

**MINISTERSTWO OBRONY NARODOWEJ
DEPARTAMENT POLITYKI ZBROJENIOWEJ**

**WOJSKOWY OŚRODEK BADAWCZO - WDROŻENIOWY
SŁUŻBY MUNDUROWEJ**

**WOJSKOWA DOKUMENTACJA
TECHNICZNO - TECHNOLOGICZNA**

**Mundur wyjściowy damski (ze spódnicą) wojsk lądowych
Mundur wyjściowy letni damski (ze spódnicą) wojsk lądowych**

**Mundur wyjściowy damski (ze spódnicą) sił powietrznych
Mundur wyjściowy letni damski (ze spódnicą) sił powietrznych**

**Spódnica wyjściowa i wyjściowa letnia wojsk lądowych
i sił powietrznych**

Wzór 136/MON

**Za zgodność z obowiązującą
WDTT Wzoru 136/MON wraz
z wprowadzonymi zmianami Kartami Zmian
na dzień 02.02.2023 r.**

KOMENDANT WOBWSM

wz. mjr Jacek WAWRYN

09 02 2023

Zaświadczenia potwierdzające posiadanie przez potencjalnych Wykonawców wzorów
zakładowych ww. PUiW zgodnych z WDTT i wzorem PUiW do produkcji seryjnej wydane
po 03.02.2015 r. są aktualne.

Arkusz uzgodnień na stronie 2.
Dokumentacja jest własnością MON. Żadna część niniejszej dokumentacji nie może być
rozpowszechniana bez zgody WOBW SM.

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

Spis treści

Arkusz uzgodnień - tylko w dokumentacji oryginalnej	2
1 Rysunek modelowy	4
2 Przedmiot dokumentacji.....	5
3 Opis ogólny wyrobu	5
3.1 Opis ogólny kurtki.....	5
3.2 Opis ogólny spódnicy	5
4 Wymagania techniczne.....	5
4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków	5
4.2 Rodzaje szwów i ściągów maszynowych	7
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	17
7 Cechowanie, składanie i pakowanie	18
7.1 Cechowanie	18
7.2 Składanie	20
7.3 Pakowanie.....	20
8 Zasady weryfikacji zgodności.....	20
8.1 Tryb oceny zgodności	20
8.2 Proces nadzorowania jakości.....	20
8.2.1 Postanowienia ogólne.....	20
8.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze.....	21
8.2.3 Badania okresowe	22
8.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorze PUiW do produkcji seryjnej (badania typu)	22
8.2.5 Zakres, wymagania i metody badań.....	22
8.3 Wzór wyrobu.....	24
8.4 Gwarancja na wyrób	24
9 Rysunki techniczne.....	25
10 Tabela wymiarów wyrobu gotowego.....	31
11 Tabela wymiarów stałych i pomocniczych.....	32
12 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian - tylko w dokumentacji oryginalnej	36
Załącznik A.....	37
Załącznik 1.....	39

1 Rysunek modelowy



Rysunek 1

2 Przedmiot dokumentacji

Przedmiotem dokumentacji są wymagania techniczno-technologiczne dla następujących mundurów i spódnic wyjściowych i letnich:

- mundur wyjściowy damski (ze spódnicą) wojsk lądowych i sił powietrznych, Wzór 136/MON, wykonany z gabardyny mundurowej w kolorze khaki i stalowym;
- spódnica wyjściowa wojsk lądowych i sił powietrznych, Wzór 136/MON, wykonana z gabardyny mundurowej w kolorze khaki i stalowym
- mundur wyjściowy letni damski (ze spódnicą) wojsk lądowych i sił powietrznych, Wzór 136/MON, wykonany z tropiku mundurowego w kolorze khaki i stalowym;
- spódnica wyjściowa letnia wojsk lądowych i sił powietrznych, Wzór 136/MON, wykonana z tropiku mundurowego w kolorze khaki i stalowym.

3 Opis ogólny wyrobu

3.1 Opis ogólny kurtki

Kurtka damska wojsk lądowych wykonana jest z tkaniny w kolorze khaki, natomiast kurtka damska sił powietrznych z tkaniny w kolorze stalowym. Kurtka z zapięciem jednorzędowym, z wykładanym kołnierzem i wyłogami, zapinana jest z przodu na cztery guziki mundurowe poliestrowe na damską stronę. Na szwach barkowych kurtki umieszczone są naramienniki zapinane na dziurkę i mały guzik mundurowy. Naramienniki są przesunięte lekko do przodu i wszyte w szew kuli rękawa. Przody kurtki z zaszwką piersiową biegnącą od szwu bocznego.

Na piersiach i po bokach kurtki poniżej linii pasa naszyte są kieszenie z fałdkami i patkami. Patki kieszeni zapinane są na małe guziki mundurowe. Tył kurtki ze szwem pośrodku. Szwy boczne zakończone są u dołu otwartymi rozporkami. Rękawy gładkie, ze szwem łokciowym, u dołu zakończone rozporkami. W dole rękawa przy rozporku przyszyty jest guzik mundurowy. Mankiet w rękawie imituje stebnówka umieszczona 10 cm od dolnej krawędzi rękawa. Krawędzie przodów, kołnierza, kieszeni z patkami wykończone są podwójną stebnówką. Dół kurtki, rozporki i naramienniki nie są stebnowane. Kurtka od wewnątrz wykończona jest jedwabną podszwewką w kolorze dopasowanym do koloru tkaniny zasadniczej. Przody kurtki, kołnierz wierzchni, obłożenia przodów górą oraz naramienniki podklejone są wkładem odzieżowym z klejem, a patki kieszeni górnych i bocznych płótnem z klejem. Przody kurtki uformowane są na wkładzie nośnym wykonanym z wkładów odzieżowych. Kołnierz spodni wykonany jest z filcu. Na prawym szwie barkowym przyszyty guzik do przypięcia sznura galowego.

3.2 Opis ogólny spódnicy

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

4 Wymagania techniczne

Do wykonania wyrobu obowiązuje:

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

4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Zestawienie podstawowych materiałów zasadniczych i dodatków przedstawiono w tablicy 1.

Tablica 1

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Oznaczenia i wymagania wg
1	Tkanina zasadnicza		
1.1	Gabardyna mundurowa	artykuł W-0119/E55/226 w kolorze khaki mundur wyjściowy dla wojsk lądowych	PWT 02-00:1998 PWT 02-01:1998 Załącznik C WPZM 02-01/C:1998
1.2		artykuł W-0119/E55/226 w kolorze stalowym mundur wyjściowy dla wojsk sił powietrznych	PWT 02-00:1998 PWT 02-01:1998 Załącznik D WPZM 02-01/D:1998
1.3	Tropik mundurowy	artykuł W-0119/E55/10 w kolorze khaki mundur letni dla wojsk lądowych	PWT 02-00:1998 PWT 02-01:1998 Załącznik A WPZM 02-01/A:1998
1.4		artykuł W-0119/E55/10 w kolorze stalowym mundur letni dla wojsk sił powietrznych	PWT 02-00:1998 PWT 02-01:1998 Załącznik B WPZM 02-01/B:1998
2	Tkaniny podszewkowe	tkanina podszewkowa w kolorze tkaniny zasadniczej	Warunków Technicznych artykułu J 2365
3		tkanina wiskozowa w kolorze tkaniny zasadniczej	Warunków Technicznych artykułu J 8324
4	Włókniny	włóknina z klejem	Załącznik A tablica A.1
5		włóknina perforowana z klejem 10-35-10	Załącznik A tablica A.2
6	Watolina	artykuł 411 w kolorze szarym	wzoru
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 przeszyc overlockiem	
9	Taśmy konfekcyjne	taśma w splocie płóciennym / nieciągliwa / o szerokości 13 mm w kolorze tkaniny zasadniczej	specyfikacji technicznej producenta
10		taśma lica o szerokości 6 mm w kolorze tkaniny zasadniczej	
11		taśma wieszakowa o szerokości 6 mm w kolorze tkaniny zasadniczej	
12	Wkłady barkowe	trójwarstwowe wkłady przeszzywane	wzoru
13	Filc	filc podkołnierzowy	Załącznik A tablica A.3
14	Wkład odzieżowy	tkanina bez kleju, artykuł 44125/90/YL	Załącznik A tablica A.4
15	Wkład odzieżowy	tkanina bez kleju, artykuł 44169/II/90/Y	Załącznik A tablica A.5
16	Wkład odzieżowy	tkanina z klejem artykuł 45045G/90/XL12	Załącznik A tablica A.6
17	Wkład odzieżowy	tkanina z klejem artykuł 45706/II/90/EL16	Załącznik A tablica A.7

Tablica 1 (ciąg dalszy)

