

MINISTERSTWO OBRONY NARODOWEJ
INSPEKTORAT WSPARCIA SIŁ ZBROJNYCH

WOJSKOWY OŚRODEK BADAWCZO-WDROŻENIOWY
SŁUŻBY MUNDUROWEJ

WOJSKOWA DOKUMENTACJA
TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA

Płaszcz służbowy wojsk lądowych

Płaszcz służbowy sił powietrznych

Wzór 201A/MON

Za zgodność z obowiązującą
WDTT Wzoru 201A/MON wraz
z wprowadzonymi zmianami Kartami Zmian
na dzień 02.02.2023 r.

KOMENDANT WOBWSM

wz. mjr Jacek WAWRYN

QP. 02 2023r.

Zaświadczenia potwierdzające posiadanie przez potencjalnych Wykonawców wzorów zakładowych ww. PUiW zgodnych z WDTT i wzorem PUiW do produkcji seryjnej wydane po 13.02.2015 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

Spis treści

Arkusz uzgodnień - tylko w dokumentacji oryginalnej.....	2
1 Rysunek modelowy	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	7
4.3 Dopuszczalne sztukowanie elementów	8
4.4 Tabela klasyfikacji wielkości	9
5 Zestawienie elementów składowych.....	9
6 Opis wykonania	12
7 Cechowanie, składanie i pakowanie	18
8 Zasady weryfikacji zgodności	20
9 Rysunki techniczne.....	24
10 Tabela wymiarów wyrobu gotowego.....	31
11 Tabela wymiarów stałych i pomocniczych	38
12 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian - tylko w dokumentacji oryginalnej	40
Załącznik A	42

1 Rysunek modelowy



Fotografia 1

2 Przedmiot dokumentacji

Przedmiotem dokumentacji są wymagania techniczno-technologiczne dla następujących płaszczy służbowych:

- płaszcz służbowy wojsk lądowych Wzór 201A/MON wykonany z tkaniny płaszczonej w kolorze khaki;
- płaszcz służbowy sił powietrznych Wzór 201A/MON wykonany z tkaniny płaszczonej w kolorze stalowym.

3 Opis ogólny wyrobu

Płaszcz dwurzędowy z wykładanym kołnierzem i wyłogami, zapinany z przodu na trzy guziki mundurowe z godłem. Spód kołnierza z odciętą stójką. W prawej części przodu, na wysokości linii pasa, wykonana jest dziurka do zapięcia przodu na płaski guzik przyszyty na lewym przodzie od strony podszewki pod guzikiem środkowym. Na bokach płaszcza wykonane są kieszenie wpuszczane z klapkami. Płaszcz poszerzony w ramionach, w pasie wcięty. Barki spadziste i opływowe, wyłożone wkładami barkowymi. Na ramionach płaszcza nieco ku przodowi są umieszczone naramienniki wszywane razem z kulą rękawów. Ostre końce naramienników zapięte na dziurkę i mały guzik mundurowy z godłem przyszyty do ramion przy kołnierzu. Tył płaszcza ze szwem pośrodku. W dolnym odcinku szwu środkowego wykonany jest rozporek, zamocowany skośną stębnówką. W talii, w szwy boczne, wszyty dwuczęściowy pasek zapinany na dziurki i duże guziki mundurowe z godłem. Części paska są przystębnowane do tyłu płaszcza w górnej i dolnej linii stębnowej. W talii tyłu, między szwem środkowym a szwami bocznymi, umieszczone są fałdki, które zeszyte są na wskroś trzykrotnym przeszyciem maszyną, razem z watołiną i podszewką. Fałdki od spodu skierowane są w kierunku boków i przestębnowane w krawędzi do podszewki i watoliny. Do fałdki od spodu przyszyte są zapinki na połowie szerokości paska. Rękawy dwuczęściowe wszywane, u dołu z mankietem. W podszewce przodu lewego wykonana jest kieszeń wewnętrzna zapinana na zapinkę. Dół wierzchu płaszcza podwinięty i przestębnowany maszyną jednoigłową. Dół podszewki obrębiony i na szwach bocznych przymocowany do wierzchu dwoma podtrzymywaczami. Pośrodku szyjki pleców w szew kołnierza jest wszyty wieszak. Płaszcz ocieplony watołiną. Paskiem watoliny wypełnione są również kule rękawów. Podkład pod zaszewki wkładu nośnego, przykrycie końców zaszewek piersiowych w tkaninie wierzchniej, wzmocnienie otworów kieszeni bocznych, przody, wyłogi, mankiety, pasek tyłu, kołnierz wierzchni i naramienniki podklejone są wkładem odzieżowym z klejem. Wierzchnie części naramienników poklejone dwiema warstwami wkładu odzieżowego. Spód kołnierza i stójki podklejone dwiema warstwami wkładu odzieżowego z klejem. Wkłady barkowe obłożone dwustronnie wkładem odzieżowym. Wkład odzieżowy z klejem zastosowano do podklejenia wzmocnienia szwów barkowych, do podklejenia dołów tyłów tkaniny wierzchniej, do lewej i prawej części rozporka. Przody płaszcza uformowane na wkładzie nośnym z grubym wkładem odzieżowym bez kleju, wzmocnionym na odcinku piersi wkładem odzieżowym z włosianką oraz dodatkowo warstwą takiego samego wkładu odzieżowego. Na odcinku ramienia i pachy wkład nośny przodu wzmocniony jest dodatkowymi warstwami wykrojonymi z wkładu odzieżowego bez kleju. Gruby wkład odzieżowy zastosowano również na wkłady naramienników, wkład paska tyłu, na usztywnienie pach tyłu. Podczas konfekcjonowania płaszcza zastosowano metodę klejenia wielkopowierzchniowego.

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	Tkanina płaszczoza dla Wojsk Lądowych	artykuł W - 3119/143 w kolorze khaki	PWT 02-00:1998 PWT 02-03:1998 Załącznik A
1.2	Tkanina płaszczoza dla Sił Powietrznych	artykuł W - 3119/143 w kolorze stalowym	PWT 02-00:1998 PWT 02-03:1998 Załącznik B
2	Tkanina podszewkowa	tkanina artykuł J 2365 w kolorze tkaniny zasadniczej o szerokości 150 cm	Warunków Technicznych artykułu J 2365
3	Dzianina podszewkowa	dzianina poliamidowa artykuł 6275/AN/165 w kolorze tkaniny zasadniczej	Warunków Technicznych artykułu 6275/AN/165
4	Włókniny	włóknina bez kleju o masie powierzchniowej 50 g/m ² w kolorze szarym	specyfikacji technicznej producenta
5		włóknina z klejem o masie powierzchniowej 50 g/m ² w kolorze szarym	
6	Watolina	artykuł 9405/Cs30/119 w kolorze szarym o szerokości 160 cm	
7		artykuł 9508/Cs30/101 w kolorze szarym o szerokości 140 cm	
8	Wkłady barkowe	trójwarstwowe wkłady przesywane	
9	Nici odzieżowe	nici z włókien poliestrowych odcinkowych o masie liniowej 30±3 tex i minimalnej sile zrywającej 8,2 N, w kolorze tkaniny zasadniczej, do przesyć overlockiem	PN-EN-12590:2002 PN-ISO-1139:1998
10		nici rdzeniowe poliestrowo-poliestrowe, o masie liniowej 45±5 tex i minimalnej sile zrywającej 17 N, w kolorze tkaniny zasadniczej	
11		nici rdzeniowe poliestrowo-poliestrowe, o masie liniowej 90±10 tex i minimalnej sile zrywającej 36,2 N, w kolorze tkaniny zasadniczej	
12	Guziki odzieżowe	guziki poliestrowe czterootworowe w kolorze khaki o średnicy 20 mm	Załącznika A Tablica A.1
13		guziki poliestrowe czterootworowe w kolorze khaki o średnicy 18 mm	
14		guziki poliestrowe czterootworowe w kolorze stalowym o średnicy 20 mm	
15		guziki poliestrowe czterootworowe w kolorze stalowym o średnicy 18 mm	
16	Taśmy konfekcyjne	taśma o szerokości 13 mm w kolorze khaki lub szarym	specyfikacji technicznej producenta
17		taśma o szerokości 30 mm w kolorze białym	

Tablica 1 (ciąg dalszy)

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Oznaczenia i wymagania wg
18	Wkłady odzieżowe	tkanina z klejem poliamidowym (podziałka naniesienia 11 mesh) artykuł typu 44117/90/YL12 z wykończeniem przeciwkurczliwym i apreturą usztywniającą, w kolorze naturalnym, o szerokości 90 cm, bawełna 41%, poliester 32%, wiskoza 27% i masie powierzchniowej $259 \text{ g/m}^2 \pm 20 \text{ g/m}^2$	specyfikacji technicznej producenta
19		tkanina bez kleju, artykuł typu 44117/90/YL z wykończeniem przeciwkurczliwym i apreturą usztywniającą, w kolorze naturalnym, o szerokości 90 cm, bawełna 41%, poliester 32%, wiskoza 27% i masie powierzchniowej $249 \text{ g/m}^2 \pm 20 \text{ g/m}^2$	
20		tkanina z klejem poliamidowym (podziałka naniesienia 13 mesh) artykuł typu 45001/90/XL12 z wykończeniem przeciwkurczliwym i poprzez drapanie, bawełna 53%, poliamid 41% wiskoza 6%, w kolorze naturalnym, o szerokości 90 cm i masie powierzchniowej $110 \text{ g/m}^2 \pm 9 \text{ g/m}^2$	
21		tkanina z klejem poliamidowym (podziałka naniesienia 17 mesh), artykuł typu 45501G/90/XL16, z wykończeniem przeciwkurczliwym i szarym wątkiem, w kolorze szarym, poliamid 23%, wiskoza 77%, o szerokości 90 cm i masie powierzchniowej $80 \text{ g/m}^2 \pm 5 \text{ g/m}^2$	
22		tkanina bez kleju, artykuł typu 44050/80/YL z wykończeniem przeciwkurczliwym i apreturą usztywniającą, w kolorze naturalnym, o szerokości 80 cm, bawełna 41%, poliester 26%, wiskoza 21%, żyłka poliamidowa 12% i masie powierzchniowej $189 \text{ g/m}^2 \pm 13 \text{ g/m}^2$	
23	Guziki mundurowe z godłem	tworzywowy guzik o średnicy 25 mm, z krótkim uszkiem, w kolorze khaki, z orłem wojsk lądowych	NO-83-A202 Załącznika A, Tablica A.2
24		tworzywowy guzik o średnicy 25 mm, z długim uszkiem, w kolorze khaki, z orłem wojsk lądowych	
25		tworzywowy guzik o średnicy 16 mm, z krótkim uszkiem, w kolorze khaki, z orłem wojsk lądowych	
26		tworzywowy guzik o średnicy 25 mm, z krótkim uszkiem, w kolorze stalowym, z orłem sił powietrznych	
27		tworzywowy guzik o średnicy 25 mm, z długim uszkiem, w kolorze stalowym, z orłem sił powietrznych	
28		tworzywowy guzik o średnicy 16 mm, z krótkim uszkiem, w kolorze stalowym, z orłem sił powietrznych	

4.2 Rodzaje szwów i ściągów maszynowych

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

Tablica 2

Lp.	Oznaczenie szwu i ściegu	Lp.	Oznaczenie szwu i ściegu	Lp.	Oznaczenie szwu i ściegu
1	1.01.01/101	14	2.01.01/304	27	6.01.01/301
2	1.01.01/301	15	2.02.03/301	28	6.05.01/301
3	1.01.04/301	16	2.02.08/301	29	7.02.01/101
4	1.02.01/101	17	2.02.11/301	30	7.02.01/301
5	1.02.01/301	18	2.19.02/301.301	31	7.02.03/103
6	1.02.02/304	19	4.01.01/304	32	7.03.01/304
7	1.06.03/101	20	4.03.04/.301	33	7.03.02/301
8	1.06.03/301.301	21	4.05.03/301	34	8.06.01/301
9	1.06.05/301	22	5.01.01/301	35	8.17.01/301
10	1.09.01/301.301	23	5.04.02/301	36	304
11	1.09.05/301.301	24	5.04.09/301	37	323
12	1.15.02/301	25	5.05.01/301	38	406
13	2.01.01/101	26	6.01.01/101		

Wymagane gęstości ściegów:

- stębnowych; 40 ÷ 45 ściegów / 1dm,
- zyg - zak (przy łączeniu i wszyciu podkołnierza, stójki) 40 ÷ 45 ściegów / 1dm,
- dziurek odzieżowych; 120 ÷ 140 ściegów / 1dm,
- podszywarki; 25 ÷ 30 ściegów / 1dm,
- przy wyszyciu wkładu nośnego maszyną zyg-zak 20 ÷ 30 ściegów / 1dm.

