

**MINISTERSTWO OBRONY NARODOWEJ**  
**DEPARTAMENT POLITYKI ZBROJENIOWEJ**  

---

**WOJSKOWY OŚRODEK BADAWCZO-WDROŻENIOWY**  
**SŁUŻBY MUNDUROWEJ**

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

**Szelki do przenoszenia oporządzenia**

**Wzór 988/MON**

**Szelki do przenoszenia oporządzenia**

**Wzór 988P/MON**

**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 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych .....                                    | 6  |
| 4 Zestawienie elementów składowych .....   | 6  |
| 5 Opis wykonania .....   | 7  |
| 6 Cechowanie i pakowanie .....   | 7  |
| 7 Zasady weryfikacji zgodności .....   | 8  |
| 7.1 Tryb oceny zgodności .....   | 8  |
| 7.2 Proces nadzorowania jakości .....  | 8  |
| 7.2.1 Postanowienia ogólne .....   | 8  |
| 7.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze .....  | 9  |
| 7.2.3 Badania okresowe .....   | 9  |
| 7.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorce przedmiotu (badania typu) .....                  | 10 |
| 7.2.5 Zakres, wymagania i metody badań .....                                     | 10 |
| 7.3 Wzór wyrobu .....  | 11 |
| 7.4 Gwarancja na wyrób .....   | 11 |
| 8 Rysunki modelowe .....   | 12 |
| 9 Tablica wymiarów .....   | 15 |
| 10 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej ..... | 16 |

**1 Fotografia wyrobu**

**Szelki do przenoszenia oprządzenia  
Wzór 988/MON**

## 2 Opis ogólny wyrobu

Szelki do przenoszenia oporządzenia stanowią materiały wojenne.

Szelki do przenoszenia oporządzenia wykonane są z tkaniny poliestrowej w kolorze khaki z nadrukiem maskującym „pantera” z wykończeniem wodoodpornym (szelki do przenoszenia oporządzenia-Wzór 988/MON) lub z nadrukiem maskującym „pantera pustynna” z wykończeniem wodoodpornym (Szelki do przenoszenia oporządzenia-Wzór 988P/MON).

Poszczególne części szelek konfekcjonowane są z dwóch warstw tkaniny poliestrowej. Przód szelek zapinany jest na zamek błyskawiczny z plisą osłaniającą z taśmą samoszczepną.

Tył i boki szelek połączone są ze sobą za pomocą sznurka, umożliwiającego dopasowanie szelek do sylwetki użytkownika.

Na przedniej części szelek naszyte są kieszenie zapinane na taśmę samoszczepną.

Na lewej części przodu naszyta jest taśma z dwoma półkólkami plastikowymi.

Wewnątrz tyłu i szelek nośnych znajduje się wypełnienie z pianki poliuretanowej.

Taśmy i elementy tworzywowe, zamek błyskawiczny oraz nici zastosowane w szelkach – wzór 988/MON są w kolorze czarnym a zastosowane w szelkach – wzór 988P w kolorze zielono-beżowym.

## 3 Wymagania techniczne

Do wykonania szelek obowiązują:

- zatwierdzona wojskowa dokumentacja techniczno – technologiczna,
- zatwierdzony wzór.

### 3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Zestawienie podstawowych materiałów zasadniczych i dodatków przedstawia tablica 1.

