

MINISTERSTWO OBRONY NARODOWEJ
INSPEKTORAT WSPARCIA SIŁ ZBROJNYCH

WOJSKOWY OŚRODEK BADAWCZO-WDROŻENIOWY
SŁUŻBY MUNDUROWEJ

WOJSKOWA DOKUMENTACJA
TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA

Mundur galowy damski (ze spódnicą) Wojsk Lądowych
Mundur galowy damski (ze spódnicą) Sił Powietrznych

Wzór 108DM/MON

Mundur galowy generalski damski (ze spódnicą) Wojsk
Lądowych
Mundur galowy generalski damski (ze spódnicą) Sił
Powietrznych

Wzór 108DG/MON

Za zgodność z obowiązującą
WDTT Wzoru 108DM/MON, 108DG/MON
wraz z wprowadzonymi zmianami Kartami
Zmian na dzień 17.10.2024 r.

KOMENDANT WOBWSM

WOJSKOWEGO OŚRODKA BADAWCZO-WDROŻENIOWEGO
SŁUŻBY MUNDUROWEJ
płk Wojciech SZYMCAK
06.11.24 ✓

Zaświadczenia potwierdzające posiadanie przez potencjalnych Wykonawców wzorów
zakładowych ww. PUiW zgodnych z WDTT i wzorem PUiW do produkcji seryjnej wydane po
03.07.2024 r. są aktualne.

Niniejsza dokumentacja jest własnością Skarbu Państwa, reprezentowanego przez Ministra
Obrony Narodowej. Żadna część dokumentacji nie może być rozpowszechniana bez zgody
Komendanta WOBWSM.

Arkusz uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej
do Wojskowej Dokumentacji Techniczno-Technologicznej do produkcji seryjnej
Mundur galowy damski (ze spódnicą) Wojsk Lądowych Wzór 108DM/MON – nr klasyfikatora
hierarchicznego – 84100401010000
Mundur galowy damski (ze spódnicą) Sił Powietrznych Wzór 108DM/MON – nr klasyfikatora
hierarchicznego – 84100401020000
Mundur galowy generalski damski (ze spódnicą) Wojsk Lądowych Wzór 108DG/MON– nr klasyfikatora
hierarchicznego – 84100401050000
Mundur galowy generalski damski (ze spódnicą) Sił Powietrznych Wzór 108DG/MON– nr klasyfikatora
hierarchicznego – 84100401060000

Spis treści

Arkusze uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej	2
1. Fotografie Przedmiotów Umundurowania i Wyekwipowania (PUIW)	5
2. Przedmiot dokumentacji	11
3. Opis ogólny PUIW	12
3.1 Opis ogólny kurtki do munduru galowego damskiego i do munduru galowego generalskiego damskiego wojsk lądowych i sił powietrznych	12
3.2 Opis ogólny spódnicy do munduru galowego damskiego i do munduru galowego generalskiego damskiego	12
3.3 Opis ogólny spodni munduru do munduru galowego damskiego i do munduru galowego generalskiego damskiego	12
4. Wymagania techniczne	13
4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków	13
4.2 Rodzaje szwów i ściągów maszynowych	15
4.3 Klasyfikacja wielkości	16
5. Zestawienie elementów składowych	16
6. Opis wykonania munduru galowego damskiego wojsk lądowych i sił powietrznych oraz munduru galowego damskiego generalskiego wojsk lądowych i sił powietrznych	19
6.1 Krojenie	20
6.2 Opis wykonania kurtki	20
6.3 Opis wykonania spódnicy	23
6.4 Opis wykonania spodni do munduru galowego damskiego	24
6.5 Opis wykonania spodni do munduru galowego generalskiego damskiego	26
7. Cechowanie, składanie i pakowanie	28
7.1 Cechowanie	28
7.2 Składanie	29
7.3 Pakowanie	29
8. Zasady weryfikacji zgodności	30
8.1 Tryb oceny zgodności	30
8.2 Proces nadzorowania jakości	30
8.2.1 Postanowienia ogólne	30
8.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze	31
8.2.3 Badania okresowe	31
8.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorce PUIW do produkcji seryjnej (badania typu)	32
8.2.5 Zakres, wymagania i metody badań	32
8.3 Wzór przedmiotu	33
8.4 Gwarancja na przedmiot	33
9. Rysunki techniczne	34
10. Tabele wymiarów wyrobu gotowego dla wytypowanej sylwetki	50
11. Tabele wymiarów stałych i pomocniczych	52
12. Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej	56
Załącznik A (normatywny)	57
1. Przedmiot wymagań	57
2. Wymagania ogólne	57
3. Wymagania techniczno-użytkowe oraz metody badań	57
3.1 Bezpieczeństwo wyrobu	57
3.2 Wymagania techniczno-użytkowe	58
Załącznik B (normatywny)	59
1. Przedmiot warunków technicznych	59
2. Wymagania ogólne	59
3. Wymagania techniczno-użytkowe oraz metody badań	59
3.1 Bezpieczeństwo wyrobu	59

3.2	Wymagania techniczno-użytkowe	60
Załącznik C (normatywny)		61
1.	Przedmiot warunków technicznych	61
2.	Wymagania ogólne	61
3.	Wymagania techniczno-użytkowe oraz metody badań	61
3.1	Bezpieczeństwo wyrobu	61
3.2	Wymagania techniczno-użytkowe	62
Załącznik D (normatywny)		63
1.	Przedmiot warunków technicznych	63
2.	Wymagania ogólne	63
3.	Wymagania techniczno-użytkowe oraz metody badań	63
3.1	Bezpieczeństwo wyrobu	63
3.2	Wymagania techniczno-użytkowe	64
Załącznik E (normatywny)		65
1.	Przedmiot warunków technicznych	65
2.	Wymagania ogólne	65
3.	Wymagania techniczno-użytkowe oraz metody badań	65
3.1	Wymagania techniczno-użytkowe	65
Załącznik F (normatywny)		66

1. Fotografie Przedmiotów Umundurowania i Wyekwipowania (PUIW)



**Fotografia 1 – kurtka do munduru galowego
damskiego wojsk lądowych**



**Fotografia 2 – kurtka do munduru galowego
damskiego sił powietrznych**



**Fotografia 3 – kurtka do munduru galowego
generalskiego damskiego wojsk lądowych**



Fotografia 4 – kurtka do munduru galowego
generalskiego damskiego sił powietrznych



**Fotografia 5 – spodnie do munduru
galowego damskiego wojsk
lądowych**



**Fotografia 6 – spodnie do munduru
galowego damskiego sił
powietrznych**



**Fotografia 7 – spodnie do munduru
galowego generalskiego damskiego
wojsk lądowych**



**Fotografia 8 – spodnie do munduru
galowego generalskiego damskiego
sił powietrznych**



Fotografia 9 – spódnica do munduru galowego damskiego wojsk lądowych i do munduru galowego generalistycznego damskiego wojsk lądowych



Fotografia 10 – spódnica do munduru galowego damskiego sił powietrznych i do munduru galowego generalistycznego damskiego sił powietrznych

2. Przedmiot dokumentacji

Przedmiotem dokumentacji są wymagania techniczno-technologiczne dla następujących mundurów galowych:

- mundur galowy damski (ze spódnicą) wojsk lądowych Wzór 108DM/MON i mundur galowy generalistyczny damski (ze spódnicą) wojsk lądowych Wzór 108DG/MON wykonany z tkaniny mundurowej w kolorze khaki;
- mundur galowy damski (ze spódnicą) sił powietrznych Wzór 108DM/MON i mundur galowy generalistyczny damski (ze spódnicą) sił powietrznych Wzór 108DG/MON wykonanych z tkaniny mundurowej w kolorze stalowym.

3. Opis ogólny PUIW

Mundur galowy damskie (ze spódnicą) wojsk lądowych, mundur galowy damski (ze spódnicą) sił powietrznych i mundur galowy generalski damski (ze spódnicą) wojsk lądowych, mundur galowy generalski damski (ze spódnicą) sił powietrznych może być noszony w komplecie:

- kurtka munduru ze spódnicą
lub
- kurtka munduru ze spodniami.

3.1 Opis ogólny kurtki do munduru galowego damskiego i do munduru galowego generalskiego damskiego wojsk lądowych i sił powietrznych.

Kurtka do munduru galowego damskiego i galowego generalskiego damskiego wojsk lądowych wykonana jest z tkaniny w kolorze khaki, kurtka do munduru galowego damskiego i galowego generalskiego damskiego sił powietrznych wykonana jest z tkaniny w kolorze stalowym. Przód kurtki zapinany jest na cztery guziki mundurowe – zapięcie jednorzędowe. Kurtka posiada wykładany kołnierz z wyłogami. Przody kurtki połączone są z boczками, przechodzącymi na tył kurtki. Tył kurtki jest dwuczęściowy zszyty po środku szwem pionowym. Spadziste ramiona kurtki wyrównane/wypełnione są wkładami barkowymi. W przodzie kurtki wykonane są zaszewki piersiowe i zaszewki dopasowujące na linii pasa. Na wysokości klatki piersiowej umieszczone są kieszenie z fałdkami (kieszenie górne) i klapkami, zapinane na guziki mundurowe. Na linii pasa umieszczone są kieszenie cięte z wypustką i klapkami, zapinane na guziki mundurowe. Dolne krawędzie kłapek kieszeni wykonane są w kształcie podwójnych łuków. Na szwach ramieniowych umieszczone są naramienniki zapinane na guziki mundurowe, przesunięte lekko do przodu wszyte w szew doszycia rękawa. Rękawy dwuczęściowe, ze szwem łokciowym, w dole zakończone są rozporkami z przyszytymi guzikami mundurowymi. W rękawach w odległości 10 cm od dolnej krawędzi wykonane są szwy stębnowe imitujące mankiety. Krawędzie przodów, kołnierza i kieszeni z klapkami przeszyte są podwójnymi szwami stębnowymi.

Kurtka od wewnątrz wykończona jest podszewką w kolorze dopasowanym do barwy tkaniny wierzchniej. Do wypełnienia i uformowania części piersiowej przodu zastosowano wkład nośny wykonany z wkładów odzieżowych. Kołnierz spodni wykonany jest z filcu dostosowanego kolorystycznie do tkaniny zasadniczej.

Na prawym przodzie kurtki w celu dopięcia sznura galowego przyszyte są dwa guziki odzieżowe, jeden poniżej szwu barkowego, a drugi od wewnętrznej strony na obłożeniu w odległości około 2 cm nad pierwszą dziurką na linii rygla dziurki. Kurtka munduru galowego damskiego różni się od kurtki munduru galowego generalskiego damskiego szerokością naramienników. W kurtce do munduru galowego generalskiego damskiego szerokość naramiennika przy wszyciu w szew rękawa jest większa o 1 cm w odniesieniu do kurtki munduru galowego damskiego.

3.2 Opis ogólny spódnicy do munduru galowego damskiego i do munduru galowego generalskiego damskiego

Spódnica do munduru galowego damskiego i galowego generalskiego damskiego wojsk lądowych wykonana jest z tkaniny w kolorze khaki, spódnica do munduru galowego damskiego i galowego generalskiego damskiego sił powietrznych wykonana jest z tkaniny w kolorze stalowym. Długość spódnicy sięga 5 cm po niżej linii niżżej kolan. Góra spódnicy wykończona odszyciem z podkroju pasa do którego wszyta została podszewka w kolorze dopasowanym do barwy tkaniny wierzchniej. Na obwodzie pasa w spódnicy wykonane są dwie zaszewki w przodzie i dwie w tyle. W szwie środka tyłu w górnej części spódnicy wykonane jest zapięcie na zamek błyskawiczny (kryty), guzik i pętelkę. W tyle spódnicy złożona jest kontrafałda, dołem luźna, górą zamocowana przeszyciem w kształcie trójkąta, u podstawy zamocowanego przeszyciem wstecznym. W pasie spódnicy wykonano sześć podtrzymywaczy paska. Na bokach spódnicy od strony wewnętrznej przy szwach bocznych wszyte są dwa wieszaki wykonane z podszewki lub taśmy wieszakowej. Dół spódnicy podwinięty jest do wewnątrz i podszyty kryto.

Spódnica do munduru galowego damskiego i spódnica do munduru galowego generalskiego damskiego wojsk lądowych i sił powietrznych są ze sobą tożsame.

3.3 Opis ogólny spodni munduru do munduru galowego damskiego i do munduru galowego generalskiego damskiego

Spodnie do munduru galowego damskiego i galowego generalskiego damskiego wojsk lądowych wykonano z tkaniny w kolorze khaki, spodnie do munduru galowego damskiego i galowego generalskiego damskiego sił powietrznych wykonane są z tkaniny w kolorze stalowym. Nogawki spodni są zwężane ku dołowi. W górnej części przodu spodni wykonane są kieszenie z jedną wypustką. W spodniach na obwodzie pasa w przodzie wykonane są dwie zaszewki (przechodzące w zaprasowany kant), a w tyle są cztery zaszewki. Góra spodni

wykończona odszyciem z podkroju pasa. W pasek wszyto osiem podtrzymywaczy paska. W spodniach do munduru galowego damskiego wojsk lądowych oraz spodniach do munduru galowego damskiego sił powietrznych w lewym szwie bocznym wykonane jest zapięcie na zamek błyskawiczny (kryty), guzik i listewkę z wykonaną dziurką. W spodniach do munduru galowego generalskiego damskiego wojsk lądowych oraz spodniach do munduru galowego generalskiego damskiego sił powietrznych w tylnym szwie wykonane jest zapięcie na zamek błyskawiczny, guzik i pętelkę. W przednich nogawkach, wewnątrz spodni, wszyta jest kolanówka. Doły nogawek są skośne, podniesione ku przodowi. W doły nogawek wszyta jest taśma brzegowa oraz wkładka z podszewki, która wystaje powyżej podwinięcia dołu spodni. W szwach bocznych nogawek spodni galowych generalskich damskich wszyte są wypustki z sukna wyłogowego, obok których naszyte są lampasy. W spodniach do munduru galowego generalskiego damskiego wojsk lądowych wypustki i lampasy są w kolorze granatowym, w spodniach do munduru galowego generalskiego damskiego sił powietrznych wypustki i lampasy są w kolorze czarnym.

4. Wymagania techniczne

Do wykonania przedmiotu obowiązują:

- Wojskowa Dokumentacja Techniczno-Technologiczna do produkcji seryjnej,
- wzór PUiW,
- specyfikacje techniczne materiałów zasadniczych i dodatków konfekcyjnych wg wymagań określonych w tabeli 1.

4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Zestawienie podstawowych materiałów zasadniczych i dodatków konfekcyjnych stosowanych w wykonaniu mundurów galowych przedstawiono w tabeli 1.

Tabela 1

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Oznaczenia i wymagania wg
1.	Tkanina zasadnicza	tkanina wełniana w kolorze khaki do munduru galowego damskiego i munduru galowego generalskiego damskiego wojsk lądowych	WT art. W-0119/1072
2.		tkanina wełniana w kolorze stalowym do munduru galowego damskiego sił powietrznych i munduru galowego generalskiego damskiego sił powietrznych	
3.	Dzianina podszewkowa	poliamidowa dzianina w kolorze tkaniny zasadniczej	Załącznik A
4.	Tkanina podszewkowa	tkanina wiskozowa w kolorze tkaniny zasadniczej o splocie atlasowym	Załącznik B
5.	Tkanina podszewkowa	tkanina wiskozowa w kolorze tkaniny zasadniczej o splocie płóciennym	Załącznik C
6.	Wkład odzieżowy A	dzianina poliestrowa z klejem o masie powierzchniowej od 60 do 75 [g/m ²] w kolorze czarnym lub szarym	deklaracja producenta

Tablica 1 (ciąg dalszy)

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Oznaczenia i wymagania wg
7.	Wkład odzieżowy B	tkanina wykonana z mieszanki włókien celulozowych i poliamidowych lub poliestrowych, bez kleju, o masie powierzchniowej 225 ± 18 [g/m ²] w kolorze szary melanż lub grafitowy melanż	deklaracja producenta
8.	Wkład odzieżowy C	tkanina wykonana z mieszanki włókien celulozowych i poliamidowych, bez kleju, o masie powierzchniowej 180 ± 18 [g/m ²] w kolorze beżowy melanż lub szary melanż	deklaracja producenta
9.	Wkład odzieżowy D	tkanina wykonana z mieszanki włókien celulozowych, z klejem, o masie powierzchniowej 116 ± 18 [g/m ²] w kolorze białym lub beżowy	deklaracja producenta
10.	Włóknina E	włóknina poliestrowa z klejem o masie powierzchniowej 45 ± 10 [g/m ²]	deklaracja producenta
11.	Filc	mieszanka włókien poliestrowych i celulozowych	Załącznik D
12.	Sukno	tkanina sukienna wykonana z mieszanki włókien wełnianych i poliamidowych, w kolorze granatowym (w spodniach do munduru galowego generalskiego wojsk lądowych) w kolorze czarnym (w spodniach do munduru galowego generalskiego wojsk lądowych)	Załącznik E
13.	Wkład barkowy	skład surowcowy warstwa wierzchnia – włóknina (poliester 80%, wiskozowa 20%) dolna warstwa – włóknina (poliester 100%), wypełnienie pianka poliuretanowa, długość 13,0 cm \pm 0,5 cm, szerokość 25 cm \pm 1,0 cm, grubość 1,2 cm \pm 0,2 cm, wszystkie warstwy wkładu połączone metodą igłowania, Uwaga: dopuszcza się zastosowanie wkładów o innych wymiarach w zależności od budowy sylwetki	deklaracja producenta
14.	Wypełnienie kuli rękawa (bumerang)	skład surowcowy: wypełnienie – poliester 100%, włóknina – pianka poliestrowa, długość 30 cm \pm 1,0 cm, szerokość 6 cm \pm 0,5 cm, grubość 0,4 cm \pm 0,2 cm Uwaga: dopuszcza się zastosowanie wkładów o innych wymiarach w zależności od rozmiaru wyrobu	deklaracja producenta
15.	Taśma	stabilizująca skośna taśma wzmacniająca wykonana z włókniny z klejem i przesytej taśmy tkannej (kurtka podkrój szyi, kurtka podkrój pach, spodnie pas)	deklaracja producenta
16.		wzmacniająca taśma tkana z klejem (kurtka – mocowanie wkładu nośnego)	deklaracja producenta
17.		taśma z klejem na papierze	-
18.		taśma z włókniny z klejem (kurtka wzmocnienia szwów)	deklaracja producenta
19.		taśma brzegowa o szerokości 1,7 cm \pm 0,2 cm w kolorze tkaniny zasadniczej (splot skośny łamany lub rypsowy)	deklaracja producenta
20.		taśma z włókniny z klejem, wzmacniana przeszyciami (spódnica)	deklaracja producenta