Szwy przy rozpoczęciu i zakończeniu zamocować celem zabezpieczenia przed pruciem.

Odległość linii szwów wyszycia wkładu nośnego 1 do 2 cm.

4.3 Dopuszczalne sztukowanie elementów

Dopuszcza się sztukowanie następujących elementów:

- obłożenia przodu można sztukować dwa razy, 5 cm poniżej dolnej dziurki, poziomo lub skośnie pod kątem 45 °,
- spodnią część rękawa z podszewki stylonowej można sztukować jeden raz, poziomo w odległości minimum 10 cm od dołu, lub skośnie w granicach połowy szerokości wykroju u dołu do szwu przedniego, nie przekraczając linii łokcia.

Do sztukowania elementów dodać po 1 cm na szew.
Sztukówki łączyć szwem zwykłym 1 + 1 cm, szew przeprasować na bok.

4.4 Tabela klasyfikacji wielkości

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

Tablica 3

Wymiary w centymetrach

Obwód klatki piersiowej	Wzrost													
	157	160	162	165	167	170	172	175	177	180	182	185	187	190
	Obwód pasa													
88			80		82		82		82		80			
92				81		81		81		81				
		84		88		88		88		88		84		
96	83		87		87		87		87		83		80	
	90		94		94		94		94		90		87	
100		89		91		91		91		91		89		91
		96		98		98		98		98		96		
104			93		95		95		95		91		95	
			100		102		102		102		98			
108		95		97		99		99		99		95		
		102		104		106		106		106		102		
112					103		103		101		101		105	
					110		110		108		108			
116						107		107		110		110		
						114		114						
120							116		116					
Razem 82 wielkości														

5 Zestawienie elementów składowych

Wyszczególnienie elementów składowych przedstawiono w tablicy 4.

Tablica 4
Tablica 4

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Tkanina zasadnicza	1	Tył	2
	2	Przód	2
	3	Obłożenie przodów	2
	4	Kołnierz - część wierzchnia	1
	5	Kołnierz - część spodnia	1
	6	Stójka kołnierza wierzchniego	1
	7	Stójka kołnierza spodniego	1
	8	Rękaw - część wierzchnia	2
	9	Rękaw - część spodnia	2
	10	Mankiet rękawa	2
	11	Kłapka kieszeni bocznej	2
	12	Wypustka kieszeni bocznej	2
	13	Podkład kieszeni bocznej	2
	14	Naramiennik	2
	15	Pasek (spięcie) tyłu	2
	Razem		26
Tkanina podszewkowa artykuł J 2365	1	Tył	2
	2	Przody	2
	3	Rękaw - część wierzchnia	2
	4	Rękaw - część spodnia	2
	5	Kłapka kieszeni bocznej	2
	6	Wypustka kieszeni wewnętrznej	1
	7	Podkład kieszeni wewnętrznej	1
	8	Zapinka kieszeni wewnętrznej	1
	9	Zapinka fałd bocznych tyłu	2
	10	Pasek tyłu	2
	11	Podtrzymywacz dołu podszewki	2
	12	Wzmocnienie góry środka tyłu	1
	13	Naramiennik	2
	14	Wieszak	1
	Razem		23
Watolina artykuł typu 9405/Cs30/119	1	Wypełnienie kuli rękawa	2
	Razem		2

Tablica 4 (ciąg dalszy)

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Dzianina podszewkowa artykuł 6275/AN/165	1	Worek kieszeni bocznej - część krótsza	2
	2	Worek kieszeni bocznej - część dłuższa	2
	3	Worek kieszeni wewnętrznej - część krótsza	1
	4	Worek kieszeni wewnętrznej - część dłuższa	1
	5	Worek kieszeni mankietu rękawa	2
	6	Podtrzymywacz (wzmocnienie kieszeni)	1
	7	Kieszeń biletowa	1
Razem			10
Wkład odzieżowy artykuł typu 45001/90/XL12	1	Wkład dołu tyłu	2
	2	Wzmocnienie rozporka tyłu	2
	3	Wkład przodu	2
	4	Wzmocnienie wyłogów przodu	2
	5	Wkład górnej części obłożeń przodu	2
	6	Wzmocnienie szwów barkowych przodów	2
	7	Podkład pod zaszewki wkładu nośnego	4
	8	Przykrycie końców zaszewek piersiowych	2
	9	Wzmocnienie kołnierza wierzchniego	2
	10	Wkład stójki kołnierza wierzchniego	1
	11	Wzmocnienie szyjki tyłu	2
	12	Wkład mankietów rękawów	2
	13	Wkład klapki kieszeni bocznej	2
	14	Wkład wierzchniej części paska tyłu	1
	15	Wzmocnienie wkładu paska tyłu	1
	16	Wkład wierzchniej części naramiennika (szerszy)	2
	17	Wkład wierzchniej części naramiennika (węższy)	2
Razem			33
Wkład odzieżowy artykuł typu 44117/90/YL12	1	Wkład spodniej części kołnierza - I warstwa	1
	2	Wkład spodniej części kołnierza - II warstwa	1
	3	Wkład stójki spodniej kołnierza - I warstwa	1
	4	Wkład stójki spodniej kołnierza - II warstwa	1
	5	Wzmocnienie wkładów barkowych	4
Razem			8

Tablica 4 (ciąg dalszy)

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Wkład odzieżowy artykuł typu 45501G/90/L16	1	Wzmocnienie kieszeni bocznej	2
		Razem	2
Wkład odzieżowy artykuł typu 44117/90/YL	1	Wkład nośny przodu	2
	2	Wkład naramiennika	4
	3	Wzmocnienie pod następnowanie paska tyłu	2
	4	Wkład paska tyłu	2
	5	Usztywnienie pachy tyłu	2
	6	Skrzydółko wzmocnienia pach	2
	7	Wzmocnienie wkładu nośnego	2
		Razem	16
Wkład odzieżowy artykuł typu 44050/80/YL	1	Usztywnienie wkładu nośnego	2
		Razem	2
Watolina artykuł typu 9508/Cs30/101	1	Tył	2
	2	Przód	2
	3	Rękaw - część wierzchnia	2
	4	Rękaw - część spodnia	2
		Razem	8
Włóknina bez kleju	1	Podkład krawędzi obłożeń	2
	2	Podkład pod dolną krawędź wkładu nośnego	2
		Razem	4
Włóknina z klejem	1	Wkład klapki kieszeni bocznej (do podszewki)	2
		Razem	2

6 Opis wykonania

Podstawowe operacje wykonania wyrobu przedstawiono w tablicy 5.

Tablica 5

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
1	Rozkrój materiałów	-	wg układów kroju
2	Podklejanie wykrojów		parametry klejenia wg zaleceń producenta wkładów
3	Zszywanie zaszewek we wkładach nośnych i doszycie wzmocnienia wkładu nośnego	2.01.01/304	wg szablonu pomocniczego

Tablica 5 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
4	Wyszycie wkładów nośnych oraz naszycie podkładów pod zaszewkę i wzmocnienie wyłogu przodu	1.02.02/304	strona bez klejowa podkładu i wzmocnienia powinna być do wewnątrz wkładu
5	Wykonanie patek kieszeni	1.06.03/301.301	patki odszyć, wyrócić, uformować, wyprasować, wystębnować, odległość linii szwu stębnowego od krawędzi 0,7 cm
6	Połączenie części kołnierza spodniego i stójki	4.01.01/304	wg szablonu pomocniczego
7	Połączenie kołnierza spodniego ze stójką	4.01.01/304 +4.05.03/301	podłożyć równocześnie taśmę konfekcyjną i obróbnąć wg szablonu pomocniczego
8	Fastrygowanie kołnierza wierzchniego ze spodnim	1.01.01/101	przed fastrygowaniem kołnierz uformować na prasie wyposażonej w kształtki do formowania kołnierzy, dokonać obróbnienia kołnierza wierzchniego wg szablonu pomocniczego, przy wykonaniu szwu fastrygującego nadać kołnierz wierzchni w okolicy końców
9	Odszycie kołnierza	1.01.01/301	zafastrygowany kołnierz sprasować, szerokość szwu 0,5 cm, spodnią część szwu wycieniować 0,2 ÷ 0,3 cm, powtórnie sprasować i wyrócić
10	Wykonanie fastrygowania wywróconego kołnierza	1.06.03/101	zacząć fastrygowanie od linii zewnętrznej, następnie w końcach kończąc na linii załamania kołnierza, uprasować na prasie do prasowania kołnierzy dwustronnie od spodu i wierzchu
11	Uszycie zapinki kieszeni wewnętrznej	8.06.01/301	szerokość szwu 0,2 cm, zapinkę złożyć w kształt ostrego końca i zamocować czterokrotnym przeszyciem
12	Uszycie wieszaka	8.17.01/301	szerokość szwu 0,2 cm, z jednoczesnym podłożeniem taśmy konfekcyjnej
13	Wykonanie otworu kieszeni wewnętrznej	1.09.05/301.301	wg szablonu pomocniczego, wyciąć i uformować otwór, „trójkąty” z nacięcia zamocować ściegiem 301
14	Stębnowanie dolnej krawędzi otworu kieszeni	6.01.01/301	szerokość szwu 0,2 cm
15	Stębnowanie górnej i bocznej krawędzi otworu kieszeni	1.02.01/301	szerokość szwu 0,2 cm
16	Naszycie podkładu kieszeni wewnętrznej	5.05.01/301	szerokość szwu 0,2 cm
17	Zeszycie worka kieszeni wewnętrznej	1.01.01/301	szerokość szwu 1,0 cm

Tablica 5 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
18	Wszycie kołnierza spodniego do podkroju szyi	7.03.01/304	przed wszyciem kołnierza obrócić wg szablonu pomocniczego, szew nakładany szerokości 1,0 cm
19	Połączenie wierzchniego kołnierza z obłożeniem	4.03.04/301	szerokość szwu 1,0 cm, szew rozprasować
20	Fastrygowanie krawędzi przodów	6.01.01/101	wykonać w krawędzi wyłogów, przodów i podwinięcia dołu
21	Przyszyć podkładu krawędzi obłożeń do wkładu nośnego	2.01.01/101	zyć po środku wystającego podkładu
22	Przyfastrygowanie kołnierza wierzchniego do podkroju szyi	2.01.01/101	wg szablonu pomocniczego
23	Stębnowanie kołnierza dołem	5.01.01/301	wg szablonu pomocniczego, przed stębnowaniem zamocować trzykrotnym przeszyciem wieszak oraz wszywkę z oznaczeniem wielkości wg podrozdziału 7.1 niniejszej dokumentacji, odległość linii szwu po środku kołnierza 0,2 cm i 2,0 cm od linii pierwszego szwu
24	Przyfastrygowanie podszewki do przodów	6.01.01/101	szerokość szwu 7,0 cm od podkroju pachy
25	Wykonanie zaszewek w przodzie podszewki	6.05.01/301	wg szablonu pomocniczego szew przełożyć i zaprasować
26	Wykonanie szwu środkowego tyłu podszewki	1.01.01/301	szerokość szwu 1,0 cm
27	Wykonanie szwów bocznych i barkowych w podszewce	2.02.08/301	w trakcie wykonywania szwu podłożyć wszywkę firmową i wszywkę ze sposobem konserwacji wyrobu wg podrozdziału 7.1 niniejszej dokumentacji, szerokość szwu 1,0 cm, szwy przełożyć w kierunku tyłu
28	Zeszycie podszewki rękawa	1.01.01/301	szerokość szwu 1,0 cm
29	Wykonanie szwu łokciowego i wewnętrznego w rękawie	4.03.04/301	krawędź przedniej wewnętrznej części rękawa od łokcia w górę wyciągnąć żelazkiem 0,5 cm szerokość szwu 1,0 cm,zyć po przedniej części, szew rozprasować
30	Połączenie szwu łokciowego rękawa z rękawem podszewki	1.01.01/301	szerokość szwu 0.5 cm, wykonać na odcinku od około 12 cm poniżej podkroju pachy do około 5 cm powyżej dołu podwinięcia rękawa

