

**MINISTERSTWO OBRONY NARODOWEJ**  
**INSPEKTORAT WSPARCIA SIŁ ZBROJNYCH**

---

**WOJSKOWY OŚRODEK BADAWCZO-WDROŻENIOWY**  
**SŁUŻBY MUNDUROWEJ**

**WOJSKOWA DOKUMENTACJA**  
**TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA**

**Płaszcz damski wojsk lądowych**  
**Płaszcz damski sił powietrznych**  
**Wzór 215D/MON**

**Płaszcz damski marynarki wojennej**  
**Wzór 215DMW/MON**

Arkusze uzgodnień na stronie 2.

Niniejsza Wojskowa Dokumentacja Techniczno-Technologiczna 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  
Płaszcz damski wojsk lądowych Wzór 215D/MON – nr klasyfikatora hierarchicznego  
– 84100403050503  
Płaszcz damski sił powietrznych Wzór 215D/MON – nr klasyfikatora hierarchicznego  
– 84100403050502  
Płaszcz damski marynarki wojennej Wzór 215DMW/MON – nr klasyfikatora hierarchicznego  
–84100403050501.**

## Spis treści

Arkusz uzgodnień – tylko w dokumentacji oryginalnej.....	2
1. Fotografia przedmiotu .....	4
2. Przedmiot dokumentacji.....	7
3. Opis ogólny przedmiotu .....	7
4. Wymagania techniczne.....	7
4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków .....	7
4.2 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych .....	9
4.3 Dopuszczalne sztukowanie elementów .....	10
4.4 Tabela klasyfikacji wielkości .....	10
5. Zestawienie elementów składowych.....	11
6. Opis wykonania .....	13
6.1 Krojenie .....	13
6.2 Opis wykonania płaszcza .....	13
7. Cechowanie, składowanie i pakowanie .....	14
7.1 Rozmieszczenie cech dostawcy .....	14
7.2 Składanie .....	15
7.3 Pakowanie .....	15
8. Zasady weryfikacji zgodności.....	16
8.1 Tryb oceny zgodności.....	16
8.2 Proces nadzorowania jakości .....	16
8.2.1 Postanowienia ogólne.....	16
8.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze.....	17
8.2.3 Badania okresowe .....	17
8.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorze przedmiotu (badania typu) .....	18
8.2.5 Zakres, wymagania i metody badań .....	18
8.3 Wzór przedmiotu .....	19
8.4 Gwarancja na przedmiot .....	19
9. Rysunki techniczne.....	20
10. Tabela wymiarów przedmiotu gotowego.....	23
11. Tabela wymiarów stałych i pomocniczych .....	24
Załącznik A (normatywny) .....	27

**1. Fotografia przedmiotu****Fotografia 1 – Płaszcz damski wojsk lądowych**



**Fotografia 2 – Płaszcz damski sił powietrznych**



**Fotografia 3 – Płaszcz damski marynarki wojennej**

## 2. Przedmiot dokumentacji

Przedmiotem dokumentacji są wymagania techniczno-technologiczne dla następujących płaszczy:

- płaszcz damski wojsk lądowych Wzór 215D/MON, wykonany z tkaniny płaszczonej w kolorze khaki;
- płaszcz damski sił powietrznych Wzór 215D/MON, wykonany z tkaniny płaszczonej w kolorze czarnym;
- płaszcz damski marynarki wojennej Wzór 215DMW/MON, wykonany z tkaniny płaszczonej w kolorze czarnym.

## 3. Opis ogólny przedmiotu

Rozwiązanie modelowe płaszczy przedstawiono na fotografiach 1 ÷ 3.

