	mg/kg	20	PN-EN 14362-1:2017-04

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

#### 4 Zestawienie elementów składowych

**Tabelica 5**

Lp.	Elementy składowe	J.m.	Ilość
1	2	3	4
1	Płat worka	szt.	1
2	Kieszon (folia przezroczysta)	szt.	1
3	Sznurek	szt.	1
4	Elementy ramki kieszeni (tkanina powlekana PCW)	szt.	3

#### 5 Opis wykonania

Proces wykonania worka na odzież składa się z następujących etapów:

- sporządzenie rysunku na tkaninie i folii, warstwowanie, punktowanie, rozkrwanie,

- krojenie sznurka,
- zszywanie płata,
- naszywanie ramki stębnując po zewnętrznym i wewnętrznym brzegu ramki wraz z wypełniającą folią,
- odszywanie rozporoka,
- zszywanie worka w całość,
- obszywanie obrębu wraz ze sznurkiem.

## 6 Cechowanie i pakowanie

### 6.1 Cechowanie

Wewnątrz worka w szwie bocznym wszyć **wszywkę informacyjną** zawierającą następujące dane:

#### Wszywka informacyjna:

- nazwę/znak firmowy Wykonawcy i Producenta,
- nazwę wyrobu,
- numer wzoru,
- symbol i skład surowcowy tkaniny zasadniczej wg PN-P-01703:1996,
- informację o sposobie konserwacji (symbole),
- znak kontroli jakości,
- datę produkcji (m-c i rok),
- nr partii produkcyjnej.

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



Etykieta jednostkowa powinna zawierać następujące dane:

- nazwę, adres (i znak firmowy) Wykonawcy i Producenta,
- nazwę wyrobu,
- numer wzoru,
- symbol i skład surowcowy tkaniny zasadniczej wg PN-P-01703:1996;
- informację o sposobie konserwacji (symbole),
- znak kontroli jakości,
- jakość wyrobu,
- datę produkcji (m-c i rok),
- numer partii produkcyjnej,
- informację o okresie gwarancji (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 kupna –sprzedaży.

Etykieta zbiorcza powinna zawierać następujące dane:

- nazwę, adres (i znak firmowy) Wykonawcy i Producenta,
- nazwę wyrobu,
- numer wzoru,
- symbol i skład surowcowy tkaniny zasadniczej wg PN-P-01703:1996,
- informację o sposobie konserwacji (symbole),
- ilość sztuk w opakowaniu zbiorczym,
- jakość wyrobu,



- datę produkcji (m-c i rok),
- numer partii produkcyjnej,
- informację o okresie gwarancji (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 kupna –sprzedaży.

Przy cechowaniu dopuszcza się umieszczanie jednej nazwy (i znaku firmowego) w przypadku, kiedy Wykonawca jest jednocześnie Producentem.

Sposób wykonania napisów na etykietach wg PN-P-84531:1990.

Etykiety powinny być wykonane za pomocą czcionki „Arial”.

Etykiety na opakowanie zbiorcze należy wykonać czcionką „Arial” wielkość 14.

Partie produkcyjne należy oznaczać według jednolitego przyjętego systemu liczb arabskich, znaków i symboli.

Umieszczanie na wszywkach i etykietach innych informacji niż podane powyżej wymaga zgody Zamawiającego.

## 6.2 Pakowanie

Worki odzieżowe powinny być pakowane po 40 sztuk w kartony wykonane z tektury trójwarstwowej. Wymiar zewnętrzny opakowania zbiorczego (szerokość x długość x wysokość) powinien wynosić **(40 x 60 x 50) cm**. Na karton należy nakleić **etykiety zbiorczą**. Dopuszcza się zastosowanie innych wymiarów kartonów przy zachowaniu ilości 40 sztuk w kartonie.

## 7 Zasady weryfikacji zgodności

### 7.1 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 2006r. *o systemie oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności i bezpieczeństwa państwa* (t. j. Dz. U. z 2022 r., poz. 747) 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 2021 r. poz.1628).

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Obrony Narodowej z 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 czynnościami związanymi z wyrobem wprowadzanym do użytku jest szef Rejonowego Przedstawicielstwa Wojskowego (RPW) wskazany przez Szefa Agencji Uzbrojenia, której jest podległe RPW.

