

**MINISTERSTWO OBRONY NARODOWEJ
INSPEKTORAT WSPARCIA SIŁ ZBROJNYCH**

**WOJSKOWY OŚRODEK BADAWCZO WDROŻENIOWY
SŁUŻBY MUNDUROWEJ**

**WOJSKOWA DOKUMENTACJA
TECHNICZNO TECHNOLOGICZNA**

**Płaszcz służbowy wojsk lądowych KRWP
Płaszcz służbowy sił powietrznych KRWP
Wzór 208/MON**

**Za zgodność z obowiązującą
WDTT wzoru 208/MON
wraz z wprowadzonymi zmianami
Kartami Zmian na dzień 02.02.2023 r.**

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



wz. mjr Marcin KOPYLAK

0 1 CZE 2023

Zaświadczenia potwierdzające posiadanie przez potencjalnych Wykonawców wzorów
zakładowych ww. PUiW zgodnych z WDTT i wzorem PUiW do produkcji seryjnej wydane
po **09.11.2018** r. są aktualne.

Arkusze uzgodnień na stronie 2.
Dokumentacja jest własnością Skarbu Państwa. Żadna część niniejszej dokumentacji nie może być
rozpowszechniana bez zgody Komendanta WOBWSM.

Arkusze uzgodnień - tylko w dokumentacji oryginalnej

Spis treści

Arkusze uzgodnień - tylko w dokumentacji oryginalnej	2
1 Rysunek modelowy	4
2 Przedmiot dokumentacji.....	5
3 Opis ogólny wyrobu	5
4 Wymagania techniczne.....	5
4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków	5
4.2 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych	8
4.3 Dopuszczalne sztukowanie elementów	8
4.4 Tabela klasyfikacji wielkości	9
5 Zestawienie elementów składowych	9
6 Opis wykonania	12
7 Cechowanie, składanie i pakowanie	15
7.1 Rozmieszczenie cech wykonawcy.....	15
7.2 Składanie	16
7.3 Pakowanie	16
8 Zasady weryfikacji zgodności.....	17
8.1 Wzór przedmiotu	20
8.2 Gwarancja na przedmiot	20
9 Rysunki techniczne.....	21
10 Tabela wymiarów wyrobu gotowego	25
12 Arkusze ewidencji wprowadzonych zmian - tylko w dokumentacji oryginalnej.....	32
Załącznik A.....	
.33	

1 Rysunek modelowy



Fotografia 1

2 Przedmiot dokumentacji

Przedmiotem dokumentacji są wymagania techniczno-technologiczne dla następujących płaszczy sukiennych oficerskich KRWP:

- płaszcz służbowy wojsk lądowych KRWP, Wzór 208/MON wykonany z tkaniny sukno płaszczone KRWP w kolorze khaki;
- płaszcz służbowy sił powietrznych KRWP, Wzór 208/MON wykonany z tkaniny sukno płaszczone KRWP w kolorze stalowym.

3 Opis ogólny wyrobu

Płaszcz dla Kompanii Reprezentacyjnej W.P. wykonany jest z sukna płaszczonego bez naczesa w kolorze khaki lub stalowym. Płaszcz jest dwurzędowy z wykładanym kołnierzem i wyłogami, zapinany z przodu na trzy guziki mundurowe. Rozmieszczenie dziurek i guzików jest podane w tabeli wymiarów. W prawej części przodu na wysokości drugiego guzika od dołu płaszcz wykonana jest dziurka przeznaczona do podpięcia przodu na guzik przyszyty do lewej części przodu od strony podszewki pod guzikiem środkowym. W obydwu wyłogach płaszcz wykonane są cięte dziurki dekoracyjne. Na bokach płaszcz poniżej pasa umieszczone są kieszenie wpuszczane do wewnątrz wykończone klapkami i wypustkami. Płaszcz jest poszerzony w ramionach, w pasie wcięty. Barki są spadziste i opływowe, wyłożone wkładami barkowymi. Kulę wszycia rękawa wypełniono paskami watoliny. Na ramionach płaszcz nieco ku przodowi umieszczono naramienniki wszywane razem z kulą rękawów. Ostre końce naramienników są zapięte na dziurkę i guzik mundurowy, przyszyty do ramion przy kołnierzu. Tył płaszcz z kontrafałdą pośrodku, biegnącą od wszycia kołnierza do dołu. Górny odcinek kontrafałdy (od wszycia kołnierza do podstawy trójkąta) jest zeszyty. Następnie kontrafałda jest zeszyta na odcinku 20 cm od linii pasa w kierunku dołu i przestębnowana w pasie w poziomie razem z podszewką. Pozostała część kontrafałdy jest rozpruta i zaprasowana do samego dołu. W tyle na linii pasa między kontrafałdą a bocznymi szwami znajdują się fałdki ozdobne, zapinane od strony podszewki na zapinkę i guziki. Tył płaszcz na linii pasa jest spięty dwuczęściowym paskiem zapinanym na dziurki i guziki mundurowe. W dolnej części tyłu na środku kontrafałdy wykonany jest rozporek. W wierzchniej części rozporka wykonane są w równych odległościach cztery dziurki pionowe. W spodniej części rozporka przyszyte są cztery guziki mundurowe do zapięcia rozporka. Rękawy dwuczęściowe wszywane. U dołu rękawów naszyte są mankiety. W lewym mankiecie od spodniej strony rękawa wykonana jest kieszeń. Przody, kołnierz, paski tyłu, klapki kieszeni i mankiety są przestębnowane. Płaszcz wykonany jest na podszewce stylonowej w kolorze tkaniny zasadniczej. W górnej części podszewki przodu lewego wykonana jest kieszeń wewnętrzna, zapinana na zapinkę i guzik odzieżowy. Pośrodku szyjki w szew wszycia kołnierza jest zamocowany wieszak. Płaszcz od góry do linii bioder i rękawy jest ocieplony watoliną. Przody płaszcz uformowane są na wyłożeniu z wkładu odzieżowego, wzmocnionym w górnej partii dwiema warstwami wkładu odzieżowego z wplecioną żyłką poliamidową, wkładem odzieżowymi warstwą tkaniny typu flanela. Kołnierz spodni i stójka kołnierza spodniego podklejone są dwa razy wkładem odzieżowym z klejem. Przody mankiety, pasek tyłu część wierzchnia, górna część obłożenia przodu, kieszeń wewnętrzna, stójka kołnierza wierzchniego, naramienniki (dwa razy) podklejone są wkładem odzieżowym z klejem. Wkład odzieżowy z klejem zastosowano do wzmocnienia szwów barkowych, wzmocnienia szwów bocznych od talii do dołu, do podklejenia dołu przodu płaszcz oraz do podklejenia kłapek kieszeni bocznych. Wzmocnienie pod nastębnowanie końców paska tyłu przy szwach bocznych i usztywnienie pach tyłu wykonano z wkładu odzieżowego. Wszystkie elementy są podklejone na prasie stosując metodę klejenia wielkopowierzchniowego z wyjątkiem wzmocnienia ramion, wzmocnienia przodów w miejscu przykrycia końców zaszepek piersiowych, które zostały przyklejone za pomocą żelazka.

4 Wymagania techniczne

Do wykonania wyrobu obowiązuje:

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

4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Zestawienie podstawowych materiałów zasadniczych i dodatków przedstawiono w tablicy 1.

Tablica 1

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Oznaczenia i wymagania wg
1	Tkanina zasadnicza		
1.1	Tkanina sukno płaszczone KRWP dla wojsk lądowych	sukno bez naczesa artykuł W-1419/107S w kolorze khaki	Warunków Technicznych artykułu W-1419/107S
1.2	Tkanina sukno płaszczone KRWP dla wojsk lotniczych	sukno bez naczesa artykuł W-1419/107S w kolorze stalowym	
2	Tkanina podszewkowa	tkanina artykuł J 2365 w kolorze tkaniny zasadniczej o szerokości 150 cm	Warunków Technicznych artykułu J 2365
3	Dzianina podszewkowa	dzianina poliamidowa artykuł 6275/AN/165 w kolorze tkaniny zasadniczej	Warunków Technicznych artykułu 6275/AN/165
4	Włókniny	włóknina bez kleju o masie powierzchniowej 50 g/m ² w kolorze szarym	specyfikacji technicznej producenta
5		włóknina z klejem o masie powierzchniowej 50 g/m ² w kolorze szarym	
6	Watoliny	artykuł 9405/Cs30/119 w kolorze szarym o szerokości 90 cm	
7		artykuł 9508/Cs30/101 w kolorze szarym o szerokości 90 cm	
8	Nici odzieżowe	nici z włókien poliestrowych odcinkowych o masie liniowej 30±3 tex i minimalnej sile zrywającej 8,2 N, w kolorze tkaniny zasadniczej, do przesyć overlockiem	PN-EN-12590:2002 PN-ISO-1139:1998
9		nici rdzeniowe poliestrowo-poliestrowe, o masie liniowej 45±5 tex i minimalnej sile zrywającej 17 N, w kolorze tkaniny zasadniczej	
10		nici rdzeniowe poliestrowo-poliestrowe, o masie liniowej 90±10 tex i minimalnej sile zrywającej 36,2 N, w kolorze tkaniny zasadniczej	
11	Guziki odzieżowe	poliestrowe guziki w kolorze khaki (barwione w masie) o średnicy 20 mm	specyfikacji technicznej producenta
12		poliestrowe guziki w kolorze khaki (barwione w masie) o średnicy 18 mm	
13		poliestrowe guziki w kolorze stalowym (barwione w masie) o średnicy 20 mm	
14		poliestrowe guziki w kolorze stalowym (barwione w masie) o średnicy 18 mm	
15	Taśma konfekcyjna	taśma o szerokości 13 mm w kolorze khaki lub szarym	specyfikacji technicznej producenta
16	Wkłady barkowe	trójwarstwowe wkłady przesywane	
17	Etykiety	etykieta jednostkowa	podrozdziału 7.1 niniejszej dokumentacji
18		etykieta na opakowanie, na worek foliowy	