Tablica 5 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
31	Przyszyć taśmy konfekcyjnej przy krawędziach rozporków bocznych oraz podkroju pachy	7.02.01/301	szyc przy naprężonej taśmie, taśma konfekcyjna: - w rozporkach 2,0 cm ponad górny koniec, dołem do linii podwinięcia dołu - w podkroju pachy odległość końców taśmy od linii boku 0,5 cm, od linii ramienia 3,0 cm
32	Wykonanie szwu środkowego tyłu	4.03.04/301	tył uformować na linii łopatek
33	Wykonanie zaszepek w przodach	6.05.01/301 +4.03.04/301	wg szablonu pomocniczego, brzegi tkaniny na odcinku otworu kieszeni na maszynie fastrygówce lub ściegiem ręcznym, szwy zaszepek rozprasować, na górnych końcach linii kieszeni, linii szwu barkowego nakleić przykrycie końców zaszepek piersiowych
34	Przyszyć taśmy konfekcyjnej przy brzegu pach przodu	7.02.01/301	szyc przy naprężonej taśmie, odległość linii szwu 0,5 cm od krawędzi, odległość końca taśmy 3,0 cm od linii szwu barkowego i 0,5 cm od linii szwu boku
35	Nafastrygowanie przodów na wkłady nośne	7.02.01/101	wkład ułożyć równo z linią barkową i pachą, odsunięty od krawędzi przodu 1,4 cm poza krawędź pachy, powinien wystawać 0,6 cm, fastrygować dookoła wkładu w odległości $3 \div 4$ cm od krawędzi wkładu i jeden raz przez środek
36	Formowanie przodów	-	przody powinny być formowane na specjalistycznych maszynach z poduszkami osobno do przodu lewego i prawego
37	Doszycie podkładu kieszeni bocznej do worka kieszeni bocznej część dłuższa	1.01.01/301	przeszyć na dole 0,3 cm od krawędzi podkładu
38	Doszycie wypustki kieszeni bocznej do worka kieszeni bocznej część krótsza	1.01.01/301	szerokość szwu 1,0 cm, przewinięcie na wypustkę i stępnowanie 0,2 cm od linii szwu
39	Wykonanie szwu fastrygowego na klapce kieszeni bocznej	6.01.01/101	wdawać tkaninę zasadniczą na szerokości klapki
40	Przyszyć klapki do przodu	5.04.02/301	wg szablonu pomocniczego
41	Przyszyć wypustki złączonej z krótszą częścią worka kieszeniowego	5.04.02/301	wg szablonu pomocniczego, szerokość szwu 0,3 cm na zewnątrz od oznaczonej linii, równocześnie podłożyć taśmę konfekcyjną

Tablica 5 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
42	Wykonanie otworu kieszeni bocznej	5.04.09/301	przeciąć otwór z tzw. „pozostawieniem trójkątów”, które należy zamocować trzykrotnym przeszyciem
43	Stębnowanie wypustki	1.15.02/301	stębnować w odległości 0,2 cm na zewnątrz od linii szwu wypustki
44	Przyszyć dłuższej części worka kieszeni do klapki przodu	2.02.08/301	przeszyć po szwie przyszycia klapki
45	Nałożenie wkładów nośnych na przody i nafastrygowanie	1.02.01/301	wg szablonu pomocniczego
46	Stębnowanie worka kieszeni bocznej	5.01.01/301	odległość szwu górą od linii przyszycia klapki 0,5 cm, bokiem w krawędzi klapki, na boku szew przeszyć czterokrotnie oraz wykonać przeszycie ściegiem ryglowym 323
47	Naszyć taśmy w miejscu załamania wyłogu	7.02.03/103	w oznaczonym miejscu naszyć taśmę
48	Zszycie worków kieszeniowych	1.01.01/301	szerokość szwu 1,0 cm od krawędzi, węzeł kieszeni sprasować
49	Połączenie obłożeń z podszewką	1.01.01/301	zyć po obłożeniu, szew górą „niedoszyty” 1,0 cm
50	Wykonanie otworów kieszeni bocznych	1.09.01/301.301 +2.19.02/301.301	wg szablonu pomocniczego, szerokość szwu 1,0 cm od krawędzi
51	Przyszyć podkładu krawędzi obłożeń	7.03.02/301	obłożenie powinno 2,0 cm zachodzić na podkład,zyć po podszewce w linii szwu łączenia podszewki z obłożeniem podkład winien odchodzić 5,0 cm od góry i 8,0 cm od dołu obłożenia
52	Zeszycie worków kieszeniowych	1.01.01/301	zeszyć szwem 1,0 cm
53	Nafastrygowanie obłożeń na przody	1.01.01/101	wykonać w krawędzi przedniej i na odcinku wyłogów, obłożenia, naddanie na odcinku wyłogu, na końcu załamania, na dole naddać przód
54	Formowanie przodów	-	na maszynach prasowalniczych
55	Nafastrygowanie obłożeń na przody	1.01.01/101	fastrygówka skokowa
56	Doszyć obłożeń do dołu	1.01.01/301	szerokość szwu 0,5 cm od krawędzi, dół odszyć do połowy, następnie wysunąć obłożenie w kierunku dołu izyć wg oznaczenia szablonem pomocniczym

Tablica 5 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
57	Odszycie krawędzi przodów	1.06.05/301	odszyc krawędzie wg oznaczenia, wycieniować, rozprasować, wywrócić na prawą stronę
58	Połączenie przodu z podszewką na dole oraz wykonanie rozporków bocznych	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego, szerokość szwu 1,0 cm
59	Przyszyć podkładu krawędzi obłożeń do wkładu nośnego	1.02.01/101	krawędzie przodów i wyłogów sprasować, szwy łączące przody z obłoženiami rozprasować, obłożeń ścieniować do 0,2 cm, krawędzi przodu nie wywracać
60	Odszycie rozporków bocznych	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego, wywrócić rozporki na prawą stronę, przeprasować z równoczesnym zaprasowaniem krawędzi podwinięcia dołu tyłu
61	Wszycie kołnierza	2.02.03/301	wg szablonu pomocniczego
62	Wykonanie szwów bocznych i barkowych	1.01.04/301	wg szablonu pomocniczego, równocześnie zeszyć skośne górne części rozporków bocznych, naciąć górny szew rozporków, szew boczny i barkowy rozprasować
63	Wykonanie szwu stębnowego krawędzi przodów, kołnierza i dołu	6.01.01/301	krawędzie przodu i dołu stębnować po lewej stronie rozpoczynając od załamania lewego wyłogu, wyłogi i kołnierza przestębnować po prawej stronie, szerokość szwu 1,5 cm
64	Doszycie podszewki do obłożeń	2.02.11/301	podszewkę doszyć szwem 1,0 cm z równoczesnym podłożeniem włókny bezklejowej
65	Wykonanie szwu fastrygowego dołu rękawa	1.01.01/101	rękawy wywrócić i podwinąć wg szablonu pomocniczego, rękawy wywrócić na lewą stronę i dolny brzeg podwinięcia przyszyć do wkładu ręcznym rzadkim ściegiem, rękawy wywrócić i zaprasować
66	Wszycie rękawów	1.01.01/301	przed wszyciem linię wszycia oznaczyć wg szablonu pomocniczego, w trakcie szycia podłożyć na odcinku od szwu barkowego do łokciowego wzmocnienia rękawa

Tablica 5 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
67	Wykonanie podłóżeń barków	1.01.01/301 +6.01.01/101	na igłowane wkłady barkowe nałożyć wkład odzieżowy z klejem do strony wkładów, wysokość wkładu w stanie swobodnym przy linii barku powinna wynosić 1,5 cm, umieścić podłóżenie ramion, między podszewką a wkładem nośnym podłóżenie ramion powinno wystawać $2,5 \div 3,0$ cm poza linię wszycia rękawa, w tyle podłóżenie powinno dochodzić do szwu łokciowego, na linii szwu barkowego podłóżenie ramion powinno być od strony podkroju szyi punktowo przyszyte do szwu barkowego, na odcinku kuli rękawa od szwu łokciowego do początku łuku podkroju pachy przy szwie wszycia rękaw, na zewnątrz wszyć wypełnienie kuli rękawa, wykonać szew ryglujący 323
68	Wszycie rękawów podszewki	1.01.01/301	szerokość szwu 1,0 cm od krawędzi
69	Wykonanie dziurek odzieżowych	406 +323	wg szablonu pomocniczego, prawa strona dziurki powinna się znaleźć na wyłożonych wyłogach, na końcu wykonać szew ryglowy o długości 0,5 cm
70	Wszycie podszewki do kołnierza	2.02.08/301	doszyć wg znaków, podłóżyć wieszak wg nacięć
71	Prasowanie końcowe	zestaw maszyn prasowniczych	przed prasowaniem wyrób oczyścić z kredy, fastryg oraz końcówek nici, podszewkę i powstałe zagniecenia prasować żelazkiem
72	Przyszyć guzików	304	wg szablonu pomocniczego oraz układania się elementów z wyszytymi dziurkami

7 Cechowanie, składanie i pakowanie

7.1 7.1 Cechowanie

Wszywka firmowa zawierająca:

- nazwę (i znak firmowy) Wykonawcy i Producenta;
- nazwę wyrobu i numer wzoru;
- datę produkcji wyrobu (m-c i rok);
- numer partii produkcyjnej.

Wszywka powinna być umieszczona w lewym szwie bocznym podszewki 10 cm \pm 2,0 cm poniżej wszycia rękawa.

Wszywka z oznaczeniem wielkości wyrobu zamocowana w szwie łączącym podszewkę ze stójką kołnierza pośrodku tyłu.

Wszywka informacyjna o sposobie konserwacji wyrobu umieszczona w lewym szwie bocznym podszewki, poniżej wszywki firmowej. 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 i wszywce o sposobie konserwacji. Wszywka taka powinna być umieszczona w miejscu naszycia wszywki firmowej.

Stemple – znaki należy umieścić w kieszeni wewnętrznej wykonanej w obłożeniu od strony podszewki, powinny zawierać:

- znak kontroli jakości;
- datę produkcji (m-c i rok);
- numer partii produkcyjnej.

Cechy powinny być czytelne i wykonane niespierzalnym tuszem.

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

Wszywka specjalna na nazwisko użytkownika, wykonana z taśmy w kolorze białym o wymiarach 6 cm ± 0,5 cm × 3 cm ± 0,5 cm, naszyta na dłuższą część worka kieszeni wewnętrznej pośrodku pod obsadzeniem kieszeni.

Etykieta jednostkowa zamocowana sztyftem na lewym rękawie, na dole w szwie łokciowym zawierająca 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;
- 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.

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 wyrobu powinien umożliwiać transportowanie „na wieszaco”. Płaszcz niezapięty na guziki zawiesić na wieszaku odzieżowym profilowanym z metalowym uchwytem. Wielkość wieszaka dostosować do wielkości zawieszzonego wyrobu.

7.3 Pakowanie

Zawieszony na wieszaku płaszcz 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.

Płaszcze służbowe wojsk lądowych i sił powietrznych podlegają ocenie zgodności w trybie I.

Tkanina stosowana na płaszcze podlega ocenie zgodności w trybie I.

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 6, lp. 1, 2 i 3,
- laboratoria w zakresie określonym w tablicy 6, lp. 4.

Pozytywne wyniki badań są podstawą do potwierdzenia zgodności wyrobu z WDTT. Partię wyrobów należy uznać za niezgodną z wymaganiami, jeżeli chociażby jedna z badanych laboratoryjnie właściwości lub ocenianych innych wymagań określonych w WDTT, dla jednego z badanych wyrobów, nie spełnia wymagań podanych w WDTT.

Organ realizujący proces nadzorowania jakości ma prawo kontroli u Wykonawcy warunków realizacji produkcji, w tym procesów międzyoperacyjnych, na zgodność z wymaganiami WDTT.

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

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

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

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

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 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 6, Wykonawca jest zobowiązany przedstawić wyniki badań laboratoryjnych z laboratorium z akredytacją 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 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 6.

Tablica 6

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 pkt 4.1	+	+
1.2	Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT pkt 4.1	+	+
2	Oględziny zewnętrzne wyrobów			
2.1	Sprawdzenie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na wszywkach 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 płaszczowa artykuł W - 3119/143			

Tablica 6 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania i metody badań wg	Wykonywać podczas badań	
			Z-O	O
4.1.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	PWT 02-00:1998 pkt. 12 PWT 02-03:1998 Załącznik A (lub B), tablica A.2 (lub B.2) Lp.: 2 i 3 (masa powierzchniowa)	- *)	+
4.1.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	PWT 02-03:1998 Załącznik A (lub B), tablica A.2 (lub B.2), Lp.: 4 ÷ 15	+	+
4.2	Tkanina podszewkowa artykuł J 2365 w kolorze khaki lub czarnym			
4.2.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	Warunków Technicznych dla artykułu J 2365, Wymagania techniczne, Lp.: 1 i 3	- *)	+
4.2.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	Warunków Technicznych dla artykułu J 2365, Wymagania użytkowe, Lp.: 2 (masa powierzchniowa) ÷ 7	+	+
*) 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 nadzorującym.
2. Wprowadzone w tablicy 6 oznaczenia badań:
 - „Z-O” - zdawczo-odbiorcze;
 - „O” - okresowe;
 - „+” - badania wykonuje się;
 - „-” - badania nie wykonuje się.