**Tablica 1**

| Lp. | Nazwa surowca  | Symbol   | Wymagania        |
|-----|--|--|------------------|
| 1   | Tkanina poliestrowa z wykończeniem wodoodpornym<br>- art. TO-1                         | - z nadrukiem maskującym „pantera” (Wzór 988/MON)<br>- z nadrukiem maskującym „pantera pustynna” (Wzór 988P/MON) | wg PWT 23:2008   |
| 2   | Taśmy  | - PA kolor czarny 20 mm, 25 mm, 30 mm, 50 mm<br>- PA/PP kolor zielono-beżowy 20 mm, 25 mm, 30 mm, 50 mm          | wg wzoru         |
| 3   | Taśma samoszczepna   | - szerokość 25 mm, 50 mm kolor czarny<br>- szerokość 25 mm, 50 mm kolor zielono-beżowy                           | PN-EN 12240:1991 |
| 4   | Pianka poliuretanowa   | - grubość 10mm   | wg wzoru         |
| 5   | Sznurek pleciony bawełniany/syntetyczny  | - średnica 5 mm kolor czarny<br>- średnica 5 mm kolor zielono-beżowy   | wg wzoru         |
| 6   | Zamek błyskawiczny tworzywowy średnicząstkowy jednosuwakowy rozdzielny- długość 270 mm | - kolor czarny<br>- kolor zielono-beżowy   | wg wzoru         |
| 7   | Oczko okrągłe dwuczęściowe   | - mosiężne oksydowane BO 12,6 x 6,2  | wg wzoru         |
| 8   | Półkółka   | - tworzywowe kolor czarny szerokość 30 mm  | wg wzoru         |
| 9   | Ramka  | - tworzywowa dwuokienkowa symetryczna szerokość 30 mm  | wg wzoru         |

Tablica 1 (ciąg dalszy)

|    |                  |   |                                      |
|----|------------------|---|--------------------------------------|
| 10 | Klamerka         | - tworzywowa dwuokienkowa zaciskowa szerokość 30 mm   | wg wzoru                             |
| 11 | Klamra           | - tworzywowa kolor czarny szerokość 50 mm   | wg wzoru                             |
| 12 | Nici             | - nici poliestrowe:<br>- masa liniowa 75±7 tex, minimalna siła zrywająca 37N,<br>- masa liniowa 145±15 tex, minimalna siła zrywająca 65N w kolorze czarnym (wzór 988/MON) oraz w kolorze brązowo-beżowym (wzór 988P/MON). | PN-EN 12590:2002<br>PN-ISO 1139:1998 |
| 13 | Etykieta firmowa | -   | Wg p.6 DTT                           |
| 14 | Worek foliowy    | -   | -                                    |

### 3.2 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych

Szwy według PN-P-84501:1983

Ściegi według PN-P-84502:1983

Maszyna stębnówka jednoigłowa:

- szew zwykły
- szew lamujący
- szycie krzyżowe
- ścieg zwrotny (ryglowanie).

Gęstość ściegu:

- 25 – 30 ściegów na 100 mm.

### 4 Zestawienie elementów składowych

Tablica 2

| Lp. | Elementy składowe                      | J.m. | Ilość |
|-----|--|------|-------|
| 1   | Płat przodu                            | szt. | 4     |
| 2   | Płat tyłu                              | szt. | 2     |
| 3   | Szelki                                 | szt. | 4     |
| 4   | Plisa przodu                           | szt. | 1     |
| 5   | Kieszzeń na magazynek                  | szt. | 8     |
| 6   | Kieszzeń dodatkowa                     | szt. | 1     |
| 7   | Kieszzeń na latarkę                    | szt. | 2     |
| 8   | Kieszzeń na zapalnik i granat          | szt. | 2     |
| 9   | Patka do kieszeni na zapalnik i granat | szt. | 2     |

Tablica 2 (ciąg dalszy)

| Lp. | Elementy składowe | J.m. | Ilość |
|-----|-------------------|------|-------|
| 10  | Przegroda         | szt. | 2     |
| 11  | Wkład szelek      | szt. | 2     |
| 12  | Wkład tyłu        | szt. | 1     |

## 5 Opis wykonania

- sporządzenie rysunku na tkaninie, warstwowanie, punktowanie i rozkrawanie
- sporządzenie rysunku na piance poliuretanowej i rozkrawanie
- krojenie taśm i opalanie
- lamowanie przodu, tyłu, szelek, kieszeni i kłapek
- szycie kieszeni wraz z naszymi taśmami samoszczepnych
- naszywanie kieszeni i taśm na przód w oznaczonym miejscu
- wszywanie zamka błyskawicznego
- naszywanie taśm na tył w oznaczonym miejscu
- szycie szelek i pasa biodrowego oraz naszycie pasa na tył
- wybijanie i założenie oczek
- wciągnięcie sznurka, założenie klamer i dopięcie szelek do przodu i tyłu.