Tablica 1 (ciąg dalszy)

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Oznaczenia i wymagania wg
19	Wieszak	wieszak odzieżowy profilowany z metalowym uchwytem	specyfikacji technicznej producenta
20	Worek	worek foliowy o wymiarach 60 cm × 150 cm	-
21	Wkłady odzieżowe	tkanina z klejem poliamidowym (podziałka naniesienia 11 mesh) artykuł 44117/90/YL12 z wykończeniem przeciwkurczliwym i apreturą usztywniającą, w kolorze naturalnym, o szerokości 90 cm, bawełna 41%, poliester 32%, wiskoza 27% i masie powierzchniowej 259 g/m ² ± 20 g/m ²	specyfikacji technicznej producenta
22		tkanina z klejem poliamidowym (podziałka naniesienia 13 mesh) artykuł 45001/90/XL12 z wykończeniem przeciwkurczliwym i poprzez drapanie, bawełna 53%, poliamid 41% wiskoza 6%, w kolorze naturalnym, o szerokości 90 cm i masie powierzchniowej 110 g/m ² ± 9 g/m ²	
23		tkanina z klejem poliamidowym (podziałka naniesienia 17 mesh), artykuł 45501G/90/XL16, z wykończeniem przeciwkurczliwym i szarym wątkiem, w kolorze szarym, poliamid 23%, wiskoza 77%, o szerokości 90 cm i masie powierzchniowej 80 g/m ² ± 5 g/m ²	
24		tkanina bez kleju, artykuł 44050/80/YL z wykończeniem przeciwkurczliwym i apreturą usztywniającą, w kolorze naturalnym, o szerokości 80 cm, bawełna 41%, poliester 26%, wiskoza 21%, żyłka poliamidowa 12% i masie powierzchniowej 189 g/m ² ± 13 g/m ²	
25		tkanina bez kleju, artykuł 44154/90/YL z wykończeniem przeciwkurczliwym i apreturą usztywniającą, w kolorze naturalnym, o szerokości 90 cm, 100% lnu zgrzebnego i masie powierzchniowej 282 g/m ² ± 17 g/m ²	
26	Tkanina flanelowa	artykuł FLT 6S/90/140 w kolorze szarym	Warunków Technicznych artykułu FLT 6S/90/140
27	Wszywki	wszywka firmowa	podrozdziału 7.1 niniejszej dokumentacji
28		wszywka informacyjne o sposobie konserwacji płaszcza	
29		wszywka z oznaczeniem wielkości wyrobu	
30	Guziki mundurowe z godłem	tworzywowe guziki z orłem wojsk lądowych w kolorze khaki o średnicy 25 mm	NO-83-A202 i Załącznika A Tablica A.2
31		tworzywowe guziki z orłem wojsk lądowych w kolorze khaki o średnicy 16 mm	
32		tworzywowe guziki z orłem lotnictwa wojskowego w kolorze stalowym o średnicy 25 mm	
33		tworzywowe guziki z orłem lotnictwa wojskowego w kolorze stalowym o średnicy 16 mm	
34	Plomba	szyft plastikowy do etykiety jednostkowej	-

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	1.01.01/301	14	2.02.07/301	27	6.03.01/301
2	1.01.03/304...304	15	2.02.08/301	28	6.05.01/301
3	1.02.01/103	16	2.02.11/301	29	7.02.01/301
4	1.02.01/301	17	2.19.02/301.301	30	7.02.03/103
5	1.06.01/101	18	4.03.03/301.301	31	7.02.03/301
6	1.06.03/301	19	4.07.04/301.301	32	7.33.01/301
7	1.06.03/301.301	20	5.02.03/301	33	8.06.02/301.301
8	1.06.05/301	21	5.03.01/301	34	8.18.01/301.301
9	1.09.01/301.301	22	5.03.03/301	35	304
10	2.01.01/301	23	5.04.03/301.301	36	323
11	2.01.01/304	24	5.05.01/301	37	406
12	2.02.01/211	25	6.02.02/103		
13	2.02.03/301.301	26	6.02.03/101		

Wymagane gęstości ściegów:

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

Szwy przy rozpoczęciu i zakończeniu zamocować celem zabezpieczenia przed pruciem.

Odległość linii szwów wyszycia wkładu nośnego 2 cm.

4.3 Dopuszczalne sztukowanie elementów

Dopuszcza się sztukowanie następujących elementów:

- podszewkę przodu można sztukować w ten sposób, aby sztukówka od strony boku wchodziła w zaszewkę pod pachą, sięgała do linii pasa i na tej wysokości przechodziła do boku w linii poziomej. Szyć należy szwem zwykłym szer. 1+1 cm. Na odcinku zaszewki i boku szew przewinać ku dołowi i przestępnować w odległości 0,2 cm od linii szwu.
- spodnią część rękawa można sztukować jeden raz, poziomo w odległości najmniej 10 cm od dołu lub skośnie w granicach połowy szerokości u dołu do szwu przedniego nie przekraczając linii łokcia. Szyć szwem szer. 1 cm.

4.4 Tabela klasyfikacji wielkości

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

Tablica 3

Wymiary w centymetrach

Wzrost	Obwód klatki piersiowej							
	88	92	96	100	104	108	112	116
	Obwód pasa							
175						100		
180	76	76 80 84	76 80 84 88	80 84 88 92	84 88 100	84 88 100	108	
185	76	76 80	76 80 84 88	80 84 88 96	84 88	84 88 96 100 104		88
187				84	96	88	108	
Razem 43 wielkości								

5 Zestawienie elementów składowych

Wyszczególnienie elementów składowych przedstawiono w tablicy 4.

Tablica 4

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Tkanina zasadnicza	1	tył	1
	2	przody	2
	3	rękaw wierzchni	2
	4	rękaw spodni	2
	5	mankiety rękawów	2
	6	kołnierz wierzchni	1
	7	kołnierz spodni	1
	8	stójka kołnierza wierzchniego	1
	9	stójka kołnierza spodniego	1
	10	obłożenia przodów	2
	11	patki kieszeni bocznych	2
	12	wypustki kieszeni bocznych	2
	13	podkład kieszeni bocznych	2
	14	naramienniki	2
	15	pasek tyłu	2
	16	wypustka lewej krawędzi rozporka tyłu	1
	17	wypustka prawej krawędzi rozporka tyłu	1

Tablica 4 (ciąg dalszy)

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Razem			27
Podszewka stylonowa	1	tył	1
	2	przody	2
	3	rękaw wierzchni	2
	4	rękaw spodni	2
	5	patki kieszeni bocznych	2
	6	wypustka kieszeni wewnętrznej	1
	7	podkład kieszeni wewnętrznej	1
	8	zapinka kieszeni wewnętrznej	1
	9	zapinki fałd bocznych tyłu	2
	10	pasek tyłu	2
	11	naramiennik	2
	12	wieszak	1
	13	podtrzymywacze dołu podszewki	2
Razem			21
Watolina artykuł 9405/Cs30/119	1	wypełnienie kuli rękawa	2
	Razem		2
Podszewka dzianinowa	1	worek kieszeni bocznych - część krótsza	2
	2	worek kieszeni bocznych - część dłuższa	2
	3	worek kieszeni wewnętrznej - część krótsza	1
	4	worek kieszeni wewnętrznej - część dłuższa	1
	5	worek kieszeni mankietu rękawa	2
	6	wzmocnienie kieszeni wewnętrznej	1
	7	podkład pod dziurki i guziki	2
Razem			11
Wkład odzieżowy artykuł 45001/90/XL12	1	wzmocnienie szwu ramienia przodu	2
	2	wkład dołu tyłu	2
	3	wkład dołu przodu	2
	4	wzmocnienie szwu bocznego	2
	5	wkład przodu	2
	6	wkład wierzchniej części paska tyłu	2
	7	wkład mankietu rękawa	2
	8	wkład górnej części obłożenia przodu	2