Tablica 1 (ciąg dalszy)

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Oznaczenia i wymagania wg
21.	Zamek błyskawiczny	do spódnicy i spodni – zamek tworzywowy jednosuwakowy, kryty w kolorze tkaniny zasadniczej	wzór przedmiotu
22.	Guzik	guzik o średnicy 22 mm, z wizerunkiem orła wojsk lądowych	Załącznik F
23.		guzik o średnicy 16 mm, z wizerunkiem orła wojsk lądowych	
24.		guzik o średnicy 22 mm, z wizerunkiem orła sił powietrznych	
25.		guzik o średnicy 16 mm, z wizerunkiem orła sił powietrznych	
26.		poliestrowy guzik czterootworowy w kolorze tkaniny zasadniczej, o średnicy od 15 mm do 16 mm	-
27.		poliestrowy guzik dwuotworowy przezroczysty lub dostosowany do kolorystyki tkaniny zasadniczej, o średnicy od 10 do 12 mm	
28.	Sznurek	Elastyczny sznurek w kolorze czarnym o średnicy od 2 mm do 3 mm	
29.	Nici odzieżowe	nici rdzeniowe poliestrowo-poliestrowe o masie liniowej (45 ± 5) tex i minimalnej sile zrywającej 17 N, w kolorze tkaniny zasadniczej	PN-ISO 1139:1998 PN-EN 12590:2002
		nici z włókien poliestrowych o masie liniowej (31 ± 5) tex i minimalnej sile zrywającej 8,2 N, w kolorze tkaniny zasadniczej	
		nici z włókien poliestrowych ciągłych o masie liniowej (18 ± 4) tex i minimalnej sile zrywającej 8,2 N, w kolorze tkaniny zasadniczej	
30.	Wieszak	wieszak odzieżowy	-

4.2 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych

Podstawowe rodzaje szwów zgodnie z PN-P-84501:1983 Szwy - Klasyfikacja i oznaczenia, oraz ściegów wg PN-P-84502:1983 Ściegi

Wymagane gęstości ściegów:

- stębnowych; 40 ÷ 50 ściegów / 1dm;
- dziurek odzieżowych; 100 ÷ 140 ściegów / 1dm;
- dziurka bieliźniana; 120 ÷ 150 ściegów na 1dm;
- overlockowych 3-nitkowych; 30 ÷ 40 ściegów / 1dm;
- podszywarki; 25 ÷ 40 ściegów / 1dm;
- overlockowych 5-nitkowych; 40 ÷ 50 ściegów / 1dm.

Szwy przy rozpoczęciu i zakończeniu zamocować celem zabezpieczenia przed pruciem.

Dziurkę w spodniach do munduru galowego damskiego wojsk lądowych i munduru galowego damskiego sił powietrznych wykonać na dziurkarce bieliźnianej. Dziurki w kurtkach są wykonane na dziurkarce odzieżowej i są zakończone ryglem maszynowym.

4.3 Klasyfikacja wielkości

Sposób wykonania wyrobów – szycie miarowe. W ramach wykonywania wyrobów objętych szyciem miarowym dopuszcza się zastosowanie zaszepek korygujących umożliwiających dopasowanie wyrobu do sylwetki użytkownika.

W przypadku szycia miarowego na nietypowe sylwetki, określone wymiary w tabelach wymiarów mogą ulec zmianie w zależności od potrzeby wynikającej z dopasowania wyrobów do sylwetki użytkownika pod warunkiem zachowania niezmiennego ogólnego wyglądu wyrobów.

5. Zestawienie elementów składowych

Zestawienie elementów składowych kurtki munduru do munduru galowego damskiego i galowego generalskiego damskiego przedstawiono w tablicy 2.

Tablica 2

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Tkanina zasadnicza	1.	Przód	2
	2.	Tył	2
	3.	Boczek	2
	4.	Obłożenie	2
	5.	Wierzchnia część rękawa	2
	6.	Spodnia część rękawa	2
	7.	Klapka kieszeni górnej (wierzch)	2
	8.	Klapka kieszeni dolnej (wierzch)	2
	9.	Nakładka kieszeni górnej	2
	10.	Wierzchnia część kołnierza	1
	11.	Stójka wierzchnia	1
	12.	Naramiennik	2
	13.	Wypustka kieszeni dolnej	2
	14.	Podkładu kieszeni dolnej	2
	Razem		26
Tkanina podszewkowa (splot atlasowy)	1.	Tył	2
	2.	Przód	2
	3.	Boczek	2
	4.	Wierzchnia część rękawa	2
	5.	Spodnia część rękawa	2
	6.	Lamówka kieszeni górnej	2
	7.	Wkładka dołu rękawa	2
	8.	Klapka kieszeni górnej (spód)	2
	9.	Klapka kieszeni dolnej (spód)	2
	10.	Wieszaczek	1
	11.	Mocowanie podwinięcia dołu	3
	12.	Mocowanie podkroju pachy	4
	Razem		26

Uwaga: Ilość elementów w zakresie mocowań podkroju pachy oraz podwinięcia dołu może być inna w zależności od rozmiaru wyrobu.

Tablica 2 (ciąg dalszy)

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Dzianina podszewkowa	1.	Worek kieszeni dolnej	4
		Razem	4
Wkład odzieżowy A	1.	Wkład przodu	2
	2.	Wkład obłożenia	2
	3.	Wzmocnienie wyłogu	2
	4.	Wzmocnienie przodu w górze	2
	5.	Wzmocnienie kuli rękawa	2
	6.	Wzmocnienie dołu boczku	2
	7.	Wzmocnienie góry boczku	2
	8.	Wkład kołnierza wierzchniego	1
	9.	Wkład stójki	1
	10.	Wypustka kieszeni dolnej	2
		Razem	18
Wkład odzieżowy B	1.	Wyłożenie przodu /wkład nośny/ część krótsza/	2
		Razem	2
Wkład odzieżowy C	1.	Wyłożenie przodu /wkład nośny-część dłuższa/	2
		Razem	2
Wkład odzieżowy D	1.	Wzmocnienie krawędzi przodu	2
	2.	Wzmocnienie krawędzi dołu tyłu	2
	3.	Wzmocnienie krawędzi rozporków w tyle	2
	4.	Wkład klapki kieszeni górnej	2
	5.	Wkład klapki kieszeni dolnej	2
	6.	Wkład naramiennika	2
		Razem	12
Włóknina E	1.	Wzmocnienie szwu barkowego	2
	2.	Wzmocnienie podkroju pachy tyłu	2
	3.	Wzmocnienie podkroju szyi tył	2
	4.	Rozporek rękawa	4
	5.	Wkład dołu rękawa spodniego	2
	6.	Wkład dołu rękawa wierzchniego	2
	7.	Wkład naramiennika	2
	8.	Wzmocnienie klapki kieszeni górnej	2
	9.	Wzmocnienie klapki kieszeni dolnej	2
	10.	Wzmocnienie odszycia kieszeni dolnej	2
		Razem	22
Filc podkołnierzowy	1.	Kołnierz spodni	1
		Razem	1

Zestawienie elementów składowych spódnicy do munduru galowego damskiego i galowego generalskiego damskiego przedstawiono w tablicy 3.

Tablica 3

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Tkanina zasadnicza	1	Przód	1
	2	Tył	2
	3	Podtrzymywacze	6
	4	Odszycie podkroju pasa przód	1
	5	Odszycie podkroju pasa tył	2
	6	Podkład pod kontrafałdę	1
	Razem		13
Tkanina podszewkowa (splot atlasowy)	1	Przód	1
	2	Tył	2
	3	Odszycie góry rozporka (trójkąt)	1
	4	Wieszaczek	2
	Razem		6
Wkład odzieżowy A	1	Odszycie podkroju pasa przód	1
	2	Odszycie podkroju pasa tył	2
	Razem		3

Zestawienie elementów składowych spodni do munduru galowego damskiego i galowego generalskiego damskiego przedstawiono w tablicy 4.

Tablica 4

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Tkanina zasadnicza	1.	Przednia część nogawki	2
	2.	Tylna część nogawki	2
	3.	Odszycie podkroju pasa przód	1
	4.	Odszycie podkroju pasa tył	2
	5.	Wypustka kieszeni	2
	6.	Podkład kieszeni	2
	7.	Podtrzymywacz paska	8
	8.	Listewka pod zamek błyskawiczny (element występuje tylko w spodniach do munduru galowego damskiego)	1
		Razem	19 lub 20
Tkanina podszewkowa (splot atlasowy)	1.	Wkładka w dół spodni	4
		Razem	4
Dzianina podszewkowa	1.	Worek kieszeni	4
		Razem	4
Tkanina podszewkowa (splot płócienny)	1.	Nogawka przednia	2
		Razem	2
Sukno elementy występują tylko w spodniach generalskich damskich	1.	Lampas	4
	2.	Wypustka	2
		Razem	6
Wkład odzieżowy A	1.	Odszycie podkroju pasa przód	1
	2.	Odszycie podkroju pasa tył	2
	3.	Wypustka kieszeni	2
		Razem	5
Włóknina E	1.	Wzmocnienie odszycia kieszeni	2
		Razem	2

6. Opis wykonania munduru galowego damskiego wojsk lądowych i sił powietrznych oraz munduru galowego damskiego generalskiego wojsk lądowych i sił powietrznych.

W zakresie ww. wyrobów dopuszcza się zamianę kolejności wykonywania poszczególnych operacji jeśli wynika to z technologii produkcji lub wymiarów wyrobu i nie wpływa na obniżenie właściwości użytkowe. Wymienione operacje w tablicach 5, 6, 7 i 8 zostały określone na podstawie opracowanych wzoru PUiW do produkcji seryjnej. Dopuszcza się zastosowanie innej technologii produkcji w zakresie rodzaju zastosowanych szwów i ściegów, pod warunkiem zachowania ogólnego wyglądu wyrobu, niezmienionych właściwości użytkowych oraz estetycznych wykonania.

6.1 Krojenie

Według układów kroju i kierunku nitki osnowy wyznaczonej na szablonach.

Wszystkie elementy należy kroić po nitce prostej w stosunku do osnowy, z wyłączeniem następujących elementów:

- wkładów nośnych (układ kroju zgodnie z rysunkami);
- lamówek – krój pod kątem 45° w stosunku do nitki osnowy (z wyłączeniem wieszaczka);
- wypustki kieszeni dolnej bocznej – krój po nitce prostej wzdłuż wątku,
- podszewka (splot płócienny) tzw. kolanówka w spodniach – krój po nitce prostej w stosunku do wątku.

6.2 Opis wykonania kurtki

Podstawowe operacje wykonania kurtki do munduru galowego damskiego i galowego generalskiego damskiego przedstawiono w tablicy 5.

Tablica 5

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
1.	Rozkrój elementów	-	
2.	Podklejenie elementów	-	parametry klejenia wg zaleceń producenta wkładów
3.	Odszycie fałd w nakładkach kieszeni górnych	6.05.01/301	-
4.	Rozprasowanie fałd w nakładkach kieszeni górnych	-	-
5.	Lamowanie krawędzi nakładek kieszeni górnych	3.05.01/301	-
6.	Zaprasowanie krawędzi nakładek kieszeni górnych	-	wg szablonu pomocniczego
7.	Zszycie zaszepek w przodach w tkaninie	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
8.	Rozprasowanie zaszepek w przodach	-	-
9.	Przyszycie boczaków do przodów tkaniny	1.01.01/301	-
10.	Odszycie wypustek kieszeni dolnych, szerokość wypustki 1,2 cm \pm 0,2 cm	1.01.01/301	wg znaków
11.	Doszycie worków kieszeniowych i ich zamknięcie	1.01.01/301	-
12.	Odszycie kłapek kieszeni górnych i dolnych	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
13.	Zszycie naramiennika	6.05.01/301	wg szablonu pomocniczego
14.	Odszycie rożków w naramienniku	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
15.	Stębnowanie kłapek	1.06.04/301.301	-
16.	Naszycie nakładek kieszeni górnych na przody	5.05.04/301.301	wg szablonu pomocniczego; szerokość szwu stębnowego 0,2 cm i 0,7 cm od krawędzi
17.	Naszycie kłapek kieszeni górnych i dolnych na przody	5.04.02/301 + 5.05.03/301.301	wg szablonu pomocniczego; szerokość szwu 0,5 cm \pm 0,2 cm, szerokość szwu stębnowego 0,2 cm i 0,7 cm od krawędzi
18.	Wykonanie dziurek w kłapkach i naramiennikach	409	wg szablonu pomocniczego
19.	Zaryglowanie dziurek w kłapkach i naramiennikach	323	-

Tablica 5 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
20.	Odszycie zaszepek w wykroju wkładu nośnego	2.01.01/301 + 2.01.01/304	wg znaków
21.	Uszycie wkładu nośnego	2.01.01/304...304	-
22.	Zaprasowanie i uformowanie przodów z wkładem nośnym	-	-
23.	Zamocowanie wkładu nośnego przy podkroju pachy	1.01.01/301	-
24.	Odszycie krawędzi przodów obłożeniem	1.23.01/301	-
25.	Przyszycie podszewki do obłożeń z pozostawieniem niedoszycia u góry na długości 10 cm	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
26.	Formowanie tyłów kurtki	-	-
27.	Zszycie środka tyłu w tkanie	1.23.01/301	szew wzmocniony taśmą z włókniny z klejem
28.	Zszycie środka tyłu w podszewce	1.01.01/301	-
29.	Odszycie zaszepek w barkach w tyle w podszewce	6.05.01/301	wg szablonu pomocniczego
30.	Zszycie boczaków z tyłem w tkaninie	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
31.	Odszycie rozporków w tyle	7.02.02/301	-
32.	Zszycie boczaków z przodem w podszewce	1.01.01/301	-
33.	Zszycie boczaków z tyłem w podszewce	1.01.01/301	wg znaków; z równoczesnym podłożeniem wszywki informacyjnej, 15 cm \pm 4,0 cm od podkroju pachy
34.	Zszycie szwów ramieniowych w tkaninie	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
35.	Zszycie szwów ramieniowych w podszewce	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
36.	Rozprasowanie szwów	-	-
37.	Doszycie podszewki do dołu kurtki		
38.	Podszycie podwinięcia dołu kurtki	6.02.02/103	-
39.	Formowanie kołnierza spodniego	-	-
40.	Zszycie kołnierza wierzchniego ze spodnim. Uwaga dopuszcza się wykonanie „kozerki” kołnierza odszytej brzegiem	2.01.01/304	wg szablonu pomocniczego
41.	Doszycie stójki do wierzchniej części kołnierza	1.01.01/301	szerokość szwu 0,7 cm \pm 0,2 cm od krawędzi
42.	Przestębnowanie szwu po kołnierzu i po stójce (rozstębnowanie szwu)	4.03.03/301	szerokość szwu 0,2 cm od krawędzi
43.	Formowanie kołnierza	-	-
44.	Zszycie kołnierza z obłożeniem	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego szerokość szwu 1 cm \pm 0,2 cm od krawędzi

Tablica 5 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
45.	Przyszyć kołnierza spodniego do podkroju szyi	2.01.01/304	wg szablonu pomocniczego
46.	Przyszyć podszewki do końcówek obłożeń i dolnych części kołnierza	1.11.01/301	-
47.	Zafastrygowanie dołu w przodach kurtki	6.02.03/101	-
48.	Stębnowanie krawędzi przodów i wyłogów	1.06.04/301.301	szerokość szwu 0,2 cm i 0,7 cm od krawędzi
49.	Stębnowanie kołnierza	1.04.04/301.301	szerokość szwu 0,2 cm i 0,7 cm od krawędzi
50.	Przymocowanie wkładu nośnego do szwów barkowych	1.01.01/301	-
51.	Przyfastrygowanie naramienników do podkroju pachy na wysokości szwów barkowych	7.02.01/101	wg szablonu pomocniczego
52.	Przyszyć guzika odzieżowego na prawym szwie barkowym	304	w odległości 2 cm \pm 0,2 cm od linii wszycia kuli rękawa, guzik do przypięcia sznura galowego
53.	Zszycie wewnętrznych szwów w podszewce rękawów z pozostawieniem otworu	1.01.01/301	szerokość szwu 1 cm od krawędzi
54.	Zszycie szwów wewnętrznych rękawów z tkaniny	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
55.	Odszycie różków w dole rękawów	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
56.	Wykonanie fastrygowania dołu rękawów z jednoczesnym podłożeniem wkładki tkaniny podszewkowej	7.15.05/101	-
57.	Doszycie podszewki do dołu rękawów z równoczesnym zamocowaniem wkładki z tkaniny podszewkowej	1.11.01/301	wg znaków
58.	Wykonanie szwu stębnowego (imitacja mankietu) na dole rękawa	5.30.01/301	odległość linii szwu 10 cm od krawędzi dołu
59.	Zszycie rękawów po łokciu i rozporka w tkaninie	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
60.	Zszycie rękawów po linii łokcia w tkaninie podszewkowej	1.01.01/301	wg znaków
61.	Mocowanie rękawów wierzchnich na szwie łokciowym z rękawami wykonanymi z tkaniny podszewkowej	1.01.01/301	szerokość szwu 0,5 cm od krawędzi
62.	Prasowanie rękawów na „gotowo”	-	-
63.	Wszycie rękawów z tkaniny do pokrojów pach	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
64.	Wszycie watoliny w kulę rękawa	7.03.02/301	wg znaków
65.	Przyszyć wkładów barkowych	1.23.01/102	wg znaków
66.	Wszycie rękawów z podszewki do podkroju pach	1.23.01/301	wg znaków
67.	Mocowanie podszewki do podkroju pach	1.23.01/301	wg znaków
68.	Zszycie otworu w rękawie podszewki	1.06.01/301	-
69.	Wykonanie dziurek w przodzie kurtki	502	wg szablonu pomocniczego

Tablica 5 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
70.	Wykonanie szwów ryglowych dziurek i wieszaka przy kołnierzu	323	-
71.	Przyszyć guzika odzieżowego po wewnętrznej stronie kurtki w przodzie	-	naszyć guzika w odległości 2 cm nad pierwszą dziurką na linii rygla dziurki
72.	Przyszyć guzików	304	wg szablonu pomocniczego i wyszytych dziurek
73.	Wykończenie	-	kurtkę oczyścić z nici
Uwaga: Wyrób wymaga zastosowania międzyoperacyjnej obróbki termicznej.			