Płaszcz na podszewce, z podpinką, jest ubiorem dopasowanym w talii za pomocą boczaków w przodzie, z kołnierzem i wyłogami, wykładanymi na odciętej stójce. Płaszcz damski wojsk lądowych wykonany jest z tkaniny płaszczonej w kolorze khaki, sił powietrznych i marynarki wojennej z tkaniny w kolorze czarnym. Zapięcie płaszcza jest jednorzędowe, na cztery guziki z oznaką orła wojskowego (wojsk lądowych i lotnictwa wojskowego), dla marynarki wojennej ze znakiem kotwicy na tle krzyża kawalerskiego. Długość płaszcza sięga linii kolan. Rękawy dwuczęściowe, wyprofilowane są za pomocą szwu łokciowego. Barki płaszcza wypełnione są wkładami barkowymi. Na barkach umieszczone są naramienniki, przesunięte lekko do przodu i wszyte w szew łączący krawędzie ramion z kulą rękawa, zapinane na guziki mundurowe, wykonane z tkaniny zasadniczej (w płaszczu damskim wojsk lądowych i sił powietrznych). W płaszczu damskim marynarki wojennej naramienniki, wykonane z sukna wyłogowego, dopinane są za pomocą umieszczonego w części barkowej podtrzymywacza i naszytego na szew barkowy guzika. Na przodzie, znajdują się dwie wpuszczane kieszenie skośne z listewkami. W obłożeniu prawego przodu, po wewnętrznej stronie płaszcza, umieszczona jest wpuszczana kieszeń wewnętrzna, zamykana na zamek błyskawiczny. Przody płaszcza, wyprofilowane, z boczakami które przechodzą na jego tył. Tył płaszcza ze szwem środkowym, w dole wykończony jest rozporkiem. W szwach łączących boczki z tyłem, wszyty jest na stałe pasek, przestębnowany na całości, w górze i w dole, częściowo przestębnowany do tyłu płaszcza. Od wewnątrz, na wysokości pasa znajduje się system regulacji, umożliwiający zmniejszenie obwodu płaszcza po odpięciu od niego podpinki. Płaszcz jest nieocieplany, wykończony podszewką w kolorze dopasowanym do barwy tkaniny wierzchniej. Podpinka dopinana jest do płaszcza za pomocą zamka błyskawicznego wszytego w obłożenia przodów i stójkę, w rękawach mocowana do płaszcza za pomocą guzików. Podpinka, w dole i w rękawach, jest krótsza od płaszcza. Dla poszczególnych części podpinki stosuje się układy ocieplające o zróżnicowanej ciepłochronności – niższa gramatura układu stosowanego w rękawach podpinki, wyższa wartość tego parametru dla układu stosowanego w przodach i tyle podpinki.

## 4. Wymagania techniczne

Do wykonania przedmiotu obowiązują:

- Wojskowa Dokumentacja Techniczno-Technologiczna przedmiotu do produkcji seryjnej;
- wzór przedmiotu;
- specyfikacje techniczne materiałów zasadniczych i dodatków konfekcyjnych wg wymagań określonych w tablicy 1.

### 4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Zestawienie podstawowych materiałów zasadniczych i dodatków konfekcyjnych stosowanych w wykonaniu płaszczy przedstawiono w tablicy 1.

**Tablica 1**

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Oznaczenia i wymagania wg
1	Tkanina płaszczonej art. TP-15 (materiał zasadniczy)	tkanina poliestrowo-wełniana art. TP-15 w kolorze khaki do płaszcza damskiego wojsk lądowych Wzór 215D/MON	Warunki Techniczne art. TP-15
2	Tkanina płaszczonej art. TP-15 (materiał zasadniczy)	tkanina poliestrowo-wełniana art. TP-15 w kolorze czarnym do płaszcza damskiego sił powietrznych Wzór 215D/MON i płaszcza damskiego marynarki wojennej Wzór 215DMW/MON	Warunki Techniczne art. TP-15

Tablica 1 (ciąg dalszy)

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Oznaczenia i wymagania wg
3	Sukno wyłogowe	tkanina art. W-0419/p.1780 w kolorze czarnym na naramienniki do płaszcza damskiego marynarki wojennej Wzór 215DMW/MON	Warunki Techniczne art. W-0419/p.1780
4	Preszpan	introligatorski preszpan o grubości 1,5 mm na naramienniki do płaszcza damskiego marynarki wojennej Wzór 215DMW/MON	wzór przedmiotu
5	Tkanina podszewkowa	tkanina poliamidowa art. J 2365 w kolorze tkaniny zasadniczej	Warunki Techniczne art. J 2365
6	Dzianina podszewkowa	dzianina poliamidowa w kolorze tkaniny zasadniczej (art. typu 200809/AN)	Załącznik A, Tablica A.1
7	Wkład odzieżowy	bawełniano-poliestrowo-wiskozowa tkanina bez kleju (art. typu 44125/90/YL12)	Załącznik A, Tablica A.2
8		poliestrowo-poliamidowa włóknina z klejem (art. typu 513/0025/090/60D/92)	Załącznik A, Tablica A.3
9		poliestrowo-wiskozowa włóknina płaska (art. typu 111-0050-090-110-90)	Załącznik A, Tablica A.4
10		poliestrowa włóknina puszysta o masie powierzchniowej 60 g/m <sup>2</sup> (± 8)	wzór przedmiotu
11		poliestrowa włóknina puszysta o masie powierzchniowej 40 g/m <sup>2</sup> (± 8)	wzór przedmiotu
12		bawełniano-poliestrowo-wiskozowa tkanina typu bez kleju (art. typu 44125/90/YL)	Załącznik A, Tablica A.5
13	Wkład barkowy	trójwarstwowy wkład barkowy igłowany (art. typu I98B10/341)	Załącznik A, Tablica A.6
14	Bumerang (wypełnienie kuli rękawa)	poliestrowa włóknina igłowana z poliestrową pianką (art. typu F015)	Załącznik A, Tablica A.7
15	Taśma	taśma bawełniana w kolorze tkaniny zasadniczej o szerokości 16 mm ±2	wzór przedmiotu
16		poliamidowa taśma z nitką podłużną o szerokości 20 mm ±2 (art. typu P020/46503G/96)	Załącznik A, Tablica A.8
17		Taśma wieszakowa w kolorze tkaniny zasadniczej o szerokości 6 mm	wzór przedmiotu
18	Zamek błyskawiczny	śedniospiralny, tworzywowy zamek błyskawiczny, rozdzielny o długości zgodnej z tablicą wielkości wyrobu gotowego, w kolorze tkaniny zasadniczej	wzór przedmiotu
19	Guzik mundurowy	guzik o średnicy 25 mm, z wizerunkiem orła wojsk lądowych	Załącznik A, Tablica A.9, Lp. 1
20		guzik o średnicy 16 mm, z wizerunkiem orła wojsk lądowych	Załącznik A, Tablica A.9, Lp. 2
21		guzik o średnicy 25 mm, z wizerunkiem orła sił powietrznych	Załącznik A, Tablica A.9, Lp. 3
22		guzik o średnicy 16 mm, z wizerunkiem orła sił powietrznych	Załącznik A, Tablica A.9, Lp. 4
23		guzik o średnicy 25 mm, z wizerunkiem kotwicy na tle krzyża kawalerskiego	Załącznik A, Tablica A.9, Lp. 5