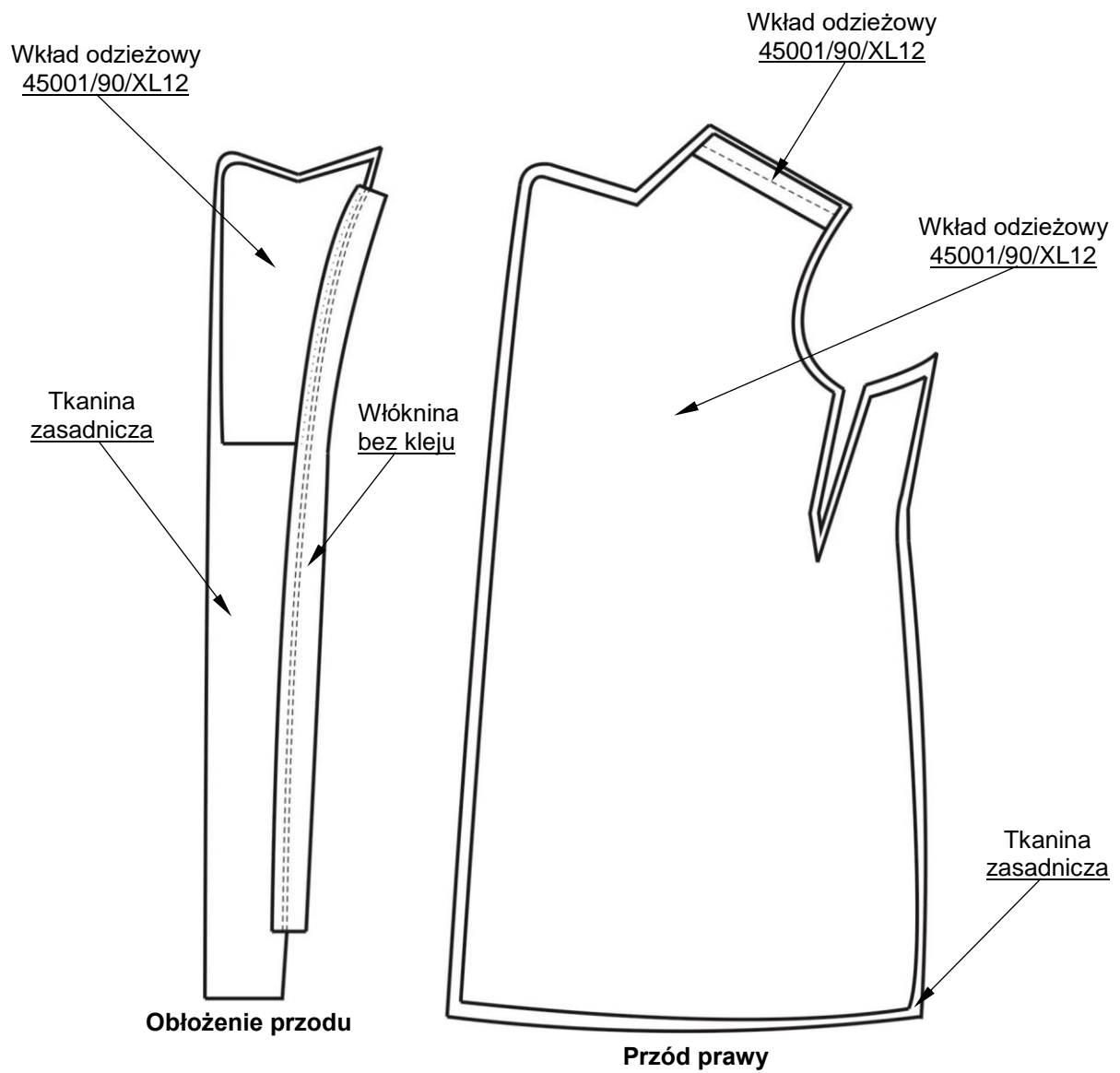
8.3 Wzór przedmiotu

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).