6.3 Opis wykonania spódnicy

Podstawowe operacje wykonania spódnicy do munduru galowego damskiego i galowego generalskiego damskiego przedstawiono w tablicy 6.

Tablica 6

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
1.	Rozkrój elementów	-	wg układów kroju
2.	Podklejenie elementów	-	-
3.	Obrzucenie odpowiednich krawędzi wykrojów z tkaniny i podszewki na overloku	6.01.01/504	-
4.	Uszyć podtrzymywacz paska.	8.02.01/406	wg szablonu pomocniczego
5.	Zszycie zaszepek w przodzie i tyle w tkaninie	6.05.01/301	wg szablonu pomocniczego
6.	Zaprasowanie zaszepek do linii boków	-	-
7.	Wszycie zamka błyskawicznego w tyle spódnicy	5.30.02/301 5.30.02/301	-
8.	Zszycie środka tyłu w tkaninie z pozostawieniem niedoszycia na kontrafałdę	4.03.04/301	wg szablonu pomocniczego
9.	Rozprasowanie szwu w tyle spódnicy	-	-
10.	Doszyć podkładu pod kontrafałdę	1.01.01/301	szerokość szwu 0,7 cm \pm 0,2 cm
11.	Wykonanie przeszycia mocującego górną krawędź kontrafałdy	5.01.01/301	wg szablonu pomocniczego na podstawie trójkąta pośrodku wykonać mocowanie przeszyciem wstecznym stębnowym
12.	Zszycie boków w podszewce	4.03.04/301	szerokość szwu 1,5 cm \pm 0,2 cm
13.	Zszycie tyłu w podszewce pozostawiając niedoszyte, w górze o długości zamka błyskawicznego a od dołu o długości kontrafałdy	4.03.04/301	szerokość szwu 1,5 cm \pm 0,2 cm

Tablica 6 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
14.	Doszycie odszycia góry rozporka (trójkąt) w podszewce	7.12.02/301 + 7.12.02/301	-
15.	Wystębnowanie rozporka w podszewce	6.02.01/301	odległość stębnówki od krawędzi 1,0 cm ± 0,2 cm
16.	Podwinięcie dołu podszewki	6.03.01/301	szerokość podwinięcia dołu podszewki 1,0 cm ± 0,2 cm, szerokość szwu 0,7 cm ± 0,2 cm
17.	Zszycie boków spódnicy	4.03.04/301	szerokość szwu 1,5 cm ± 0,2 cm
18.	Zszycie elementów odszycia podkroju pasa	1.06.05/301	wg szablonu pomocniczego
19.	Naszycie wieszaczków na wewnętrznej części odszycia pasa	5.04.03/301	szerokość szwu 0,2 cm
20.	Doszycie odszycia pasa do górnego brzegu spódnicy z jednoczesnym podłożeniem podtrzymywacza paska	1.23.01/301	wg. szablonu pomocniczego
21.	Przewinięcie i przestębnowanie odszycia pasa	2.02.07/301	-
22.	Zamocowanie podtrzymywacza paska	7.02.01/323	wg. szablonu pomocniczego, wykonanie szwu ryglującego
23.	Doszycie podszewki do krawędzi odszycia pasa w spódnicy z jednoczesnym wszyciem wszywki informacyjnej i obrzucenie szwu	1.01.01/301 1.01.01/504	wg. szablonu pomocniczego
24.	Doszycie podszewki do krawędzi taśmy zamka błyskawicznego z jednoczesnym podłożeniem sznurka elastycznego w lewej części	2.02.07/301	-
25.	Podwinięcie dołu spódnicy	6.02.02/103	szerokość podwinięcia dołu 3,0 cm, szerokość szwu 2,0 cm od krawędzi dolnej podwinięcia
26.	Przyszyć guzika	304	wg szablonu pomocniczego
27.	Operacje wykończeniowe	-	spódnice oczyścić ze śladów po kredzie, końcówek nici, wyprasować i przedstawić do KJ
Uwaga: Wyrób wymaga zastosowania międzyoperacyjnej obróbki termicznej			

6.4 Opis wykonania spodni do munduru galowego damskiego

Podstawowe operacje wykonania spodni do munduru galowego damskiego przedstawiono w tablicy 7.

Tablica 7

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
1	Rozkrój elementów.	-	wg układów kroju
2	Podklejanie wykrojów	-	parametry klejenia wg zaleceń producenta wkładów

Tablica 7 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
3	Formowanie termiczne nogawek tylnych	-	-
4	Obrzucanie przednich nogawek wraz z kolanówką oraz drobnych elementów spodni	1.01.02/504	dopuszcza się zastosowanie operacji pomocniczej np. stębnówki
5	Odszycie zaszewek	6.05.01/301	wg szablonu pomocniczego
6	Prasowanie zaszewek	-	zaszewki górne przełożone w kierunku środka tyłu lub rozprasowane
7	Zaprasowanie kantów	-	-
8	Wykonanie szwów obrzucających nogawki tylne	6.01.01/504	-
9	Uszycie podtrzymywaczy paska	8.02.01/406	-
10	Lamowanie elementów odszycia pasa i listewki pod zamek błyskawiczny	3.05.01/301	-
11	Zszycie elementów odszycia podkroju pasa.	1.06.05/301	wg szablonu pomocniczego
12	Naszycie wypustki i podkładu kieszeni na przednią nogawkę z jednoczesnym podłożeniem worka kieszeni	7.12.02/301.301	wg szablonu pomocniczego
13	Przyszyć wypustki do worka kieszeni	2.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
14	Przyszyć podkładu do worka kieszeni	5.30.01/301	wg znaków
15	Zeszyć trójkątów	1.01.01/301	na końcach wypustki
16	Zszycie worków kieszeniowych na linii pasa	1.01.01/301	-
17	Zszycie worków kieszeni z jednoczesnym obrzuceniem	1.01.02/406.504	-
18	Wszyć zamka błyskawicznego na lewym boku spodni do przedniej i tylnej nogawki	5.30.02/301 + 5.30.02/301	dopuszcza się wszyć zamka na prawym boku spodni
19	Doszyć taśmy zamka błyskawicznego do krawędzi szwu z jednoczesnym przeszyciem krawędzi worka kieszeniowego	1.01.01/301	-
20	Doszyć taśmy zamka błyskawicznego do krawędzi szwu	1.01.01/301	-
21	Doszyć listewki pod zamek błyskawiczny	7.12.01/301	-
22	Zszycie szwów bocznych i wewnętrznych nogawek	1.01.01/301	szerokość szwu 1,0 cm \pm 0,2 cm od krawędzi
23	Wykonanie szwu siedzeniowego (dwukrotne przeszycie)	1.01.01/301.301	szerokość szwu 1,0 cm od krawędzi w tyle spodni dopuszcza się zostawienie szerszego zapasu szwu
24	Doszyć odszycia pasa do taśmy zamka błyskawicznego przedniej i tylnej nogawki.	1.01.01/301	

Tablica 7 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
25	Doszycie odszycia pasa do górnego brzegu spodni z jednoczesnym podłożeniem podtrzymywaczy paska.	1.23.01/301	wg. szablonu pomocniczego
26	Przewinięcie i przestębnowanie odszycia pasa	2.02.07/301	-
27	Mocowanie odszycia obwodu pasa	1.01.01/301	-
28	Doszycie wszywki informacyjnej	2.17.01/301	-
29	Wykonanie przeszyc ryglowych w kieszeniach	7.02.01/323	-
30	Wykonanie przeszyc ryglowych na dole podtrzymywaczy	7.02.01/323	-
31	Naszycie taśmy konfekcyjnej spodniowej do dołu spodni	7.09.03/301.301	wg szablonu pomocniczego
32	Zaprasowanie dołu nogawek	-	-
33	Zaprasowanie wkładki do dołu spodni	-	-
34	Przyszyć wkładki do dołu spodni	2.01.01/301	-
35	Połączenie nogawki z wkładką	5.05.02/103	-
36	Wykonanie dziurki odzieżowej w listewce pod zamek błyskawiczny.	409	
37	Przyszyć guzika.	304	
38	Wykończenie spodni	-	spodnie oczyścić z nici
Uwaga: Wyrób wymaga zastosowania międzyoperacyjnej obróbki termicznej.			

6.5 Opis wykonania spodni do munduru galowego generalskiego damskiego

Podstawowe operacje wykonania spodni do munduru galowego generalskiego damskiego przedstawiono w tablicy 8.

Tablica 8

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
1	Rozkrój elementów.	-	wg układów kroju
2	Podklejanie wykrojów	-	parametry klejenia wg zaleceń producenta wkładów
3	Formowanie termiczne nogawek tylnych	-	-
4	Obrzucanie przednich nogawek wraz z kolanówką oraz drobnych elementów spodni	1.01.02/504	dopuszcza się zastosowanie operacji pomocniczej np. stępnówki

Tablica 8 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
5	Odszycie zaszevek	6.05.01/301	wg szablonu pomocniczego
6	Prasowanie zaszevek	-	zaszewki górne przełożone w kierunku środka tyłu lub rozprasowane
7	Zaprasowanie kantów	-	-
8	Wykonanie szwów obrzucających nogawki tylne	6.01.01/504	-
9	Uszycie podtrzymywaczy paska	8.02.01/406	-
10	Lamowanie elementów odszycia pasa	3.05.01/301	-
11	Zszycie elementów odszycia podkroju pasa.	1.06.05/301	wg szablonu pomocniczego
12	Naszycie wypustki i podkładu kieszeni na przednią nogawkę z jednoczesnym podłożeniem worka kieszeni	7.12.02/301.301	wg szablonu pomocniczego
13	Przyszyć wypustki do worka kieszeni	2.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
14	Przyszyć podkładu do worka kieszeni	5.30.01/301	wg znaków
15	Zeszycie trójkątów	1.01.01/301	na końcach wypustki
16	Zszycie worków kieszeniowych na linii pasa	1.01.01/301	-
17	Zszycie worków kieszeni z jednoczesnym obrzuceniem	1.01.02/406.504	-
18	Wykonanie szwów bocznych nogawek z jednoczesnym wszyciem wypustki	1.12.01/301	wg. (rysunku 17)
19	Naszycie lampasów	7.04.01/301	
20	Wykonanie szwów wewnętrznych nogawek	1.01.01/301	
21	Wszycie zamka błyskawicznego w tyle spodni	5.30.02/301 + 5.30.02/301	
22	Wykonanie szwu siedzeniowego (dwukrotne przeszycie)	1.01.01/301.301	-
23	Doszycie taśmy zamka błyskawicznego do krawędzi szwu	1.01.01/301 + 1.01.01/301	-
24	Doszycie odszycia pasa do taśmy zamka błyskawicznego	1.01.01/301	
25	Doszycie odszycia pasa do górnego brzegu spodni z jednoczesnym podłożeniem podtrzymywaczy paska.	1.23.01/301	wg. szablonu pomocniczego
26	Przewinięcie i przestębnowanie odszycia pasa	2.02.07/301	-

Tablica 8 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
27	Mocowanie odszycia obwodu pasa	1.01.01/301	-
28	Doszycie wszywki informacyjnej	2.17.01/301	-
29	Wykonanie przeszyc ryglowych w kieszeniach	7.02.01/323	-
30	Wykonanie przeszyc ryglowych na dole podtrzymywaczy	7.02.01/323	-
31	Naszywanie taśmy konfekcyjnej spodniowej do dołu spodni	7.09.03/301.301	wg szablonu pomocniczego
32	Zaprasowanie dołu nogawek	-	-
33	Zaprasowanie wkładki do dołu spodni	-	-
34	Przyszywanie wkładki do dołu spodni	2.01.01/301	-
35	Połączenie nogawki z wkładką	5.05.02/103	-
36	Przyszywanie guzika.	304	
37	Wykończenie spodni	-	spodnie oczyścić z nici
Uwaga: Wyrób wymaga zastosowania międzyoperacyjnej obróbki termicznej.			

7. Cechowanie, składanie i pakowanie

7.1 Cechowanie

Wszywka informacyjna:

- zawierająca nazwę (i znak firmowy) Wykonawcy i Producenta;
- nazwę wyrobu i numer wzoru;
- oznaczenie wielkości wyrobu;
- sposobu konserwacji wyrobu zgodnie z PN-EN ISO 3758:2012 obejmujące następujący układ znaków:



Wszywka informacyjna powinna być umieszczona:

- w kurtce – w lewym szwie połączenia boczku z tyłem w odległości 15,0 cm ± 4,0 cm od podkroju pachy;
- w spodnicy – doszyta do krawędzi odszycia obwodu pasa;
- w spodniach – doszyta do krawędzi odszycia obwodu pasa.

Cechy powinny być czytelne i wykonane niespierzalnym tuszem.

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

Etykieta jednostkowa dla kompletu munduru zamocowana w kurtce na lewym rękawie 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 oznaczoną 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 górnym rogu worka foliowego zawierająca następujące dane:

- nazwę, adres (i znak firmowy) Wykonawcy i Producenta;
- nazwę wyrobu i numer wzoru;
- wielkość wyrobu oznaczoną według tabeli wielkości;
- jakość wyrobu podaną słownie;
- symbol i skład surowcowy materiału zasadniczego wg PN-P-01703:1996;
- rodzaj wykończenia uszlachetniającego;
- nr partii produkcyjnej;
- datę produkcji wyrobu (m-c i rok);
- oznaczenie sposobu konserwacji 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.

Umieszczanie na wszywkach i etykietach innych informacji niż podane powyżej wymaga zgody Zamawiającego.

Przy cechowaniu dopuszcza się umieszczenie jednej nazwy (i znaku) firmowego w przypadku, kiedy Wykonawca jest jednocześnie Producentem.

Sposób wykonania napisów na etykietach wg PN-P-84531:1990, etykiety należy wykonać czcionką Arial wielkość 14.

Partie produkcyjne należy oznaczać według jednolitego przyjętego systemu liczb arabskich, znaków i symboli.

7.2 Składanie

Sposób składania i pakowania powinien umożliwiać transport wyrobu na „wisząco”. Kurtkę, spódnicę i spodnie należy zawiesić na wieszaku odzieżowym dostosowanym do przechowywania kompletu munduru.. Wielkość wieszaka należy dostosować do wielkości zawieszonych wyrobów.

7.3 Pakowanie

Zawieszone na wieszaku wyroby zapakować w przezroczysty worek foliowy. Worek dołem zamknąć - zgrzać lub zeszyć. Na górnym rogu worka nakleić etykietę na opakowanie jednostkowe.

8. Zasady weryfikacji zgodności

8.1 Tryb oceny zgodności

Ocenę zgodności wykonania wyrobu z postanowieniami niniejszej Wojskowej Dokumentacji Techniczno-Technologicznej (WDTT) należy prowadzić według zasad określonych w ustawie z dnia 17 listopada 2006 r. o systemie oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności i bezpieczeństwa państwa (t.j. Dz.U. z 2022 r. poz. 747) oraz zgodnie z rozporządzeniem Ministra Obrony Narodowej z dnia 11 stycznia 2013 r. w sprawie szczegółowego wykazu wyrobów podlegających ocenie zgodności oraz sposobu i trybu przeprowadzania oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności państwa (t.j. Dz. U. z 2021 r. poz.1628).

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Obrony Narodowej dnia 5 marca 2007 r. w sprawie sprawowania nadzoru nad czynnościami związanymi z wyrobem wprowadzanym do użytku w komórkach i jednostkach organizacyjnych podległych lub nadzorowanych przez Ministra Obrony Narodowej (t.j. Dz. U. z 2015 r. poz. 259) organem sprawującym nadzór, nad czynnościami związanymi z wyrobem wprowadzanym do użytku jest szef Rejonowego Przedstawicielstwa Wojskowego (RPW) wskazany przez Szefa Agencji Uzbrojenia, której jest podległe RPW.

**Mundur galowy damski (ze spódnicą) Wojsk Lądowych.
Mundur galowy damski (ze spódnicą) Sił Powietrznych.
Munduru galowy damski generalski (ze spódnicą) Wojsk Lądowych.
Munduru galowy damski generalski (ze spódnicą) Sił Powietrznych
Mundury podlegają ocenie zgodności w trybie I.**

Tkanina stosowana na mundury galowe 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 (PUIW) 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 1200 szt., o tym samym oznaczeniu klasyfikacyjnym, tej samej jakości, wykonanych w tej samej technologii, z tych samych materiałów (z tej samej jednolitej partii materiałowej) przedstawionej do jednorazowej weryfikacji zgodności.

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

Badania PUiW wykonują:

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

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

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

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

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

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

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

8.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze

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

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

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

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

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

8.2.3 Badania okresowe

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

Badania okresowe przeprowadza się, dla pierwszej i co piątej partii wyrobów (1, 5, 10 itd.) w danym roku kalendarzowym dostaw.

Do badań okresowych pobierana jest próbka o liczności wymaganej w prowadzonych badaniach.

Badania laboratoryjne wykonuje się w laboratorium z akredytacją OiB. W przypadku braku takiego laboratorium dopuszcza się wykonywanie badań w laboratorium akredytowanym wg PN-EN ISO/IEC 17025. Wykonawca przekazuje organowi realizującemu proces nadzorowania jakości jeden egzemplarz wyników badań.