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Oznaczenia i wymagania wg
18	Wkład odzieżowy	tkanina z klejem artykuł 44125/90/XL12	Załącznik A tablica A.8
19	Zamek błyskawiczny	średniospiralny zamek błyskawiczny o długości 19 cm w kolorze tkaniny zasadniczej	specyfikacji technicznej producenta
20	Guziki mundurowe	guziki o średnicy 22 mm, tworzywowe w kolorze khaki z orłem wojsk lądowych,	NO-83-A202 specyfikacji technicznej producenta i Załącznika 1, Tablica A.1
21		guziki o średnicy 16 mm, tworzywowe w kolorze khaki z orłem wojsk lądowych,	
22	Guziki mundurowe	guziki o średnicy 22 mm, tworzywowe z orłem lotnictwa wojskowego w kolorze stalowym,	
23		guziki o średnicy 16 mm, tworzywowe z orłem lotnictwa wojskowego w kolorze stalowym	
24	Guziki odzieżowe	poliestrowe guziki czterootworowe w kolorze tkaniny zasadniczej o średnicy 15 mm	specyfikacji technicznej producenta i Załącznika 1, Tablica A.2
25	Wieszak	wieszak odzieżowy profilowany z poprzeczką i z metalowym uchwytem z elementami do wieszania spódnicy	-
26	Wszywki informacyjne	wszywki firmowe	podrozdziału 7.1 niniejszej dokumentacji
27		wszywki z oznaczeniem wielkości wyrobu	
28		wszywki z oznaczeniem sposobu konserwacji	
29	Etykiety	etykiety jednostkowe	
30		etykieta na worek foliowy	
31	Worek	worek foliowy o wymiarach 60 cm × 90 cm	-
32	Plomba	sztyft plastikowy do etykiety	-

4.2 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych

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

Tablica 2

Lp.	Oznaczenie szwu i ściegu	Lp.	Oznaczenie szwu i ściegu	Lp.	Oznaczenie szwu i ściegu
1	I.01.k	23	2.19.01/301.301	45	7.02.01/301.301
2	1.01.0I/209	24	2.41.02/301.301	46	7.02.02/301
3	I.01.01/301	25	3.05.01/301	47	7.02.03/301

Tablica 2 (ciąg dalszy)

Lp.	Oznaczenie szwu i ściegu	Lp.	Oznaczenie szwu i ściegu	Lp.	Oznaczenie szwu i ściegu
4	1.01.01/506	26	4.03.04/301	48	7.02.03/304
5	1.01.01/301.301	27	4.03.04/301.301	49	7.03.01/301
6	1.01.03/304.304	28	4.05.01/301	50	7.03.02/301
7	1.04.02/301 (.301.301)	29	5.01.01/301	51	7.09.02/301
8	1.06.01/301	30	5.04.01/301	52	7.12.02/301
9	1.06.02/301	31	5.04.03/301	53	8.02.01/406
10	1.06.02/301.301	32	5.04.09/301	54	8.19.01/301
11	1.06.03/301.101	33	5.05.01/301	55	.101
12	1.06.03/301 (.301.301)	34	5.30.01/301	56	.103
13	1.06.05/301	35	5.31.02/301	57	.209
14	1.09.01/301.301	36	5.31.02/301.301	58	.301
15	1.11.01/301	37	5.42.04/301	59	.304
16	1.12.01/301	38	6.01.01/504	60	.323
17	1.23.01/301	39	6.02.01/301	61	.406
18	2.01.01/103	40	6.02.02/103	62	.409
19	2.01.01/301	41	6.02.03/101	63	.502
20	2.01.01/304	42	6.02.03/301	64	.504
21	2.02.02/301	43	6.05.01/301	65	.505
22	2.02.03/301	44	7.02.01/301	66	.506

Wymagane szerokości szwów: 0,5 cm; 1,0 cm; 3,0 cm, 0,8+1,3 cm;

- krawędzie przodów, patki kieszeni górnych i dolnych, sztukowanie obłożeń przodu szyc szwem o szerokości 0,5 cm.
- zasewki w przodzie zeszyć do dołu od talii szwem szerokości 1,0 cm, od talii do góry szwem do stracenia.
- boczki przyszyć od góry do dołu szwem szerokości 1,0 cm.
- szwy boczne i barkowe oraz szew środkowy w tyłach obliczono na szerokość 1,0 cm.

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.

Odległości stębnówki od krawędzi:

- krawędzie przodów, kołnierz, krawędzie patek kieszeniowych oraz kieszenie górne i dolne należy stębnować jeden raz w odległości od 0,1 - 0,15 cm i drugi raz w odległości 0,6 - 0,7 cm od krawędzi

Dopuszcza się wykonanie maszyną szyjącą ściegiem łańcuszkowym dwunitkowym niżej podanych szwów:

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

4.3 Dopuszczalne sztukowanie elementów

Dopuszcza się sztukowanie następujących elementów:

- obłożenia przodu kurtki - jeden raz w linii prostej na odcinku poniżej dolnej dziurki i 5 cm od dołu,
- podszewki przodu - w formie trzyczęściowej; góra, dół i boczek,
- pasek w spódnicy - sztukowany raz pod podtrzymywaczem na wysokości szwu bocznego,

4.4 Tabela klasyfikacji wielkości

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

Tablica 3

Wymiary w centymetrach

Wymiary w centymetrach

Obwód klatki piersiowej	Wzrost															
	158				164				170				176			
	Obwód bioder															
84	92	-	-	-	92	-	-	-	92	-	-	-	-	-	-	-
88	92	96	100	-	92	96	100	-	92	96	100	-	-	-	-	-
92	96	100	104	108	96	100	104	108	96	100	104	-	96	100	104	-
96	100	104	108	112	100	104	108	112	100	104	108	112	100	104	108	-
100	104	108	112	116	104	108	112	116	104	108	112	116		108	-	-
104	108	112	116	120	108	112	116	120	108	112	116	120		112	-	-
108	112	116	120	124	112	116	120	124	112	116	-	-	-	-	-	
112	116	120	124	128	116	120	124	128	-	-	-	-	-	-	-	-
116	-	124	128	132	-	124	128	132	-	-	-	-	-	-	-	-
Razem 91 wielkości.																

UWAGA Zasadniczy sposób wykonania wyrobu – szycie miarowe.

5 Zestawienie elementów składowych

Zestawienie elementów składowych kurtki przedstawiono w tablicy 4.

Tablica 4

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Tkanina zasadnicza	1	Tył	2
	2	Przód	2
	3	Boczek przodu	2
	4	Obłożenie przodu	2
	5	Wierzchnia część rękawa	2
	6	Spodnia część rękawa	2
	7	Nakładka kieszeni górnej	2
	8	Nakładka kieszeni bocznej	2
	9	Patka kieszeni górnej	2
	10	Patka kieszeni bocznej	2
	11	Wierzchnia część kołnierza	1
	12	Stójka kołnierza wierzchniego	1
	13	Naramiennik	2
	Razem		24
Podszywka jedwabna artykuł J 8324	1	Tył	2
	2	Przód – góra przodu	2
	3	Dół przodu z boczkiem	2
	4	Wierzchnia część rękawa	2
	5	Spodnia część rękawa	2
	6	Lamówka kieszeni górnej	2
	7	Lamówka kieszeni bocznej	2
	8	Wkładka do dołu rękawa	2
	9	Patka kieszeni górnej	2
	10	Patka kieszeni bocznej	2
	11	Naramiennik	2
	Razem		22
Wkład odzieżowy artykuł 44125/80/YL12	1	Wkład naramiennika	2
	Razem		2
Wkład odzieżowy artykuł 45045G/90/XL12	1	Wkład przodu	2
	2	Wkład obłożenia przodu	2
	4	Wyłożenie wyłogu	2
	5	Wzmocnienie kuli rękawa	2
	6	Umocowanie wkładu nośnego	4

Tablica 4 (ciąg dalszy)

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Wkład odzieżowy artykuł 45045G/90/XL 12	7	Wkład kołnierza wierzchniego	1
	8	Wkład dołu boczku	2
	Razem		15
Wkład odzieżowy artykuł 44125/90/YL	1	Wyłożenie przodu /wkład nośny-lewa strona/	1
	2	Wyłożenie przodu /wkład nośny-prawa strona/	1
	3	Wyłożenie przodu /wkład nośny-część krótsza/	2
	4	Wyłożenie przodu /wkład nośny-część dłuższa/	2
	Razem		6
Wkład odzieżowy artykuł 44169/II/90/Y	1	Wkład naramiennika	2
	Razem		2
Wkład odzieżowy artykuł 45706/I/90/EL 16	1	Umocowanie obłożenia	2
	2	Wzmocnienie krawędzi przodu	2
	3	Wkład dołu tyłu	2
	4	Wkład rozporka boczka	2
	5	Umocowanie linii łączącej szew obłożenia z kołnierzem	2
	6	Wkład patki kieszeni górnej	2
	7	Wkład patki kieszeni bocznej	2
	Razem		14
Włóknina z klejem	1	Wzmocnienie barków	2
	2	Wkład rozporków w dole tyłu	2
	3	Wzmocnienie górnej części wyłogu	2
	Razem		6
Filc podkołnierzowy	1	Kołnierz spodni	1
	Razem		1

Dopuszcza się wykonanie przodu podszewki w formie trzyczęściowej: góra przodu, dół przodu i boczek przodu.

Zestawienie elementów składowych spódnicy przedstawiono w tablicy 5.

Tablica 5

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Tkanina zasadnicza	1	Przód	2
	2	Tył	2
	3	Pasek - część środkowa przednia	1
	4	Pasek - część tylna lewa	1
	5	Pasek - część tylna prawa	7
	6	Odszycie kontrafałdy	2

Tablica 5 (ciąg dalszy)

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Tkanina zasadnicza	7	Podtrzymywacz paska	2
	8	Listewka pod zamek błyskawiczny	2
	Razem		24
Podszewka jedwabna artykuł J 2365	1	Przód	1
	2	Tył	2
	3	Odszycie góry dolnego rozporka podszewki	1
	Razem		4
Włóknina perforowana z klejem	1	Wkład części tylnej, lewej paska	1
	2	Wkład części tylnej prawej paska	1
	3	Wkład części środkowej, przedniej paska	1
	Razem		3
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	4
	Razem		4

6 Opis wykonania

6.1 Krojenie

Dopuszczalne odchylenie od osnowy na układzie kroju wyrażone w procentach.