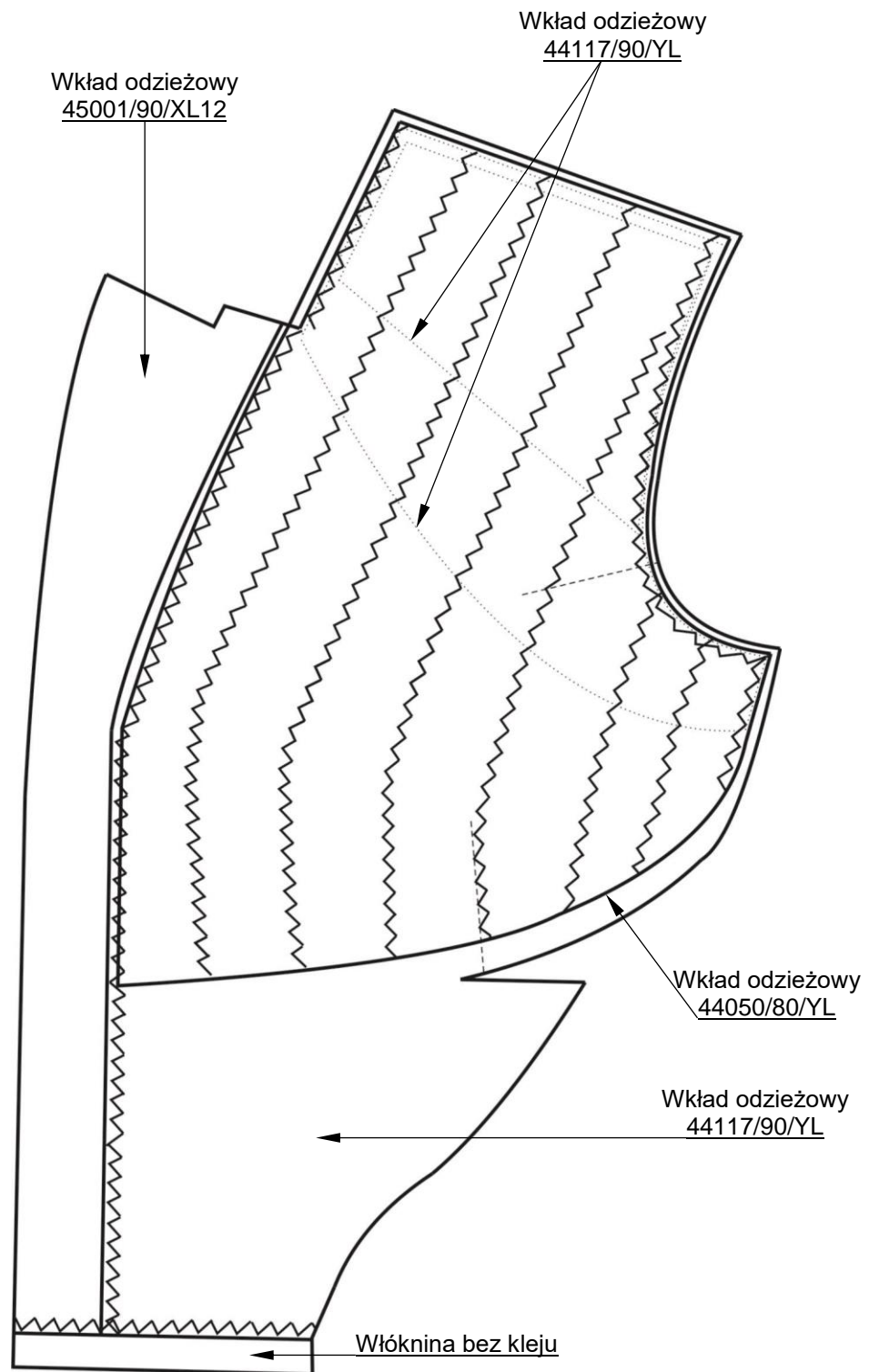
8.4 Gwarancja na przedmiot

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

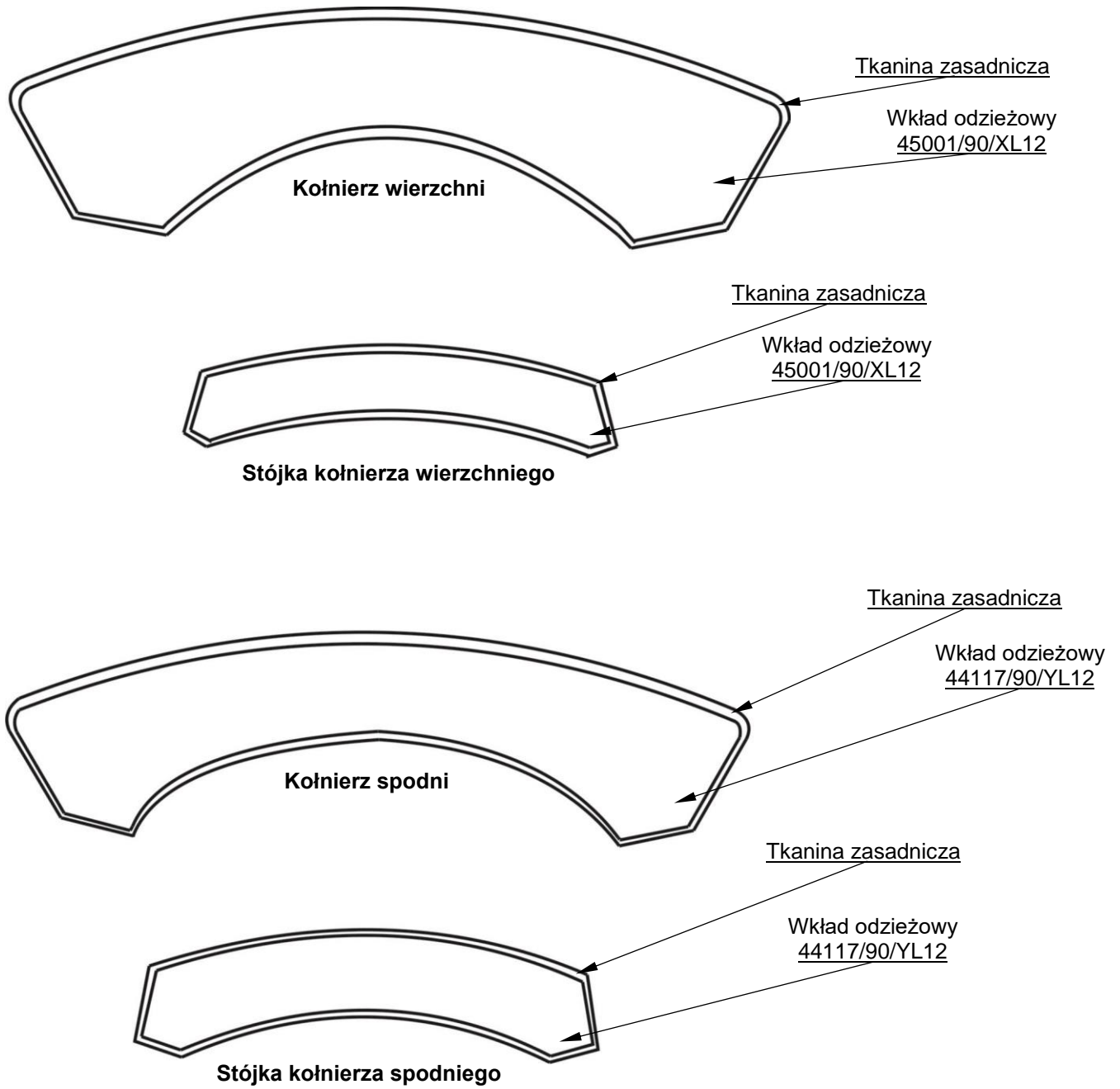
9 Rysunki techniczne



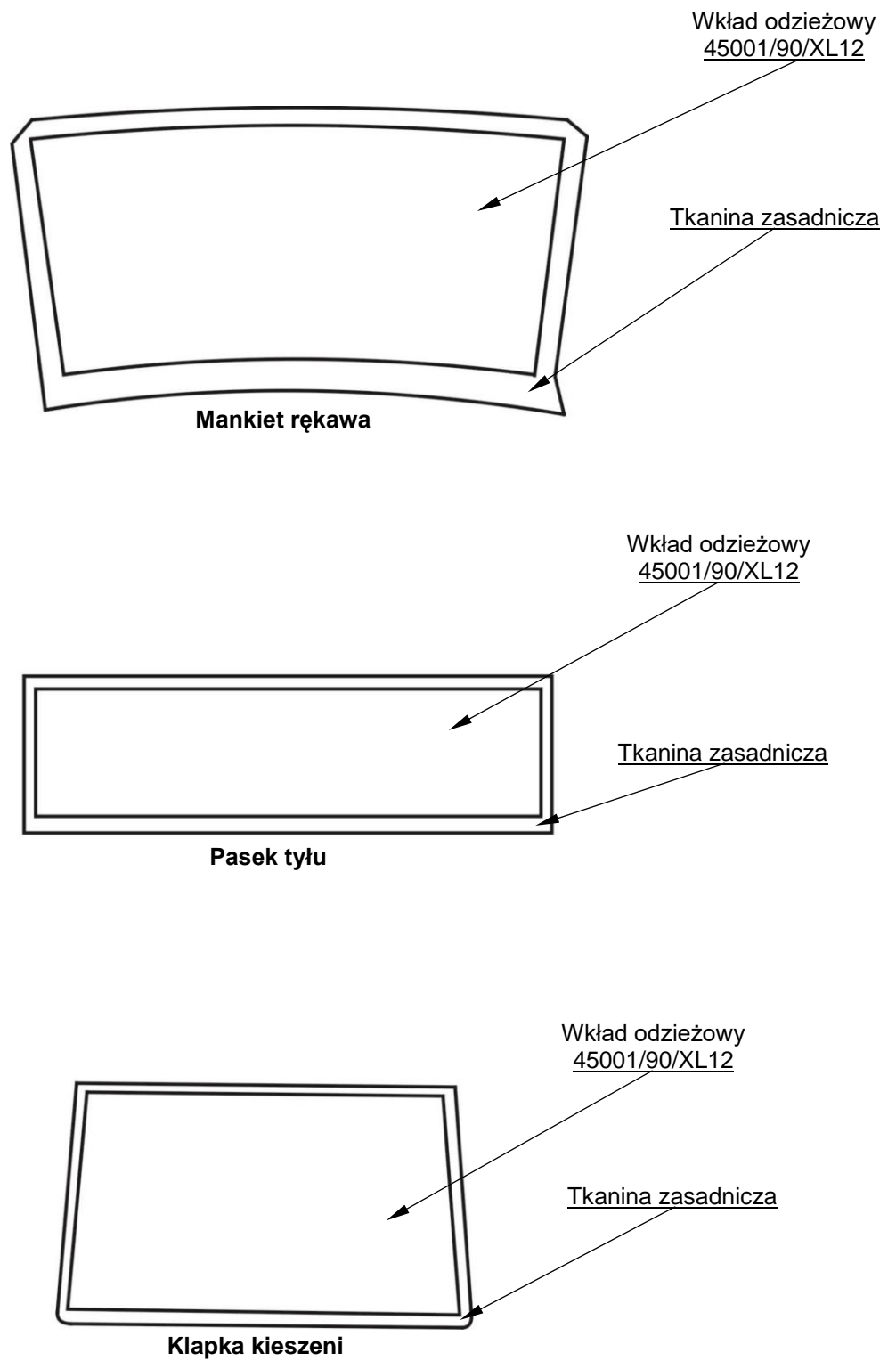
Rysunek 1 - Podklejenie obłożenia przodu i przodu



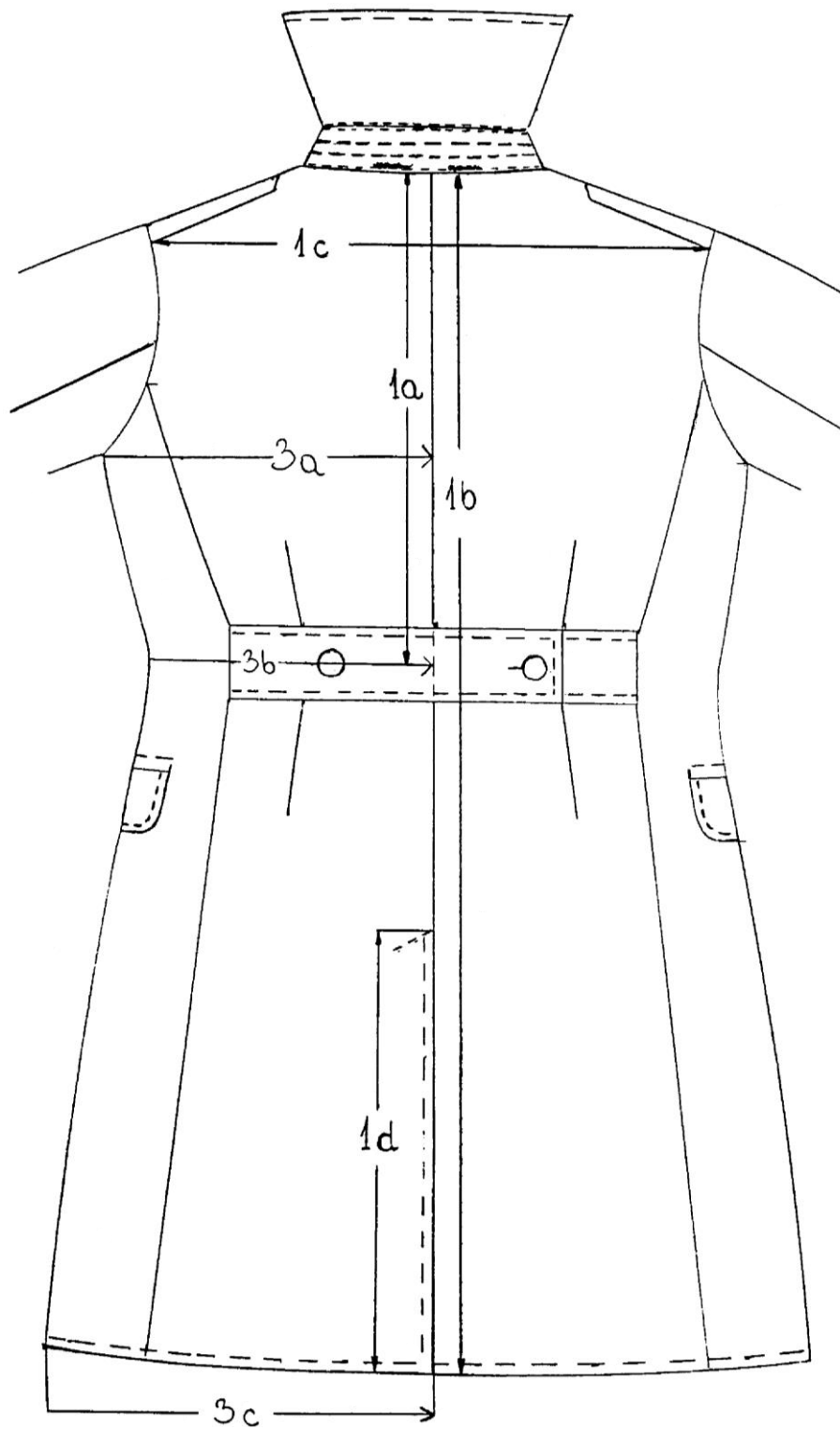
Rysunek 2 - Ułożenie warstw i wypikowanie wkładu nośnego



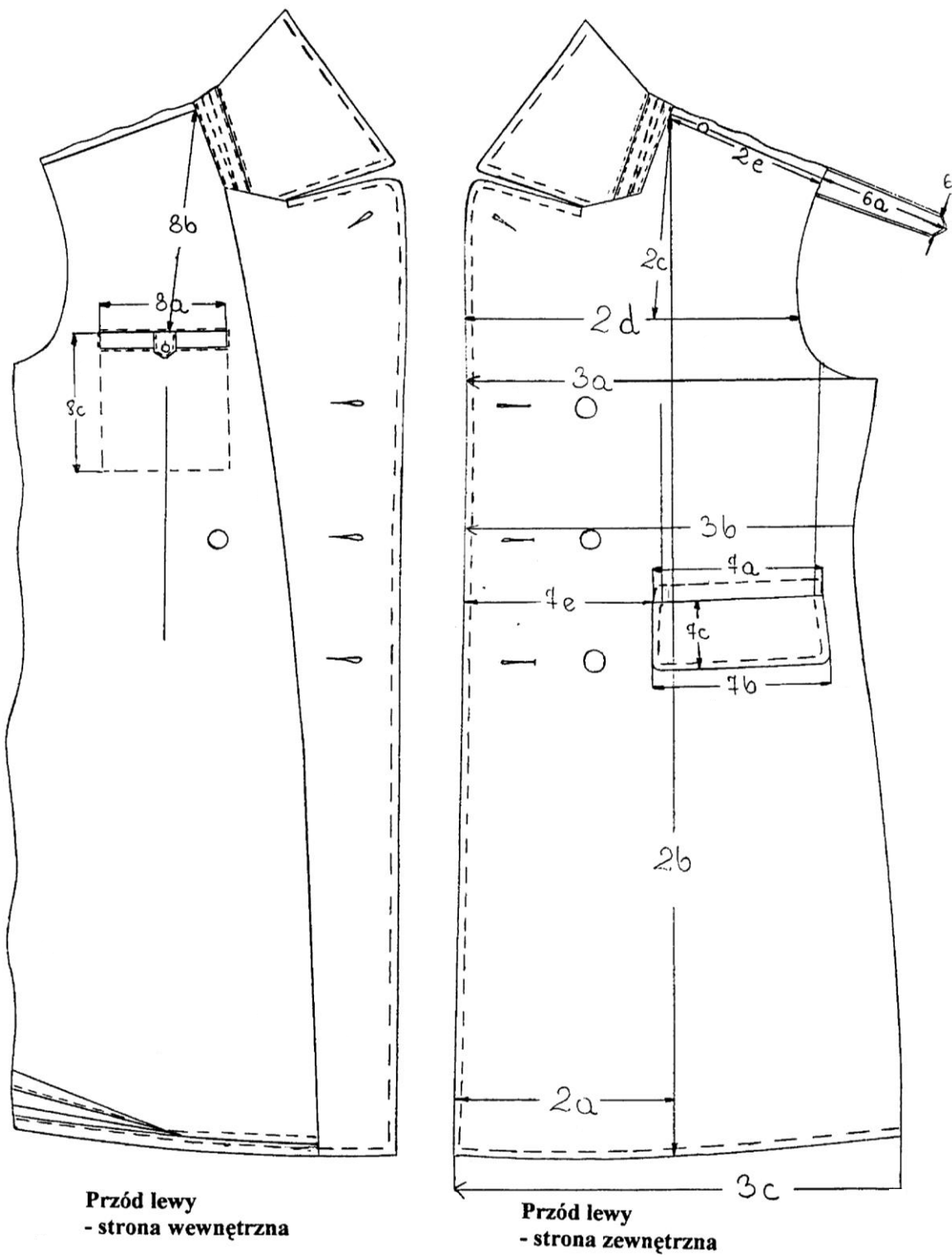
Rysunek 3 - Podklejanie kołnierza i stójki



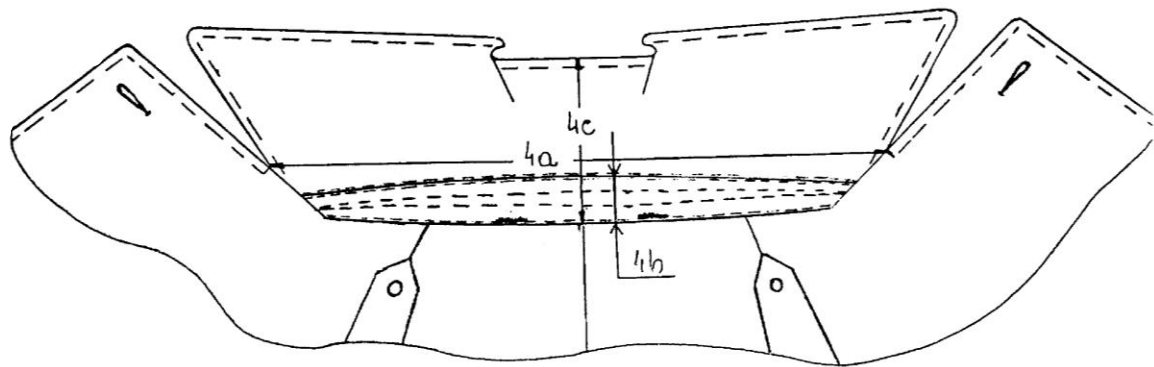
Rysunek 4 - Podklejanie mankietu rękawa, paska tyłu i klapki kieszeni