### Worki na odzież podlegają ocenie zgodności w trybie I.

### 7.2 Proces nadzorowania jakości

Proces nadzorowania jakości wyrobów prowadzi RPW 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, z późn. zm.).

## 7.2.1 Postanowienia ogólne

W celu sprawdzenia, czy wyroby są wykonane zgodnie z wymaganiami WDTT 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 WDTT do produkcji seryjnej;
- wzór wyrobu;
- normy wskazane w niniejszej dokumentacji.

Wyroby przedstawione do weryfikacji na zgodność z wymaganiami WDTT powinny zostać 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-P-06706:1982 Tkaniny, przędziny, 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 (partia produkcyjna) o liczności nie większej niż 3 000 szt., o tym samym oznaczeniu klasyfikacyjnym, tej samej jakości, wykonanych w tej samej technologii, z tych samych materiałów (z tej samej jednolitej partii materiałowej) przedstawionej do jednorazowej weryfikacji zgodności.

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

Badania PUIW realizują:

- Wykonawca przy udziale i pod nadzorem przedstawiciela organu realizującego proces nadzorowania jakości, 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.

Na każdym etapie nadzorowania jakości organ realizujący proces nadzorowania jakości może pobrać losowo z bieżącej partii produkcyjnej materiały stosowane w wyrobie/wyroby gotowe i zlecić ich badania laboratoryjne lub ocenę organoleptyczną WOBWSM (koszty badań pokrywa WOBWSM, w przypadku braku akredytacji na realizowany zakres badań – przekazuje materiały/wyroby gotowe do laboratorium posiadającego odpowiednią akredytację).

Pozytywne wyniki ww. przeprowadzonych badań lub oceny organoleptycznej należy zaliczyć do badań zdawczo-odbiorczych/okresowych partii produkcyjnej wyrobu.

Potwierdzenie w ww. badaniach laboratoryjnych lub ocenie organoleptycznej niezgodności materiałów stosowanych w wyrobie/wyrobów gotowych z wymaganiami określonymi w WDTT skutkuje uznaniem partii produkcyjnej wyrobu za niezgodną z wymaganiami określonymi w WDTT lub może skutkować rozszerzeniem badań zdawczo-odbiorczych/okresowych lub zwiększeniem liczności próby w uzgodnieniu między Wykonawcą a organem realizującym proces nadzorowania jakości. Badania te Wykonawca wykonuje w laboratorium posiadającym akredytację wg normy PN-EN ISO/IEC 17025, bez dodatkowego finansowania przez MON, a jeden egzemplarz wyników badań przekazuje organowi realizującemu proces nadzorowania jakości.

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

### 7.2.2 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.

Badania laboratoryjne należy wykonać w laboratorium z akredytacją wg PN-EN ISO/IEC 17025. Jeden egzemplarz wyników badań laboratoryjnych Wykonawca przekazuje organowi realizującemu proces nadzorowania jakości.

W przypadku zmiany dostawcy materiałów zasadniczych, wskazanych w WDTT, tablica 6, Wykonawca jest zobowiązany przedstawić wyniki badań laboratoryjnych z laboratorium z akredytacją wg PN-EN ISO/IEC17025.

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/specyfikacje producenta (potwierdzone badaniami laboratoryjnymi).

### 7.2.3 Badania okresowe

Badania okresowe wykonuje się w celu okresowego sprawdzenia czy wyroby są zgodne z wymaganiami podanymi w WDTT, w celu sprawdzenia stabilności procesu technologicznego podczas ich wytwarzania, potwierdzenia możliwości kontynuowania wytwarzania wyrobów według obowiązującej WDTT oraz w celu stwierdzenia możliwości weryfikacji zgodności/zwolnienia wyrobów.

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 laboratoryjne wykonuje się w laboratorium z akredytacją wg 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.

### 7.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorce przedmiotu (badania typu)

Wykonawca PUiW, RPW, WOBWSM lub SSMund IWsp SZ może zaproponować wprowadzenie zmian w niniejszej WDTT oraz wzorce 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.).