Wszystkie elementy należy kroić po prostej nitce w stosunku do osnowy i wątku z wyjątkiem niżej podanych elementów:

- rękaw spodni - 3%
- obłożenie przodu - 3,5%
- boczek - 0,5%

Parametry klejenia przedstawiono w tablicy 6.

Tablica 6

Lp.	Parametry klejenia	Prasa płytowa	Prasa ciągła
1	Temperatura płyty górnej	165°C	160°C
2	Temperatura płyty dolnej	80°C	150°C
3	Docisk	300 - 350 cN/cm ²	5 – 10 N/cm ²
4	Czas	16 s	16 s
UWAGA Ze względu na różnorodność użytych tkanin należy każdorazowo przed podjęciem produkcji wykonać testy na używanych w firmie prasach do klejenia.			

6.2 Opis wykonania kurtki

Podstawowe operacje wykonania kurtki przedstawiono w tablicy 7.

Tablica 7

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
1	Odszycie zaszewek we wkładzie nośnym z wkładu odzieżowego.	1.01.01/301	-
2	Wykonanie wkładu nośnego	1.01.03/(304.304)	odstęp między ściegami zyg-zak co 2 cm
3	Naszycie paska płótna z klejem na linii załamania wyłogu wkładu nośnego oraz dwóch pasek z wkładu odzieżowego z klejem	7.02.03/304	-
4	Zaprasowanie nakładek kieszeni górnych i bocznych na połowę.	-	wg. znaków na wykrojach
5	Odszycie fałdek w nakładkach kieszeni górnych i bocznych.	6.05.01/301	-
6	Rozprasowanie fałdek w nakładkach kieszeni górnych i bocznych.	-	-
7	Lamowanie kieszeni górnych i bocznych.	3.05.01/301	-
8	Zaprasowanie kieszeni górnych i bocznych.	-	wg szablonu pomocniczego
9	Odszycie patek do kieszeni górnych i bocznych.	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
10	Stebnowanie patek kieszeni na maszynie dwu igłowej lub stebnowce jednoigłowej x 2	1.06.03/301(301.301)	-
11	Naszycie sztywnika na podszewkę naramiennika.	5.04.09/301	-
12	Odszycie naramienników.	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
13	Wyprasowanie naramienników oraz patek kieszeni górnych i bocznych.		-
14	Wyszycie dziurek w patkach kieszeni. oraz w naramiennikach.	.502	naznaczenie miejsca wykonania dziurek wg szablonu pomocniczego
15	Zaryglowanie dziurek w patkach kieszeni, oraz w naramiennikach.	.323	-
16	Zeszycie zaszewek w przodach podszewki.	6.05.01/301	wg szablonu pomocniczego
17	Naszycie wszywki firmowej na tyle podszewki	5.04.01/301	wg szablonu pomocniczego
18	Zeszycie zaszewek środka przodu w tkaninie wierzchniej	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
19	Wykonanie zaszewki piersiowej przodu lewego i prawego	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego gotową zaszewkę rozprasować
20	Przyszyć boczki do przodów tkaniny wierzchniej.	1.01.01/301	-

Tablica 7 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
21	Rozprasowanie zaszepek w przodach i szwów bocznych.	-	-
22	Naszycie taśmy konfekcyjnej w pachę bocznych i przodów.	7.02.03/301	-
23	Zaprasowanie i uformowanie przodów z wkładem nośnym.	-	-
24	Zamocowanie wkładu nośnego przy podkroju pachy.	1.01.01/301	-
25	Znaczenie na przodach kieszeni górnych i bocznych.	-	wg szablonu pomocniczego
26	Naszycie kieszeni górnych i bocznych na przody na maszynie dwu igłowej lub na stębnówce jedno igłowej x 2	5.31.02/(301.301)	-
27	Naszycie patek kieszeni górnych i bocznych na przody.	5.30.01/301	-
28	Nafastrygowanie obłożeń na przody.	1.01.01/209	-
29	Odszycie krawędzi przodów z podłożeniem paska z płótna z klejem.	1.23.01/301	-
30	Rozprasowanie krawędzi przodów.	-	-
31	Przyszyć podszewki do obłożeń z pozostawieniem niedoszycia u góry na długości 10 cm.	1.01.01/301	-
32	Przyszyć podszewki do dołu przodów na odcinku 15 cm.	1.06.05/301	-
33	Formowanie tyłu kurtki.	-	-
34	Zeszycie środka tyłu w tkaninie z jednoczesnym podłożeniem ukośnej taśmy z podszewki na odcinku 3-4cm od góry do około 3 cm powyżej pasa	1.23.01/301	-
35	Naszycie taśmy konfekcyjnej w pachy tyłu w tkaninie i około 10 cm poniżej pachy do boku.	7.02.03/301	-
36	Rozprasowanie szwu zeszywania tyłu w tkaninie i podszewce, sprasowanie taśmy konfekcyjnej w pachach.	-	-
37	Zeszycie środka tyłu w podszewce.	1.01.01/301	-
38	Odszycie zaszepek w szwach barkowych i pachach tyłu podszewki.	6.05.01/301	wg szablonu pomocniczego
39	Doszycie podszewki do rożków z tkaniny w tyle, odszycie dołu i rożków.	1.01.01/301	-
40	Sprasowanie rożków przy rozporkach w tyle.	-	-
41	Zafastrygowanie dołu tyłu.	6.02.03/301	-

Tablica 7 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
42	Zeszycie szwów bocznych w tkaninie wierzchniej.	1.01.01/301	-
43	Zeszycie szwów barkowych w tkaninie wierzchniej.	1.01.01/301	-
44	Rozprasowanie szwów bocznych i barkowych w tkaninie.	-	-
45	Zeszycie szwów barkowych w podszewce.	1.01.01/301	-
46	Doszycie pozostałej części podszewki do dołu przodów z jednoczesnym podłożeniem pasków wkładu odzieżowego z klejem, odszycie rozporka.	7.02.02/301	-
47	Zeszycie szwów bocznych podszewki (wszycie wszywki konserwacyjnej w lewy szew boczny podszewki 15 cm od podkroju pachy).	1.01.01/301	-
48	Naszycie taśmy konfekcyjnej na kołnierz spodni.	5.04.09/301	-
49	Formowanie kołnierza spodniego.	-	-
50	Zeszycie kołnierza wierzchniego ze spodnim.	2.01.01/304	UWAGA Dopuszcza się wykonanie „kozerki” kołnierza odszytej brzegiem.
51	Doszycie stójki do wierzchniej części kołnierza.	1.01.01/301	-
52	Rozprasowanie szwu doszycia stójki do wierzchniej części kołnierza.	-	-
53	Przestębnowanie jednej części szwu doszycia stójki do kołnierza.	4.03.04/301.301	-
54	Zeszycie kołnierza z obłożeniem.	1.01.01/301	-
55	Rozprasowanie szwu łączącego kołnierz z obłożeniem.	-	-
56	Przyszyć kołnierz spodniego do podkroju szyi.	2.01.01/304	-
57	Przyszyć podszewki do końcówek obłożeń i dolnych części kołnierza z podłożeniem wszywki rozmiarowej i wieszaczka.	1.11.01/301	-
58	a) Zafastrygowanie krawędzi przodów i krawędzi wyłogów. b) Zafastrygowanie dołu w przodach kurtki.	1.06.03/301.101 6.02.03/101	-
59	Przyfastrygowanie obłożeń przy podszewce.	1.01.01/101	-
60	Przyszyć obłożeń do wkładu nośnego.	.103	-

Tablica 7 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
61	a) Stebnowanie krawędzi przodów i wyłogów. b) Stebnowanie kołnierza	1.06.03/301.(301.301) 1.04.02/301.(301.301)	-
62	Sprasowanie krawędzi przodów i dołu kurtki.	-	-
63	Zafastrygowanie szwów barkowych.	1.01.01/301	-
64	Przymocowanie szwów barkowych do wkładu nośnego.	1.01.01/301	-
65	Przyfastrygowanie naramienników do szwów barkowych kurtki.	7.03.01/301	-
66	Zeszycie przednich szwów w podszewce rękawów z pozostawieniem otworu.	1.01.01/301	-
67	Zeszycie przednich szwów rękawów z tkaniny.	1.01.01/301	-
68	Rozprasowanie przednich szwów w tkaninie i podszewce rękawów.	-	-
69	Odszycie różków w dole rękawów.	1.01.01/301	-
70	Rozprasowanie różków w rękawach.	-	-
71	Zafastrygowanie dołu rękawów z jednoczesnym podłożeniem wkładki z podszewki.	1.01.01/101	-
72	Doszycie podszewki do dołu rękawów.	1.01.01/301	-
73	Przestebnowanie rękawów na wysokości 10 cm od dołu.	5.30.01/301	-
74	Zeszycie rękawów po łokciu w tkaninie.	1.01.01/301	-
75	Zeszycie rękawów po łokciu w podszewce.	1.01.01/301	-
76	Rozprasowanie szwów łokciowych w rękawach.	-	-
77	Wyprasowanie rękawów na gotowo.	-	-
78	Wszycie rękawów do podkroju pach.	1.01.01/301	-
79	Wszycie watoliny w kulę rękawa.	7.03.02/301	-
80	Przyszycie wkładów barkowych	1.23.01/301	-
81	Wszycie (rygowanie) podszewki do podkroju pach	1.23.01/301	-
82	Wszycie rękawów z podszewki do podkroju pach	1.23.01/301	-

Tablica 7 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
83	Zeszycie otworów w rękawach podszewki.	1.06.01/301	-
84	Wyszycie dziurek w przodzie kurtki.	.502	-
85	Zaryglowanie dziurek i wieszaka przy kołnierzu.	.323	-
86	Oczyszczenie kurtki.	-	-
87	Prasowanie końcowe.	-	-
88	Przyszyć guzików.	-	-
89	Kontrola jakości.	-	-
90	Kompletowanie.	-	-

6.3 Opis wykonania spódnicy

Podstawowe operacje wykonania spódnicy przedstawiono w tablicy 8.