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

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

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

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

8.2.5 Zakres, wymagania i metody badań

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

Tablica 9

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania i metody badań wg	Wykonywać podczas badań	
			Z-O	O
1	Sprawdzenie i ocena dokumentacji wyrobów przedstawionych do badań		+	+
1.1	Sprawdzenie dokumentacji zakupu materiałów zasadniczych i dodatków (dotyczy realizowanych na dostawy PUiW)	WDTT rozdz. 4.1	+	+
1.2	Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT rozdz. 4.1	+	+
2	Ogłędziny zewnętrzne wyrobów			
2.1	Sprawdzenie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na wszywkach i etykietach), składania i pakowania	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 przedmiotu gotowego	WDTT rozdz.: 9, 10 i 11	+	+
4	Badania laboratoryjne			
4.1	Tkanina artykuł W-0119/1072 w kolorze khaki lub stalowym			
4.1.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań techniczno-użytkowych	WT art. W-0119/1072 Tablica 1, Tablica 2, Lp.: 4, 9, 10, 11	- *)	+
		WT art. W-0119/1072 Tablica 2, Lp.: 12.1 lub 12.2, 13,14,15,16,17	+	+

Tablica 9 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania i metody badań wg	Wykonywać podczas badań	
			Z-O	O
4.2	Tkanina podszewkowa – wiskozowa o splocie ałłasowym w kolorze khaki lub stalowym			
4.2.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań techniczno-użytkowych	WDTT załącznik B Tablica 1, Tablica 2, Lp.: 3 i 4	- *)	+
		WDTT załącznik B Tablica 2, Lp.: 5,6,7,9	+	+
4.3	Tkanina podszewkowa – wiskozowa o splocie płóciennym w kolorze khaki lub stalowym			
4.3.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań techniczno-użytkowych	WDTT załącznik C Tablica 1, Tablica 2, Lp.: 3 i 4	+	- *)
		WDTT załącznik C Tablica 2, Lp.: 5,6,7,9	+	+
*) 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 realizującego proces nadzorowania jakości.
2. Wprowadzone w tablicy 9 oznaczenia badań:
 - „Z-O”- zdawczo - odbiorcze,
 - „O”- okresowe,
 - „+”- badania wykonuje się,
 - „-”- badania nie wykonuje się.

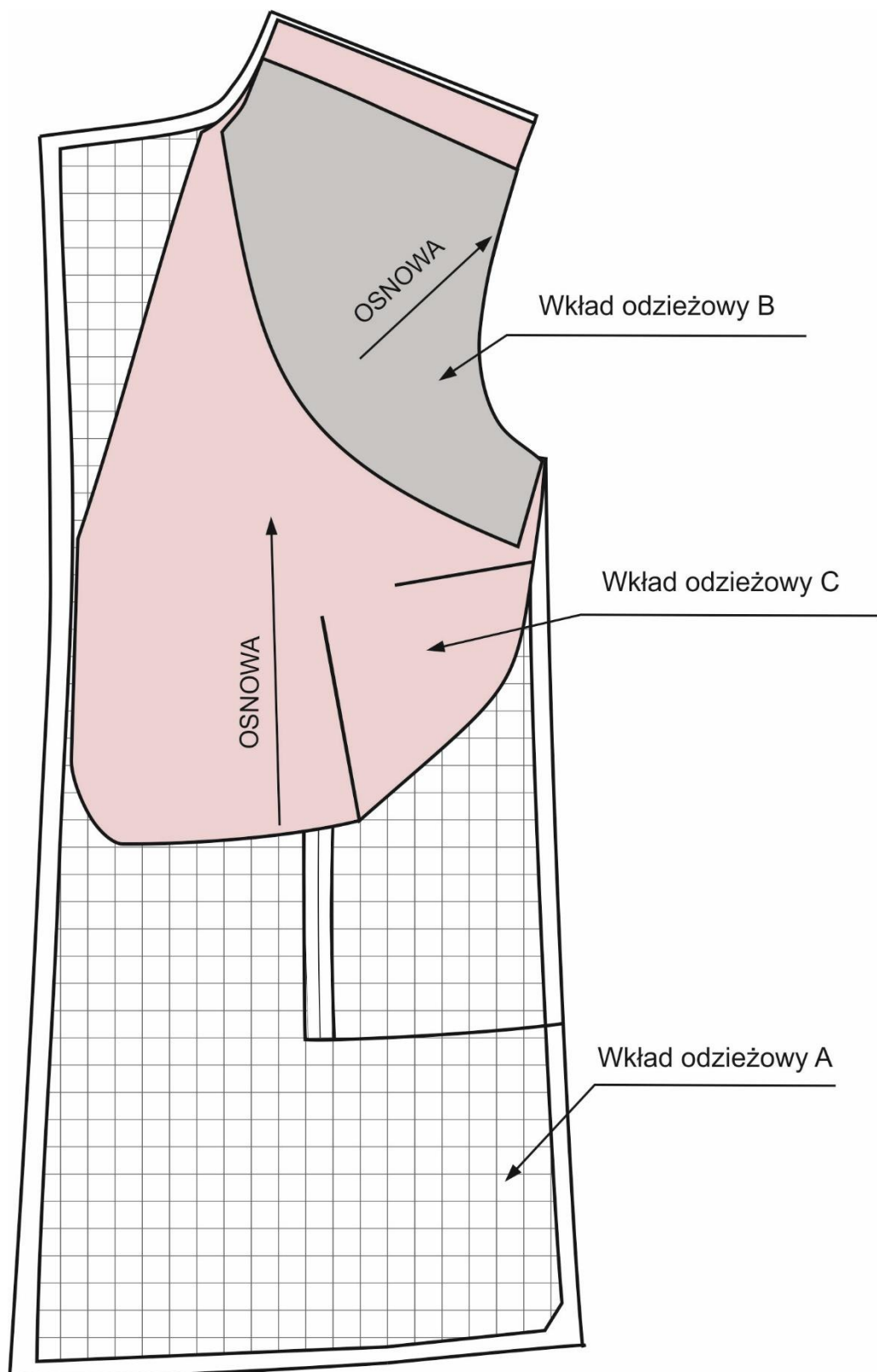
8.3 Wzór przedmiotu

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

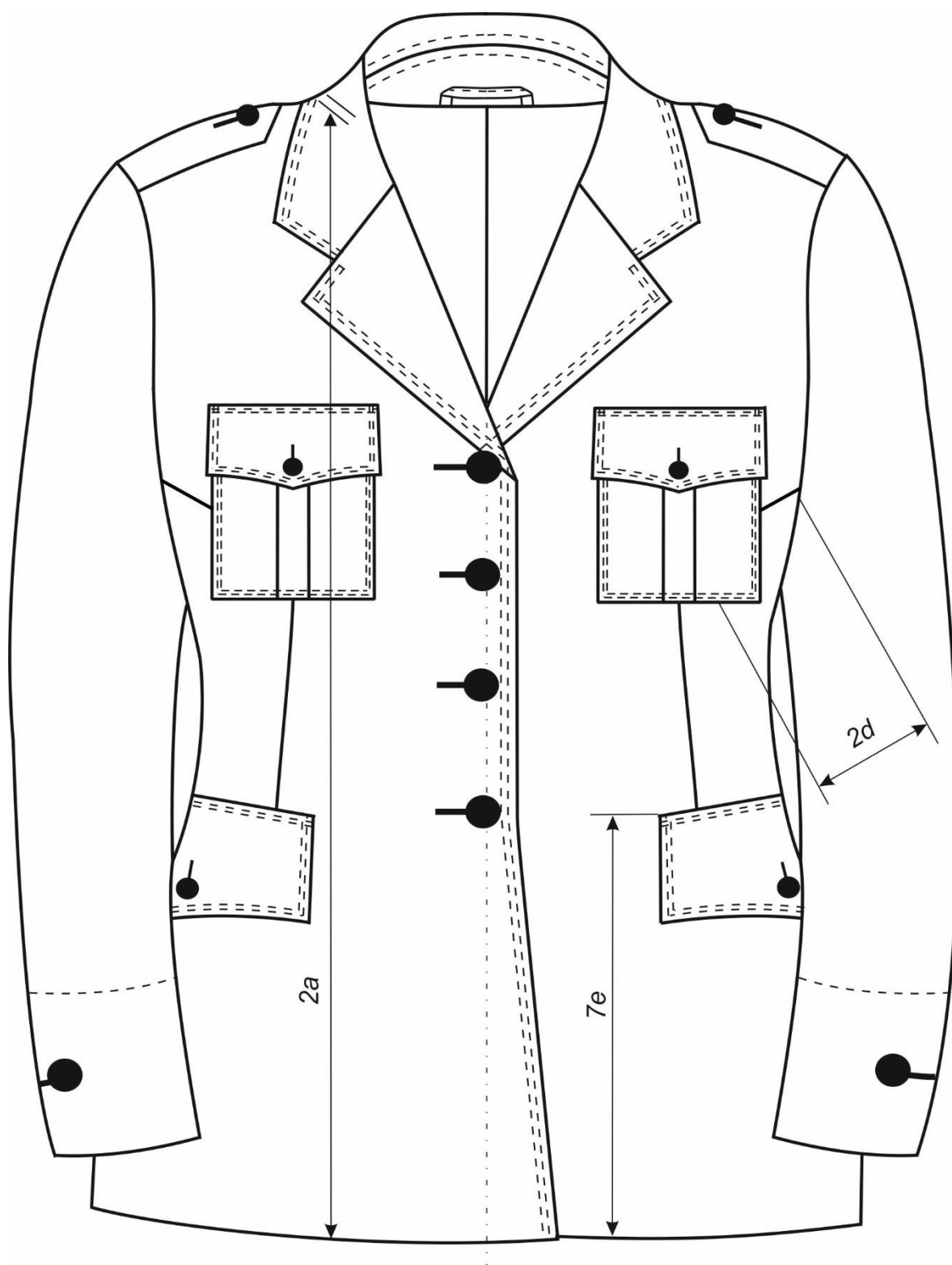
8.4 Gwarancja na przedmiot

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

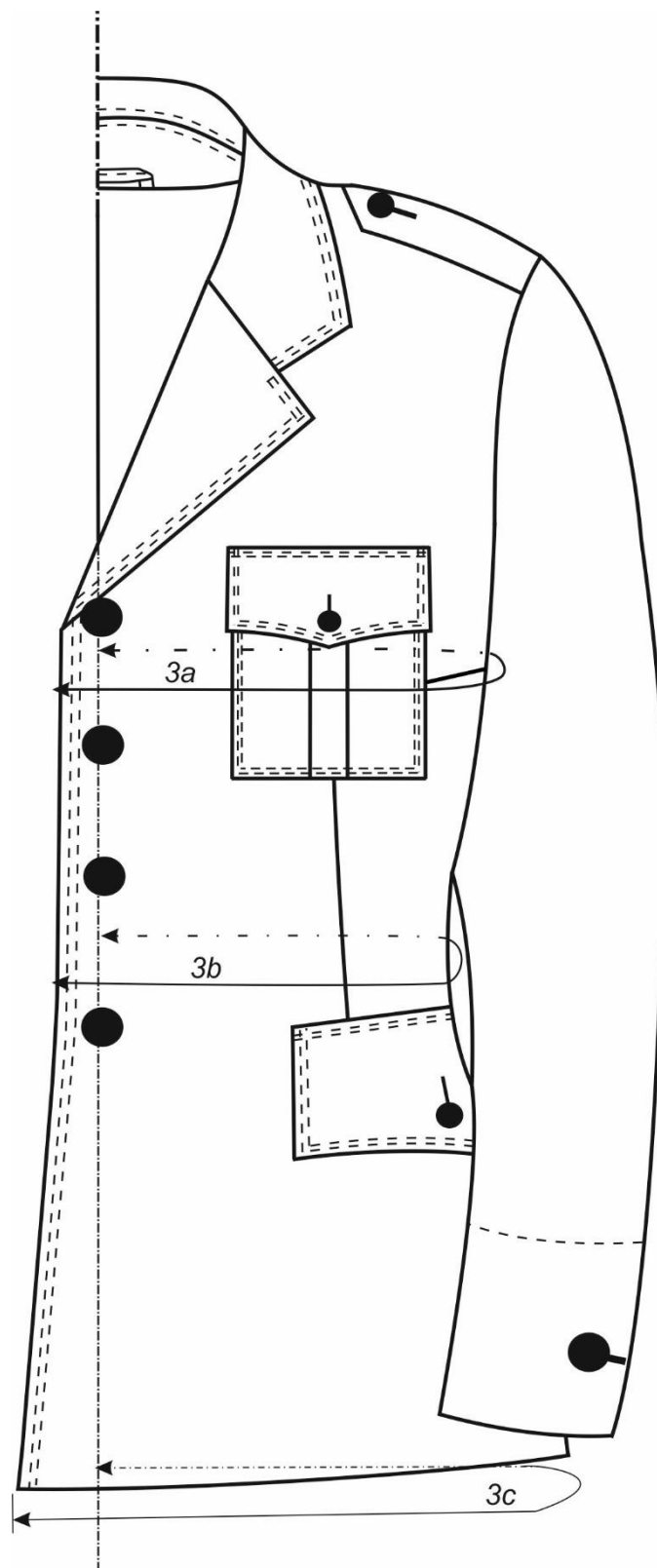
9. Rysunki techniczne



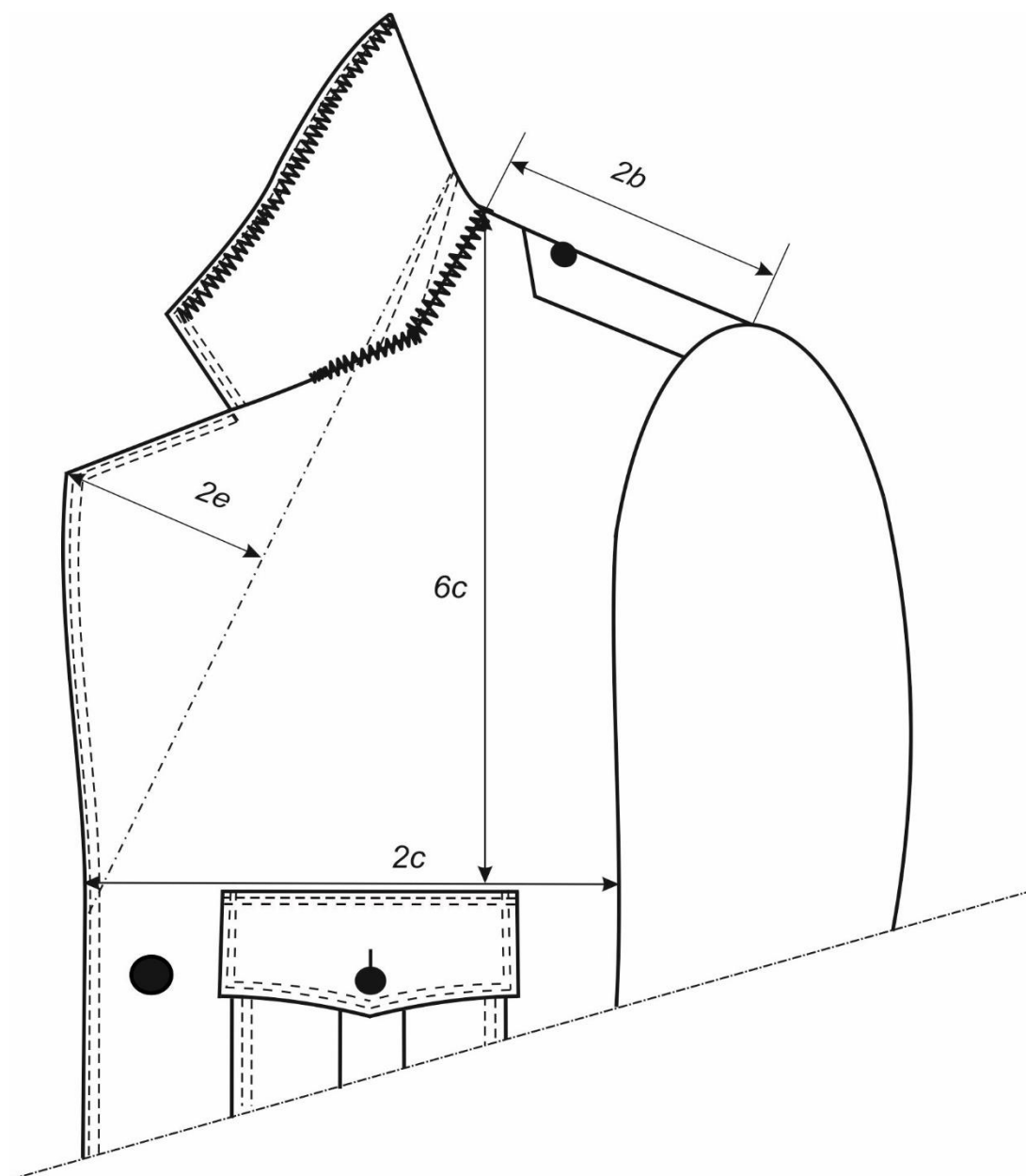
Rysunek 1 – Układ części składowych wkładu nośnego przodu kurtki munduru galowego