Tablica 4 (ciąg dalszy)

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Wkład odzieżowy artykuł 45001/90/XL12	9	przykrycie końców zaszepek piersiowych	2
	10	wkład kołnierza wierzchniego	1
	11	wkład stójki kołnierza wierzchniego	1
	12	wkład wierzchniej części naramiennika	2
	13	wkład patki kieszeni bocznej	2
	14	wkład paska tyłu	2
	Razem		26
Wkład odzieżowy artykuł 44117/90/YL12	1	wkład kołnierza spodniego - warstwa I	1
	2	wkład kołnierza spodniego - warstwa II	1
	3	wkład stójki kołnierza spodniego - warstwa I	1
	4	wkład stójki kołnierza spodniego - warstwa II	1
	5	wzmocnienie wkładów barkowych	4
	Razem		8
Wkład odzieżowy artykuł 45501G/90/L16	1	wzmocnienie kieszeni bocznej	2
	Razem		2
Wkład odzieżowy artykuł 44154/90/YL	1	wkład naramiennika	2
	2	wkład nośny przodu	2
	3	wzmocnienie wkładu nośnego	2
	4	wzmocnienie pod pasek tyłu	2
	5	uszywnienie pachy tyłu	2
	6	pasek tyłu	2
	Razem		16
Wkład odzieżowy artykuł 44050/80/YL	1	uszywnienie wkładu nośnego - warstwa I	2
	2	uszywnienie wkładu nośnego - warstwa II	2
	Razem		4
Watolina artykuł 9508/Cs30/101	1	tył	2
	2	przód	2
	3	rękaw wierzchni	2
	4	rękaw spodni	2
	Razem		8
Włóknina z klejem	1	klapka kieszeni bocznej (do podszeewki)	2
	2	naramiennik (do podszeewki)	2
	Razem		4

Tablica 4 (ciąg dalszy)

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Włóknina bez kleju	1	element do podszycia obłożeń przodu	2
		Razem	2
Tkanina flanelowa artykuł FLT 6S/90/140	1	wzmocnienie wkładu nośnego	2
		Razem	2

6 Opis wykonania

Podstawowe operacje wykonania wyrobu przedstawiono w tablicy 5.

Tablica 5

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
1	Rozkrój materiałów	-	wg układów kroju
2	Podklejanie wykrojów		parametry klejenia wg zaleceń producenta wkładów
3	Zszycie zaszewek we wkładach nośnych i doszycie wzmocnienia wkładu nośnego	2.01.01/304	wg szablonu pomocniczego
4	Uszycie wkładu nośnego	1.01.03/304...304	linie ściegów w odstępach 2,0 cm
5	Wykonanie kłapek kieszeniowych	1.06.03/301.301	wg szablonu pomocniczego, szerokość szwu stębnowego 1,5 cm od krawędzi
6	Wykonanie paska	1.06.03/301.301	wg szablonu pomocniczego, szerokość szwu stębnowego 1,5 cm od krawędzi
7	Wykonanie dziurek w pasku	409	wg szablonu pomocniczego
8	Wykonanie szwów ryglowych	323	wykonać na końcach dziurek
9	Wykonanie naramienników	1.06.05/301	wg szablonu pomocniczego
10	Wykonanie dziurek w naramiennikach	409	wg szablonu pomocniczego
11	Wykonanie szwów ryglowych	323	wykonać na końcach dziurek
12	Doszycie stójki kołnierza spodniego	4.07.04/301.301	doszyć szwem 0,7 cm, szew rozprasować, wykonać szew stębnowy w odległości 0,2 cm od linii doszycia z równoczesnym podłożeniem taśmy konfekcyjnej
13	Doszycie stójki do kołnierza wierzchniego	4.03.03/301.301	doszyć szwem 0,7 cm, szew rozprasować, wykonać szew stębnowy w odległości 0,2 cm od linii doszycia z równoczesnym podłożeniem taśmy konfekcyjnej
14	Wykonanie kołnierza	1.06.05/301	odszyć szwem 1 cm, szew rozprasować, wycieniować, spodni kołnierz, wywrócić, uformować, sprasować

Tablica 5 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
15	Fastrygowanie krawędzi kołnierza	1.06.01/101	wykonać na fastrygówce brzegowej
16	Uszycie zapinek i podtrzymywaczy paska	8.06.02/301.301	zapinki złożyć w kształt ostrego końca i zamocować czterokrotnym przeszyciem
17	Uszycie wieszaka z podłożeniem taśmy konfekcyjnej	8.18.01/301.301	szerokość szwu stębnowego 0,2 cm od krawędzi
18	Wykonanie otworu kieszeni wewnętrznej w podszewce	2.02.03/301.301	wg szablonu pomocniczego szerokość wypustki 1 cm
19	Naszycie podkładu kieszeni wewnętrznej	5.05.01/301	szerokość szwu 0,2 cm od krawędzi
20	Zeszycie worka kieszeni wewnętrznej	1.01.01/301	szerokość szwu 1,0 cm od krawędzi
21	Zeszycie zaszepek w przodzie podszewki	6.05.01/301	wg szablonu pomocniczego, przełożyć i przeprasować
22	Nałożenie i naszycie watoliny na przody, tył, rękawy podszewki	1.01.01/301	nałożyć watolinę na poszczególne elementy, obszyć z równoczesnym obcięciem
23	Zeszycie szwu przedniego rękawów podszewki	1.01.01/301	zeszyć szwem 1 cm, zaprasować
24	Zeszycie szwu przedniego rękawów wierzchu	1.01.01/301	zeszyć szwem 1 cm, rozprasować
25	Wykonanie kieszeni w lewym rękawie	2.02.08/301 +1.01.01/301	do otworu doszyć worki kieszeniowe, odszyć z 3-ch stron
26	Doszycie mankietów do rękawów i stębnowanie	2.02.07/301	zaprasować mankiet wg nacięć, nastębnować
27	Wykonanie szwów ryglowych	323	przy zakończeniu otworu kieszeniowego wykonać szwy ryglowe
28	Doszycie podszewki do dołu rękawów	2.02.08/301	-
29	Przyczepienie dołu rękawów	6.02.02/103	-
30	Wykonanie szwu łokciowego wierzchu i podszewki	1.01.01/301	zeszyć szwem 1 cm, rozprasować
31	Przyczepienie rękawów podszewki do wierzchu na szwie łokciowym	1.01.01/301	przyczepić na szwie łokciowym, rękawy wywrócić na prawą stronę, zaprasować na gotowo
32	Naszycie odszyć rozporka na tył	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego z podłożeniem taśmy konfekcyjnej
33	Przecięcie rozporka, uformowanie wypustek i zaprasowanie	-	-
34	Stębnowanie rozporka	1.09.01/301	wg szablonu pomocniczego
35	Wykonanie dziurek rozporku tyłu	409	wg szablonu pomocniczego
36	Wykonanie szwów ryglowych	323	wykonać na końcach dziurek
37	Naszycie taśmy konfekcyjnej na pachy tyłu	7.02.03/301	-

Tablica 5 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
38	Naszycie taśmy konfekcyjnej w miejscu załamania kontrafałdy	5.04.03/301.301	wg szablonu pomocniczego
39	Zeszycie kontrafałdy na odcinku od wszycia kołnierza do podstawy trójkąta oraz na odcinku 20 cm od linii pasa w kierunku dołu	6.05.01/301	wg szablonu pomocniczego
40	Zaprasowanie kontrafałdy	-	-
41	Doszycie podszewki do rozporka	2.02.08/301	-
42	Ułożenie i zamocowanie podszewki do kontrafałdy	5.02.03/301	wg szablonu pomocniczego
43	Wykonanie trójkąta	5.03.01/301	wg szablonu pomocniczego
44	Zamocowanie kontrafałdy na linii pasa	5.03.03/301	
45	Wykonanie przeszyc ryglowych w kontrafałdzie	323	wg szablonu pomocniczego wykonać trzy szwy ryglowe
46	Wykonanie zakładek w tyle	5.02.03/301	wg szablonu pomocniczego
47	Zamocowanie pasków na linii boków i nastębnowanie na tył	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
48	Nałożenie wkładów nośnych na przody i nafastrygowanie	1.02.01/301	wykonać na fastrygówce skokowej
49	Naszycie taśmy konfekcyjnej w miejscu załamania wyłogu	7.02.03/103	wg szablonu pomocniczego
50	Wykonanie otworów kieszeni bocznych	1.09.01/301.301 +2.19.02/301.301	wg szablonu pomocniczego
51	Zeszycie worków kieszeniowych	1.01.01/301	zeszyć szwem 1 cm
52	Formowanie przodów	-	uformować przody na maszynach prasowalniczych
53	Nafastrygowanie obłożenia na przody	1.01.01/301	Wykonać na fastrygówce skokowej
54	Odszycie krawędzi przodów	1.06.05/301	odszyc krawędzie wg szablonu pomocniczego, wycieniować, rozprasować, wyrzucić na prawą stronę
55	Wykonanie szwów barkowych	1.01.01/301	zeszyć szwem 1 cm, rozprasować
56	Przyszyć kołnierza spodniego do podkroju szyi	2.01.01/304	wg szablonu pomocniczego
57	Doszycie kołnierza do obłożeń	1.01.01/301	szew rozprasować
58	Fastrygowanie krawędzi przodów	1.06.01/101	wykonać na fastrygówce brzegowej
59	Fastrygowanie dołu płaszcza	6.02.03/101	wykonać na fastrygówce brzegowej
60	Doszycie podszewki do obłożeń	2.02.11/301	podszewkę doszyć szwem 1 cm z równoczesnym podłożeniem włókniny
61	Przyfastrygowanie obłożeń	7.33.01/301	przyfastrygować podszewkę do obłożeń, wykonać na fastrygówce skokowej