Tablica 8

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
1	Rozkrój elementów.	-	wg układów kroju
2	Podklejenie elementów.	-	parametry klejenia wg tablicy 6
3	Obrzucenie odpowiednich krawędzi wykrojów z tkaniny zasadniczej i podszewki na owerloku.	6.01.01/504	-
4	Wykonanie podtrzymywaczy paska.	8.02.01/406	szerokość stebnówki 0,2 cm od krawędzi
5	Wykonanie zaszewek w przodzie i tyle.	6.05.01/301	wg szablonu pomocniczego
6	Wykonanie szwu środka tyłu.	4.03.04/301	wg szablonu pomocniczego
7	Wszycie zamka błyskawicznego w szew środka tyłu.	7.09.02/301 + 7.12.02/301	wg szablonu pomocniczego, na końcu stebnowania wykonać rygiel mocujący .323 szer. stebnówki zamka 1,2 cm
8	Doszyć podkładu pod kontrafałdę.	1.01.01/301	szerokość szwu 0,7 cm
9	Wykonanie trójkąta mocującego górną krawędź kontrafałdy.	5.01.01/301	wg szablonu pomocniczego na podstawie trójkąta pośrodku wykonać rygiel mocujący .323
10	Wykonanie podszewki.	4.03.04/301	szerokość szwu 1,5 cm

Tablica 8 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
11	Podwinięcie dołu podszewki.	6.02.01/301	szerokość podwinięcia dołu podszewki 1,0 cm, szerokość szwu 0,7 cm
12	Wykonanie szwów bocznych spódnicy.	4.03.04/301	szerokość szwu 1,5 cm
13	Naszycie taśmy na wewnętrznej części paska.	5.04.03/301	szerokość szwu 0,2 cm
14	Odszycie końców paska.	1.06.05/301	wg szablonu pomocniczego szerokość szwu 1,0 cm
15	Zamocowanie podtrzymywacza paska i podszewki.	7.02.01/301	wg szablonu pomocniczego
16	Zamocowanie na bokach paska czterech wieszaczków.	1.01.01/301	wg. szablonu pomocniczego (po dwa podtrzymywacze na każdym boku od strony wewnętrznej w odległości 5,0 cm od szwu bocznego)
17	Wszyć spódnicy w pasek.	1.06.05/301 + 2.41.02/301.301	szerokość szwu 1,0 cm i 0,2 cm, na dolnych końcach podtrzymywacza paska wykonać rygiel mocujący .323, podczas wszywania paska jednocześnie zamocować w szwie wszywkę: firmową, rozmiarową, ze sposobem konserwacji wyrobu oraz wszywkę brakarską
18	Podwinięcie dołu spódnicy.	6.02.02/103	szerokość podwinięcia dołu 3,0 cm, szerokość szwu 2,0 cm od krawędzi dolnej podwinięcia
19	Wykonanie dziurki odzieżowej w części lewej paska.	.409	wg szablonu pomocniczego
20	Przyszyć guzika w części prawej paska.	-	wg szablonu pomocniczego
21	Operacje wykończeniowe.	-	spódnice oczyścić ze śladów po kredzie, końcówek nici, wyprasować i przedstawić do KJ
22	Kompletowanie.	-	skompletować kurtkę ze spódnicy, zamocować etykiety jednostkowe

7 Cechowanie, składanie i pakowanie

7.1 Cechowanie

Wszywka firmowa zawierająca nazwę (i znak firmowy) Wykonawcy i Producenta umieszczona:

- w kurtce – na podszewce 3 cm \pm 0,5 cm pod stójką kołnierza pośrodku tyłu;
- w spódnicy – doszyta do wewnętrznej części paska na lewym boku.

Wszywka z oznaczeniem wielkości wyrobu umieszczona:

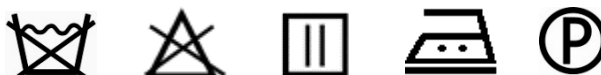
- w kurtce – w szwie łączenia kołnierza z podszewką, pośrodku tyłu;
- w spódnicy - obok wszywki firmowej.

Wszywka z oznaczeniem sposobu konserwacji wyrobu oraz miesiąc i rok produkcji umieszczona:

- w kurtce – w lewym szwie bocznym podszewki, 15 cm od podkroju pachy;

- w spódnicy – pod wszywką firmową.

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



Dopuszcza się stosowanie zamiennie jednej wszywki zawierającej oznaczenia zawarte na wszywkach: firmowej, z oznaczeniem wielkości wyrobu, z oznaczeniem sposobu konserwacji wyrobu. Wszywka taka powinna być umieszczona w miejscu naszycia wszywki firmowej a sposób oznaczenia zamieszczonych cech powinien spełniać wymagania wyznaczone w PN-EN ISO 3758:2012.

Wszywki brakarskie zamocowane: po wewnętrznej stronie wyrobów, w lewym boku podszewki kurtki, 20 cm od wszycia rękawa oraz w spódnicy na lewym boku podszewki 20 cm od krawędzi paska służące do oznaczenia numeru wzoru, wielkości wyrobu, stempla „MON”, miesiąca i roku produkcji, jakości wyrobu, numeru partii produkcyjnej, znaku kontroli technicznej Wykonawcy oraz znaku odbiorcy wojskowego. Na wszywce brakarskiej zamocowane są dwa guziki zapasowe w kurtce i jeden guzik zapasowy w spódnicy.

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

- 5 lat dla munduru wyjściowego i letniego damskiego sił powietrznych, Wzór 136/MON,
- 4 lata dla munduru wyjściowego i letniego damskiego sił powietrznych, Wzór 136/MON, spódnic wyjściowych i letnich wojsk lądowych i sił powietrznych Wzór 136/MON,
- 2 lata dla spódnic wyjściowych i letnich wojsk lądowych i sił powietrznych Wzór 136/MON.

Etykieta jednostkowa zamocowana w wieszaku kurtki dla kompletu munduru, dla spódnicy wykonywanej indywidualnie w lewym szwie bocznym pod paskiem, zawiera następujące dane:

- nazwę, adres (i znak firmowy) Wykonawcy i Producenta;
- nazwę wyrobu i numer wzoru;
- symbol i skład surowcowy materiału zasadniczego wg PN-P-01703:1996;
- rodzaj wykończenia uszlachetniającego;
- wielkość wyrobu oznaczona według tabeli wielkości;
- jakość wyrobu podaną słownie;
- znak kontroli jakości;
- numer partii produkcyjnej;
- datę produkcji wyrobu (m-c i rok);
- oznaczenie sposobu konserwacji wg PN-EN ISO 3758:2012;
- informacje 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 na opakowanie naklejona na prawym górnym rogu worka foliowego zawierająca 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 wg PN-P-01703:1996;
- rodzaj wykończenia uszlachetniającego;
- nr partii produkcyjnej;
- datę produkcji wyrobu (m-c i rok);
- oznaczenie sposobu konserwacji wyrobu wg PN-EN ISO 3758:2012;
- informacje 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..

Informacje naniesione na etykietach należy wykonać czcionką „Arial”, w rozmiarze tekstu 14.

Partie produkcyjne należy oznaczać według jednolitego przyjętego systemu liczb arabskich.

Umieszczanie na wszywkach i etykietach innych informacji niż podane powyżej jest niedopuszczalne.

7.2 Składanie

Sposób składania i pakowania odzieży powinien umożliwiać transport wyrobów „na wisząco”. Kurtkę munduru, oraz spódnicę zawiesić na wieszaku odzieżowym, profilowanym, z metalowym uchwytem. Wielkość wieszaka dostosowana do rozmiaru odzieży. Wieszak przystosowany do jednoczesnego zawieszenia kurtki i spódnicy. Spódnicę zapinąć na guzik i zamek błyskawiczny, zawiesić na wieszaku. Kurtkę zawiesić na wieszaku, nie zapinać na guziki.

7.3 Pakowanie

Zawieszone na wieszaku wyroby zapakować w przezroczysty 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 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 jest podległe RPW.

Mundur wyjściowy damski (ze spódnicą) wojsk lądowych, mundur wyjściowy letni damski (ze spódnicą) wojsk lądowych, mundur wyjściowy damski (ze spódnicą) sił powietrznych, mundur wyjściowy letni damski (ze spódnicą) sił powietrznych oraz spódnica wyjściowa i wyjściowa letnia wojsk lądowych i sił powietrznych - podlegają ocenie zgodności w trybie I.