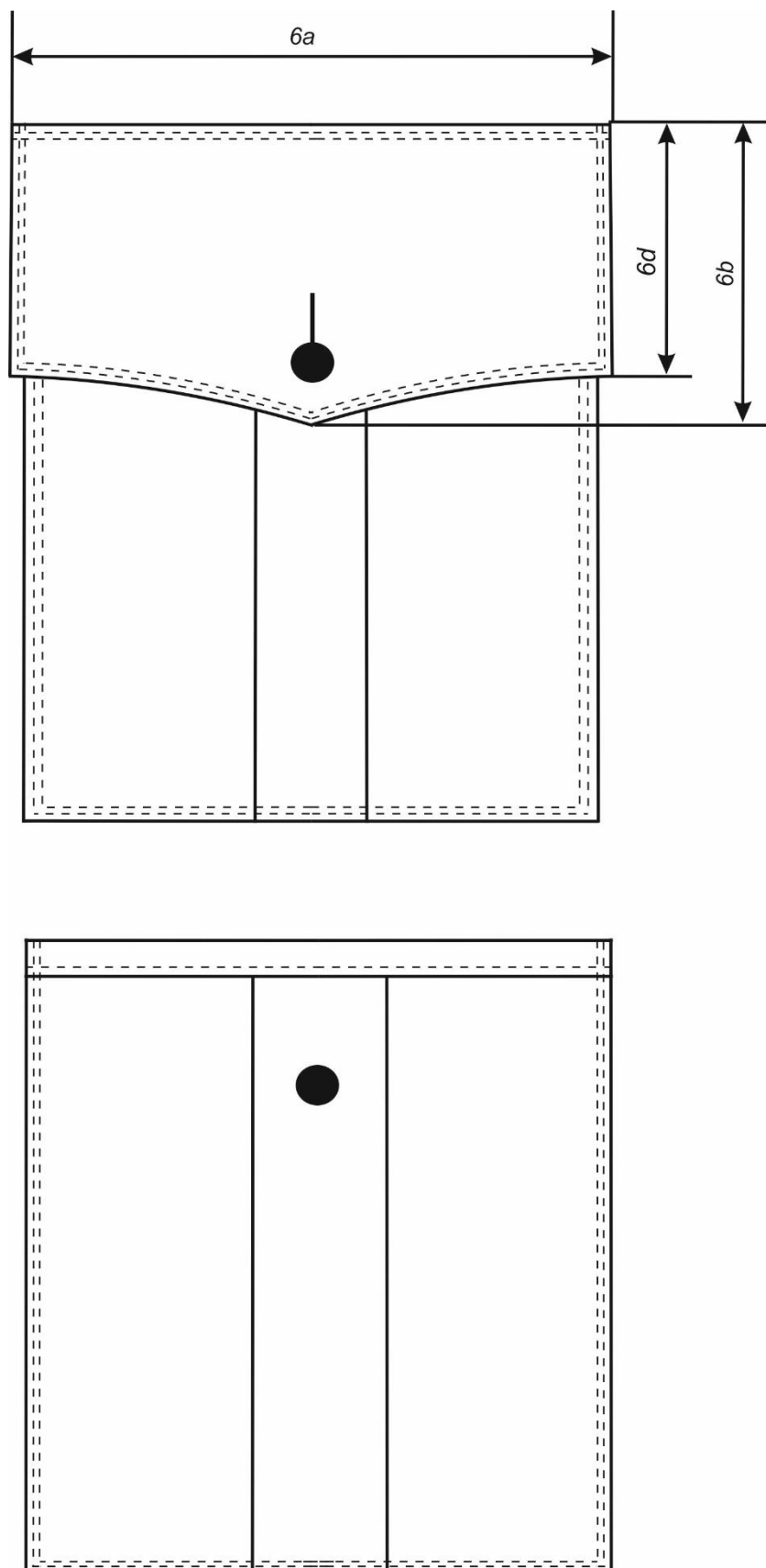
Rysunek 2 – Przód kurtki munduru



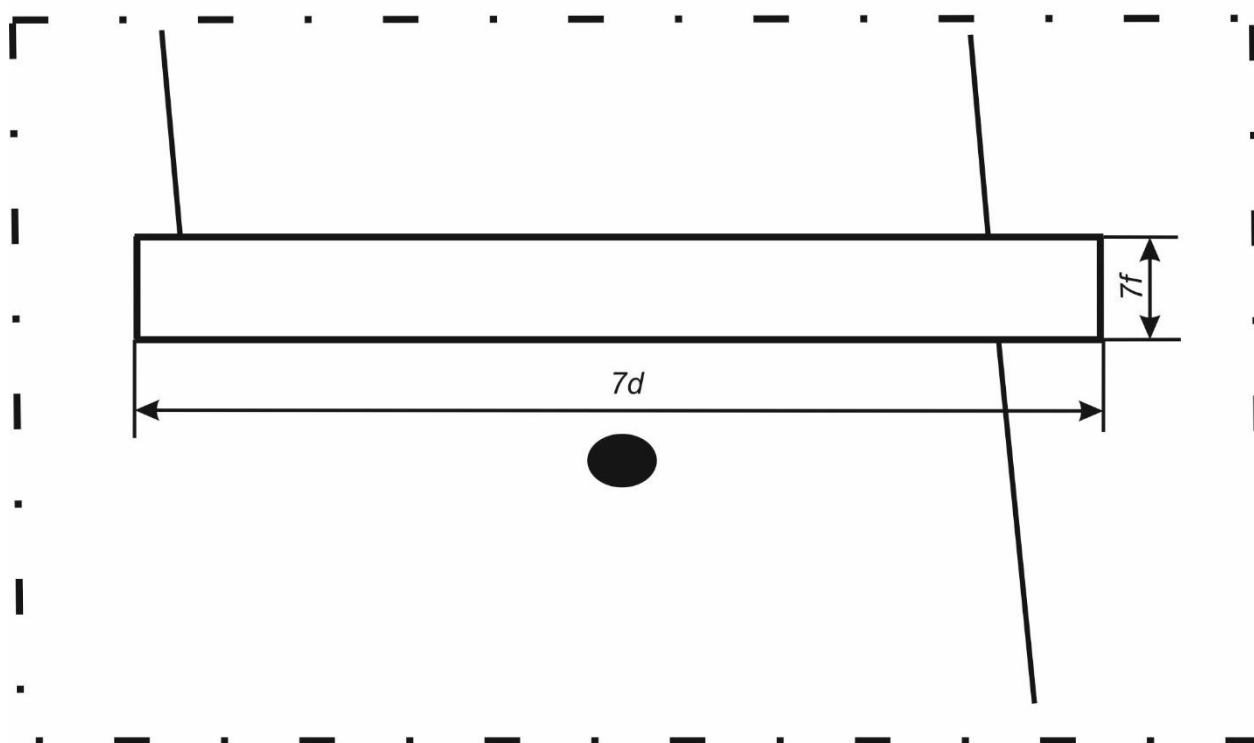
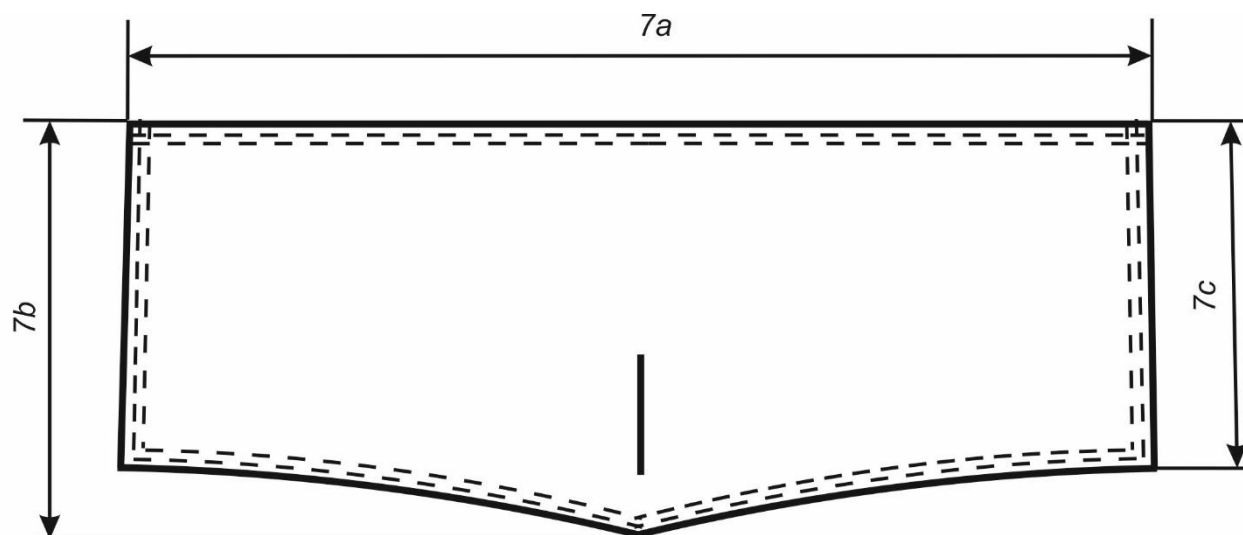
Rysunek 3 – Przód kurtki munduru



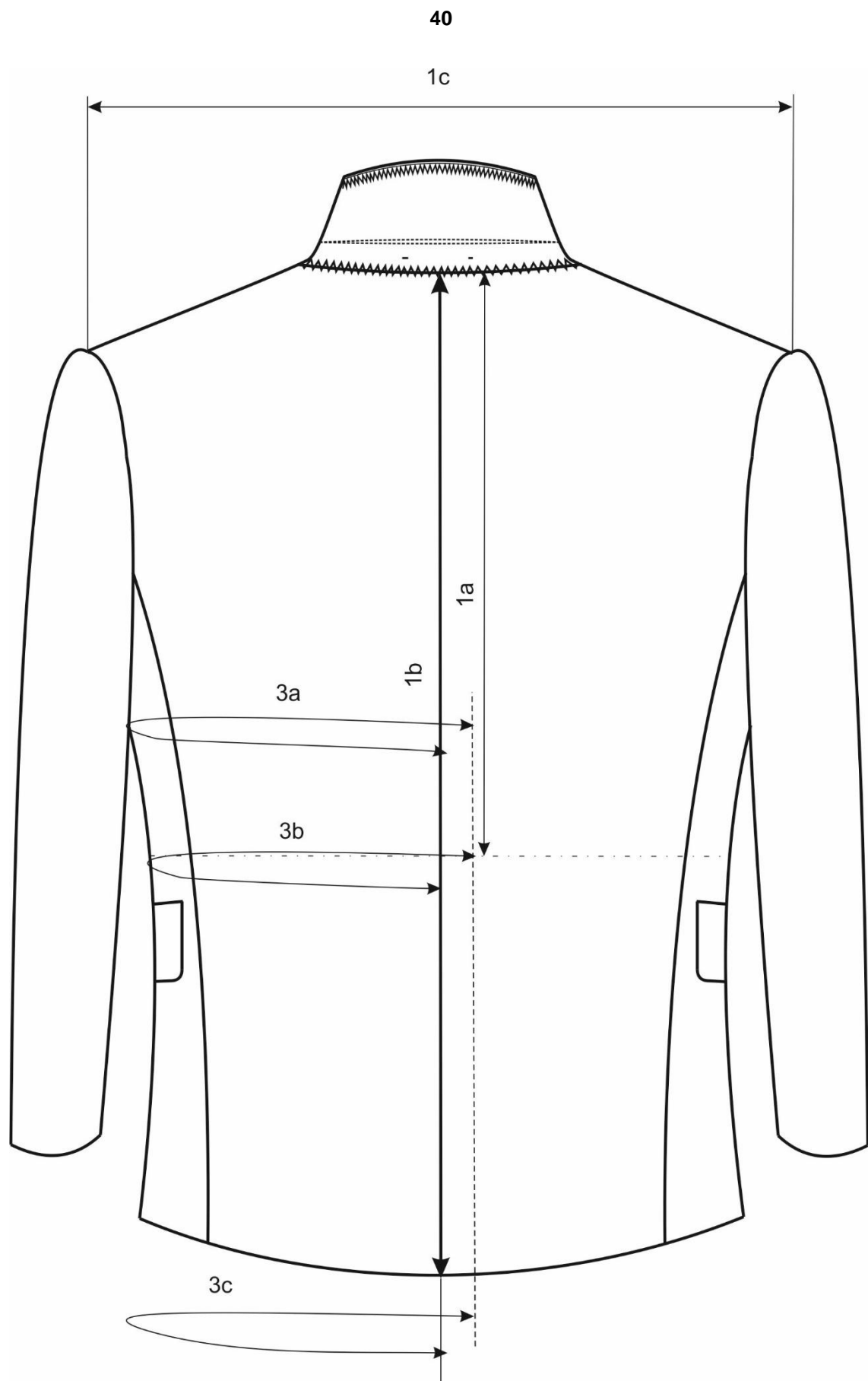
Rysunek 4 – Przód kurtki munduru



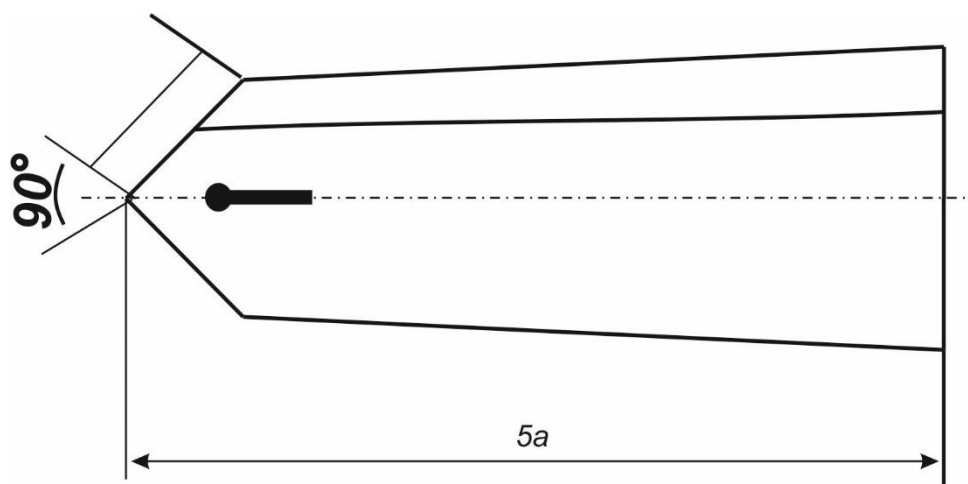
Rysunek 5 – Kieszon góna kurtki munduru



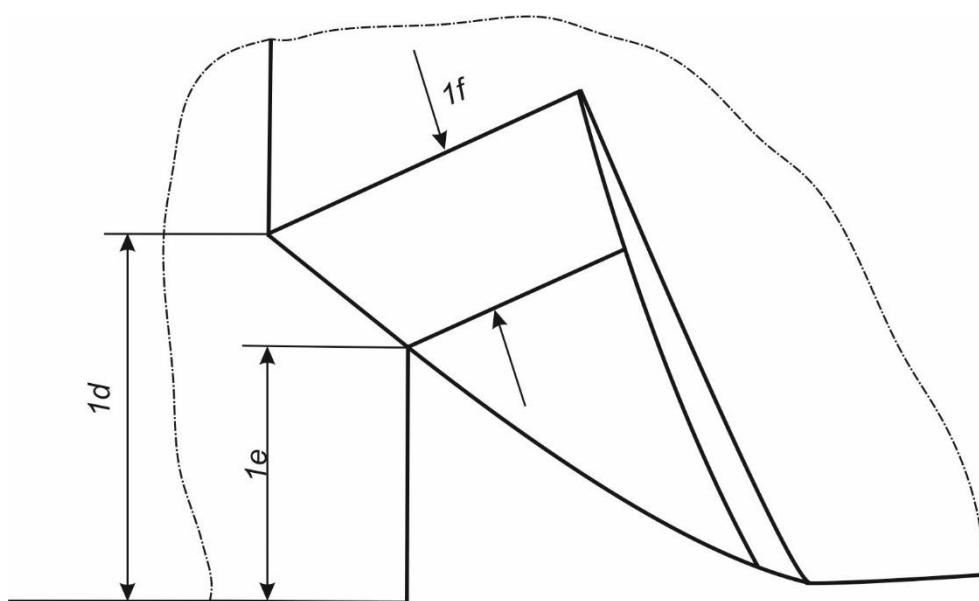
Rysunek 6 – Kieszonka dolna kurtki munduru