## 6 Cechowanie i pakowanie

### Cechowanie

W bocznym szwie przodu szelek (od strony wewnętrznej) należy wszyć **wszywkę informacyjną** zawierającą:

- nazwę Wykonawcy i Producenta,
- numer i nazwę wzoru,
- informację o sposobie konserwacji,
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- numer partii produkcyjnej.

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



**Etykieta jednostkowa** - przymocowana do szelek powinna zawierać:

- nazwę Wykonawcy i Producenta,
- nazwę i numer wzoru,
- skład surowcowy materiału zasadniczego (wg PN-P-01703:1996 dla materiału włókienniczego),
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- numer partii produkcyjnej,
- informację o sposobie konserwacji,
- informację o okresie użytkowania i gwarancji (normatywny okres używalności – 8 lat, 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 kupna-sprzedaży.

**Etykieta zbiorcza** - naklejona na opakowanie zbiorcze powinna zawierać dane zawarte na etykiecie jednostkowej poszerzone o ilość szt. w opakowaniu zbiorczym.

Zapisy na etykietach powinny być wykonane czcionką „Arial”, w rozmiarze tekstu 14.

Partie produkcyjne należy oznaczać według jednolitego przyjętego systemu liczb arabskich

**Zamieszczenie na wszywkach i etykietach informacji innych niż wskazane wyżej jest niedopuszczalne.**

## **Pakowanie**

**Pakowanie jednostkowe** – Szelki do przenoszenia oporządzenia wraz z przyklepioną etykietą jednostkową należy pakować w worki foliowe.

**Pakowanie zbiorcze** – szelki należy pakować **po 10 sztuk** do kartonu zbiorczego o wymiarach **(60x80x25)** cm (szerokość x długość x wysokość), wykonanego z tektury **pięciowarstwowej**.

Na karton należy nakleić **etykietę zbiorczą**.

## **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 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 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 dyrektora jednostki organizacyjnej, której jest podległe RPW – Wojskowe Centrum Normalizacji, Jakości i Kodyfikacji (WCNJK).

### **Szelki do przenoszenia oporządzenia podlegają ocenie zgodności w trybie I.**

### **7.2 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).

#### **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 wyrobów zgodnie z normą PN-P-84506:1983 Wyroby konfekcyjne – Badania odbiorcze dla partii wyrobów (partia produkcyjna) o liczności nie większej niż 5 000 szt., o tym samym oznaczeniu klasyfikacyjnym, tej samej jakości, wykonanych w tej samej technologii, z tych samych materiałów, (z tej samej partii produkcyjnej) przedstawionej 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 3, Lp.: 1, 2 i 3,
- laboratoria w zakresie określonym w tablicy 3, 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.

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.

### **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 w ramach badań zdawczo-odbiorczych należy wykonać w laboratorium akredytowanym wg normy 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 3, Wykonawca jest zobowiązany dla pierwszej partii dostawy, wykonanej z tych materiałów, przedstawić wyniki badań laboratoryjnych z laboratorium akredytowanego wg 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 (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 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 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.

#### 7.2.4 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.).

#### 7.2.5 Zakres, wymagania i metody badań

Zestawienie zakresów wymagań i metod badań dla poszczególnych rodzajów badań kontrolnych przedstawiono w tablicy 3.

