

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

**Wojskowa Dokumentacja**  
**Techniczno - Technologiczna**

**Krawat marynarski**  
**Wzór 308/MON**

Za zgodność z obowiązującą  
WDTT wzoru 308/MON  
wraz z wprowadzonymi zmianami Kartami Zmian  
na dzień **29.06.2022 r.**

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

*22.12.2022*  
wz. mjr Jacek WAWRYN

Zaświadczenie potwierdzające posiadanie przez potencjalnych Wykonawców wzorów zakładowych  
ww. PUiW zgodnych z WDTT i wzorem PUiW do produkcji seryjnej wydane  
po 27.10.2008 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**

## Spis treści

Arkusz uzgodnień - tylko w dokumentacji oryginalnej .....	2
1 Fotografia wyrobu .....	4
2 Przedmiot dokumentacji.....	5
3 Opis ogólny wyrobu .....	5
4 Wymagania techniczne .....	5
4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków .....	5
4.2 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych .....	5
4.3 Dopuszczalne sztukowanie elementów .....	6
4.4 Tabela klasyfikacji wielkości .....	6
5 Zestawienie elementów składowych .....	6
6 Opis wykonania .....	6
7 Cechowanie, składanie i pakowanie .....	6
7.1 Cechowanie .....	6
7.2 Składanie .....	7
7.3 Pakowanie .....	7
8. Zasady weryfikacji zgodności .....	8
8.1 Tryb oceny zgodności .....	8
8.2 Proces nadzorowania jakości.....	8
8.2.1 Postanowienia ogólne .....	8
8.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze .....	9
8.2.3 Badania okresowe .....	9
8.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorze przedmiotu (badania typu) .....	10
8.3 Wzór wyrobu .....	11
8.4 Gwarancja na wyrób .....	11
9 Rysunek techniczny .....	12
10 Tabela wymiarów wyrobu gotowego .....	13
11 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej .....	13

## 1 Fotografia wyrobu



Fotografia 1

## 2 Przedmiot dokumentacji

Przedmiotem dokumentacji są wymagania techniczno - użytkowe na krawat marynarski Wzór 308/MON.

## 3 Opis ogólny wyrobu

Krawat w kolorze czarnym, wykonany z tkaniny poliestrowej, na końcach krawatu wszyte tasiemki bawełniane w kolorze czarnym, służące do zawiązania krawata.

## 4 Wymagania techniczne

Do wykonania wyrobu obowiązują:

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

### 4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków podano w tablicy 1.

**Tablica 1**

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Oznaczenia i wymagania wg
1	Tkanina zasadnicza	tkanina krawatowa, poliestrowa artykuł 7274/AN	Warunków Technicznych tkaniny artykuł 7274/AN
2	Nici odzieżowe	nici z poliestrowych włókien odcinkowych o masie liniowej $40 \pm 5$ tex i minimalnej średniej sile zrywającej 10,0 N w kolorze tkaniny zasadniczej	PN-ISO 1139:1998 PN-EN 12590:2002
3	Taśma bawełniana	taśma bawełniana o splocie skośnym nie ciągliwa szerokości 1,0 cm w kolorze czarnym	specyfikacja techniczna producenta

### 4.2 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych

Zestawienie szwów i ściegów stosowanych w wykonaniu wyrobu przedstawiono w tablicy 2. Szwy oznaczono wg PN-P-84501:1983 Wyroby konfekcyjne - Szwy - Klasyfikacja i oznaczenia, ściegi wg PN-P-84502:1983 Wyroby konfekcyjne - Ściegi - Klasyfikacja i oznaczenia.

**Tablica 2**

Lp.	Szwy zgodne z PN-P-84501	Ściegi zgodne z PN-P-84502
1	1.01.01	.301
2	-	.304

Wymagane gęstości ściegów:

- stebnowych;  $40 \div 50$  na 1dm;
- ryglowych;  $100 \div 120$  na 1dm.

Wszystkie szwy stebnowe na początku i na końcu zamocować przeszyciem wstecznym celem zabezpieczenia przed pruciem.