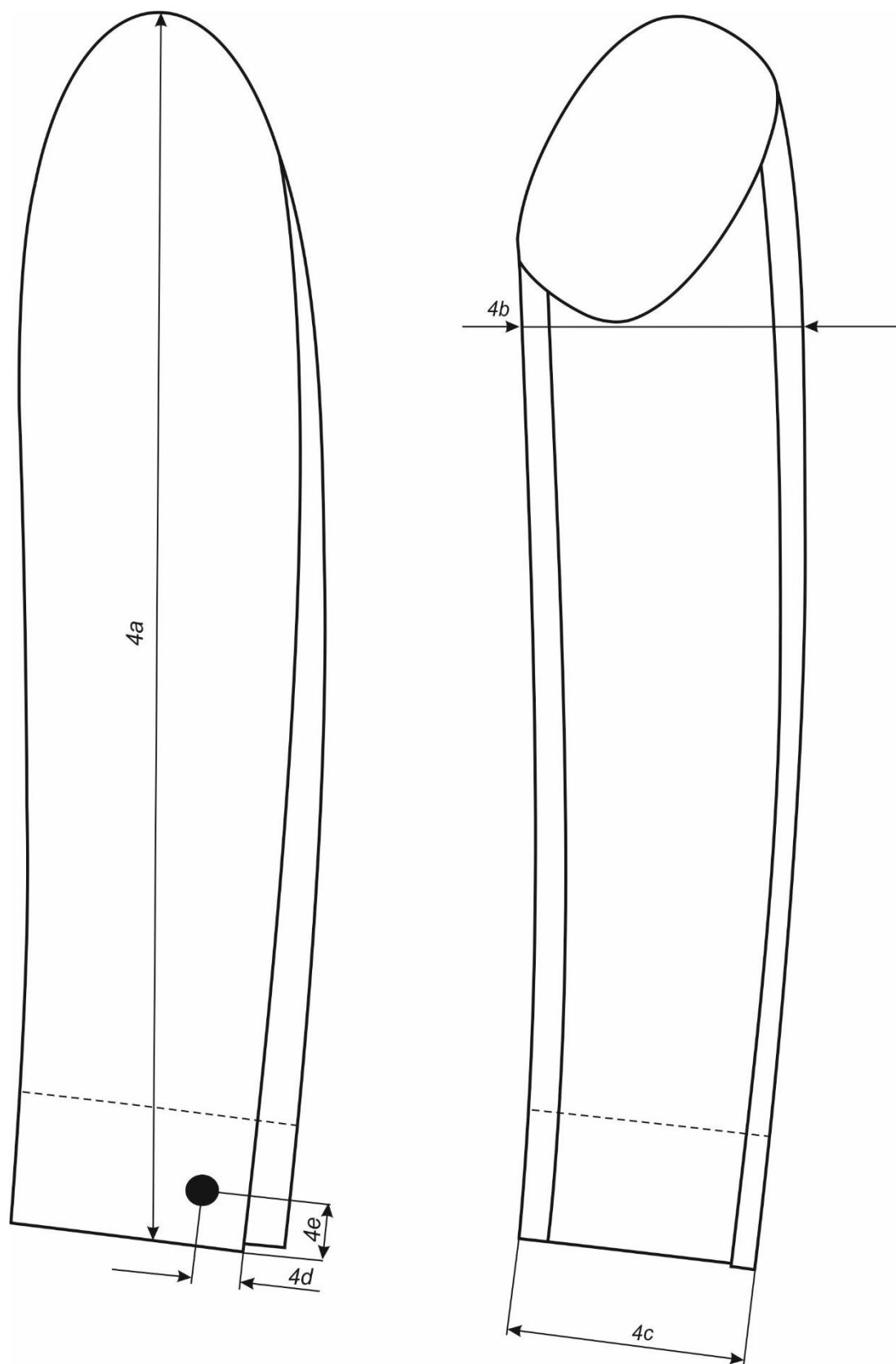
Rysunek 7 – Tył kurtki munduru



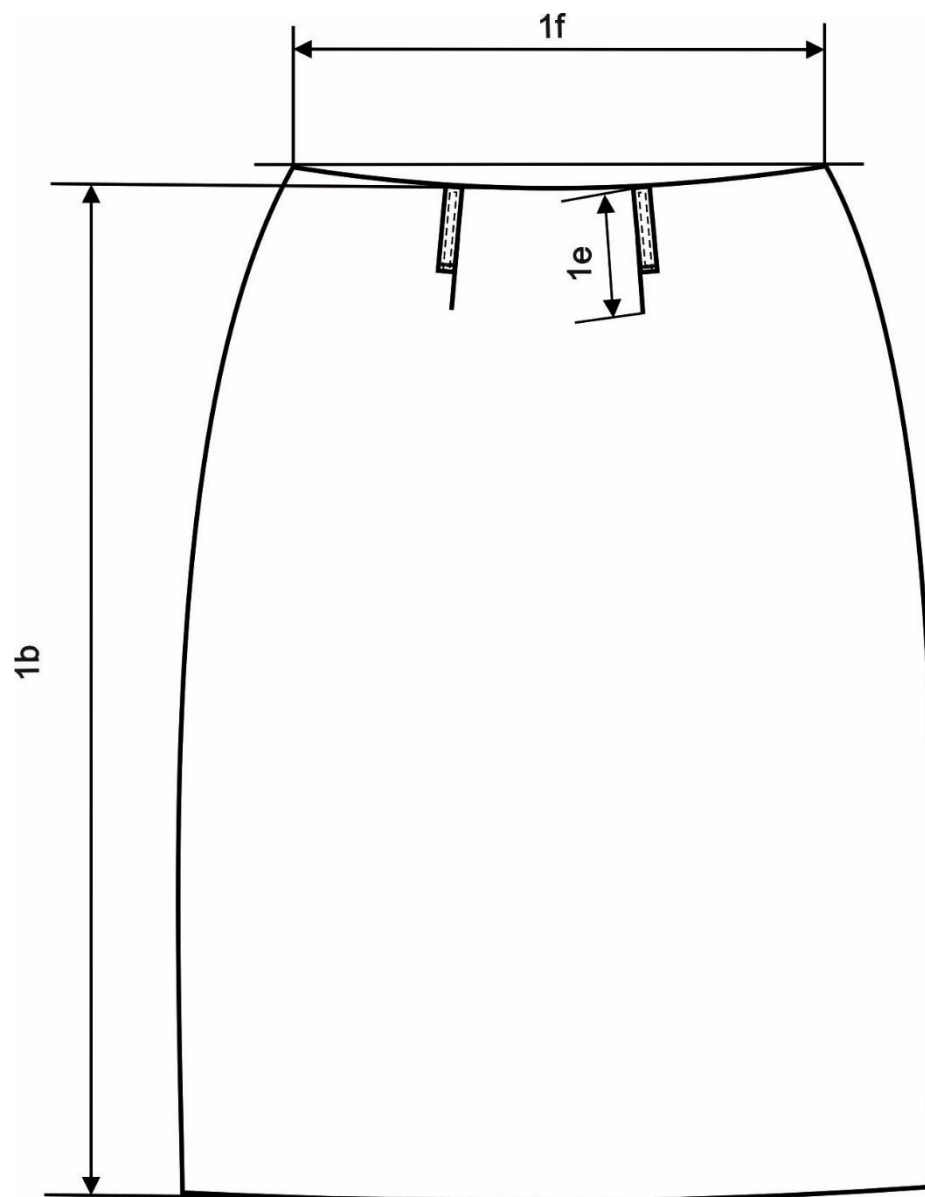
Rysunek 8 – Naramiennik



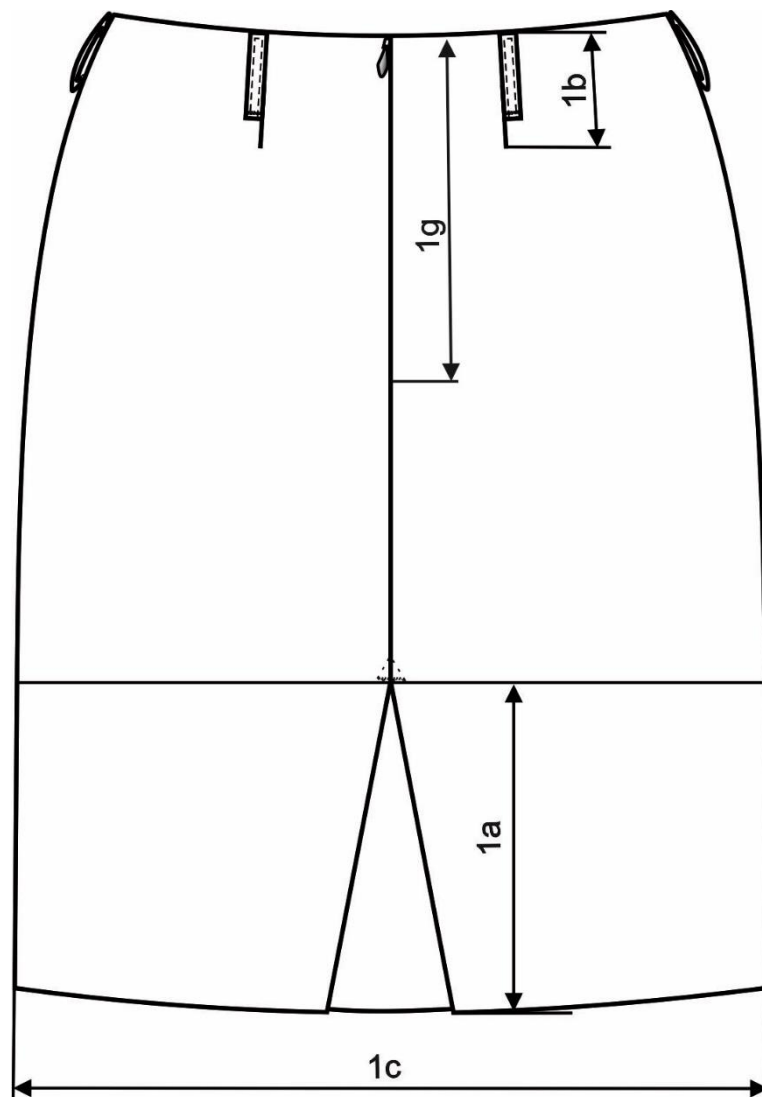
Rysunek 9 – Rozporek w tyle kurtki munduru



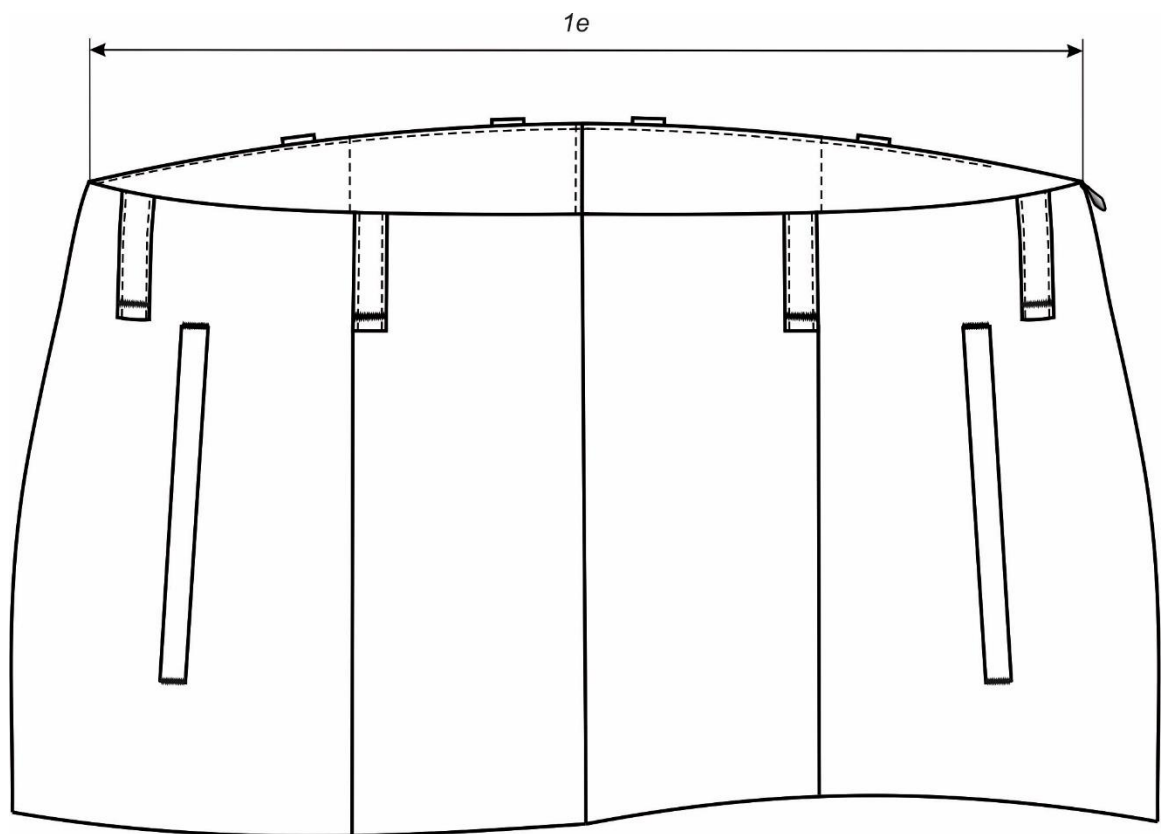
Rysunek 10 – Rękaw kurtki munduru



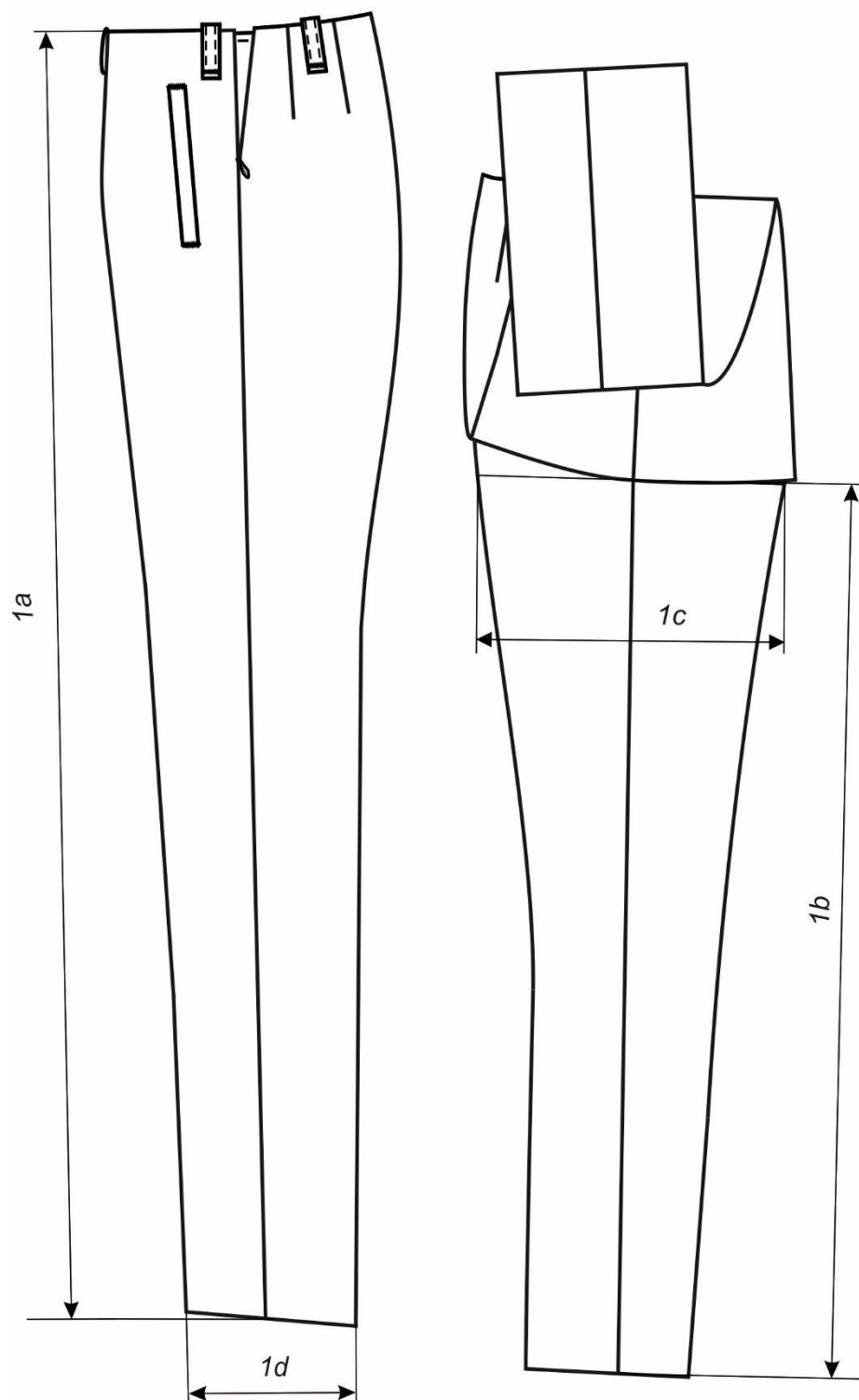
Rysunek 11 – Przód spódnica do munduru



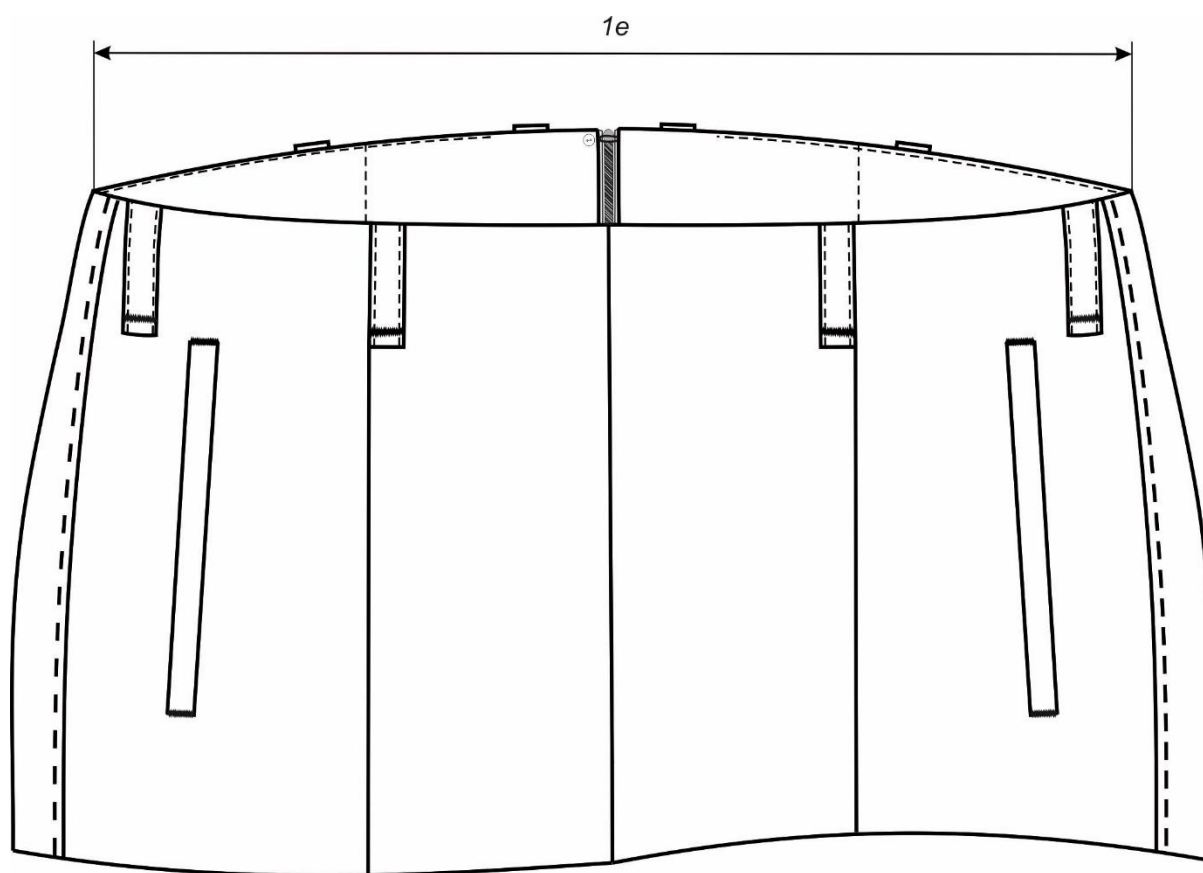
Rysunek 12 – Tył spódnica do munduru



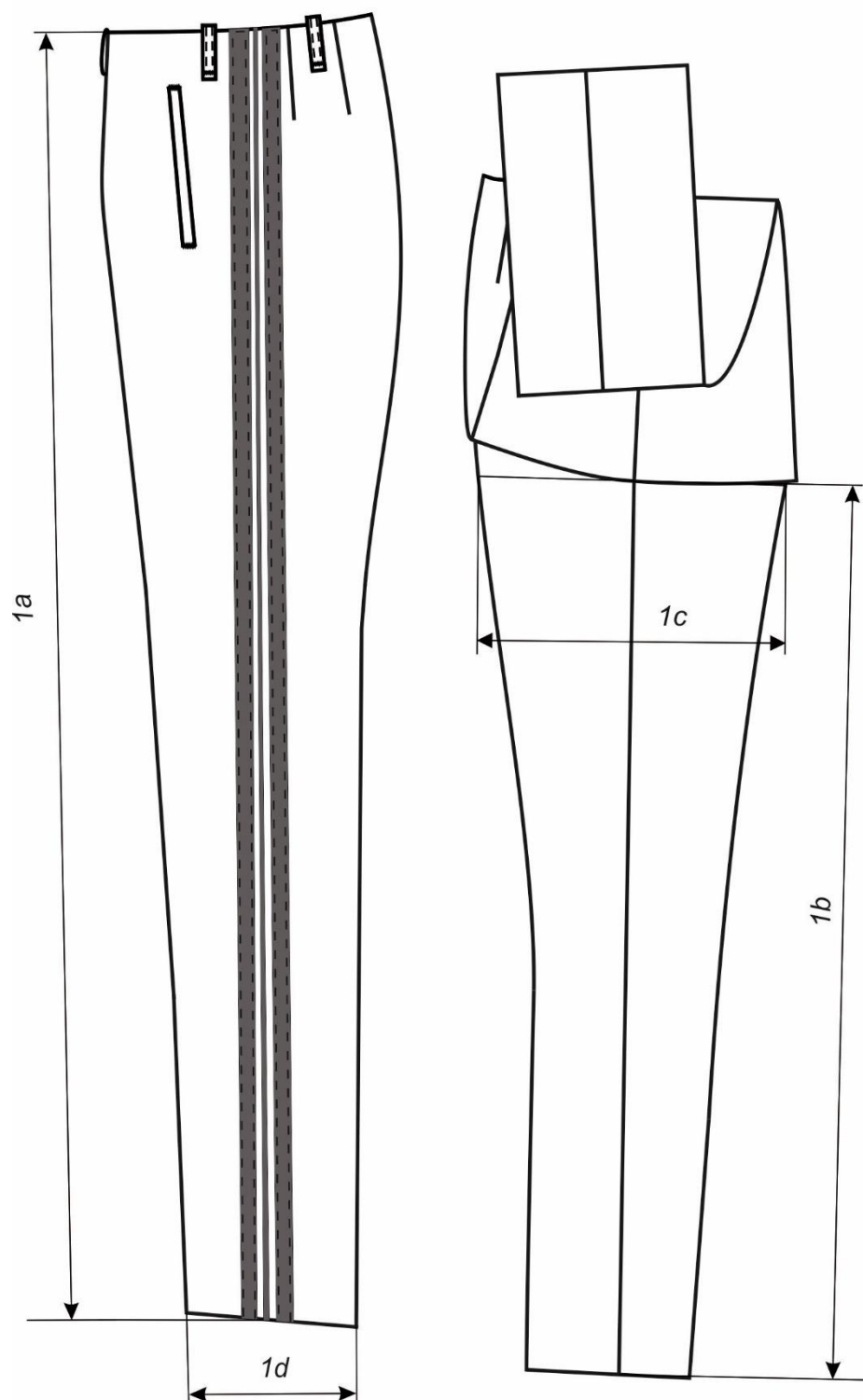
Rysunek 13 – Spodnie do munduru galowego damskiego



