

**MINISTERSTWO OBRONY NARODOWEJ  
INSPEKTORAT WSPARCIA SIŁ ZBROJNYCH**

---

**WOJSKOWY OŚRODEK BADAWCZO - WDROŻENIOWY  
SŁUŻBY MUNDUROWEJ**

**WOJSKOWA DOKUMENTACJA  
TECHNICZNO - TECHNOLOGICZNA**

**Mundur służbowy wojsk lądowych KRWP  
Wzór 113/MON**

**Mundur służbowy sił powietrznych KRWP  
Wzór 114/MON**

**Za zgodność z obowiązującą  
WDTT wzoru 113/MON i wzoru 114/MON  
wraz z wprowadzonymi zmianami Kartami Zmian  
na dzień 20.09.2021 r.**



20.09.2021

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 Skarbu Państwa. Żadna część niniejszej dokumentacji nie może być rozpowszechniana bez zgody WOBWSM.

**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 spodni .....	5
4 Wymagania techniczne .....	5
4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków .....	5
4.2 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych .....	8
4.3 Dopuszczalne sztukowanie elementów .....	9
4.4 Tabela klasyfikacji wielkości .....	9
5 Zestawienie elementów składowych .....	10
6 Opis wykonania .....	14
6.1 Krojenie .....	14
6.2 Opis wykonania kurtki .....	14
6.3 Opis wykonania spodni .....	19
7 Cechowanie, składanie i pakowanie .....	22
7.1 Cechowanie .....	22
7.2 Składanie .....	23
7.3 Pakowanie .....	23
8. Zasady weryfikacji zgodności .....	23
8.1 Tryb oceny zgodności .....	23
8.2 Proces nadzorowania jakości .....	24
8.2.1 Postanowienia ogólne .....	24
8.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze .....	25
8.2.3 Badania okresowe .....	25
8.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorce przedmiotu (badania typu) .....	25
8.2.5 Zakres, wymagania i metody badań .....	26
8.3 Wzór przedmiotu .....	27
8.4 Gwarancja na przedmiot .....	27
9 Rysunki techniczne .....	28
9.1 Wykonanie kurtki .....	28
9.2 Wykonanie spodni .....	41
9.3 Wymiarowanie kurtki .....	49
9.4 Wymiarowanie spodni .....	52
10 Tabela wymiarów wyrobu gotowego .....	53
11 Tabela wymiarów stałych i pomocniczych .....	61
12 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian - tylko w dokumentacji oryginalnej .....	72
Załącznik A .....	73

## 1 Rysunek modelowy



Rysunek 1

## 2 Przedmiot dokumentacji

Przedmiotem dokumentacji są wymagania techniczno-technologiczne dla następujących mundurów służbowych KRWP składających się z kurtek i spodni:

- mundur służbowy wojsk lądowych KRWP, Wzór 113/MON, wykonany z gabardyny mundurowej w kolorze khaki;
- mundur służbowy sił powietrznych KRWP, Wzór 114/MON, wykonany z gabardyny mundurowej w kolorze stalowym.

## 3 Opis ogólny wyrobu

### 3.1 Opis ogólny kurtki

Kurtka munduru służbowego wojsk lądowych KRWP wykonana jest z tkaniny gabardynowej w kolorze khaki, natomiast kurtka munduru służbowego sił powietrznych KRWP z tkaniny gabardynowej w kolorze stalowym. Kurtka posiada zapięcie jednorzędowe z wykładanym kołnierzem i wyłogami. Zapinana z przodu na cztery guziki mundurowe. Barki kurtki spadziste, opływowe, wyrównane wkładami barkowymi. Na barkach umieszczone są naramienniki, zapinane na dziurkę i guzik mundurowy. Naramienniki przesunięte lekko do przodu i wszyte w szew łączący krawędzie pach z kulą rękawa. Na wysokości linii piersi i po bokach kurtki, poniżej linii pasa naszyte są kieszenie z fałdkami i patkami zapinanymi na guziki mundurowe. Tył ze szwem pośrodku. Szwy boczne zakończone u dołu otwartymi rozporkami. Rękawy gładkie, szwy łokciowe zakończone rozporkami. Przy rozporku przszyty guzik mundurowy. Mankiet w rękawie imituje stębnówka wykonana 10 cm od dolnej krawędzi rękawa. Krawędzie przodów, kołnier, kieszenie z patkami wykończone podwójną stębnówką. Dół kurtki, rozporki i naramienniki niestębnowane. Kurtka wewnątrz wykończona jest podszewką jedwabną w kolorze dopasowanym do koloru tkaniny wierzchniej. W górnych częściach przodu podszewki wykonane są kieszenie wewnętrzne z jedną szeroką wypustką z tkaniny wierzchniej. Kieszeń lewa zapinana jest na zapinkę i guzik odzieżowy. Nad nią naszyta jest wszywka firmowa z jednoczesnym podłożeniem zapinki.

### 3.2 Opis ogólny spodni

Spodnie długie, biodrowe wykonane z tej samej tkaniny co kurtka, z doszytym paskiem. Lewa część paska przedłużona, zapinana na dziurkę i guzik odzieżowy. Na pasku rozmieszczonych jest siedem podtrzymywaczy pasa. Obwód pasa regulowany jest ściągaczami wszytymi w pasek, zapinanymi na guziki odzieżowe. Do paska przszyte są guziki służące do przypięcia szelek - cztery z przodu, dwa z tyłu. Nogawki zwężane ku dołowi. Szwy boczne przestębnowane są po przedniej nogawce, u dołu wykonane rozporki z uszczelniaczami. Dół spodni podwinięty, podszyty taśmą konfekcyjną, pod którą przy szwie rozporka wszyta jest podwójnie taśma elastyczna. W nogawkach tylnych u dołu wykonane są zaszewki, w przednich u góry założone fałdki, od których biegną w dół zaprasowane kanty spodni. W przednich nogawkach wykonane są kieszenie boczne z jedną wypustką. W tylnej prawej nogawce wykonana kieszeń z wypustką i patką zapinaną na dziurkę i guzik odzieżowy. Rozporek spodni zapinany na dziurki i guziki. W przednich nogawkach wszyta tkanina podszewkowa-kolanówka.

## 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 Wzoru 113/MON	artykuł W-0119/E55/226 w kolorze khaki	PWT 02-00:1998 PWT 02-01:1998 Załącznik C
1.2	Gabardyna mundurowa Wzoru 114/MON	artykuł W-0119/E55/226 w kolorze stalowym	PWT 02-00:1998 PWT 02-01:1998 Załącznik D
2	Dzianina podszewkowa	dzianina poliamidowa w kolorze tkaniny zasadniczej	Warunków Technicznych artykułu 6275/AN/165
3	Tkaniny podszewkowe	tkanina wiskozowa w kolorze tkaniny zasadniczej	Warunków Technicznych artykułu J 8324
4		tkanina z jedwabiu wiskozowego w splocie płóciennym artykuł J 7936 w kolorze tkaniny zasadniczej lub szarym	Warunków Technicznych dla artykułu J 7936
5	Włókniny	włóknina z klejem poliamidowym, poliester 100% o masie powierzchniowej 40 g/m <sup>2</sup> ± 2 g/m <sup>2</sup> o szerokości 90 cm w kolorze szarym	specyfikacji technicznej producenta
6		włóknina perforowana z klejem 10-35-10 w kolorze szarym	
7	Filc	filc podkołnierzowy o składzie surowcowym: poliester 80%; wiskoza 20% i masie powierzchniowej 200 g/m <sup>2</sup> ± 16 g/m <sup>2</sup> w kolorze tkaniny zasadniczej	
8	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
9		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	
10	Taśmy konfekcyjne	taśma w splocie płóciennym / nieciągliwa / o szerokości 13 mm w kolorze tkaniny zasadniczej	specyfikacji technicznej producenta
11		taśma lica o szerokości 6 mm w kolorze tkaniny zasadniczej	
12		taśma wieszakowa o szerokości 6 mm w kolorze tkaniny zasadniczej	
13	Wkłady barkowe	trójwarstwowe wkłady przesywane	
14	Guziki mundurowe	tworzywowy guzik o średnicy 22 mm, z krótkim uszkiem, w kolorze khaki, z orłem wojsk lądowych	NO-83-A202 Załącznika A Tablica A.1
15		tworzywowy guzik o średnicy 16 mm, z krótkim uszkiem, w kolorze khaki, z orłem wojsk lądowych	
16		tworzywowy guzik o średnicy 22 mm, z krótkim uszkiem, w kolorze stalowym, z orłem sił powietrznych	
17		tworzywowy guzik o średnicy 16 mm, z krótkim uszkiem, w kolorze stalowym, z orłem sił powietrznych	
18	Taśma elastyczna	taśma elastyczna podwiązkowa o szerokości 24 mm w kolorze tkaniny zasadniczej	Warunków Technicznych dla artykułu 9262/24

Tablica 1 (ciąg dalszy)

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Oznaczenia i wymagania wg
19	Wkłady odzieżowe	tkanina bez kleju, artykuł typu 44125/90/YL, bawełna 40%, poliester 33%, wiskoza 27%, z wykończeniem przeciwkurczliwym i apreturą usztywniającą, w kolorze naturalnym, o szerokości 90 cm i masie powierzchniowej $193 \text{ g/m}^2 \pm 15 \text{ g/m}^2$	specyfikacji technicznej producenta
20		tkanina bez kleju, artykuł typu 44169/II/90/Y, z apreturą usztywniającą, w kolorze lnu, o szerokości 90 cm, 100% lnu i masie powierzchniowej $202 \text{ g/m}^2 \pm 16 \text{ g/m}^2$ ,	
21		tkanina z klejem poliamidowym (podziałka naniesienia 11 mesh) artykuł typu 45045G/90/XL12 z wykończeniem przeciwkurczliwym i poprzez drapanie, z szarym wątkiem, bawełna 57%, wiskoza 43% w kolorze szarym, o szerokości 90 cm i masie powierzchniowej $100 \text{ g/m}^2 \pm 8 \text{ g/m}^2$	
22		tkanina z klejem poliamidowym (podziałka naniesienia 17 mesh) artykuł typu 45706/I//90/EL16, bielony, z wykończeniem przeciwkurczliwym w kolorze szarym, bawełna 100% o szerokości 90 cm i masie powierzchniowej $126 \text{ g/m}^2 \pm 10 \text{ g/m}^2$	
23		tkanina z klejem poliamidowym (podziałka naniesienia 11 mesh) artykuł typu 44125/90/XL12, z wykończeniem przeciwkurczliwym i apreturą usztywniającą, bielony w kolorze szarym, bawełna 57%; wiskoza 43%, o szerokości 90 cm i masie powierzchniowej $100 \text{ g/m}^2 \pm 8 \text{ g/m}^2$	
24		tkanina bez kleju, artykuł typu 44051/80/YL, z apreturą usztywniającą, z wykończeniem przeciwkurczliwym o składzie surowcowym; poliester 26%, bawełna 41%, wiskoza 21%, żyłka poliamidowa 12%, w kolorze lnu i masie powierzchniowej $189 \text{ g/m}^2 \pm 13 \text{ g/m}^2$	
25		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 $249 \text{ g/m}^2 \pm 20 \text{ g/m}^2$	
26		Guziki odzieżowe	
27	poliestrowe guziki czterootworowe w kolorze stalowym o średnicy 15 mm		
28	Wieszak	wieszak odzieżowy profilowany z poprzeczką i z metalowym uchwytem	specyfikacji technicznej producenta
29	Wszywki informacyjne	wszywka firmowa	podrozdziału 7.1
30		wszywka z oznaczeniem wielkości wyrobu	
31		wszywka z oznaczeniem sposobu konserwacji	
32	Etykiety	etykiety jednostkowe	
33		etykieta na opakowanie	

Tablica 1 (ciąg dalszy)

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Oznaczenia i wymagania wg
34	Plomba	sztyft plastikowy do etykiety	-
35	Worek	worek foliowy o wymiarach 60 cm × 90 cm	-
36	Spinki	spinki mocujące przewieszane spodnie	-

#### 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	1.01.01/101	20	2.01.01/304	39	6.02.03/101
2	1.01.01/209	21	2.02.01/301	40	6.02.03/301
3	1.01.01/301	22	2.02.03/301	41	6.05.01/301
4	1.01.01/301.301	23	2.19.04/301	42	7.02.01/101
5	1.01.01/504	24	3.05.01/301	43	7.02.02/301
6	1.01.02/406.504	25	4.03.03/301.301	44	7.02.03/301
7	1.01.02/504	26	4.03.04/301	45	7.02.03/304
8	1.01.03/301...301	27	4.05.01/301.301	46	7.03.02/301
9	1.04.04/301.301	28	5.04.01/301	47	7.09.03/301.301
10	1.06.01/101	29	5.04.02/301	48	7.12.02/301.301
11	1.06.01/301	30	5.04.09/103	49	7.15.05/101
12	1.06.04/301.301	31	5.04.09/301	50	8.02.01/406
13	1.06.05/301	32	5.05.01/301	51	8.06.02/301.301
14	1.09.01/301	33	5.05.03/301.301	52	8.19.01/301.301
15	1.11.01/301	34	5.05.04/301.301	53	304
16	1.12.01/301	35	5.30.01/301	54	323
17	1.23.01/102	36	5.31.02/301	55	409
18	1.23.01/301	37	5.43.01/301		
19	2.01.01/301	38	6.01.01/504		



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.

Ilość wymaganych przeszyci ryglowych w spodniach:

- kieszenie boczne - 4,
- kieszeń tylna - 2,
- zamocowanie rozporka - 1,
- zamocowanie podtrzymywaczy - 7.

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

- w kurtce - krawędzie przodów, patki kieszeni górnych i bocznych, sztukowanie obłożeń przodu szyc szwem o szerokości 0,5 cm. Zaszewki 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.
- w spodniach - krawędzie listewki lewej i prawej szyc szwem o szerokości 0,5 cm. Szew środka tyłu u góry szyc szwem o szerokości 3,0 cm, zwężając stopniowo ku dołowi do nacięcia na szerokość 1,0 cm. Szwy boczne należy szyc szwem szer. 0,8 cm + 1,3 cm.

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

- zaszewki piersiowej,
- boczaków z przodami,
- szwu przedniego i łokciowego rękawa,
- szwu środka tyłu kurtki,
- szwów wewnętrznych nogawek spodni.

Dziurki w spodniach wykonać na dziurkarce z rygłem zbieżnym. Dziurki w kurtce zakończone rygłem maszynowym.

Odległość stębnówki od krawędzi przodów, kołnierz, krawędzie patek kieszeni oraz kieszenie górne i boczne stębnować jeden raz w odległości od 0,1 ÷ 0,15 cm i drugi raz w odległości 0,6 ÷ 0,7 cm od krawędzi.

Odległość linii szwów przy wyszyciu wkładu nośnego - 0,5 cm.

### 4.3 Dopuszczalne sztukowanie elementów

Dopuszcza się sztukowanie następujących elementów wyrobu:

- obłożeń przodu kurtki - jeden raz w linii prostej na odcinku między 5,0 cm poniżej dolnej dziurki i 5,0 cm od dołu;
- pasek spodni sztukowany pod podtrzymywaczem na wysokości szwu bocznego, w szew sztukówki wszyte ściągacze.

### 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

Wzrost	Obwód klatki piersiowej							
	88	92	96	100	104	108	112	116
	Obwód pasa/obwód bioder							
180	76/96	75/97	76/99	77/100	82/103	85/102	100/108	105/110
	78/98	75/99	78/98	79/100	82/105	87/104		
	-	77/96	78/100	81/99	84/104	-		
	-	77/98	78/102	81/101	-	-		
	-	77/100	80/99	81/103	-	-		
	-	79/97	80/101	83/100	-	-		
	-	79/99	82/98	83/102	-	-		
	-	79/101	82/100	83/104	-	-		
	-	81/98	82/102	85/101	-	-		
	-	81/100	84/99	85/103	-	-		
	-	-	84/101	87/102	-	-		
-	-	-	87/104	-	-			
185	76/97	75/98	76/98	77/100	82/103	85/101	100/108	105/110
	78/99	75/100	76/100	79/101	-	87/103		
	-	77/99	78/99	79/103	-	-		
	-	77/101	78/101	81/100	-	-		
	-	79/98	80/100	81/102	-	-		
	-	79/100	80/102	83/100	-	-		
	-	81/99	82/99	83/102	-	-		
	-	-	82/101	83/104	-	-		
	-	-	82/103	85/101	-	-		
	-	-	84/101	85/103	-	-		
	-	-	-	85/105	-	-		
-	-	-	87/103	-	-			
187	-	-	82/104	-	-	-		
<b>Razem 79 wielkości</b>								

## 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

Tablica 4 (ciąg dalszy)

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Tkanina zasadnicza	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
	14	Wypustka kieszeni wewnętrznej	2
			<b>Razem</b>
Tkanina podszewkowa 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	Zapinka kieszeni wewnętrznej	1
	9	Wkładka do dołu rękawa	2
	10	Patka kieszeni górnej	2
	11	Patka kieszeni bocznej	2
	12	Naramiennik wariant 1	2
		<b>Razem</b>	<b>23</b>
Dzianina podszewkowa artykuł 6275/AN/165	1	Worek kieszeni wewnętrznej	2
			<b>Razem</b>
Wkład odzieżowy artykuł typu 44125/80/YL12	1	Wkład naramiennika	2
			<b>Razem</b>
Wkład odzieżowy artykuł typu 44169/II/90/Y	1	Wkład naramiennika	2
	2	Wkładka w kulę rękawa	2
	3	Wyłożenie barku (wkład nośny)	2
	4	Wyłożenie barku (wkład nośny)	2
		<b>Razem</b>	<b>8</b>

Tablica 4 (ciąg dalszy)

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Wkład odzieżowy artykuł typu 44117/90/YL	1	Wyłożenie przodu - część długa	2
	2	Wyłożenie przodu - część krótka	2
	<b>Razem</b>		<b>4</b>
Wkład odzieżowy artykuł typu 45045G/90/XL12	1	Wkład przodu	2
	2	Wkład obłożenia przodu	2
	3	Wkład wypustki kieszeni wewnętrznej	2
	4	Wkład kołnierza wierzchniego	1
	5	Wkład kołnierza spodniego	2
	6	Wyłożenie wyłogu	2
	7	Wzmocnienie kuli rękawa	2
	8	Umocowanie wkładu nośnego	4
	9	Wkład dołu boczku	2
<b>Razem</b>		<b>19</b>	
Wkład odzieżowy Artykuł typu 44125/90/YL	1	Wyłożenie przodu /wkład nośny/	2
	2	Wzmocnienie pachy	2
<b>Razem</b>		<b>4</b>	
Wkład odzieżowy artykuł typu 44051/80/YL	1	Wyłożenie przodu /wkład nośny/	4
<b>Razem</b>		<b>4</b>	
Wkład odzieżowy artykuł typu 45706/I/90/EL16	1	Umocowanie obłożenia	2
	2	Wzmocnienie krawędzi przodu	2
	3	Wkład dołu tyłu	2
	4	Wkład rozporka boczku	2
	5	Umocowanie linii łączącej szew obłożenia z kołnierzem	2
	6	Wkład patki kieszeni górnej	2
	7	Wkład patki kieszeni bocznej	2
<b>Razem</b>		<b>14</b>	
Włóknina z klejem	1	Wzmocnienie barków	2
	2	Wkład rozporków w tyle	2
	3	Wzmocnienie górnej części wyłogu	2
<b>Razem</b>		<b>6</b>	
Filc podkołnierzowy	1	Kołnierz spodni	1
<b>Razem</b>		<b>1</b>	

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

Zestawienie elementów składowych spodni przedstawiono w tablicy 5.

**Tablica 5**

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Tkanina zasadnicza	1	Przednia część nogawki	2
	2	Tylna część nogawki	2
	3	Lewa - przednia część paska	1
	4	Prawa - przednia część paska	1
	5	Lewa i prawa - tylna część paska	2
	6	Podtrzymywacz paska	7
	7	Ściągacz paska	2
	8	Listewka prawa	1
	9	Listewka lewa	1
	10	Podkład kieszeni bocznej	2
	11	Wypustka kieszeni bocznej	2
	12	Patka kieszeni tylnej	1
	13	Wypustka kieszeni tylnej	1
	14	Uszczelniacz nogawki	2
	15	Sztukówka listewki prawej	1
<b>Razem</b>			<b>28</b>
Tkanina podszewkowa artykuł J 8324	1	Patka kieszeni tylnej	1
	2	Podkład kieszeni tylnej	1
	3	Listewka lewa	2
<b>Razem</b>			<b>4</b>
Dzianina podszewkowa artykuł 6275/AN/165	1	Worek kieszeni bocznej	4
	2	Worek kieszeni tylnej	2
	3	Pasek - gurt	1
	4	Listewka prawa	1
<b>Razem</b>			<b>8</b>
Wkład odzieżowy artykuł typu 44169/II90/Y	1	Pasek - gurt	1
	2	Wkład listewki prawej	1
<b>Razem</b>			<b>2</b>
Włóknina z klejem perforowana 10-35-10	1	Wkład lewej - przedniej części paska	1
	2	Wkład prawej - przedniej części paska	1
	3	Wkład lewej i prawej - tylnej części paska	2
<b>Razem</b>			<b>4</b>

Tablica 5 (ciąg dalszy)

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Tkanina podszewkowa artykuł J 7936	1	Nogawka przednia	2
	<b>Razem</b>		<b>2</b>
Włóknina z klejem	1	Wkład patki kieszeni tylnej	1
	2	Wkład wypustki kieszeni bocznej	2
	<b>Razem</b>		<b>3</b>

## 6 Opis wykonania

### 6.1 Krojenie

Krojenie według układów kroju i kierunku nitki osnowy wyznaczonej na szablonach.

Wszystkie elementy należy kroić po prostej nitce w stosunku do osnowy i wątku. Dopuszcza się następujące odchylenia dla niżej podanych elementów:

- nogawka tylna 3%;
- rękaw spodni 3%;
- obłożenie przodu 3,5%;
- boczek 0,5%;
- listewka prawa i lewa 1%.

### 6.2 Opis wykonania kurtki

Podstawowe operacje wykonania kurtki przedstawiono w tablicy 6.