### 4.3 Dopuszczalne sztukowanie elementów

W wyrobie nie dopuszcza się sztukowania elementów.

### 4.4 Tabela klasyfikacji wielkości

Wyrób jest produkowany tylko w jednej wielkości.

## 5 Zestawienie elementów składowych

Zestawienie elementów składowych podano w tablicy 3.

**Tablica 3**

Lp.	Rodzaj materiału	Nazwa elementu	Ilość elementów
1	Tkanina zasadnicza	wykrój krawata	1
2	Tasienka bawełniana	tasienka do mocowania	2
			Razem elementów 3

## 6 Opis wykonania

Podstawowe operacje wykonania wyrobu podano w tablicy 4.

**Tablica 4**

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
1	Rozkrój tkaniny	-	wg szablonów i układów kroju
2	Zeszytie boków krawata	1.01.01/301	z jednoczesnym podłożeniem na bokach tasienek do wiązania
3	Zaszytie otworów bocznych	ręcznie	krawat wyrócić na prawą stronę, otwory boczne zaszyć ręcznie
4	Operacje wykończeniowe	-	wyrób oczyścić z końcówek nici, śladów po kredzie krawieckiej, wyprasować i przedstawić do KJ

## 7 Cechowanie, składanie i pakowanie

### 7.1 Cechowanie

**Wszywka firmowa** zawierająca nazwę i znak firmowy Wykonawcy i Producenta.

**Wszywka informacyjna o sposobie konserwacji wyrobu** zawierająca oznaczenie sposobu konserwacji wyrobu zgodnie z PN-EN ISO 3758:2012 i obejmująca następujący układ znaków:



W krawacie marynarskim stosuje się jedną wszywkę zawierającą oznaczenia zawarte na wszywkach firmowej i wszywce o sposobie konserwacji. Wszywka taka powinna być umieszczona na spodniej stronie krawata pośrodku jego długości, na prostym boku, a sposób oznaczenia zamieszczonych cech powinien spełniać wymagania wyznaczone w PN-EN ISO 3758:2012.

**Wszywka brakarska** o wymiarach 4,5 cm x 5,5 cm, służąca do oznaczenia daty produkcji wyrobu, numeru partii produkcyjnej, znaków kontroli jakości producenta wyrobu i odbiorcy wojskowego, umieszczona pod wszywką firmową i wszywką o sposobie konserwacji wyrobu.

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

**Etykieta jednostkowa** zamocowana pośrodku długości krawatu, w sposób widoczny po złożeniu wyrobu, zawierająca następujące dane:

- nazwę, adres i znak firmowy Wykonawcy i Producenta;
- nazwę wyrobu i numer wzoru;
- symbol i skład surowcowy materiału zasadniczego z określeniem wykończenia uszlachetniającego wyrób;
- jakość wyrobu podaną słownie;
- znak kontroli jakości;
- miesiąc i rok produkcji wyrobu, numer partii produkcyjnej;
- oznaczenie sposobu konserwacji wg PN-EN ISO 3758:2012;
- wielkość wyrobu oznaczona według tabeli wielkości;
- numer pakującego;
- miesiąc i rok produkcji wyrobu, numer partii produkcyjnej;
- informacje o okresie użytkowania i gwarancji (normatywny okres używalności – 1 rok, 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 na opakowanie zbiorcze** zawierająca następujące dane:

- nazwę, adres i znak firmowy Wykonawcy i Producenta;
- nazwę wyrobów i numer wzoru;
- symbol i skład surowcowy materiału zasadniczego z określeniem wykończenia uszlachetniającego wyrób;
- jakość wyrobów podaną słownie;
- znak kontroli jakości;
- miesiąc i rok produkcji wyrobu, numer partii produkcyjnej;
- oznaczenie sposobu konserwacji wg PN-EN ISO 3758:2012;
- wielkość wyrobów oznaczona według tabeli wielkości z wyszczególnieniem liczby sztuk w poszczególnych wielkościach;
- numer pakującego;
- miesiąc i rok produkcji wyrobu, numer partii produkcyjnej;
- informacje o okresie użytkowania i gwarancji (normatywny okres używalności – 1 rok, 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.