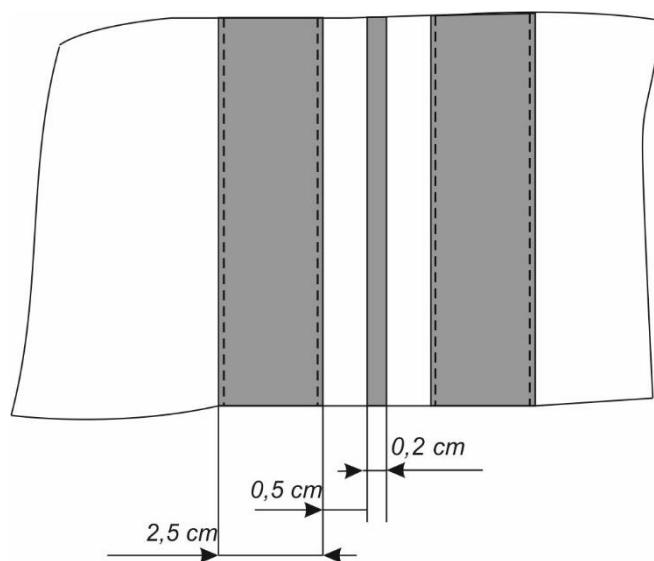
Rysunek 14 – Spodnie do munduru galowego damskiego



Rysunek 15 – Spodnie do munduru galowego generalskiego damskiego



Rysunek 16 – Spodnie do munduru galowego generalskiego damskiego



Rysunek 17 – Wykonanie lampasów w spodniach do munduru galowego generalskiego damskiego

10. Tabele wymiarów wyrobu gotowego dla wytypowanej sylwetki

Mundury galowe damskie i mundury galowe generalskie damskie podlegają szyciu miarowemu.

Założenia wymiarowe wyrobu gotowego dla kurtki do munduru galowego damskiego wojsk lądowych i sił powietrznych oraz dla kurtki do munduru galowego generalskiego damskiego wojsk lądowych i sił powietrznych przedstawiono w tablicy 10.

Tablica 10

Wymiary w centymetrach

Oznaczenie na rysunku	Wyszczególnienie wielkości	Wzrost	167	dopuszczalne odchylenie
		Obwód klatki piersiowej	112	
		Obwód bioder	114	
		Obwód pasa	98	
	Wyszczególnienie wymiaru			
1	Tył			
1a	długość od wszycia kołnierza do linii pasa	38,0	1,5	
1b	długość od wszycia kołnierza do dolnej krawędzi	67,5	1,5	
1c	szerokość tyłu na wysokości naramienników	43,0	1,0	
1d	długość rozporka	13,5	0,5	
1e	długość rozporka mierzona od strony podszewki od dołu do zamocowania	8,5	0,5	
2	Przód			
2a	długość przodu mierzona od szwu barkowego przy kołnierzu do dolnej krawędzi	70,0	1,5	
2b	długość szwu barkowego	12,5	0,5	
2c	szerokość od krawędzi przodu do wszycia rękawa nad górną krawędzią kieszeni górnej	23,5	0,5	
2d	długość zaszewki piersiowej	12,0	0,3	
3	Obwody			
3a	połowa obwodu pod pachą mierzona od krawędzi przodu do środka tyłu	59,5	1,0	
3b	połowa obwodu w pasie mierzona od krawędzi przodu do środka tyłu	54,5	1,0	
3c	połowa obwodu u dołu mierzona od krawędzi przodu do środka tyłu	66,0	1,0	
4	Rękaw			
4a	długość od wszycia do dolnej krawędzi mierzona środkiem	63,5	1,0	
4b	szerokość pod pachą mierzona w złożeniu	19,5	0,8	
4c	szerokość u dołu mierzona w złożeniu po dolnej krawędzi	13,5	0,8	
5	Naramienniki			
5a	długość mierzona środkiem	12,0	0,5	
6	Kieszeń górna			
6a	długość klapki mierzona po górnej krawędzi	11,2	0,5	
6b	szerokość klapki mierzona pośrodku	6,0	0,5	
6c	odległość mierzona od linii szwu barkowego przy kołnierzu do górnej krawędzi klapki	21,5	1,0	
6d	szerokość mierzona po krawędzi klapki	4,5	0,2	
7	Kieszeń dolna			
7a	długość klapki mierzona po górnej krawędzi	16,4	0,5	
7b	szerokość klapki mierzona po środku	7,4	0,5	
7c	szerokość klapki mierzona po krawędzi	6,0	0,5	
7d	długość wypustki kieszeni	14,5	0,5	
7e	odległość kieszeni od dolnej krawędzi przodu do linii wszycia klapki	21,5	0,5	

Założenia wymiarowe wyrobu gotowego dla spódnicy do munduru galowego damskiego wojsk lądowych i sił powietrznych oraz dla spódnicy do munduru galowego generalskiego damskiego wojsk lądowych i sił powietrznych przedstawiono w tablicy 11.

Tablica 11

Wymiary w centymetrach

Oznaczenie na rysunku	Wyszczególnienie wielkości		Wzrost	167	dopuszczalne odchylenie
	Wyszczególnienie wymiaru		Obwód bioder	114	
			Obwód pasa	98	
1a	długość kontrafałdy mierzona od górnego punktu zamocowania do krawędzi dołu		28,5	0,8	
-	długość spódnicy mierzona od pasa do dołu w połowie szerokości tyłu		63,5	1,0	
1b	długość spódnicy mierzona od pasa do dołu w połowie szerokości przodu		63,5	1,0	
1c	szerokość spódnicy mierzona na wysokości górnego punktu zamocowania kontrafałdy		57,0	1,2	
1d	długość zaszewki tyłu		15,6	0,3	
1e	długość zaszewki przodu		10,5	0,3	
1f	szerokość w pasie mierzona w linii prostej		48,5	1,5	

Założenia wymiarowe wyrobu gotowego dla spodni do munduru galowego damskiego wojsk lądowych i sił powietrznych oraz dla spodni do munduru galowego generalskiego damskiego wojsk lądowych i sił powietrznych przedstawiono w tablicy 12.

Tablica 12

Wymiary w centymetrach

Oznaczenie na rysunku	Wyszczególnienie wielkości		Wzrost	167	dopuszczalne odchylenie
	Wyszczególnienie wymiaru		Obwód bioder	114	
			Obwód pasa	98	
1a	długość nogawki zewnętrzna mierzona na boku po szwie od pas do dolnej krawędzi nogawki			102,0	1,5
1b	długość nogawki wewnętrzna mierzona od podkroju szwa siedzeniowego do dolnej krawędzi nogawki			77,5	1,5
1c	szerokość nogawki w udzie mierzona w złożeniu			35,5	1,0
1d	szerokość nogawki w dole mierzona w złożeniu			20,5	1,0
1e	szerokość pasa mierzona w linii prostej			47,0	1,5

11. Tabele wymiarów stałych i pomocniczych

Wymiary stałe i pomocnicze dla kurtki, spódnicy i spodni dla munduru galowego damskiego wojsk lądowych i sił powietrznych oraz dla munduru galowego generalskiego damskiego wojsk lądowych i sił powietrznych. Wymiary stałe i pomocnicze kurtki munduru przedstawiono w tablicy 13.

Tablica 13

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie na rysunkach	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość	Dopuszczalne odchylenie ±
Tył	1f	szerokość założenia rozporka mierzona od krawędzi do podszewki	4,0	0,3
Przód	-	odległość od wszycia kołnierza do krawędzi przodu	4,5	0,3
	-	odległość przyszycie guzika odzieżowego po wewnętrznej stronie kurtki w przodzie w stosunku do pierwszej dziurki	2,0	0,3
	2e	szerokość wyłogu mierzona prostopadle od ostrego końca do zaprasowania wyłogu dla obwodów klatki piersiowej: 84 ÷ 92 96 ÷ 100 104 ÷ 108 112 ÷ 116	7,5 8,0 8,5 9,0	0,3
	-	szerokość obłożenia u góry mierzona od przyszycia podszewki do krawędzi przodu	14,0	1,0
	-	szerokość obłożenia u dołu	6,0	1,0
	-	szerokość obłożenia u góry mierzona od przyszycia podszewki do krawędzi przodu	14,0	1,0
Rękaw	-	odległość stębnówki od dołu rękawa	10,0	0,5
	-	odległość guzika od bocznej krawędzi rozporka	2,5	0,2
	-	odległość guzika od dolnej krawędzi rozporka	5,0	0,2
Naramiennik	-	szerokość naramienników przy wszyciu w szew rękawa	5,5	0,2
	-	szerokość naramienników przy wszyciu w szew rękawa dotyczy mundurów generalskich)	6,5	0,2
	-	szerokość naramiennika przy ostrym końcu	3,5	0,2
	-	odległość od krawędzi naramiennika do szwu barkowego na przodzie przy wszyciu rękawa	4,4	0,2
	-	odległość tylnej krawędzi naramiennika do szwu barkowego przy wszyciu rękawa	1,3	0,2
	-	odległość od krawędzi dziurki do ostrego końca naramiennika	1,5	0,2
	-	długość dziurki	2,0	0,2
	-	dziurka umieszczona pośrodku szerokości naramiennika przy ostrym końcu	-	-

Tablica 13 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie na rysunkach	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość	Dopuszczalne odchylenie ±
Kieszeń górna	-	szerokość lamówki	0,7	0,2
	-	szerokość fałdki	3,0	0,2
	-	odległość od górnej krawędzi klapki do górnej krawędzi kieszeni	2,0	0,2
Kieszeń dolna	7f	szerokość wypustki	1,2	0,2
	-	odległość górnej krawędzi wypustki do górnej krawędzi klapki	2,0	0,2
Dziurki w klapkach	-	odległość od dolnej krawędzi klapki do dziurki	1,5	0,2
	-	długość dziurki	2,0	0,2
	-	dziurka umieszczona pośrodku długości klapki	-	-
Kołnierz	-	szerokość stójki mierzona przez środek z tyłu	2,8	0,3
	-	szerokość kołnierza mierzona przez środek z tyłu	5,0	0,3
	-	szerokość kołnierza mierzona przy styku z wyłogiem	4,5	0,3
Wieszak	-	długość wieszaka	7,0	0,5
	-	szerokość wieszaka	0,7	0,3
Dziurki w przodzie	-	odległość górnej dziurki od krawędzi przodu	2,2	0,2
	-	odległość pozostałych dziurek od krawędzi przodu	2,0	0,2
	-	długość dziurki	3,0	0,2
	-	pierwsza dziurka od góry na linii poziomej dolnej krawędzi dziurki w klapce kieszeni górnej niżej $0,2 \div 0,3$ cm	-	-
	-	ostatnia dziurka powyżej dolnej klapki kieszeni bocznej - dla wzrostu 157 do 169 na wysokości klapki, - od wzrostu 170 wzwyż – 3 cm nad klapką kieszeni bocznej	-	0,5
	-	pozostałe dziurki w równych odległościach	-	0,4

Tablica 13 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie na rysunkach	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość	Dopuszczalne odchylenie \pm
Guziki w przodzie wg dziurek	-	odległość ostatniego guzika od krawędzi przodu	2,5	0,2
	-	odległość pierwszego guzika od krawędzi przodu	2,5	0,2
	-	pozostałe dwa guziki na linii pionowej pierwszego i ostatniego guzika	-	0,2

Wymiary stałe i pomocnicze spodnicy munduru przedstawiono w tablicy 14.

Tablica 14

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie na rysunkach	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość wymiarów	Dopuszczalne odchylenie \pm
Podtrzymywacze paska	-	długość podtrzymywacza (wartość robocza)	5,5	0,3
	-	szerokość podtrzymywacza	1,0	0,2
Zamek błyskawiczny	-	długość otworu pod zamek błyskawiczny	21,0	1,5
Wieszaczek	-	długość wieszaczka	9,5	0,5
Podszewka spodnicy	-	długość rozporka w dole podszewki - równa długości kontrafałdy	-	-
	-	podwinięcie dołu podszewki	1,2	0,5
Dół spodnicy	-	podwinięcie dołu	3,0	0,5

Wymiary stałe i pomocnicze spodni przedstawiono w tablicy 15.

Tablica 15

Wymiary w centymetrach

Nazwa elementu	Oznaczenie	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość wymiarów	Dopuszczalne odchylenie ±
Kieszeń	-	długość otworu kieszeni	16,0	0,5
	-	odległość kieszeni od pasa	6,0	0,5
	-	odległość kieszeni mierzona od szwu bocznego do krawędzi wypustki u góry (spodnie galowe damskie)	5,0	0,5
	-	odległość kieszeni mierzona od szwu bocznego do krawędzi wypustki u góry (spodnie galowe generalskie damskie)	5,5	0,5
	-	odległość kieszeni mierzona od szwu bocznego do krawędzi wypustki u dołu (spodnie galowe damskie)	4,0	0,5
	-	odległość kieszeni mierzona od szwu bocznego do krawędzi wypustki u dołu (spodnie galowe generalskie damskie)	4,5	0,5
	-	szerokość wypustki	1,0	0,2
Podtrzymywacze paska	-	szerokość podtrzymywaczy	1,0	0,2
	-	długość podtrzymywacza (wartość robocza)	5,5	0,3
Zamek błyskawiczny	-	długość otworu pod zamek błyskawiczny	21,0	1,5

12. Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej

Zestawienie wymagań techniczno-użytkowych dzianiny podszewkowej – poliamidowej.

1. Przedmiot wymagań

Przedmiotem wymagań niniejszego załącznika są kryteria ocen i metody badań dla dzianiny podszewkowej poliamidowej w kolorze khaki i stalowym.

2. Wymagania ogólne

Dzianina powinna być wytwarzana w stałej technologii produkcji, określonej w specyfikacji technicznej producenta lub w zakładowej dokumentacji techniczno-technologicznej wyrobu.

3. Wymagania techniczno-użytkowe oraz metody badań

3.1 Bezpieczeństwo wyrobu

Wykonanie materiału powinno zapewniać zachowanie przez wyrób składu związków chemicznych i dopuszczalnego poziomu ich emisji bezpiecznego dla użytkowników, których wykazy, wielkości oraz procedury badawcze zostały określone przez Międzynarodowe Stowarzyszenie na Rzecz Badań i Rozwoju Ekologii Włókienniczych w dokumencie normatywnym OEKO-TEX Standard 100 – (klasa produktów II).

W Tablicy 1 przedstawiono minimalny zakres badań potwierdzających zgodność z wymaganiami bezpieczeństwa. Dokumentami potwierdzającymi zgodność z wymaganiami dotyczącymi bezpieczeństwa powinny być wyniki badań wykonane w laboratorium posiadającym akredytację wg normy PN-EN ISO/IEC 17025.

Tablica 1

Lp.	Nazwa parametru	Jednostka miary	Wartość parametru	Oznaczenie i metoda badania wg
1	Odczyn pH	pH	4,0 ÷ 7,5	PN-EN ISO 3071:2020-08
2	Zawartość wolnego lub uwalniającego się formaldehydu, nie więcej niż:	mg/kg	75	PN-EN ISO14184-1:2011
3	Zawartość amin odszczepianych z barwników azowych w warunkach redukcyjnych, nie więcej niż:	mg/kg	20	PN-EN ISO 14362-1:2017-04

Uznaje się, również, że wyrób spełnia wymagania dotyczące bezpieczeństwa, jeżeli posiada aktualną autoryzację (certyfikat) do posługiwania się znakiem OEKO – TEX, zgodnie z normą OEKO – TEX Standard 100 – (klasa produktów II).

3.2 Wymagania techniczno-użytkowe

Zestawienie wymagań techniczno-użytkowych oraz metod badań dla dzianiny podszewkowej poliamidowej w kolorze khaki i stalowym przedstawiono w tablicy 2.