Tablica 5 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
62	Przyczepienie wewnętrznej krawędzi obłożenia do przodów	1.02.01/103	-
63	Zeszycie szwów bocznych wierzchu i podszewki	1.01.01/301	zeszyć szwem 1 cm, rozprasować
64	Wszyć podszewki do kołnierza	2.02.08/301	doszyć wg szablonu pomocniczego, podłożyć wieszak
65	Nastębnowanie kołnierza wierzchniego na podkroj szyi	2.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
66	Podwinięcie dołu podszewki	6.03.01/301	podwinąć szwem 2 + 1 cm na bokach podłożyć podtrzymywacze
67	Stębnowanie krawędzi przodów, kołnierza dołu	1.06.03/301	szerokość szwu stębnowego 1,5 cm od krawędzi
68	Nafastygowanie wkładów barkowych	7.02.01/301	wykonać na fastrygówce skokowej słupkowej
69	Wszyć rękawów do pach wierzchu	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
70	Rygowanie pach	1.01.01/301	-
71	Wszyć podszewki rękawów do pach wierzchu	2.02.08/301 +2.02.01/211	część dolna pachy na maszynie stębnowej, część górna ręcznie ściegiem 211 (30 ściegów 1 dm)
72	Uprasowanie krawędzi przodów	-	wyciągnąć fastrygę i wyprasować krawędzie na maszynie prasowniczej
73	Wykonanie dziurek	409	wg szablonów pomocniczych
74	Wykonanie szwów ryglowych	323	wykonać przy zakończeniu dziurek
75	Prasowanie na gotowo	-	plaszcz wyprasować na gotowo na maszynach prasowniczych, podszewkę wygładzić żelazkiem
76	Przyszyć guzików		wg szablonów pomocniczych i układania się elementów
77	Wykończenie	-	plaszcz oczyścić z kredy i pozostałych nici

UWAGA Podwinięcia dołów płaszczy łącznie z podszewką dokonywane jest przez zamawiającego po przeprowadzeniu przymiarek na użytkowników.

7 Cechowanie, składanie i pakowanie

7.1 Rozmieszczenie cech wykonawcy

Wszywka firmowa zawierająca nazwę i znak firmowy wykonawcy umieszczona w lewym szwie bocznym podszewki 10 cm poniżej wszycia rękawa.

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

Wszywka informacyjna o sposobie konserwacji wyrobu, umieszczona w lewym szwie bocznym podszewki, poniżej wszywki firmowej, zgodnie z PN-EN ISO 3758:2006, obejmująca następujący układ znaków:



Stemple-znaki, numer, wielkość wyrobu, rok i miesiąc produkcji, stempel „**MON**” oraz znak oznaczenia daty produkcji wyrobu, numeru partii produkcyjnej, znaku kontroli technicznej i odbiorcy wojskowego umieścić w lewej kieszeni wewnętrznej od strony guzika. Trwałość znakowania powinna być zgodna z PN-EN ISO 3758:2006.

Informacje naniesione na wszywkach wykonać w technologii zapewniającej ich czytelność przy codziennym użytkowaniu i okresowych zabiegach konserwacyjnych przez okres minimum 2 lata dla płaszcza sukienneo oficerskiego wojsk lądowych KRWP i 4 lata dla płaszcza sukienneo oficerskiego wojsk lotniczych KRWP.

Dopuszcza się stosowanie zamiennie jednej wszywki zawierającej oznaczenia zawarte na wszywkach; firmowej, z oznaczeniem wielkości i wszywce o sposobie konserwacji. Wszywka taka powinna być umieszczona w miejscu naszycia wszywki firmowej, a sposób oznaczenia zamieszczonych cech powinny spełniać wymagania wyznaczone w PN-EN ISO 3758:2006.

Etykieta jednostkowa wstrzelona za pomocą sztyftu z tworzywa w wieszak płaszcza zawierająca, co najmniej następujące dane:

- nazwę, adres i znak firmowy wykonawcy;
- nazwę wyrobu i numer wzoru;
- symbol i skład surowcowy materiału zasadniczego;
- rodzaj wykończenia uszlachetniającego;
- wielkość wyrobu oznaczona według tabeli wielkości;
- jakość wyrobu podaną słownie;
- znak kontroli jakości;
- miesiąc, rok produkcji wyrobu i numer partii produkcyjnej;
- oznaczenie sposobu konserwacji wg PN-EN ISO 3758:2006;
- 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 zakupu.

Etykieta na opakowanie naklejona na prawym górnym rogu worka foliowego zawierająca następujące dane:

- nazwę, adres i znak firmowy wykonawcy;
- nazwę wyrobu i numer wzoru;
- wielkość wyrobu oznaczoną według tabeli wielkości;
- jakość wyrobu podaną słownie;
- symbol i skład surowcowy materiału zasadniczego;
- rodzaj wykończenia uszlachetniającego;
- numer pakującego;
- miesiąc, rok produkcji wyrobu i numer partii produkcyjnej;
- oznaczenie sposobu konserwacji wyrobu wg PN-EN ISO 3758:2006,
- 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 zakupu.

7.2 Składanie

Sposób składania i pakowania wyrobu powinien umożliwiać transportowanie „na wisząco”.

7.3 Pakowanie

Płaszcz należy zawiesić na wieszaku odzieżowym, profilowanym z metalowym uchwytem. Wielkość wieszaka należy dostosować do wielkości zawieszanego wyrobu. Płaszcz niezapięty na guziki i zapakowany w worek foliowy. Worek dołem powinien być zamknięty.

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.

Płaszcz dla KRWP podlegają ocenie zgodności w trybie I.

Tkanina stosowana na płaszcze podlega ocenie zgodności w trybie I.

8.2 Proces nadzorowania jakości

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

8.2.1 Postanowienia ogólne

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

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

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

- niniejsza WDTT do produkcji seryjnej;
- wzór wyrobu;
- normy wskazane w niniejszej dokumentacji.

Wyroby przedstawione do badań zgodności z wymaganiami WDTT powinny być zwolnione przez służby Kontroli Jakości (KJ) Wykonawcy. Zwolnienie należy potwierdzić odpowiednimi dokumentami i pieczęciami działu KJ Wykonawcy.

W przypadku uzyskania wyników badań zdawczo-odbiorczych lub okresowych niezgodnych z wymaganiami określonymi w WDTT organ realizujący proces nadzorowania jakości wstrzymuje zwolnienie badanej partii wyrobów. Zwolnienie partii może nastąpić po usunięciu błędów wykonania oraz potwierdzeniu poprawności wykonania wyrobów pozytywnymi wynikami badań.

Próbki do badań pobiera się zgodnie z decyzją organu realizującego proces nadzorowania jakości:

- przed wprowadzeniem materiałów do produkcji, zgodnie z normą PN-P-06706:1982 Tkaniny, 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 2000 szt., o tym samym oznaczeniu klasyfikacyjnym, tej samej jakości, wykonanych w tej samej technologii, z tych samych materiałów (z tej samej jednolitej partii materiałowej) przedstawionej do jednorazowej weryfikacji zgodności.

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

Badania PUIW wykonują:

- Wykonawca przy udziale i pod nadzorem przedstawiciela organu realizującego proces nadzorowania jakości, w zakresie określonym w tablicy 6, lp. 1, 2 i 3,
- laboratoria w zakresie określonym w tablicy 6, lp. 4.