Informacje naniesione na etykiecie na opakowania zbiorcze należy wykonać czcionką „Arial”, w rozmiarze tekstu 14.

**Zamieszczanie innych danych niż podane powyżej na wszywkach i etykietach jest niedozwolone.**

## 7.2 Składanie

Do krawatu dołączyć etykietę jednostkową, następnie krawat zapakować w opakowanie jednostkowe.

## 7.3 Pakowanie

Krawaty pakować w paczki po 10 sztuk, następnie 10 paczek (100 sztuk) pakować do pudła kartonowego o wymiarach 40,0 cm x 80,0 cm x 20,0 cm. Pudło zaplombować, na wierzchu pudła nakleić etykietę na opakowanie zbiorcze.

## 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 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 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 podległe jest RPW .

**Dla krawata marynarskiego Wzór 308/MON ustala się tryb I oceny zgodności.**

### 8.2 Proces nadzorowania jakości

Proces nadzorowania jakości 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.).

#### 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 weryfikacji zgodności z wymaganiami WDTT powinny być zwolnione przez służby Kontroli Jakości (KJ) Wykonawcy. Odbiór 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, 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 (partia produkcyjna) o liczności nie większej niż 5000 szt., o tym samym oznaczeniu klasyfikacyjnym, tej samej jakości, wykonanych w tej samej technologii i z tych samych materiałów, przedstawionych do jednorazowej weryfikacji zgodności.

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



Badania PUiW wykonują:

- Wykonawca przy udziale i pod nadzorem przedstawiciela organu realizującego proces nadzorowania jakości w zakresie określonym w tablicy 5, lp. 1, 2 i 3,
- laboratoria w zakresie określonym w tablicy 5, 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/wyroby gotowych z wymaganiami określonymi w WDTT skutkuje uznaniem partii produkcyjnej wyrobu za niezgodną z wymaganiami określonymi w WDTT.

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

### **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.

Badania laboratoryjne należy wykonać w laboratorium posiadającym akredytację wg PN-EN ISO/IEC 17025 na wymagany zakres badań.

Jeden egzemplarz wyników badań laboratoryjnych Wykonawca przekazuje organowi realizującemu proces nadzorowania jakości.

W przypadku zmiany dostawcy materiałów zasadniczych, wskazanych w WDTT, tablica 1, lp. 1, Wykonawca jest zobowiązany przedstawić wyniki badań laboratoryjnych z laboratorium akredytowanym wg PN-EN ISO/IEC 17025 na wymagany zakres badań.

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 wynikami badań laboratoryjnych).

### **8.2.3 Badania okresowe**

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

### 8.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorze przedmiotu (badania typu)

Wykonawca PUiW, RPW, WOBWSM lub Szefostwo Służby Mundurowej Inspektoratu Wsparcia Sił Zbrojnych może zaproponować wprowadzenie zmian w niniejszej WDTT oraz wzorze PUiW. Przed wprowadzeniem zmian do WDTT oraz wzoru PUiW do produkcji seryjnej wpływających na parametry techniczno-użytkowe materiałów zastosowanych do wykonania wzoru PUiW, rozwiązania konstrukcyjne wzorów PUiW, jego charakterystyki techniczne, jakość lub właściwości użytkowe wyrobu przeprowadza się badania typu zgodnie z zasadami określonymi w rozdziale 4 „Procedury realizacji prac rozwojowych dla przedmiotów umundurowania i wyekwipowania”, wprowadzonej Decyzją Nr 314/MON Ministra Obrony Narodowej z dnia 28 października 2013 r. (Dz. Urz. Min. Obr. Nar. z 2013 r. poz. 274, z późn. zm.).

### 8.2.5 Zakres, wymagania i metody badań

Zestawienie minimalnych zakresów wymagań i metod badań dla poszczególnych rodzajów badań kontrolnych przedstawiono w tablicy 5.