Tablica 3

| Lp.      | Rodzaje badań  | Wymagania i metody badań wg   | Wykonywać podczas badań |   |
|----------|--|---|-------------------------|---|
|          |  |   | Z-O                     | O |
| <b>1</b> | <b>Sprawdzenie i ocena dokumentacji wyrobów przedstawionych do badań</b>   |   |                         |   |
| 1.1      | Sprawdzenie dokumentacji zakupu materiałów zasadniczych i dodatków   | WDTT podrozdział 3.1  | +                       | + |
| 1.2      | Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków   | WDTT podrozdział 3.1  | +                       | + |
| 2        | <b>Ogłędziny zewnętrzne wyrobów</b> – sprawdzenie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na wszywkach, etykietach jednostkowych, zbiorczych) i pakowania | WDTT Rozdz. 6   | +                       | + |
| <b>3</b> | <b>Badania szczegółowe wyrobów</b>   |   |                         |   |
| 3.1      | Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu oraz zgodności z WDTT i wzorem (badania organoleptyczne)   | Ocena zgodności ze wzorem PUiW                                      | +                       | + |
| 3.2      | Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z wymiarami na rysunkach i tabelą wymiarów wyrobu gotowego   | WDTT Rozdz. 8 i 9   | +                       | + |
| <b>4</b> | <b>Badania laboratoryjne</b>   |   |                         |   |
| 4.1      | <b>Tkanina poliestrowa art.TO-1 barwiona na kolor khaki z nadrukiem maskującym „pantera” i wykończeniem wodoszczelnym (Wzór 988/MON)</b>                         |   |                         |   |
| 4.1.1    | Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych  | PWT 23 - 2008, rozdz. 2.3   | +                       | + |
| 4.1.2    | Sprawdzenie spełnienia wymagań   | PWT 23:2008, rozdz. 2.1.1, rozdz. 2.2 Tablica 1 Lp.1, rozdz. 3      | +                       | + |
| 4.2      | <b>Tkanina poliestrowa, art.TO-1 barwiona na kolor jasnobieżowy z nadrukiem maskującym „pantera pustynna” i wykończeniem wodoszczelnym (Wzór 988P/MON)</b>       |   |                         |   |
| 4.2.1    | Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych  | PWT 23 - 2008, rozdz. 2.3   | +                       | + |
| 4.2.2    | Sprawdzenie spełnienia wymagań   | PWT 23 – 2008, r rozdz. 2.1.2, rozdz. 2.2 Tablica 1 Lp. 1, rozdz. 3 | +                       | + |

Uwagi:

1. Dopuszcza się zmiany w kolejności wykonywania badań po uzgodnieniu z organem realizującym proces nadzorowania jakości.
2. Wprowadzone w tabeli 3 oznaczenia badań:
  - „Z-O” - zdawczo-odbiorcze,
  - „O” - okresowe,
  - „+” - badania wykonuje się,
  - „-” - badania nie wykonuje się.