Tablica 6

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Uwagi
1	Podklejanie wykrojów	-	parametry klejenia wg zaleceń producenta wkładów
2	Odszycie zaszepek we wkładzie odzieżowym do wkładu nośnego	1.01.01/301	wg znaków
3	Uszycie wkładu nośnego	1.01.03/301...301	odstęp ściegu stębnowego 0,5 cm
4	Naszycie paska płótna z klejem na linii załamania wyłogu wkładu nośnego oraz dwóch pasek z wkładu nośnego	7.02.03/304	-
5	Zaprasowanie nakładek kieszeni górnych i bocznych na połowę	-	-
6	Odszycie fałdek w nakładkach kieszeni górnych i bocznych	6.05.01/301	-
7	Rozprasowanie fałdek w nakładkach kieszeni górnych i bocznych	-	-
8	Lamowanie kieszeni górnych i bocznych	3.05.01/301	-
9	Zaprasowanie kieszeni górnych i bocznych	-	wg szablonu pomocniczego

Tablica 6 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Uwagi
10	Odszycie patek do kieszeni górnych i bocznych	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
11	Stębnowanie patek na maszynie dwuigłowej lub stębnówce jednoigłowej	1.06.04/301.301	wykonać dwukrotnie
12	Naszycie wkładu odzieżowego na podszewkę naramiennika	5.04.09/301	-
13	Odszycie naramienników	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
14	Prasowanie naramienników oraz patek kieszeni górnych i bocznych	-	-
15	Wykonanie dziurek w patkach i naramiennikach	409	-
16	Zaryglowanie dziurek w patkach i naramiennikach	323	-
17	Zaprasowanie wypustki kieszeni wewnętrznej	-	-
18	Przyszycie worka kieszeniowego do wypustki kieszeni wewnętrznej	1.01.01/301	-
19	Przyszycie wypustki kieszeni wewnętrznej do dolnej części przodu podszewki	1.01.01/301	-
20	Doszycie worka kieszeniowego do górnej części przodu podszewki	1.01.01/301	-
21	Zeszycie zaszewek w przodach podszewki	6.05.01/301	wg szablonu pomocniczego
22	Uszycie zapinki do kieszeni wewnętrznej	8.06.02/301.301	szerokość zapinki 1,0 cm
23	Naszycie wszywki firmowej na lewy przód podszewki z podłożeniem zapinki	5.04.01/301	wg szablonu pomocniczego
24	Zeszycie zaszewek środka przodu w tkaninie wierzchniej	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
25	Przyszycie boczków do przodów tkaniny wierzchniej	1.01.01/301	szerokość szwu 1,0 cm od krawędzi
26	Rozprasowanie zaszewek w przodach i szwów boczków	-	-
27	Naszycie taśmy „licy” w pachę boczków i przodów	7.02.03/301	-
28	Zaprasowanie i uformowanie przodów z wkładem nośnym	-	-
29	Naszycie taśmy konfekcyjnej na wkład nośny przy załamaniu wyłogu	5.04.09/103	-
30	Zamocowanie wkładu nośnego przy podkroju pachy	1.01.01/301	-
31	Znaczenie na przodach kieszeni górnych i bocznych	-	wg szablonu pomocniczego

Tablica 6 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Uwagi
32	Naszycie kieszeni górnych i bocznych na przody maszyną dwuigłową lub stębnówką jednoigłową dwa razy	5.05.04/301.301	wg szablonu pomocniczego; szer. stębnówki 0,1 ÷ 0,15 cm i 0,6 ÷ 0,7 cm od krawędzi
33	Naszycie patek kieszeni górnych i bocznych na przody	5.04.02/301 + 5.05.03/301.301	wg szablonu pomocniczego; szerokość szwu 0,5 cm, szerokość szwu stębnowego 0,1 ÷ 0,15 cm i 0,6 ÷ 0,7 cm od krawędzi
34	Nafastrygowanie obłożeń na przody	1.01.01/209	-
35	Odszycie krawędzi przodów z podłożeniem paska płótna z klejem	1.23.01/301	-
36	Rozprasowanie krawędzi przodów	-	-
37	Przyszywanie podszewki do obłożeń z pozostawieniem niedoszycia u góry na długości 10,0 cm	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego szerokość szwu 1,0 cm od krawędzi
38	Przyszywanie podszewki do dołu przodów	1.06.05/301	na odcinku 15,0 cm
39	Formowanie tyłów kurtki	-	-
40	Zeszycie środka tyłu w tkaninie z jednoczesnym podłożeniem taśmy konfekcyjnej na odcinku 3,0-4,0 cm od góry do około 3,0 cm powyżej pasa	1.23.01/301	wg szablonu pomocniczego
41	Zeszycie środka tyłu w podszewce	1.01.01/301	-
42	Naszycie taśmy konfekcyjnej w pachy tyłu w tkaninie i ok. 10,0 cm poniżej pachy do boku oraz przy rozporku	7.02.03/301	-
43	Rozprasowanie szwu zszycia tyłu w tkaninie i podszewce, sprasowanie taśmy konfekcyjnej w pachach	-	-
44	Odszycie zaszewek w barkach i pachach tyłu podszewki	6.05.01/301	wg szablonu pomocniczego
45	Doszycie podszewki do rożków z tkaniny pleców, odszycie dołu i rożków	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
46	Sprasowanie rożków przy rozporkach w tyle	-	-
47	Zafastrygowanie dołu pleców	6.02.03/301	wg szablonu pomocniczego
48	Zeszycie szwów bocznych w tkaninie wierzchniej	1.01.01/301	-
49	Zeszycie szwów ramieniowych w tkaninie wierzchniej	1.01.01/301	-
50	Rozprasowanie szwów bocznych i ramieniowych w tkaninie	-	-



Tablica 6 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Uwagi
51	Zeszycie szwów ramieniowych w podszewce	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
52	Doszycie pozostałej części podszewki do dołu przodów z jednoczesnym podłożeniem pasków wkładu odzieżowego i odszycie rozporka	7.02.02/301	-
53	Zeszycie boków podszewki	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego, z równoczesnym podłożeniem wszywki informacyjnej o sposobie konserwacji w lewy bok, 15,0 cm od podkroju pachy
54	Naszycie „licy” na kołnierz spodni	5.04.09/301	wg szablonu pomocniczego i tabeli wymiarów stałych
55	Formowanie kołnierza spodniego	-	-
56	Zeszycie kołnierza wierzchniego ze spodnim, dopuszcza się wykonanie koserki kołnierza odszytej brzegiem	2.01.01/304	wg szablonu pomocniczego
57	Doszycie stójki do wierzchniej części kołnierza	1.01.01/301	szerokość szwu 0,7 cm od krawędzi
58	Rozprasowanie szwu doszycia stójki do wierzchniej części kołnierza	-	-
59	Przestębnowanie szwu po kołnierzu	4.03.04/301	szerokość szwu stębnowego 0,2 cm
60	Zeszycie kołnierza z obłożeniem	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego szerokość szwu 1,0 cm
61	Rozprasowanie szwu łączącego kołnierz z obłożeniem	-	-
62	Przyszycie kołnierza spodniego do podkroju szyi	2.01.01/304	wg szablonu pomocniczego
63	Przyszycie podszewki do końcówek obłożeń i dolnych części kołnierza	1.11.01/301	wg szablonu pomocniczego, z podłożeniem wszywki z oznaczeniem wielkości i wieszaka
64	Zafastrygowanie krawędzi przodów i wyłogów	1.06.01/101	-
65	Zafastrygowanie dołu w przodach kurtki	6.02.03/101	-
66	Przyfastrygowanie obłożeń przy podszewce	1.01.01/101	-
67	Przyszycie obłożeń do wkładu nośnego	103	-
68	Stębnowanie krawędzi przodów i wyłogów	1.06.04/301.301	szerokość szwu stębnowego 0,1 ÷ 0,15 cm i 0,6 ÷ 0,7 cm od krawędzi
69	Stębnowanie kołnierza	1.04.04/301.301	szerokość szwu stębnowego 0,1 ÷ 0,15 cm i 0,6 ÷ 0,7 cm od krawędzi
70	Sprasowanie krawędzi przodów i dołu kurtki	-	-

Tablica 6 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Uwagi
71	Zafastrygowanie szwów ramieniowych	1.01.01/101	-
72	Przymocowanie szwów ramieniowych do wkładu nośnego	1.01.01/301	-
73	Przyfastrygowanie naramienników	7.02.01/101	wg szablonu pomocniczego
74	Zeszycie przednich szwów w podszewce rękawów z pozostawieniem otworu	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
75	Zeszycie przednich szwów rękawów z tkaniny	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
76	Rozprasowanie przednich szwów w tkaninie	-	-
77	Odszycie rożków w dole rękawów	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
78	Rozprasowanie rożków w rękawach	-	-
79	Zafastrygowanie dołu rękawów z jednoczesnym podłożeniem wkładki z podszewki	7.15.05/101	-
80	Doszycie podszewki do dołu rękawów z równoczesnym zamocowaniem wkładki z podszewki	1.11.01/301	wg szablonu pomocniczego
81	Przestębnowanie rękawów na wysokości 10,0 cm od dołu	5.30.01/301	wg szablonu pomocniczego
82	Zeszycie rękawów po łokciu i rozporka w tkaninie	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
83	Zeszycie rękawów po łokciu w podszewce	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
84	Rozprasowanie szwów łokciowych w rękawach	-	-
85	Mocowanie rękawów wierzchu z podszewką na szwie łokciowym	1.01.01/301	-
86	Prasowanie rękawów na gotowo	-	-
87	Wszycie rękawów do pach	1.01.01/301	wg znaków
88	Wszycie watoliny w kulę rękawa	7.03.02/301	wg znaków
89	Przyszycie wkładów barkowych	1.23.01/102	wg znaków
90	Wszycie /rygowanie/ podszewki do podkroju pach	1.23.01/102	wg znaków
91	Wszycie rękawów z podszewki do podkroju pach	1.23.01/301	wg znaków
92	Zeszycie otworów w rękawach podszewki	1.06.01/301	-

Tablica 6 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Uwagi
93	Wykonanie dziurek w przodzie kurtki	409	wg szablonu pomocniczego
94	Zaryglowanie dziurek i wieszaka przy kołnierzu	323	-
95	Prasowanie kurtki na gotowo		-
96	Przyszycie guzików	304	wg szablonu pomocniczego i dziurek
97	Wykończenie		kurtkę oczyścić z nici

### 6.3 Opis wykonania spodni

Podstawowe operacje wykonania spodni przedstawiono w tablicy 7.

Tablica 7

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Uwagi
1	Podklejanie wykrojów	-	parametry klejenia wg zaleceń producenta wkładów
2	Formowanie nogawek przednich i tylnych	-	-
3	Obrzucanie elementów spodni	6.01.01/504	-
4	Obrzucanie przednich nogawek wraz z kolanówką	1.01.02/504	-
5	Odszycie górnych zaszewek w tyłach spodni	6.05.01/301	wg szablonu pomocniczego
6	Zaprasowanie górnych zaszewek w tyłach spodni	-	-
7	Zeszyte i rozstębnowanie zaszewek dolnych w tylnych nogawkach spodni	4.03.03/301.301	szerokość szwu stębnowego 0,2 cm
8	Uszyte ściągaczy paska	8.19.01/301.301	na przyrządzie o szerokości 2,2 cm, szerokość szwu stębnowego 0,2 cm
9	Uszyte podtrzymywaczy	8.02.01/406	szerokość szwu stębnowego 0,2 cm
10	Przyszycie podszewki do listewki lewej z tkaniny wierzchniej	1.01.01/301	-
11	Stębnowanie listewki lewej brzegiem	1.06.01/301	wg ogranicznika, szerokość szwu stębnowego 0,1 ÷ 0,15 cm
12	Wykonanie dziurek w ściągaczach i listewce lewej	409	wg szablonu pomocniczego
13	Doszyte drugiej części podszewki do listewki lewej	1.01.01/504	-

Tablica 7 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Uwagi
14	Przyszycie podszewki dzianinowej do listewki prawej z jednoczesnym podłożeniem sztukówki listewki prawej	1.11.01/301	-
15	Stębnowanie listewki prawej brzegiem	1.06.01/301	wg ogranicznika, szerokość szwu stębnowego 0,1 ÷ 0,15 cm
16	Uszycie patki kieszeni tylnej	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
17	Stębnowanie patki kieszeni tylnej	1.06.01/301	wg ogranicznika, szerokość szwu stębnowego 0,1 ÷ 0,15 cm
18	Sprasowanie patki kieszeni tylnej	-	-
19	Wykonanie dziurki w patce kieszeni tylnej	409	wg szablonu pomocniczego
20	Naszywanie wypustki i podkładu kieszeni bocznej na przednią nogawkę z jednoczesnym podłożeniem worka kieszeni bocznej	7.12.02/301.301	wg szablonu pomocniczego, wykonać na automacie
21	Przyszywanie wypustki do worka kieszeni bocznej	2.01.01/301	wg znaków
22	Zamknięcie kieszeni bocznej w dole	5.05.01/301	-
23	Przyszywanie podkładu do worka kieszeni bocznej	5.30.01/301	wg znaków
24	Zeszycie worków kieszeni bocznej z jednoczesnym obrzuceniem	1.01.02/406.504	-
25	Naszywanie podkładu z podszewki na worek kieszeni tylnej	5.31.02/301	wg znaków
26	Naszywanie patki i wypustki kieszeni tylnej na nogawkę z jednoczesnym podłożeniem worka kieszeni tylnej	4.05.01/301.301	wg szablonu pomocniczego, wykonać na automacie
27	Przestębnowanie wypustki kieszeni tylnej dołem	1.09.01/301	-
28	Przyszywanie wypustki do worka kieszeni tylnej	2.01.01/301	wg oznaczenia
29	Przestębnowanie kieszeni tylnej nad patką z jednoczesnym podłożeniem worka kieszeni tylnej z podkładem	5.43.01/301	szerokość szwu stębnowego 0,1 ÷ 0,15 cm
30	Zeszycie worków kieszeni tylnej z jednoczesnym obrzuceniem	1.01.02/406.504	-
31	Zeszycie spodni po boku	1.01.01/301	-
32	Stębnowanie boków spodni	2.02.03/301	szerokość szwu stębnowego 0,7 cm od krawędzi
33	Przyszywanie uszczelnaczy do rozporków w dołach nogawek	1.01.01/301	-
34	Przestębnowanie rozporków po tylnej części nogawki	2.02.01/301	szerokość szwu stębnowego 0,1 ÷ 0,15 cm od krawędzi

Tablica 7 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Uwagi
35	Przestębnowanie rozporków po przedniej części nogawki	6.02.03/301	szerokość szwu stębnowego 0,6 cm od krawędzi
36	Wykonanie rygli w rozporkach nogawek spodni	323	wg szablonu pomocniczego
37	Zeszycie części paska z podłożeniem ściągaczy	1.12.01/301	wg znaków
38	Stębnowanie paska przy ściągaczach	2.19.04/301	szerokość szwu stębnowego 0,1 ÷ 0,15 cm od krawędzi
39	Odszycie przedłużacza paska	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
40	Wszycie paska do spodni z podłożeniem podtrzymywaczy i worków kieszeniowych	1.01.01/301	wg znaków
41	Przyszycie listewki prawej do przodu nogawki z podłożeniem sztywnika z wkładki odzieżowej	1.01.01/301	wg znaków
42	Przyszycie listewki lewej do przodu nogawki	1.01.01/301	wg znaków
43	Wykonanie rygli w listewce lewej między dziurkami	323	wg szablonu pomocniczego
44	Wykonanie szwów wewnętrznych spodni	1.01.01/301	szerokość szwu 1,0 cm w przedniej nogawce 3,0 cm w tylnej nogawce
45	Sprasowanie szwów bocznych i rozprasowanie szwów wewnętrznych spodni	-	-
46	Zeszycie szwu środka tyłu	1.01.01/301.301	na odcinku 15,0 cm od góry zeszyć dwa razy po tej samej linii
47	Przyszycie gurtu do paska	2.02.01/301	wg oznaczenia
48	Zaprasowanie listewek oraz szwu doszycia paska	-	-
49	Stębnowanie listewki lewej i prawej oraz paska wokół z podłożeniem worka kieszeni tylnej	5.30.01/301	wg oznaczenia i w szwie doszycia paska
50	Doszycie wszywki firmowej, z oznaczeniem wielkości i informacyjnej o sposobie konserwacji do wewnętrznej strony paska /gurtu/	2.01.01/301	doszyć po lewej stronie za kieszenią boczną
51	Zeszycie pozostałej części szwu środka tyłu	1.01.01/301.301	zeszyć dwa razy
52	Wykonanie rygli w kieszeniach bocznych, kieszeni tylnej; zaryglowanie rozporka	323	-
53	Ryglowanie podtrzymywaczy górą	323	-
54	Wykonanie dziurki w przedłużaczu paska i sztukówce listewki prawej	409	wg szablonu pomocniczego
55	Naszycie taśmy konfekcyjnej do dołu spodni z podłożeniem gumy	7.09.03/301.301	-

Tablica 7 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Uwagi
56	Prasowanie spodni „na gotowo”	-	-
57	Przyszycie guzików	304	wg szablonu pomocniczego i dziurek w poszczególnych elementach spodni
58	Wykończenie spodni	-	spodnie oczyścić z nici
59	Kompletowanie	-	skompletować kurtkę ze spodniami

## 7 Cechowanie, składanie i pakowanie

### 7.1 Cechowanie

**Wszywka firmowa** zawierająca nazwę i znak Wykonawcy i Producenta umieszczona:

- w kurtce - nad lewą kieszenią wewnętrzną,
- w spodniach - doszyta do wewnętrznej części paska, po lewej stronie, za kieszenią boczną.

**Wszywka z oznaczeniem wielkości wyrobu** umieszczona:

- w kurtce (obwód klatki piersiowej, wzrost, obwód pasa) - w szwie łączenia kołnierza z podszewką, pośrodku tyłu,
- w spodniach (wzrost i obwód pasa) - nad wszywką firmową.

**Wszywka informacyjna o sposobie konserwacji wyrobu** oraz miesiąc i rok produkcji - numer partii produkcyjnej umieszczona:

- w kurtce - w lewym szwie bocznym podszewki, 15,0 cm od podkroju pachy;
- w spodniach - w miejscu zamocowania 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 i informacyjnej o sposobie konserwacji wyrobu. Wszywka taka powinna być umieszczona w miejscu naszycia wszywki firmowej.

Informacje naniesione na wszywkach powinny być wykonane w technologii zapewniającej ich czytelność przy codziennym użytkowaniu i okresowych zabiegach konserwacyjnych przez okres minimum 3 lat.

**Stemple - znaki** - numer wzoru, wielkość wyrobu, miesiąc i rok produkcji, numer partii produkcyjnej, znak kontroli technicznej, wykonane:

- w kurtce - na worku lewej kieszeni wewnętrznej;
- w spodniach - na worku tylnej kieszeni.

Dopuszcza się oznaczenie roku, miesiąca produkcji i numeru partii produkcyjnej w formie wydruku na wszywce firmowej. Cechy powinny być czytelne i wykonane w technologii zapewniającej ich czytelność przy codziennym użytkowaniu i okresowych zabiegach konserwacyjnych przez okres minimum 3 lat.

**Etykieta jednostkowa** zamocowana na lewym rękawie kurtki dla kompletu oraz na pierwszym podtrzymywaczu lewej części paska spodni zawierająca, co najmniej następujące dane:

- nazwę, adres (i znak firmowy) Wykonawcy i Producenta;
- nazwę wyrobu i numer wzoru;
- symbol i skład surowcowy materiału zasadniczego;
- rodzaj wykończenia uszlachetniającego;
- wielkość wyrobu oznaczona według tabeli wielkości;

- jakość wyrobu podaną słownie;
- znak kontroli jakości;
- miesiąc, rok produkcji wyrobu
- numer partii produkcyjnej;
- oznaczenie sposobu konserwacji wg PN-EN ISO 3758:2012;
- informacje o okresie użytkowania i gwarancji (normatywny okres używalności 3 lata, gwarancja wpisać okres gwarancji ustalony w umowie kupna - sprzedaży);
- oznaczenie kodem kreskowym zgodnie z postanowieniami Decyzji Nr 3/MON Ministra Obrony Narodowej z dnia 3 stycznia 2014 r. w sprawie wytycznych określających wymagania w zakresie znakowania kodem kreskowym wyrobów dostarczanych do resortu obrony narodowej (Dz. Urz. Min. Obr. Nar. z 2014 r. poz. 11) oraz zgodnie z umową kupna - sprzedaży.

**Etykieta na opakowanie** naklejona na prawym górnym rogu worka foliowego zawierająca co najmniej 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;
- rodzaj wykończenia uszlachetniającego;
- miesiąc, rok produkcji wyrobu,
- numer partii produkcyjnej;
- oznaczenie sposobu konserwacji wyrobu wg PN-EN ISO 3758:2012;
- 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.

## 7.2 Składanie

Sposób składania i pakowania powinien umożliwiać transport wyrobu na „wisząco”. Kurtkę niezapiętą i spodnie zawiesić na wieszaku odzieżowym, profilowanym z uchwytem metalowym. Poprzeczka wieszaka z elementami do zawieszenia spodni w stanie rozłożonym. Wielkość wieszaka należy dostosować do wielkości zawieszonych wyrobów.

## 7.3 Pakowanie

Komplet munduru zapakować w 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 2018 r. poz. 114, z późn.zm.) oraz zgodnie z rozporządzeniem Ministra Obrony Narodowej z dnia 11 stycznia 2013 r. w sprawie szczegółowego wykazu wyrobów podlegających ocenie zgodności oraz sposobu i trybu przeprowadzania oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności państwa (t.j. Dz. U. z 2018 r. poz.1385, z późn. zm.).

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Obrony Narodowej 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 funkcjonowaniem systemu oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności i bezpieczeństwa państwa, w tym czynnościami związanymi z wyrobem wprowadzanym do użytku jest szef Rejonowego Przedstawicielstwa Wojskowego (RPW) wskazany przez dyrektora jednostki organizacyjnej, której jest podległe RPW – Wojskowe Centrum Normalizacji, Jakości i Kodyfikacji (WCNJK).

## Mundury służbowe podlegają ocenie zgodności w trybie I.

### Tkanina stosowana na mundury służbowe KRWP podlega ocenie zgodności w trybie III.

## 8.2 Proces nadzorowania jakości

Proces nadzorowania jakości wyrobów prowadzi RPW wskazane przez Dyrektora WCNJiK lub inny organ wskazany przez Zamawiającego w umowie (dalej „organ realizujący proces nadzorowania jakości”). Organ ten realizuje proces nadzorowania jakości wyrobu zgodnie z decyzją Nr 126/MON Ministra Obrony Narodowej z dnia 16 sierpnia 2019 r. w sprawie zapewnienia jakości sprzętu wojskowego i usług, których przedmiotem jest sprzęt wojskowy (Dz. Urz. Min. Obr. Nar. z 2019 r. poz. 159).

### 8.2.1 Postanowienia ogólne

W celu sprawdzenia, czy wyroby są wykonane zgodnie z wymaganiami WDTT wyrobu ustala się następujące rodzaje badań kontrolnych:

- zdawczo-odbiorcze (Z-O);
- okresowe (O).

Podstawowymi dokumentami przy realizacji procesu nadzorowania jakości i badań kontrolnych przedmiotów umundurowania i wyekwipowania są:

- niniejsza Wojskowa Dokumentacja Techniczno-Technologiczna (WDTT) do produkcji seryjnej;
- wzór wyrobu;
- normy wskazane w niniejszej dokumentacji.

Wyroby przedstawione do 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 o liczności nie większej niż 500 szt., o tym samym oznaczeniu klasyfikacyjnym, tej samej jakości, przedstawionych do jednorazowej weryfikacji zgodności.

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

Badania wykonują:

- przedstawiciel organu realizującego proces nadzorowania jakości siłami i środkami Wykonawcy, w zakresie określonym w tablicy 8, lp. 1, 2 i 3,
- laboratoria w zakresie określonym w tablicy 8, lp. 4.

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

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

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



### 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.

Dla pierwszej partii wyrobów dostarczonych zgodnie z zawartą umową, badania laboratoryjne należy wykonać w laboratorium z akredytacją wg PN-EN ISO/IEC 17025. Dla kolejnych partii dopuszcza się przeprowadzenie badań w innym laboratorium. Jeden egzemplarz wyników badań laboratoryjnych Wykonawca przekazuje organowi realizującemu proces nadzorowania jakości.

W przypadku zmiany dostawcy materiałów, wskazanych w WDTT tablica 8, Wykonawca jest zobowiązany dla pierwszej partii dostawy, wykonanej z tych materiałów, przedstawić wyniki badań laboratoryjnych z laboratorium z akredytacją wg normy 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.