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

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

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

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

Potwierdzenie w ww. badaniach laboratoryjnych lub ocenie organoleptycznej niezgodności materiałów stosowanych w wyrobie/wyrobów gotowych z wymaganiami określonymi w WDTT skutkuje uznaniem partii produkcyjnej wyrobu za niezgodną z wymaganiami określonymi w WDTT lub może skutkować rozszerzeniem badań zdawczo-odbiorczych/okresowych lub zwiększeniem liczności próby w uzgodnieniu między Wykonawcą a organem realizującym proces nadzorowania jakości. Badania te Wykonawca wykonuje w laboratorium posiadającym akredytację wg PN-EN ISO/IEC 17025, bez dodatkowego finansowania przez MON, a jeden egzemplarz wyników badań przekazuje organowi realizującemu proces nadzorowania jakości. Wyrób powinien także spełniać dodatkowe wymagania jakościowe, jeżeli zapisano je w umowie kupna-sprzedaży. Sposób potwierdzenia tych wymagań określa umowa kupna-sprzedaży.

8.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze

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

Badania laboratoryjne należy wykonać w laboratorium wg PN-EN ISO/IEC 17025. Jeden egzemplarz wyników badań laboratoryjnych Wykonawca przekazuje organowi realizującemu proces nadzorowania jakości.

W przypadku zmiany dostawcy materiałów, wskazanych w WDTT, tablica 6, Wykonawca jest zobowiązany przedstawić wyniki badań laboratoryjnych z laboratorium z akredytacją wg PN-EN ISO/IEC 17025.

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

8.2.3 Badania okresowe

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

Badania okresowe przeprowadza się, dla pierwszej i co piątej partii wyrobów (1, 5, 10 itd.) w danym roku kalendarzowym dostaw. Do badań okresowych pobierana jest próbka o liczności wymaganej w prowadzonych badaniach.

Badania laboratoryjne wykonuje się w laboratorium z akredytacją wg PN-EN ISO/IEC 17025. Wykonawca przekazuje organowi realizującemu proces nadzorowania jakości jeden egzemplarz wyników badań.

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

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

8.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorze PUiW do produkcji seryjnej (badania typu)

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

8.2.5 Zakres, wymagania i metody badań

Zestawienie minimalnych zakresów wymagań i metod badań dla poszczególnych rodzajów badań kontrolnych przedstawiono w tablicy 6

Tablica 6

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania i metody badań wg	Wykonywać podczas badań	
			Z-O	O
1	Sprawdzenie i ocena dokumentacji wyrobów przedstawionych do badań		+	+
1.1	Sprawdzenie dokumentacji zakupu materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT 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 informacyjnych i etykietach jednostkowych), składania i pakowania	WDTT tablica 3 WDTT rozdz. 7	+	+
3	Badania szczegółowe (organoleptyczne) wyrobów			
3.1	Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu, właściwego układania się na manekinie oraz zgodności z obowiązującym wzorem	Ocena zgodności z zakładowym wzorem wyrobu	+	+
3.2	Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z tablicami wymiarów wyrobu	WDTT rozdz.; 9, 10 i 11	+	+
4	Badania laboratoryjne			
4.1	Tkanina sukno płaszczowe KRWP artykuł W - 1419/107S			
4.1.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	Warunków Technicznych art. W - 1419/107S, lp. 3	- *)	+
4.1.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	Warunków Technicznych art. W - 1419/107S, lp. 2 ÷ 9	+	+

Tablica 6 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania i metody badań wg	Wykonywać podczas badań	
			Z-O	O
4.2	Tkanina podszewkowa artykuł J 2365			
4.2.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	Warunków Technicznych art. J 2365, lp. 3	- *)	+
4.2.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	Warunków Technicznych art. J 2365, lp. 2 ÷ 6	+	+
*) Wykonać sprawdzenie dla pierwszej partii wyrobów dostarczanych w danym roku.				

Uwagi:

1. Dopuszcza się zmiany w kolejności wykonywania badań po uzgodnieniu z RPW.
2. Wprowadzone w tablicy 6 oznaczenia badań:
 - „Z-O” - zdawczo - odbiorcze,
 - „O” - okresowe,
 - „+” - badania wykonuje się,
 - „-” - badania nie wykonuje się,

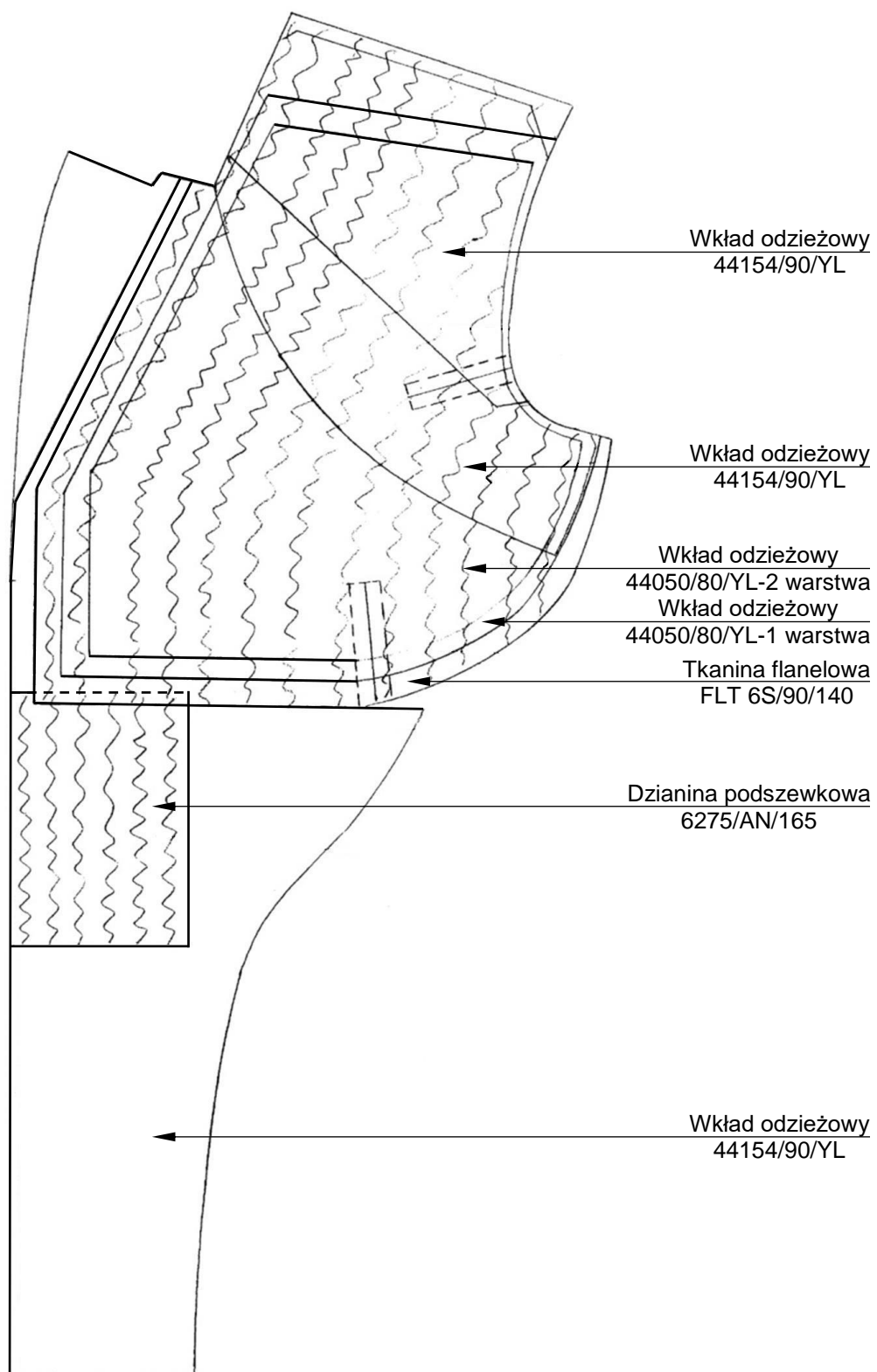
8.1 Wzór przedmiotu

Aktualny wojskowy wzór wyrobu (dostępny w WOBWSM), wykonany zgodnie z przedmiotową dokumentacją i zatwierdzony w procedurze obowiązującej dla WDTT, jest elementem odniesienia przy ocenie zgodności (porównania wyrobu, także w ramach badań laboratoryjnych).