Tablica 2

Lp.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wielkość wskaźnika	Oznaczenie i metoda badania wg
1	Skład surowcowy		%	PA 100%	PN-P-04604:1972
2	Splot		-	kolumnienkowy, aksamitno-trykotowy	-
3	Masa powierzchniowa		g/m ²	od 60 do 80	PN-P-04613:1997
4	Wytrzymałość na przebicie kulką, nie mniej niż:		N	300	PN-EN ISO 9073-5:2008
5	Zmiana wymiarów po prasowaniu, nie więcej niż:	kierunek wzdłużny	%	4	PN-P-04624:1974
		kierunek poprzeczny		4	
6	Parametry barwy				
6.1	dzianiny w kolorze khaki CIELAB (D65 /10°)		L*	31,14	PN-EN ISO 105-J01:2002 PN-EN ISO 105-J03:2009 (geometria urządzenia pomiarowego d/0 lub d/8)
			a*	1,56	
			b*	11,36	
6.2	dzianiny w kolorze stalowym CIELAB (D65 /10°)		L*	26,46	
			a*	0,53	
			b*	-4,83	
6.3	dopuszczalne wartości różnic barw, nie więcej niż:		ΔE^*_{ab}	3,0	
7	Stopień odporności wybarwień (nie mniej niż) na:				
7.1	rozpuszczalniki organiczne	zmiana barwy	stopień	4	PN-EN ISO 105-X05:1999
		zabrudzenie bieli poliamidu		4	
		zabrudzenie bieli wełny		4	
7.2	pot kwaśny i alkaliczny	zmiana barwy	stopień	4	PN-EN ISO 105-E04:2013
		zabrudzenie bieli bawełny		4	
		zabrudzenie bieli wełny		4	
7.3	prasowanie na wilgotno	zmiana barwy	stopień	4	PN-EN ISO 105-X11:2000
		zabrudzenie bieli bawełny		4	
7.4	tarcie suche, nie mniej niż:	zabrudzenie bieli bawełny	stopień	4	PN-EN ISO 105-X12:2016-08

Zestawienie wymagań techniczno-użytkowych tkaniny podszewkowej – wiskozowej o splocie ałasowym.

1. Przedmiot warunków technicznych

Przedmiotem wymagań niniejszego załącznika są kryteria ocen i metody badań dla tkaniny podszewkowej wiskozowej o splocie ałasowym w kolorze khaki i stalowym.

2. Wymagania ogólne

Tkanina powinna być wytwarzana w stałej technologii produkcji, określonej w specyfikacji technicznej producenta lub w zakładowej dokumentacji techniczno-technologicznej wyrobu.

3. Wymagania techniczno-użytkowe oraz metody badań

3.1 Bezpieczeństwo wyrobu

Wykonanie materiału powinno zapewniać zachowanie przez wyrób składu związków chemicznych i dopuszczalnego poziomu ich emisji bezpiecznego dla użytkowników, których wykazy, wielkości oraz procedury badawcze zostały określone przez Międzynarodowe Stowarzyszenie na Rzecz Badań i Rozwoju Ekologii Wytwarzania Włókien w dokumencie normatywnym OEKO-TEX Standard 100– (klasa produktów II).

W Tabeli 1 przedstawiono minimalny zakres badań potwierdzających zgodność z wymaganiami bezpieczeństwa. Dokumentami potwierdzającymi zgodność z wymaganiami dotyczącymi bezpieczeństwa powinny być wyniki badań wykonane w laboratorium posiadającym akredytację wg normy PN-EN ISO/IEC 17025.

Tabela 1

Lp.	Nazwa parametru	Jednostka miary	Wartość parametru	Oznaczenie i metoda badania wg
1	Odczyn pH	pH	4,0 ÷ 7,5	PN-EN ISO 3071:2020-08
2	Zawartość wolnego lub uwalniającego się formaldehydu, nie więcej niż:	mg/kg	75	PN-EN ISO14184-1:2011
3	Zawartość amin odszczepianych z barwników azowych w warunkach redukcyjnych, nie więcej niż:	mg/kg	20	PN-EN ISO 14362-1:2017-04

Uznaje się, również, że wyrób spełnia wymagania dotyczące bezpieczeństwa, jeżeli posiada aktualną autoryzację (certyfikat) do posługiwania się znakiem OEKO – TEX, zgodnie z normą OEKO – TEX Standard 100 – (klasa produktów II).

3.2 Wymagania techniczno-użytkowe

Zestawienie wymagań techniczno-użytkowych oraz metod badań dla tkaniny podszewkowej wiskozowej o splocie atlasowym w kolorze khaki i stalowym, przedstawiono w tablicy 2.

Tablica 2

Lp.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wielkość wskaźnika	Oznaczenie i metoda badania wg
1	Skład surowcowy		%	jedwab wiskozowy błyszczący 100%	PN-P-04604:1972
2	Splot		-	atłasowy	PN-P-01701: 1952
3	Liczba nitek	osnowa wątek	liczba/dm	450 ± 20 345 ± 17	PN-EN 1049-2:2000
4	Masa powierzchniowa			g/m ²	
5	Maksymalna siła zrywająca, nie mniej niż:	osnowa wątek	N	400 300	PN-EN ISO 13934-1:2013
6	Zmiana wymiarów po prasowaniu, nie więcej niż:	osnowa wątek		%	
7	Przesuwalność nitek, nie więcej niż:	osnowa wątek	mm	4 4	PN-EN ISO 13936-2:2005
8	Parametry barwy				
8.1	tkaniny w kolorze khaki CIELAB (D65 /10°)		L*	30,55	PN-EN ISO 105-J01:2002 PN-EN ISO 105-J03:2009 (geometria urządzenia pomiarowego d/0 lub d/8)
			a*	2,31	
			b*	13,56	
8.2	tkaniny w kolorze stalowym CIELAB (D65 /10°)		L*	25,25	
			a*	0,51	
			b*	-2,41	
8.3	dopuszczalne wartości różnic barw, nie więcej niż:		ΔE^*_{ab}	3,0	
9	Stopień odporności wybarwień (nie mniej niż) na:				
9.1	rozpuszczalniki organiczne	zmiana barwy	stopień	4	PN-EN ISO 105-X05:1999
		zabrudzenie bieli wełny		4	
		zabrudzenie bieli wiskozy		4	
9.2	pot kwaśny i alkaliczny	zmiana barwy	stopień	4	PN-EN ISO 105-E04:2013
		zabrudzenie bieli wełny		4	
		zabrudzenie bieli wiskozy		4	
9.3	prasowanie na wilgotno	zmiana barwy	stopień	4	PN-EN ISO 105-X11:2000
		zabrudzenie bieli bawełny		4	
9.4	tarcie suche	zabrudzenie bieli bawełny	stopień	4	PN-EN ISO 105-X12:2016-08

Zestawienie wymagań techniczno-użytkowych tkaniny podszewkowej – wiskozowej o splocie płóciennym.**1. Przedmiot warunków technicznych**

Przedmiotem wymagań niniejszego załącznika są kryteria ocen i metody badań dla tkaniny podszewkowej wiskozowej o splocie płóciennym w kolorze khaki i stalowym.

2. Wymagania ogólne

Tkanina powinna być wytwarzana w stałej technologii produkcji, określonej w specyfikacji technicznej producenta lub w zakładowej dokumentacji techniczno-technologicznej wyrobu.

3. Wymagania techniczno-użytkowe oraz metody badań**3.1 Bezpieczeństwo wyrobu**

Wykonanie materiału powinno zapewniać zachowanie przez wyrób składu związków chemicznych i dopuszczalnego poziomu ich emisji bezpiecznego dla użytkowników, których wykazy, wielkości oraz procedury badawcze zostały określone przez Międzynarodowe Stowarzyszenie na Rzecz Badań i Rozwoju Ekologii Włókienniczych w dokumencie normatywnym OEKO-TEX Standard 100 – (klasa produktów II).

W Tablicy 1 przedstawiono minimalny zakres badań potwierdzających zgodność z wymaganiami bezpieczeństwa. Dokumentami potwierdzającymi zgodność z wymaganiami dotyczącymi bezpieczeństwa powinny być wyniki badań wykonane w laboratorium posiadającym akredytację wg normy PN-EN ISO/IEC 17025.

Tablica 1

Lp.	Nazwa parametru	Jednostka miary	Wartość parametru	Oznaczenie i metoda badania wg
1	Odczyn pH	pH	4,0 ÷ 7,5	PN-EN ISO 3071:2020-08
2	Zawartość wolnego lub uwalniającego się formaldehydu, nie więcej niż:	mg/kg	75	PN-EN ISO14184-1:2011
3	Zawartość amin odszczepianych z barwników azowych w warunkach redukcyjnych, nie więcej niż:	mg/kg	20	PN-EN ISO 14362-1:2017-04

Uznaje się, również, że wyrób spełnia wymagania dotyczące bezpieczeństwa, jeżeli posiada aktualną autoryzację (certyfikat) do posługiwania się znakiem OEKO – TEX, zgodnie z normą OEKO – TEX Standard 100 – (klasa produktów II).

3.2 Wymagania techniczno-użytkowe

Zestawienie wymagań techniczno-użytkowych oraz metod badań dla tkaniny podszewkowej wiskozowej o splocie płóciennym w kolorze khaki i stalowym, przedstawiono w tablicy 2.

Tablica 2

Lp.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wielkość wskaźnika	Oznaczenie i metoda badania wg
1	Skład surowcowy		%	jedwab wiskozowy błyszczący 100%	PN-P-04604:1972
2	Splot		-	płócienny	PN-P-01701: 1952
3	Liczba nitek	osnowa wątek	liczba/dm	450 ± 20	PN-EN 1049-2:2000
				240 ± 17	
4	Masa powierzchniowa		g/m ²	105 ± 15	PN-ISO 3801:1993
5	Maksymalna siła zrywająca, nie mniej niż:	osnowa wątek	N	400	PN-EN ISO 13934-1:2013
				300	
6	Zmiana wymiarów po prasowaniu, nie więcej niż:	osnowa wątek	%	3	PN-P-04624:1974
				3	
7	Przesuwalność nitek, nie więcej niż:	osnowa wątek	mm	4	PN-EN ISO 13936-2:2005
				4	
8	Parametry barwy				
8.1	tkaniny w kolorze khaki CIELAB (D65 /10°)		L*	31,20	PN-EN ISO 105-J01:2002 PN-EN ISO 105-J03:2009 (geometria urządzenia pomiarowego d/0 lub d/8)
			a*	2,30	
			b*	12,29	
8.2	tkaniny w kolorze stalowym CIELAB (D65 /10°)		L*	25,39	
			a*	0,81	
			b*	-2,96	
8.3	dopuszczalne wartości różnic barw, nie więcej niż:		ΔE^*_{ab}	3,0	
9	Stopień odporności wybarwień (nie mniej niż) na:				
9.1	rozpuszczalniki organiczne	zmiana barwy	stopień	4	PN-EN ISO 105-X05:1999
		zabrudzenie bieli wełny		4	
		zabrudzenie bieli wiskozy		4	
9.2	pot kwaśny i alkaliczny	zmiana barwy	stopień	4	PN-EN ISO 105-E04:2013
		zabrudzenie bieli wełny		4	
		zabrudzenie bieli wiskozy		4	
9.3	prasowanie na wilgotno	zmiana barwy	stopień	4	PN-EN ISO 105-X11:2000
		zabrudzenie bieli bawełny		4	
9.4	tarcie suche	zabrudzenie bieli bawełny	stopień	4	PN-EN ISO 105-X12:2016-08

Zestawienie wymagań techniczno-użytkowych – filc.**1. Przedmiot warunków technicznych**

Przedmiotem wymagań niniejszego załącznika są kryteria ocen i metody badań dla filcu w kolorze khaki i szarym.

2. Wymagania ogólne

Filc powinien być wytwarzany w stałej technologii produkcji, określonej w specyfikacji technicznej producenta lub w zakładowej dokumentacji techniczno-technologicznej wyrobu.

3. Wymagania techniczno-użytkowe oraz metody badań**3.1 Bezpieczeństwo wyrobu**

Wykonanie materiału powinno zapewniać zachowanie przez wyrób składu związków chemicznych i dopuszczalnego poziomu ich emisji bezpiecznego dla użytkowników, których wykazy, wielkości oraz procedury badawcze zostały określone przez Międzynarodowe Stowarzyszenie na Rzecz Badań i Rozwoju Ekologii Wyrobów Włókienniczych w dokumencie normatywnym OEKO-TEX Standard 100– (klasa produktów II).

W Tablicy 1 przedstawiono minimalny zakres badań potwierdzających zgodność z wymaganiami bezpieczeństwa. Dokumentami potwierdzającymi zgodność z wymaganiami dotyczącymi bezpieczeństwa powinny być wyniki badań wykonane w laboratorium posiadającym akredytację wg normy PN-EN ISO/IEC 17025.

Tablica 1

Lp.	Nazwa parametru	Jednostka miary	Wartość parametru	Oznaczenie i metoda badania wg
1	Odczyn pH	pH	4,0 ÷ 7,5	PN-EN ISO 3071:2020-08
2	Zawartość wolnego lub uwalniającego się formaldehydu, nie więcej niż:	mg/kg	75	PN-EN ISO14184-1:2011
3	Zawartość amin odszczepianych z barwników azowych w warunkach redukcyjnych, nie więcej niż:	mg/kg	20	PN-EN ISO 14362-1:2017-04

Uznaje się, również, że wyrób spełnia wymagania dotyczące bezpieczeństwa, jeżeli posiada aktualną autoryzację (certyfikat) do posługiwania się znakiem OEKO – TEX, zgodnie z normą OEKO – TEX Standard 100 (klasa produktów II).

3.2 Wymagania techniczno-użytkowe

Zestawienie wymagań techniczno-użytkowych oraz metod badań dla filcu w kolorze khaki i szarym, przedstawiono w tablicy 2.

Tablica 2

Tabela 2					
Lp.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wielkość wskaźnika	Oznaczenie i metoda badania wg
1	Skład surowcowy		%	mieszanka włókien poliestrowych i celulozowych	PN-P-04604:1972
2	Masa powierzchniowa		g/m ²	210 ± 10	PN-EN 29073-1:1994
3	Zmiana wymiarów po prasowaniu, nie więcej niż:	wzdłużny		2	PN-P-04624:1974
		poprzeczny		2	
4	Stopień odporności wybarwień (nie mniej niż) na:				
4.1	rozpuszczalniki organiczne	zmiana barwy	stopień	4	PN-EN ISO 105-X05:1999
		zabrudzenie bieli wełny		4	
		zabrudzenie bieli wiskozy		4	
4.2	pot kwaśny i alkaliczny	zmiana barwy	stopień	4	PN-EN ISO 105-E04:2013
		zabrudzenie bieli wełny		4	
		zabrudzenie bieli wiskozy		4	
4.3	prasowanie na wilgotno	zmiana barwy	stopień	4	PN-EN ISO 105-X11:2000
		zabrudzenie bieli bawełny		4	
4.4	tarcie suche	zabrudzenie bieli bawełny	stopień	4	PN-EN ISO 105-X12:2016-08

Zestawienie wymagań techniczno-użytkowych – sukno.**1. Przedmiot warunków technicznych**

Przedmiotem wymagań niniejszego załącznika są kryteria ocen i metody badań dla tkaniny sukiennej w kolorze granatowym i czarnym.

2. Wymagania ogólne

Tkanina sukienna powinna być wytwarzana w stałej technologii produkcji, określonej w specyfikacji technicznej producenta lub w zakładowej dokumentacji techniczno-technologicznej wyrobu.

3. Wymagania techniczno-użytkowe oraz metody badań**3.1 Wymagania techniczno-użytkowe**

Zestawienie wymagań techniczno-użytkowych oraz metod badań dla tkaniny sukiennej w kolorze granatowym i czarnym, przedstawiono w tablicy 1.

Tablica 1

Lp.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wielkość wskaźnika	Oznaczenie i metoda badania wg
1	Skład surowcowy		%	mieszanka włókien poliamidowych i wełnianych	PN-P-04604:1972
2	Masa powierzchniowa		g/m ²	od 320 do 370	PN-EN 29073-1:1994
3	Liczba nitek osnowy		liczba/dm	159 ± 6	PN-EN 1049-2:2000
4	Liczba nitek wątku		liczba/dm	155 ± 9	
5	Stopień odporności wybarwień (nie mniej niż) na:				
4.1	światło	zmiana barwy	stopień	6	PN-EN ISO 105-B02:2014
4.1	rozpuszczalniki organiczne	zmiana barwy	stopień	4	PN-EN ISO 105-X05:1999
		zabrudzenie bieli wełny		4	
4.2	pot kwaśny i alkaliczny	zmiana barwy	stopień	4	PN-EN ISO 105-E04:2013
		zabrudzenie bieli wełny		4	
4.3	prasowanie na wilgotno	zmiana barwy	stopień	4	PN-EN ISO 105-X11:2000
		zabrudzenie bieli bawełny		4	
4.4	tarcie suche	zabrudzenie bieli bawełny	stopień	4	PN-EN ISO 105-X12:2016-08

Tablica 1 – guziki mundurowe

Lp.	Fotografia dodatku	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Oznaczenia i wymagania wg
1		guzik o średnicy 22 mm, z wizerunkiem orła wojsk lądowych, wykonany technologią odlewu, ze stopu cynku, w kolorze niklu czarnego, "przecierany" lakierem bezbarwnym. Wysokość guzika 9 mm, szerokość stopki 4,8 mm, otwór 2,4 mm.	wzór przedmiotu
2		guzik o średnicy 16 mm, z wizerunkiem orła wojsk lądowych, wykonany technologią odlewu, ze stopu cynku, w kolorze niklu czarnego, "przecierany" lakierem bezbarwnym. Wysokość guzika 8 mm, szerokość stopki 4,8 mm, otwór 2,4 mm.	
3		guzik o średnicy 22 mm, z wizerunkiem orła sił powietrznych, wykonany technologią odlewu, ze stopu cynku, w kolorze niklu czarnego, "przecierany" lakierem bezbarwnym. Wysokość guzika 9 mm, szerokość stopki 4,8 mm, otwór 2,4 mm.	
4		guzik o średnicy 16 mm, z wizerunkiem orła sił powietrznych, wykonany technologią odlewu, ze stopu cynku, w kolorze niklu czarnego, "przecierany" lakierem bezbarwnym. Wysokość guzika 8 mm, szerokość stopki 4,8 mm, otwór 2,4 mm.	
Tolerancja wszystkich wymiarów: ± 0,2 mm			