Tkanina stosowana na mundury wyjściowe podlega ocenie zgodności w trybie III

8.2 Proces nadzorowania jakości

Proces nadzorowania jakości wyrobów prowadzi RPW lub inny organ wskazany przez Zamawiającego w umowie kupna-sprzedaży (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 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-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 1200 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 wykonują:

- Wykonawca przy udziale i pod nadzorem przedstawiciela organu realizującego proces nadzorowania jakości, w zakresie określonym w tablicy 9, lp. 1, 2 i 3,
- laboratoria w zakresie określonym w tablicy 9, 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 OiB, 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.

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 OiB. W przypadku braku takiego laboratorium dopuszcza się wykonywanie badań w laboratorium akredytowanym wg PN-EN ISO/IEC 17025.

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

W przypadku zmiany dostawcy materiałów, wskazanych w WDTT tablica 9, Wykonawca jest zobowiązany przedstawić wyniki badań laboratoryjnych z laboratorium z akredytacją OiB. W przypadku braku takiego laboratorium dopuszcza się wykonywanie badań w laboratorium akredytowanym 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 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 OiB. W przypadku braku takiego laboratorium dopuszcza się wykonywanie badań w laboratorium akredytowanym 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 PUiW do produkcji seryjnej (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 9.

Tablica 9

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 wszystkich i etykietach), składania i pakowania	WDTT tablica 3 WDTT rozdz. 7	+	+
3	Badania szczegółowe wyrobów			
3.1	Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu oraz zgodności z obowiązującym wzorem (badanie organoleptyczne)	Ocena zgodności z wzorem PUiW	+	+
3.2	Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z tablicami wymiarów wyrobu	WDTT rozdz.; 9, 10 i 11	+	+
4	Badania laboratoryjne			
4.1	Tkanina artykuł W-0119/E55/226 w kolorze khaki lub stalowym			
4.1.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	PWT 02-00:1998 p.12 PWT 02-01:1998 Załącznik C i D, tablica C.2 i D.2, lp. 2 i 3	- *)	+
4.1.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	PWT 02-01:1998 Załącznik C i D, tablica C.2 i D.2, lp. 4 ÷ 16	+	+

Tablica 9 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania i metody badań wg	Wykonywać podczas badań	
			Z-O	O
4.2	Tkanina artykuł W-0119/E55/10 w kolorze khaki lub stalowym			
4.2.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	PWT 02-00:1998 p.12 PWT 02-01:1998 Załącznik A i B, tablica A.2 i B.2, lp. 2 i 3	- *)	+
4.2.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	PWT 02-01:1998 Załącznik A i B, tablica A.2 i B.2, lp. 4 ÷ 16	+	+
4.3	Tkanina podszewkowa artykuł J 8324 w kolorze khaki lub stalowym			
4.3.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	Warunków Technicznych dla artykułu J 8324, lp.3 i 8	- *)	+
4.3.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	Warunków Technicznych dla artykułu J 8324, lp. 2 ÷ 7	+	+
4.4	Tkanina podszewkowa artykuł J 2365 w kolorze khaki lub stalowym			
4.4.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	Warunków Technicznych dla artykułu J 2365, lp. 3 i 7	- *)	+
4.4.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	Warunków Technicznych dla artykułu J 2365, lp. 2 ÷ 6	+	+
*) Wykonać sprawdzenie dla pierwszej partii wyrobów dostarczanych 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 9 oznaczenia badań:
 - „Z-O” - zdawczo - odbiorcze,
 - „O” - okresowe,
 - „+” - badania wykonuje się,
 - „-” - badania nie wykonuje się.

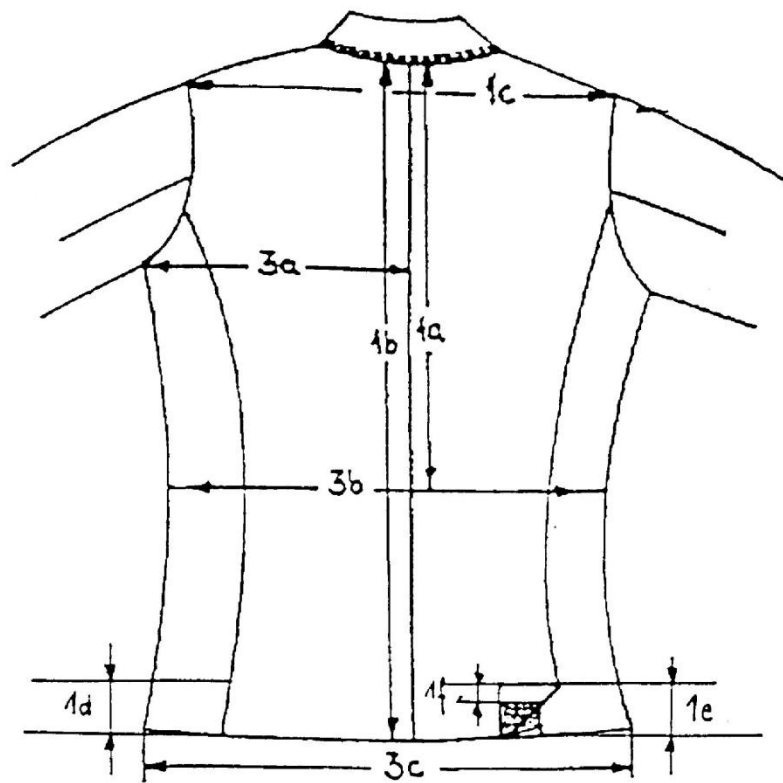
8.3 Wzór wyrobu

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 przedmiotu, także w ramach badań laboratoryjnych).