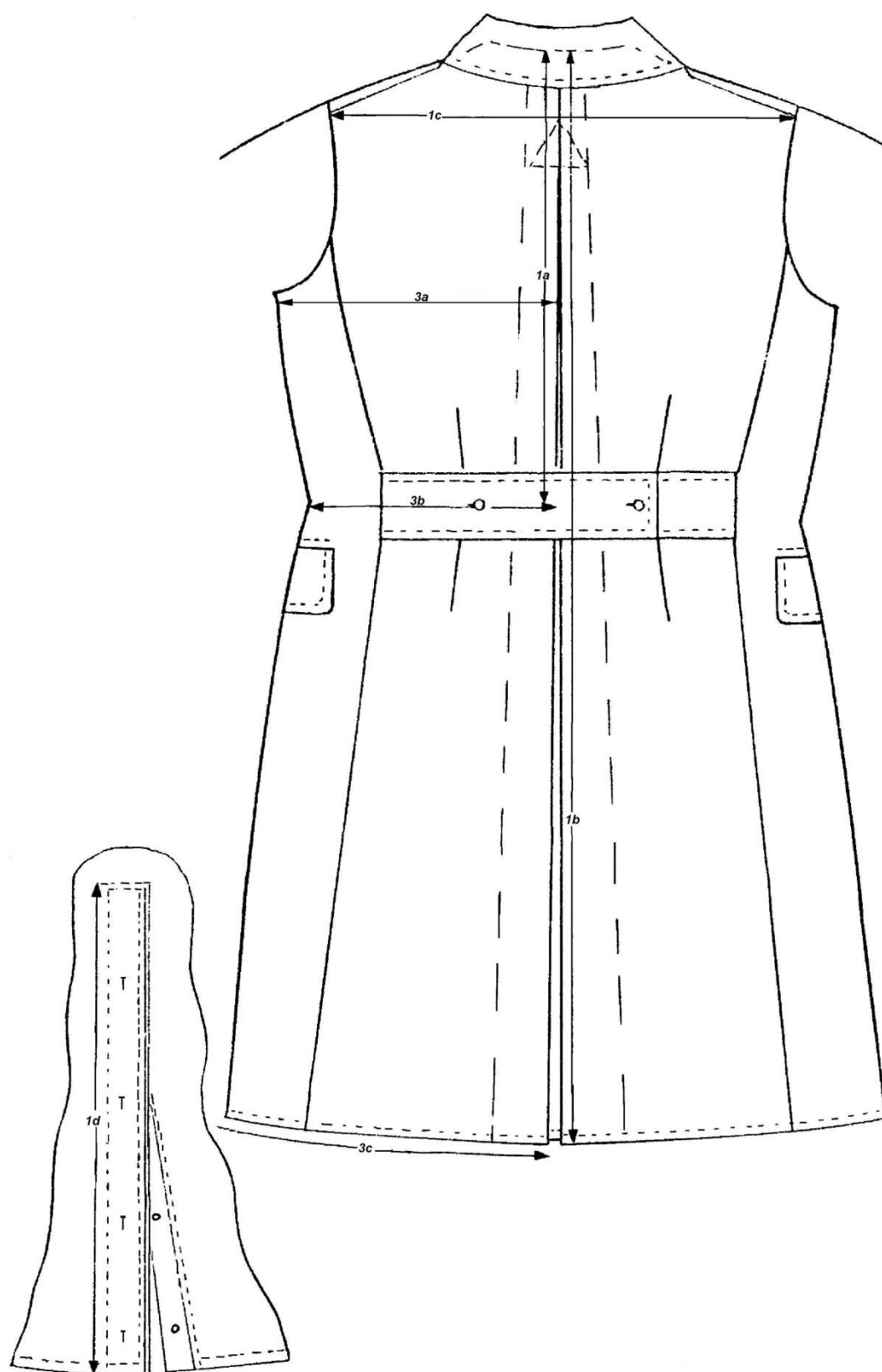
8.2 Gwarancja na przedmiot

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

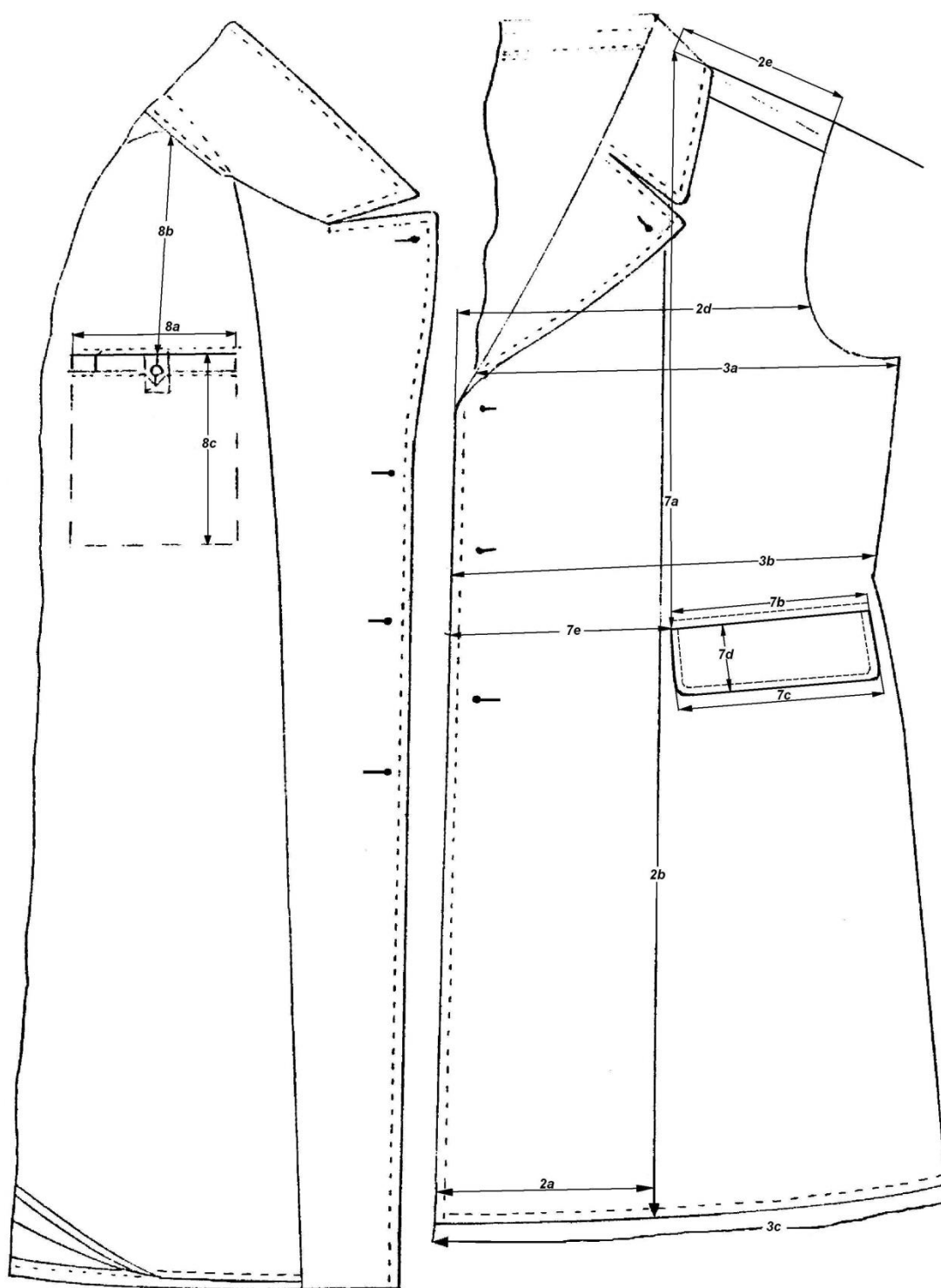
9 Rysunki techniczne



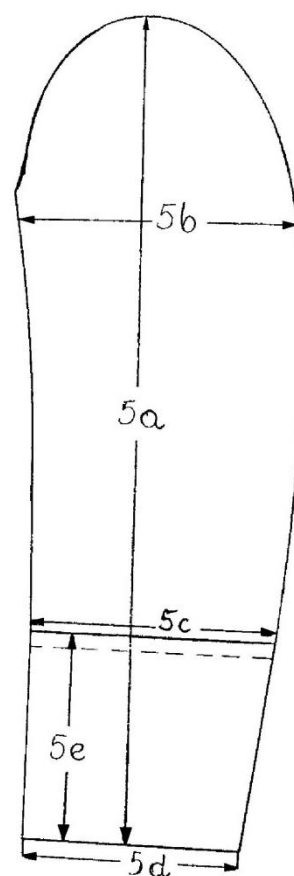
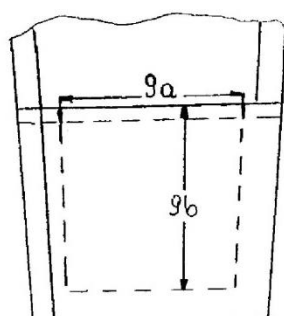
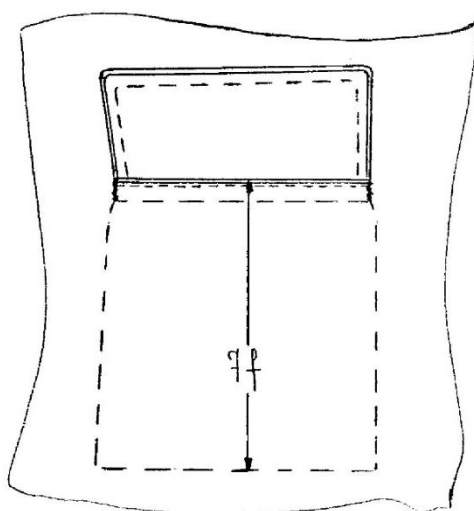
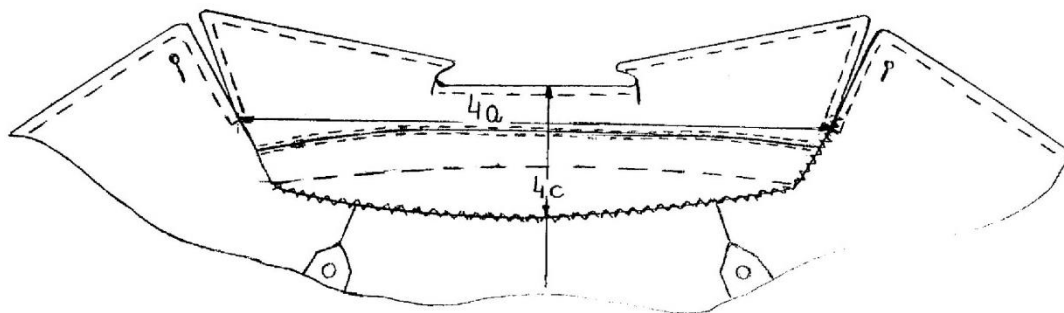
Rysunek 1 - Ułożenie warstw i wypikowanie wkładu nośnego przodu