W przypadku zaistnienia przesłanek, które mogą świadczyć o pogorszeniu jakości wyrobu lub materiałów składowych organ realizujący proces nadzorowania jakości może pobrać losowo z bieżącej partii produkcyjnej wyroby i zlecić ich badanie WOBWSM (koszty badań pokrywa WOBWSM, w przypadku braku akredytacji na wymagany zakres badań WOBWSM przekazuje przedmioty do laboratorium z akredytacją wg PN-EN ISO/IEC 17025). Pozytywne wyniki przeprowadzonych badań należy zaliczyć do badań zdawczo - odbiorczych partii. Potwierdzenie w badaniach niezgodności wyrobów z wymaganiami określonymi w niniejszych WDTT skutkuje rozszerzeniem badań zdawczo-odbiorczych lub zwiększeniem liczności próby wg uzgodnień między Wykonawcą a organem realizującym proces nadzorowania jakości. Badania te Wykonawca wykonuje w laboratorium z akredytacją wg normy PN-EN ISO/IEC 17025, bez dodatkowego finansowania przez MON, a jeden egzemplarz wyników badań przekazuje organowi realizującemu proces nadzorowania jakości.

### 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 obowiązujących WDTT oraz w celu stwierdzenia możliwości weryfikacji zgodności/zwolnienia wyrobów. Badania okresowe wykonuje Wykonawca, przy udziale i pod kontrolą przedstawiciela organu realizującego proces nadzorowania jakości (nie dotyczy badań laboratoryjnych).

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 powinny być przeprowadzone zgodnie z zakresem określonym w tablicy 8. Badania laboratoryjne wykonuje się w laboratorium z akredytacją wg normy PN-EN ISO/IEC 17025. Wykonawca przekazuje organowi realizującemu proces nadzorowania jakości jeden egzemplarz wyników badań.

Dla partii wyrobów przedstawionych do badań okresowych nie przeprowadza się dodatkowych badań zdawczo-odbiorczych.

Wyniki badań okresowych są równoznaczne z przeprowadzeniem badań zdawczo-odbiorczych.

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

Wykonawca przedmiotu, WOBWSM lub Szefostwo Służby Mundurowej Inspektoratu Wsparcia Sił Zbrojnych może zaproponować wprowadzenie zmian w niniejszej WDTT oraz wzorce przedmiotu. Jeżeli zaproponowane zmiany mogą mieć wpływ na charakterystyki techniczne, jakość lub własności użytkowe przedmiotu, to przed ich wprowadzeniem przeprowadza się badania typu zgodnie z zasadami określonymi w rozdziale 4 „*Procedury realizacji prac rozwojowych dla przedmiotów umundurowania i wykwapowania*”, 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 zakresów wymagań i metod badań dla poszczególnych rodzajów badań kontrolnych przedstawiono w tablicy 8

**Tablica 8**

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania i metody badań wg	Wykonywać podczas badań	
			Z-O	O
1	<b>Sprawdzenie i ocena dokumentacji wyrobów przedstawionych do badań</b>		+	+
2	<b>Oględziny zewnętrzne wyrobów</b>			
2.1	Sprawdzenie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na wszywkach informacyjnych i etykietach jednostkowych), składania i pakowania	WDTT tablica 3, WDTT rozdz. 7	+	+
3	<b>Badania szczegółowe wyrobów</b>			
3.1	Sprawdzenie dokumentacji zakupu materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT podrozdz. 4.1	+	+
3.2	Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT podrozdz. 4.1	+	+
3.3	Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu, właściwego układania się na manekinie oraz zgodności z obowiązującym wzorem (badanie organoleptyczne)	Ocena zgodności z wzorem PUIW	+	+
3.4	Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z tablicami wymiarów wyrobu	WDTT rozdz. 9, 10 i 11	+	+
4	<b>Badania laboratoryjne</b>			
4.1	Tkanina artykuł W-0119/E55/226 w kolorze khaki lub stalowym			
4.1.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	PWT 02-00:1998 pkt 11 PWT 02-01:1998 Załącznik C (lub D), tablica C.2 (lub D.2), lp. 2 i 3 (masa powierzchniowa)	- *)	+
4.1.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	PWT 02-01:1998 Załącznik C (lub D), tablica C.2 (lub D.2), lp. 4 ÷ 16	+	+
4.2	Tkanina podszewkowa artykuł J 8324 w kolorze khaki lub stalowym			
4.2.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	Warunków Technicznych dla artykułu J 8324, lp. 3 i 8	- *)	+
4.2.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	Warunków Technicznych dla artykułu J 8324, 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**

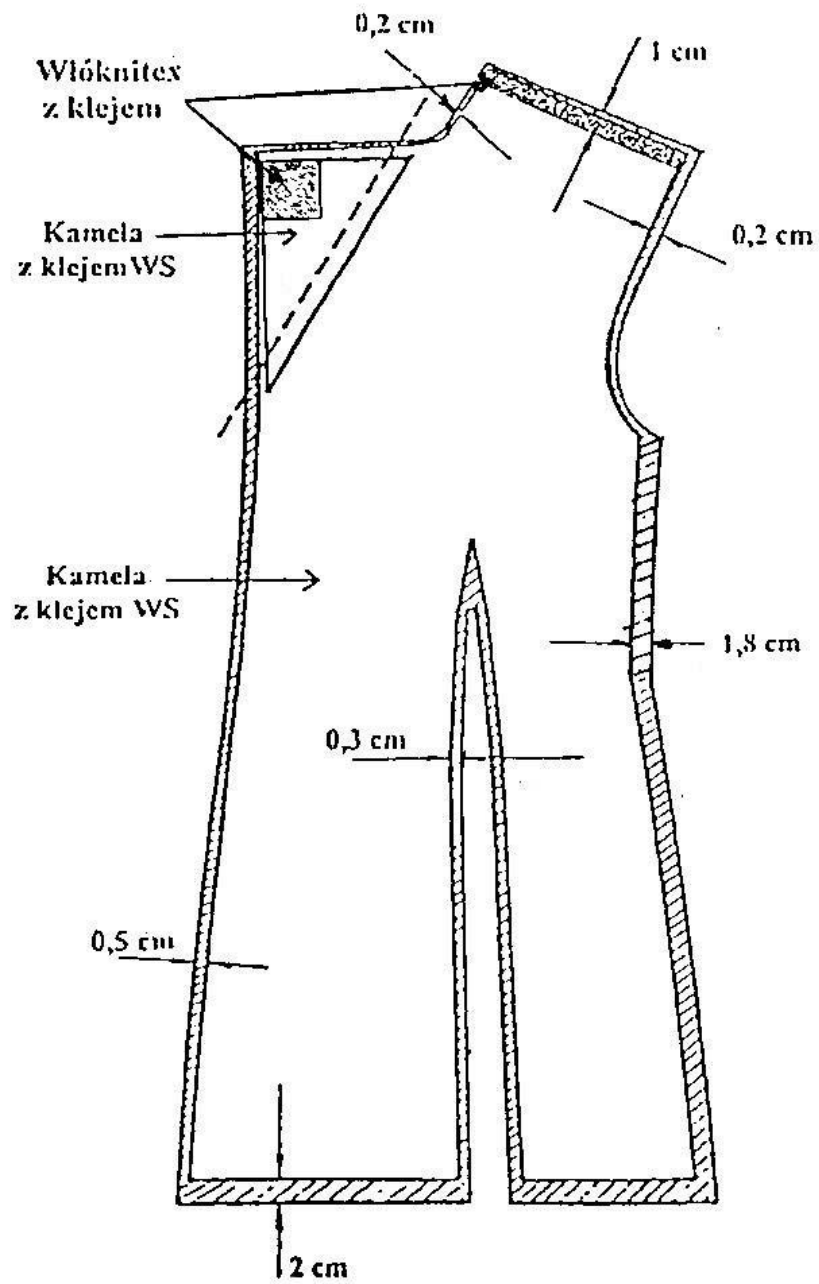
Aktualny wzór przedmiotu do produkcji seryjnej (dostępny w WOBWSM), wykonany zgodnie z przedmiotową dokumentacją i zatwierdzony zgodnie z „*Procedurą realizacji prac rozwojowych dla przedmiotów umundurowania i wyekwipowania*”, jest elementem odniesienia przy ocenie zgodności (porównania przedmiotu, także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

### **8.4 Gwarancja na przedmiot**

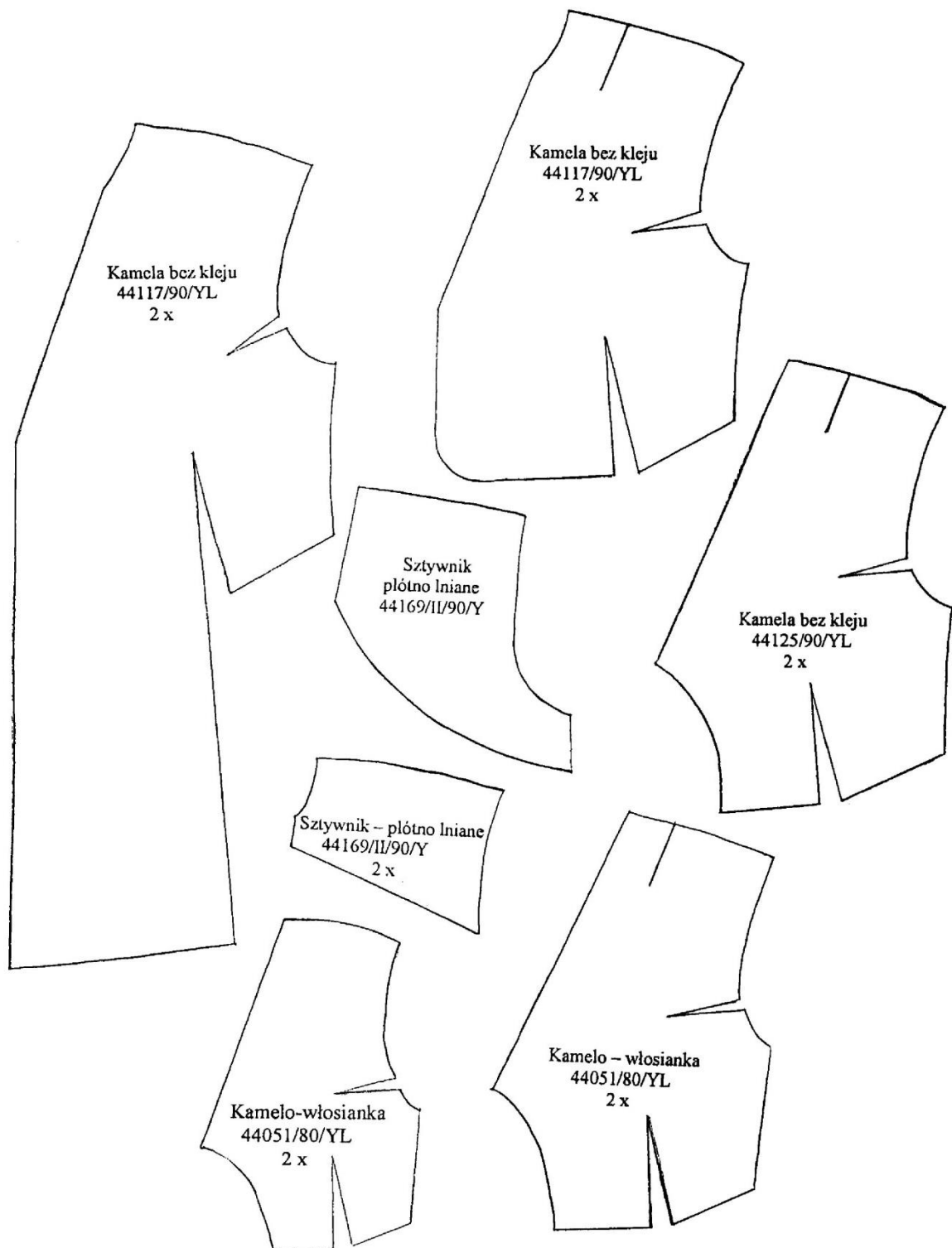
Okres i warunki gwarancji udzielone przez Wykonawcę na przedmiot określa umowa.

## 9 Rysunki techniczne

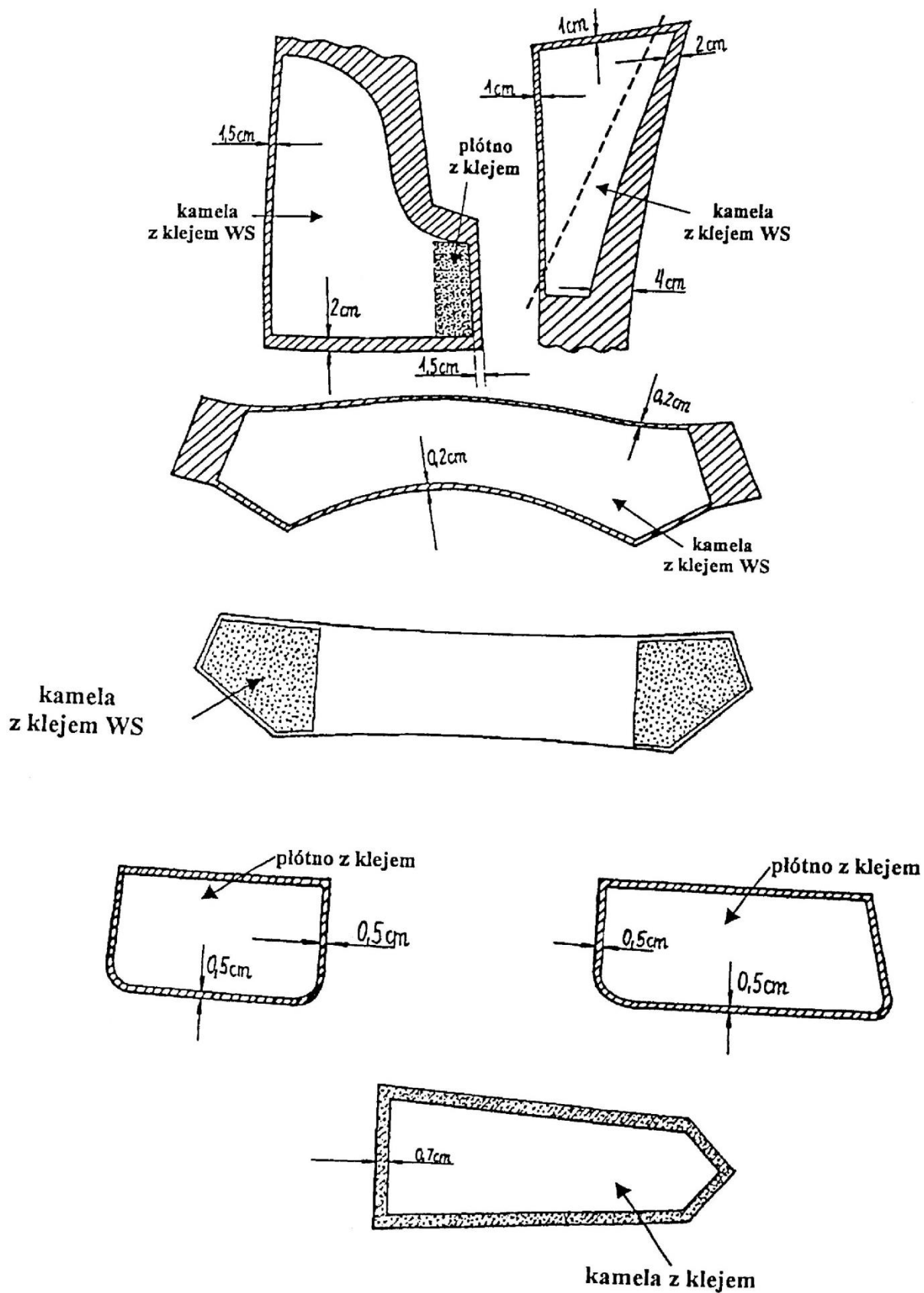
### 9.1 Wykonanie kurtki



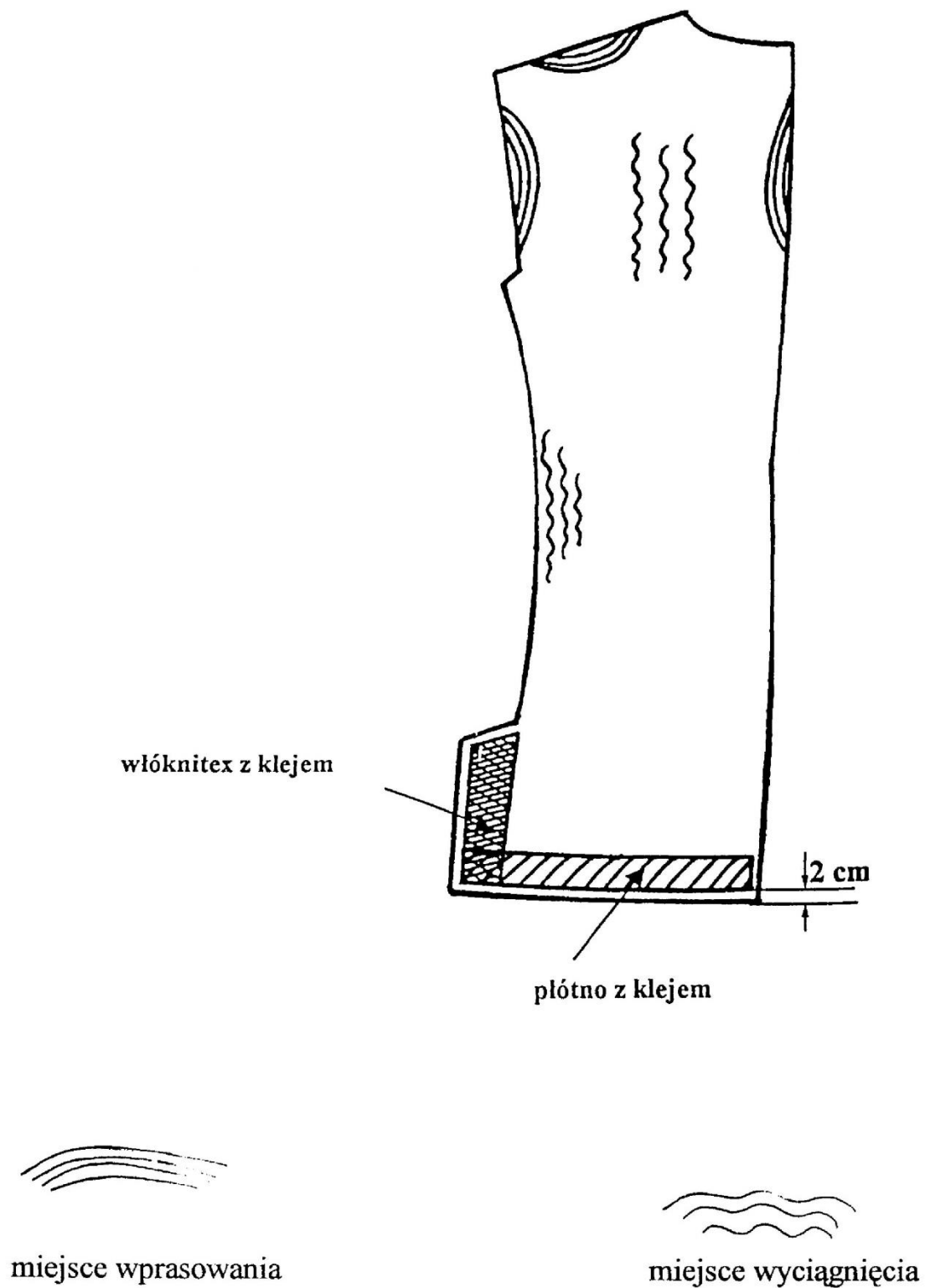
Rysunek 1 - Klejenie przodu kurtki



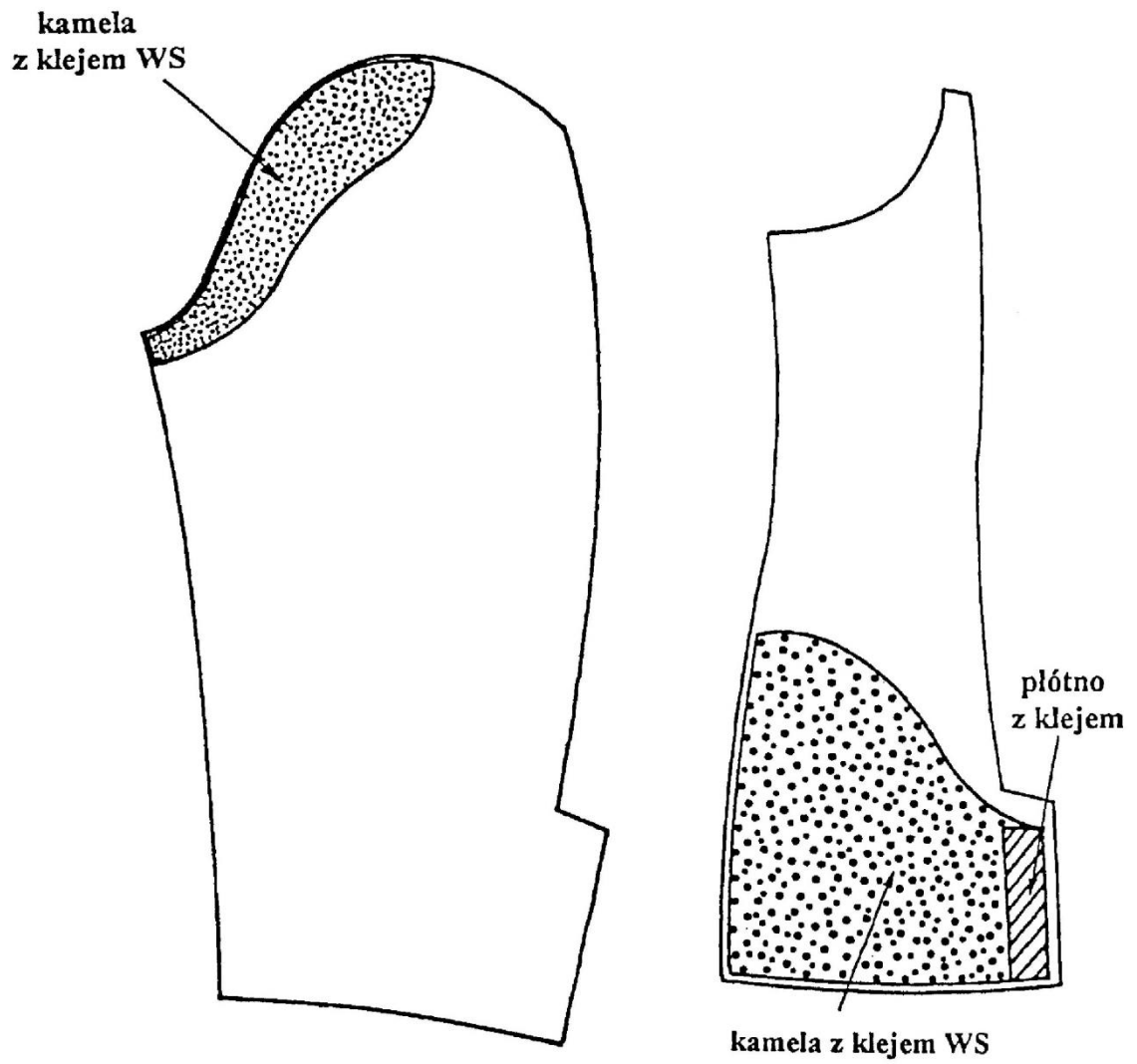
**Rysunek 2 - Zestawienie części składowych wkładu nośnego**



Rysunek 3 - Klejenie rozporzka boczka, obłożenia, kołnierza wierzchniego, kołnierza spodniego, patki kieszeni górnej i bocznej oraz naramienników

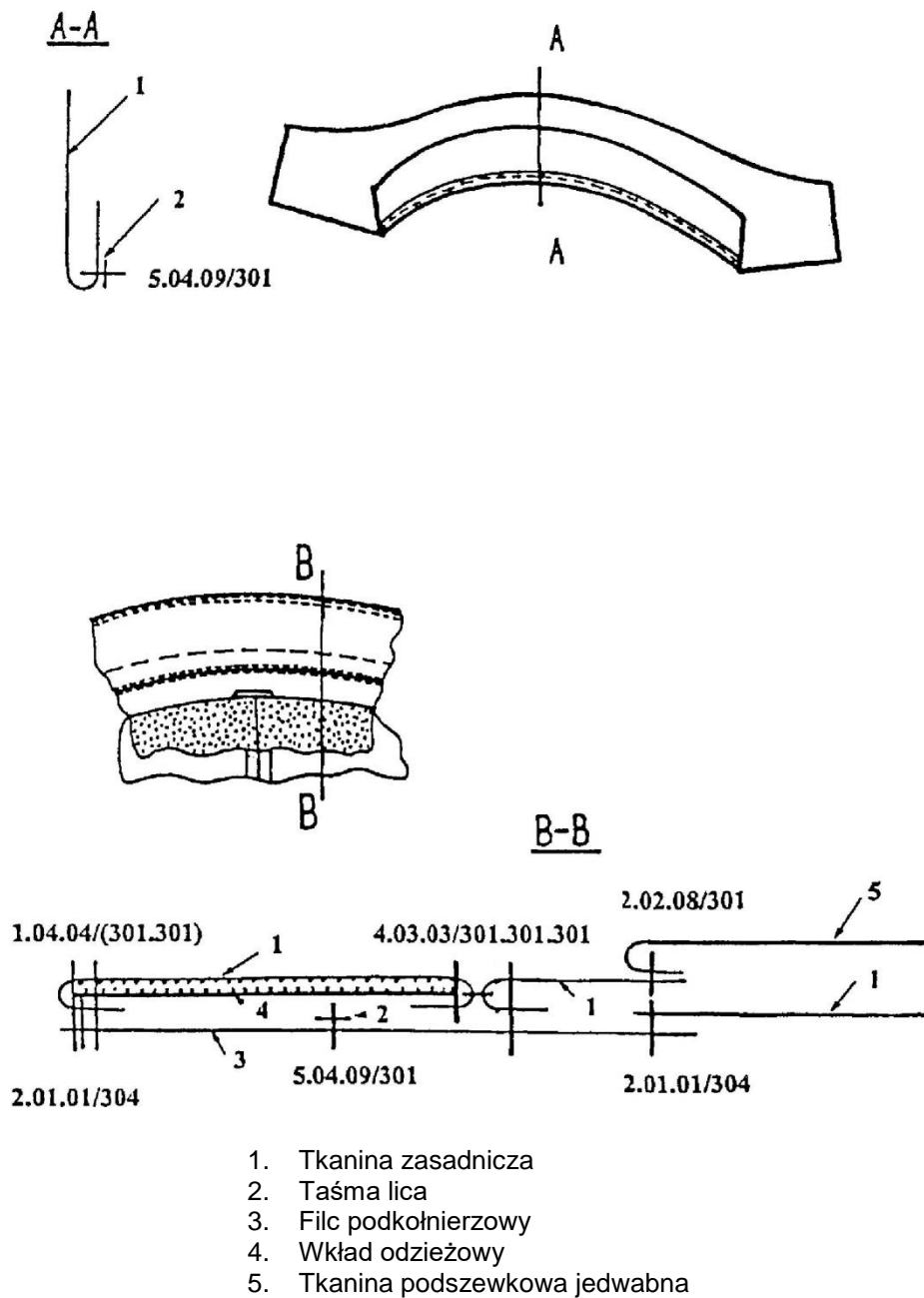


Rysunek 4 - Formowanie i klejenie tyłu kurtki

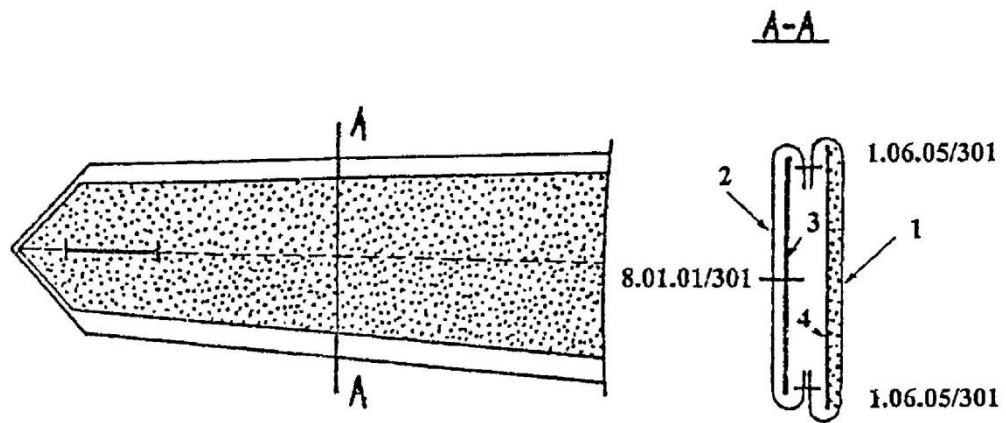


Rysunek 5 - Klejenie rękawów wierzchnich i boczku



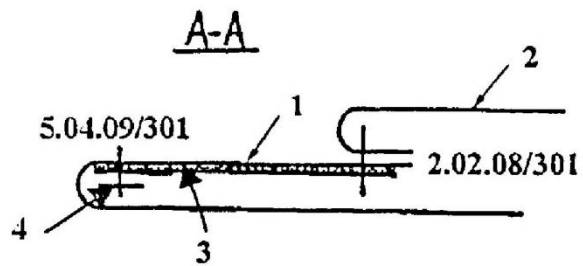
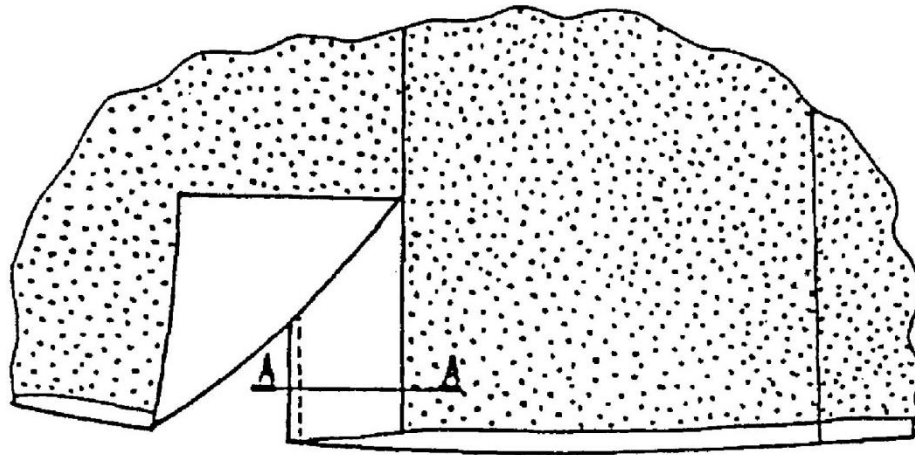


Rysunek 6 - Wykonanie i wszycie kołnierza



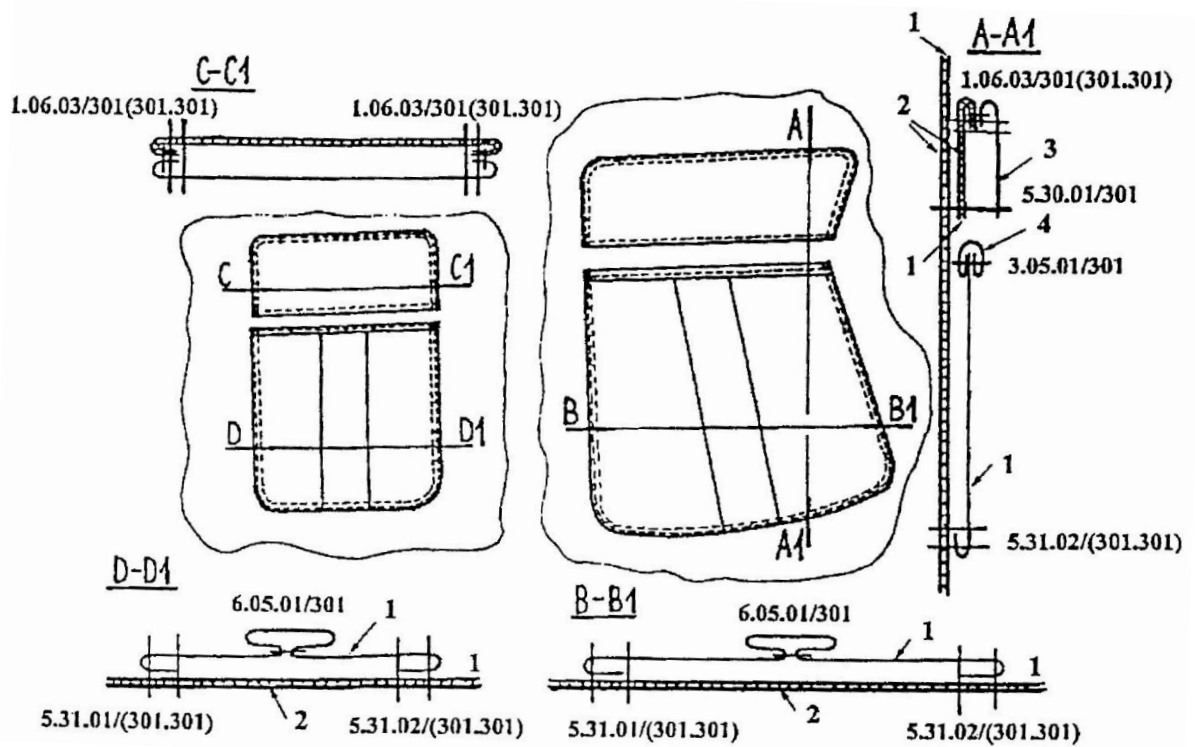
1. Tkanina zasadnicza
2. Tkanina podszevkowa jedwabna
3. Wkład odzieżowy
4. Wkład odzieżowy

Rysunek 7 - Wykonanie naramienników



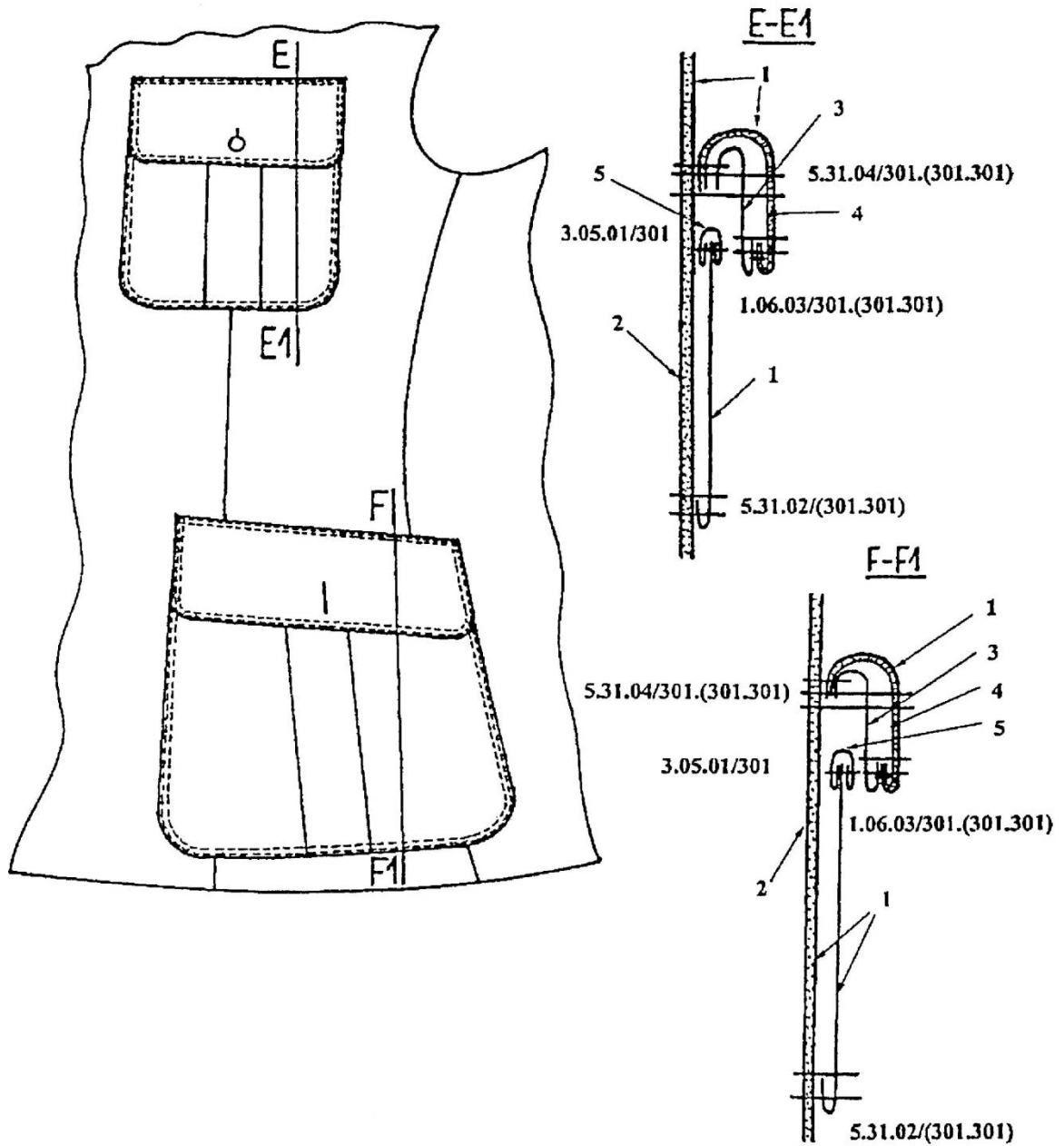
1. Tkanina zasadnicza
2. Tkanina podszewkowa jedwabna
3. Włóknina z klejem
4. Taśma konfekcyjna

Rysunek 8 - Odszycie rozporków w szwach bocznych



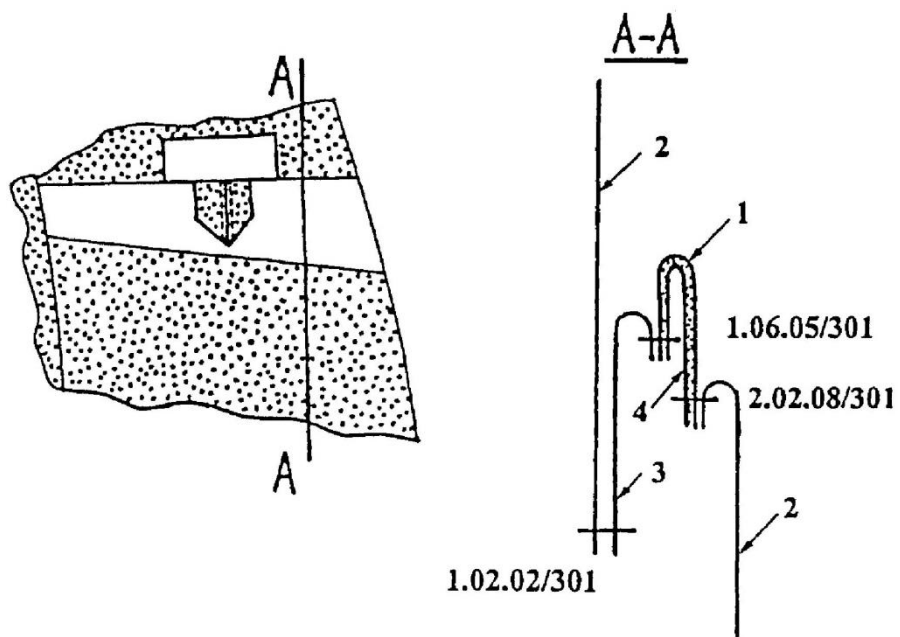
1. Tkanina zasadnicza
2. Wkład odzieżowy
3. Tkanina podszewkowa jedwabna
4. Tkanina podszewkowa jedwabna

Rysunek 9 - Wykonanie kieszeni



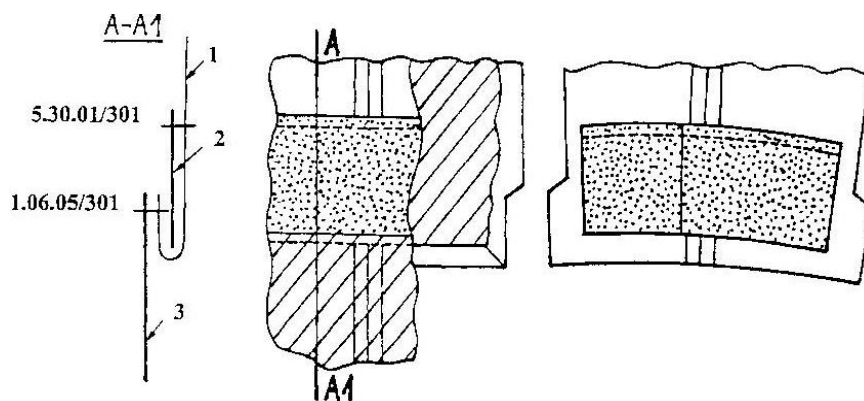
1. Tkanina zasadnicza
2. Wkład odzieżowy
3. Tkanina podszevkowa jedwabna
4. Wkład odzieżowy
5. Tkanina podszevkowa jedwabna

Rysunek 10 - Naszycie kieszeni na przodzie



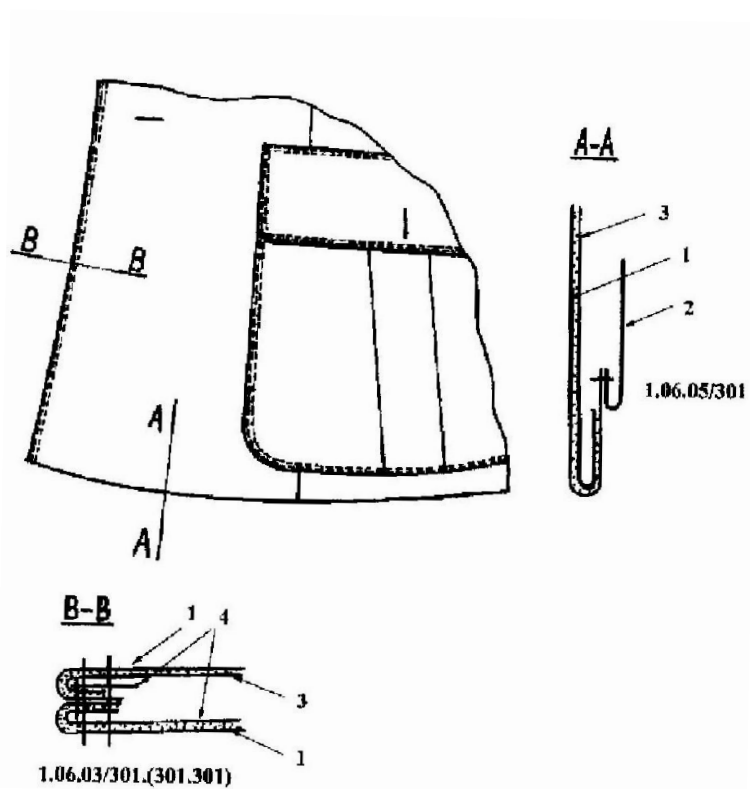
1. Tkanina zasadnicza
2. Tkanina podszevkowa jedwabna
3. Dziańska podszevkowa
4. Wkład odzieżowy

Rysunek 11 - Wykonanie kieszeni wewnętrznych



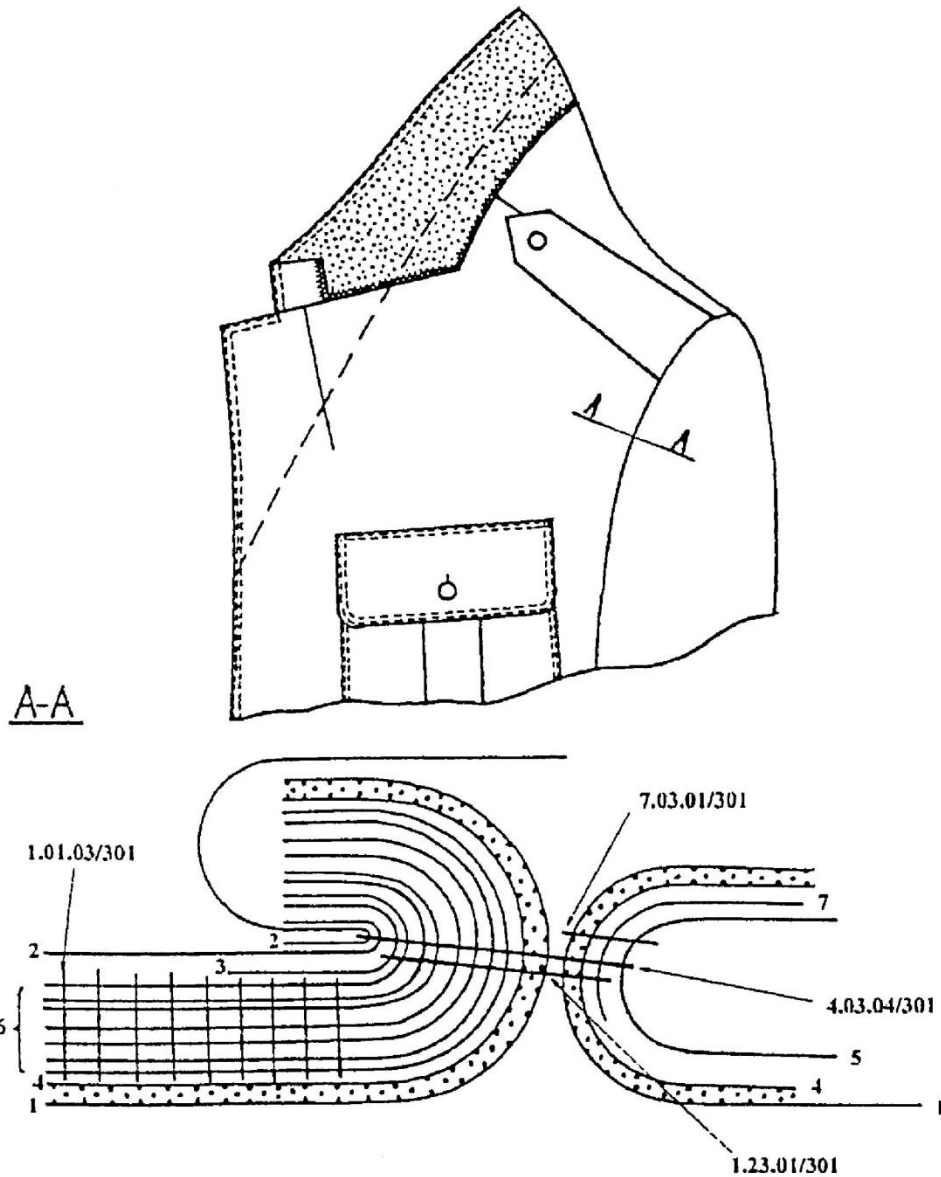
1. Tkanina zasadnicza
2. Tkanina podszevkowa jedwabna
3. Tkanina podszevkowa jedwabna

**Rysunek 12 - Wykonanie rękawów**



1. Tkanina zasadnicza
2. Tkanina podszevkowa jedwabna
3. Wkład odzieżowy
4. Wkład odzieżowy

**Rysunek 13 - Odszycie krawędzi przodu i dołu**

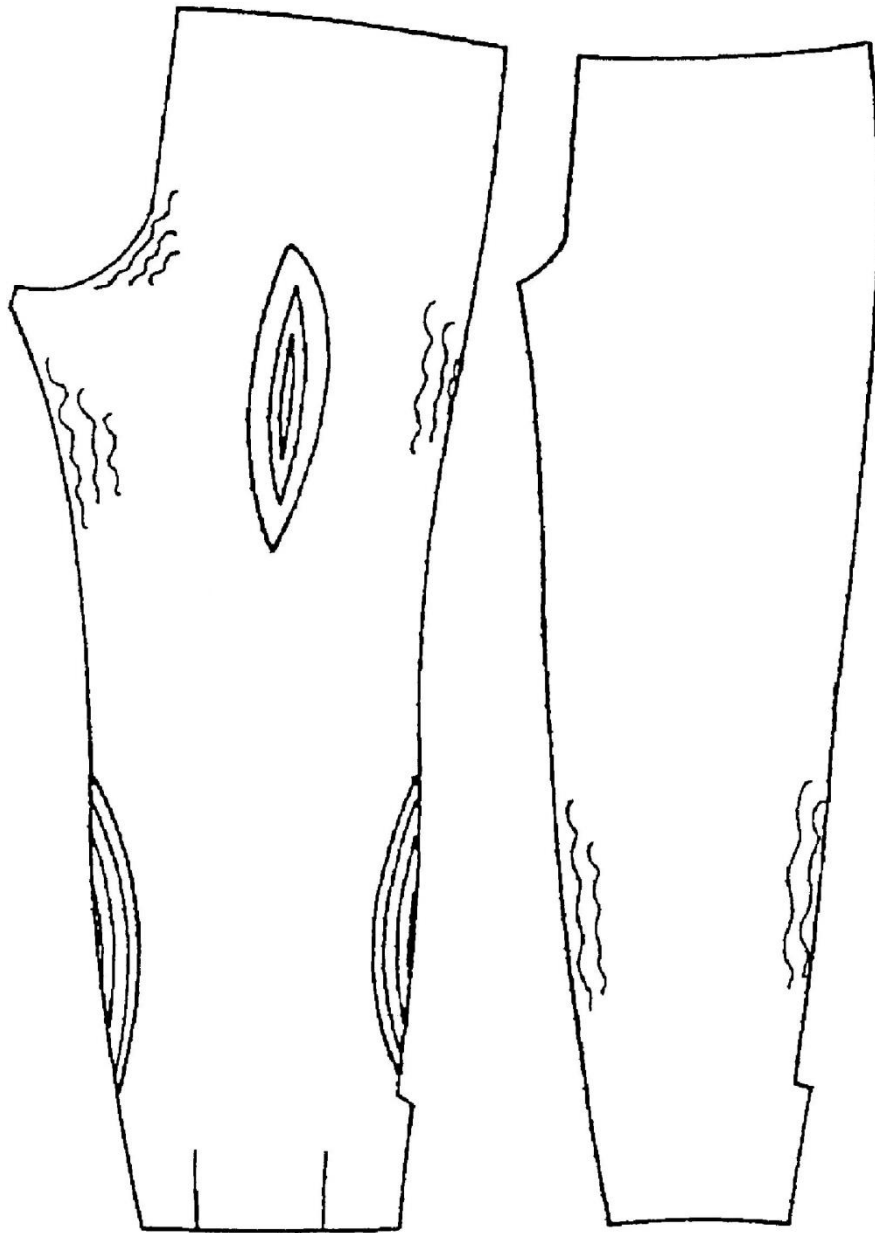


1. Tkanina zasadnicza
2. Tkanina podszewkowa jedwabna
3. Wkład barkowy
4. Wkład odzieżowy
5. Watolina
6. Wkład odzieżowy
7. Taśma „lica”

Rysunek 14 - Wszycie rękawów do pach



## 9.2 Wykonanie spodni

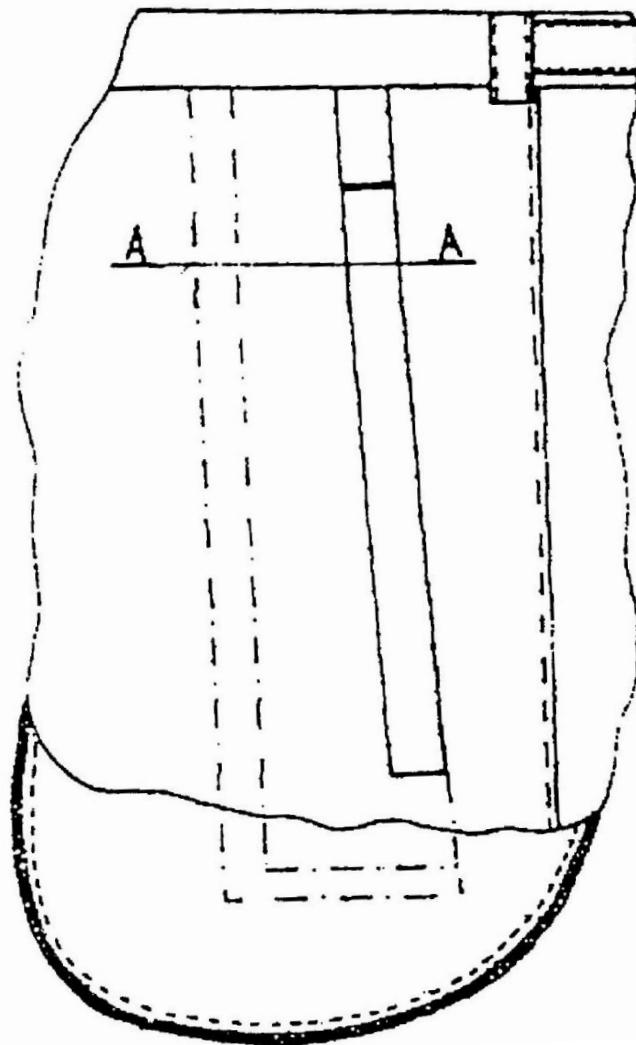
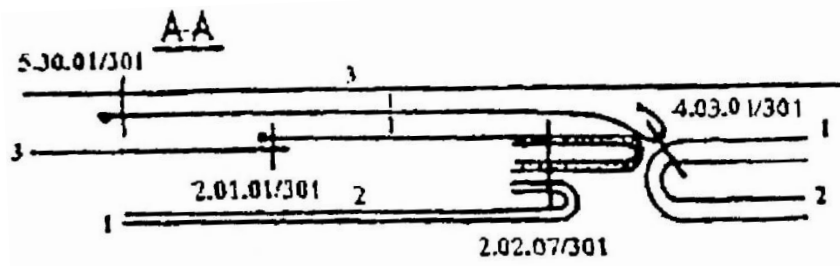


miejsce wyciągnięcia



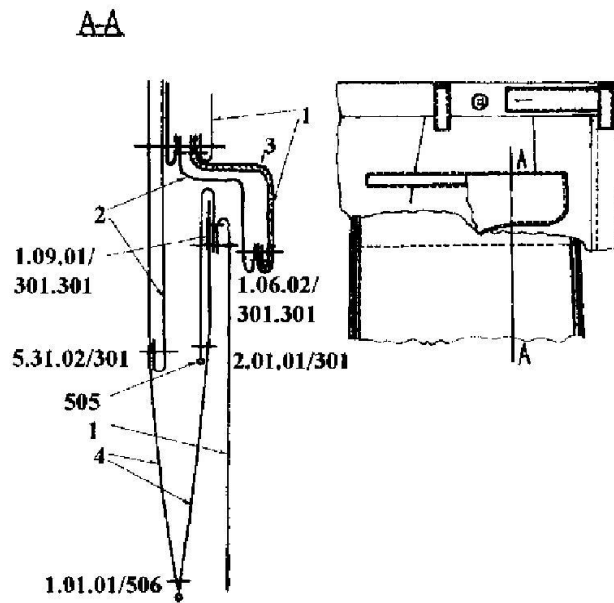
miejsce wprasowania

Rysunek 15 - Formowanie nogawek spodni



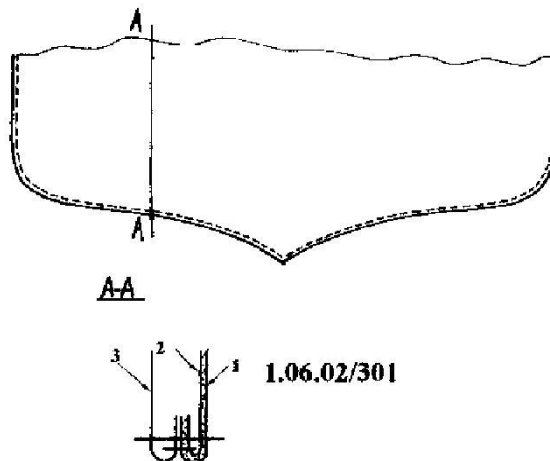
1. Tkanina zasadnicza
2. Tkanina podszevkowa
3. Dziańska podszevkowa
4. Włóknina z klejem

Rysunek 16 - Wykonanie kieszeni bocznych spodni



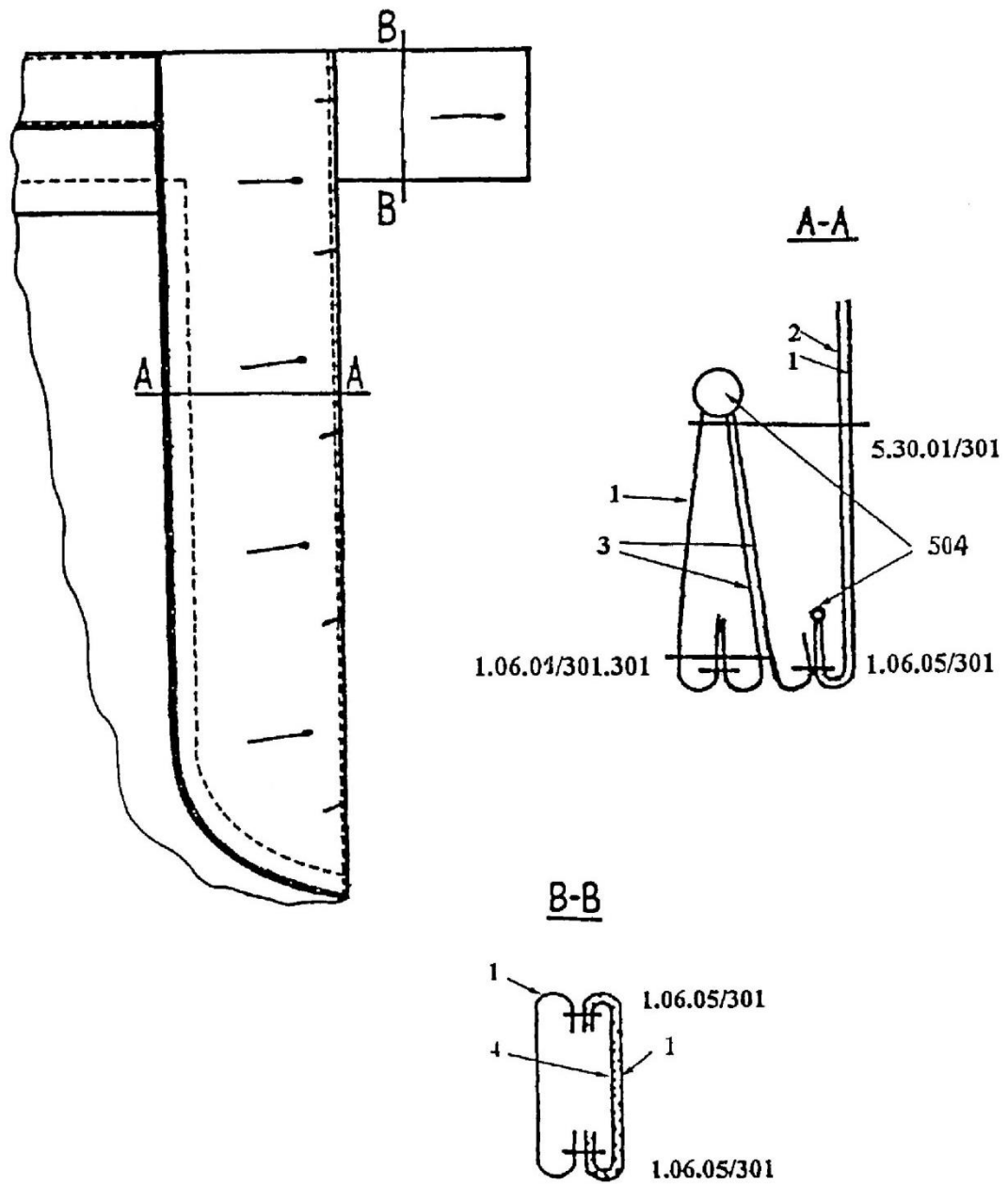
1. Tkanina zasadnicza
2. Tkanina podszewkowa jedwabna
3. Włóknina z klejem
4. Dziańlina podszewkowa

**Rysunek 17 - Wykonanie kieszeni tylnej spodni**



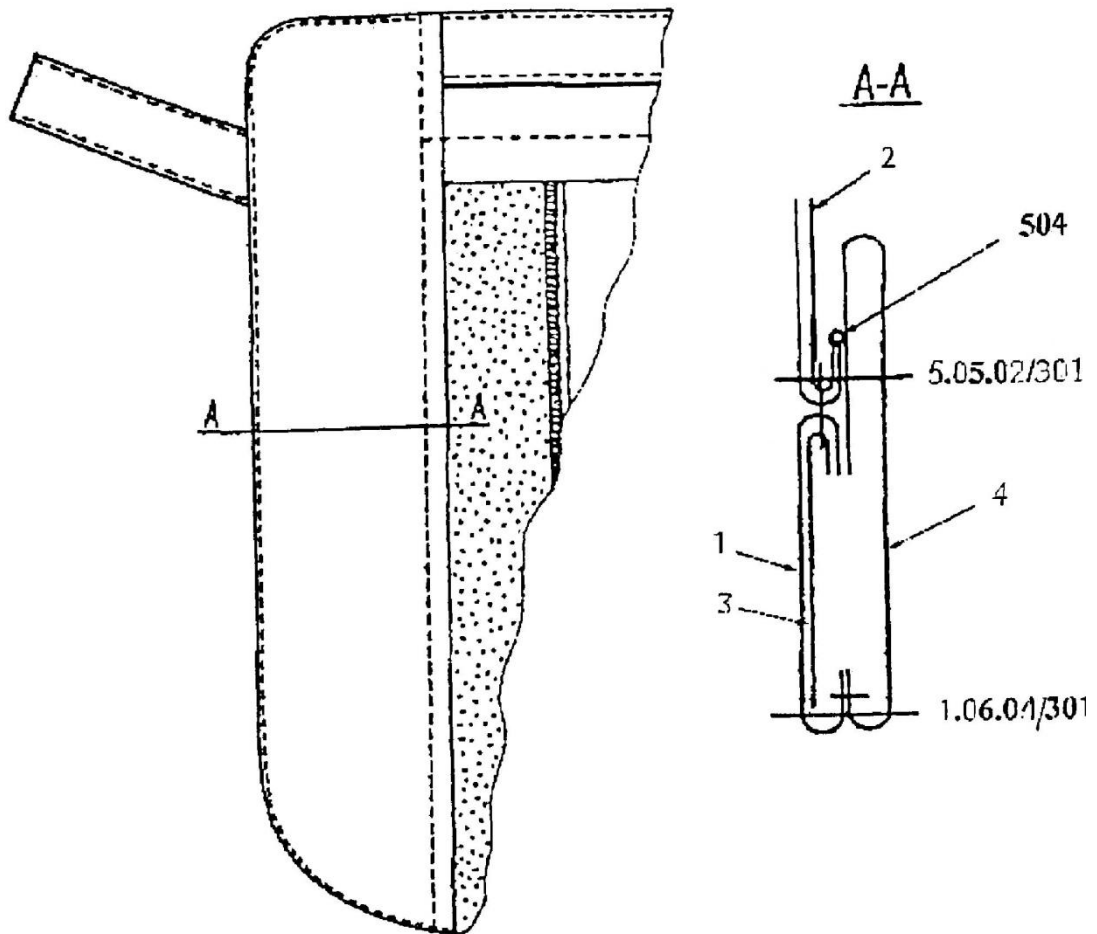
1. Tkanina zasadnicza
2. Włóknina z klejem
3. Tkanina podszewkowa jedwabna

**Rysunek 18 - Wykonanie patki kieszeni tylnej**



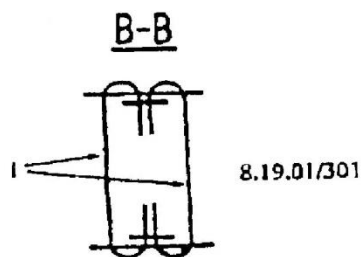
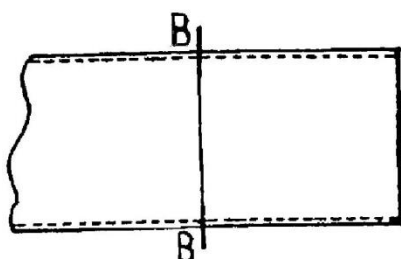
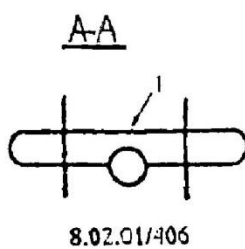
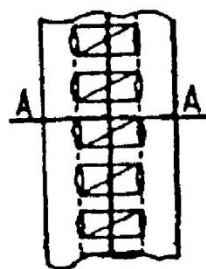
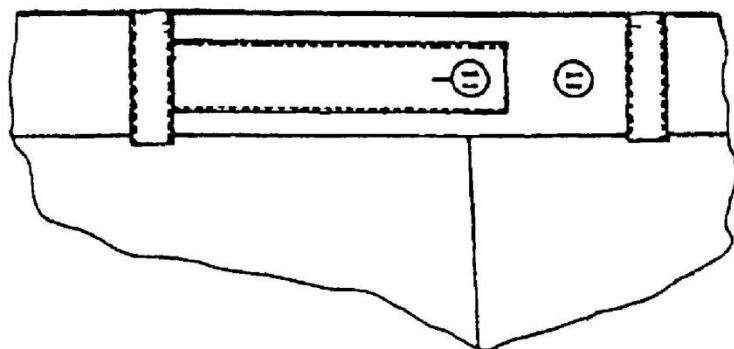
1. Tkanina zasadnicza
2. Tkanina podszevkowa (kolanówka)
3. Tkanina podszevkowa jedwabna
4. Włóknina z perforacją

Rysunek 19 - Wykonanie listewki lewej



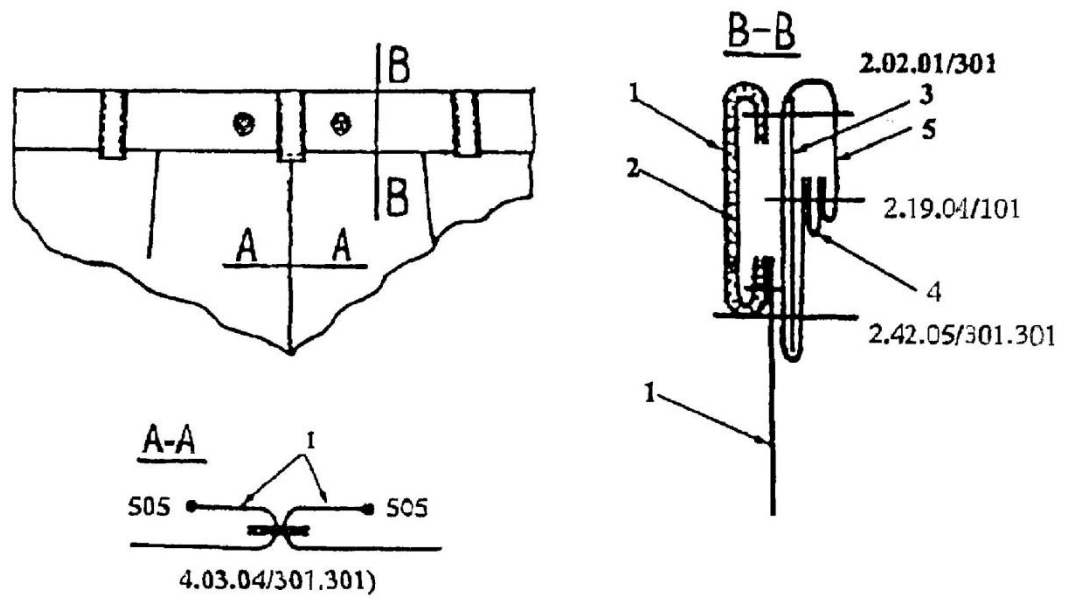
1. Tkanina zasadnicza
2. Tkanina podszevkowa (kolanówka)
3. Wkład odzieżowy
4. Dzianina podszevkowa

Rysunek 20 - Wykonanie listewki lewej rozporka spodni



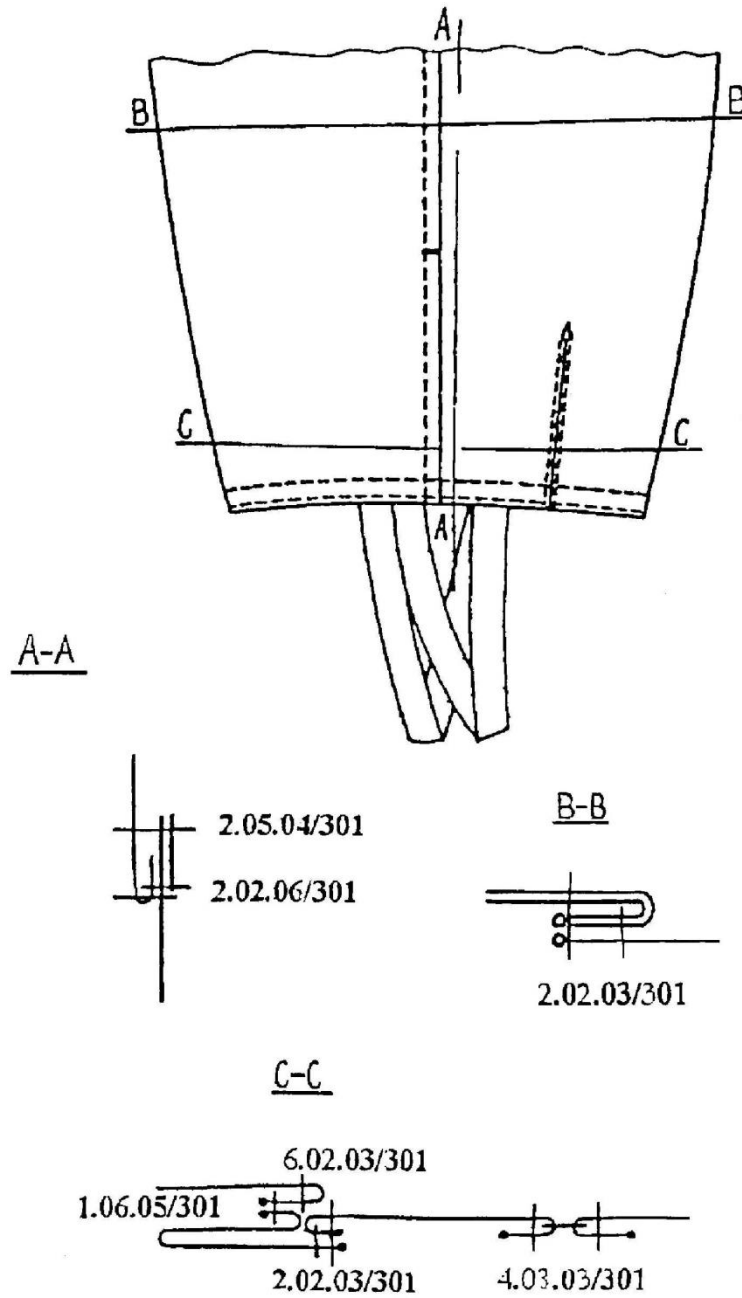
1. Tkanina zasadnicza

Rysunek 21 - Wykonanie podtrzymywacza paska i ściągaczy



1. Tkanina zasadnicza
2. Włóknina perforowana
3. Wkład odzieżowy
4. Dzianina podszewkowa
5. Dzianina podszewkowa

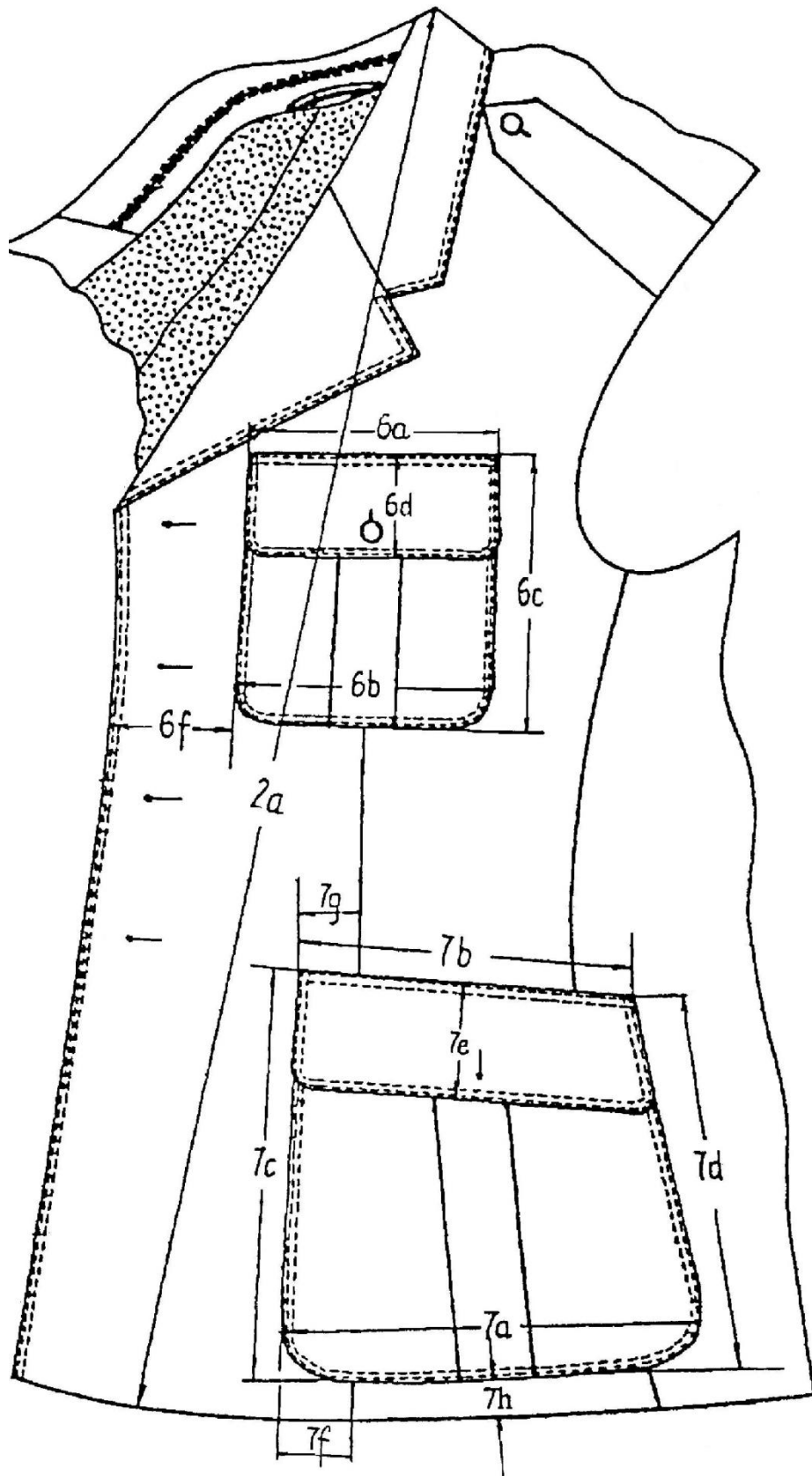
Rysunek 22 - Zeszyte szwu środka tyłu i wszycie paska do spodni



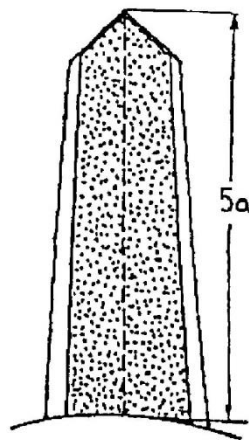
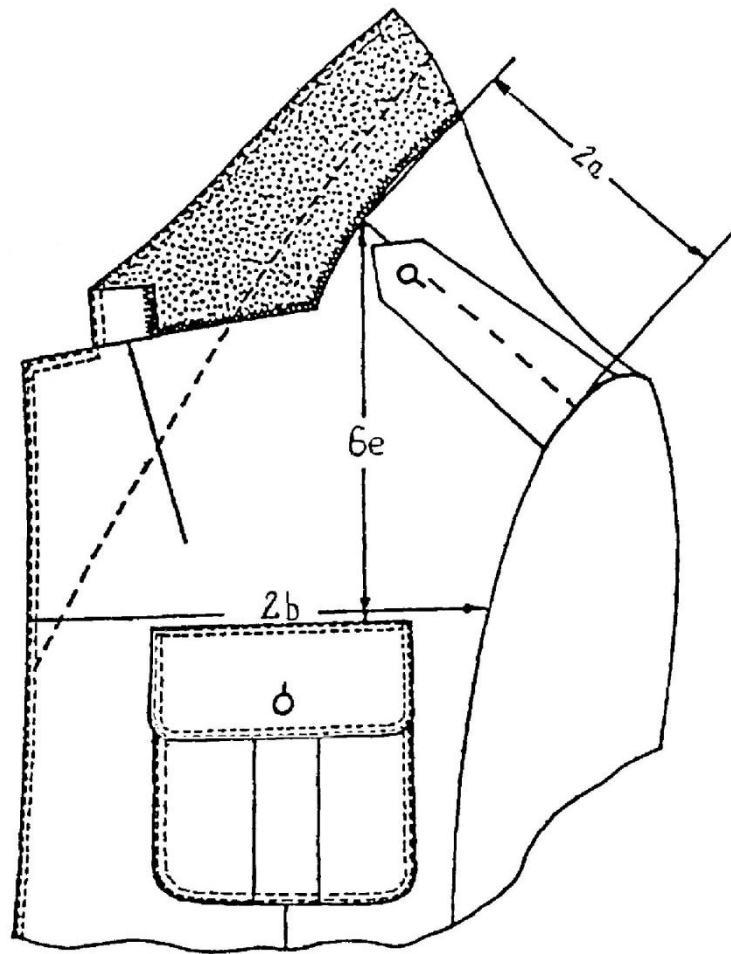
Rysunek 23 - Wykonanie dołu nogawek



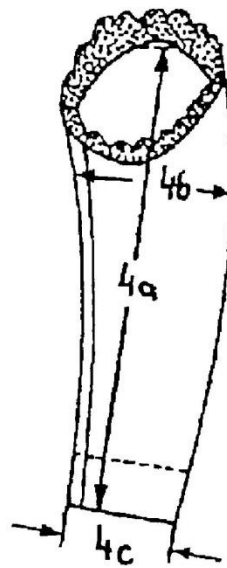
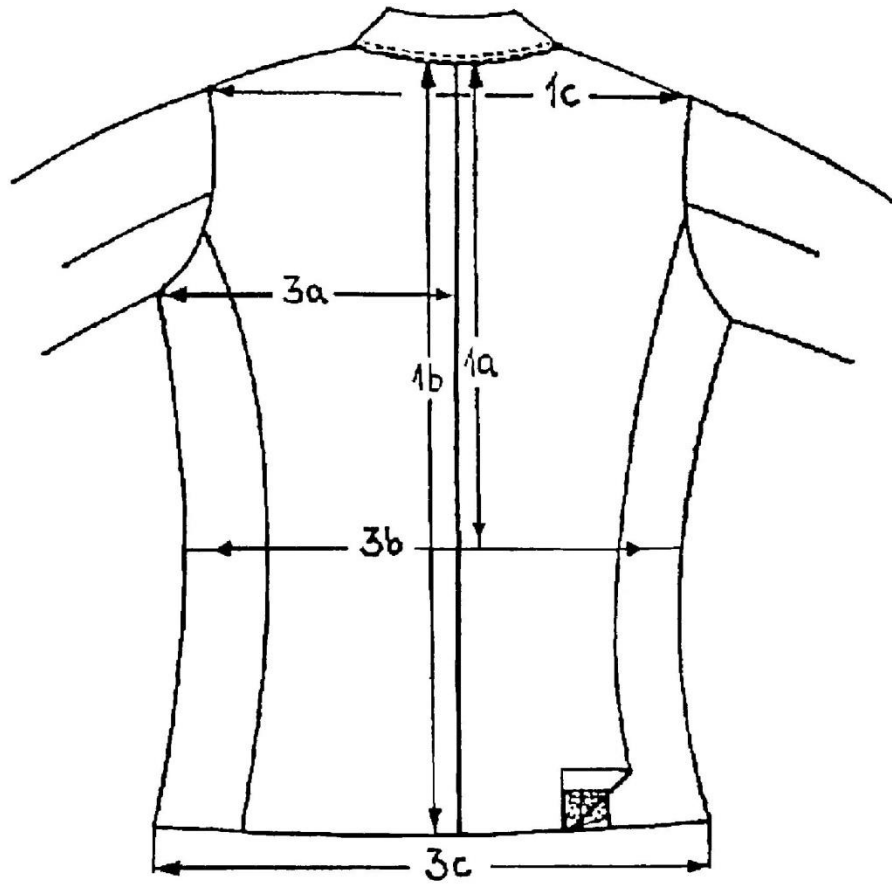
## 9.3 Wymiarowanie kurtki



Rysunek 24 - Wymiarowanie przodu kurtki

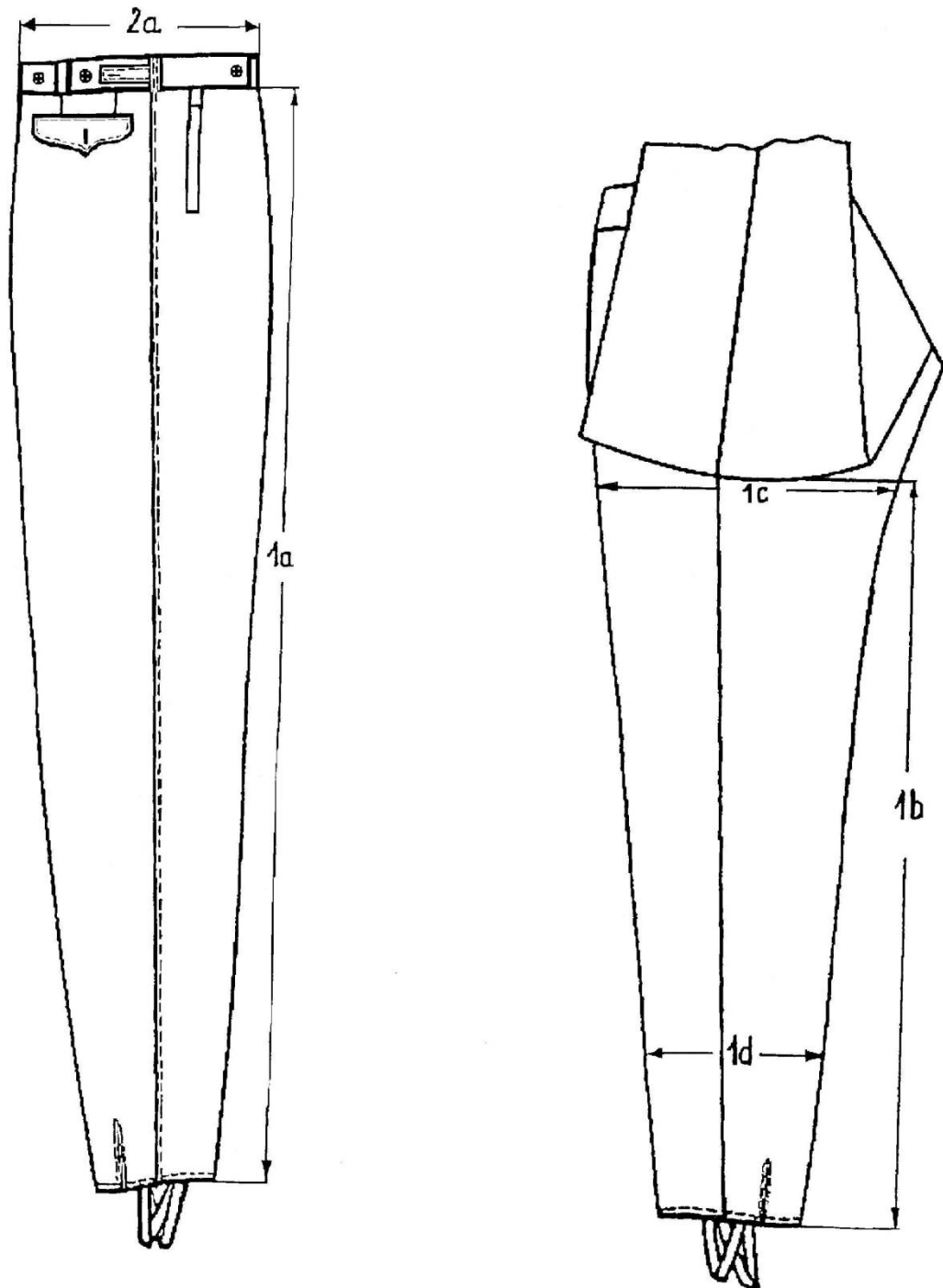


Rysunek 25- Wymiarowanie przodu  
Rysunek 26 - Wymiarowanie naramiennika



Rysunek 27 - Wymiarowanie tyłu  
Rysunek 28 - Wymiarowanie rękawa

## 9.4 Wymiarowanie spodni



Rysunek 29 - Wymiarowanie nogawek spodni

## 10 Tabela wymiarów wyrobu gotowego

Podstawowe wymiary kurtek i spodni munduru przedstawiono w Tablicy 9.

**Tablica 9**

Wymiary w centymetrach

Oznaczenie wg rysunków	Wyszczególnienie wielkości  Wyszczególnienie wymiarów	Obwód klatki piersiowej
		Wzrost
		Obwód pasa
		Obwód bioder
1	<b>Tył</b>	
1a	Długość od wszycia kołnierza do linii pasa	
1b	Długość od wszycia kołnierza do dolnej krawędzi	
1c	Szerokość tyłu na wysokości naramienników	
2	<b>Przód</b>	
2a	Szerokość barków w przodzie mierzona od wszycia kołnierza do wszycia rękawa	
2b	Szerokość od krawędzi przodu do wszycia rękawa nad górną krawędzią kieszeni górnej	
3	<b>Obwody</b>	
3a	Obwód pod pachą mierzony od krawędzi przodu do środka tyłu	
3b	Obwód w pasie mierzony od krawędzi lewego przodu do krawędzi prawego przodu	
3c	Obwód u dołu mierzony od krawędzi lewego przodu do krawędzi prawego przodu	
3d	Obwód 12 cm od dołu mierzony od krawędzi lewego przodu do krawędzi prawego przodu	
4	<b>Rękaw</b>	
4a	Długość od wszycia do dolnej krawędzi	
4b	Szerokość pod pachą mierzona w złożeniu	
4c	Szerokość u dołu mierzona w złożeniu	
5	<b>Naramiennik</b>	
5a	Długość mierzona środkiem	
6	<b>Kieszeń górna</b>	
6a	Szerokość mierzona po górnej krawędzi patki	
6b	Szerokość mierzona 2 cm powyżej dolnej krawędzi nakładki kieszeni	
6c	Długość kieszeni górnej wraz z patką mierzona pośrodku	
6d	Szerokość patki mierzona pośrodku	
6e	Odległość mierzona od szwu barkowego przy kołnierzu do górnej krawędzi patki	
6f	Odległość od lewej krawędzi przodu do bocznej przedniej krawędzi kieszeni	
7	<b>Kieszeń boczna</b>	
7a	Szerokość mierzona 2 cm powyżej dolnej krawędzi nakładki kieszeni	
7b	Szerokość mierzona po górnej krawędzi patki	
7c	Długość kieszeni bocznej wraz z patką mierzona z przodu 2 cm od krawędzi kieszeni	
7d	Długość kieszeni z patką mierzona z tyłu 2 cm od krawędzi kieszeni	
7e	Szerokość patki mierzona pośrodku	
1	<b>Nogawki spodni</b>	
1a	Długość po boku mierzona po szwie od wszycia paska do dolnej krawędzi	
1b	Długość wewnętrzna mierzona od szwu środka tyłu do dolnej krawędzi	
1c	Szerokość nogawki w udzie mierzona w złożeniu	
1d	Szerokość nogawki mierzona 26 cm od dołu	
2	<b>Obwód pasa spodni</b>	
2a	Połowa obwodu pasa mierzona od krawędzi lewego przodu do szwu środka tyłu	

Tablica 9 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Oznaczenie wg rysunków	88				92							Dopuszczalne odchylenie ±	
	180		185		180								
	76	78	76	78	75		77			79			
	96	98	97	99	97	99	96	98	100	97	99		
1													
1a	42,5	42,5	43,5	43,5	42,5	42,5	42,5	42,5	42,5	42,5	42,5	42,5	0,5
1b	73	73	75,5	75,5	73	73	73	73	73	73	73	73	1
1c	42	42	42	42	43	43	43	43	43	43	43	43	0,8
2													
2a	13,5	13,5	13,5	13,5	13,8	13,8	13,8	13,8	13,8	13,8	13,8	13,8	0,3
2b	22,4	22,4	22,6	22,6	23	23	23	23	23	23	23	23	0,3
3													
3a	51,5	51,5	51,5	51,5	53,5	53,5	53,5	53,5	53,5	53,5	53,5	53,5	1
3b	81	83	81	83	80	80	82	82	82	84	84	84	1
3c	119	121	120	122	120	122	119	121	123	120	122	122	2
3d	112	114	113	114	113	115	112	114	116	113	115	115	2
4													
4a	67,5	67,5	69,5	69,5	67,5	67,5	67,5	67,5	67,5	67,5	67,5	67,5	1
4b	20	20	20	20	20,5	20,5	20,5	20,5	20,5	20,5	20,5	20,5	0,5
4c	15	15	15,5	15,5	15	15	15	15	15	15	15	15	0,5
5													
5a	11,2	11,2	11,2	11,2	11,5	11,5	11,5	11,5	11,5	11,5	11,5	11,5	0,2
6													
6a	12	12	12	12	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	0,2
6b	12,8	12,8	12,8	12,8	13,3	13,3	13,3	13,3	13,3	13,3	13,3	13,3	0,2
6c	14,5	14,5	14,5	14,5	15	15	15	15	15	15	15	15	0,3
6d	6	6	6	6	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	0,2
6e	19,6	19,6	19,6	19,6	20,1	20,1	20,1	20,1	20,1	20,1	20,1	20,1	0,3
6f	7,1	7,1	7,1	7,1	7,1	7,1	7,1	7,1	7,1	7,1	7,1	7,1	0,2
7													
7a	20	20	20	20	21	21	21	21	21	21	21	21	0,2
7b	15,5	15,5	15,5	15,5	16,5	16,5	16,5	16,5	16,5	16,5	16,5	16,5	0,2
7c	21	21	21	21	22	22	22	22	22	22	22	22	0,3
7d	18,5	18,5	18,5	18,5	19,5	19,5	19,5	19,5	19,5	19,5	19,5	19,5	0,3
7e	7	7	7	7	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	0,2
1													
1a	101,5	101,5	105	105	101,5	101,5	101,5	101,5	101,5	101,5	101,5	101,5	1
1b	77,5	77,5	81	81	77,5	77,5	77,5	77,5	77,5	77,5	77,5	77,5	1
1c	34,5	34,5	34,5	34,5	35	35	35	35	35	35	35	35	0,5
1d	19,8	19,8	19,8	19,8	20	20	20	20	20	20	20	20	0,5
2													
2a	38	39	38	39	37,5	37,5	38,5	38,5	38,5	39,5	39,5	39,5	0,5

Tablica 9 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Oznaczenie wg rysunków	92										96	Dopuszczalne odchylenie ±
	180			185							180	
	79	81		75		77		79		81	76	
	101	98	100	98	100	99	101	98	100	99	99	
1												
1a	42,5	42,5	42,5	43,5	43,5	43,5	43,5	43,5	43,5	43,5	42,5	0,5
1b	73	73	73	75,5	75,5	75,5	75,5	75,5	75,5	75,5	73	1
1c	43	43	43	43	43	43	43	43	43	43	44	0,8
2												
2a	13,8	13,8	13,8	13,8	13,8	13,8	13,8	13,8	13,8	13,8	14,1	0,3
2b	23	23	23	23,2	23,2	23,2	23,2	23,2	23,2	23,2	23,6	0,3
3												
3a	53,5	53,5	53,5	53,5	53,5	53,5	53,5	53,5	53,5	53,5	55,5	1
3b	84	86	86	80	80	82	82	84	84	86	81	1
3c	124	121	123	121	123	122	124	121	123	122	122	2
3d	117	114	116	114	116	115	117	114	116	115	115	2
4												
4a	67,5	67,5	67,5	69,5	69,5	69,5	69,5	69,5	69,5	69,5	69,5	1
4b	20,5	20,5	20,5	20,5	20,5	20,5	20,5	20,5	20,5	20,5	21	0,5
4c	15	15	15	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,0	0,5
5												
5a	11,5	11,5	11,5	11,5	11,5	11,5	11,5	11,5	11,5	11,5	11,8	0,5
6												
6a	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	13	0,2
6b	13,3	13,3	13,3	13,3	13,3	13,3	13,3	13,3	13,3	13,3	13,8	0,2
6c	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15,5	0,3
6d	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	0,2
6e	20,1	20,1	20,1	20,3	20,3	20,3	20,3	20,3	20,3	20,3	20,5	0,3
6f	7,1	7,1	7,1	7,1	7,1	7,1	7,1	7,1	7,1	7,1	7,5	0,2
7												
7a	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	22	0,2
7b	16,5	16,5	16,5	16,5	16,5	16,5	16,5	16,5	16,5	16,5	17,5	0,2
7c	22	22	22	22	22	22	22	22	22	22	22,5	0,3
7d	19,5	19,5	19,5	19,5	19,5	19,5	19,5	19,5	19,5	19,5	20	0,3
7e	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	0,2
1												
1a	101,5	101,5	101,5	105	105	105	105	105	105	105	101,5	1
1b	77,5	77,5	77,5	81	81	81	81	81	81	81	76,5	1
1c	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35,5	0,5
1d	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20,2	0,5
2												
2a	39,5	40,5	40,5	37,5	37,5	38,5	38,5	39,5	39,5	40,5	38	0,5