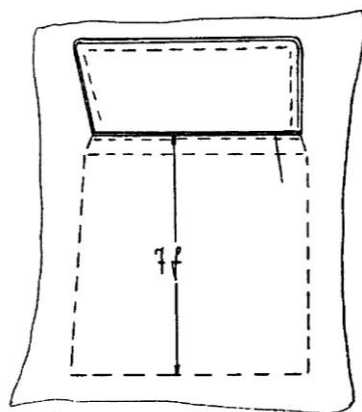
Rysunek 5 - Wymiarowanie tyłu



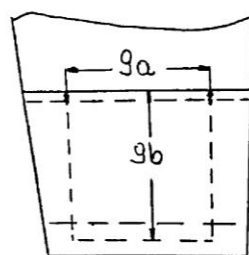
Rysunek 6 - Wymiarowanie strony wewnętrznej i zewnętrznej przodu lewego



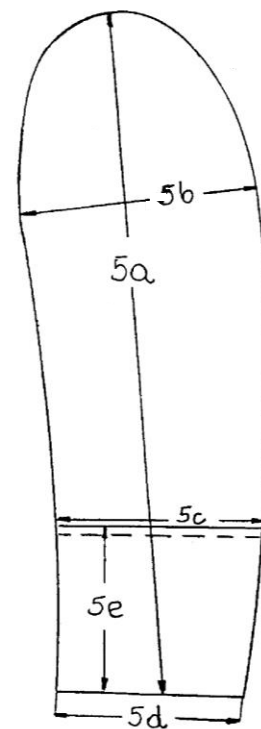
Kołnierz



Kieszka boczna



Kieszka w mankcie



Rękaw

Rysunek 7 - Wymiarowanie kołnierza, kieszeni bocznej, rękawa i kieszeni w mankcie

10 Tabela wymiarów wyrobu gotowego

Wymiary płaszcza przedstawiono w Tablicy 7.

Tablica 7

Wymiary w centymetrach

Oznaczenie wg rysunków	Wyszczególnienie wielkości Wyszczególnienie wymiaru		Obwód klatki piersiowej	1
			Wzrost	2
			Obwód pasa	3
			Obwód bioder	4
1	Tył			
1a	Odległość od nasady kołnierza do linii pasa			5
1b	Długość przez środek od nasady kołnierza do dołu			6
1c	Szerokość na wysokości naramienników			7
1d	Długość rozporka od zamocowania do dołu			8
1e	Długość lewej i prawej części paska tyłu			9
2	Przody			
2a	Pomocnicza odległość od krawędzi przodu do dołu potrzebna do wymierzenia długości			10
2b	Długość od szwu barkowego przy kołnierzu do dołu uwzględniając punkt 2a			11
2c	Pomocnicza odległość od szwu ramiennego przy kołnierzu w kierunku dołu potrzebna do wymierzenia szerokości przodu			12
2d	Szerokość przodów od krawędzi do wszycia rękawa uwzględniając punkt 2c			13
2e	Szerokość ramion mierzona po przodzie w odległości 1,0 cm od linii szwu			14
3	Obwody mierzone od krawędzi przodu do środka tyłu			
3a	Pod pachą			15
3b	W pasie			16
3c	U dołu			17
4	Kołnierz			
4a	Długość od styku do styku z wyłogami na załamaniu w linii prostej			18
5	Rękawy			
5a	Długość przez środek od kuli do dołu			19
5b	Szerokość pod pachą w złożeniu			20
5c	Szerokość po górnej krawędzi mankietu w złożeniu			21
5d	Szerokość u dołu w złożeniu			22
5e	Wysokość mankietu			23
6	Naramienniki			
6a	Długość przez środek od wszycia do ostrego końca			24
7	Kieszenie boczne			
7d	Odległość od szwu barkowego przy kołnierzu do wszycia klapki z przodu			25
7e	Odległość od krawędzi przodu do wszycia klapki			26
8	Kieszeń wewnętrzna			
8b	Odległość od szwu barkowego przy kołnierzu do środka otworu			27
10	Dziurki			
10a	Odległość od górnej krawędzi przodu do pierwszej dziurki poniżej załamania wyłogu			28
10b	Odległość ostatniej dziurki do górnej krawędzi przodu (wyłogu)			29
10c	Odległość drugiej dziurki od końcowej krawędzi lewej części paska tyłu			30
11	Guziki			
11a	Odległość drugiego guzika od końcowej krawędzi prawej części paska tyłu			31

Tablica 7 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Wymiarowy W. Cechy i Metody																
1	88					92										Dopuszczalne odchylenie ±
2	162	167	172	177	182	160	165		170		175		180			
3	80	82	82	82	80	84	81	88	81	88	81	88	81	88		
4	94	95	96	97	97	96	96	99	97	100	99	102	99	102		
5	43,0	44,3	45,6	46,9	48,2	42,7	44,0	44,0	45,3	45,3	46,6	46,6	47,9	47,9		
6	103,5	106,5	110,0	113,0	116,5	102,5	105,5	105,5	109,0	109,0	112,0	112,0	115,5	115,5	1,0	
7	46,3	46,8	47,3	47,8	48,3	46,4	46,9	46,9	47,4	47,4	47,9	47,9	48,4	48,4	0,5	
8	41,0	42,0	43,0	44,0	45,0	40,0	41,5	41,0	42,0	42,0	43,0	43,0	44,0	44,0	0,5	
9	22,8	23,2	23,6	24,0	24,4	23,6	22,4	24,8	22,8	25,2	23,2	25,6	23,6	26,0	0,5	
10	22,0	22,0	22,0	22,0	22,0	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	0,5	
11	106,7	109,7	113,2	116,2	119,7	106,1	109,1	109,6	112,6	113,1	115,6	116,1	119,1	119,6	1,0	
12	18,6	18,6	18,6	18,6	18,6	19,3	19,3	19,3	19,3	19,3	19,3	19,3	19,3	19,3	0,5	
13	31,0	31,2	31,4	31,6	31,8	31,4	31,6	31,8	31,8	32,0	32,0	32,2	32,2	32,4	0,5	
14	14,3	14,5	14,8	15,0	15,3	14,4	14,6	14,6	14,9	14,9	15,1	15,1	15,4	15,4	0,3	
15	67,1	67,5	67,9	68,3	68,7	68,5	68,9	69,3	69,3	69,7	69,7	70,1	70,1	70,5	1,0	
16	59,3	59,7	61,1	61,5	60,9	61,3	60,5	63,5	60,9	63,9	61,3	64,4	61,7	64,7	1,0	
17	74,78	75,5	76,3	77,1	77,9	76,1	76,9	77,7	77,7	78,5	78,5	79,3	79,3	80,1	1,0	
18	44,5	44,5	44,5	44,5	44,5	46,0	46,0	46,0	46,0	46,0	46,0	46,0	46,0	46,0	0,5	
19	62,0	63,5	65,0	66,5	68,0	61,5	63,0	63,0	64,5	64,5	66,0	66,0	67,5	67,5	0,5	
20	22,6	22,8	23,0	23,2	23,4	23,0	23,2	23,2	23,4	23,4	23,6	23,6	23,8	23,8	0,3	
21	19,8	20,0	20,2	20,4	20,6	20,0	20,2	20,2	20,4	20,4	20,6	20,6	20,8	20,8	0,3	
22	17,8	18,0	18,2	18,4	18,6	18,0	18,2	18,2	18,4	18,4	18,6	18,6	18,8	18,8	0,3	
23	14,5	15,0	15,5	16,0	16,5	14,5	15,0	15,0	15,5	15,5	16,0	16,0	16,5	16,5	0,3	
24	12,0	12,2	12,5	12,7	13,0	12,1	12,3	12,3	12,6	12,6	12,8	12,8	13,1	13,1	0,3	
25	52,6	53,9	55,2	56,5	57,8	52,7	54,0	54,2	55,3	55,5	56,6	56,8	57,9	58,1	0,5	
26	23,0	23,0	23,0	23,0	23,0	23,5	23,5	24,0	23,5	24,0	23,5	24,0	23,5	24,0	0,3	
27	26,5	27,0	27,5	28,0	28,5	26,5	27,0	27,0	27,5	27,5	28,0	28,0	28,5	28,5	0,3	
28	29,1	29,1	29,1	29,1	29,1	29,3	29,3	29,3	29,3	29,3	29,3	29,3	29,3	29,3	0,3	
29	54,3	55,6	56,9	58,2	59,5	53,2	54,5	54,5	55,8	55,8	57,1	57,1	58,4	58,4	0,5	
30	13,3	13,7	14,1	14,5	14,9	14,1	12,9	15,3	13,3	15,7	13,7	16,1	14,1	16,5	0,3	
31	13,8	14,1	14,6	15,0	15,4	14,6	13,4	15,8	13,8	16,2	14,2	16,6	14,6	17,0	0,3	

Tablica 7 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

1	92	96													Dopuszczalne odchylenie ±
2	185	157		162		167		172		177		182		187	
3	84	83	90	87	94	87	94	87	94	87	94	83	90	80	
4	100	98	101	101	104	102	105	102	105	103	106	101	104	101	
5	49,2	42,1	42,1	43,4	43,4	44,7	44,7	46,0	46,0	47,3	47,3	48,6	48,6	49,9	0,5
6	118,5	101,0	101,0	104,5	104,5	107,5	107,5	111,0	111,0	114,0	114,0	117,5	117,5	120,5	1,0
7	48,9	47,2	47,2	47,7	47,7	48,2	48,2	48,7	48,7	49,2	49,2	49,7	49,7	50,2	0,5
8	45,0	40,0	40,0	41,0	41,0	42,0	42,0	43,0	43,0	44,0	44,0	45,0	45,0	46,0	0,5
9	25,2	22,2	24,8	24,0	26,4	24,4	26,8	25,0	27,4	25,4	27,8	24,2	26,6	23,0	0,5
10	22,5	23,0	23,0	23,0	23,0	23,0	23,0	23,0	23,0	23,0	23,0	23,0	23,0	23,0	0,5
11	122,1	105,0	105,5	108,5	109,0	111,5	112,0	115,0	115,5	118,0	118,5	121,5	122,0	124,5	1,0
12	19,3	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	0,5
13	32,4	31,6	31,8	31,8	32,0	32,0	32,4	32,4	32,6	32,6	32,8	32,8	33,0	32,8	0,5
14	15,7	14,4	14,4	14,7	14,7	14,9	14,9	15,2	15,2	15,4	15,4	15,7	15,7	15,9	0,3
15	70,5	69,5	69,9	69,9	70,3	70,3	70,7	70,7	71,1	71,1	71,5	71,5	71,9	71,5	1,0
16	63,3	60,1	63,1	62,5	65,5	62,9	65,9	62,5	66,5	63,9	66,9	62,7	65,7	61,5	1,0
17	80,9	76,1	76,9	77,5	78,3	78,3	79,1	79,1	79,9	79,9	80,7	80,7	81,5	81,5	1,0
18	46,0	47,5	47,5	47,5	47,5	47,5	47,5	47,5	47,5	47,5	47,5	47,5	47,5	47,5	0,5
19	69,0	61,0	61,0	62,5	62,5	64,0	64,0	65,5	65,5	67,0	67,0	68,5	68,5	70,0	0,5
20	24,0	23,2	23,2	23,4	23,4	23,6	23,6	23,8	23,8	24,0	24,0	24,2	24,2	24,4	0,3
21	21,0	20,0	20,0	20,2	20,2	20,4	20,4	20,6	20,6	20,8	20,8	21,0	21,0	21,2	0,3
22	19,0	18,0	18,0	18,2	18,2	18,4	18,4	18,6	18,6	18,8	18,8	19,0	19,0	19,2	0,3
23	17,0	15,0	15,0	15,5	15,5	16,0	16,0	16,5	16,5	17,0	17,0	17,5	17,5	18,0	0,3
24	13,4	12,1	12,1	12,4	12,4	12,6	12,6	12,9	12,9	13,1	13,1	13,4	13,4	13,6	0,3
25	59,2	52,3	52,5	53,6	53,8	54,9	55,2	56,2	56,5	57,5	58,8	58,8	59	60,1	0,5
26	23,5	24,0	24,5	24,0	24,5	24,0	24,5	24,0	24,5	24,0	24,5	24,0	24,5	24,0	0,3
27	29,0	26,5	26,5	27,0	27,0	27,5	27,5	28,0	28,0	28,5	28,5	29,0	29,0	29,5	0,3
28	29,3	29,5	29,5	29,5	29,5	29,5	29,5	29,5	29,5	29,5	29,5	29,5	29,5	29,5	0,3
29	59,7	53,4	53,4	54,7	54,7	56,0	56,0	57,3	57,3	58,6	58,6	59,9	59,9	61,2	0,5
30	15,7	12,9	14,3	14,5	16,9	14,9	17,3	15,5	17,9	15,9	18,3	14,7	17,0	13,5	0,3
31	16,2	13,4	14,8	15,0	17,4	15,4	17,8	16,0	18,4	16,4	18,8	15,2	17,5	14,0	0,3

Tablica 7 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

1	96	100													Dopuszczalne odchylenie ±
2	187	160		165		170		175		180		185		190	
3	87	89	96	91	98	91	98	91	98	91	98	89	96	91	
4	104	101	104	103	106	104	107	105	108	105	108	105	108	107	
5	49,9	43,1	43,1	44,4	44,4	45,7	45,7	47,0	47,0	48,3	48,3	49,6	49,6	50,9	0,5
6	120,5	103,5	103,5	106,5	106,5	110,0	110,5	113,0	113,0	116,5	116,5	119,5	119,5	123,0	1,0
7	50,2	48,3	48,3	48,8	48,8	49,3	49,3	49,8	49,8	50,3	50,3	50,8	50,8	51,3	0,5
8	46,0	40,0	40,0	41,0	41,0	42,0	42,0	43,0	43,0	44,0	44,0	45,0	45,0	46,0	0,5
9	26,0	23,9	26,3	25,1	27,5	25,5	27,9	25,9	28,3	26,3	28,7	25,5	27,9	27,1	0,5
10	23,0	23,5	23,5	23,5	23,5	23,5	23,5	23,5	23,5	23,5	23,5	23,5	23,5	23,5	0,5
11	125,0	107,9	108,4	110,9	111,4	114,4	114,9	117,4	117,9	120,9	121,4	123,9	124,4	127,9	1,0
12	20,0	20,9	20,9	20,9	20,9	20,9	20,9	20,9	20,9	20,9	20,9	20,9	20,9	20,9	0,5
13	33,0	32,4	32,6	32,6	32,8	32,8	33,0	33,0	33,2	33,2	32,4	33,4	33,6	33,6	0,5
14	15,9	14,8	14,8	15,0	15,0	15,3	15,3	15,5	15,5	15,8	15,8	16,0	16,0	16,3	0,3
15	71,9	71,5	71,9	71,9	72,3	72,3	72,7	72,7	73,1	73,1	73,5	73,5	73,9	73,9	1,0
16	64,5	63,5	66,5	64,7	67,7	65,1	68,1	65,5	68,5	65,9	68,9	65,1	68,1	66,7	1,0
17	82,3	79,1	79,9	79,9	80,7	80,7	81,5	81,5	82,3	82,3	83,1	83,1	83,9	84,7	1,0
18	47,5	49,0	49,0	49,0	49,0	49,0	49,0	49,0	49,0	49,0	49,0	49,0	49,0	49,0	0,5
19	70,0	62,0	62,0	63,5	63,5	65,0	65,0	66,5	66,5	68,0	68,0	69,5	69,5	71,0	0,5
20	24,4	23,8	23,8	24,0	24,0	24,2	24,2	24,4	24,4	24,6	24,6	24,8	24,8	25,0	0,3
21	21,2	20,4	20,4	20,6	20,6	20,8	20,8	21,0	21,0	21,2	21,2	21,4	21,4	21,6	0,3
22	19,2	18,4	18,4	18,6	18,6	18,8	18,8	19,0	19,0	19,2	19,2	19,4	19,4	19,6	0,3
23	18,0	15,0	15,0	15,5	15,5	16,0	17,0	16,5	16,5	17,0	17,0	17,5	17,5	18,0	0,3
24	13,6	12,5	12,5	12,7	12,7	13,0	13,0	13,2	13,2	13,5	13,5	13,7	13,7	14,0	0,3
25	60,3	53,7	53,9	55	55,2	56,3	56,5	57,6	57,8	58,9	59,1	60,2	60,4	61,5	0,5
26	24,5	24,5	25,0	24,5	25,0	24,5	25,0	24,5	25,0	24,5	25,0	24,5	25,0	24,5	0,3
27	29,5	26,5	26,5	27,0	27,0	27,5	27,5	28,0	28,0	28,5	28,5	29,0	29,0	29,5	0,3
28	29,5	29,7	29,7	29,7	29,7	29,7	29,7	29,7	29,7	29,7	29,7	29,7	29,7	29,7	0,3
29	61,2	53,7	53,7	55,0	55,0	56,3	56,3	57,6	57,6	58,9	58,9	60,2	60,2	61,5	0,5
30	16,5	14,4	16,8	15,6	18,0	16,0	18,4	16,4	18,8	16,8	19,2	16,0	18,4	17,6	0,3
31	17,0	14,9	17,3	16,1	18,5	16,5	18,9	16,9	19,3	17,3	19,7	16,5	18,9	18,1	0,3

Tablica 7 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

1	104											108			Dopuszczalne odchylenie ±
2	162		167		172		177		182		187	160		165	
3	93	100	95	102	95	102	95	102	91	98	95	95	102	97	
4	105	108	106	109	107	110	107	110	108	111	109	106	109	108	
5	43,8	43,8	45,1	45,1	46,4	46,4	47,7	47,7	49,0	49,0	50,3	43,5	43,5	44,8	0,5
6	105,5	105,5	108,5	108,5	112,0	112,0	115,0	115,0	119,0	119,0	121,5	104,5	104,5	107,5	1,0
7	48,3	48,3	48,8	48,8	50,3	50,3	50,8	50,8	51,3	51,3	51,8	49,9	49,9	50,4	0,5
8	41,0	41,0	42,0	42,0	43,	43,0	44,0	44,0	45,0	45,0	46,0	40,0	40,0	41,0	0,5
9	25,1	27,5	26,3	28,7	26,7	29,1	27,1	29,5	25,9	28,3	27,9	25,3	27,7	26,5	0,5
10	24,0	24,0	24,0	24,0	24,0	24,0	24,0	24,0	24,0	24,0	24,0	24,5	24,5	24,5	0,5
11	110,3	110,8	113,3	113,8	116,8	117,3	119,8	120,3	123,3	123,8	126,3	109,7	110,2	112,7	1,0
12	21,8	21,8	21,8	21,8	21,8	21,8	21,8	21,8	21,8	21,8	21,8	22,7	22,7	22,7	0,5
13	33,0	33,2	33,2	33,4	33,4	33,6	33,6	33,8	33,8	34,0	34,0	33,4	33,6	33,6	0,5
14	15,1	15,1	15,3	15,3	15,6	15,6	15,8	15,8	16,1	16,1	16,3	15,2	15,2	15,4	0,3
15	73,1	73,5	73,5	73,9	73,9	73,3	73,3	73,7	73,7	74,1	74,1	74,7	75,1	75,1	1,0
16	65,1	68,1	66,3	69,3	66,7	69,7	67,1	70,1	65,9	68,9	67,9	65,9	68,9	67,1	1,0
17	80,7	81,5	81,5	82,3	82,3	83,1	83,1	83,9	83,9	84,7	85,5	82,3	83,1	83,1	1,0
18	50,5	50,5	50,5	50,5	50,5	50,5	50,5	50,5	50,5	50,5	50,5	52,0	52,0	52,0	0,5
19	62,5	62,5	64,0	64,0	65,5	65,5	67,0	67,0	68,5	68,5	70,0	62,5	62,5	64,0	0,5
20	24,1	24,1	24,3	24,3	24,5	24,5	24,7	24,7	24,9	24,9	25,1	24,4	24,4	24,6	0,3
21	20,6	20,6	20,8	20,8	21,0	21,0	21,2	21,2	21,4	21,4	21,6	20,8	20,8	21,0	0,3
22	18,6	18,6	18,8	18,8	19,0	19,0	19,2	19,2	19,4	19,4	19,6	18,8	18,8	19,0	0,3
23	16,0	16,0	16,5	16,5	17,0	17,0	17,5	17,5	18,0	18,0	18,5	15,5	15,5	16,0	0,3
24	12,8	12,8	13,0	13,0	13,3	13,3	13,5	13,5	13,8	13,8	14,0	12,9	12,9	13,1	0,3
25	54,8	55	56,1	56,3	57,4	57,6	58,7	58,9	60	60,2	61,3	54,9	55,1	56,2	0,5
26	25,0	25,5	25,0	25,5	25,0	25,5	25,0	25,5	25,0	25,5	25,0	25,5	26,0	25,5	0,3
27	27,0	27,0	27,5	27,5	28,0	28,0	28,5	28,5	29,0	29,0	29,5	27,0	27,0	27,5	0,3
28	29,9	29,9	29,9	29,9	29,9	29,9	29,9	29,9	29,9	29,9	29,9	30,1	30,1	30,1	0,3
29	55,3	55,3	56,6	56,6	57,9	57,9	59,2	59,2	60,5	60,5	61,8	54,3	54,3	55,6	0,5
30	15,6	18,0	16,8	19,2	17,2	19,6	17,6	20,0	16,4	18,8	18,4	15,8	18,2	17,0	0,3
31	16,1	18,5	17,3	19,7	17,7	20,1	18,1	20,5	16,9	19,3	18,9	16,3	18,7	17,5	0,3

Tablica 7 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

1	108								112						Dopuszczalne odchylenie ±
2	165	170		175		180		185		167		172		177	
3	104	99	106	99	106	99	106	95	102	103	110	103	110	101	
4	111	110	113	111	114	111	114	109	112	113	116	114	117	112	
5	44,8	46,1	46,1	47,4	47,4	48,7	48,7	50,0	50,0	45,5	45,5	46,8	46,8	48,1	0,5
6	107,5	111,0	111,0	114,0	114,0	117,5	117,5	120,5	120,5	109,5	109,5	113,0	113,0	116,0	1,0
7	50,4	50,9	50,9	51,4	51,4	51,9	51,9	52,4	52,4	51,4	51,9	51,9	51,9	52,4	0,5
8	41,0	42,0	42,0	43,0	43,0	44,0	44,0	45,0	45,0	42,0	42,0	43,0	43,0	44,0	0,5
9	28,9	27,7	30,1	28,1	30,5	28,5	30,9	27,3	29,7	28,6	31,0	29,0	31,4	28,4	0,5
10	24,5	24,5	24,5	24,5	24,5	24,5	24,5	24,5	24,5	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	0,5
11	113,2	116,2	116,7	119,2	119,7	122,7	123,2	125,7	126,2	115,1	115,6	118,6	119,1	123,6	1,0
12	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	23,6	23,6	23,6	23,6	23,6	0,5
13	33,8	33,8	34,0	34,0	34,2	34,2	34,4	34,4	34,6	34,2	34,4	34,4	34,6	34,6	0,5
14	15,4	15,7	15,7	15,9	15,9	16,2	16,2	16,4	16,4	15,7	15,7	16,0	16,0	16,2	0,3
15	75,5	75,5	75,9	75,9	76,3	76,3	76,7	76,7	77,1	76,7	77,1	77,1	77,5	77,5	1,0
16	70,1	68,3	71,3	68,7	71,7	69,1	72,1	67,9	70,9	70,1	73,1	70,5	73,5	69,9	1,0
17	83,9	83,9	84,7	84,7	85,5	85,5	86,3	86,3	87,1	84,7	85,5	85,5	86,3	86,3	1,0
18	52,0	52,0	52,0	52,0	52,0	52,0	52,0	52,0	52,0	53,5	53,5	53,5	53,5	53,5	0,5
19	64,0	65,5	65,5	67,0	67,0	68,5	68,5	70,0	70,0	64,5	64,5	66,0	66,0	67,5	0,5
20	24,6	24,8	24,8	25,0	25,0	25,2	25,2	25,4	25,4	24,9	24,9	25,1	25,1	25,3	0,3
21	21,0	21,2	21,2	21,4	21,4	21,6	21,6	21,8	21,8	21,2	21,2	21,4	21,4	21,6	0,3
22	19,0	19,2	19,2	19,4	19,4	19,6	19,6	19,8	19,8	19,2	19,2	19,4	19,4	19,6	0,3
23	16,0	16,5	16,5	17,0	17,0	17,5	17,5	18,0	18,0	16,5	16,5	17,0	17,0	17,5	0,3
24	13,1	13,4	13,4	13,6	13,6	13,9	13,9	14,1	14,1	13,4	13,4	13,7	13,7	13,9	0,3
25	56,4	57,5	57,7	58,8	59	60,1	60,3	61,4	61,6	57,3	57,5	58,6	58,8	59,9	0,5
26	26,0	25,5	26,0	25,5	26,0	25,5	26,0	25,5	26,0	26,0	26,5	26,0	26,5	26	0,3
27	27,5	28,0	28,0	28,5	28,5	29,0	29,0	29,5	29,5	27,0	27,0	27,5	27,5	28,0	0,3
28	30,1	30,1	30,1	30,1	30,1	30,1	30,1	30,1	30,1	30,3	30,3	30,3	30,3	30,3	0,3
29	55,6	56,9	56,9	58,2	58,2	59,5	59,5	60,8	60,8	55,9	55,9	57,2	57,2	58,5	0,5
30	19,4	18,2	20,6	18,6	21,0	19,0	21,4	17,8	20,2	19,1	21,5	19,5	21,9	18,9	0,3
31	19,9	18,7	21,1	19,1	21,5	19,5	21,9	18,3	20,7	19,6	22,0	20,0	22,4	19,4	0,3

Tablica 7 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

1	112				116						120		Dopuszczalne odchylenie ±
2	177	182		187	170		175		180	185	172	177	
3	108	101	108	105	107	114	107	114	110	110	116	116	
4	115	115	116	116	115	118	116	119	118	119	121	122	
5	48,1	49,4	49,4	50,7	46,5	46,5	47,8	47,8	49,1	50,4	47,2	48,5	0,5
6	116,0	119,5	119,5	122,5	112,0	112,0	115,0	115,0	118,5	121,5	114,0	117,0	1,0
7	52,4	52,9	52,9	53,4	52,5	52,5	53,0	53,0	53,5	54,0	53,5	54,0	0,5
8	44,0	45,0	45,0	46,0	42,0	42,0	43,0	43,0	44,0	45,0	43,0	44,0	0,5
9	30,8	28,8	31,2	30,4	30,0	32,4	30,0	32,8	32,0	32,4	33,4	33,0	0,5
10	25,0	25,0	25,0	25,0	25,5	25,5	25,5	25,5	25,5	25,5	26,0	26,0	0,5
11	124,1	125,1	125,6	128,1	118,0	118,5	121,0	121,5	124,5	125,0	120,4	123,4	1,0
12	23,6	23,6	23,6	23,6	24,5	24,5	24,5	24,5	24,5	24,5	25,4	25,4	0,5
13	34,8	34,8	35,0	35,2	34,8	35,0	35,0	35,2	35,2	35,4	35,4	35,6	0,5
14	16,2	16,4	16,4	16,7	16,1	16,1	16,3	16,3	16,6	16,8	16,4	16,6	0,3
15	77,9	77,9	78,3	78,3	78,7	79,1	79,1	79,5	79,5	79,9	80,3	80,7	1,0
16	72,9	70,3	73,3	71,9	72,1	75,1	72,5	73,6	74,1	74,5	75,9	76,3	1,0
17	87,1	87,1	87,9	87,9	87,1	87,9	87,9	87,9	88,7	89,3	88,7	89,5	1,0
18	53,5	53,5	53,5	53,5	55,0	55,0	55,0	55,0	55,0	55,0	56,5	56,5	0,5
19	67,5	69,0	69,0	70,5	66,0	66,0	67,5	67,5	69,0	70,5	66,5	68,0	0,5
20	25,3	25,5	25,5	25,7	25,4	25,4	25,6	25,6	25,8	26,0	25,7	25,9	0,3
21	21,6	21,8	21,8	22,0	21,6	21,6	21,8	21,8	22,0	22,2	21,8	22,0	0,3
22	19,6	19,8	19,8	20,0	19,6	19,6	19,8	19,8	20,0	20,2	19,8	20,0	0,3
23	17,5	18,0	18,0	18,5	17,0	17,0	17,5	17,5	18,0	18,5	18,0	18,5	0,3
24	13,9	14,1	14,1	14,4	13,8	13,8	14,0	14,0	14,3	14,5	14,1	14,3	0,3
25	60,1	61,2	61,4	62,5	58,7	58,9	60	60,2	61,3	62,6	59,8	61,1	0,5
26	26,5	26,0	26,5	26,0	26,5	27,0	26,5	27,0	26,5	26,5	27,0	27,0	0,3
27	28,0	28,5	28,5	29,0	27,5	27,5	28,0	28,0	28,5	29,0	27,5	29,0	0,3
28	30,3	30,3	30,3	30,3	30,5	30,5	30,5	30,5	30,5	30,5	30,7	30,7	0,3
29	58,5	59,8	59,8	61,1	57,5	57,5	58,8	58,8	60,1	61,4	57,8	59,1	0,5
30	21,3	19,3	21,7	20,9	20,5	22,9	20,9	23,3	22,5	22,9	23,9	24,3	0,3
31	21,8	19,8	22,2	21,4	21,0	23,4	21,4	23,8	23,0	23,4	24,4	24,8	0,3

11 Tabela wymiarów stałych i pomocniczych

Wymiary stałe i pomocnicze przedstawiono w tablicy 8.

Tablica 8

Wymiary w centymetrach

Oznaczenie wg rysunków	Wyszczególnienie wymiarów	Wymiar	Dopuszczalne odchylenie ±
1	Tył		
1f	Szerokość paska tyłu	7,0	0,2
1g	Odległość pierwszego przyszycia zapinki do guzika przszytego od spodu na szwie bocznym dla obwodu klatki piersiowej: 88 ÷ 96 100 ÷ 108 112 ÷ 120	8,0 8,5 9,0	0,2
1h	Długość zapinki od pierwszego przyszycia dla obwodu klatki piersiowej: 88 ÷ 96 100 ÷ 108 112 ÷ 120	6,5 7,0 7,5	0,2
1i	Szerokość zapinki	3,0	0,2
1j	Długość zastębnowania paska tyłu w linii stębnowej od szwu bocznego dla obwodu klatki piersiowej: 88 ÷ 96 100 ÷ 108 112 ÷ 120	7,0 7,5 8,0	0,2
2	Przody		
2f	Szerokość wyłogu od wszycia kołnierza do ostrego końca dla obwodu klatki piersiowej: 88 ÷ 96 100 ÷ 108 112 ÷ 120	8,5 9,0 9,5	0,2
2g	Szerokość obłożenia przodu górą w linii prostej od krawędzi przodu do przyszycia podszewki dla obwodu klatki piersiowej: 88 ÷ 96 100 ÷ 108 112 ÷ 120	16,0 16,5 17,0	0,2
2h	Szerokość obłożenia dołem	8,0	0,2
2i	Szerokość wyłogu mierzona po stębnówce klapy do sprasowania dla obwodu klatki piersiowej: 88 ÷ 96 100 ÷ 108 112 ÷ 120	11,5 12,0 12,5	0,2
2j	Szerokość podwinięcia dołu płaszcza	2,0	0,2
2k	Szerokość obrębu podszewki	1,0	
2l	Długość podtrzymywacza podszewki	10,0	0,5
2ł	Szerokość podtrzymywacza podszewki	0,7	0,2
4	Kołnierz		
4b	Szerokość stójki z tyłu od załamania do wszycia	4,0	0,2
4c	Cała szerokość podkołnierza z tyłu dla obwodu klatki piersiowej: 88 ÷ 96 100 ÷ 108 112 ÷ 120	11,0 11,5 12,0	0,2
4d	Szerokość podkołnierza z przodu przy krawędzi dla obwodu klatki piersiowej: 88 ÷ 96 100 ÷ 108 112 ÷ 120	8,0 8,5 9,0	0,2
4e	Długość wieszaka	8,0	0,2
4f	Szerokość wieszaka	0,8	
5	Rękawy		
5f	Podwinięcie mankietów od załamania do przyszycia podszewki	3,0	0,2





Tablica 8 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Oznaczenie wg rysunków	Wyszczególnienie wymiarów	Wymiar	Dopuszczalne odchylenie ±
6	Naramienniki		
6b	Szerokość przy ostrym końcu	4,0	0,2
6c	Szerokość przy wszyciu	6,0	
6d	Odległość od linii szwu barkowego do krawędzi naramiennika mierzona przy linii wszycia rękawa na przodzie	4,0	
7	Kieszenie boczne		
7a	Długość klapki na linii wszycia dla obwodu klatki piersiowej: 88 ÷ 96 100 ÷ 108 112 ÷ 120	17,5 18,0 18,5	0,2
7b	Długość klapki po krawędzi dolnej dla obwodu klatki piersiowej: 88 ÷ 96 100 ÷ 108 112 ÷ 120	18,5 19,0 19,5	
7c	Szerokość klapki dla obwodu klatki piersiowej: 88 ÷ 96 100 ÷ 108 112 ÷ 120	7,0 7,5 8,0	
7f	Głębokość worka kieszeniowego dla obwodu klatki piersiowej: 88 ÷ 96 100 ÷ 120	22,0 23,0	0,5
7g	Szerokość wypustki	0,5	0,2
7h	Odległość drugiego stębnowania od krawędzi wypustki	1,5	0,2
8	Kieszeń wewnętrzna		
8a	Długość otworu dla obwodu klatki piersiowej: 88 ÷ 96 100 ÷ 120	15,0 16,0	0,3
8c	Głębokość worka kieszeniowego dla obwodu klatki piersiowej: 88 ÷ 96 100 ÷ 120	18,0 19,0	
8d	Odległość od linii zszycia podszewki z obłożeniem	3,0	0,2
8e	Szerokość wypustki	1,5	
8f	Długość zapinki	3,5	
8g	Szerokość zapinki	2,0	
9	Kieszeń w mankiecie		
9a	Długość otworu dla obwodu klatki piersiowej: 88 ÷ 96 100 ÷ 120	14,0 15,0	0,2
9b	Głębokość kieszeni od górnej krawędzi mankietu	15,0	
9c	Odległość otworu od szwu przedniego	0,5	0,2
10	Dziurki		
10d	Odległość pierwszej dziurki od krawędzi lewej części spięcia	2,0	0,2
10e	Odległość dziurek od krawędzi przodu	2,5	
10f	Długość dziurek w przodach i spięciu tyłu	3,5	
10g	Odległość dziurek od ostrych końców naramienników	1,5	
10h	Długość dziurek w naramiennikach	2,0	
11	Guziki		
11b	Odległość pierwszego guzika od krawędzi prawej części spięcia	2,5	0,2
11c	Odległość od krawędzi przodu do miejsca przyszywania guzików dla obwodu klatki piersiowej: 88 ÷ 92 96 ÷ 100 104 ÷ 112 116 ÷ 120	16,5 17,0 17,5 18,0	0,2
11d	Na barkach wg układania się naramienników i wg dziurek	-	

12 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian - tylko w dokumentacji oryginalnej

Tablica A.1 - Guziki odzieżowe

Fotografia dodatku	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Oznaczenia i wymagania wg
	poliestrowe guziki w kolorze khaki (barwione w masie) o średnicy 20 mm - płaszcz służbowy Wojsk Lądowych	wymagania wg specyfikacji technicznej
	poliestrowe guziki w kolorze khaki (barwione w masie) o średnicy 18 mm - płaszcz służbowy Wojsk Lądowych	
	poliestrowe guziki w kolorze stalowym (barwione w masie) o średnicy 20 mm - płaszcz służbowy Sił Powietrznych	
	poliestrowe guziki w kolorze stalowym (barwione w masie) o średnicy 18 mm - płaszcz służbowy Sił Powietrznych	

Tablica A.2 - Guziki mundurowe

Fotografia dodatku	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Oznaczenia i wymagania wg
	<p>tworzywowe guziki o średnicy 25 mm, z krótkim i długim uszkiem, w kolorze khaki, z orłem wojsk lądowych</p>	<p>wg NO-83-A202</p>
	<p>tworzywowe guziki o średnicy 16 mm, z krótkim uszkiem, w kolorze khaki z orłem wojsk lądowych</p>	
	<p>tworzywowe guziki o średnicy 25 mm, z krótkim i długim uszkiem, w kolorze stalowym, z orłem sił powietrznych</p>	<p>wg NO-83-A202</p>
	<p>tworzywowe guziki o średnicy 16 mm, z krótkim uszkiem, w kolorze stalowym z orłem sił powietrznych</p>	