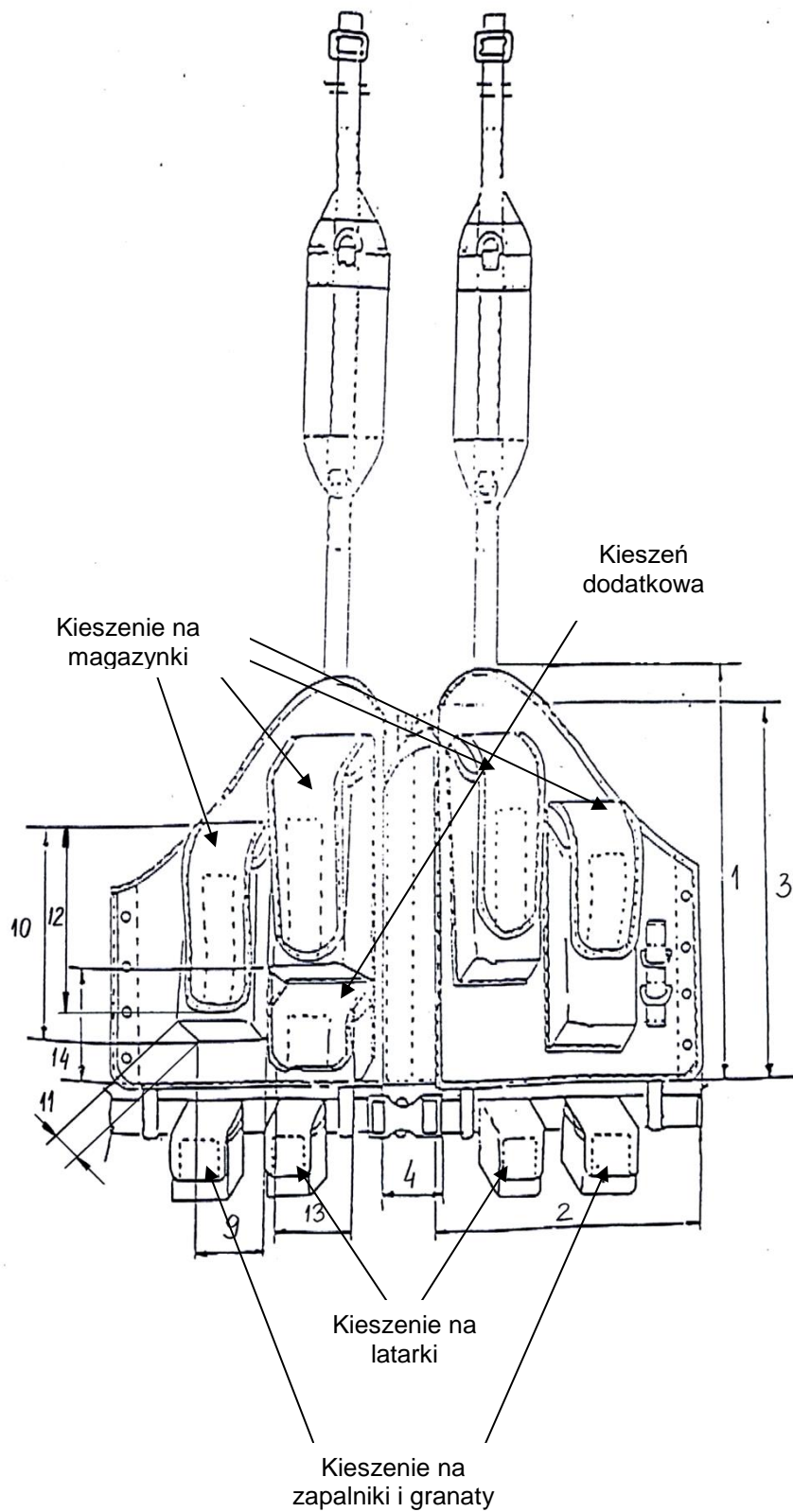
### **7.3 Wzór wyrobu**

Aktualny wzór przedmiotu do produkcji seryjnej (dostępny w WOBWSM), wykonany i zatwierdzony zgodnie z przedmiotową dokumentacją w procedurze obowiązującej dla WDTT, zgodnie z „*Procedurą realizacji prac rozwojowych dla przedmiotów umundurowania i wyekwipowania*”, jest elementem odniesienia przy ocenie zgodności (porównania przedmiotu, także w ramach badań laboratoryjnych).