Rysunek 2 - Wymiarowanie tyłu



Rysunek 3 - Wymiarowanie przodu strony wewnętrznej i zewnętrznej



Rysunek 4 - Wymiarowanie kołnierza, kieszeni bocznej, kieszeni w rękawie i rękawa

10 Tabela wymiarów wyrobu gotowego

Wymiary płaszcza przedstawiono w Tablicy 7.

Tablica 7

Wymiary w centymetrach

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

Tablica 7 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Wymagany w obciążeniu																
1	88		92					96								Dopuszczalne odchylenie ±
2	180	185	180			185		180				185				
3	76	80	76	80	84	76	80	76	80	84	88	76	80	84	88	
4	44,4	45,7	44,6			45,9		44,8				46,1				0,7
5	132,8	136,1	133,2			136,5		133,6				136,9				2,0
6	45,6	46,2	46,4			47,0		47,2				47,8				0,5
7	49,0	50,5	49,0			50,5		49,0				50,5				0,5
8	20,5	21,5	20,5	21,5	22,5	20,5	21,5	20,5	21,5	22,5	23,5	20,5	21,5	22,5	23,5	0,5
9	21,5		22,0					22,5								
10	133,0	136,6	133,7	134,0	134,3	137,0	137,3	134,4	134,7	135,0	135,3	137,7	138,0	138,6	138,6	2,0
11	20,5		21,0					21,5								0,5
12	28,4	28,6	28,9	29,1	29,3	29,1	29,3	29,4	29,6	29,8	30,0	29,6	29,8	30,0	30,2	0,5
13	13,9	14,2	14,1			14,4		14,3				14,6				0,3
14	64,2	64,8	65,4	65,8	66,2	66,0	66,4	66,6	67,0	67,4	67,8	67,2	67,6	68,0	68,4	1,0
15	54,0	56,0	54,0	56,0	58,0	54,0	56,0	54,0	56,0	58,0	60,0	54,0	56,0	58,0	60,0	1,5
16	92,0	92,4	92,6	93,0	93,4	93,2	93,6	93,2	93,6	94,0	94,4	93,8	94,2	94,6	95,0	1,5
17	44,0		45,5					47,0								1,0
18	67,0	69,0	67,5			69,5		68,0				70,0				1,0
19	22,7	22,9	23,1			23,3		23,5				23,7				0,3
20	19,1	19,3	19,4			19,6		19,7				19,9				0,3
21	17,1	17,3	17,4			17,6		17,7				17,9				0,3
22	17,5	18,0	17,5			18,0		18,0				18,5				0,3
23	12,2	12,5	12,4			12,7		12,6				12,9				0,3
24	57,7	59,0	58,0			59,3		58,3				59,6				0,7
25	22,0		22,5					23,0								0,3
26	25,0	25,5	25,0			25,5		25,0				25,5				0,3
27	29,1		29,3					29,5								0,3
28	58,2	59,5	58,4			59,7		58,6				59,9				0,5
29	13,6	14,2	13,6	14,2	14,8	13,6	14,2	13,6	14,2	14,8	15,4	13,6	14,2	14,8	15,4	0,5
30	14,1	14,7	14,1	14,7	15,3	14,1	14,7	14,1	14,7	15,3	15,9	14,1	14,7	15,3	15,9	0,5

Tablica 7 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Wymiary w centymetrach																	
1	100									104						Dopuszczalne odchylenie ±	
2	180				185				187	180			185		187		
3	80	84	88	92	80	84	88	96	84	84	88	100	84	88	96		
4	45,0				46,3				46,8	45,2			46,5		47,0	0,7	
5	134,0				137,3				138,6	134,4			137,7		139,0	2,0	
6	48,0				48,6				48,8	48,8			49,4		49,6	0,5	
7	49,0				50,5				51,1	49,0			50,5		51,1	0,5	
8	21,5	22,5	23,5	24,0	21,5	22,5	23,5	24,5	22,5	22,5	23,5	26,5	22,5	23,5	25,5	0,5	
9	23,0				23,0				23,2	23,5						0,5	
10	135,4	135,7	136,0	136,3	138,7	139,0	139,3	139,9	140,3	136,4	136,7	137,6	139,7	140,0	141,9	2,0	
11	22,0				22,0				22,2	22,5						22,7	0,5
12	30,1	30,3	30,5	30,7	30,3	30,5	30,7	31,2	30,6	30,8	31,0	31,6	31,0	31,2	31,6	0,5	
13	14,5				14,8				14,9	14,7			15,0		15,1	0,3	
14	68,2	68,6	69,0	69,4	68,8	69,2	69,6	70,4	69,4	69,2	69,6	70,8	69,8	70,2	71,0	1,0	
15	56,0	58,0	60,0	62,0	56,0	58,0	60,0	64,0	58,0	58,0	60,0	66,0	58,0	60,0	64,0	1,5	
16	94,2	94,6	95,0	95,4	94,8	95,2	95,6	96,4	95,4	95,2	95,6	96,8	95,8	96,2	97,2	1,5	
17	48,5									50,0						1,0	
18	68,0				70,0				70,8	68,0			70,0		70,8	1,0	
19	24,0				24,2				24,3	24,5			24,7		24,8	0,3	
20	20,0				20,2				20,3	20,3			20,5		20,6	0,3	
21	18,0				18,2				18,3	18,3			18,5		18,6	0,3	
22	18,0				18,5				18,7	18,5			19,0		19,2	0,3	
23	12,8				13,1				13,2	13,0			13,3		13,4	0,3	
24	58,6				59,9				60,4	58,9			60,2		60,7	0,7	
25	23,5									24,0						0,3	
26	25,0				25,5				25,7	25,0			25,5		25,7	0,3	
27	29,7									29,9						0,3	
28	58,9				60,2				60,3	59,2			60,5		61,0	0,5	
29	14,2	14,8	15,4	16,0	14,2	14,8	15,4	16,6	14,8	14,8	15,4	17,2	14,8	15,4	16,6	0,5	
30	14,7	15,3	15,9	16,5	14,7	15,3	15,9	17,1	15,3	15,3	15,9	17,7	15,3	15,9	17,1	0,5	

Tablica 7 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Wymiarowy Wzrostowy											Wzrostowy Wzrostowy		Wzrostowy Wzrostowy		Dopuszczalne odchylenie ±
1	108										112		116		
2	175	180			185					187	180	187	185		
3	100	84	88	100	84	88	96	100	104	88	108		88		
4	44,1	45,4			46,7					47,2	46,9	48,7	49,7	0,7	
5	131,5	134,8			138,1					139,4	135,2	138,5	138,9	2,0	
6	49,0	49,6			50,2					50,4	50,4	51,2	51,8	0,5	
7	47,5	49,0			50,5					51,1	49,0	51,1	50,5	0,5	
8	26,5	22,5	23,5	26,5	22,5	23,5	25,5	26,5	27,5	23,5	28,5		23,5	0,5	
9	24,0										24,5		25,0	0,5	
10	135,0	137,1	137,4	138,3	140,4	140,7	141,3	141,6	141,9	142,0	142,2	146,8	147,3	2,0	
11	23,0													0,5	
12	29,9	31,3	31,5	32,1	31,5	31,7	32,1	32,3	32,5	31,8	32,9	33,0	32,3	0,5	
13	14,6	14,9			15,2					15,3	15,1	15,5	15,6	0,3	
14	71,6	70,4	70,8	72,0	71,0	71,4	72,2	72,6	73,0	71,6	72,4	73,2	72,0	1,0	
15	66,0	58,0	60,0	66,0	58,0	60,0	64,0	66,0	68,0	60,0	70,0		60,0	1,5	
16	96,8	95,8	96,2	97,4	96,4	96,8	97,6	98,0	98,4	97,0	99,4	98,8	98,0	1,5	
17	51,5										53,0		54,5	1,0	
18	66,0	68,0			70,0					70,8	68,0	70,8	70,0	1,0	
19	24,8	25,0			25,2					25,3	25,0	25,3	25,2	0,3	
20	20,4	20,6			20,8					20,9	20,6	20,9	20,8	0,3	
21	18,4	18,6			18,8					18,9	18,6	18,9	18,8	0,3	
22	18,0	18,5			19,0					19,2	18,5	19,2	19,0	0,3	
23	12,9	13,2			13,5					13,6	13,4	13,8	13,9	0,3	
24	57,9	59,2			60,5					61,0	59,5	61,3	61,1	0,7	
25	24,5										25,0		25,5	0,3	
26	24,5	25,0			25,5					25,7	25,0	25,7	25,5	0,3	
27	30,1										30,3		30,5	0,3	
28	58,2	59,5			60,8					61,3	59,8	61,6	61,4	0,5	
29	17,2	14,8	15,4	17,2	14,8	15,4	16,6	17,2	17,8	15,4	18,4		15,4	0,5	
30	17,7	15,3	15,9	17,7	15,3	15,9	17,1	17,7	18,3	15,9	18,9		15,9	0,5	