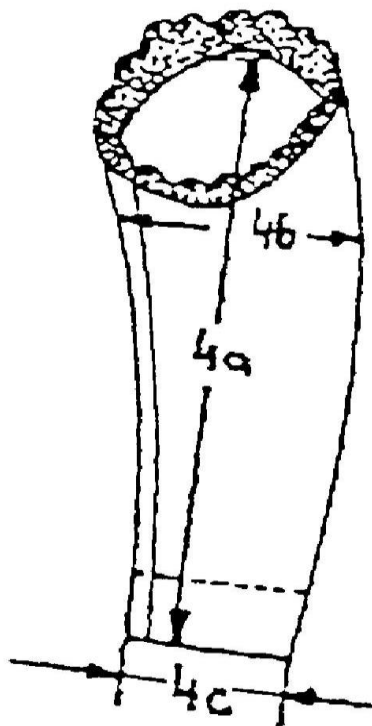
8.4 Gwarancja na wyrób

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

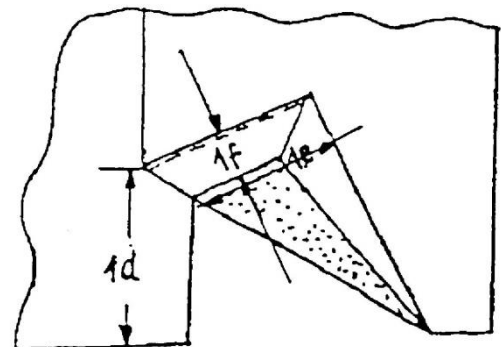
9 Rysunki techniczne



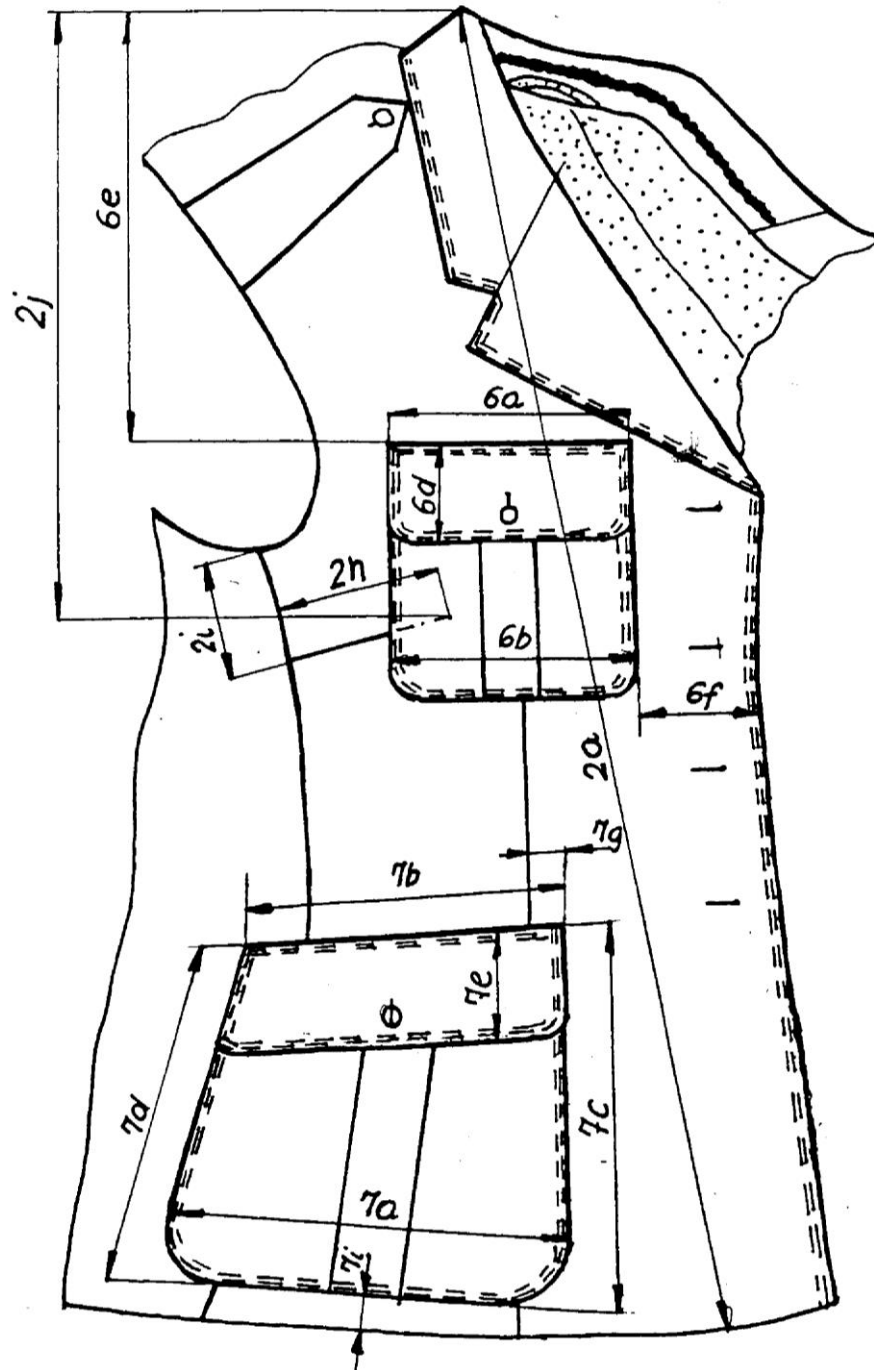
Rysunek 2 - Tył



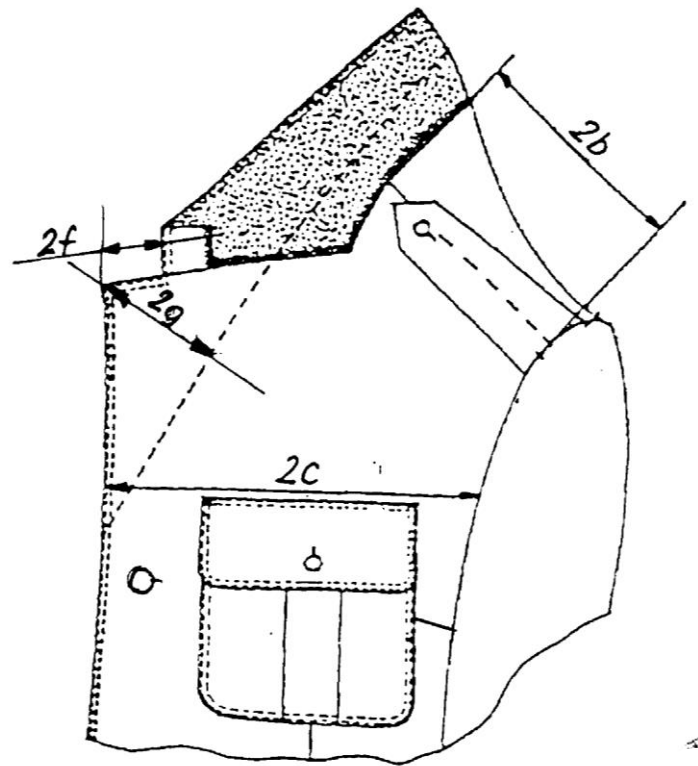
Rysunek 3 - Rękaw



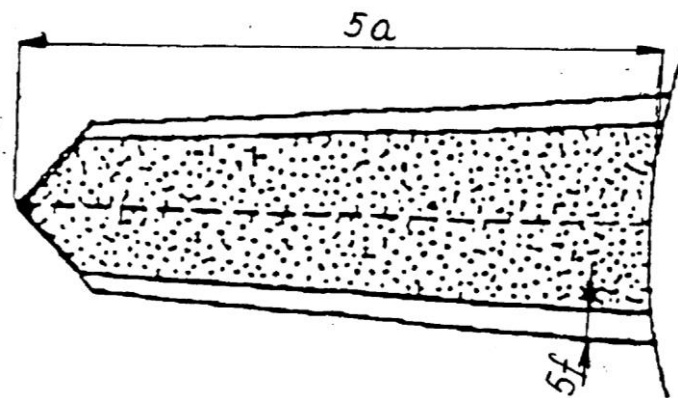
Rysunek 4 - Rozporek tyłu



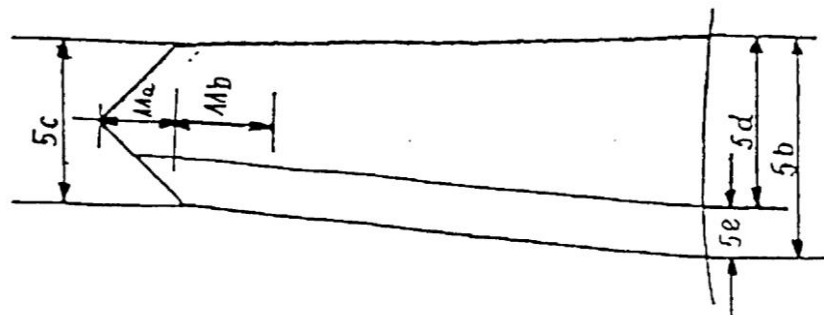
Rysunek 5 - Przód



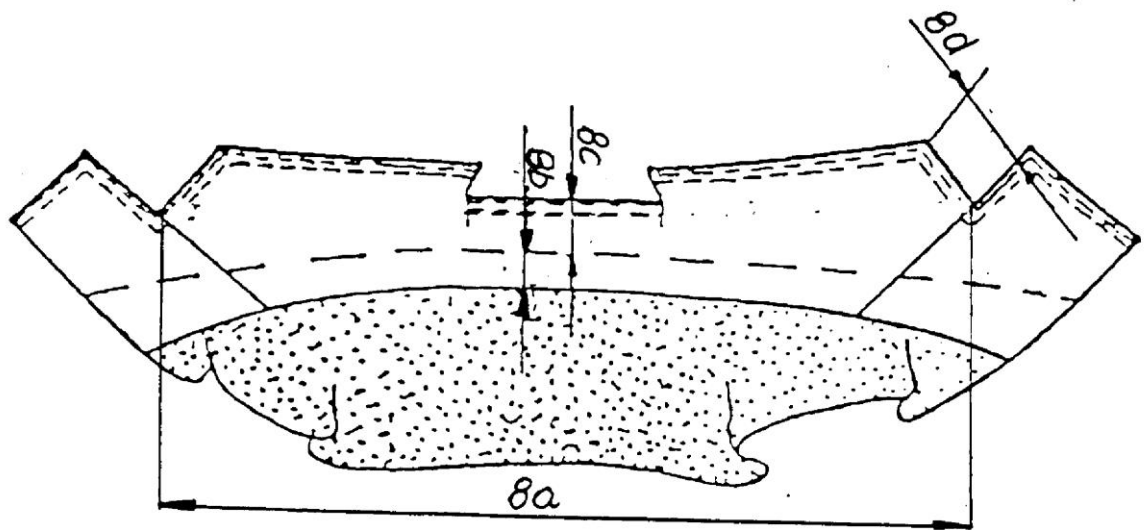
Rysunek 6 - Góra przodu



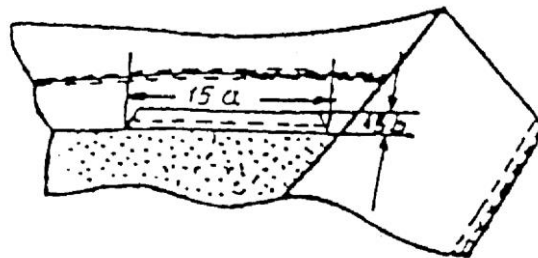
Rysunek 7 - Naramiennik (strona wewnętrzna)



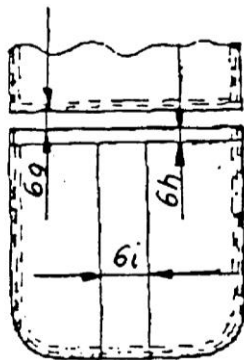
Rysunek 8 - Naramiennik (strona zewnętrzna)