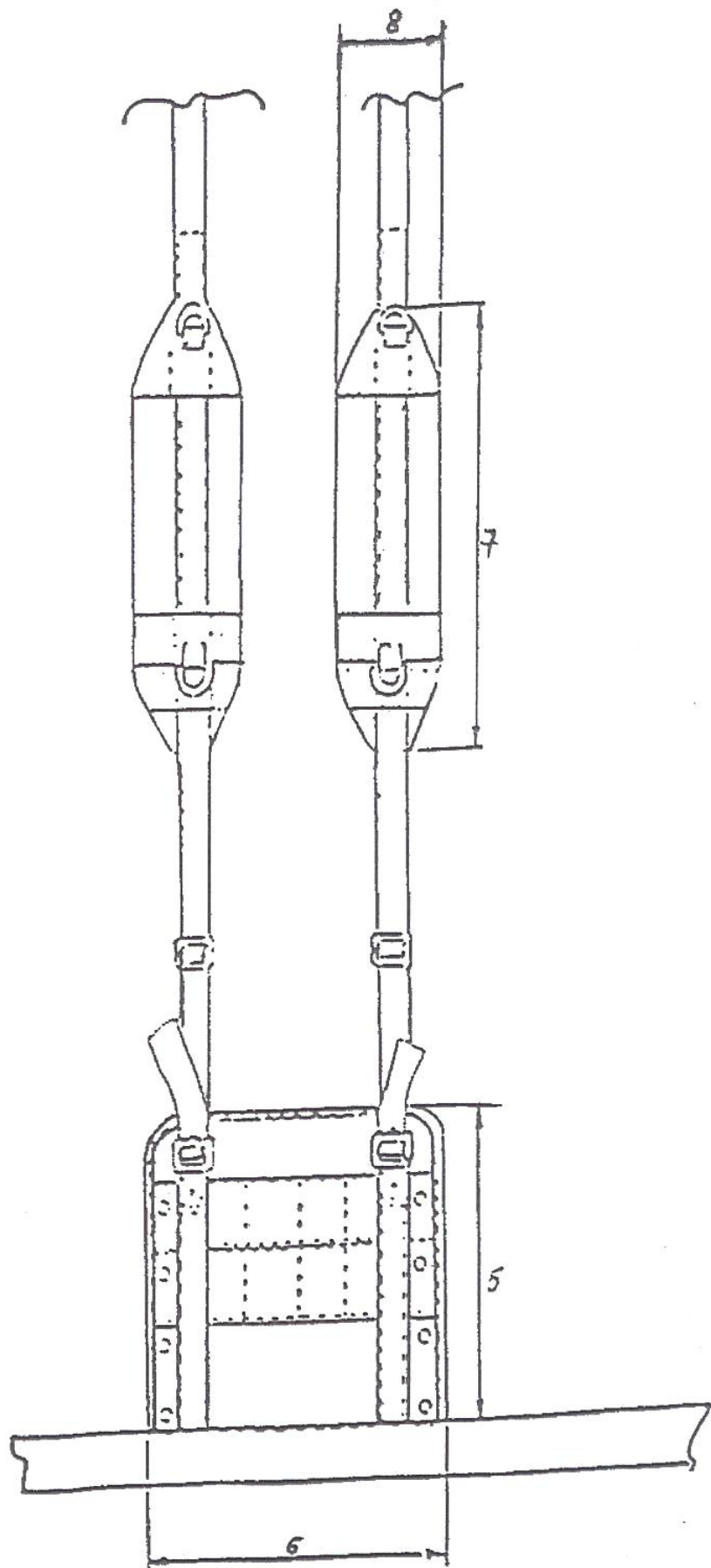
### **7.4 Gwarancja na wyrób**

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

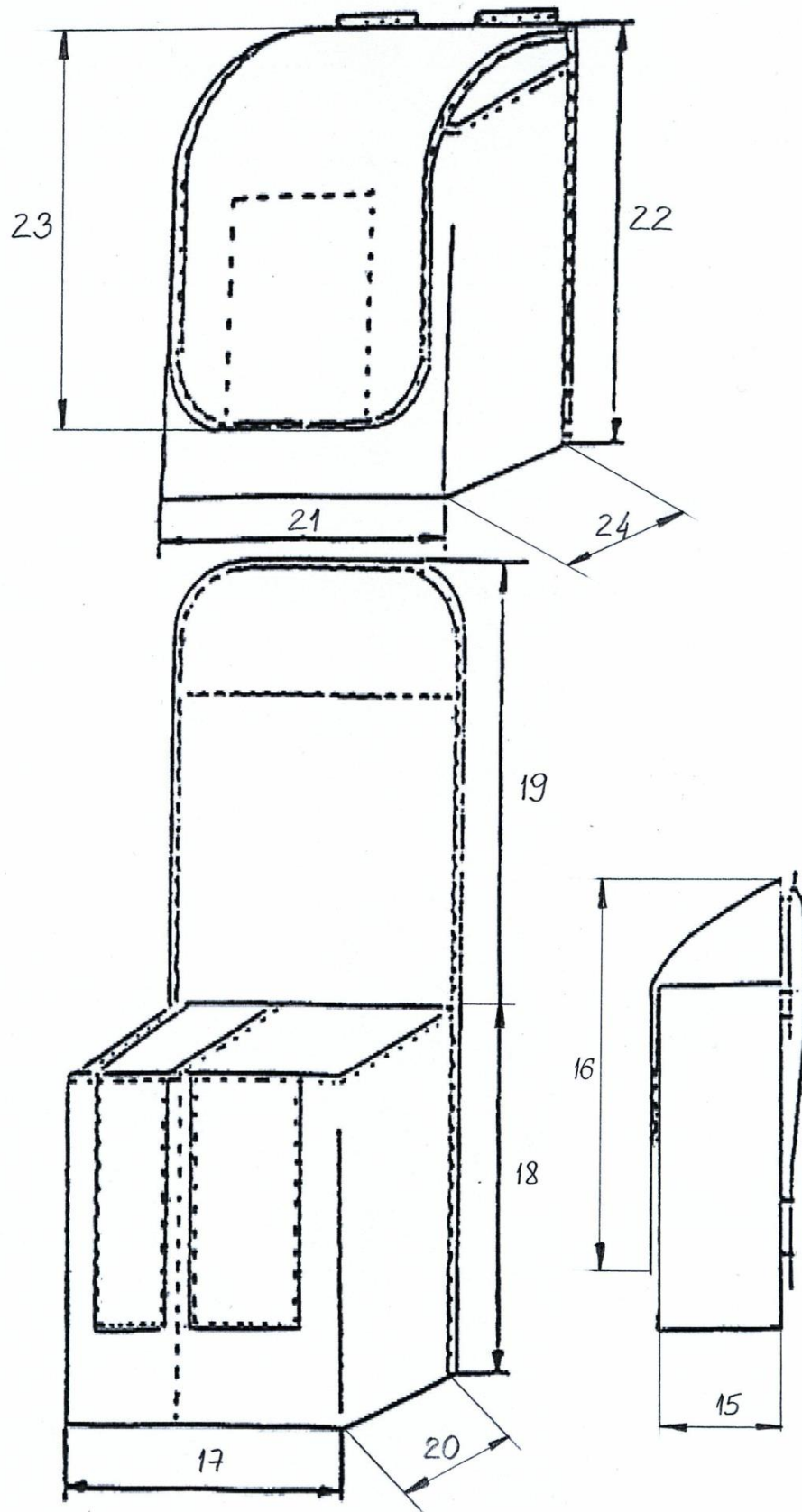
## 8 Rysunki modelowe



Szelki do przenoszenia oprządzenia - widok z przodu



Szelki do przenoszenia oporządzenia - widok z tyłu



Widok kieszeni do przenoszenia oprządzenia

## 9 Tablica wymiarów

Tablica 4

| Oznaczenia wg rysunków | Określenie wymiarów                         | J.m. | Wielkość | Odchylenie |
|------------------------|---|------|----------|------------|
| 1                      | Wysokość przodu                             | mm   | 340      | ± 5        |
| 2                      | Szerokość przodu                            | mm   | 320      | ± 5        |
| 3                      | Wysokość plisy przodu                       | mm   | 300      | ± 2        |
| 4                      | Szerokość plisy przodu                      | mm   | 50       | ± 2        |
| 5                      | Wysokość tyłu                               | mm   | 210      | ± 3        |
| 6                      | Szerokość tyłu                              | mm   | 220      | ± 3        |
| 7                      | Długość szelek                              | mm   | 315      | ± 3        |
| 8                      | Szerokość szelek                            | mm   | 100      | ± 2        |
| 9                      | Szerokość kieszeni na magazynek             | mm   | 100      | ± 2        |
| 10                     | Wysokość kieszeni na magazynek              | mm   | 180      | ± 2        |