### 7.2.5 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	<b>Sprawdzenie i ocena dokumentacji wyrobów przedstawionych do badań</b>			
1.1	Sprawdzenie dokumentacji zakupu materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT podrozdz. 3.1	+	+

Tablica 6 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania i metody badań wg	Wykonywać podczas badań	
			Z-O	O
1.2	Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT podrozdz. 3.1	+	+
2	<b>Oględziny zewnętrzne wyrobu</b> Sprawdzenie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na wszywkach informacyjnych i etykietach jednostkowych) i pakowania	WDTT rozdz. 6	+	+
3	<b>Badania szczegółowe wyrobów</b>			
3.1	Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu oraz zgodności z obowiązującym wzorem (badania organoleptyczne)	Ocena zgodności ze wzorem PUiW	+	+
3.2	Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z tablicą wymiarów wyrobu	WDTT rozdz.9, Tablica 7 (w korelacji z rozdz. 8)	+	+
4	<b>Badania laboratoryjne</b>			
4.1	<b>Tkanina bawełniana (CO 100%) w kolorze khaki o splocie płóciennym, z wykończeniem wodoodpornym</b>			
4.1.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	WDTT podrozdział 3.2 Tablica 2 Lp.1; podrozdział 3.4	-*)	+
4.2.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	WDTT podrozdział 3.2 Tablica 2 Lp.: 2+5	+	+
*) Wykonać sprawdzenie dla pierwszej partii wyrobów, podlegających badaniom zdawczo-odbiorczym w danym roku.				

Uwagi:

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

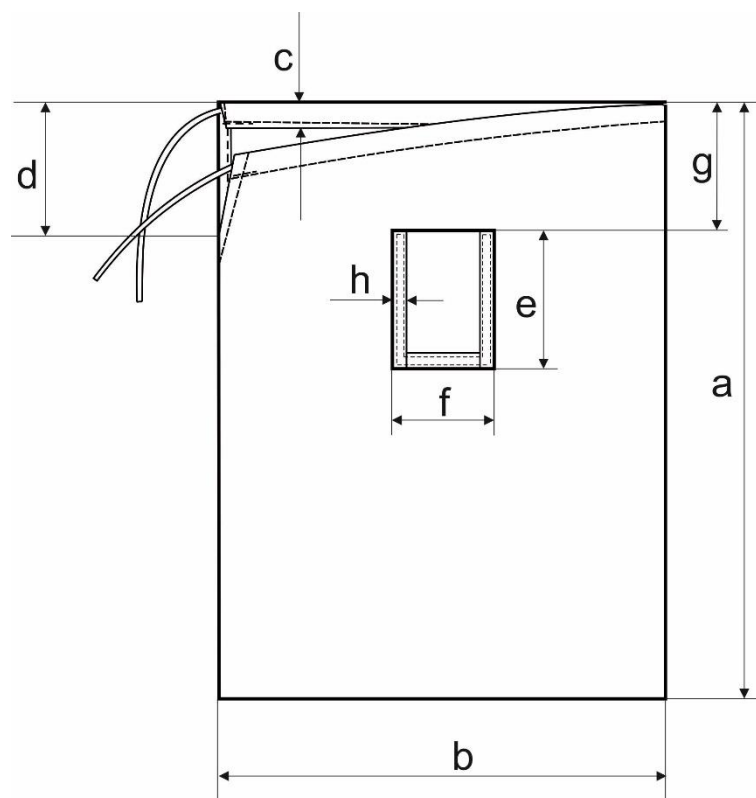
### 7.3 Wzór wyrobu

Aktualny wzór PUiW 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 wyrobu, także w ramach badań laboratoryjnych).

### 7.4 Gwarancja na wyrób

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

## 8 Rysunek techniczny



Rys nr 1 Worek na odzież

## 9 Tabela wymiarów

Tablica 7

Lp.	Określenie wymiarów	Oznaczenie wymiarów wg rysunku	J.m.	Wielkość	Tolerancja ± mm
1	2	3	4	5	6
1.	Wysokość worka	a	mm	850	20
2.	Szerokość worka	b	mm	600	20
3.	Szerokość obrębu	c	mm	20	2
4.	Długość rozporka	d	mm	80	5
5.	Wysokość kieszeni	e	mm	165	8
6.	Szerokość kieszeni	f	mm	100	5
7.	Odległość brzegu kieszeni od górnej krawędzi worka	g	mm	200	10
8.	Szerokość ramki kieszeni	h	mm	15	2
9.	Długość sznurka	-	mm	1320	20

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