**Tablica 5**

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania i metody badań wg	Wykonywać podczas badań	
			Z-O	O
1	Sprawdzenie i ocena dokumentacji wyrobów przedstawionych do badań		+	+
1.1	Sprawdzenie dokumentacji zakupu materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT rozdz. 4.1	+	+
1.2	Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT rozdz. 4.1	+	+
2	Oględziny zewnętrzne wyrobów			
2.1	Sprawdzenie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na wszywkach i etykietach), składania i pakowania	WDTT rozdz. 7.1	+	+
3	Badania szczegółowe wyrobów			
3.1	Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu oraz zgodności z obowiązującym wzorem (badania organoleptyczne)	Ocena zgodności wzorem PUiW	+	+
3.2	Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z tablicami wymiarów wyrobu	WDTT rozdz. 10	+	+
4	Badania laboratoryjne			
4.1	Tkanina zasadnicza artykuł 7274/AN			
4.1.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych dla tkaniny zasadniczej	Warunków Technicznych tkaniny artykuł 7274/AN, lp. 1, 3	- *)	+
4.1.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych dla tkaniny zasadniczej	Warunków Technicznych tkaniny artykuł 7274/AN	+	+
*) Wykonać sprawdzenie dla pierwszej partii wyrobów podlegających badaniom zdawczo-odbiorczym w danym roku kalendarzowym.				

Uwagi:

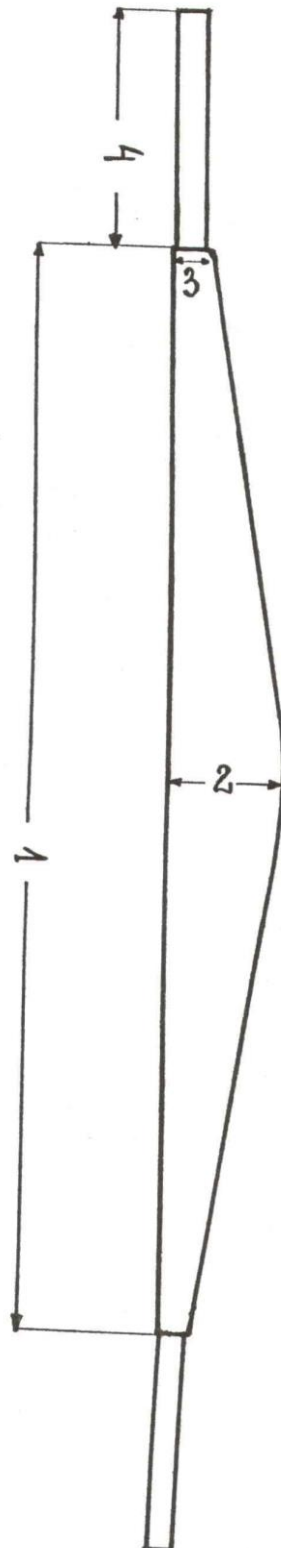
1. Dopuszcza się zmiany w kolejności wykonywania badań po uzgodnieniu z organem realizującego proces nadzorowania jakości.
2. Wprowadzone w tablicy 5 oznaczenia badań:
  - „Z-O” - zdawczo-odbiorcze,
  - „O” - okresowe,
  - „+” - badania wykonuje się,
  - „-” - badania nie wykonuje się,

### **8.3 Wzór wyrobu**

Aktualny wzór PUiW 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 wyrób**

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

**9 Rysunek techniczny****Rysunek 1**

## 10 Tabela wymiarów wyrobu gotowego

Wymiary wyrobu gotowego podano w tablicy 6.

**Tablica 6**

Wymiary w centymetrach

Lp.	Oznaczenie na rysunku	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość wymiaru	Dopuszczalne odchylenie $\pm$
1	1	Długość krawatu bez tasiemek	107,0	0,5
2	2	Szerokość krawatu mierzona po środku	8,0	0,5
3	3	Szerokość końcówek krawatu	1,5	0,2
4	4	Długość tasiemek na „gotowo”	20,0	1,0

## 11 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej