

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

WOJSKOWA DOKUMENTACJA
TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA

Mundur służbowy wojsk lądowych
Wzór 104/MON

Mundur służbowy sił powietrznych
Wzór 105/MON

Za zgodność z obowiązującą
WDTT Wzoru 104/MON, 105/MON, wraz
z wprowadzonymi zmianami Kartami Zmian
na dzień 02.02.2023 r.

KOMENDANT WOBWSM

wz. mjr Jacek WAWRYN

02.02.2023.

Zaświadczenia potwierdzające posiadanie przez potencjalnych Wykonawców wzorów
zakładowych ww. PUiW zgodnych z WDTT i wzorem PUiW do produkcji seryjnej wydane
po 09.02.2015 r. są aktualne.

Arkusz uzgodnień na stronie 2.

**Dokumentacja jest własnością Skarbu Państwa. Żadna część niniejszej dokumentacji
nie może być rozpowszechniana bez zgody Komendanta WOBWSM.**

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

**Mundur służbowy wojsk lądowych Wzór 104/MON – nr klasyfikatora
hierarchicznego – 84050903010800**

**Mundur służbowy sił powietrznych Wzór 105/MON – nr klasyfikatora
hierarchicznego – 84050903010500**

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 ściągów maszynowych	7
4.3 Dopuszczalne sztukowanie elementów	9
4.4 Tabela klasyfikacji wielkości	10
5 Zestawienie elementów składowych	11
6 Opis wykonania	15
6.1 Krojenie	15
6.2 Opis wykonania kurtki	15
6.3 Opis wykonania spodni	20
7 Cechowanie, składanie i pakowanie	23
7.1 Cechowanie	23
7.2 Składanie	24
7.3 Pakowanie	24
8. Zasady weryfikacji zgodności	25
8.1 Tryb oceny zgodności	25
8.2 Proces nadzorowania jakości	25
8.2.1 Postanowienia ogólne	25
8.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze	26
8.2.3 Badania okresowe	26
8.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorze PUiW do produkcji seryjnej (badania typu)	27
8.2.5 Zakres, wymagania i metody badań	27
8.3 Wzór przedmiotu	28
8.4 Gwarancja na przedmiot	28
9 Rysunki techniczne	29
9.1 Wykonanie kurtki	29
9.2 Wykonanie spodni	45
9.3 Wymiarowanie kurtki	53
9.4 Wymiarowanie spodni	56
10 Tabela wymiarów wyrobu gotowego	56
11 Tabela wymiarów stałych i pomocniczych	65
12 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian - tylko w dokumentacji oryginalnej	76
Załącznik A	77

1 Rysunek modelowy



Fotografia 1

2 Przedmiot dokumentacji

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

- mundur służbowy wojsk lądowych Wzór 104/MON, wykonany z gabardyny mundurowej w kolorze khaki;
- mundur służbowy sił powietrznych Wzór 105/MON, wykonany z gabardyny mundurowej w kolorze stalowym.

3 Opis ogólny wyrobu

3.1 Opis ogólny kurtki

Kurtka munduru służbowego wojsk lądowych wykonana jest z tkaniny gabardynowej w kolorze khaki, natomiast kurtka munduru służbowego sił powietrznych 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 przyszyty guzik mundurowy. Mankiet w rękawie imituje stębnówkę wykonaną 10,0 cm od dolnej krawędzi rękawa. Krawędzie przodów, kołnierz, kieszenie z patkami wykonane 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.

Kurtka wykonana metodą wielkopowierzchniowego klejenia. Przody kurtki, kołnierz, obłożenia przodów górą, patki kieszeni i naramienniki podklejone wkładem odzieżowym z klejem. Przody kurtki uformowane na wkładzie nośnym wykonanym z wkładu odzieżowego. Kołnierz wykonany na filcu termoplastycznym. Na prawym szwie barkowym przyszyty guzik do przypięcia sznura galowego.

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 przyszyte 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 uszczelniającami. 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 104/MON	artykuł W-0119/E55/226 w kolorze khaki	PWT 02-00:1998 PWT 02-01:1998 Załącznik C
1.2	Gabardyna mundurowa Wzoru 105/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		wiskozowa tkanina w splocie płóciennym artykuł J 7936 w kolorze tkaniny zasadniczej lub szarym	Warunków Technicznych dla artykułu J 7936
5	Włókniny	włóknina z klejem w kolorze szarym lub czarnym	Załącznik A, tablica A.1
6		włóknina perforowana z klejem 10-35-10	Załącznik A, tablica A.2
7	Watolina	watolina przeszzywana w kolorze szarym	specyfikacji technicznej producenta
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 przeszyc 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	Taśma elastyczna	taśma elastyczna podwiązkowa o szerokości 24 mm w kolorze tkaniny zasadniczej	Warunków Technicznych artykułu 9262/24
14	Wkłady barkowe	trójwarstwowe wkłady przesztywane	specyfikacji technicznej producenta
15	Filc	filc podkołnierzowy	Załącznik A, tablica A.3
16	Wkłady odzieżowe	tkanina bez kleju, artykuł typu 44125/90/YL	Załącznik A, tablica A.4
17		tkanina bez kleju, artykuł typu 44169/II/90/Y	Załącznik A, tablica A.5

Tablica 1 (ciąg dalszy)

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Oznaczenia i wymagania wg
18	Wkłady odzieżowe	tkanina z klejem artykuł typu 45045G/90/XL12	Załącznik A, tablica A.6
19		tkanina z klejem artykuł typu 45706/I//90/EL16	Załącznik A, tablica A.7
20		tkanina z klejem artykuł typu 44125/90/XL12	Załącznik A, tablica A.8
21	Guziki mundurowe	tworzywowe guziki z orłem wojsk lądowych w kolorze khaki, z długim uszkiem o średnicy 22 mm	wg NO-83-A202 i Załącznika A, Tablica A.9
22		tworzywowe guziki z orłem wojsk lądowych w kolorze khaki, z krótkim uszkiem o średnicy 16 mm	
23	Guziki mundurowe	tworzywowe guziki z orłem sił powietrznych w kolorze stalowym, z długim uszkiem o średnicy 22 mm	
24		tworzywowe guziki z orłem sił powietrznych w kolorze stalowym, z krótkim uszkiem o średnicy 16 mm	
25	Guziki odzieżowe	poliestrowe guziki czterootworowe w kolorze tkaniny zasadniczej o średnicy 15 mm	specyfikacji technicznej producenta oraz Załącznika A, Tablica A.9
26	Wszywki	wszywka firmowa	podrozdziału 7.1
27		wszywka z oznaczeniem wielkości wyrobu	
28		wszywka informacyjna o sposobie konserwacji wyrobu	
29	Etykiety	etykieta jednostkowa	
30		etykieta na opakowanie	
31	Wieszak	wieszak odzieżowy profilowany z elementami do zawieszenia spodni i z metalowym uchwytem	-
32	Worek	worek foliowy o wymiarach 60 cm × 90 cm	-
33	Plomba	sztyft plastikowy do etykiety	-

4.2 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych

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

Tablica 2

Lp.	Oznaczenie szwu i ściegu	Lp.	Oznaczenie szwu i ściegu	Lp.	Oznaczenie szwu i ściegu
1	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	1.01.03/304...304	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,
- przy wyszyciu wkładu nośnego maszyną zyg-zak; 20 ÷ 30 ściegów / 1dm.

Szwy przy rozpoczęciu i zakończeniu zamocować celem zabezpieczenia przed pruciem.

Ilość wymaganych przeszycić 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 ścięciem 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 - 3,0 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;
- podszewki przodu - w formie trzyczęściowej; góra, dół i boczek,
- nogawek tylnych - po szwie środka tyłu i szwie wewnętrznym.

Górne granice długości i szerokości klinów nogawek tylnych podano w tablicy 3.

Tablica 3

Wymiary w centymetrach

Obwód klatki piersiowej	Szerokość klina	Długość klina
88	5,0	15,0
92	5,5	16,0
96	6,0	17,0
100	6,5	18,0
104	7,0	19,0
108	7,5	20,0
112	8,0	21,0
116	8,5	22,0
120	9,0	23,0

4.4 Tabela klasyfikacji wielkości

W zależności od obwodu klatki piersiowej, wzrostu i obwodu pasa wyróżnia się wielkości przedstawione w tablicy 4.

Tablica 4

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	-	84	-	81	-	81	-	81	-	81	-	84	-	-
	-	-	-	88	-	88	-	88	-	88	-	-	-	-
96	83	-	80	-	80	-	80	-	80	-	83	-	80	-
	90	-	87	-	87	-	87	-	87	-	90	-	87	-
	-	-	94	-	94	-	94	-	94	-	-	-	-	-
100	-	89	-	84	-	84	-	84	-	84	-	88	-	91
	-	96	-	91	-	91	-	91	-	91	-	95	-	-
	-	-	-	98	-	98	-	98	-	98	-	-	-	-
104	-	-	93	-	88	-	88	-	88	-	91	-	95	-
	-	-	100	-	95	-	95	-	95	-	98	-	-	-
	-	-	-	-	102	-	102	-	102	-	-	-	-	-
108	-	95	-	97	-	92	-	92	-	92	-	95	-	-
	-	102	-	104	-	99	-	99	-	99	-	102	-	-
	-	-	-	-	-	106	-	106	-	106	-	-	-	-
112	-	-	-	-	96	-	96	-	101	-	101	-	105	-
	-	-	-	-	103	-	103	-	108	-	108	-	-	-
	-	-	-	-	110	-	110	-	-	-	-	-	-	-
116	-	-	-	-	-	107	-	107	-	110	-	110	-	-
	-	-	-	-	-	114	-	114	-	-	-	-	-	-
120	-	-	-	-	-	-	116	-	116	-	-	-	-	-

Razem 98 wielkości

5 Zestawienie elementów składowych

Zestawienie elementów składowych kurtki przedstawiono w tablicy 5.

Tablica 5

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Tkanina zasadnicza	1	tył	2
	2	przód	2
	3	boczek przodu	2
	4	obłożenie przodu	2
	5	wierzchnia część rękawa	2
	6	spodnia część rękawa	2
	7	nakładka kieszeni górnej	2
	8	nakładka kieszeni bocznej	2
	9	patka kieszeni górnej	2
	10	patka kieszeni bocznej	2
	11	wierzchnia część kołnierza	1
	12	stójka kołnierza wierzchniego	1
	13	naramiennik	2
	14	wypustka kieszeni wewnętrznej	2
Razem			26
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

Tablica 5 (ciąg dalszy)

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Tkanina podszewkowa artykuł J 8324	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	2
	Razem		23
Dzianina podszewkowa artykuł 6275/AN/165	1	worek kieszeni wewnętrznej	2
	Razem		2
Filc podkołnierzowy	1	kołnierz spodni	1
	Razem		1
Wkład odzieżowy artykuł typu 44125/90/YL	1	wyłożenie przodu długie /wkład nośny/	2
	2	wyłożenie krótkie przodu lewego /wkład nośny/	1
	3	wyłożenie krótkie przodu prawego /wkład nośny/	1
	4	wyłożenie pachy /wkład nośny/	2
	Razem		6
Wkład odzieżowy artykuł typu 44169/II/90/Y	1	wkład naramiennika	2
	2	wkładka w kulę rękawa	2
	Razem		4
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

Tablica 5 (ciąg dalszy)

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Wkład odzieżowy artykuł typu 45045G/90/XL12	5	wkład kołnierza spodniego	2
	6	wyłożenie wyłogu	2
	7	wzmocnienie kuli rękawa	2
	8	umocowanie wkładu nośnego	4
	9	wkład dołu boczku	2
	Razem		19
Wkład odzieżowy artykuł typu 44125/80/YL12	1	wkład naramiennika	2
	Razem		2
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
	Razem		14
Włóknina z klejem	1	wzmocnienie barków	2
	2	wkład rozporków w plecach	2
	3	wzmocnienie górnej części wyłogu	2
	Razem		6

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

Zestawienie elementów składowych spodni przedstawiono w tablicy 6.

Tablica 6

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Tkanina zasadnicza	1	przednia część nogawki	2
	2	tylna górna część nogawki	2
	3	tylna dolna część nogawki	2
	4	lewa - przednia część paska	1
	5	prawa - przednia część paska	1
	6	lewa i prawa - tylna część paska	2
	7	podtrzymywacz paska	7
	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
	Razem		25
Tkanina podszewkowa artykuł J 8324	1	patka kieszeni tylnej	1
	2	podkład kieszeni tylnej	1
	3	listewka lewa	2
	4	wkładka górnej części nogawki przedniej	2
	Razem		6
Dzianina podszewkowa artykuł 6275/AN/165	1	worek kieszeni bocznej	4
	2	worek kieszeni tylnej	2
	3	pasek - gurt	1
	4	listewka prawa	1

Tablica 6 (ciąg dalszy)

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Dzianina podszewkowa artykuł 6275/AN/165	5	wzmocnienie węzła krokowego	1
	Razem		9
Wkład odzieżowy artykuł typu 44169/II90/Y	1	pasek - gurt	1
	2	wkład listewki prawej	1
	Razem		2
Włóknina perforowana z klejem 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
Razem			4
Tkanina podszewkowa artykuł J 7936	1	Nogawka przednia	2
	Razem		2
Włóknina z klejem	1	wkład patki kieszeni tylnej	1
	2	wkład wypustki kieszeni bocznej	2
	Razem		3

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 7.

Tablica 7

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Uwagi
1	Podklejanie wykrojów	-	parametry klejenia wg zaleceń producenta wkładów
2	Odszycie zaszewek we wkładzie odzieżowym do wkładu nośnego	1.01.01/301	wg znaków
3	Uszycie wkładu nośnego	1.01.03/304...304	odstęp ściegu zyg-zak 3,0 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
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	Zeszywanie 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

Tablica 7 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Uwagi
23	Naszycie wszywki firmowej na lewy przód podszewki z podłożeniem zapinki	5.04.01/301	wg szablonu pomocniczego
24	Zeszycie zaszepek środka przodu w tkaninie wierzchniej	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
25	Przyszyć boczaków do przodów tkaniny wierzchniej	1.01.01/301	szerokość szwu 1,0 cm od krawędzi
26	Rozprasowanie zaszepek w przodach i szwów boczaków	-	-
27	Naszycie taśmy „licy” w pachę boczaków 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
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	Przyszyć 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	Przyszyć 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 zeszycia tyłu w tkaninie i podszewce, sprasowanie taśmy konfekcyjnej w pachach	-	-

Tablica 7 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Uwagi
44	Odszycie zaszepek 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	-	-
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	Przyszyć kołnierz spodniego do podkroju szyi	2.01.01/304	wg szablonu pomocniczego
63	Przyszyć 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	-

Tablica 7 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Uwagi
65	Zafastrygowanie dołu w przodach kurtki	6.02.03/101	-
66	Przyfastrygowanie obłożeń przy podszewce	1.01.01/101	-
67	Przyszyć 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	-	-
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 różków w dole rękawów	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
78	Rozprasowanie różków 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	-	-

Tablica 7 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Uwagi
87	Wszycie rękawów do pach	1.01.01/301	wg znaków
88	Wszycie watoliny w kulę rękawa	7.03.02/301	wg znaków
89	Przyszyć 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	-
93	Wykonanie dziurek w przodzie kurtki	409	wg szablonu pomocniczego
94	Zaryglowanie dziurek i wieszaka przy kołnierzu	323	-
95	Prasowanie kurtki na gotowo		-
96	Przyszyć 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 8.

Tablica 8

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	Zeszycie i rozstębnowanie zaszewek dolnych w tylnych nogawkach spodni	4.03.03/301.301	szerokość szwu stębnowego 0,2 cm
8	Uszyć ściągaczy paska	8.19.01/301.301	na przyrządzie o szerokości 2,2 cm, szerokość szwu stębnowego 0,2 cm

Tablica 8 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Uwagi
9	Uszycie podtrzymywaczy	8.02.01/406	szerokość szwu stębnowego 0,2 cm
10	Przyszyć 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	Doszyć drugiej części podszewki do listewki lewej	1.01.01/504	-
14	Przyszyć 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	Naszyć 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	Przyszyć wypustki do worka kieszeni bocznej	2.01.01/301	wg znaków
22	Zamknięcie kieszeni bocznej w dole	5.05.01/301	-
23	Przyszyć podkładu do worka kieszeni bocznej	5.30.01/301	wg znaków
24	Zeszyć worków kieszeni bocznej z jednoczesnym obrzuceniem	1.01.02/406.504	-
25	Naszyć podkładu z podszewki na worek kieszeni tylnej	5.31.02/301	wg znaków
26	Naszyć 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	Przyszyć 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

Tablica 8 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Uwagi
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	Przyszyć uszczelniający 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
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	Wszyć paska do spodni z podłożeniem podtrzymywaczy i worków kieszeniowych	1.01.01/301	wg znaków
41	Przyszyć listewki prawej do przodu nogawki z podłożeniem sztywnika z wkładki odzieżowej	1.01.01/301	wg znaków
42	Przyszyć 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
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	Przyszyć 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 wszywkii 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

Tablica 8 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Uwagi
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	-
56	Prasowanie spodni „na gotowo”	-	-
57	Przyszyć 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 firmowy) 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 – w szwie łączenia kołnierza z podszewką, pośrodku tyłu,
- w spodniach – nad wszywką firmową.

Wszywka informacyjna o sposobie konserwacji wyrobu umieszczona:

- w kurtce – w lewym szwie bocznym podszewki, 15,0 cm \pm 2,0 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, z oznaczeniem wielkości wyrobu, informacyjna z oznaczeniem sposobu konserwacji wyrobu. Wszywka taka powinna być umieszczona w miejscu naszycia wszywki firmowej a sposób oznaczenia zamieszczonych cech powinien spełniać wymagania wyznaczone w PN-EN ISO 3758:2012.

Stemple – znaki wykonane w kurtce na worku lewej kieszeni wewnętrznej, w spodniach na worku tylnej kieszeni powinny zawierać:

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

Cechy powinny być czytelne i wykonane niespialnym tuszem.

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

- 4 lata dla munduru służbowego wojsk lądowych Wzór 104/MON,
- 2 lata dla munduru służbowego sił powietrznych Wzór 105/MON.

Etykieta jednostkowa zamocowana w lewym rękawie kurtki dla kompletu munduru oraz na pierwszym podtrzymywaczu lewej części paska spodni wykonywanych indywidualnie 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 co najmniej 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 powinien umożliwiać transport wyrobu na „wisząco”. Kurtkę nie zapiętą 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 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.

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

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

8.2 Proces nadzorowania jakości

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

8.2.1 Postanowienia ogólne

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

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

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

- niniejsza 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, przędzy, dzianiny i włókiennicze pokrycia podłogowe – Badania odbiorcze lub
- z partii wyrobów zgodnie z normą PN-P-84506:1983 Wyroby konfekcyjne – Badania odbiorcze

dla partii wyrobów (partia produkcyjna) o liczności nie większej niż 500 szt., o tym samym oznaczeniu klasyfikacyjnym, tej samej jakości, wykonanych w tej samej technologii, z tych samych materiałów (z tej samej jednolitej partii materiałowej) przedstawionej do jednorazowej weryfikacji zgodności.

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

Badania PUiW wykonują:

- Wykonawca przy udziale i pod nadzorem przedstawiciela organu realizującego proces nadzorowania jakości, w zakresie określonym w tablicy 9, lp. 1, 2 i 3,
- laboratoria w zakresie określonym w tablicy 9, lp. 4.

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

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

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

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

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

8.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze

Badania zdawczo-odbiorcze wykonuje się w celu sprawdzenia, czy wyroby są wykonane zgodnie z wymaganiami WDTT. Pozytywny wynik badań jest podstawą do potwierdzenia zgodności wyrobu z WDTT.

Badania laboratoryjne należy wykonać w laboratorium posiadającym akredytację OiB. W przypadku braku takiego laboratorium dopuszcza się wykonywanie badań w laboratorium akredytowanym wg PN-EN ISO/IEC 17025.

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

W przypadku zmiany dostawcy materiałów, wskazanych w WDTT tablica 9, Wykonawca jest zobowiązany przedstawić wyniki badań laboratoryjnych z laboratorium z akredytacją OiB. W przypadku braku takiego laboratorium dopuszcza się wykonywanie badań w laboratorium akredytowanym wg PN-EN ISO/IEC 17025.

Dla pozostałych materiałów wskazanych w WDTT, tablica 1, Wykonawca przedstawia organowi realizującemu proces nadzorowania jakości dokumenty potwierdzające ich parametry – np. wyniki badań z laboratorium, świadectwa jakości, certyfikaty lub atesty producenta (potwierdzone wynikami badań laboratoryjnych).

8.2.3 Badania okresowe

Badania okresowe wykonuje się w celu okresowego sprawdzenia czy wyroby są zgodne z wymaganiami podanymi w WDTT, w celu sprawdzenia stabilności procesu technologicznego podczas ich wytwarzania, potwierdzenia możliwości kontynuowania wytwarzania wyrobów według 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 9. 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 wzorze PUiW do produkcji seryjnej (badania typu)

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

8.2.5 Zakres, wymagania i metody badań

Zestawienie minimalnych zakresów wymagań i metod badań dla poszczególnych rodzajów badań kontrolnych przedstawiono w tablicy 9

Tablica 9

Tablica 3

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania i metody badań wg	Wykonywać podczas badań	
			Z-O	O
1	Sprawdzenie i ocena dokumentacji wyrobów przedstawionych do badań		+	+
1.1	Sprawdzenie dokumentacji zakupu materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT rozdz. 4.1	+	+
1.2	Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT rozdz. 4.1	+	+
2	Oględziny zewnętrzne wyrobów			
2.1	Sprawdzenie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na wszywkach i etykietach), składania i pakowania	WDTT tablica 4, 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, 11	+	+
4	Badania laboratoryjne			
8.1 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	+	+

Tablica 9 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania i metody badań wg	Wykonywać podczas badań	
			Z-O	O
4.2	Tkanina podszewkowa artykuł J 8324 w kolorze khaki lub stalowym			
4.2.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych i bezpieczeństwa wyrobu	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

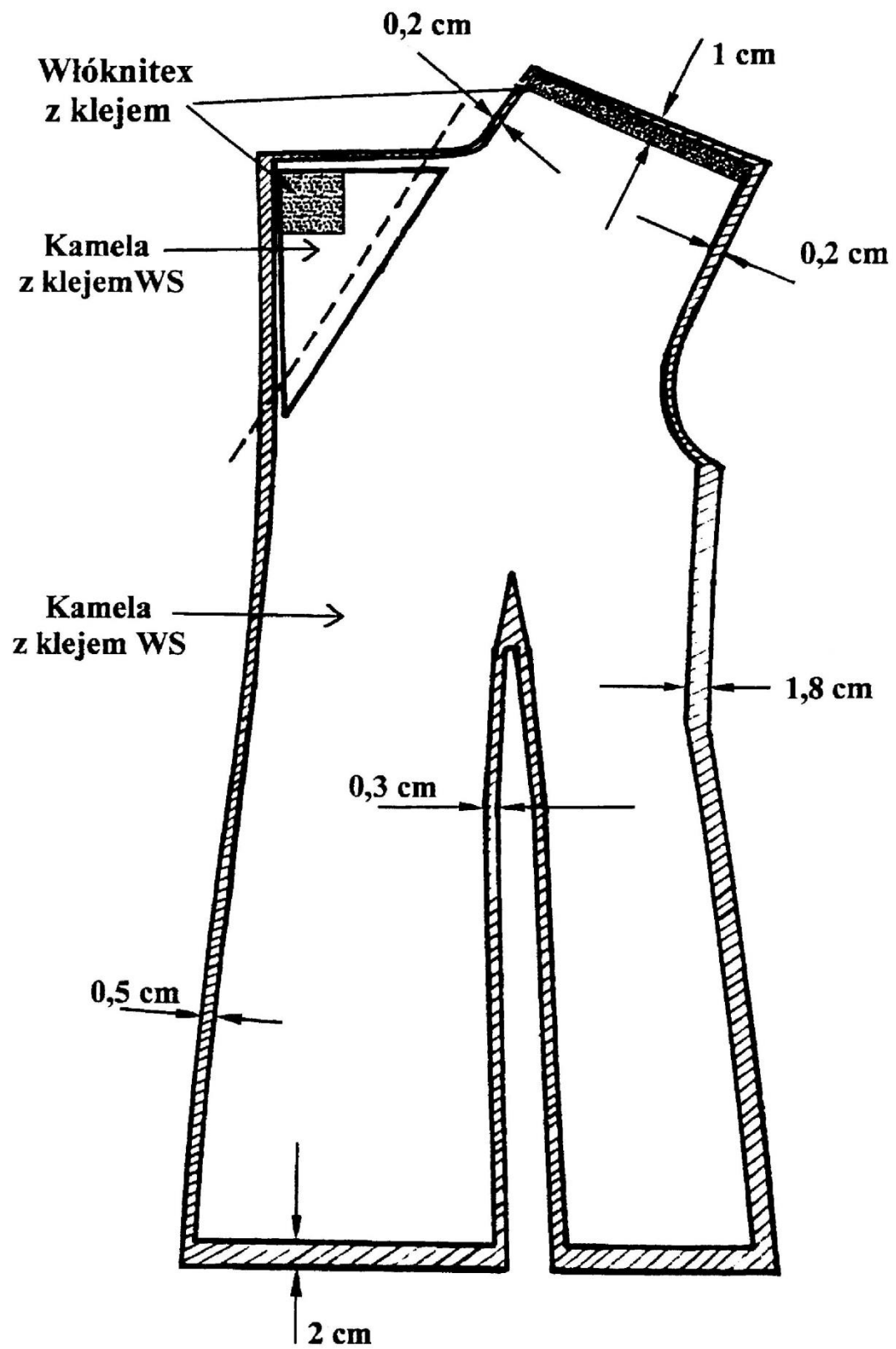
Aktualny wzór PUiW do produkcji seryjnej (dostępny w WOBWSM), wykonany zgodnie z przedmiotową dokumentacją i zatwierdzony zgodnie z „Procedurą realizacji prac rozwojowych dla przedmiotów umundurowania i wyekwipowania”, jest elementem odniesienia przy ocenie zgodności (porównania przedmiotu, także w ramach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

8.4 Gwarancja na przedmiot

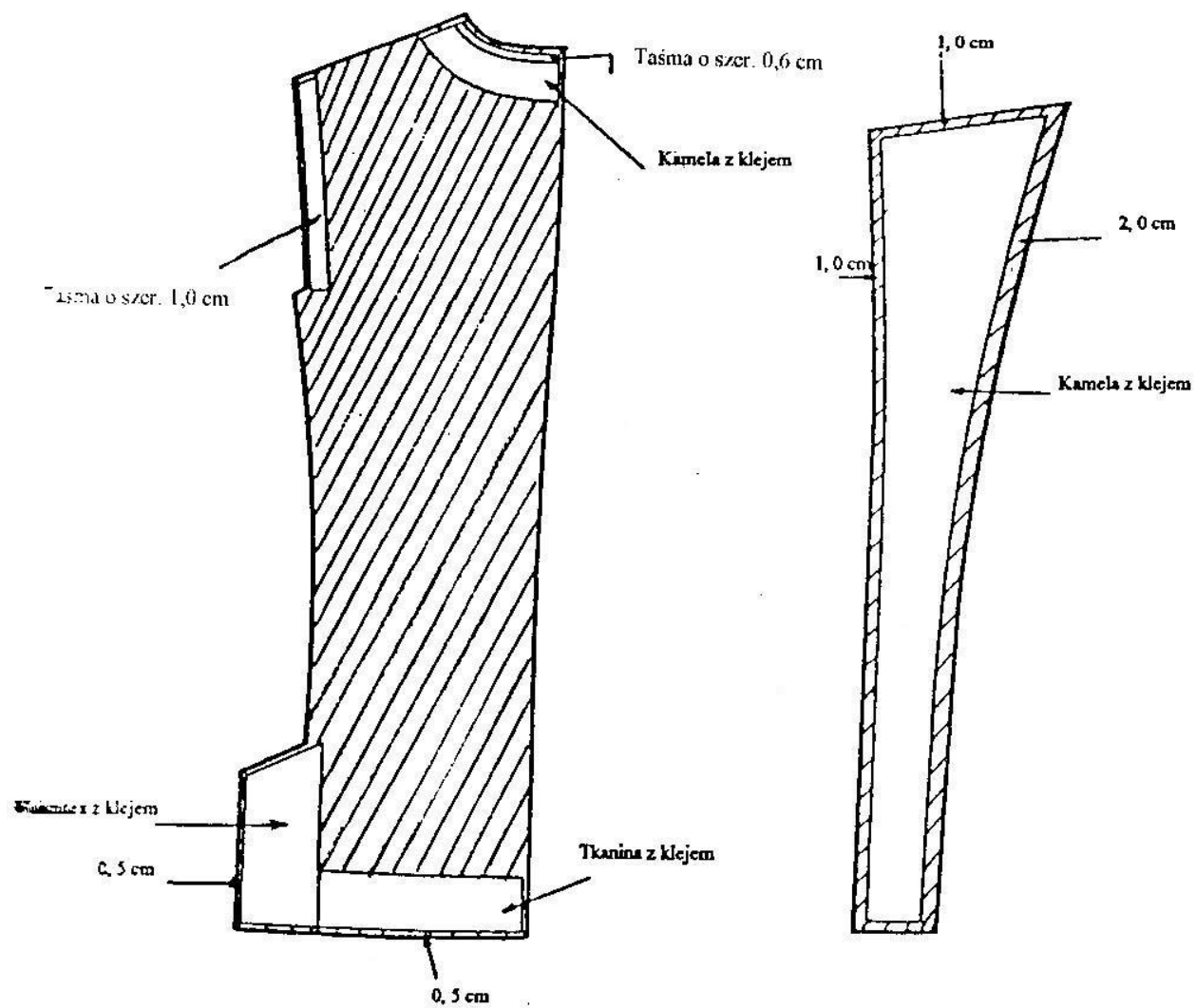
Okres i warunki gwarancji udzielone przez Wykonawcę na przedmiot określa umowa kupna-sprzedaży.

9 Rysunki techniczne

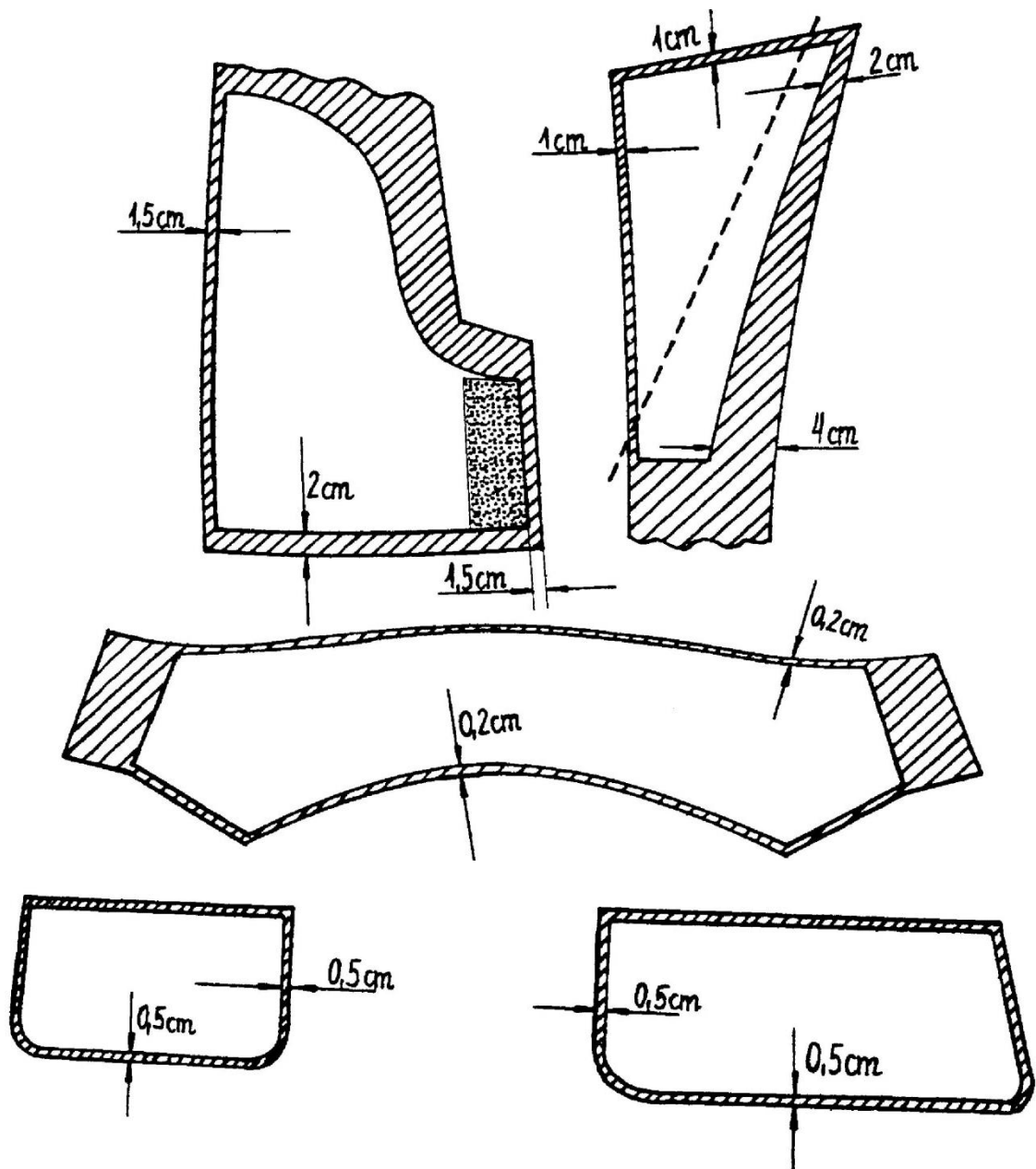
9.1 Wykonanie kurtki



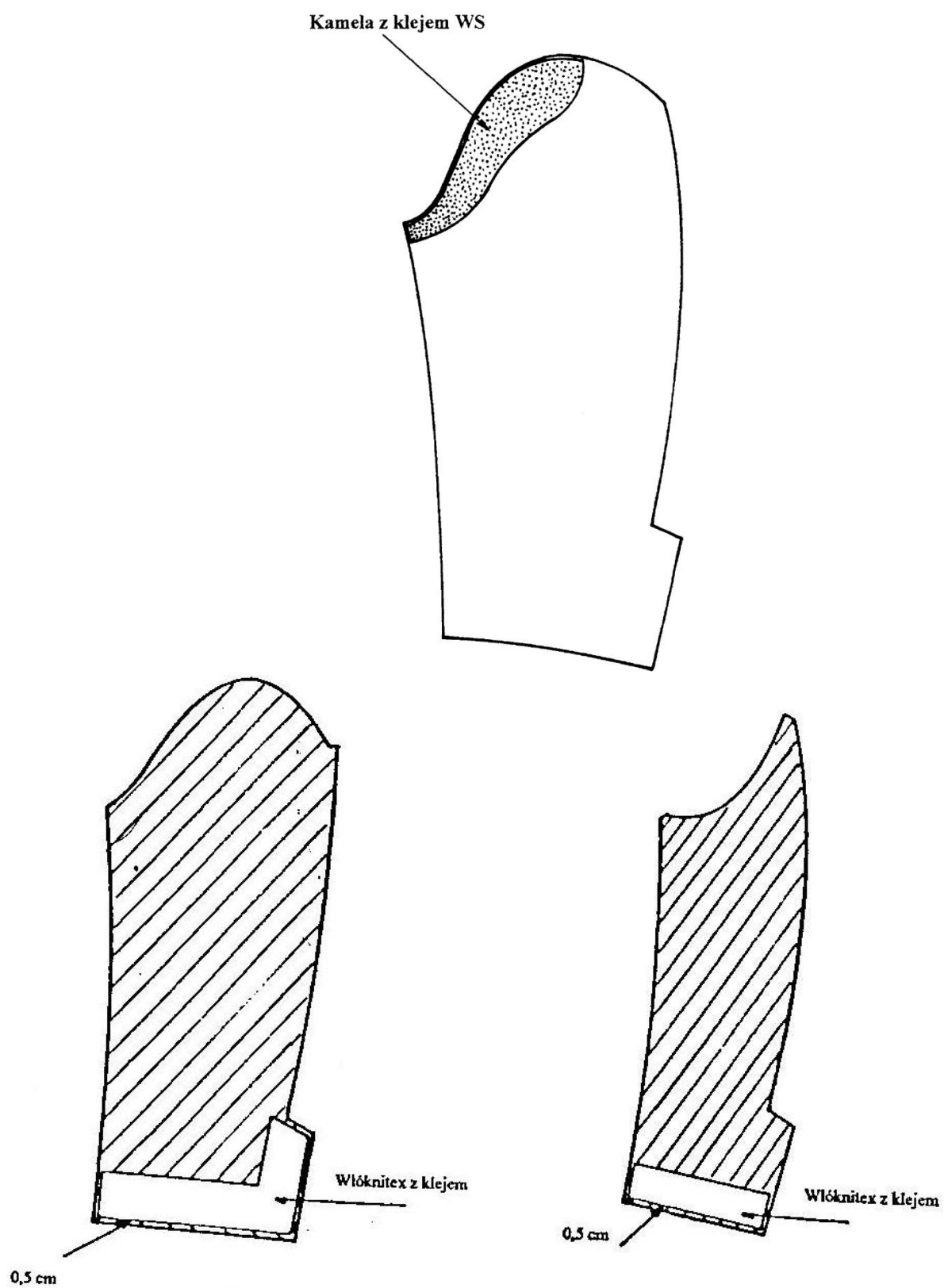
Rysunek 1 - Klejenie przodu



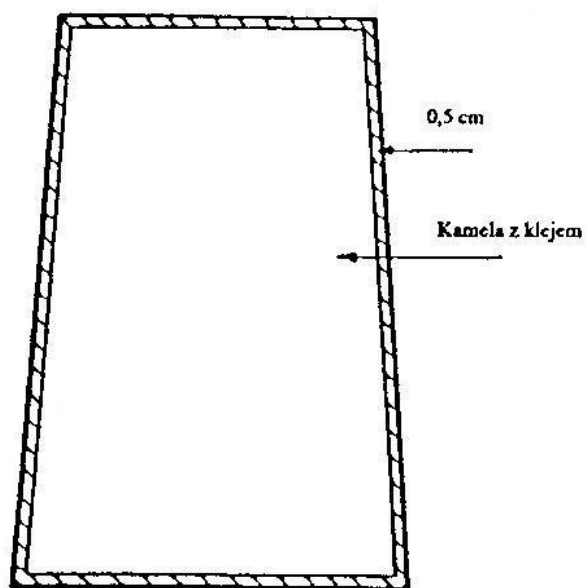
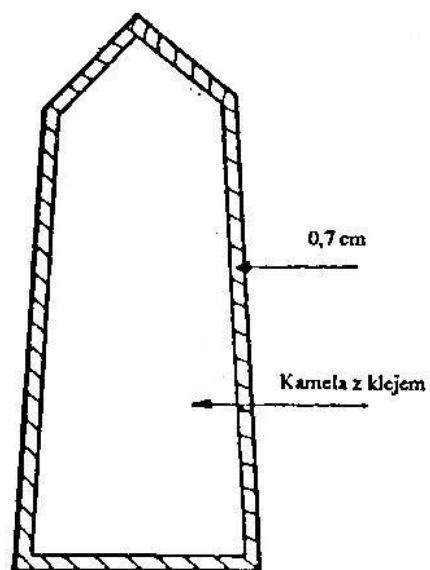
Rysunek 2 - Klejenie tyłu i obłożenia



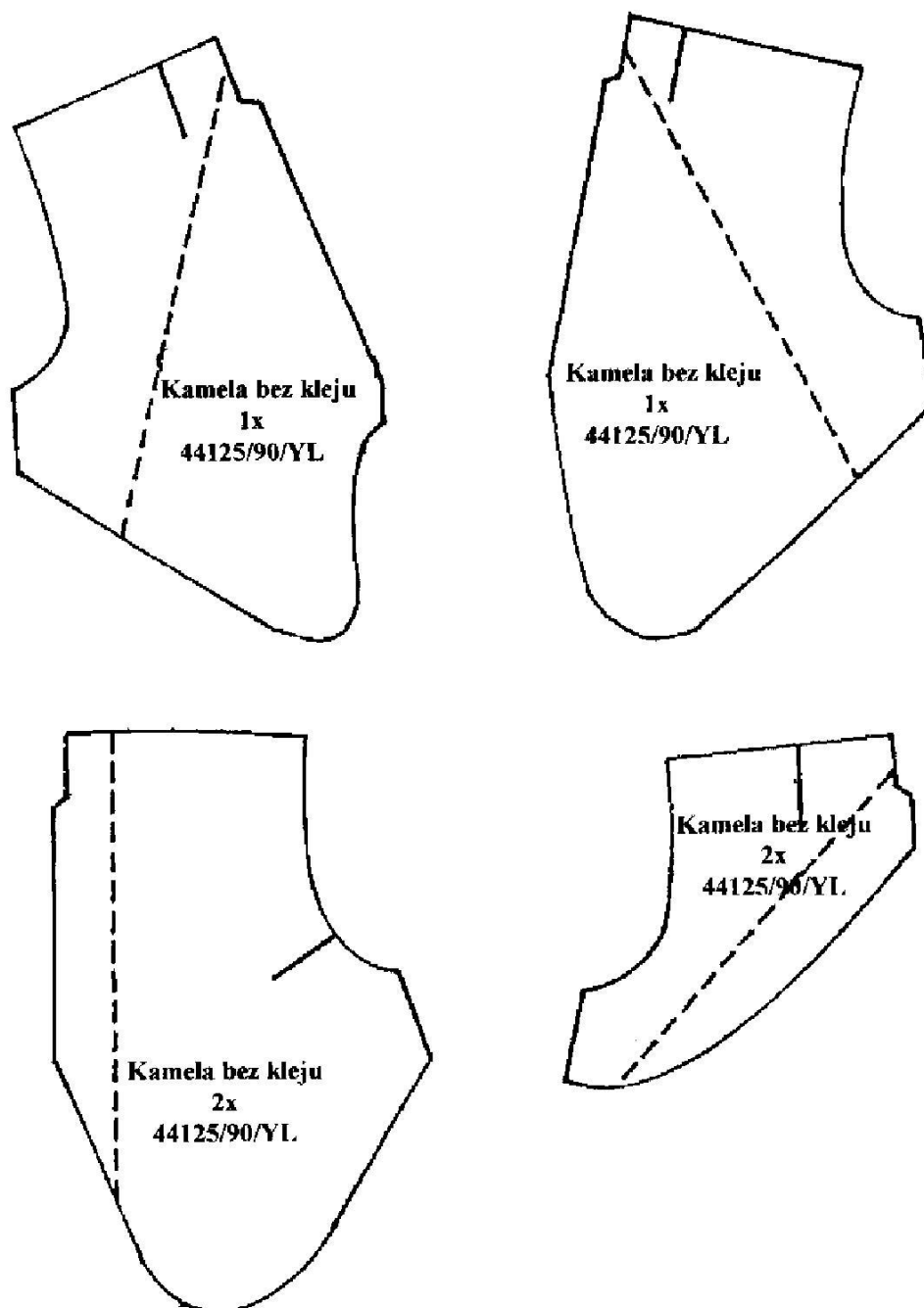
Rysunek 3 - Klejenie rozporka w tyle, wyłożenia wyłogu, kołnierza wierzchniego, patki kieszeni górnej i patki kieszeni bocznej



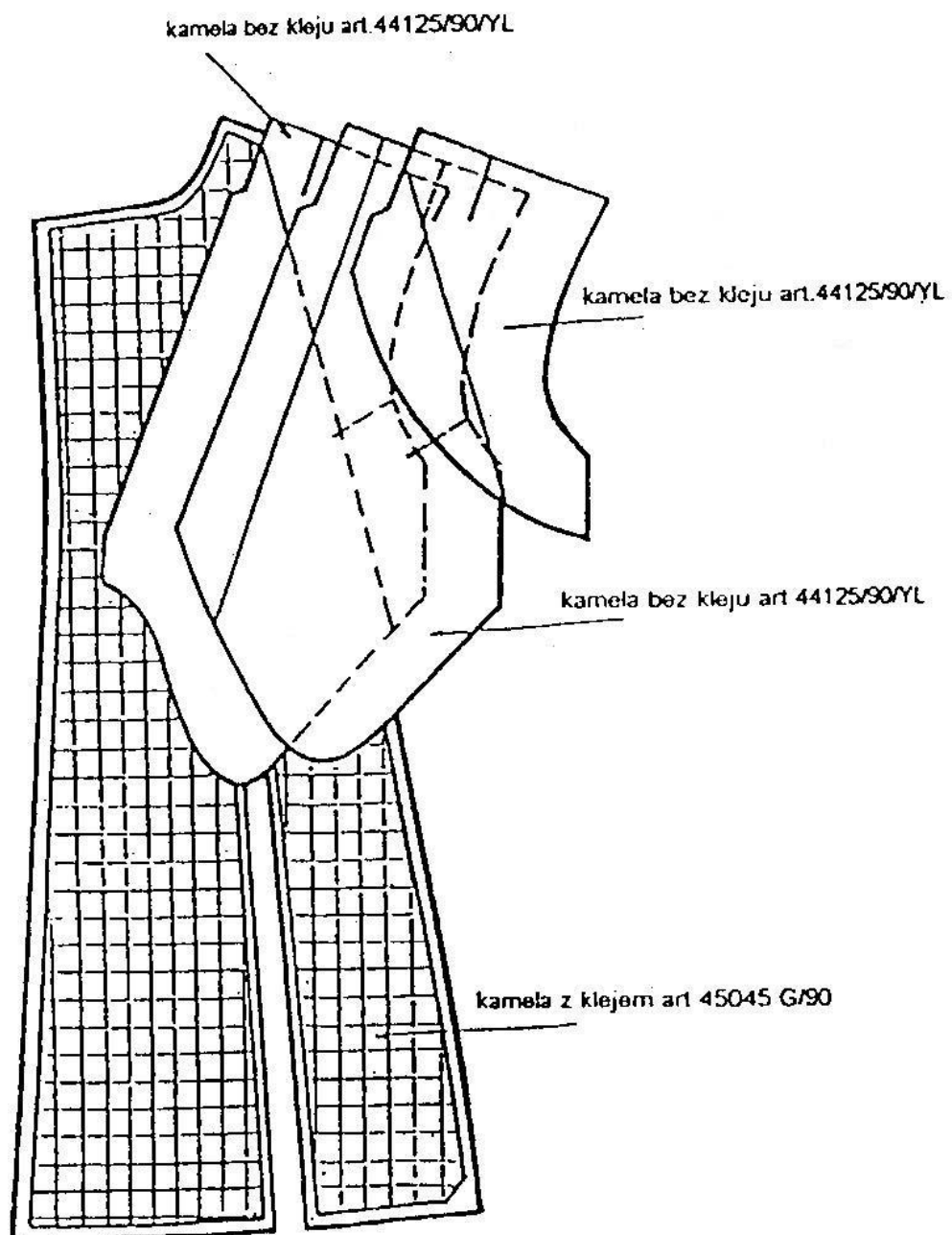
Rysunek 4 - Klejenie rękawa wierzchniego i spodniego



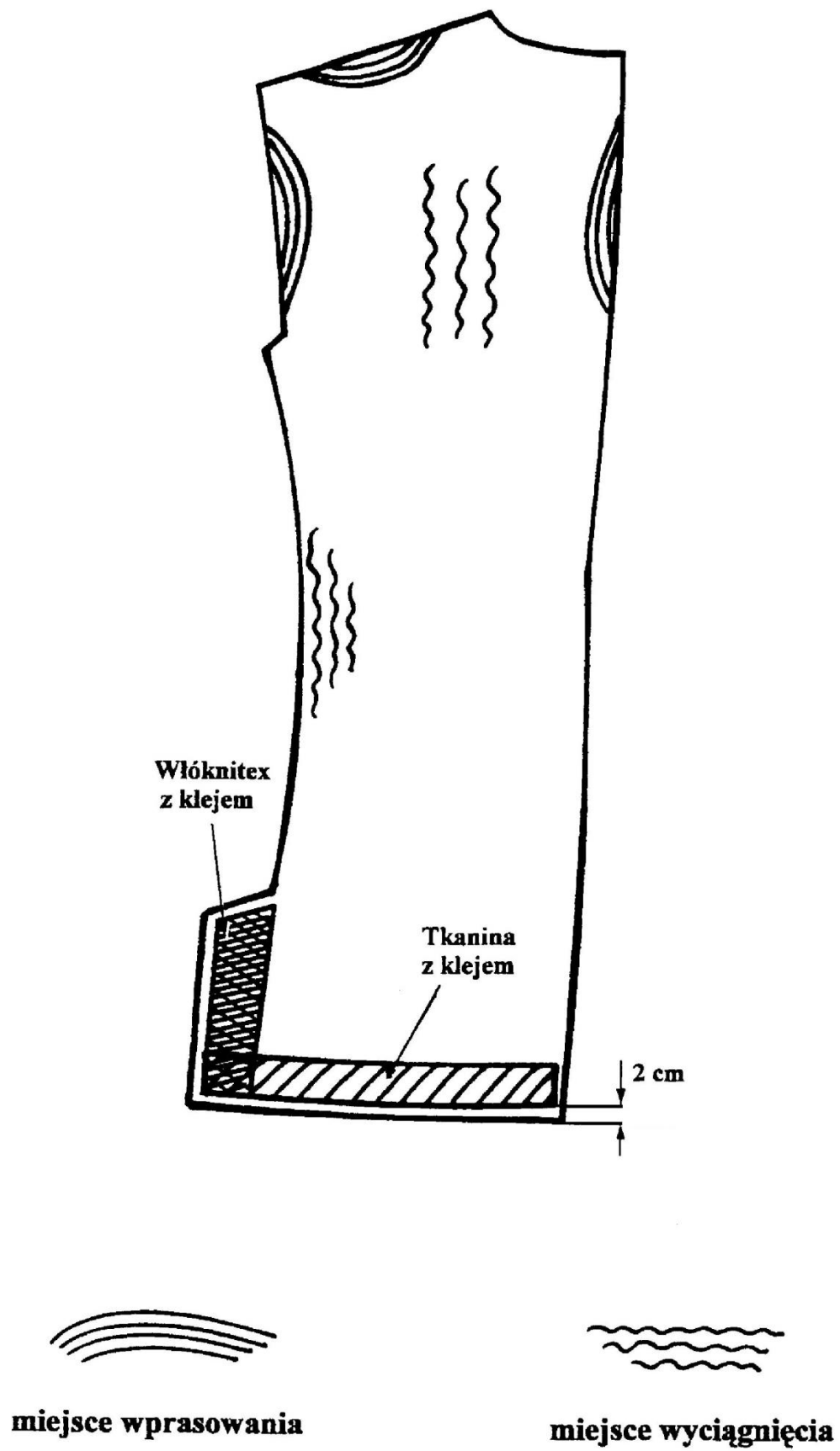
Rysunek 5 - Klejenie naramiennika-wariant 1,
Klejenie naramiennika-wariant 2



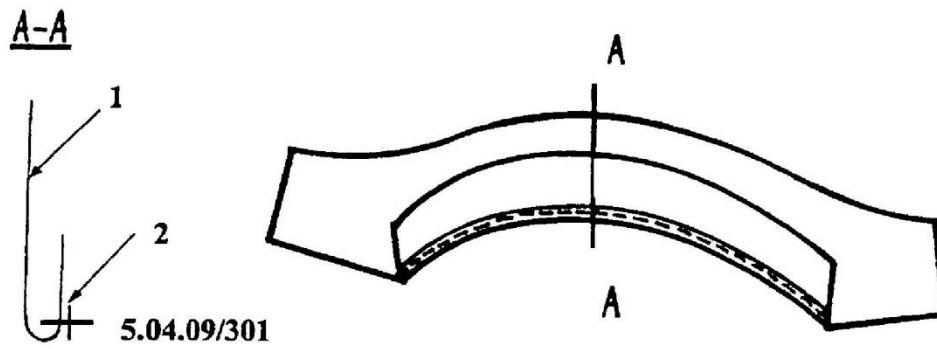
Rysunek 6 - Zestawienie części składowych wkładu nośnego



Rysunek 7 - Zestawienie ułożenia części składowych wkładu nośnego

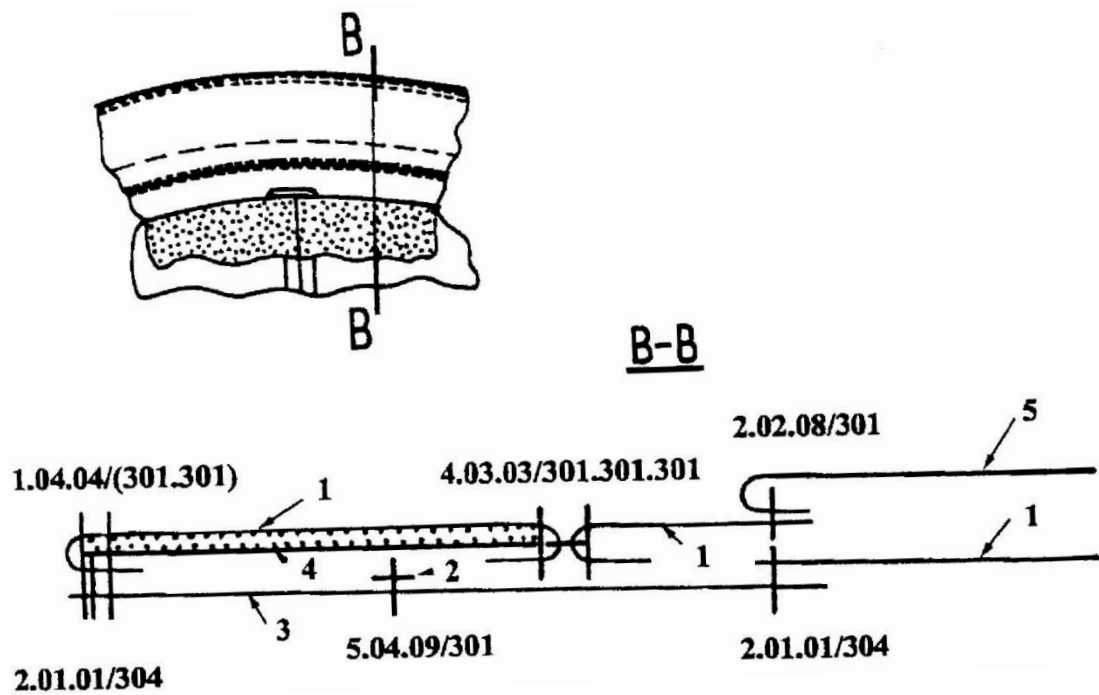


Rysunek 8 - Formowanie tyłu kurtki



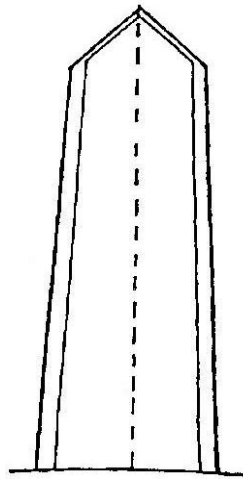
1. Tkanina zasadnicza
2. Taśma konfekcyjna

Rysunek 9 - Wykonanie kołnierza

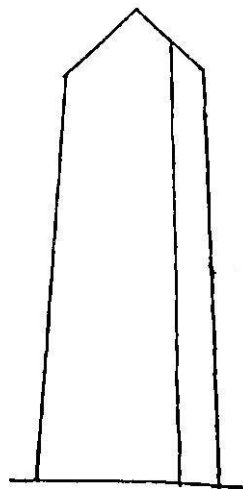


1. Tkanina zasadnicza
2. Taśma konfekcyjna
3. Filc podkołnierzowy
4. Wkład odzieżowy
5. Podszewka jedwabna

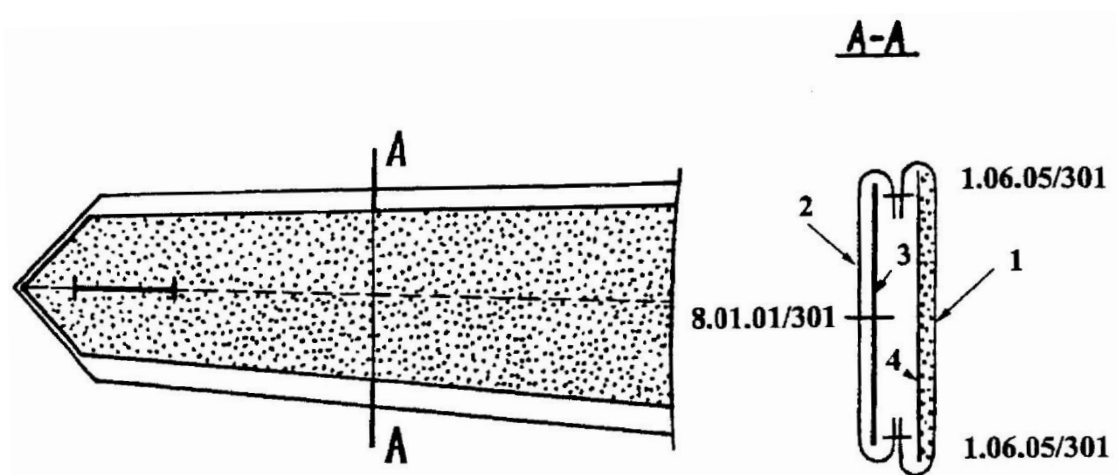
Rysunek 10 - Wszycie kołnierza



Rysunek 11 - Uszycie naramiennika-wariant 1

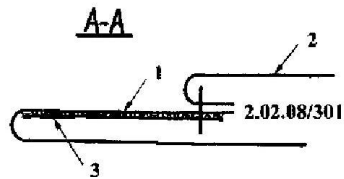
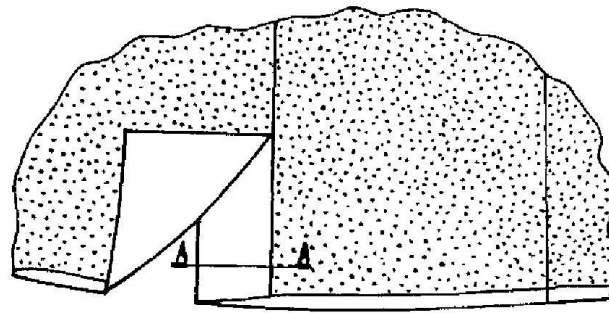


Rysunek 12 - Uszycie naramiennika-wariant 2



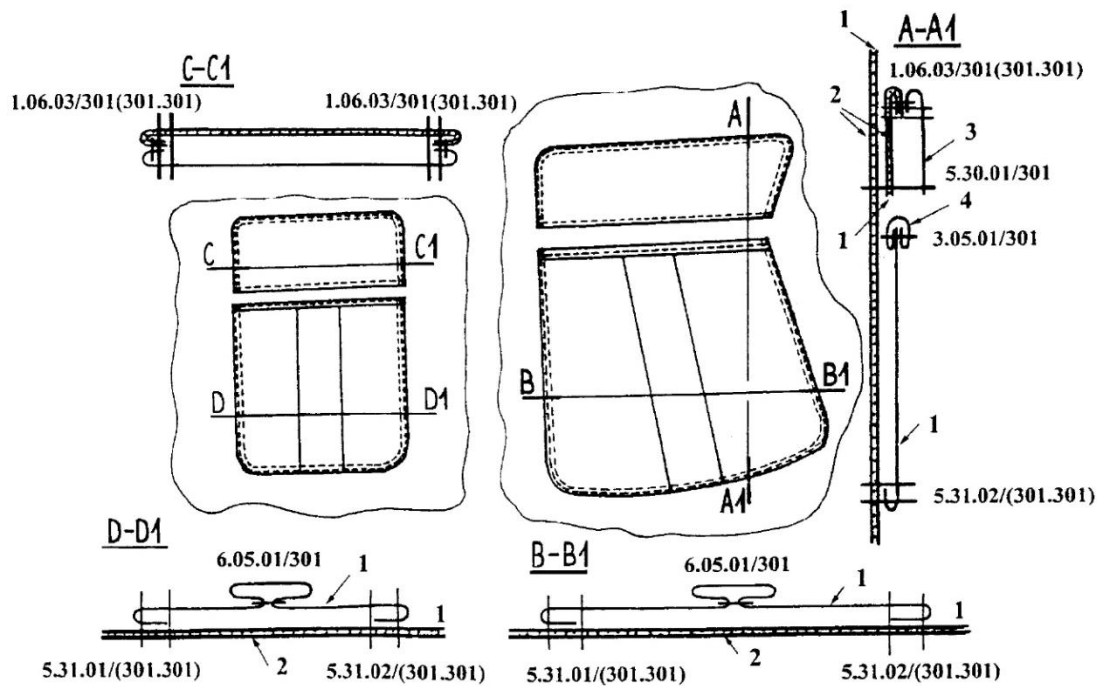
1. Tkanina zasadnicza
2. Podszewka jedwabna
3. Wkład odzieżowy
4. Wkład odzieżowy

Rysunek 13 - Wykonanie naramiennika-wariat 1



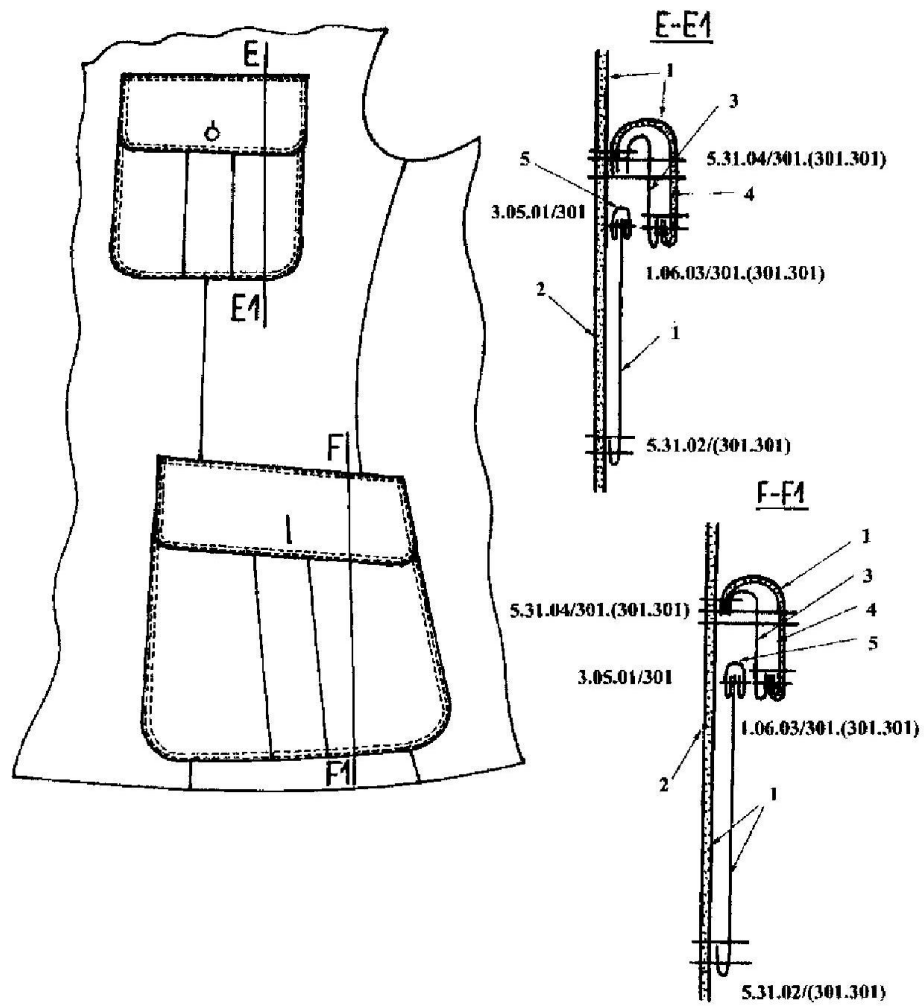
1. Tkanina zasadnicza
2. Podszewka jedwabna
3. Włóknina z klejem

Rysunek 14 - Odszycie rozporków w szwach bocznych



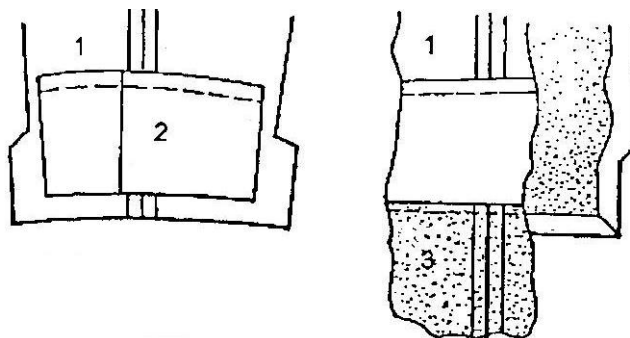
1. Tkanina zasadnicza
2. Wkład odzieżowy
3. Podszewka jedwabna
4. Podszewka jedwabna

Rysunek 15 - Wykonanie kieszeni górnych i bocznych



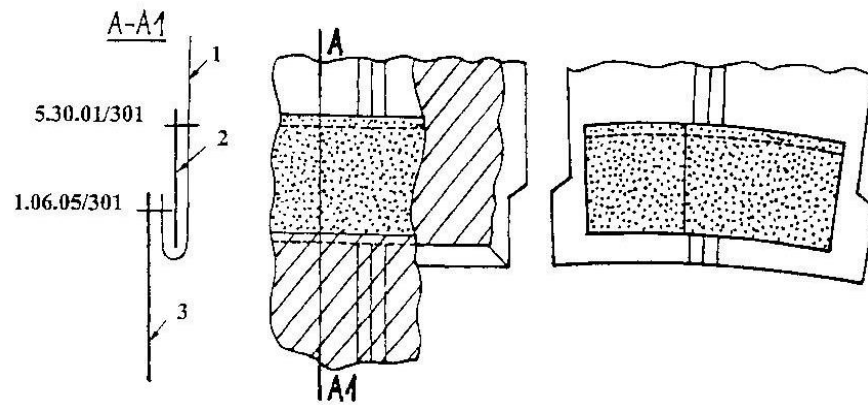
1. Tkanina zasadnicza
2. Wkład odzieżowy
3. Podszewka jedwabna
4. Podszewka jedwabna

Rysunek 16 - Naszycie kieszeni górnych i bocznych na przodu



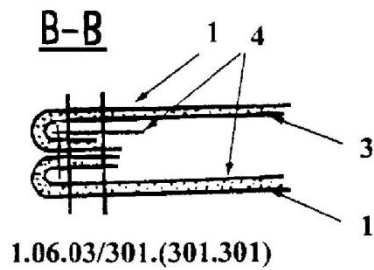
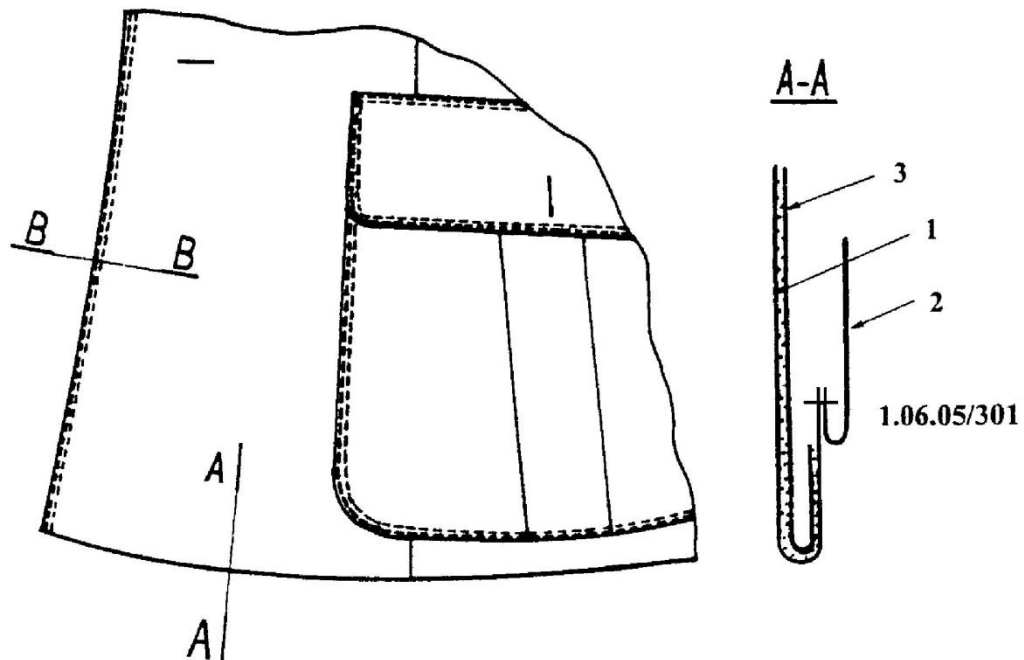
1. Tkanina zasadnicza
2. Podszewka jedwabna
3. Podszewka jedwabna

Rysunek 17 - Dół rękawa od strony wewnętrznej



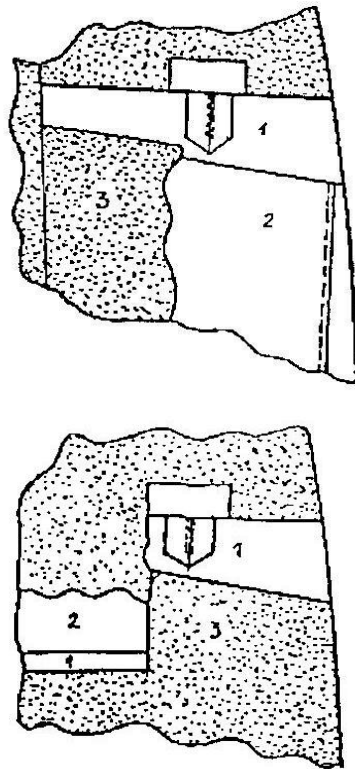
1. Tkanina zasadnicza
2. Podszewka jedwabna
3. Podszewka jedwabna

Rysunek 18 - Wykonanie rękawa



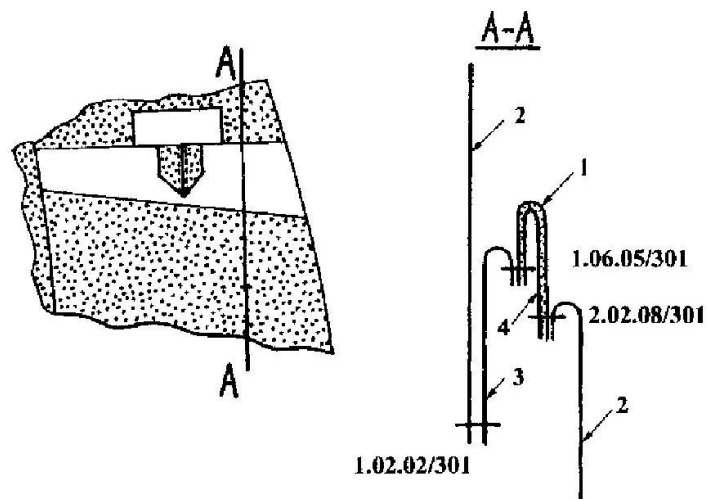
1. Tkanina zasadnicza
2. Podszewka jedwabna
3. Wkład odzieżowy
4. Wkład odzieżowy

Rysunek 19 - Odszycie krawędzi przodu i tyłu



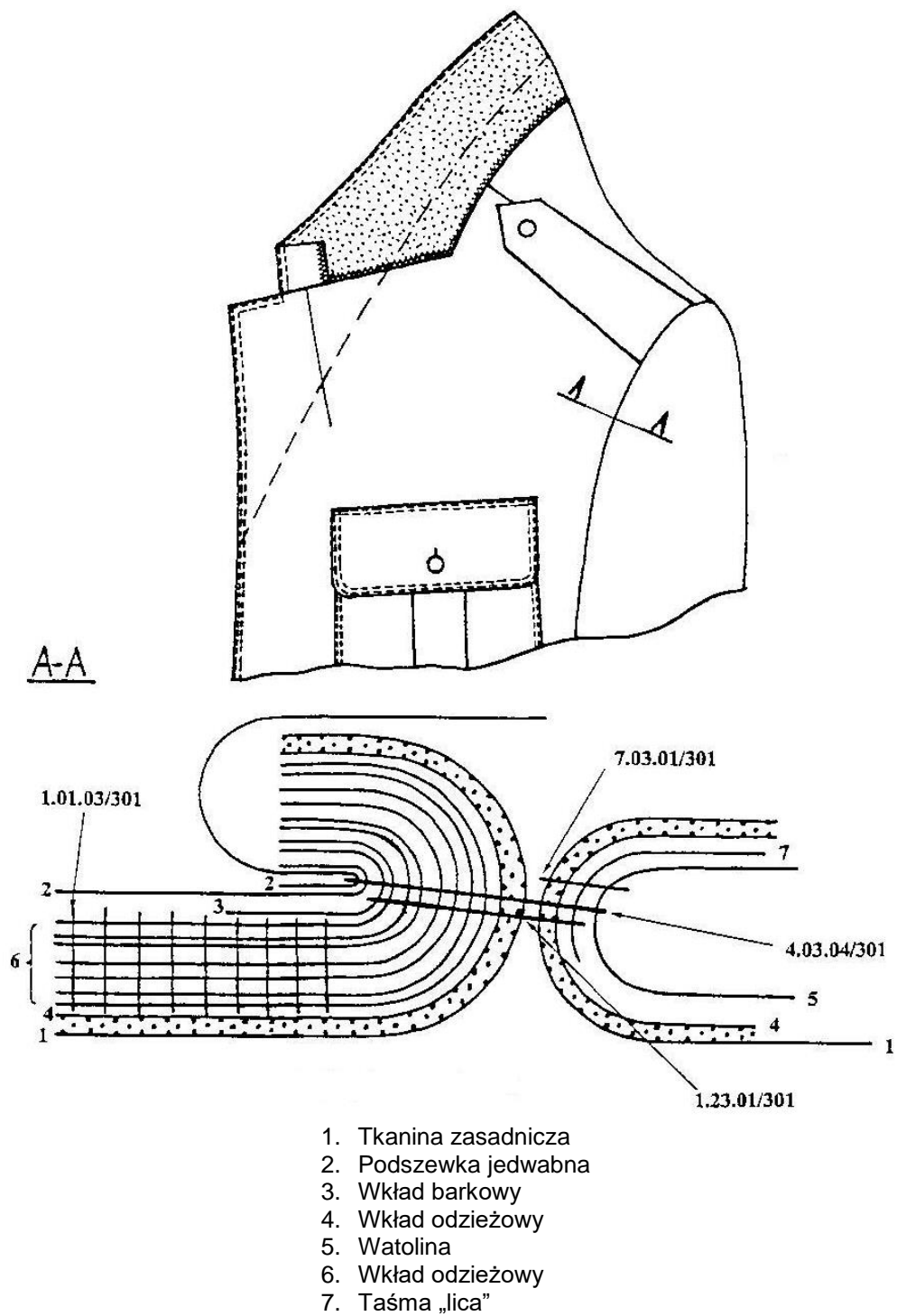
1. Tkanina zasadnicza
2. Podszewka dzianinowa
3. Podszewka jedwabna

Rysunek 20 - Części składowe kieszeni wewnętrznej

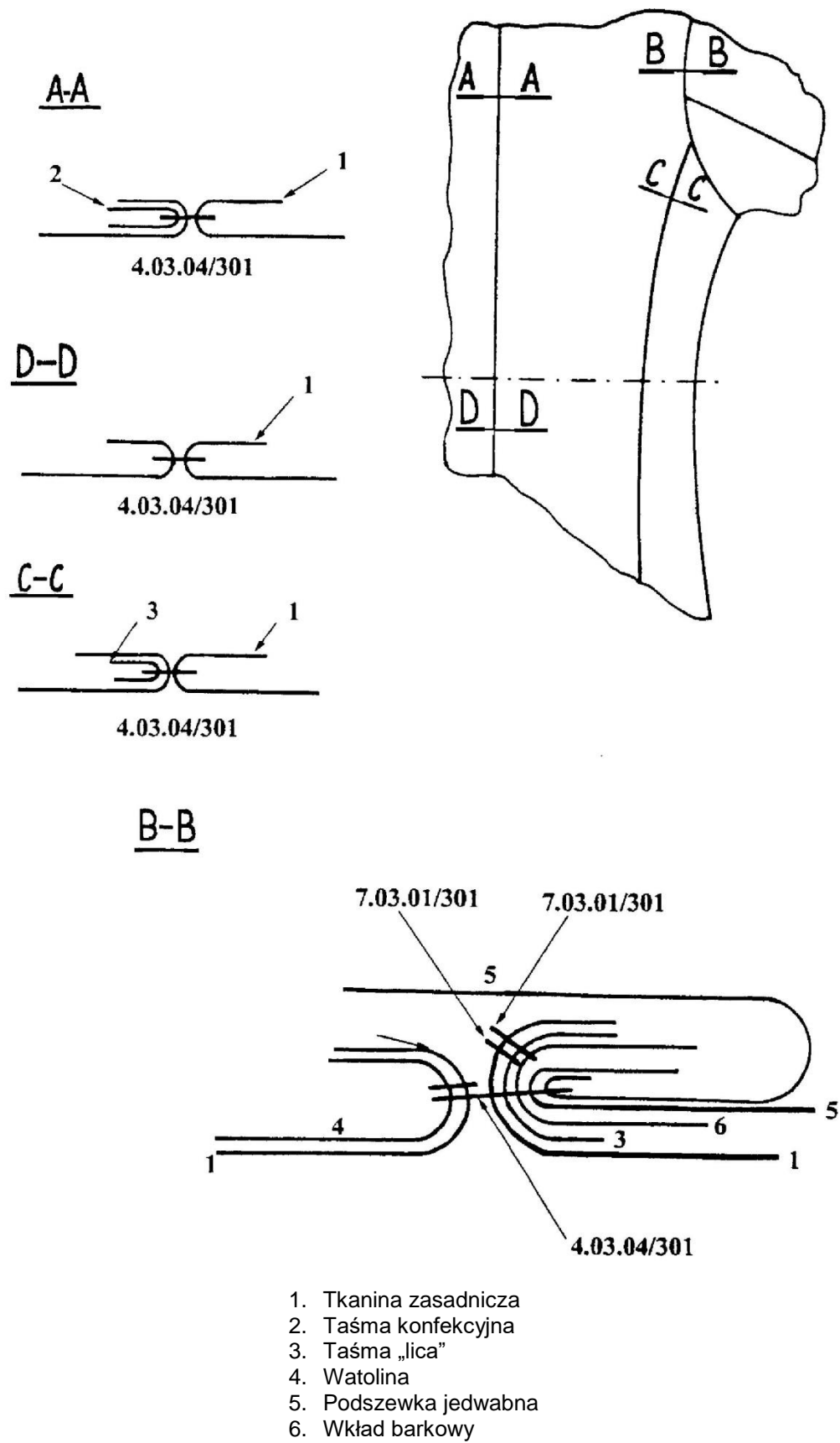


1. Tkanina zasadnicza
2. Podszewka jedwabna
3. Podszewka dzianinowa
4. Wkład odzieżowy

Rysunek 21 - Wykonanie kieszeni wewnętrznych

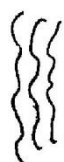
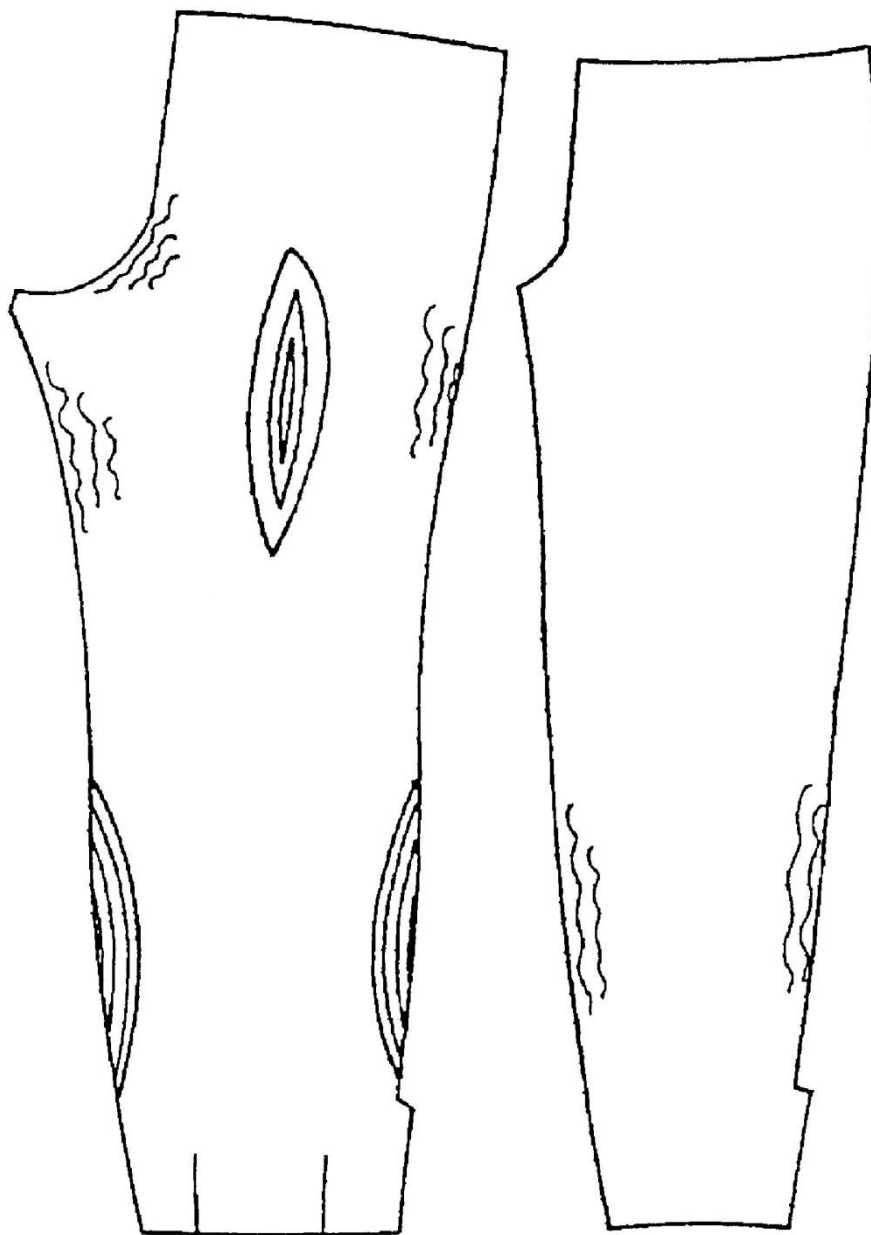


Rysunek 22 - Wszycie rękawów do pach



Rysunek 23 - Wykonanie szwu środka tyłu, szwów bocznych i wszycie rękawów do pach

9.2 Wykonanie spodni

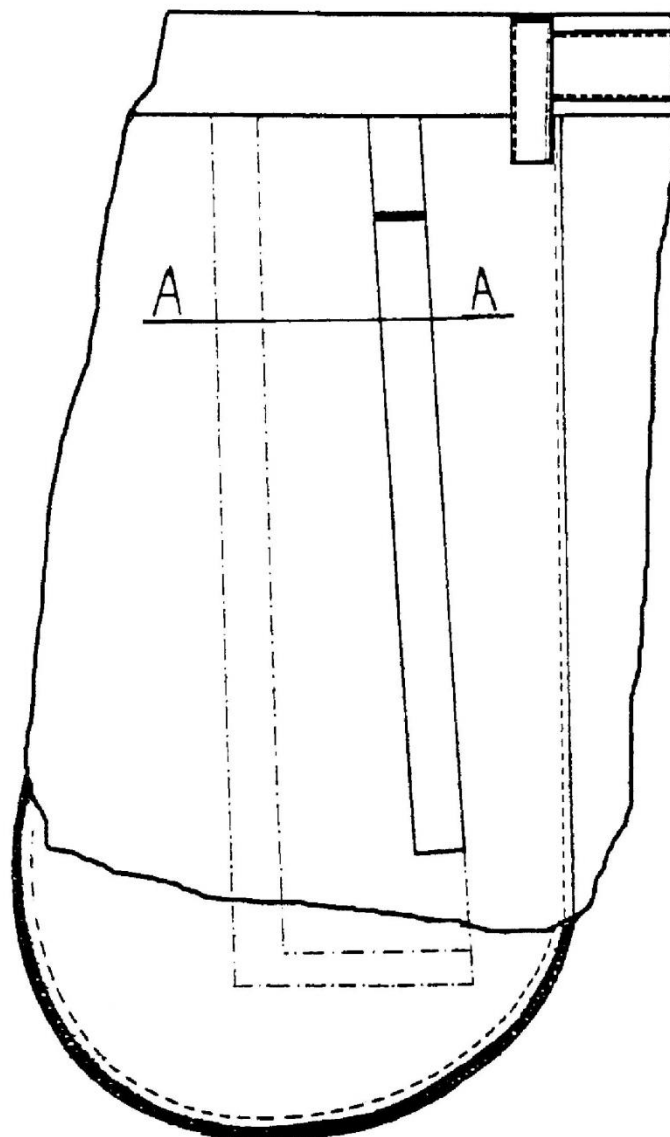
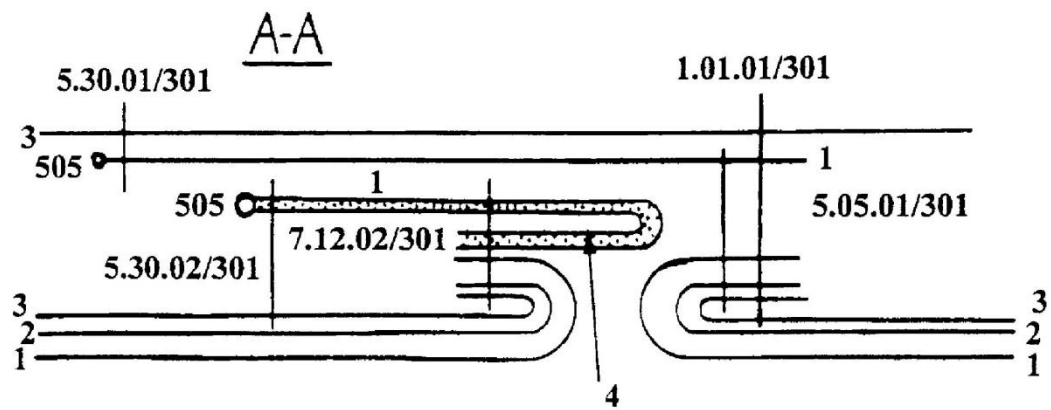


miejsce wyciągnięcia



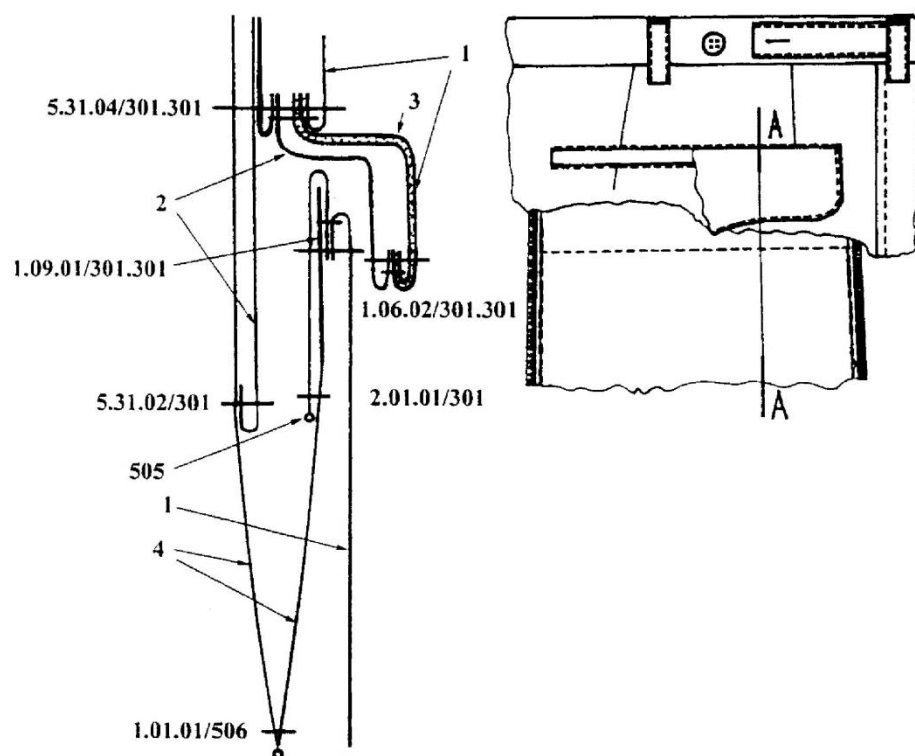
miejsce wprasowania

Rysunek 24 - Formowanie nogawek spodni



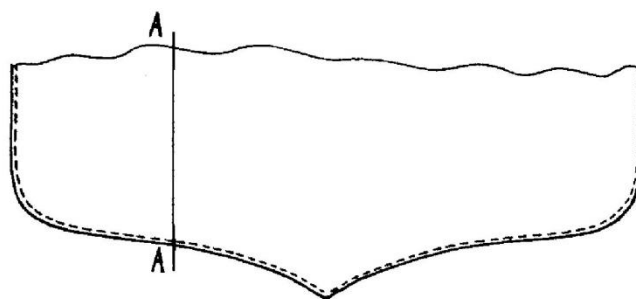
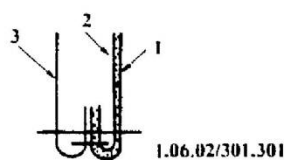
1. Tkanina zasadnicza
2. Tkanina podszewkowa
3. Dżianina podszewkowa
4. Włóknina z klejem

Rysunek 25 - Wykonanie kieszeni bocznych spodni

A-A

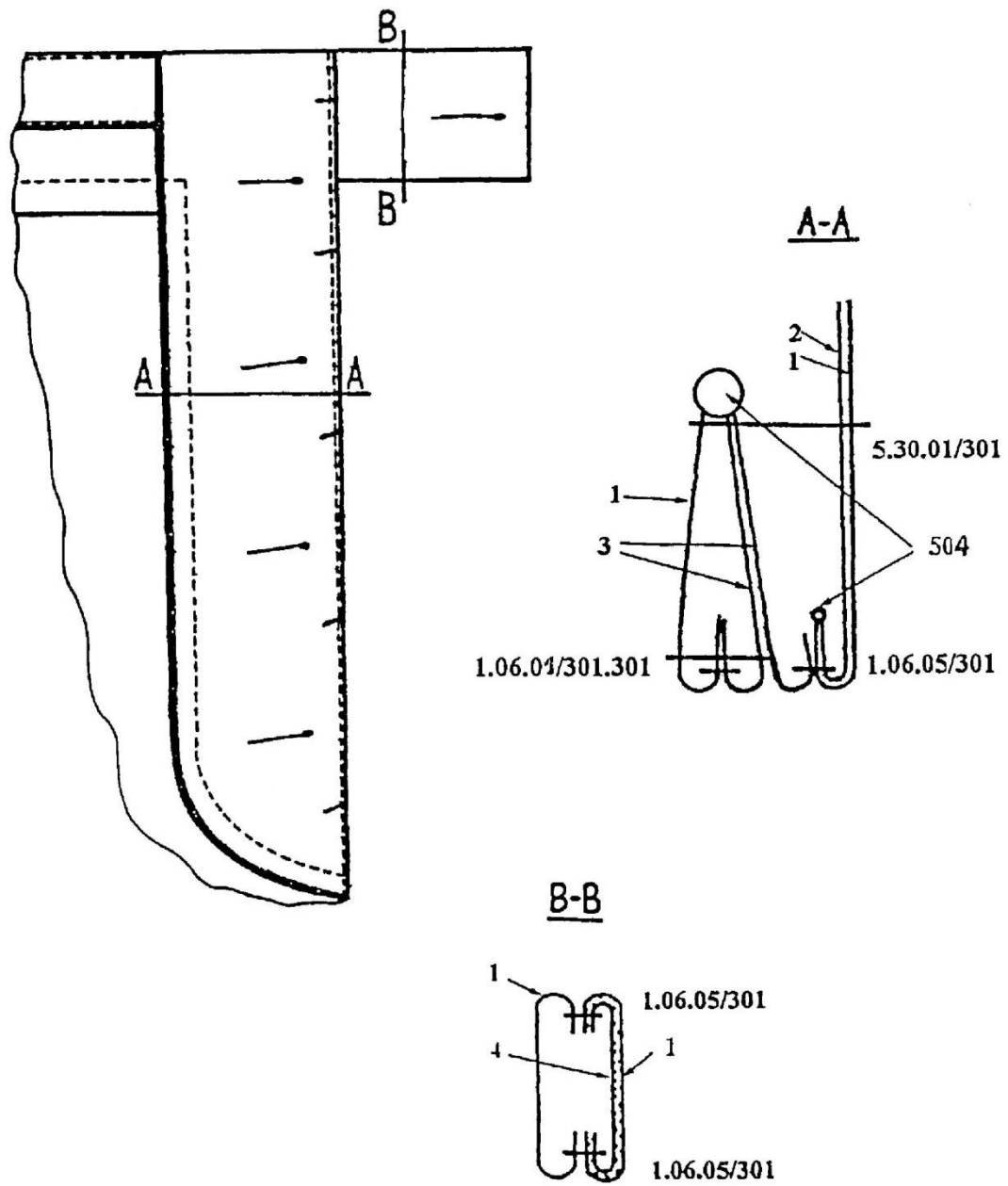
1. Tkanina zasadnicza
2. Tkanina podszewkowa jedwabna
3. Włóknina z klejem
4. Dziańina podszewkowa

Rysunek 26 - Wykonanie kieszeni tylnej spodni

A-A

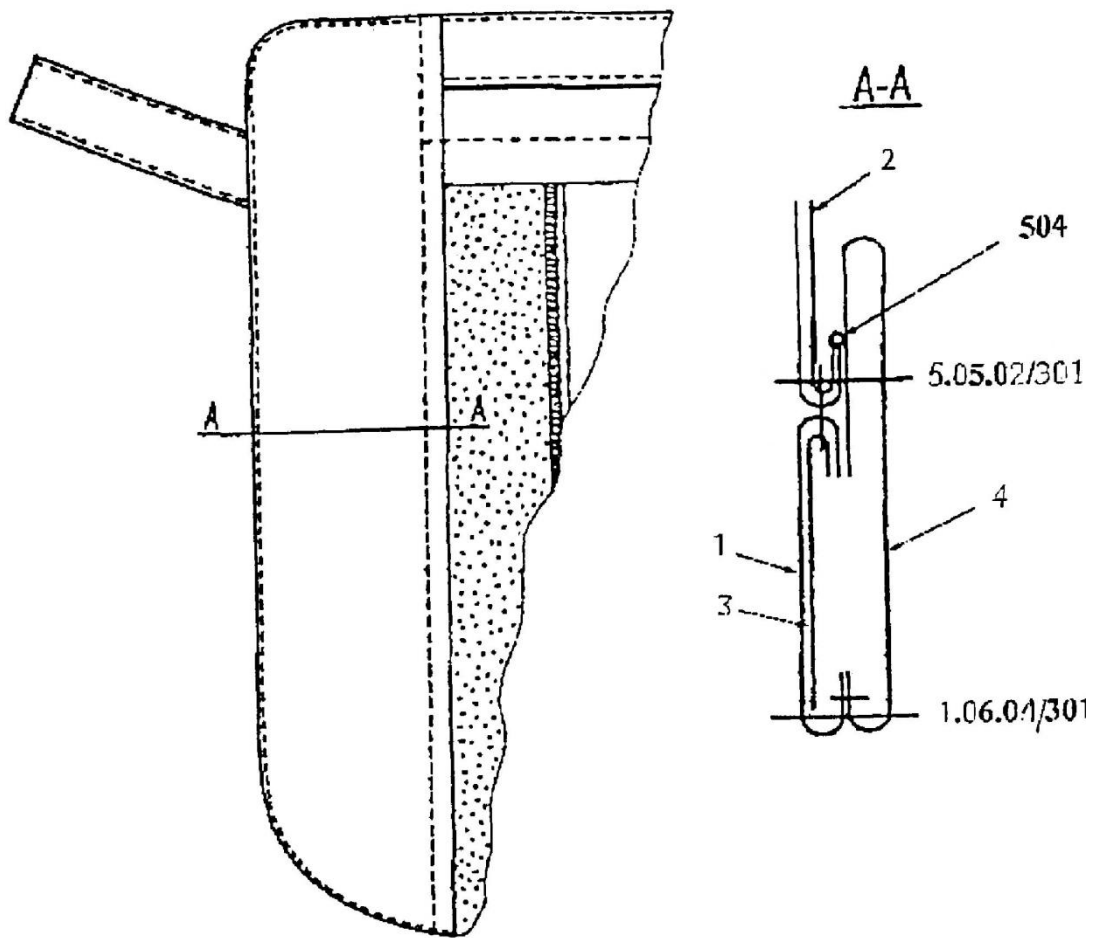
1. Tkanina zasadnicza
2. Włóknina z klejem
3. Tkanina podszewkowa jedwabna

Rysunek 27 - Wykonanie patki kieszeni tylnej



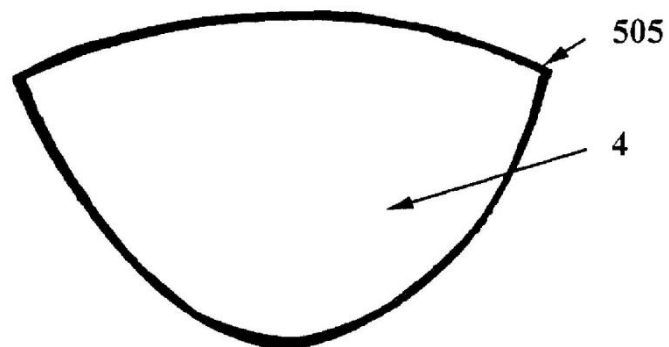
1. Tkanina zasadnicza
2. Tkanina podszewkowa (kolanówka)
3. Tkanina podszewkowa jedwabna
4. Włóknina z perforacją

Rysunek 28 - Wykonanie listewki lewej



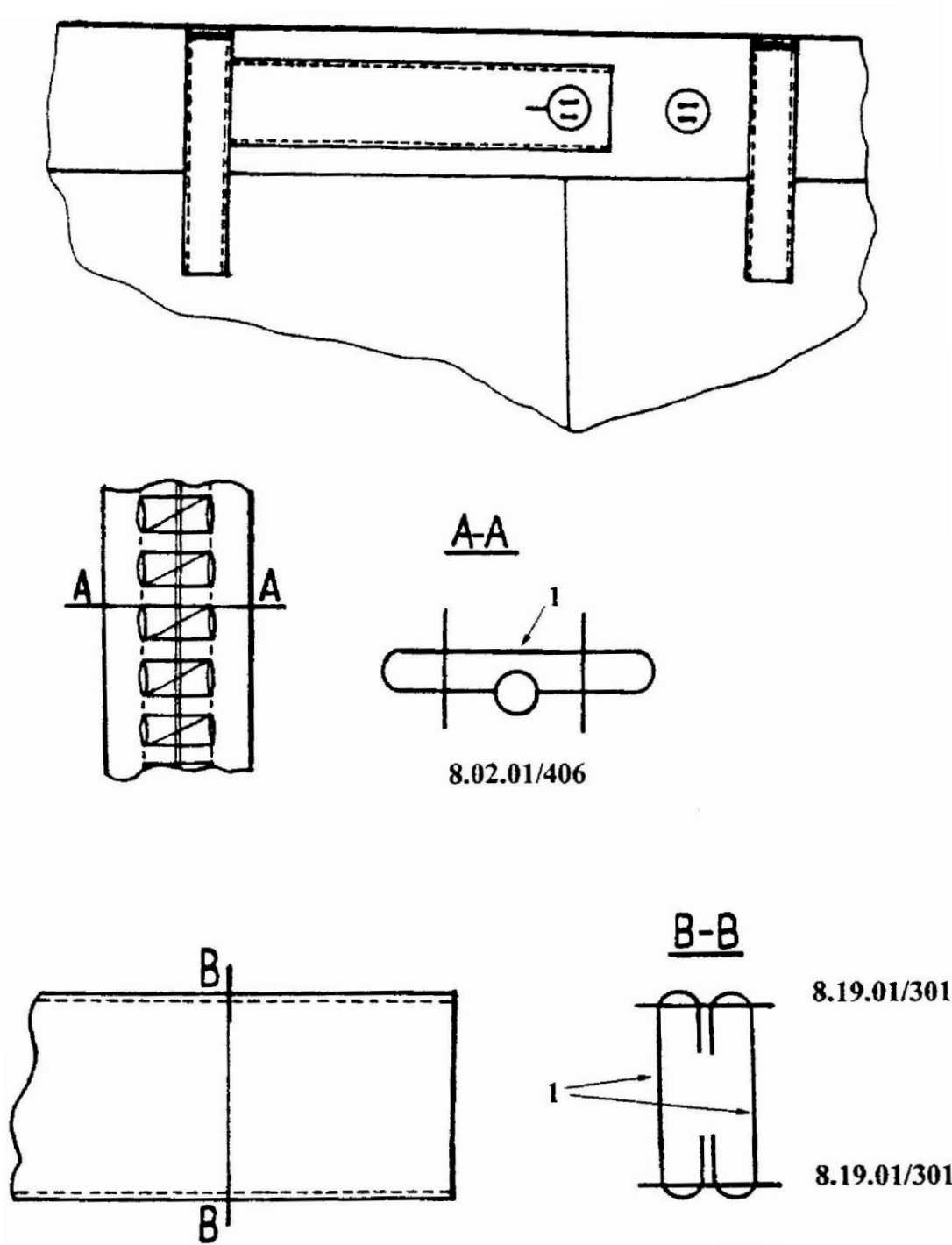
1. Tkanina zasadnicza
2. Tkanina podszywkowa (kolanówka)
3. Wkład odzieżowy
4. Działina podszywkowa

Rysunek 29 - Wykonanie listewki lewej rozporka spodni



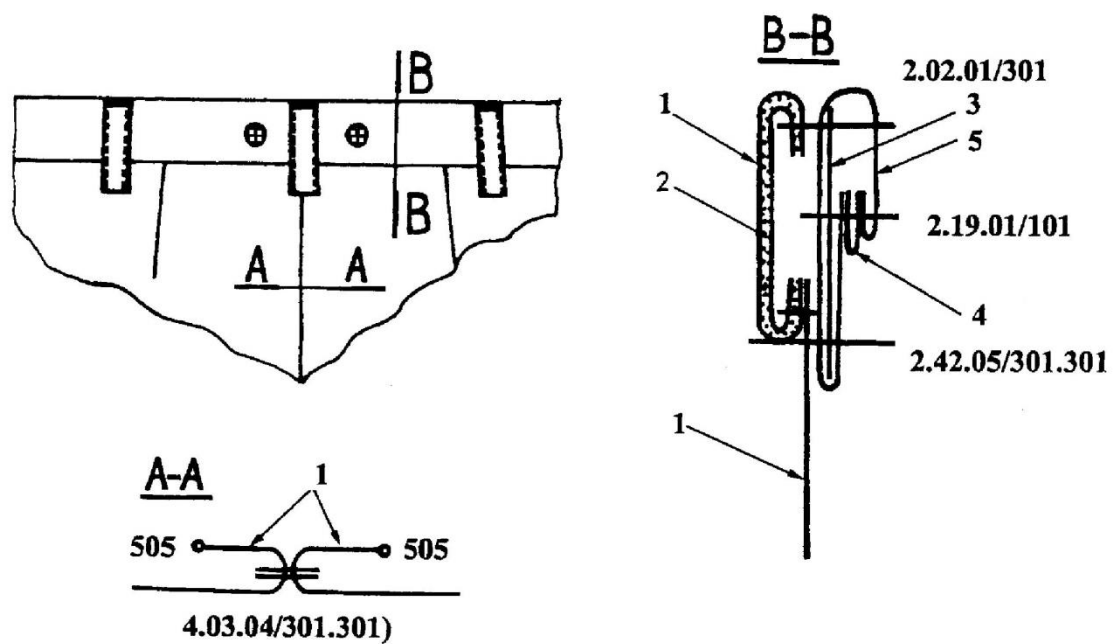
4. Działina podszywkowa

Rysunek 30 - Wykonanie siodełka



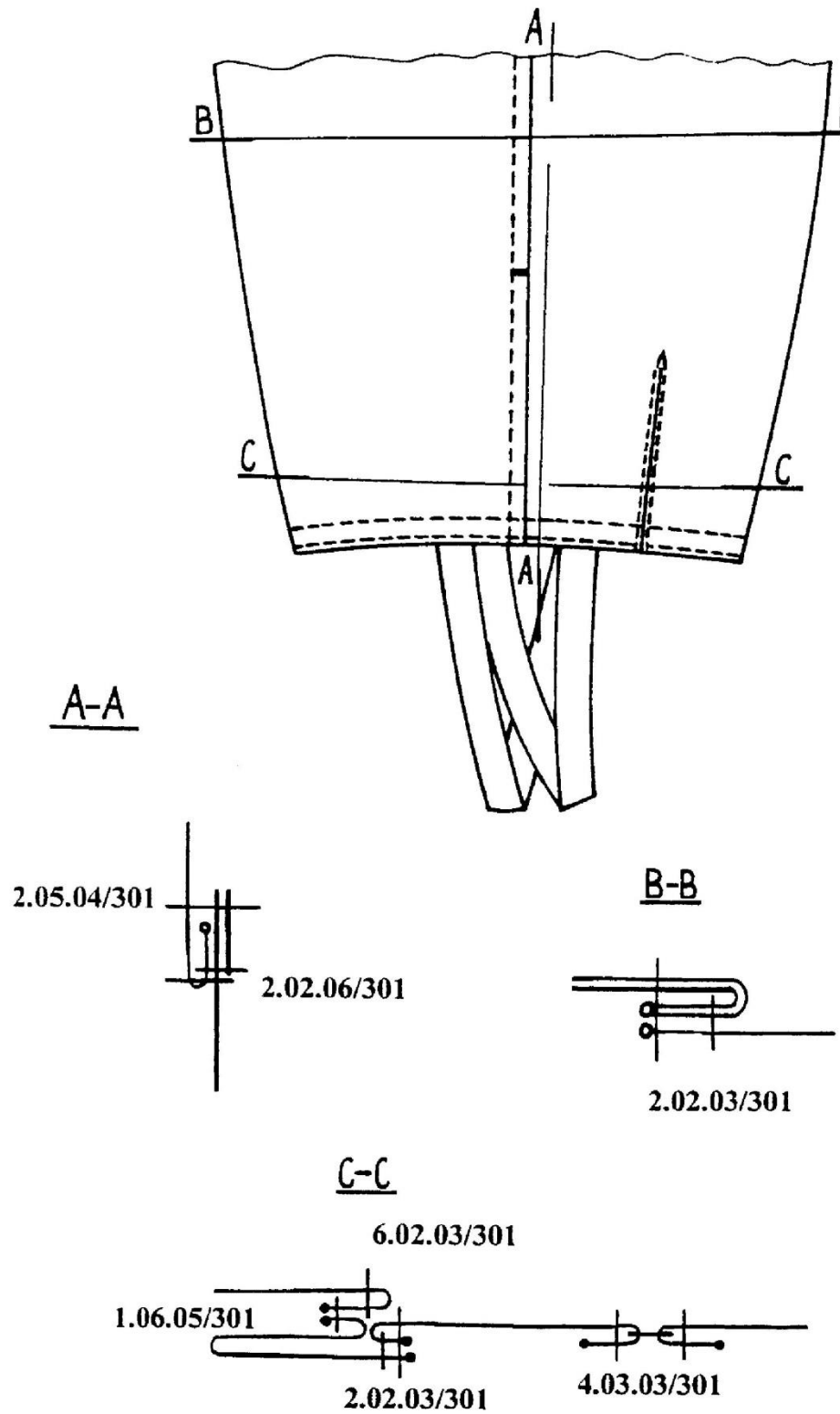
1. Tkanina zasadnicza

Rysunek 31 - Wykonanie podtrzymywacza paska i ściągaczy



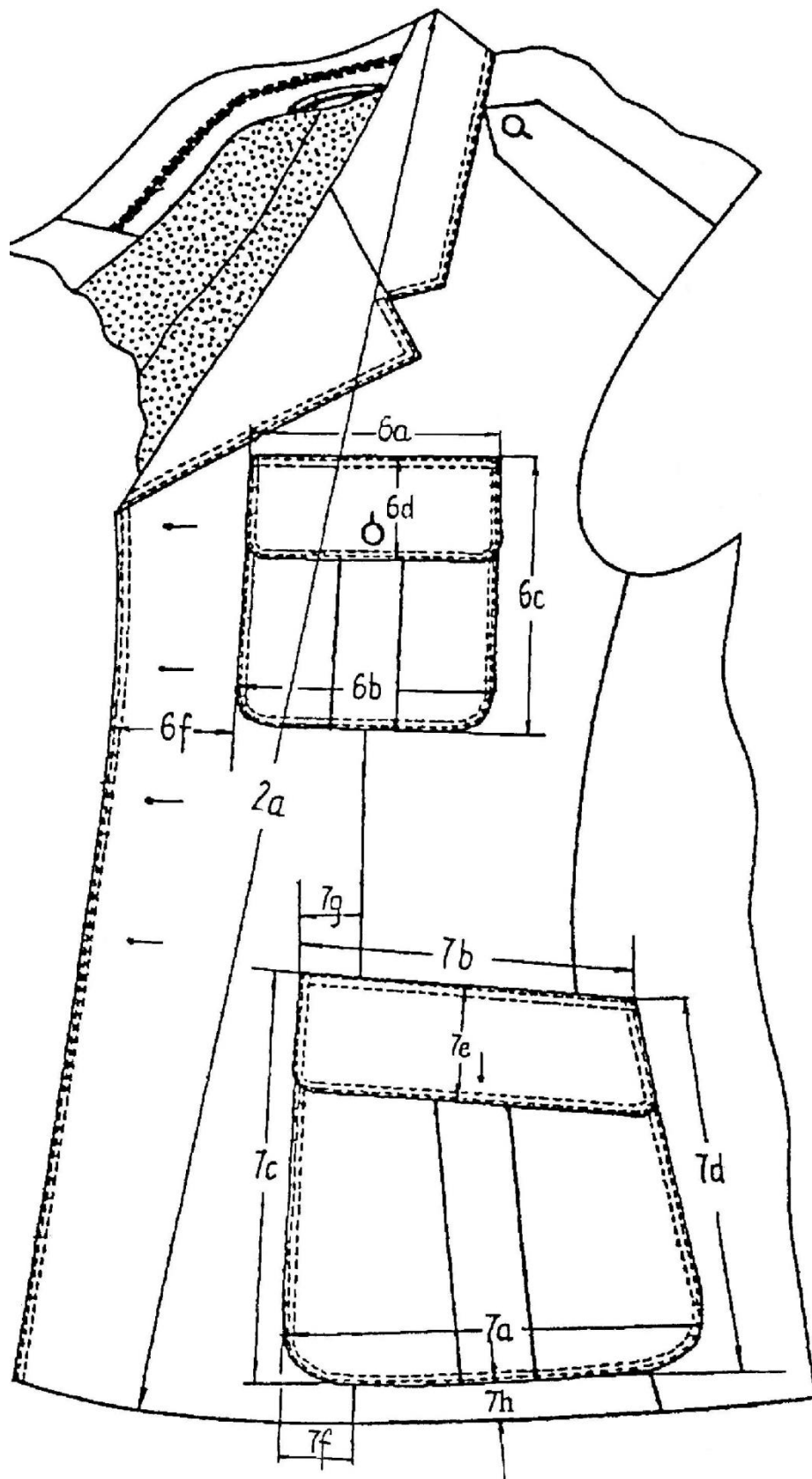
1. Tkanina zasadnicza
2. Włóknina perforowana
3. Wkład odzieżowy
4. Działina podszewkowa
5. Działina podszewkowa

Rysunek 32 - Zeszycie szwu środka tyłu i wszycie paska do spodni

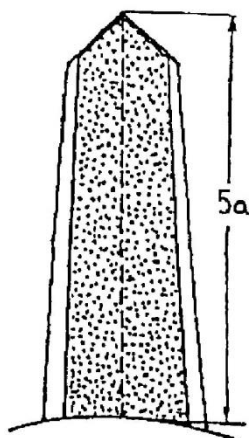
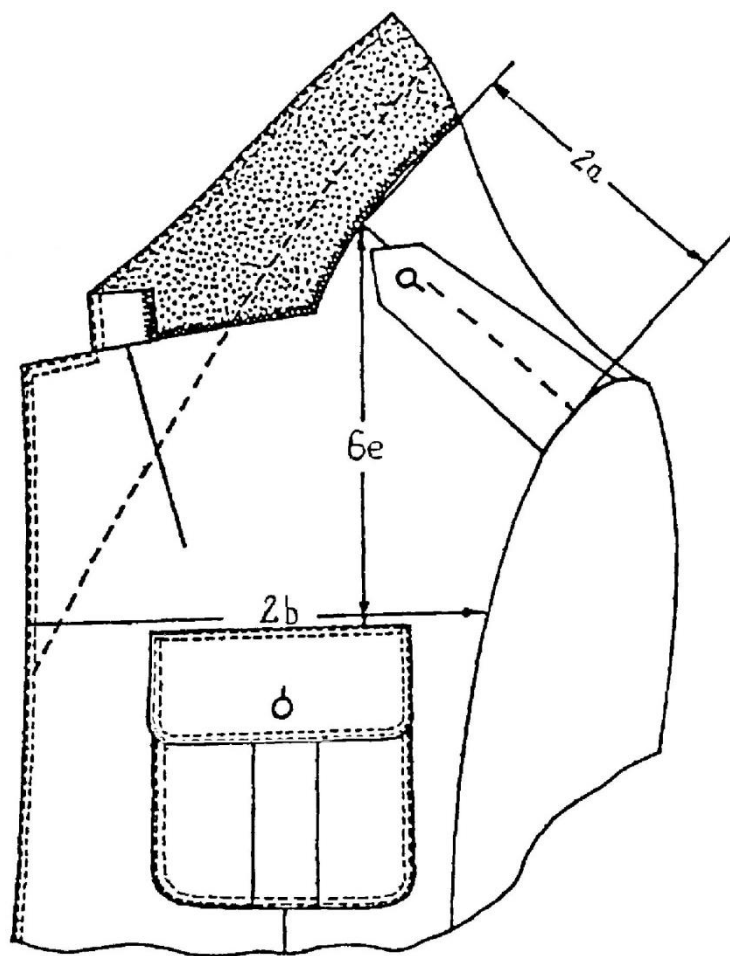


Rysunek 33 - Wykonanie dołu nogawek

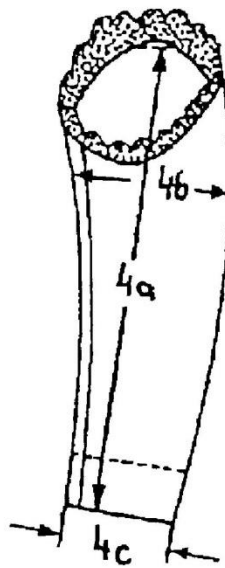
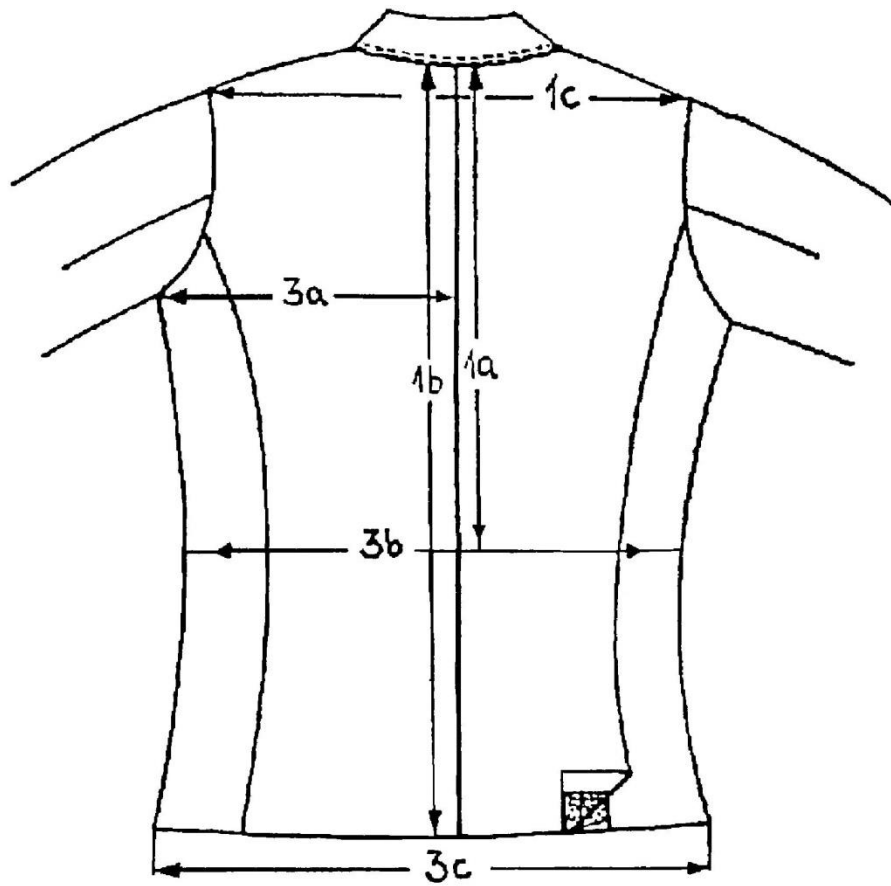
9.3 Wymiarowanie kurtki



Rysunek 34 - Wymiarowanie przodu kurtki

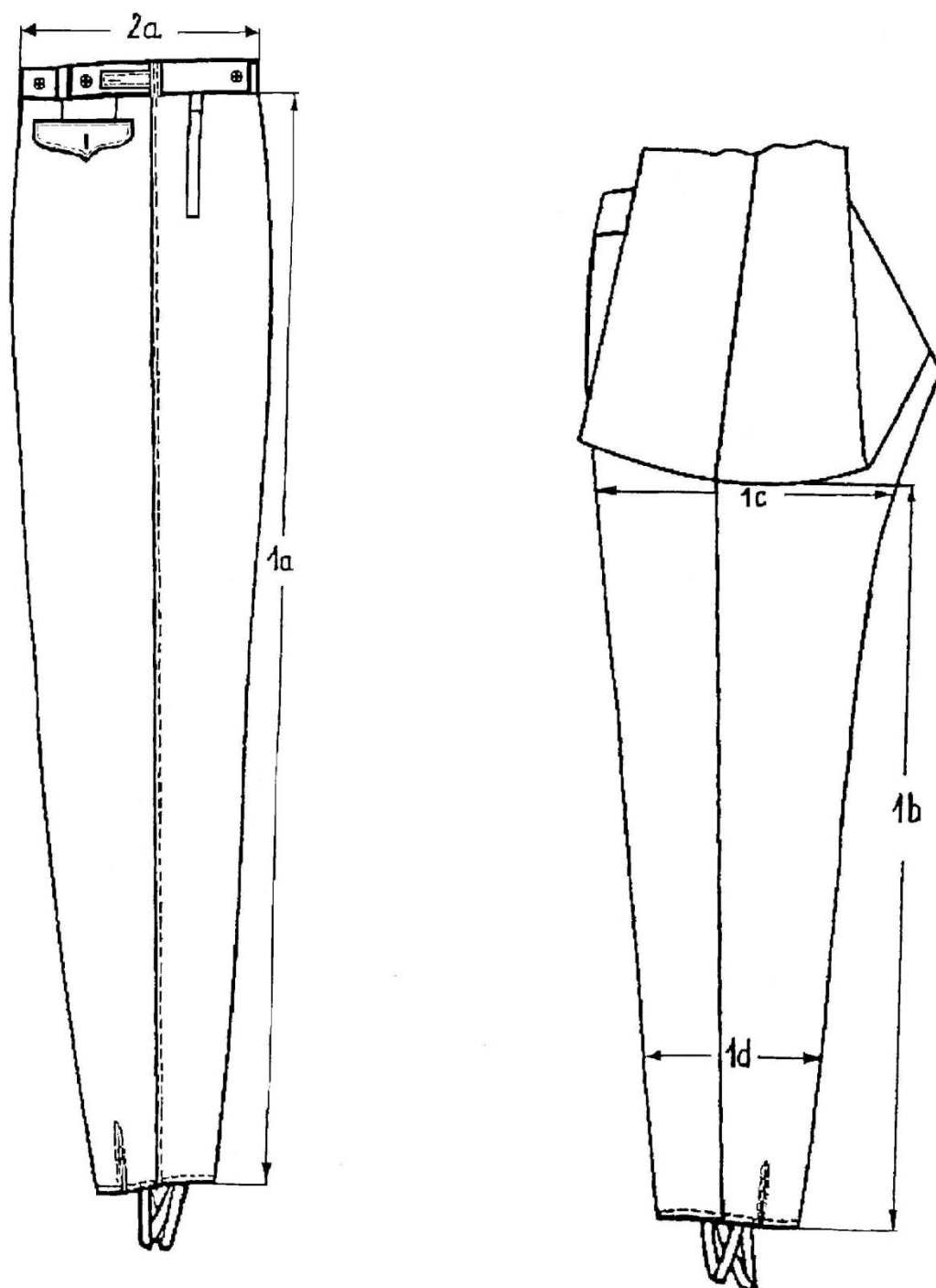


Rysunek 35- Wymiarowanie przodu
Rysunek 36 - Wymiarowanie naramiennika



Rysunek 37 - Wymiarowanie tyłu
 Rysunek 38 - Wymiarowanie rękawa

9.4 Wymiarowanie spodni



Rysunek 39 - Wymiarowanie nogawek spodni

10 Tabela wymiarów wyrobu gotowego

Podstawowe wymiary kurtek i spodni munduru przedstawiono w Tablicy 10.

Tablica 10

Wymiary w centymetrach

Oznaczenie wg rysunków	Wyszczególnienie wielkości	Obwód klatki piersiowej	1
		Wzrost	2
		Obwód pasa	3
		Obwód bioder	4
	Wyszczególnienie wymiaru		
1	Tył		
1a	Długość od wszycia kołnierza do linii pasa- - - - -		5
1b	Długość od wszycia kołnierza do dolnej krawędzi- - - - -		6
1c	Szerokość tyłu na wysokości naramienników- - - - -		7
2	Przód		
2a	Długość od szwu barkowego do dolnej krawędzi- - - - -		8
2b	Szerokość barków mierzona w przodzie w odległości 1 cm od szwu- - - - -		9
2c	Szerokość od krawędzi przodu do wszycia rękawa nad górną krawędzią kieszeni górnej- - - - -		10
3	Obwody		
3a	Obwód pod pachą mierzony od krawędzi przodu do środka tyłu- - - - -		11
3b	W pasie mierzony od krawędzi lewego przodu do krawędzi prawego przodu- - - - -		12
3c	Obwód u dołu mierzony od krawędzi lewego przodu do krawędzi prawego przodu- - - - -		13
4	Rękaw		
4a	Długość od wszycia do dolnej krawędzi mierzona środkiem- - - - -		14
4b	Szerokość pod pachą mierzona w złożeniu- - - - -		15
4c	Szerokość u dołu mierzona w złożeniu- - - - -		16
5	Naramienniki		
5a	Długość mierzona środkiem- - - - -		17
6	Kieszeń górna		
6a	Szerokość mierzona po górnej krawędzi patki- - - - -		18
6b	Szerokość mierzona 2 cm powyżej dolnej krawędzi nakładki kieszeni- - - - -		19
6c	Długość kieszeni mierzona pośrodku wraz z patką- - - - -		20
6d	Szerokość patki mierzona pośrodku- - - - -		21
6e	Odległość mierzona od szwu barkowego przy kołnierzu do górnej krawędzi patki- - - - -		22
6f	Odległość od lewej krawędzi przodu do bocznej krawędzi kieszeni- - - - -		23
7	Kieszeń boczna		
7a	Szerokość mierzona 2 cm powyżej dolnej krawędzi nakładki kieszeni- - - - -		24
7b	Szerokość mierzona po górnej krawędzi patki- - - - -		25
7c	Długość kieszeni z patką mierzona z przodu 2 cm od krawędzi kieszeni- - - - -		26
7d	Długość kieszeni z patką mierzona z tyłu 2 cm od krawędzi kieszeni- - - - -		27
7e	Szerokość patki mierzona pośrodku- - - - -		28
1	Nogawki spodni		
1a	Długość po boku mierzona od wszycia paska do dolnej krawędzi- - - - -		29
1b	Długość po kroku mierzona od szwu siedzeniowego do dolnej krawędzi- - - - -		30
1c	Szerokość w udzie mierzona w złożeniu- - - - -		31
1d	Szerokość u dołu mierzona 26 cm od dołu- - - - -		32
2	Pasek		
2a	połowa obwodu pasa mierzona przy zapiętym pasku- - - - -		33

Tablica 10 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

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	95	97	97	97	96	99	97	100	98	101	99	102		
5	40,5	41,8	43,1	44,4	45,7	40,2	41,5	41,5	42,8	42,8	44,1	44,1	45,4	45,4	0,5	
6	68,6	70,6	72,6	74,6	76,6	68,2	70,2	70,2	72,2	72,2	74,2	74,2	76,2	76,2	1	
7	44	44,5	45	45,5	46	44,4	44,9	44,9	45,4	45,4	45,9	45,9	46,4	46,4	0,5	
8	70,4	72,4	74,4	76,4	78,4	70,2	72	72,4	74	74,4	76	76,4	78	78,2	1	
9	14,2	14,4	14,7	14,9	15,2	14,2	14,4	14,4	14,7	14,7	14,9	14,9	15,2	15,2	0,5	
10	22,8	23	23,2	23,4	23,6	23,2	23,4	23,6	23,6	23,8	23,8	24	24	24,2	0,3	
11	54,4	54,8	55,2	55,6	60	55,8	56	56,4	56,4	56,8	56,8	57,2	57,2	57,6	1	
12	92	94	94	94	92	96	93	100	93	100	93	100	93	100	2	
13	122	123	124	125	125	123	123	126	124	127	125	128	126	129	2	
14	60,5	62	63,5	65	66,5	60	61,5	61,5	63	63	64,5	64,5	66	66	1	
15	20,3	20,5	20,7	20,9	21,1	20,7	20,9	20,9	21,1	21,1	21,3	21,3	21,5	21,5	0,5	
16	14,6	14,7	14,8	14,9	15	14,8	14,9	14,9	15	15	15,1	15,1	15,2	15,2	0,5	
17	12,6	13	13,3	13,5	13,8	12,8	13	13	13,3	13,3	13,5	13,5	13,8	13,8	0,5	
18	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12,5	12,5	13	13	0,2	
19	12,8	12,8	12,8	12,8	12,8	12,8	12,8	12,8	12,8	12,8	13,3	13,3	13,8	13,8	0,2	
20	14,5	14,5	14,5	14,5	15	14,5	14,5	14,5	14,5	14,5	15	15	15,5	15,5	0,3	
21	5,5	5,5	5,5	5,5	6	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	6	6	6	6	0,2	
22	20	20,2	20,4	20,6	20,8	20,3	20,5	20,5	20,7	20,7	20,9	20,9	21,1	21,1	0,3	
23	7,1	7,1	7,1	7,1	7,1	7,1	7,1	7,2	7,1	7,2	7,1	7,2	7,1	7,2	0,2	
24	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	21	21	21,5	21,5	0,2	
25	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	17	17	17,5	17,5	0,2	
26	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	22	22	22,5	22,5	0,3	
27	19	19	19	19	19	19	19	19	19	19	20	20	20,5	20,5	0,3	
28	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	7	7	7	7	0,2	
29	91,5	94,5	97,5	101,0	104,5	90,5	93,5	94,0	96,0	96,5	99,5	100,0	103,0	104,0	1,0	
30	69,5	72,0	74,5	77,5	80,5	68,0	70,5	70,5	72,5	72,5	75,5	75,5	78,0	78,0	1,0	
31	33,1	33,4	33,7	34,0	34,3	33,7	33,7	34,6	34,0	34,9	34,3	35,2	35,5	36,4	0,5	
32	19,8	19,8	19,8	19,8	19,8	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	0,5	
33	40,0	41,0	41,0	41,0	40,0	42,0	40,5	44,0	40,5	44,0	40,5	44,0	40,5	44,0	1,0	

Tablica 10 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

1	92	96													Dopuszczalne odchylenie ±
2	185	157		162			167			172			177		
3	84	83	90	80	87	94	80	87	94	80	87	94	80	87	
4	100	97	100	98	101	104	99	102	105	99	102	105	100	103	
5	46,7	39,6	39,6	40,9	40,9	40,9	42,2	42,2	42,2	43,5	43,5	43,5	44,8	44,8	0,5
6	78,2	67,4	67,4	69,4	69,4	69,4	71,4	71,4	71,4	73,4	73,4	73,4	75,4	75,4	1
7	46,9	44,7	44,7	45,2	45,2	45,2	45,7	45,7	45,7	46,2	46,2	46,2	46,7	46,7	0,5
8	80,2	69,3	69,7	71,3	71,6	71,9	73,3	73,6	73,9	75,3	75,6	75,9	77,3	77,6	1
9	15,4	14	14	14,3	14,3	14,3	14,5	14,5	14,5	14,8	14,8	14,8	15	15	0,5
10	24,2	23,4	23,6	23,6	23,8	24	23,8	24	24,2	24	24,2	24,4	24,2	24,4	0,3
11	57,6	57	57,4	57	57,2	57,6	57,4	57,6	58	57,8	58	58,4	58,2	58,4	1
12	96	95	102	92	99	106	92	99	106	92	99	106	92	99	2
13	129	124	127	124	127	130	125	128	131	126	129	132	127	130	2
14	67,5	59,5	59,5	61	61	61	62,5	62,5	62,5	64	64	64	65,5	65,5	1
15	21,7	21,1	21,1	21,3	21,3	21,3	21,5	21,5	21,5	21,7	21,7	21,7	21,9	21,9	0,5
16	15,3	15	15	15,1	15,1	15,1	15,2	15,2	15,2	15,3	15,3	15,3	15,4	15,4	0,5
17	14,1	12,6	12,6	12,9	12,9	12,9	13,1	13,1	13,1	13,4	13,4	13,4	13,6	13,6	0,5
18	13	12	12	12	12	12	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	13	13	0,2
19	13,8	12,8	12,8	12,8	12,8	12,8	13,3	13,3	13,3	13,3	13,3	13,3	13,8	13,8	0,2
20	15,5	14,5	14,5	14,5	14,5	14,5	15	15	15	15	15	15	15,5	15,5	0,3
21	6	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	6	6	6	6	6	6	6	6	0,2
22	21,3	20,6	20,6	20,8	20,8	21,3	21	21	21,5	21,2	21,2	21,7	21,4	21,4	0,3
23	7,1	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,6	7,5	7,5	7,6	7,5	7,5	0,2
24	21,5	20	20	20	20	20	21	21	21	21	21	21	21,5	21,5	0,2
25	17,5	16	16	16	16	16	17	17	17	17	17	17	17,5	17,5	0,2
26	22,5	21	21	21	21	21	22	22	22	22	22	22	22,5	22,5	0,3
27	20,5	19	19	19	19	19	20	20	20	20	20	20	20,5	20,5	0,3
28	7	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	7	7	7	7	7	7	7	7	0,2
29	106,5	88,5	88,5	91,5	91,5	92,0	94,0	94,0	94,5	97,0	97,0	97,5	100,5	100,5	1,0
30	80,5	66,0	66,5	68,5	68,0	68,0	71,0	70,5	70,5	73,5	73,0	73,0	76,5	76,0	1,0
31	35,8	34,6	35,5	34,3	35,2	36,1	34,6	35,5	36,4	36,4	35,5	36,4	36,4	35,5	0,5
32	20,0	20,2	20,2	20,2	20,2	20,2	20,2	20,2	20,2	20,2	20,2	20,2	20,2	20,2	0,5
33	42,0	41,5	45,0	40,0	43,5	47,0	40,0	43,5	47,0	40,0	43,5	47,0	40,0	43,5	1,0

Tablica 10 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

1	96					100										Dopuszczalne odchylenie ±
2	177	182		187		160		165			170			175		
3	94	83	90	80	87	89	96	84	91	98	84	91	98	84		
4	106	101	104	101	104	101	104	100	103	106	101	104	107	102		
5	44,8	46,1	46,1	47,4	47,4	40,6	40,6	41,9	41,9	41,9	43,2	43,2	43,2	44,5	0,5	
6	75,4	77,4	77,4	79,4	79,4	69	69	71	71	71	73	73	73	75	1	
7	46,7	47,2	47,2	47,7	47,7	45,8	45,8	46,3	46,3	46,3	46,8	46,8	46,8	47,3	0,5	
8	77,9	79,3	79,6	81,3	81,6	71,2	71,5	73,1	73,4	73,6	75,1	75,4	75,6	77,1	1	
9	15	15,3	15,3	15,5	15,5	14,4	14,4	14,6	14,6	14,6	14,9	14,9	14,9	15,1	0,5	
10	24,6	24,4	24,6	24,4	24,6	24,2	24,4	24,2	24,4	24,6	24,4	24,6	24,8	24,6	0,3	
11	58,8	58,6	59	59	59,4	58,8	59,2	59	59,2	59,6	59,4	59,6	60	59,6	1	
12	106	95	102	92	99	101	108	96	103	110	96	103	110	96	2	
13	133	128	131	128	131	127	130	127	130	133	128	131	134	129	2	
14	65,5	67	67	68,5	68,5	60	60	61,5	61,5	61,5	63	63	63	64,5	1	
15	21,9	22,1	22,1	22,3	22,3	21,5	21,5	21,7	21,7	21,7	21,9	21,9	21,9	22,1	0,5	
16	15,4	15,5	15,5	15,6	15,6	15,2	15,2	15,3	15,3	15,3	15,4	15,4	15,4	15,5	0,5	
17	13,6	13,9	13,9	14,1	14,1	13	13	13,2	13,2	13,	13,5	13,5	13,5	13,7	0,5	
18	13	13,5	13,5	13,5	13,5	12	12	12,5	12,5	12,5	13	13	13	13	0,2	
19	13,8	14,3	14,3	14,3	14,3	12,8	12,8	13,3	13,3	13,3	13,8	13,8	13,8	13,8	0,2	
20	15,5	16	16	16	16	14,5	14,5	15	15	15	15,5	15,5	15,5	15,5	0,3	
21	6	6,5	6,5	6,5	6,5	5,5	5,5	6	6	6	6	6	6	6	0,2	
22	21,9	21,6	21,6	21,6	21,6	20,9	20,9	21,1	21,1	21,6	21,3	21,8	22,3	21,5	0,3	
23	7,6	7,5	7,6	7,5	7,5	7,6	7,7	7,6	7,6	7,7	7,6	7,6	7,7	7,6	0,2	
24	21,5	22	22	22	22	21	21	21	21	21	21,5	21,5	21,5	21,5	0,2	
25	17,5	18	18	18	18	17	17	17	17	17	17,5	17,5	17,5	17,5	0,2	
26	22,5	23	23	23	23	22	22	22	22	22	22,5	22,5	22,5	22,5	0,3	
27	20,5	21	21	21	21	20	20	20	20	20	20,5	20,5	20,5	20,5	0,3	
28	7	7	7	7	7	6,5	6,5	6,5	7	7	7	7	7	7	0,2	
29	102,0	104,0	104,0	107,0	107,5	90,5	90,5	93,5	93,5	94,0	96,5	96,5	97,0	99,5	1,0	
30	76,0	79,5	79,0	82,0	82,0	67,5	67,0	70,0	69,5	69,5	72,5	72,0	72,0	75,0	1,0	
31	36,4	34,9	35,8	35,2	36,1	35,3	36,2	35,3	36,2	37,1	35,4	36,5	37,4	35,9	0,5	
32	20,2	20,2	20,2	20,2	20,2	20,4	20,4	20,4	20,4	20,4	20,4	20,4	20,4	20,4	0,5	
33	47,0	41,5	45,0	40,0	43,5	44,5	48,0	42,0	45,5	49,0	42,0	45,5	49,0	42,0	1,0	

Tablica 10 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

1	100								104						Dopuszczalne odchylenie ±
2	175		180			185		190	162		167			172	
3	91	98	84	91	98	88	95	91	93	100	88	95	102	88	
4	105	108	102	105	108	105	108	107	105	108	103	106	109	104	
5	44,5	44,5	45,8	45,8	45,8	47,1	47,1	48,4	41,3	41,3	42,6	42,6	42,6	43,9	0,5
6	75	75	77	77	77	79	79	81	70,2	70,2	72,2	72,2	72,2	74,2	1
7	47,3	47,3	47,8	47,8	47,8	48,3	48,3	48,8	46,8	46,8	47,3	47,3	47,3	47,8	0,5
8	77,4	77,6	79,1	79,4	79,6	81,5	81,5	83,4	72,7	72,9	74,5	74,7	74,9	76,5	1
9	15,1	15,1	15,4	15,4	15,4	15,6	15,6	15,9	14,6	14,6	14,9	14,9	14,9	15,2	0,5
10	24,8	25	24,8	25	25,2	25,2	25,4	25,4	24,8	25	24,8	25	25,2	25,4	0,3
11	60	60,4	60,2	60,4	60,8	60,8	61,2	61,2	60,4	60,8	60,6	60,8	61,2	61	1
12	103	110	96	103	110	100	107	103	105	112	100	107	114	100	2
13	132	135	129	132	135	132	135	134	132	135	130	133	136	131	2
14	64,5	64,5	66	66	66	67,5	67,5	69	60,5	60,5	62	62	62	63,5	1
15	22,1	22,1	22,3	22,3	22,3	22,5	22,5	22,7	21,8	21,8	22	22	22	22,2	0,5
16	15,5	15,5	15,6	15,6	15,6	15,7	15,7	15,8	15,4	15,4	15,5	15,5	15,5	15,6	0,5
17	13,7	13,7	14	14	14	14,2	14,5	12,8	12,8	13	13	13	13,8	13,8	0,5
18	13	13	13,5	13,5	13,5	14	14	14	12	12,5	12,5	12,5	12,5	13	0,2
19	13,8	13,8	14,3	14,3	14,3	14,8	14,8	14,8	12,8	13,3	13,3	13,3	13,3	13,3	0,2
20	15,5	15,5	16	16	16	16,5	16,5	16,5	14,5	14,5	15	15	15	15,5	0,3
21	6	6	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6	6	6	6	6	6	0,2
22	22	22,5	21,7	21,7	22,3	21,9	21,9	22,7	21,2	21,9	21,6	21,6	22,1	21,8	0,3
23	7,6	7,7	7,6	7,6	7,7	7,6	7,7	7,7	8,1	8,2	8,1	8,1	8,2	8,1	0,2
24	21,5	21,5	22	22	22	23	23	23	21	21	21,5	21,5	21,5	21,5	0,2
25	17,5	17,5	18	18	18	19	19	19	17	17	17,5	17,5	17,5	17,5	0,2
26	22,5	22,5	23	23	23	24	24	24	22	22	22,5	22,5	22,5	22,5	0,3
27	20,5	20,5	21	21	21	22	22	22	20	20	20,5	20,5	20,5	20,5	0,3
28	7	7	7	7	7	7,5	7,5	7,5	6,5	6,5	7	7	7	7	0,2
29	99,5	100,0	103,0	103,0	103,5	106,5	106,5	109,5	91,0	91,5	94,5	94,5	95,0	97,5	1,0
30	74,5	74,5	77,5	77,5	77,5	80,5	80,0	82,5	68,0	68,0	70,0	70,5	70,5	73,0	1,0
31	36,8	37,7	35,9	36,8	37,7	37,1	38,0	38,0	37,2	37,2	36,3	37,2	38,1	36,6	0,5
32	20,4	20,4	20,4	20,4	20,4	20,4	20,4	20,4	20,6	20,6	20,6	20,6	20,6	20,6	0,5
33	45,5	49,0	42,0	45,5	49,0	44,0	47,5	45,5	46,5	50,0	44,0	47,5	51,0	44,0	1,0

Tablica 10 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

1	104								108						Dopuszczalne odchylenie ±
2	172		177			182		187	160		165		170		
3	95	102	88	95	102	91	98	95	95	102	97	104	92	99	
4	107	110	104	107	110	108	111	109	106	109	108	111	107	110	
5	43,9	43,9	45,2	45,2	45,2	46,5	46,5	47,8	41	41	42,3	42,3	43,6	43,6	0,5
6	74,2	74,2	76,2	76,2	76,2	78,2	78,2	80,2	69,8	69,8	71,8	71,8	73,8	73,8	1
7	47,8	47,8	48,3	48,3	48,3	48,8	48,8	49,3	47,4	47,4	47,9	47,9	48,4	48,4	0,5
8	76,,7	76,9	78,5	78,7	78,9	80,7	80,9	82,7	72	72,3	74,3	74,6	76,2	76,4	1
9	15,2	15,2	15,4	15,4	15,4	15,7	15,7	15,9	14,8	14,8	15,1	15,1	15,3	15,3	0,5
10	25,2	25,4	25,2	25,4	25,6	25,4	25,6	25,8	25,4	25,6	25,6	25,8	25,6	25,8	0,3
11	61,2	61,6	61,2	61,6	62	61,6	62	62	62	62,4	62,4	62,8	62,6	62,8	1
12	117	114	100	107	114	103	110	107	107	114	107	116	104	111	2
13	134	137	131	134	137	135	138	136	133	136	136	139	134	137	2
14	63,5	63,5	65	65	65	66,5	66,5	68	60,5	60,5	62	62	63,5	63,5	1
15	22,2	22,2	22,4	22,4	22,4	22,6	22,6	22,8	22,1	22,1	22,3	22,3	22,5	22,5	0,5
16	15,6	15,6	15,7	15,7	15,7	15,8	15,8	15,9	15,6	15,6	15,7	15,7	15,8	15,8	0,5
17	13,8	13,8	14	14	14	14,3	14,3	14,3	13,4	13,4	13,6	13,6	13,9	13,9	0,5
18	13	13	13,5	13,5	13,5	14	14	14	12,5	12,5	12,5	12,5	13	13	0,2
19	13,8	13,8	14,3	14,3	14,3	14,8	14,8	14,8	13,3	13,3	13,3	13,3	13,3	13,3	0,2
20	15,5	15,5	16	16	16	16	16	16	15	15	15	15	15	15	0,3
21	6	6	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6	6	6	6	6	6	0,2
22	21,8	22,3	22	22	22,5	22,2	22,2	22,4	21,7	21,7	22,2	22,2	21,9	21,9	0,3
23	8,1	8,2	8,1	8,1	8,2	8,1	8,1	8,1	8,1	8,1	8,2	8,2	8,1	8,1	0,2
24	21,5	21,5	22	22	22	23	23	23	21	21	21	21	21,5	21,5	0,2
25	17,5	17,5	18	18	18	19	19	19	17	17	17	17	17,5	17,5	0,2
26	22,5	22,5	23	23	23	24	24	24	22	22	22	22	22,5	22,5	0,3
27	20,5	20,5	21	21	21	22	22	22	20	20	20	20	20,5	20,5	0,3
28	7	7	7	7	7	7,5	7,5	7,5	7	7	7	7	7	7	0,2
29	97,5	98,0	101,0	101,0	101,5	104,0	104,0	107,0	90,5	91,0	93,5	94,0	96,5	97,0	1,0
30	72,5	72,5	76,0	75,5	75,5	78,5	78,0	80,5	66,0	66,0	69,0	69,0	71,5	71,0	1,0
31	37,5	38,4	36,9	37,8	38,7	36,9	37,8	37,8	37,5	38,7	38,3	39,2	37,6	38,5	0,5
32	20,6	20,6	20,6	20,6	20,6	20,6	20,6	20,6	20,8	20,8	20,8	20,8	20,8	20,8	0,5
33	47,5	51,0	44,0	47,5	51,0	45,5	49,0	47,5	47,5	51,0	48,5	52,0	46,0	49,5	1,0

Tablica 10 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

1	108									112					Dopuszczalne odchylenie ±
2	170	175			180			185		167			172		
3	106	92	99	106	92	99	106	95	102	96	103	110	96	103	
4	113	108	111	114	108	111	114	109	112	110	113	116	111	103	
5	43,6	44,9	44,9	44,9	46,2	46,2	46,2	47,5	47,5	43	43	43	44,3	44,3	0,5
6	73,8	75,8	75,8	75,8	77,8	77,8	77,8	79,8	79,8	73	73	73	75	75	1
7	48,4	48,9	48,9	48,9	49,4	49,4	49,4	49,9	49,9	48,9	48,9	48,9	49,4	49,4	0,5
8	76,6	78,2	78,4	78,6	80,2	80,4	80,6	82,3	82,5	73,3	73,5	73,7	77,5	77,7	1
9	15,3	15,5	15,5	15,5	15,8	15,8	15,8	16	16	15,3	15,3	15,3	15,6	15,6	0,5
10	26	25,8	26	26,2	26	26,2	26,4	26,2	26,4	26	26,2	26,4	26,2	26,4	0,3
11	63,2	63	63,2	63,6	63,4	63,6	64	63,8	64,2	63,8	64	64,4	64,2	64,4	1
12	118	104	111	118	104	111	118	107	114	108	115	122	108	115	2
13	140	135	138	141	135	138	141	136	139	137	140	143	138	141	2
14	63,5	65	65	65	66,5	66,5	66,5	68	68	62,5	62,5	62,5	64	64	1
15	22,5	22,7	22,7	22,7	22,9	22,9	22,9	23,1	23,1	22,6	22,6	22,6	22,8	22,8	0,5
16	15,8	15,9	15,9	15,9	16	16	16	16,1	16,1	15,9	15,9	15,9	16	16	0,5
17	13,9	14,1	14,1	14,1	14,4	14,4	14,4	14,6	14,6	13,9	13,9	13,9	14,2	14,2	0,5
18	13	13,5	13,5	13,5	13,5	13,5	14	14	14	13	13	13	13	14	0,2
19	13,3	14,3	14,3	14,3	14,3	14,3	14,8	14,8	14,8	13,8	13,8	13,8	13,8	14,8	0,2
20	15	16	16	16	16	16	16,5	16,5	16,5	16,5	16,5	16,5	16,5	16,5	0,3
21	6	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6	6	6	6,5	6,5	0,2
22	22,4	22,1	22,1	22,6	22,3	22,3	22,8	22,5	23	22	22	22,2	22,2	22,4	0,3
23	8,2	8,1	8,1	8,2	8,1	8,1	8,2	8,1	8,2	8,6	8,6	8,6	8,6	8,6	0,2
24	21,5	22	22	22	22	22	22	23	23	21,5	21,5	22	22	23	0,2
25	17,5	18	18	18	18	18	18	19	19	17,5	17,5	18	18	19	0,2
26	22,5	23	23	23	23	23	23	24	24	22,5	22,5	23	23	24	0,3
27	20,5	21	21	21	21	21	21	22	22	20,5	20,5	21	21	22	0,3
28	7	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7	7	7	7,5	7,5	0,2
29	100,0	100,0	100,5	103,5	103,5	103,5	104,0	106,5	107,0	95,0	95,0	95,5	97,5	97,5	1,0
30	71,0	74,5	74,0	74,0	77,5	77,0	77,0	79,5	79,5	70,0	69,5	69,5	72,0	71,5	1,0
31	39,4	37,9	38,8	39,7	37,9	38,8	39,7	38,8	39,7	37,9	38,8	39,7	38,6	39,5	0,5
32	20,8	20,8	20,8	20,8	20,8	20,8	20,8	20,8	20,8	21,0	21,0	21,0	21,0	21,0	0,5
33	53,0	46,0	49,5	53,0	46,0	49,5	53,0	47,5	51,0	48,0	51,5	55,0	48,0	51,5	1,0

Tablica 10 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

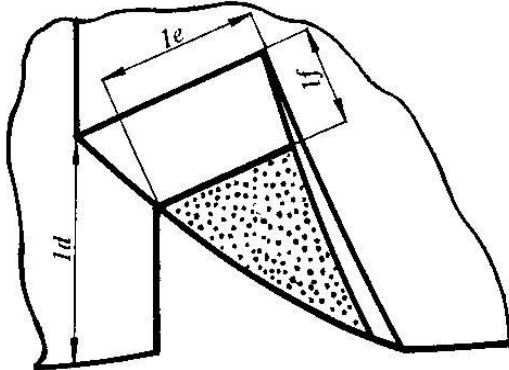
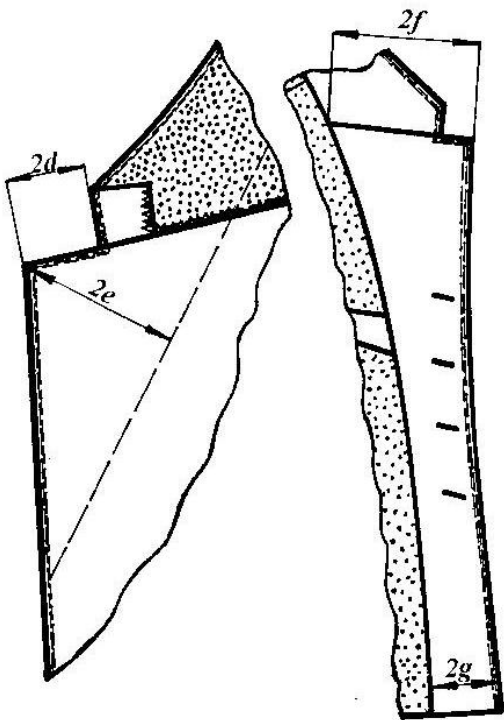
1	112						116						120		Dopuszczalne odchylenie ±
2	172	177		182		187	170		175		180	185	172	177	
3	110	101	108	101	108	105	107	114	107	114	110	110	116	116	
4	117	112	115	113	116	116	115	118	116	119	118	119	121	122	
5	44,3	45,6	45,6	46,9	46,9	48,2	44	44	45,3	45,3	46,6	47,9	44,7	45,8	0,5
6	75	77	77	79	79	81	74,6	74,6	76,6	76,6	78,6	80,6	75,8	77,8	1
7	49,4	49,9	49,9	50,4	50,4	50,9	50	50	50,9	50,9	51	51,5	51	51,5	0,5
8	77,7	79,5	79,7	81,5	81,7	83,7	77,7	77,7	79,7	79,7	81,7	83,7	78,5	80,5	1
9	15,6	15,8	15,8	16,1	16,1	16,3	15,7	15,7	15,9	15,9	16,2	16,4	16	16,2	0,5
10	26,6	26,4	26,6	26,6	26,8	26,8	26,8	27	27	27,2	27,2	27,4	27,4	27,6	0,3
11	64,8	64,8	65,2	65,2	65,6	66	66	66,4	66,4	66,8	66,8	67,2	68	68,4	1
12	122	113	120	113	120	117	119	126	119	126	122	122	128	128	2
13	144	139	142	140	143	143	142	145	143	146	145	146	148	149	2
14	64	65,5	65,5	67	67	68,5	64	64	65,5	65,5	67	68,5	64,5	66	1
15	22,8	23	23	23,2	23,2	23,4	23,1	23,1	23,3	23,3	23,5	23,7	23,4	23,6	0,5
16	16	16,1	16,1	16,2	16,2	16,3	16,2	16,2	16,3	16,3	16,4	16,5	16,4	16,5	0,5
17	14,2	14,4	14,4	14,7	14,7	14,9	14,3	14,3	14,5	14,5	14,8	14,8	14,6	14,8	0,5
18	14	14,5	14,5	14,5	14,5	14,5	13,5	13,5	14	14	14,5	14,5	14	14	0,2
19	14,8	15,3	15,3	15,3	15,3	15,3	14,3	14,3	14,8	14,8	15,3	15,3	14,8	14,8	0,2
20	16,5	17	17	17	17	17	16	16	16,5	16,5	17	17	16,5	16,5	0,3
21	6,5	7	7	7	7	7	6,5	6,5	6,5	6,5	7	7	6,5	6,5	0,2
22	22,9	22,6	22,8	23	23,5	23,2	22,5	22,5	22,7	22,7	22,9	23,7	22,8	23	0,3
23	8,7	8,6	8,6	8,6	8,7	8,6	8,6	8,6	8,6	8,6	8,6	8,6	8,6	8,6	0,2
24	23	23,5	23,5	23,5	23,5	23,5	22	22	23	23	23,5	23,5	23	23	0,2
25	19	19,5	19,5	19,5	19,5	19,5	18	18	19	19	19,5	19,5	19	19	0,2
26	24	24,5	24,5	24,5	24,5	24,5	23	23	24	24	24,5	24,5	24	24	0,3
27	22	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	21	21	22	22	22,5	22,5	22	22	0,3
28	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	7,5	0,2
29	98,0	101,0	101,5	104,5	105,0	108,0	96,5	97,0	100,0	100,5	104,0	107,5	98,5	102,0	1,0
30	71,5	74,5	74,5	77,5	77,5	80,0	70,0	70,0	73,0	73,0	76,0	79,0	71,0	74,0	1,0
31	40,4	39,5	40,4	39,5	40,4	40,7	40,5	41,4	40,5	41,4	41,4	41,7	41,2	41,5	0,5
32	21,0	21,0	21,0	21,0	21,0	21,0	21,2	21,2	21,2	21,2	21,2	21,2	21,4	21,4	0,5
33	55,0	50,5	54,0	50,5	54,0	52,5	53,5	57,0	53,5	57,0	55,0	55,0	58,0	58,0	1,0

11 Tabela wymiarów stałych i pomocniczych

Wymiary stałe i pomocnicze kurtki przedstawiono w tabelicy 11.

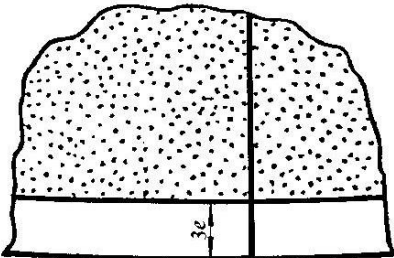
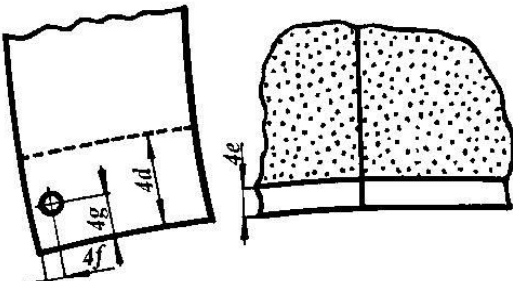
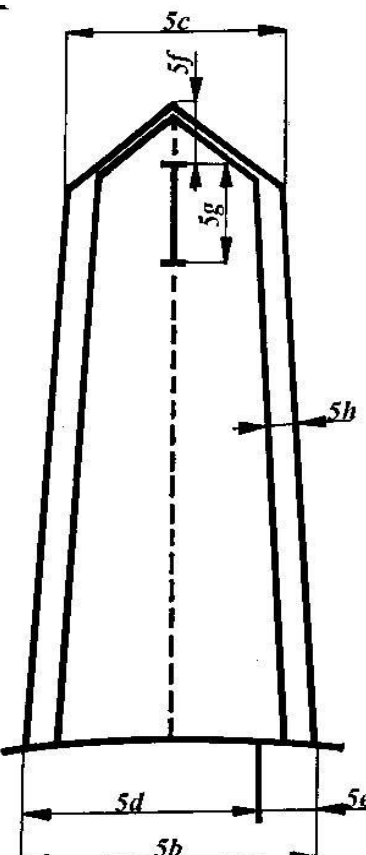
Tablica 11

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 0,5
	1e	długość rozporka mierzona od strony podszewki od dołu do zamocowania	6,0	
	1f	szerokość założenia mierzona od krawędzi rozporka do podszewki	3,5	0,3
Przód 	2d	odległość od wszycia kołnierza do krawędzi przodu	4,0	0,2
	2e	szerokość wyłogu mierzona prostopadle od ostrego końca do zaprasowania wyłogu dla obwodów klatki piersiowej: 88 ÷ 92 96 ÷ 100 104 ÷ 108 112 ÷ 120	8,0 8,5 9,0 9,5	
	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

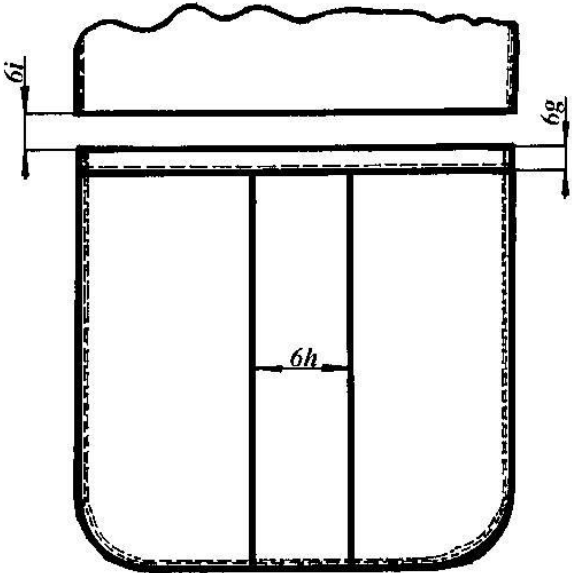
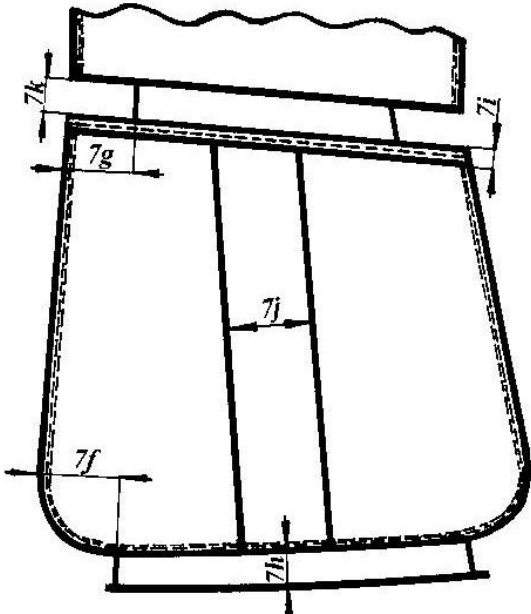
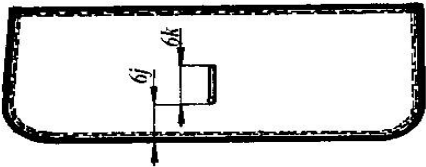
Tablica 11 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

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

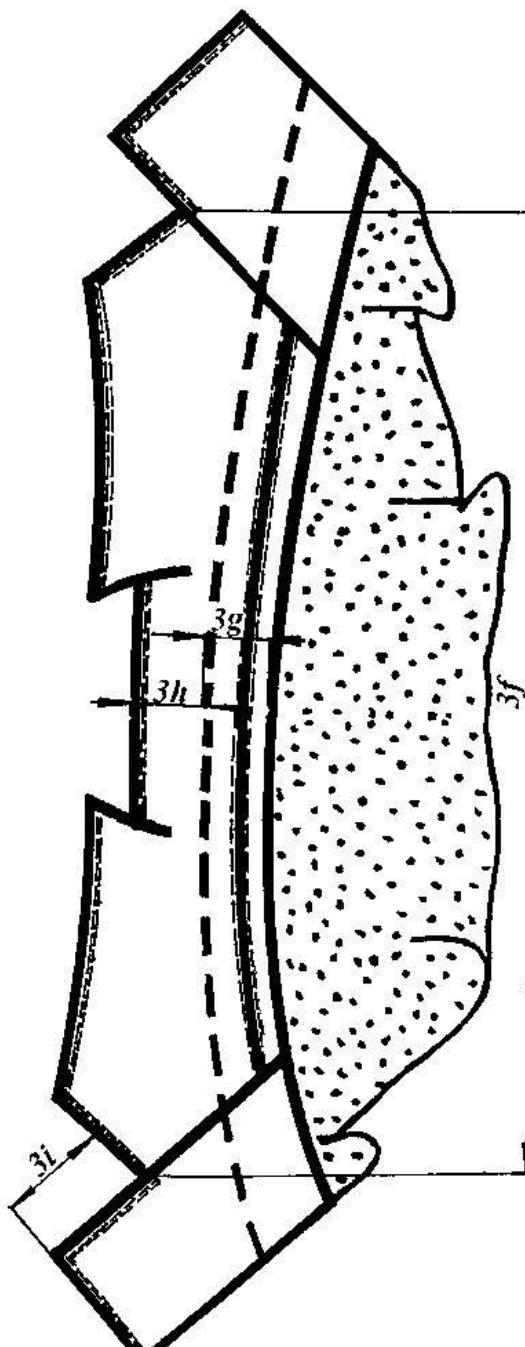
Tablica 11 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

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

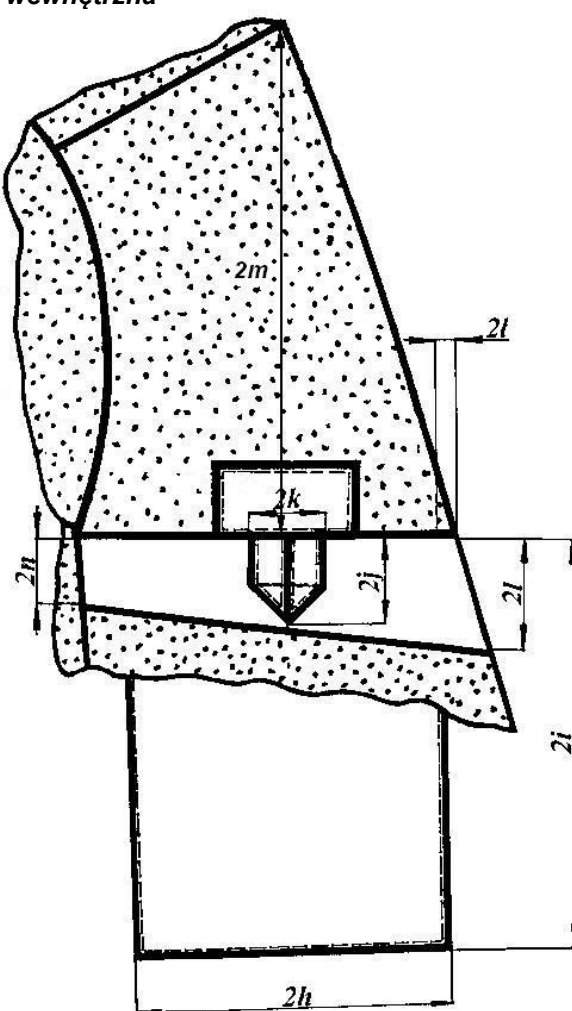
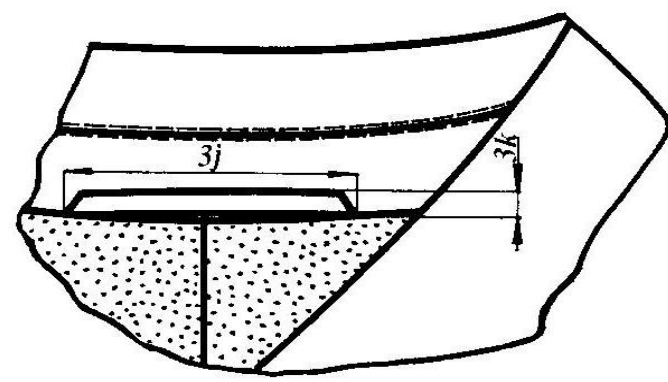
Tablica 11 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie wg rysunków	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość	Dopuszczalne odchylenie ±
	3f	długość kołnierza mierzona w linii prostej pomiędzy stykami z wyłogiem dla obwodów klatki piersiowej: 88 92 96 100 104 108 112 116 120	39,0 40,5 42,0 43,5 45,0 46,5 48,0 49,5 49,5	0,5
	3g	szerokość stójki z nie wykładaną częścią kołnierza mierzona przez środek dla obwodów klatki piersiowej: 88 ÷ 100 104 ÷ 120	3,0 3,2	0,2
	3h	szerokość wykładanej części kołnierza z tyłu w zależności od wielkości dla obwodów klatki piersiowej: 88 ÷ 100 104 ÷ 120	4,0 4,2	
	3i	szerokość kołnierza przy styku z wyłogiem	4,0	

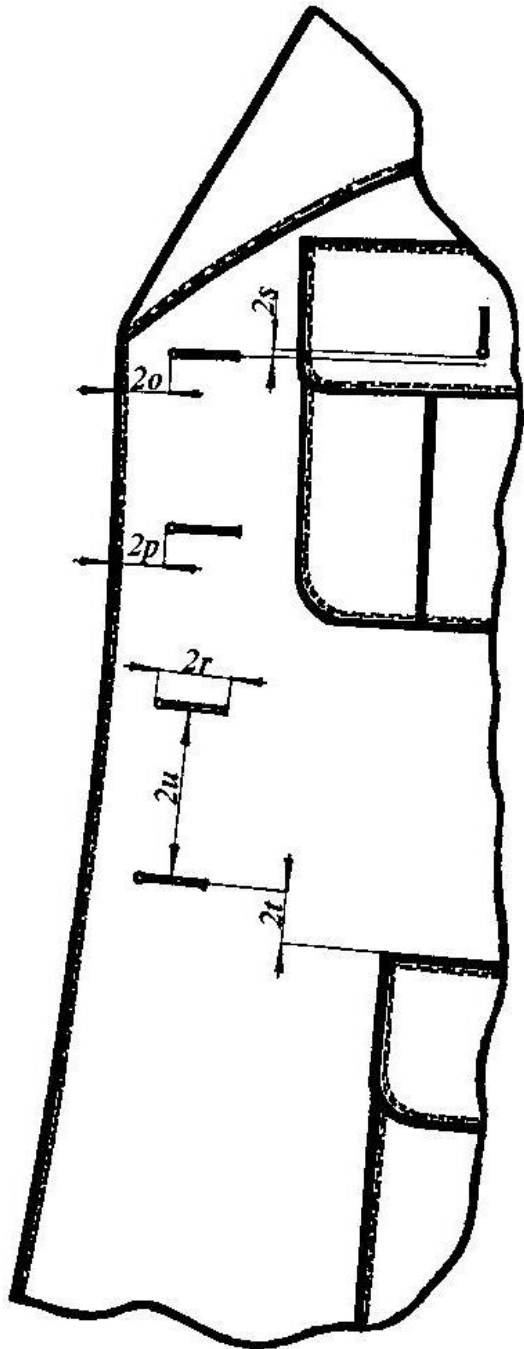
Tablica 11 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie wg rysunków	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość	Dopuszczalne odchylenie ±
Kieszeń wewnętrzna 	2h	długość otworu	16,0	0,5
	2i	głębokość kieszeni dla wzrostów: 157 ÷ 172 175 ÷ 190	17,0 18,0	
	2j	długość zapinki	3,5	0,3
	2k	szerokość zapinki zapinka ln wszywka firmowa naszyta pośrodku otworu kieszeniowego	2,0	0,2
	2l	szerokość wypustki z przodu	4,5	0,3
	2l	odległość otworu kieszeniowego od przyszycia podszewki do obłożenia	1,0	
	2m	odległość od szwu barkowego przy styku z kołnierzem do linii otworu kieszeni wewnętrznej dla obwodu klatki piersiowej: 88 92 96 100 104 108 112 116 120	22,6 23,3 24,0 24,7 25,4 26,1 26,8 27,5 28,0	0,2
	2n	szerokość wypustki z tyłu	2,5	0,3
Wieszak 	3j	długość wieszaka	7,0	0,5
	3k	szerokość wieszaka	0,6	0,1

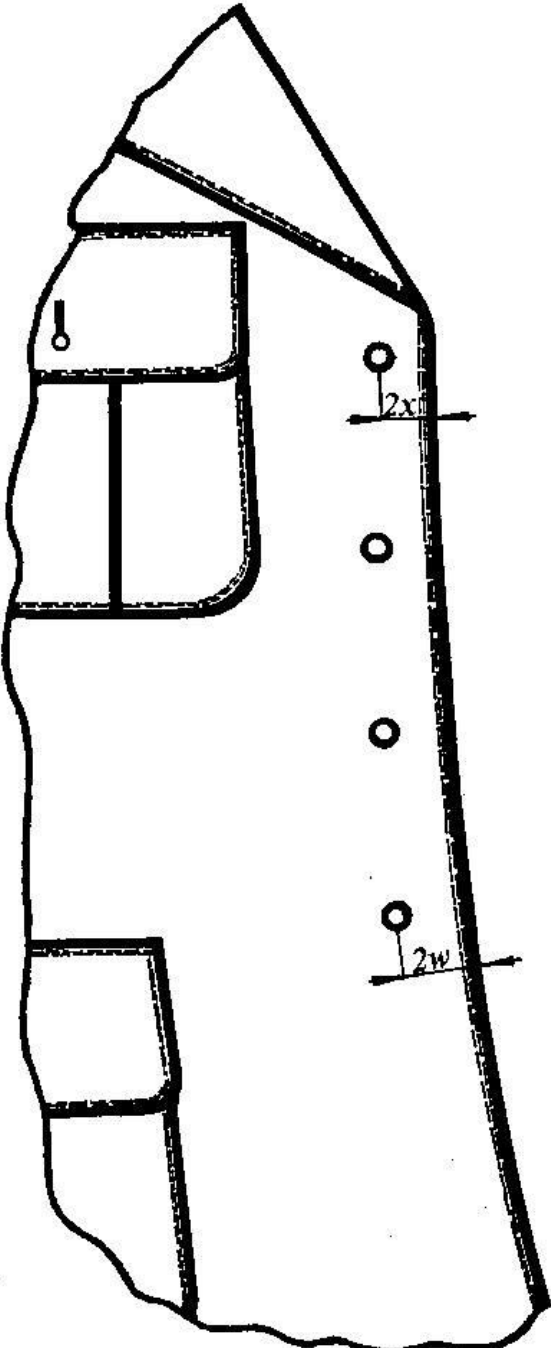
Tablica 11 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

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

Tablica 11 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie wg rysunków	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość	Dopuszczalne odchylenie \pm
	2w	odległość ostatniego guzika od krawędzi przodu	3,5	0,2
	2x	odległość pierwszego guzika od krawędzi przodu	2,5	
	2y	pozostałe dwa guziki na linii pionowej pierwszego i ostatniego guzika	-	
	2z	odległość guzika na prawym szwie barkowym od wszycia rękawa (guzik do przypięcia sznura galowego)	3,0	

Wymiary stałe i pomocnicze spodni przedstawiono w tablicy 12.

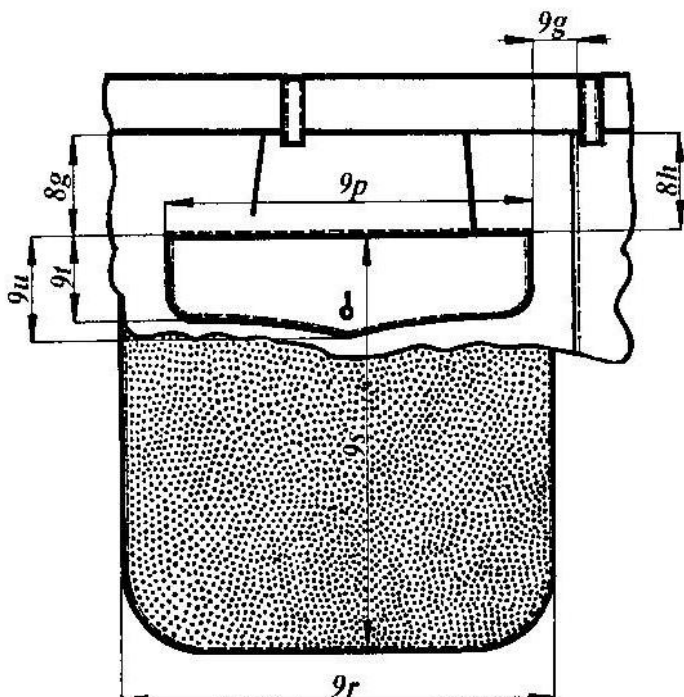
Tablica 12

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 ÷ 104	15,0 16,0 17,0	0,2
	9c	odległość kieszeni od wszycia paska dla obwodów klatki piersiowej: 88 92 ÷ 104 108 ÷ 104	5,0 4,0 3,0	
	9d	odległość kieszeni od szwu bocznego u dołu	2,5	
	9e	odległość kieszeni od szwu bocznego u góry	3,5	0,1
	9f	szerokość wypustki	1,0	
	9m	długość kieszeni mierzona od wszycia paska do dolnej krawędzi dla wzrostów: 157 ÷ 172 175 ÷ 182 185 ÷ 190	31,0 32,0 33,0	0,5
	9n	szerokość worka kieszeni mierzona górami dla obwodów klatki piersiowej: 88 92 ÷ 96 100 ÷ 104 108 ÷ 120	15,5 16,0 17,0 17,5	
	9o	szerokość worka kieszeni mierzona dołem dla obwodów klatki piersiowej: 88 92 ÷ 96 100 ÷ 104 108 ÷ 120	21,0 21,5 22,5 23,0	

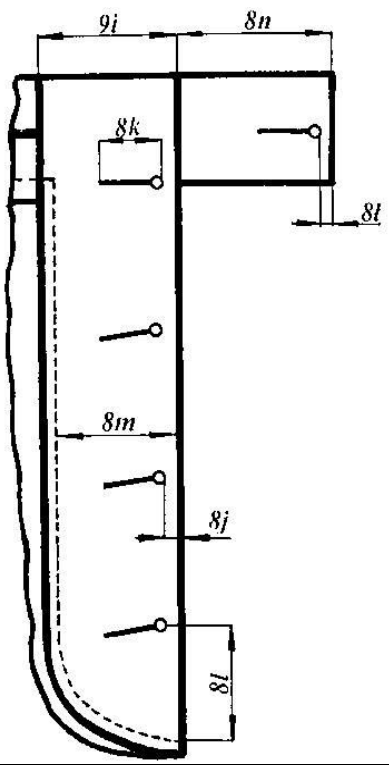
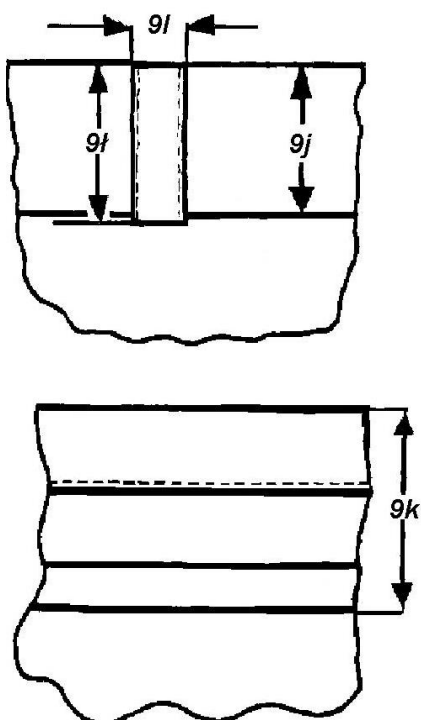
Tablica 12 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie wg rysunków	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość	Dopuszczalne odchylenie ±
Kieszeń tylna 	8f	odległość kieszeni od szwu paska z tyłu	6,0	0,2
	8g	odległość kieszeni od szwu paska z przodu	5,5	
	9g	odległość od szwu bocznego dla obwodów klatki piersiowej: 88 ÷ 100 104 ÷ 108 112 ÷ 120	3,0 3,5 4,0	
	9p	długość otworu dla obwodów klatki piersiowej: 88 ÷ 96 100 ÷ 104 108 ÷ 120	15,0 15,5 16,0	
	9r	szerokość worka kieszeni mierzona u góry i u dołu dla obwodów klatki piersiowej: 88 ÷ 96 100 ÷ 104 108 ÷ 120	19,0 19,5 20,0	0,5
	9s	głębokość kieszeni dla obwodów klatki piersiowej: 88 ÷ 96 100 ÷ 104 108 ÷ 120	17,0 18,0 19,0	
	9t	szerokość patki w końcach	3,5	
	9u	szerokość patki po środku	5,0	0,2
	9w	szerokość wypustki przy dolnej krawędzi	0,2 lub 1,2	
				-

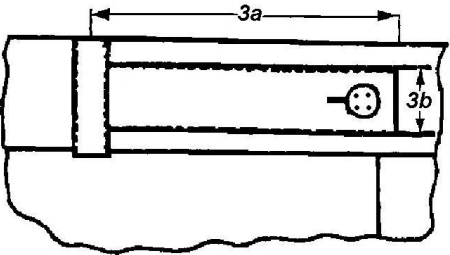
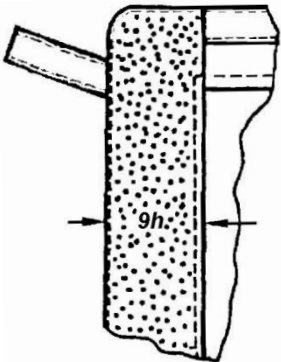
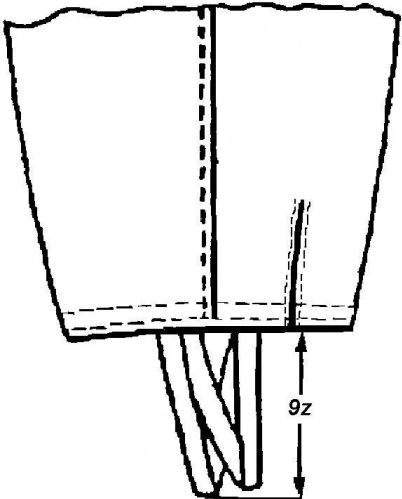
Tablica 12 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

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

Tablica 12 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie wg rysunków	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość	Dopuszczalne odchylenie \pm
Ściągacz		długość ściągacza	8,0	0,3
		szerokość ściągacza	2,2	0,2
Listewka prawa		szerokość listewki prawej	4,0	0,2
Nogawka spodni - dół		długość gumy (ciąg) dół odszyty taśmą konfekcyjną i ostębnowany	23,0	0,5

12 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian - tylko w dokumentacji oryginalnej

Zestawienie podstawowych wskaźników technologiczno-użytkowych dla dodatków

Tablica A.1 - Włóknina z klejem

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Rodzaj materiału	włóknina z naniesionym klejem	specyfikacji technicznej dostawcy; PN-P-01727:1990
Szerokość tkaniny	90 cm	
Kolorystyka wkładu	barwiony na kolor szary	

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

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

Tablica A.3 - Filc podkołnierzowy

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

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

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Rodzaj materiału	tkanina bez kleju	specyfikacji technicznej dostawcy; PN-P-01727:1990; zmiana wymiarów po zamoczeniu w wodzie, nie więcej niż: 1,5% w kierunku wzdłużnym i 1,0% w kierunku poprzecznym - metoda badania PN-ISO 7771:1994
Skład surowcowy tkaniny	bawełna 40%; poliester 33%; wiskoza 27%	
Masa powierzchniowa	193 g/m ² ± 15 g/m ²	
Szerokość tkaniny	90 cm	
Rodzaj wykończenia	przeciwkurcziwe i apretura usztywniająca	
Kolorystyka wkładu	w kolorze naturalnym	

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

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Rodzaj materiału	tkanina bez kleju	specyfikacji technicznej dostawcy; PN-P-01727:1990; zmiana wymiarów po zamoczeniu w wodzie, nie więcej niż: 1,5% w kierunku wzdłużnym i 1,0% w kierunku poprzecznym - metoda badania PN-ISO 7771:1994
Skład surowcowy tkaniny	len 100%	
Masa powierzchniowa	202 g/m ² ± 16 g/m ²	
Szerokość tkaniny	90 cm	
Rodzaj wykończenia	apretura usztywniająca	
Kolorystyka wkładu	w kolorze naturalnym	

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

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Rodzaj materiału	tkanina z naniesionym klejem	specyfikacji technicznej dostawcy; PN-P-01727:1990; zmiana wymiarów po zamoczeniu w wodzie, nie więcej niż: 1,5% w kierunku wzdłużnym i 1,0% w kierunku poprzecznym - metoda badania PN-ISO 7771:1994
Skład surowcowy tkaniny	bawełna 57%; wiskoza 43%	
Masa powierzchniowa	100 g/m ² ± 8 g/m ²	
Szerokość tkaniny	90 cm	
Rodzaj wykończenia	przeciwkurczliwe	
Rodzaj kleju	klej poliamidowy	
Naniesienie kleju	11 mesh	
Kolorystyka wkładu	barwiony na kolor szary	







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

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Rodzaj materiału	tkanina z naniesionym klejem	specyfikacji technicznej dostawcy; PN-P-01727:1990; zmiana wymiarów po zamoczeniu w wodzie, nie więcej niż: 1,5% w kierunku wzdłużnym i 1,0% w kierunku poprzecznym - metoda badania PN-ISO 7771:1994
Skład surowcowy tkaniny	bawełna 100%	
Masa powierzchniowa	126 g/m ² ± 10 g/m ²	
Szerokość tkaniny	90 cm	
Rodzaj kleju	klej poliamidowy	
Naniesienie kleju	17 mesh	
Rodzaj wykończenia	przeciwkurczliwe	

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

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Rodzaj materiału	tkanina z naniesionym klejem	specyfikacji technicznej dostawcy; PN-P-01727:1990; zmiana wymiarów po zamoczeniu w wodzie, nie więcej niż: 1,5% w kierunku wzdłużnym i 1,0% w kierunku poprzecznym - metoda badania PN-ISO 7771:1994
Skład surowcowy tkaniny	bawełna 57%; wiskoza 43%	
Masa powierzchniowa	100 g/m ² ± 8 g/m ²	
Szerokość tkaniny	90 cm	
Rodzaj wykończenia	przeciwkurcziwe i apretura usztywniająca	
Naniesienie kleju	11 mesh	

Tablica A.9 - Guziki mundurowe i odzieżowe

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