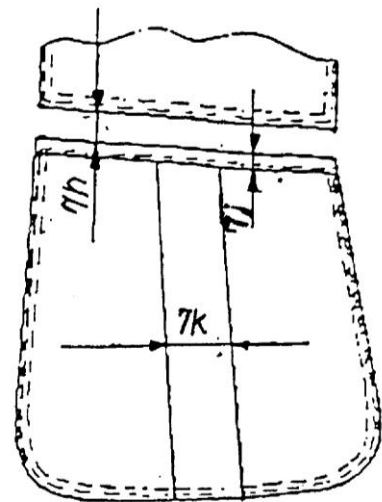
Rysunek 9 - Kołnierz



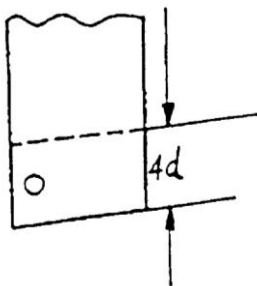
Rysunek 10 - Wieszaczek



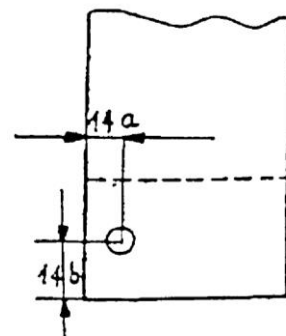
Rysunek 11 - Kieszeń górna



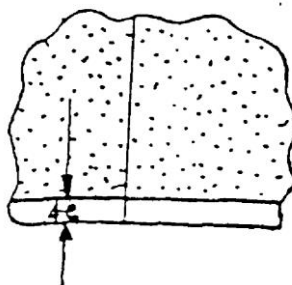
Rysunek 12 - Kieszeń dolna



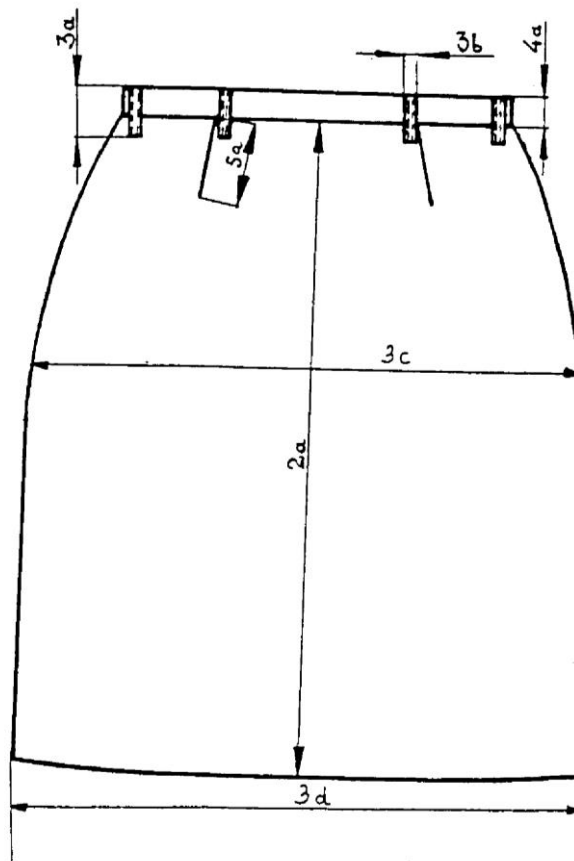
Rysunek 13 - Mankiet rękawa



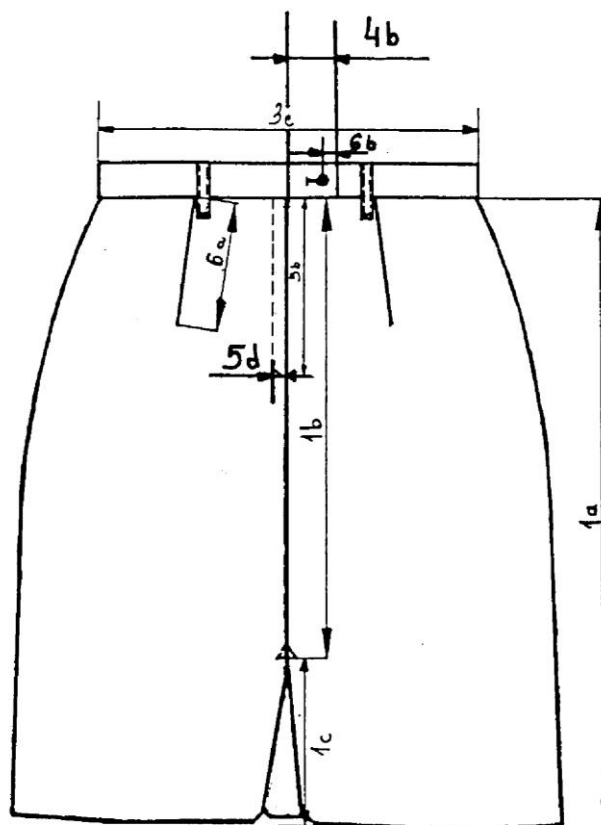
Rysunek 14 - Guziki na mankietach



Rysunek 15 - Podwinięcie dołu kurtki (strona wewnętrzna)



Rysunek 16 - Przód spódnicy



Rysunek 17 - Tył spódnicy

10 Tabela wymiarów wyrobu gotowego

Tabele wymiarów na kurtkę munduru wyjściowego i letniego damskiego wojsk lądowych i sił powietrznych przedstawiono w tablicy 10. Tabele wymiarów na spódnicę wyjściową i letnią wojsk lądowych i sił powietrznych przedstawiono w tablicy 11.

Tablica 10

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

Wymiary w centymetrach

Oznaczenie na rysunkach	Wyszczególnienie wymiarów figury	
	Wzrost	170
	Obwód klatki piersiowej	92
	Obwód bioder	100
Wyszczególnienie wymiarów kurtki		
1	Tył	
1a	długość od wszycia kołnierza do linii pasa	42,0
1b	długość od wszycia kołnierza do dolnej krawędzi	72,5
1c	szerokość tyłu na wysokości naramienników	44,0
2	Przód	
2a	długość od szwu barkowego przy styku z kołnierzem do dolnej krawędzi	75,0
2b	długość szwów barkowych mierzona po przodzie w odległości 1,0 cm od szwu	13,7
2c	szerokość przodu mierzona od krawędzi przodu do wszycia rękawa nad górną krawędzią kieszeni górnej	23,0
2h	długość zaszewki piersiowej	10,0
2i	odległość początku zaszewki piersiowej od podkroju pachy	6,5
2j	odległość końca zaszewki piersiowej – mierzona od styku szwu barkowego z kołnierzem (w linii prostej)	29,0
3	Obwody	
3a	pod pachą mierzony od krawędzi przodu do środka tyłu	57,0
3b	w pasie mierzony od krawędzi lewego przodu do krawędzi przodu prawego	105,0
3c	u dołu mierzony od krawędzi lewego przodu do krawędzi przodu prawego	130,0
4	Rękawy	
4a	długość od wszycia do dolnej krawędzi mierzona środkiem.	60,0
4b	szerokość pod pachą mierzona w złożeniu,	20,0
4c	szerokość rękawa u dołu mierzona w złożeniu	14,0
5	Naramiennik	
5a	długość mierzona środkiem	13,5
6	Kieszeń górna	
6a	szerokość mierzona po górnej krawędzi patki	12,5
6b	szerokość mierzona 2cm powyżej dolnej krawędzi nakładki kieszeniowej	13,5
6c	długość kieszeni mierzona pośrodku wraz z patką	15,5
6d	szerokość patki mierzona pośrodku	6,0
6e	odległość mierzona od szwu barkowego przy kołnierzu do górnej krawędzi patki	20,0
6f	odległość od lewej krawędzi przodu do dolnej krawędzi kieszeni	8,7
7	Kieszeń boczna	
7a	szerokość mierzona 2cm powyżej dolnej krawędzi nakładki kieszeniowej	21,5
7b	szerokość mierzona po górnej krawędzi patki	17,0
7c	długość kieszeni z patką mierzona z przodu 2 cm od krawędzi kieszeni	22,0
7d	długość kieszeni z patką mierzona z tyłu 2 cm od krawędzi kieszeni	20,5
7e	szerokość patki mierzona pośrodku	7,0

Tablica 11

Założenia wymiarowe wyrobu gotowego dla spódnicy w rozmiarze 92/170/100 przedstawiono w tablicy 11.

Wymiary w centymetrach

Oznaczenie na rysunkach	Wyszczególnienie wymiarów figury	
	Wzrost	170
	Obwód klatki piersiowej	92
	Obwód bioder	100
Wyszczególnienie wymiarów spódnicy		
1	Tył	
1a	długość szwu bocznego (mierzona od wszycia paska do dołu)	60,0
1b	długość szwu środkowego tyłu (mierzona od dolnej krawędzi paska do górnej krawędzi kontrafałdy)	34,0
1c	długość kontrafałdy (mierzona od górnego punktu zamocowania do krawędzi dołu)	26,0
1d	długość spódnicy (mierzona od wszycia paska do dołu w połowie szerokości tyłu)	59,0
2	Przód	
2a	długość spódnicy (mierzona od wszycia paska do dołu w połowie szerokości przodu)	59,0
3	Obwody	
3c	szerokość spódnicy mierzona na wysokości bioder	51,5
3d	szerokość spódnicy mierzona u dołu	51,5
3e	szerokość w pasie	37,0
5	Zaszewki przodu	
5a	długość zaszewki przodu	10,5
6	Zaszewki tyłu	
6a	długość zaszewki tyłu	15,0

11 Tabela wymiarów stałych i pomocniczych

Wymiary stałe i pomocnicze na kurtki mundurów wyjściowych i letnich damskich przedstawiono w tablicy 12. Wymiary stałe i pomocnicze na spódnice wyjściowe i letnie przedstawiono w tablicy 13.