Tablica 9 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Oznaczenie wg rysunków	96											Dopuszczalne odchylenie ±
	180										185	
	78			80		82			84		76	
	98	100	102	99	101	98	100	102	99	101	98	
1												
1a	42,5	42,5	42,5	42,5	42,5	42,5	42,5	42,5	42,5	42,5	43,5	0,5
1b	73	73	73	73	73	73	73	73	73	73	75,5	1
1c	44	44	44	44	44	44	44	44	44	44	44	0,8
2												
2a	14,1	14,1	14,1	14,1	14,1	14,1	14,1	14,1	14,1	14,1	14,1	0,3
2b	23,6	23,6	23,6	23,6	23,6	23,6	23,6	23,6	23,6	23,6	23,8	0,3
3												
3a	55,5	55,5	55,5	55,5	55,5	55,5	55,5	55,5	55,5	55,5	55,5	1
3b	81	81	81	83	85	82	82	84	84	86	81	1
3c	121	123	125	122	124	121	123	125	122	124	121	2
3d	114	116	118	115	117	114	116	118	115	117	114	2
4												
4a	67,5	67,5	67,5	67,5	67,5	67,5	67,5	67,5	67,5	67,5	69,5	1
4b	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	0,5
4c	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15,5	0,5
5												
5a	11,8	11,8	11,8	11,8	11,8	11,8	11,8	11,8	11,8	11,8	11,8	0,2
6												
6a	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	0,2
6b	13,8	13,8	13,8	13,8	13,8	13,8	13,8	13,8	13,8	13,8	13,8	0,2
6c	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	0,3
6d	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	0,2
6e	20,5	20,5	20,5	20,5	20,5	20,5	20,5	20,5	20,5	20,5	20,7	0,3
6f	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,6	0,2
7												
7a	22	22	22	22	22	22	22	22	22	22	22	0,2
7b	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	0,2
7c	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	0,3
7d	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	0,3
7e	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	0,2
1												
1a	101,5	101,5	101,5	101,5	101,5	101,5	101,5	101,5	101,5	101,5	105	1
1b	76,5	76,5	76,5	76,5	76,5	76,5	76,5	76,5	76,5	76,5	81	1
1c	35,5	35,5	35,5	35,5	35,5	35,5	35,5	35,5	35,5	35,5	35,5	0,5
1d	20,2	20,2	20,2	20,2	20,2	20,2	20,2	20,2	20,2	20,2	20,2	0,5
2												
2a	39	39	39	40	40	41	41	41	42	42	38	0,5



Tablica 9 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Oznaczenie wg rysunków	96										100	Dopuszczalne odchylenie ±
	185									187	180	
	76	78		80		82			84	82	77	
	100	99	101	100	102	99	101	103	101	104	100	
1												
1a	43,5	43,5	43,5	43,5	43,5	43,5	43,5	43,5	43,5	44	42,5	0,5
1b	75,5	75,5	75,5	75,5	75,5	75,5	75,5	75,5	75,5	77	73	1
1c	44	44	44	44	44	44	44	44	44	44	45	0,8
2												
2a	14,4	14,4	14,4	14,4	14,4	14,4	14,4	14,4	14,4	14,4	14,7	0,3
2b	23,8	23,8	23,8	23,8	23,8	23,8	23,8	23,8	23,8	24	24,2	0,3
3												
3a	55,5	55,5	55,5	55,5	55,5	55,5	55,5	55,5	55,5	55,5	57,5	1
3b	81	83	83	85	85	87	87	87	89	87	82	1
3c	123	122	124	123	125	122	124	126	124	127	123	2
3d	116	115	117	116	118	115	117	119	117	120	116	2
4												
4a	69,5	69,5	69,5	69,5	69,5	69,5	69,5	69,5	69,5	70,5	67,5	1
4b	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21,5	0,5
4c	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,7	15,0	0,5
5												
5a	11,8	11,8	11,8	11,8	11,8	11,8	11,8	11,8	11,8	11,8	12,1	0,2
6												
6a	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	0,2
6b	13,8	13,8	13,8	13,8	13,8	13,8	13,8	13,8	13,8	13,8	13,8	0,2
6c	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	0,3
6d	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	0,2
6e	20,7	20,7	20,7	20,7	20,7	20,7	20,7	20,7	20,7	20,8	20,7	0,3
6f	7,6	7,6	7,6	7,6	7,6	7,6	7,6	7,6	7,6	7,6	7,7	0,2
7												
7a	22	22	22	22	22	22	22	22	22	22	22	0,2
7b	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	0,2
7c	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	0,3
7d	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	0,3
7e	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	0,2
1												
1a	105	105	105	105	105	105	105	105	105	107	101,5	1
1b	81	81	81	81	81	81	81	81	81	83	76,5	1
1c	35,5	35,5	35,5	35,5	35,5	35,5	35,5	35,5	35,5	35,5	36	0,5
1d	20,2	20,2	20,2	20,2	20,2	20,2	20,2	20,2	20,2	20,2	20,4	0,5
2												
2a	38	39	39	40	40	41	41	41	42	41	38,5	0,5

Tablica 9 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Oznaczenie wg rysunków	100											Dopuszczalne odchylenie ±
	180											
	79	81			83			85		87		
	100	99	101	103	100	102	104	101	103	102	104	
1												
1a	42,5	42,5	42,5	42,5	42,5	42,5	42,5	42,5	42,5	42,5	42,5	0,5
1b	73	73	73	73	73	73	73	73	73	73	73	1
1c	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	0,8
2												
2a	14,7	14,7	14,7	14,7	14,7	14,7	14,7	14,7	14,7	14,7	14,7	0,3
2b	24,2	24,2	24,2	24,2	24,2	24,2	24,2	24,2	24,2	24,2	24,2	0,3
3												
3a	57,5	57,5	57,5	57,5	57,5	57,5	57,5	57,5	57,5	57,5	57,5	1
3b	84	86	86	86	88	88	88	90	90	92	92	1
3c	123	122	124	126	123	125	127	124	126	125	127	2
3d	116	115	117	119	116	118	120	117	119	118	120	2
4												
4a	67,5	67,5	67,5	67,5	67,5	67,5	67,5	67,5	67,5	67,5	67,5	1
4b	21,5	21,5	21,5	21,5	21,5	21,5	21,5	21,5	21,5	21,5	21,5	0,5
4c	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	0,5
5												
5a	12,1	12,1	12,1	12,1	12,1	12,1	12,1	12,1	12,1	12,1	12,1	0,2
6												
6a	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	0,2
6b	13,8	13,8	13,8	13,8	13,8	13,8	13,8	13,8	13,8	13,8	13,8	0,2
6c	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	0,3
6d	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	0,2
6e	20,7	20,7	20,7	20,7	20,7	20,7	20,7	20,7	20,7	20,7	20,7	0,3
6f	7,7	7,7	7,7	7,7	7,7	7,7	7,7	7,7	7,7	7,7	7,7	0,2
7												
7a	22	22	22	22	22	22	22	22	22	22	22	0,2
7b	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	0,2
7c	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	0,3
7d	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	0,3
7e	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	0,2
1												
1a	101,5	101,5	101,5	101,5	101,5	101,5	101,5	101,5	101,5	101,5	101,5	1
1b	76,5	76,5	76,5	76,5	76,5	76,5	76,5	76,5	76,5	76,5	76,5	1
1c	36	36	36	36	36	36	36	36	36	36	36	0,5
1d	20,4	20,4	20,4	20,4	20,4	20,4	20,4	20,4	20,4	20,4	20,4	0,5
2												
2a	39,5	40,5	40,5	40,5	41,5	41,5	41,5	42,5	42,5	43,5	43,5	0,5

Tablica 9 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Oznaczenie wg rysunków	100											Dopuszczalne odchylenie ±
	185											
	77	79		81		83			85			
	100	101	103	100	102	100	102	104	101	103	105	
1												
1a	43,5	43,5	43,5	43,5	43,5	43,5	43,5	43,5	43,5	43,5	43,5	0,5
1b	75,5	75,5	75,5	75,5	75,5	75,5	75,5	75,5	75,5	75,5	75,5	1
1c	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	0,8
2												
2a	14,7	14,7	14,7	14,7	14,7	14,7	14,7	14,7	14,7	14,7	14,7	0,3
2b	24,4	24,4	24,4	24,4	24,4	24,4	24,4	24,4	24,4	24,4	24,4	0,3
3												
3a	57,5	57,5	57,5	57,5	57,5	57,5	57,5	57,5	57,5	57,5	57,5	1
3b	82	84	84	86	86	88	88	88	90	90	90	1
3c	123	124	126	123	125	123	125	127	124	126	128	2
3d	116	117	119	116	118	116	118	120	117	119	121	2
4												
4a	69,5	69,5	69,5	69,5	69,5	69,5	69,5	69,5	69,5	69,5	69,5	1
4b	21,5	21,5	21,5	21,5	21,5	21,5	21,5	21,5	21,5	21,5	21,5	0,5
4c	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	0,5
5												
5a	12,1	12,1	12,1	12,1	12,1	12,1	12,1	12,1	12,1	12,1	12,1	0,2
6												
6a	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	0,2
6b	13,8	13,8	13,8	13,8	13,8	13,8	13,8	13,8	13,8	13,8	13,8	0,2
6c	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	0,3
6d	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	0,2
6e	20,9	20,9	20,9	20,9	20,9	20,9	20,9	20,9	20,9	20,9	20,9	0,3
6f	7,8	7,8	7,8	7,8	7,8	7,8	7,8	7,8	7,8	7,8	7,8	0,2
7												
7a	22	22	22	22	22	22	22	22	22	22	22	0,2
7b	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	0,2
7c	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	0,3
7d	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	0,3
7e	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	0,2
1												
1a	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	1
1b	81	81	81	81	81	81	81	81	81	81	81	1
1c	36	36	36	36	36	36	36	36	36	36	36	0,5
1d	20,4	20,4	20,4	20,4	20,4	20,4	20,4	20,4	20,4	20,4	20,4	0,5
2												
2a	38,5	39,5	39,5	40,5	40,5	41,5	41,5	41,5	42,5	42,5	42,5	0,5

Tablica 9 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

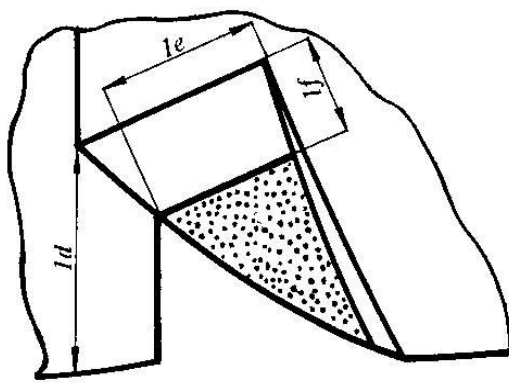
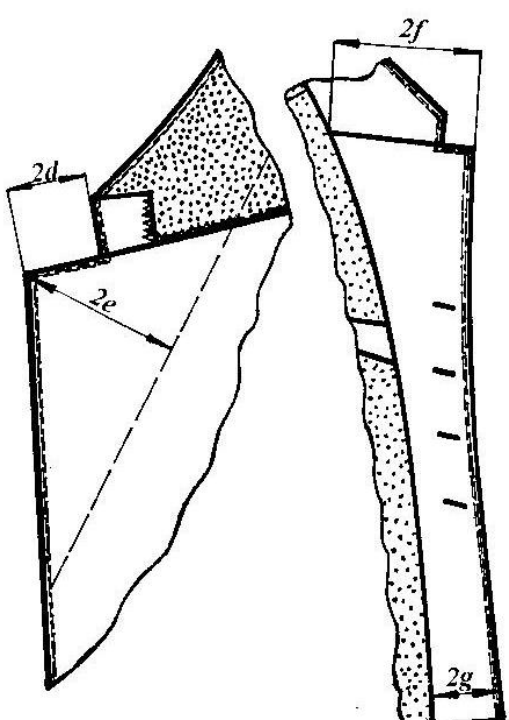
Oznaczenie wg rysunków	100	104				108				112		116		Dopuszczalne odchylenie ±
	185	180			185	180		185		180	185	180	185	
	87	82		84	82	85	87	85	87	100		105		
	103	103	105	104	103	102	104	101	103	108		110		
1														
1a	43,5	42,5	42,5	42,5	43,5	42,5	42,5	43,5	43,5	42,5	43,5	42,5	43,5	0,5
1b	75,5	73	73	73	75,5	73	73	75,5	75,5	73	75,5	73	75,5	1
1c	45	46	46	46	46	47	47	47	47	48	48	49	49	0,8
2														
2a	14,7	15	15	15	15	15,3	15,3	15,3	15,3	15,6	15,6	15,9	15,9	0,3
2b	24,4	24,8	24,8	24,8	25	25,4	25,4	25,6	25,6	26	26,2	26,6	26,8	0,3
3														
3a	57,5	59,5	59,5	59,5	59,5	61,5	61,5	61,5	61,5	63,5	63,5	65,5	65,5	1
3b	92	87	87	89	87	90	92	90	92	105	105	110	110	1
3c	126	126	128	127	126	125	127	124	126	131	131	133	133	2
3d	119	119	121	120	119	118	120	117	119	124	124	126	126	2
4														
4a	69,5	67,5	67,5	67,5	69,5	67,5	67,5	69,5	69,5	67,5	69,5	67,5	69,5	1
4b	21,5	22	22	22	22	22,5	22,5	22,5	22,5	23	23	23,5	23,5	0,5
4c	15,5	15	15	15	15,5	15	15	15,5	15,5	15	15,5	15	15,5	0,5
5														
5a	12,1	12,4	12,4	12,4	12,4	12,7	12,7	12,7	12,7	13	13	13,3	13,3	0,2
6														
6a	13	13,5	13,5	13,5	13,5	13,5	13,5	13,5	13,5	14,0	14,0	14,0	14,0	0,2
6b	13,8	14,3	14,3	14,3	14,3	14,3	14,3	14,3	14,3	14,8	14,8	14,8	14,8	0,2
6c	15,5	16	16	16	16	16	16	16	16	16,5	16,5	16,5	16,5	0,3
6d	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	7	7	7	7	0,2
6e	20,9	21,2	21,2	21,2	21,4	21,3	21,3	21,5	21,5	21,8	22,0	22,1	22,3	0,3
6f	7,8	8,1	8,1	8,1	8,2	8,2	8,2	8,3	8,3	8,3	8,4	8,4	8,5	0,2
7														
7a	22	23	23	23	23	23	23	23	23	23,5	23,5	23,5	23,5	0,2
7b	17,5	18,5	18,5	18,5	18,5	18,5	18,5	18,5	18,5	19,0	19,0	19,0	19,0	0,2
7c	22,5	23	23	23	23	23	23	23	23	24,0	24,0	24,0	24,0	0,3
7d	20	20,5	20,5	20,5	20,5	20,5	20,5	20,5	20,5	21,5	21,5	21,5	21,5	0,3
7e	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	0,2
1														
1a	105	101,5	101,5	101,5	105	101,5	101,5	105	105	101,5	105	101,5	105	1
1b	81	76,5	76,5	76,5	81	76,5	76,5	81	81	76,5	81	76,5	81	1
1c	36	36,5	36,5	36,5	36,5	37	37	37	37	37,5	37,5	37,5	37,5	0,5
1d	20,4	20,6	20,6	20,6	20,6	20,8	20,8	20,8	20,8	21,0	21,0	21,2	21,2	0,5
2														
2a	43,5	41	41	42	41	42,5	43,5	42,5	43,5	50	50	52,5	52,5	0,5

## 11 Tabela wymiarów stałych i pomocniczych

Wymiary stałe i pomocnicze kurtki przedstawiono w tabelicy 10.

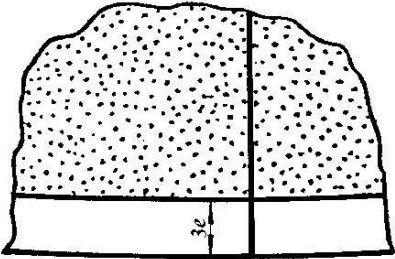
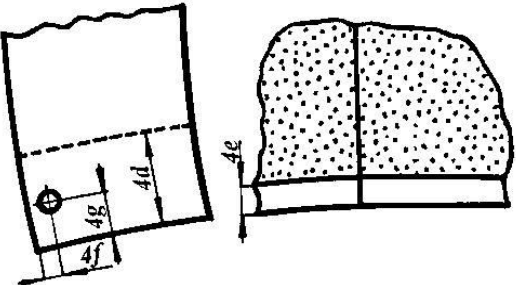
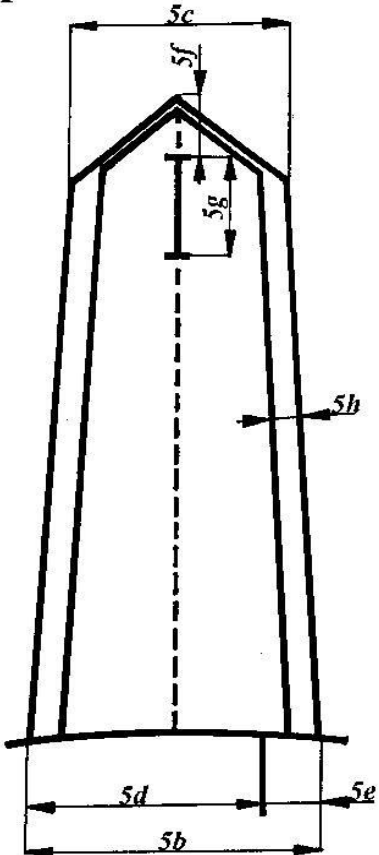
Tablica 10

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie wg rysunków	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość	Dopuszczalne odchylenie ±
Tył 	1d	długość rozporka mierzona z wierzchu na linii szwu od dołu do zamocowania	10,0	0,5
	1e	długość rozporka mierzona od strony podszewki od dołu do zamocowania	6,0	0,5
	1f	szerokość założenia mierzona od krawędzi rozporka do podszewki	4,2	0,3
Prząd 	2d	odległość od wszycia kołnierza do krawędzi przodu	4,0	0,1
	2e	szerokość wyłogu mierzona prostopadle od ostrego końca do zaprasowania wyłogu dla obwodów klatki piersiowej: 88 ÷ 92 96 ÷ 100 104 ÷ 108 112 ÷ 116	8,0 8,5 9,0 9,5	0,2
	2f	szerokość obłożenia u góry mierzona od przyszycia podszewki do krawędzi przodu	14,0	1,0
	2g	szerokość obłożenia u dołu	6,0	0,5

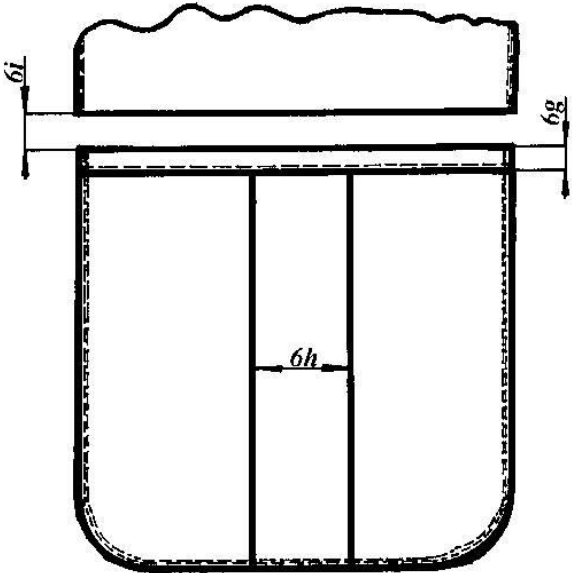
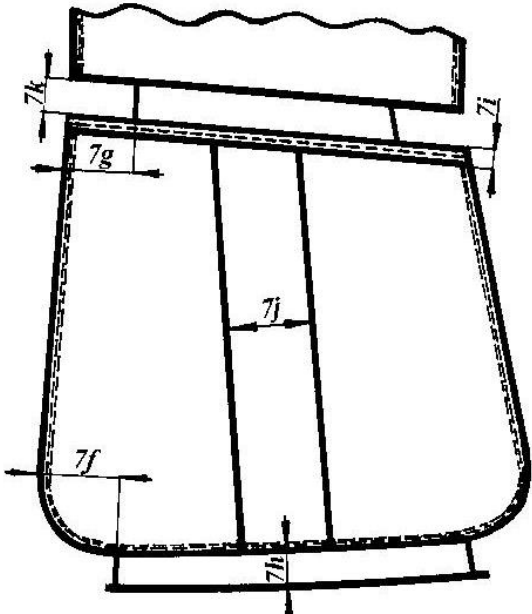
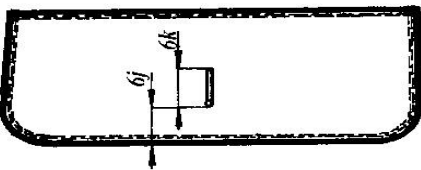
Tablica 10 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie wg rysunków	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość	Dopuszczalne odchylenie ±
<b>Dół</b> 	3e	odległość podszewki od krawędzi dołu do wszycia	2,0	0,2
<b>Rękaw</b> 	4d	odległość stępnówki od dołu rękawa	10,0	0,5
	4e	odległość od wszycia podszewki do dołu rękawa	2,0	0,3
	4f	odległość guzika od bocznej krawędzi rozporka	2,5	0,2
	4g	odległość guzika od dolnej krawędzi rozporka	5,0	0,2
<b>Naramiennik</b> 	5b	szerokość naramienników przy wszyciu w szew rękawa	5,0	0,1
	5c	szerokość naramiennika przy ostrym końcu	3,5	0,1
	5d	Odległość od krawędzi naramiennika do szwu barkowego na przodzie przy wszyciu rękawa	4,0	0,1
	5e	odległość tylnej krawędzi naramiennika do szwu barkowego przy wszyciu rękawa	1,0	0,1
	5f	Odległość od krawędzi dziurki do ostrego końca naramiennika	1,5	0,1
	5g	długość dziurki	2,0	0,1
	5h	odległość podszewki od krawędzi wierzchu	0,5	0,2
	5i	dziurka umieszczona pośrodku szerokości naramiennika przy ostrym końcu	-	-

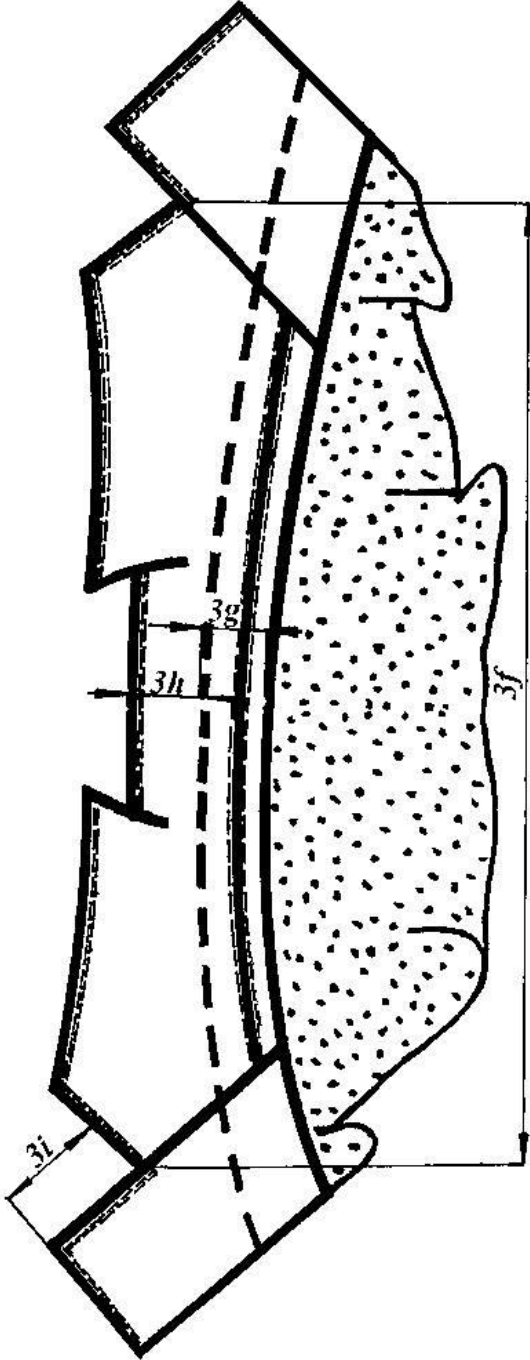
Tablica 10 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie wg rysunków	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość	Dopuszczalne odchylenie ±
<b>Kieszień górna</b> 	6g	szerokość lamówki	0,7	0,1
	6h	szerokość fałdki	3,0	0,1
	6i	odległość od górnej krawędzi patki do górnej krawędzi kieszeni	2,0	0,1
<b>Kieszień boczna</b> 	7f	odległość kieszeni od zaszewki dołem	2,7	0,1
	7g	odległość kieszeni od zaszewki górą	2,0	0,1
	7h	odległość od dolnej krawędzi kurtki do dolnej krawędzi kieszeni	2,5	0,1
	7i	szerokość lamówki	0,7	0,1
	7j	szerokość fałdki	3,5	0,1
	7k	odległość od górnej krawędzi patki do górnej krawędzi kieszeni	2,0	0,1
<b>Dziurki w patkach</b> 	6j	odległość od dolnej krawędzi patki do dziurki	1,5	0,1
	6k	długość dziurki	2,0	0,1
	6l	dziurka umieszczona pośrodku długości patki	-	-