11 Tabela wymiarów stałych i pomocniczych

Wymiary stałe i pomocnicze przedstawiono w tablicy 8.

Tablica 8

Wymiary w centymetrach

Wymiar w centymetrach					
Oznaczenie wg rysunków	Wyszczególnienie wymiarów	Wymiar	Dopuszczalne odchylenie ±		
1	Tył				
1f	Szerokość wypustki lewej krawędzi rozporka	0,5	0,1		
1g	Szerokość wypustki prawej krawędzi rozporka	3,0	0,2		
1h	Odległość II-giej stebnówki od lewej krawędzi rozporka	4,0			
1i	Szerokość pasa tyłu	7,0			
1j	Szerokość fałdy mierzona u góry przy kołnierzu po podszewce	8,0			
1k	Szerokość fałdy w pasie	13,0	0,3		
1l	Szerokość fałdy u dołu	15,0			
1t	Odległość od wszycia kołnierza do podstawy trójkąta	10,0	0,2		
1m	Długość podstawy trójkąta	6,0			
1n	Wysokość trójkąta	3,5			
1o	Odległość pierwszego przyszycia zapinki fałdek bocznych od szwu bocznego: dla obwodu pasa	76 ÷ 80 84 ÷ 88 92 ÷ 96 100 ÷ 104 108	6,0 6,8 7,6 8,4 9,2	0,3	
1p	Długość zapinki od pierwszego przyszycia: dla obwodu pasa	76 ÷ 80 84 ÷ 88 92 ÷ 96 100 ÷ 104 108	5,5 6,0 6,5 7,0 7,5		
2	Przody				
2f	Szerokość wyłogu od wszycia kołnierza do ostrego końca dla obwodu klatki piersiowej:	88 ÷ 92 96 ÷ 100 104 ÷ 108 112 ÷ 116	8,5 9,0 9,5 10,0		0,4
2g	Szerokość obłożenia przodu górą w linii prostej od krawędzi przodu do przyszycia podszewki dla obwodu klatki piersiowej:	88 ÷ 92 96 ÷ 100 104 ÷ 108 112 ÷ 116	15,5 16,0 16,5 17,0		0,2
2h	Szerokość obłożenia dołem		8,0		
2i	Szerokość wyłogu mierzona po stebnówce klapy do sprasowania dla obwodu klatki piersiowej:	88 ÷ 92 96 ÷ 100 104 ÷ 108 112 ÷ 116	11,5 12,0 12,5 13,0	0,5	
2j	Szerokość podwinięcia dołu płaszcza (wykonuje zamawiający)		2,0		
2k	Szerokość obrębu podszewki		2,0		
2l	Długość podtrzymywacza podszewki		10,0		
2t	Szerokość podtrzymywacza podszewki		0,7	0,2	
4	Kołnierz				

Tablica 8 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Oznaczenie wg rysunków	Wyszczególnienie wymiarów	Wymiar	Dopuszczalne odchylenie ±
4b	Szerokość stójki z tyłu od załamania do wszycia	4,0	0,2
4c	Cała szerokość kołnierza z tyłu dla obwodu klatki piersiowej:	88 ÷ 92	
		96 ÷ 100	
		104 ÷ 108	
		112 ÷ 116	
4d	Szerokość wykładanej części kołnierza z tyłu (po zaprasowaniu) mierzona od krawędzi do załamania dla obwodu klatki piersiowej:	88 ÷ 92	
		96 ÷ 100	
		104 ÷ 108	
		112 ÷ 116	
4e	Szerokość kołnierza z przodu przy krawędzi dla obwodu klatki piersiowej:	88 ÷ 92	0,2
		96 ÷ 100	
		104 ÷ 108	
		112 ÷ 116	
4f	Długość wieszaka	8,0	0,8
4g	Szerokość wieszaka	0,8	
5	Rękawy		
5f	Podwinięcie mankietów od załamania do przyszycia podszewki	3,0	0,2
6	Naramienniki		
6b	Szerokość przy ostrym końcu	4,0	0,2
6c	Szerokość przy wszyciu	6,0	
6d	Odległość od linii szwu barkowego do krawędzi naramiennika mierzona przy linii wszycia rękawa na przodzie	4,0	
7	Kieszenie boczne		
7a	Długość klapki na linii wszycia dla obwodu klatki piersiowej:	88 ÷ 96	0,5
		100 ÷ 108	
		112 ÷ 116	
7b	Długość klapki po dolnej krawędzi dla obwodu klatki piersiowej:	88 ÷ 96	
		100 ÷ 108	
		112 ÷ 116	
7c	Szerokość klapki	7,0	0,2
7f	Głębokość worka kieszeniowego	22,0	1,0
7g	Szerokość wypustki	0,5	0,2
7h	Odległość drugiego stębnowania od krawędzi wypustki	1,5	
8	Kieszeń wewnętrzna		
8a	Długość otworu	15,0	0,5
8c	Głębokość worka kieszeniowego	18,0	1,0
8d	Odległość od linii zeszywania podszewki z obłożeniem	3,0	0,2
8e	Szerokość wypustki	1,5	
8f	Długość zapinki	3,5	
8g	Szerokość zapinki	3,0	
9	Kieszeń w mankiecie		
9a	Długość otworu	14,0	0,5
9b	Głębokość kieszeni od górnej krawędzi mankietu	15,0	0,3
9c	Odległość otworu od szwu przedniego	0,5	0,2
10	Dziurki		





Tablica 8 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Oznaczenie wg rysunków	Wyszczególnienie wymiarów	Wymiar	Dopuszczalne odchylenie ±
10d	Odległość pierwszej dziurki od krawędzi lewej części spięcia, dziurka w prawym przodzie umieszczona na wysokości drugiego guzika od dołu	2,0	0,2
10e	Odległość dziurek od górnej krawędzi wylogów	4,5	
10f	Odległość dziurek od krawędzi przodu	2,5	
10g	Długość dziurek w przodzie, wylogach i w pasku tyłu	3,5	
10h	Odległość dziurek od ostrych końców naramienników	1,5	
10i	Długość dziurek w naramiennikach i rozporku tyłu, dziurki w rozporku tyłu rozmieszczone w równych odległościach od zamocowania do dołu, w linii pionowej okrążkami ku górze	2,0	-
10j	Odległość dziurek od krawędzi wypustki	2,3	0,2
11	Guziki		
11b	Odległość pierwszego guzika od krawędzi prawej części paska tyłu	2,5	0,2
11c	Odległość od krawędzi przodu do miejsca przyszycia guzików dla obwodu klatki piersiowej: 88 ÷ 92 96 ÷ 100 104 ÷ 108 112 ÷ 116	15,5 16,0 16,5 17,0	0,2
11d	Na barkach wg układania się naramienników i wg dziurek, guziki do rozporka przyszyć wg dziurek w prawidłowo ułożonym rozporku	-	-

12 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian - tylko w dokumentacji oryginalnej

Tablica A.1 - Guziki odzieżowe

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

Tablica A.2 - Guziki mundurowe

	<p>tworzywowe guziki z orłem wojsk lądowych w kolorze khaki o średnicy 25 mm</p>	<p>wg NO-83-A202</p>
	<p>tworzywowe guziki z orłem wojsk lądowych w kolorze khaki o średnicy 16 mm</p>	
	<p>tworzywowe guziki z orłem lotnictwa wojskowego w kolorze stalowym o średnicy 25 mm</p>	<p>wg NO-83-A202</p>
	<p>tworzywowe guziki z orłem lotnictwa wojskowego w kolorze stalowym o średnicy 16 mm</p>	