Tablica 12

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie na rysunkach	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość wymiarów
Tył	1d	długość rozporka mierzona z wierzchu na linii szwu od dołu do zamocowania	10,0
	1e	długość rozporka mierzona od strony podszewki do dołu do zamocowania	6,5
	1f	szerokość założenia mierzona od krawędzi rozporka do podszewki	4,0

Tablica 12 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie na rysunkach	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość wymiarów
Przód	2d	szerokość obłożenia u góry mierzona od przyszycia podszewki do krawędzi przodu	13,0 ÷ 15,0
	2e	szerokość obłożenia u dołu	6,0
	2f	odległość od wszycia kołnierza do krawędzi przodu	4,0
	2g	szerokość wyłogu mierzona prostopadłe od ostrego końca do zaprasowania wyłogu dla obwodów klatki piersiowej:	
		84 ÷ 92	8,0
		96 ÷ 100	8,5
		104 ÷ 108	9,0
		112 ÷ 116	9,5
Dół kurtki	3d	odległość od dolnej krawędzi podszewki do dołu	2,0
Dół rękawa	4d	odległość od dolnej krawędzi rękawa do stebnówki	10,0
	4e	odległość od dolnej krawędzi podszewki do dołu rękawa	2,5
Naramienniki	5b	szerokość naramienników przy wszyciu w kule rękawa	5,0
	5c	szerokość naramienników w ostrym końcu	3,5
	5d	odległość od krawędzi naramiennika do szwu barkowego na przodzie przy wszyciu rękawa	4,0
	5e	odległość od krawędzi naramiennika do szwu barkowego w tyle przy wszyciu rękawa	1,0
	5f	odległość podszewki od krawędzi wierzchu	0,5
Kieszeń górna	6g	odległość od górnej krawędzi patki do górnej krawędzi kieszeni	2,0
	6h	szerokość lamówki	0,7
	6i	szerokość fałdki	3,0
Kieszeń boczna	7f	odległość kieszeni od zaszewki dołem	2,7
	7g	odległość kieszeni od zaszewki górą	2,0
	7h	odległość od górnej krawędzi patki do górnej krawędzi kieszeni	2,0
	7i	odległość od dolnej krawędzi kurtki do dolnej krawędzi kieszeni	2,5
	7j	szerokość lamówki	0,7
	7k	szerokość fałdki	3,5

Tablica 12 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Wymiary w centymetrach			
Nazwa elementu	Oznaczenie na rysunkach	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość wymiarów
Kołnierz	8a	długość kołnierza mierzona w linii prostej pomiędzy krawędzi styku z wyłogiem do krawędzi styku z wyłogiem z podziałem na obwody klatki piersiowej	
		84	37,5
		88	39,0
		92	40,5
		96	42,0
		100	43,5
		104	45,0
		108	46,5
	112	48,0	
	116	49,5	
8b	szerokość stójki wraz z nie wykładaną częścią kołnierza mierzona przez środek w zależności od obwodów klatki piersiowej:		
	84 ÷ 100 104 ÷ 116	3,0 3,2	
8c	szerokość wykładanej części kołnierza z tyłu w zależności od obwodów klatki piersiowej:		
	84 ÷ 100 104 ÷ 116	4,0 4,2	
8d	szerokość kołnierza przy styku z wyłogiem	4,0	
Rozmieszczenie dziurek w przodzie	10a	odległość górnej dziurki od krawędzi przodu	2,2
	10b	odległość pozostałych dziurek od krawędzi przodu	2,0
	10c	długość dziurki	3,0
	10d	odległość pierwszej dziurki u góry od górnej krawędzi przodu (0,2 cm ÷ 0,3 cm poniżej dolnej krawędzi dziurki w patce kieszeni górnej)	-
	10e	odległość pierwszej dziurki u dołu od dolnej krawędzi przodu (2,0 cm poniżej linii talii)	-
	10f	pozostałe dziurki rozmieścić w równych odległościach	-
Dziurki w naramiennikach	11a	odległość od krawędzi dziurki do ostrego końca naramiennika	1,5
	11b	długość dziurki	2,0
	11c	dziurka umieszczona po środku szerokości naramiennika przy ostrym końcu	-
Rozmieszczenie guzików w przodzie	12a	odległość pierwszego guzika od krawędzi przodu	2,5
	12b	odległość ostatniego guzika od krawędzi przodu	3,5
	12c	pozostałe dwa guziki rozmieścić według dziurek	-

Tablica 12 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie na rysunkach	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość wymiarów
Dziurki w patkach	13a	odległość od dziurki do dolnej krawędzi patki	1,5
	13b	długość dziurki	2,0
	13c	dziurka umieszczona pośrodku długości patki	-
Guziki na rękawach	14a	odległość guzika od krawędzi rozporka rękawa	2,5
	14b	odległość od dolnej krawędzi rękawa	5,0
Wieszak	15a	długość wieszaka	7,0
	15b	szerokość wieszaka	0,6

Tablica 13

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie na rysunkach	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość wymiarów
Podtrzymywacz paska	3a	długość podtrzymywacza (wartość robocza)	5,0
	3b	szerokość podtrzymywacza	1,0
Pasek	4a	szerokość paska	3,0
	4b	długość przedłużenia lewej części	2,5
Zamek błyskawiczny	5b	długość otworu pod zamek błyskawiczny	18,0
	5c	szerokość listewki pod zamek błyskawiczny (od stebnówki do krawędzi)	2,0
	5d	szerokość stebnówki rozporka zamka błyskawicznego	1,2
Dziurka w pasku	6b	odległość dziurki w lewej części paska od krawędzi paska	1,5
Wieszaczek	7a	długość wieszaczka - (ciąć 21,0 cm)	9,5
Podszewka spódnicy	8a	długość rozporka w dole podszewki - równa długości kontrafałdy	-
	8b	długość rozporka w górze podszewki pod zamek	19,0
	8c	podwinięcie dołu podszewki	1,5
	8d	szerokość stebnówki dołu podszewki	1,0
	8e	odległość dołu podszewki od dołu spódnicy	1,5
Wierzch spódnicy	9a	podwinięcie dołu	3,0

12 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian - tylko w dokumentacji oryginalnej

Wyszczególnienie	Imię i nazwisko	Data	Podpis
Tekst jednolity sporządził	Zbigniew PRZYBYLSKI	24.11.2008 r.	
Sprawdził	Lidia GAŁECKA		

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 z naniesionym klejem	specyfikacji technicznej dostawcy; PN-P-01727:1990
Szerokość tkaniny	90 cm	
Kolorystyka wkładu	barwiony na kolor szary	

Tablica A.2 - Włóknina perforowana z klejem 10-35-10

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Rodzaj materiału	włóknina z naniesionym klejem	specyfikacji technicznej dostawcy; PN-P-01727:1990
Kolorystyka wkładu	barwiony na kolor szary	

Tablica A.3 - Filc podkołnierzowy

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Rodzaj materiału	filc	specyfikacji technicznej dostawcy; PN-P-01727:1990
Skład surowcowy	poliester 80%; wiskoza 20%	
Masa powierzchniowa	200 g/m ² ± 16 g/m ²	
Kolorystyka wkładu	w kolorze tkaniny zasadniczej	

Tablica A.4 - Wkład odzieżowy artykuł 44125/90/YL

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

Tablica A.5 - Wkład odzieżowy artykuł 44169/II/90/Y

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Rodzaj materiału	tkanina bez kleju	specyfikacji technicznej dostawcy; PN-P-01727:1990
Skład surowcowy tkaniny	len 100%	
Masa powierzchniowa	202 g/m ² ± 16 g/m ²	
Szerokość tkaniny	90 cm	
Rodzaj wykończenia	apretura usztywniająca	
Kolorystyka wkładu	w kolorze naturalnym	

Tablica A.6 - Wkład odzieżowy artykuł 45045G/90/XL12

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Rodzaj materiału	tkanina z naniesionym klejem	specyfikacji technicznej dostawcy; PN-P-01727:1990
Skład surowcowy tkaniny	bawełna 57%; wiskoza 43%	
Masa powierzchniowa	100 g/m ² ± 8 g/m ²	
Szerokość tkaniny	90 cm	
Rodzaj wykończenia	przeciwkurczliwe	
Rodzaj kleju	klej poliamidowy	
Naniesienie kleju	11 mesh	
Kolorystyka wkładu	barwiony na kolor szary	

Tablica A.7 - Wkład odzieżowy artykuł 45706/I/90/EL16

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Rodzaj materiału	tkanina z naniesionym klejem	specyfikacji technicznej dostawcy; PN-P-01727:1990
Skład surowcowy tkaniny	bawełna 100%	
Masa powierzchniowa	126 g/m ² ± 10 g/m ²	
Szerokość tkaniny	90 cm	
Rodzaj kleju	klej poliamidowy	
Naniesienie kleju	17 mesh	
Rodzaj wykończenia	przeciwkurczliwe	


Tablica A.8 - Wkład odzieżowy artykuł 44125/90/XL12




Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Rodzaj materiału	tkanina z naniesionym klejem	specyfikacji technicznej dostawcy; PN-P-01727:1990
Skład surowcowy tkaniny	bawełna 57%; wiskoza 43%	
Masa powierzchniowa	100 g/m ² ± 8 g/m ²	
Szerokość tkaniny	90 cm	
Rodzaj wykończenia	przeciwkurczliwe i apretura usztywniająca	
Naniesienie kleju	11 mesh	

Tablica A.1 - Guziki mundurowe

		tworzywowe guziki z orłem wojsk lądowych w kolorze khaki o średnicy 22 mm	wg NO-83-A202
		tworzywowe guziki z orłem wojsk lądowych w kolorze khaki o średnicy 16 mm	
		tworzywowe guziki z orłem lotnictwa wojskowego w kolorze stalowym o średnicy 22 mm	wg NO-83-A202
		tworzywowe guziki z orłem lotnictwa wojskowego w kolorze stalowym o średnicy 16 mm	

Guziki odzieżowe Tablica A.2

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

	<p>poliestrowe guziki w kolorze khaki (barwione w masie) o średnicy 18 mm</p>	<p>wymagania wg specyfikacji producenta technicznej</p>
	<p>poliestrowe guziki w kolorze stalowym (barwione w masie) o średnicy 20 mm</p>	<p>wymagania wg specyfikacji producenta technicznej</p>
	<p>poliestrowe guziki w kolorze stalowym (barwione w masie) o średnicy 18 mm</p>	<p>wymagania wg specyfikacji producenta technicznej</p>