| 11                     | Głębokość kieszeni na magazynek             | mm   | 30       | ± 2        |
| 12                     | Długość patki kieszeni na magazynek         | mm   | 260      | ± 5        |
| 13                     | Szerokość kieszeni dodatkowej               | mm   | 95       | ± 2        |
| 14                     | Wysokość kieszeni dodatkowej                | mm   | 70       | ± 2        |
| 15                     | Głębokość kieszeni dodatkowej               | mm   | 45       | ± 2        |
| 16                     | Długość patki kieszeni dodatkowej           | mm   | 110      | ± 5        |
| 17                     | Szerokość kieszeni na zapalnik i granat     | mm   | 130      | ± 2        |
| 18                     | Wysokość kieszeni na zapalnik i granat      | mm   | 110      | ± 2        |
| 19                     | Długość patki kieszeni na zapalnik i granat | mm   | 110      | ± 5        |
| 20                     | Głębokość kieszeni na zapalnik i granat     | mm   | 30       | ± 2        |
| 21                     | Szerokość kieszeni na latarkę               | mm   | 100      | ± 2        |
| 22                     | Wysokość kieszeni na latarkę                | mm   | 110      | ± 2        |
| 23                     | Długość patki kieszeni na latarkę           | mm   | 130      | ± 5        |
| 24                     | Głębokość kieszeni na latarkę               | mm   | 25       | ± 2        |

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