Tablica 10 (ciąg dalszy)

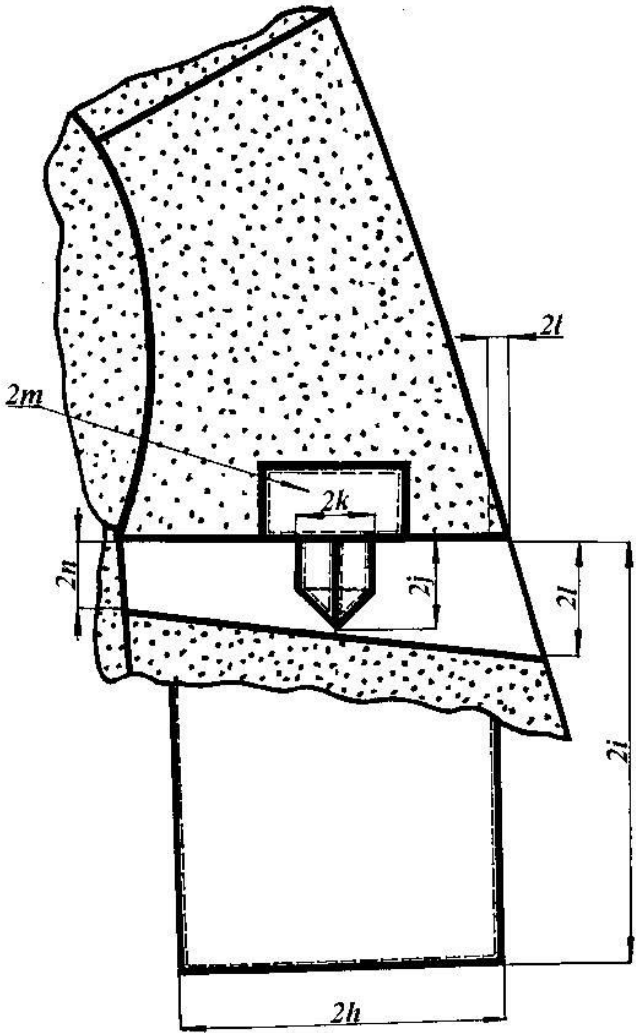
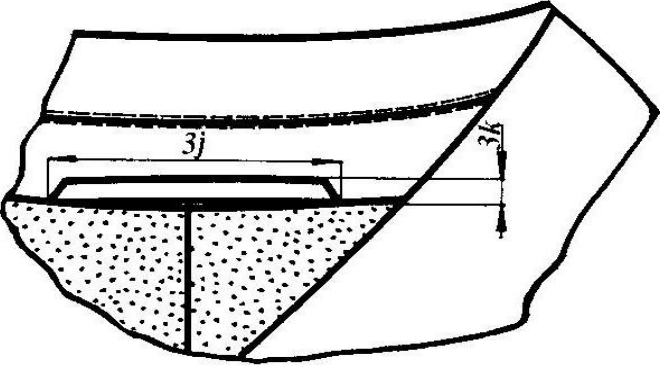
Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie wg rysunków	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość	Dopuszczalne odchylenie ±																
<p data-bbox="196 434 308 456">Kołnierz</p> 	3f	<p data-bbox="1046 434 1262 645">długość kołnierza mierzona w linii prostej pomiędzy stykami z wyłogiem dla obwodów klatki piersiowej:</p> <table data-bbox="1129 645 1299 887"> <tr><td>88</td><td>39,0</td></tr> <tr><td>92</td><td>40,5</td></tr> <tr><td>96</td><td>42,0</td></tr> <tr><td>100</td><td>43,5</td></tr> <tr><td>104</td><td>45,0</td></tr> <tr><td>108</td><td>46,5</td></tr> <tr><td>112</td><td>48,0</td></tr> <tr><td>116</td><td>49,5</td></tr> </table>	88	39,0	92	40,5	96	42,0	100	43,5	104	45,0	108	46,5	112	48,0	116	49,5	39,0 40,5 42,0 43,5 45,0 46,5 48,0 49,5	0,5
	88	39,0																		
	92	40,5																		
	96	42,0																		
100	43,5																			
104	45,0																			
108	46,5																			
112	48,0																			
116	49,5																			
3g	<p data-bbox="1046 965 1278 1144">szerokość stójki z nie wykładaną częścią kołnierza mierzona przez środek dla obwodów klatki piersiowej:</p> <table data-bbox="1094 1144 1299 1279"> <tr><td>88 ÷ 100</td><td>3,0</td></tr> <tr><td>104 ÷ 116</td><td>3,2</td></tr> </table>	88 ÷ 100	3,0	104 ÷ 116	3,2	3,0 3,2	0,1													
88 ÷ 100	3,0																			
104 ÷ 116	3,2																			
3h	<p data-bbox="1046 1357 1286 1536">szerokość wykładanej części kołnierza z tyłu w zależności od wielkości dla obwodów klatki piersiowej:</p> <table data-bbox="1094 1536 1299 1671"> <tr><td>88 ÷ 100</td><td>4,0</td></tr> <tr><td>104 ÷ 116</td><td>4,2</td></tr> </table>	88 ÷ 100	4,0	104 ÷ 116	4,2	4,0 4,2	0,1													
88 ÷ 100	4,0																			
104 ÷ 116	4,2																			
3i	<p data-bbox="1046 1850 1270 1939">szerokość kołnierza przy styku z wyłogiem</p>	4,0	0,1																	



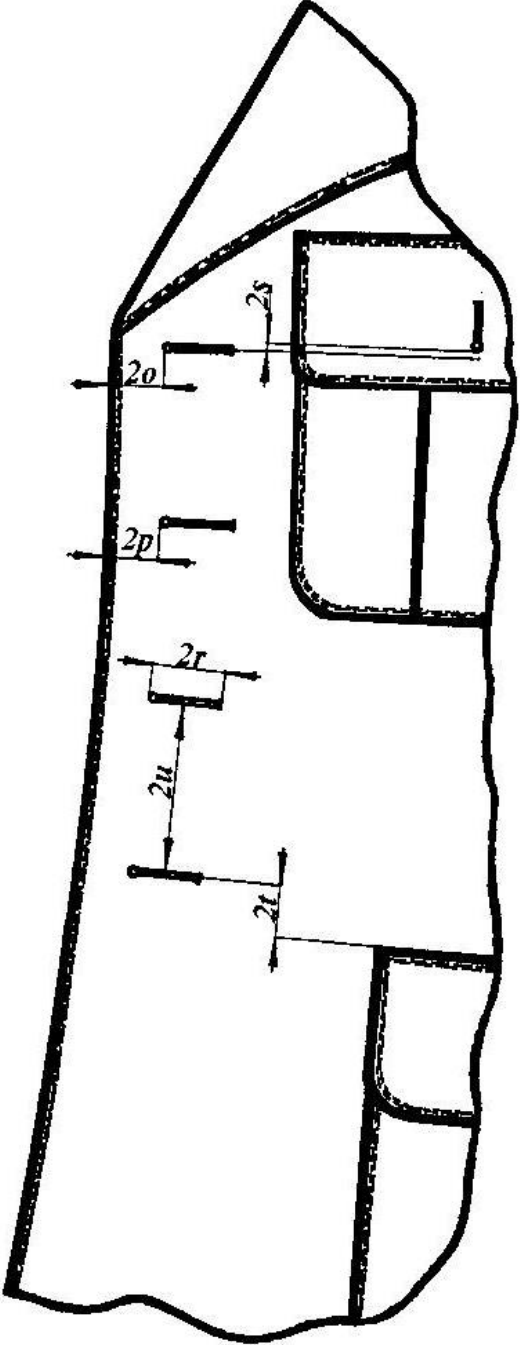
Tablica 10 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie wg rysunków	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość	Dopuszczalne odchylenie ±
<p><b>Kieszonka wewnętrzna</b></p>  <p>The drawing shows a perspective view of a pocket with a button. Dimensions are labeled as follows: 2h (width of the pocket opening), 2i (depth of the pocket), 2j (length of the button), 2k (width of the button), 2l (width of the button flap), 2m (width of the pocket opening), 2n (width of the button flap), and 2t (width of the pocket opening).</p>	2h	długość otworu	16,0	0,5
	2i	głębokość kieszeni	18,0	0,5
	2j	długość zapinki	3,5	0,3
	2k	szerokość zapinki	2,0	0,2
	2l	szerokość wypustki z przodu	4,5	0,3
	2t	odległość otworu kieszeniowego od przyszycia podszewki do obłożenia	1,0	0,3
	2m	wszywka naszyta pośrodku otworu kieszeniowego	-	0,2
	2n	szerokość wypustki z tyłu	2,5	0,3
<p><b>Wieszak</b></p>  <p>The drawing shows a hanger with dimensions 3j (length of the hanger) and 3k (width of the hanger).</p>	3j	długość wieszaka	7,0	0,5
	3k	szerokość wieszaka	0,6	0,1

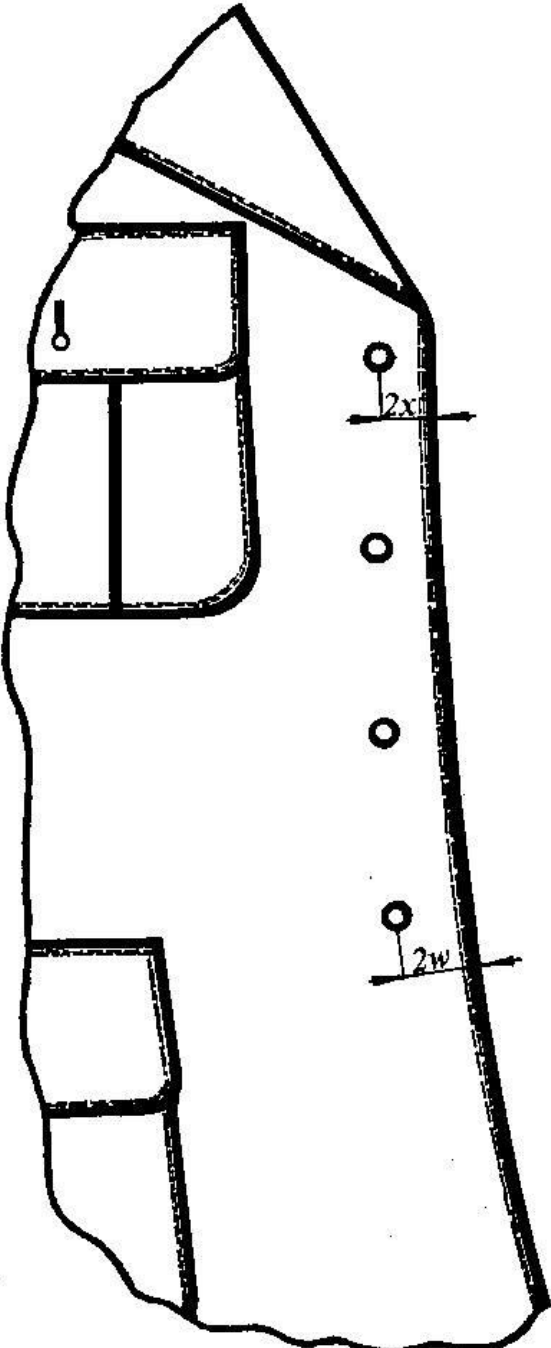
Tablica 10 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie wg rysunków	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość	Dopuszczalne odchylenie ±
	2o	odległość górnej dziurki od krawędzi przodu	2,2	0,1
	2p	odległość pozostałych dziurek od krawędzi przodu	2,0	0,1
	2r	długość dziurki	3,0	0,1
	2s	pierwsza dziurka od góry na linii poziomej dolnej krawędzi dziurki w patce kieszeni górnej niżej 0,2 ÷ 0,3 cm	-	0,1
	2t	ostatnia dziurka 2 cm poniżej linii pasa, czyli 2 cm powyżej górnej krawędzi patki kieszeni bocznej	-	0,1
	2u	pozostałe dziurki w równych odległościach	-	0,1

Tablica 10 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie wg rysunków	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość	Dopuszczalne odchylenie ±
<p data-bbox="196 434 571 456">Guziki w przodzie wg dziurek</p> 	2w	odległość ostatniego guzika od krawędzi przodu	3,5	0,1
	2x	odległość pierwszego guzika od krawędzi przodu	2,5	0,1
	2y	pozostałe dwa guziki na linii pionowej pierwszego i ostatniego guzika	-	0,1
	2z	odległość guzika na prawym szwie barkowym od wszycia rękawa (guzik do przypięcia sznura galowego)	3,0	0,2

Wymiary stałe i pomocnicze spodni przedstawiono w tablicy 11.

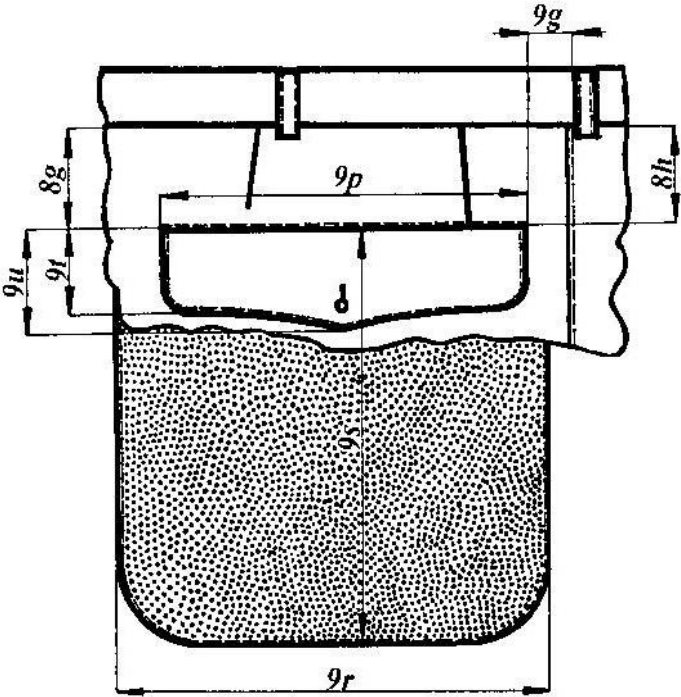
Tablica 11

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie wg rysunków	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość	Dopuszczalne odchylenie ±
	9b	długość otworu kieszeni bocznej dla obwodów klatki piersiowej: 88 92 ÷ 104 108 ÷ 116	15,0 16,0 17,0	0,2
	9c	odległość kieszeni od wszycia paska dla obwodów klatki piersiowej: 88 92 ÷ 104 108 ÷ 116	5,0 4,0 3,0	0,2
	9d	odległość kieszeni od szwu bocznego u dołu	2,5	0,2
	9e	odległość kieszeni od szwu bocznego u góry	3,5	0,2
	9f	szerokość wypustki	1,0	0,1
	9m	długość kieszeni mierzona od wszycia paska do dolnej krawędzi dla wzrostów: 180 187	32,0 33,0	0,5
	9n	szerokość worka kieszeni mierzona górami dla obwodów klatki piersiowej: 88 92 ÷ 96 100 ÷ 104 108 ÷ 116	15,5 16,0 17,0 17,5	0,5
	9o	szerokość worka kieszeni mierzona dołem dla obwodów klatki piersiowej: 88 92 ÷ 96 100 ÷ 104 108 ÷ 116	21,0 21,5 22,5 23,0	0,5

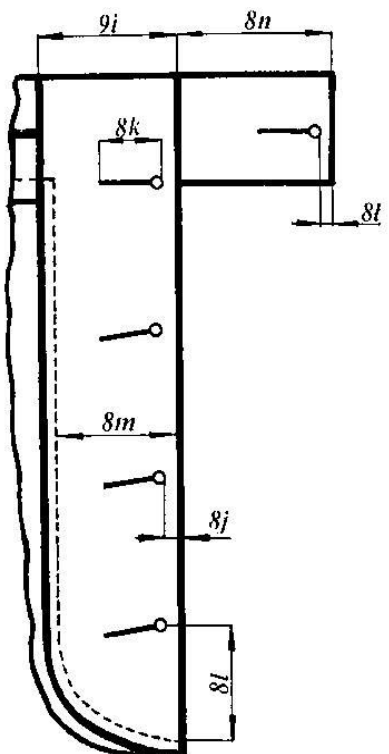
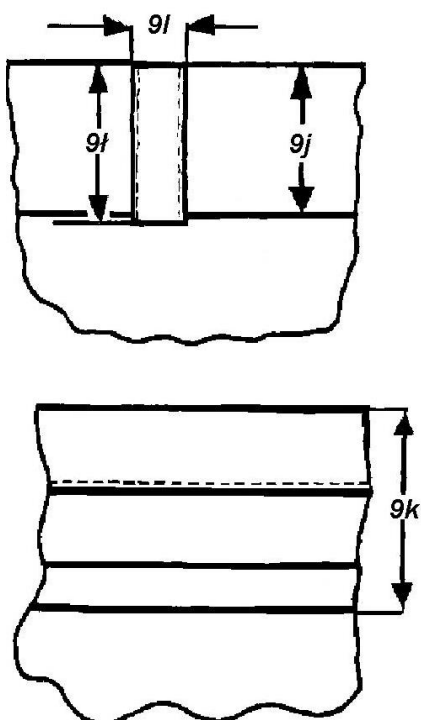
Tablica 11 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie wg rysunków	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość	Dopuszczalne odchylenie ±
<p data-bbox="196 432 371 454">Kieszon tylna</p> 	8f	odległość kieszeni od szwu paska z tyłu	6,5	0,2
	8g	odległość kieszeni od szwu paska z przodu	6,0	0,2
	9g	odległość od szwu bocznego dla obwodów klatki piersiowej: 88 ÷ 100 104 ÷ 108 112 ÷ 116	3,0 3,5 4,0	0,2
	9p	długość otworu dla obwodów klatki piersiowej: 88 ÷ 96 100 ÷ 104 108 ÷ 116	15,0 15,5 16,0	0,2
	9r	szerokość worka kieszeni mierzona u góry i u dołu dla obwodów klatki piersiowej: 88 ÷ 96 100 ÷ 104 108 ÷ 116	19,0 19,5 20,0	0,5
	9s	głębokość kieszeni dla obwodów klatki piersiowej: 88 ÷ 96 100 ÷ 104 108 ÷ 116	17,0 18,0 19,0	0,5
	9t	szerokość patki w końcach	3,5	0,1
	9u	szerokość patki po środku	5,0	0,1
	9w	szerokość wypustki przy dolnej krawędzi	0,2 lub 1,2	-

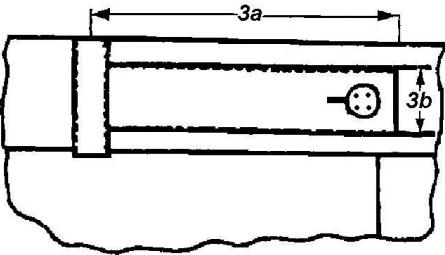
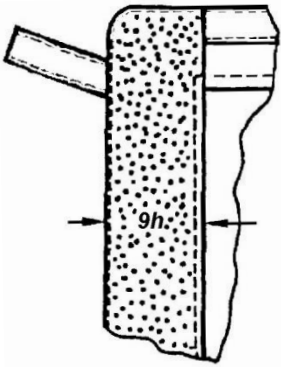
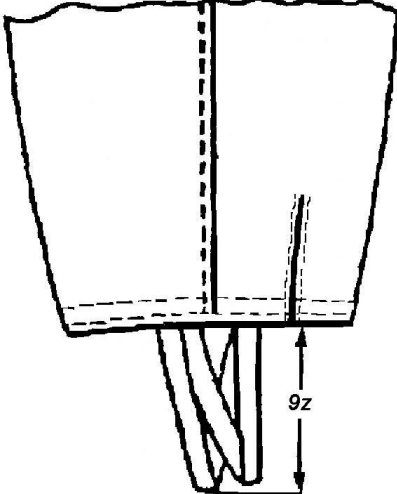
Tablica 11 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie wg rysunków	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość	Dopuszczalne odchylenie ±
<b>Dziurki w listewce lewej i przedłużacz paska</b> 	8j	odległość dziurki od krawędzi listewki	1,0	0,1
	8k	długość dziurki	1,8	0,1
	8l	odległość dolnej dziurki od zamocowania rozporka	4,0	0,2
	8t	odległość dziurki od krawędzi w przedłużaczu paska	1,5	0,2
	8m	odległość stębnówki od lewej krawędzi rozporka	3,7	0,1
	9i	szerokość listewki lewej	5,0	0,2
	8n	długość przedłużacza paska	4,5	0,2
<b>Pasek</b> 	9j	szerokość paska	3,5	0,1
	9k	szerokość gurtu	4,5	0,2
	9l	szerokość podtrzymywaczy	1,0	0,1
	9t	długość podtrzymywaczy	3,5	0,2

Tablica 11 (ciąg dalszy)







Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie wg rysunków	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość	Dopuszczalne odchylenie ±
<p>Ściągacz</p> 	3a	długość ściągacza	8,0	0,3
	3b	szerokość ściągacza	2,2	0,2
<p>Listewka prawa</p> 	9h	szerokość listewki prawej	5,0	0,2
<p>Nogawka spodni - dół</p> 	9z	długość gumy (ciąg) dół odszyty taśmą konfekcyjną i ostębnowany	23,0	0,5

**12 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian - tylko w dokumentacji oryginalnej**



Tablica A.1 – Guziki mundurowe i odzieżowe

Lp.	Fotografia dodatku	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Oznaczenia i wymagania wg
		tworzywowy guzik o średnicy 22 mm, z długim uszkiem, w kolorze khaki, z orłem wojsk lądowych	NO-83-A202
		tworzywowy guzik o średnicy 16 mm, z krótkim uszkiem, w kolorze khaki, z orłem wojsk lądowych	
		tworzywowy guzik o średnicy 22 mm, z długim uszkiem, w kolorze stalowym, z orłem sił powietrznych	
		tworzywowy guzik o średnicy 16 mm, z krótkim uszkiem, w kolorze stalowym, z orłem sił powietrznych	
		poliestrowy guzik o średnicy 15 mm, w kolorze khaki, czterootworowy	specyfikacji technicznej producenta
		poliestrowy guzik o średnicy 15 mm, w kolorze stalowym, czterootworowy	