**Tablica 1 (ciąg dalszy)**

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Oznaczenia i wymagania wg
24	Guzik odzieżowy	poliestrowy guzik czterootworowy w kolorze tkaniny zasadniczej (do płaszcza wojsk lądowych i sił powietrznych), o średnicy 18 mm	Załącznik A, Tablica A.10, Lp. 1 i 2
25		poliestrowy guzik czterootworowy w kolorze tkaniny zasadniczej (do płaszcza marynarki wojennej), o średnicy 16 mm	Załącznik A, Tablica A.10, Lp. 3
26	Wszywka	-	podrozdział 7.1
27	Nici odzieżowe	rdzeniowe nici poliestrowe o masie liniowej $(45 \pm 4)$ tex i minimalnej sile zrywającej 17 N, w kolorze tkaniny zasadniczej	PN-ISO 1139:1998 PN-EN 12590:2002
28		nici z włókien poliestrowych odcinkowych o masie liniowej $(31 \pm 3)$ tex i minimalnej sile zrywającej 8,2 N, w kolorze tkaniny zasadniczej	
29	Etykieta	etykieta jednostkowa	podrozdział 7.1
30		etykieta na worek foliowy	
31		do zamocowania etykiety jednostkowej	
32	Wieszak	wieszak odzieżowy profilowany	-
33	Worek	worek foliowy o wymiarach optymalnie dostosowanych do wielkości zawieszonoego na wieszaku wyrobu	-

#### 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 - 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	8	2.02.03/301	15	6.02.01/301
2	1.06.01/301	9	2.02.08/301	16	6.04.01/301.401.504
3	1.06.03/301	10	2.02.08/301.401.504	17	8.06.01/301
4	1.06.05/301	11	2.05.04/301	18	8.06.02/301
5	1.09.01/301	12	4.03.03/301	19	304
6	1.12.01/301	13	4.03.04/301	20	502
7	2.02.01/301	14	5.02.03/301	21	504

Wymagane gęstości ściegów:

- stębnowych – do przesyć wewnętrznych: 45 ÷ 55 ściegów / 1dm;
- stębnowych – do przesyć wierzchnich: 35 ÷ 45 ściegów / 1dm;
- dziurek odzieżowych: 120 ÷ 140 ściegów / 1dm;
- overlockowych 3-nitkowych: 30 ÷ 40 ściegów / 1dm;
- podszywarki: 25 ÷ 30 ściegów / 1dm.

Szwy przy rozpoczęciu i zakończeniu zamocować celem zabezpieczenia przed pruciem.

#### 4.3 Dopuszczalne sztukowanie elementów

Nie dopuszcza się sztukowania elementów w przedmiocie.

#### 4.4 Tabela klasyfikacji wielkości

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

**Tablica 3**

**Wymiary w centymetrach**

Obwód klatki piersiowej	Wzrost								
	158		164		170		176		
	Obwód bioder								
84	92	-	92	-	92	-	-	-	-
88	92	100	92	100	92	100	-	-	-
92	96	104	96	104	96	104	96	-	104
96	100	108	100	108	100	108	100	-	108
100	104	112	104	112	104	112	-	108	-
104	108	116	108	116	108	116	-	112	-
108	112	120	112	120	112	-	-	-	-
112	116	124	116	124	-	-	-	-	-
116	-	128	-	128	-	-	-	-	-
<b>Razem 50 wielkości.</b>									

UWAGA: Zasadniczy sposób wykonania wyrobu – szycie miarowe.

## 5. Zestawienie elementów składowych

Zestawienie elementów składowych płaszcza przedstawiono w tablicy 4.

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Materiał zasadniczy tkanina płaszczoza art. TP-15	1.	Przód	2
	2.	Tył	2
	3.	Boczek	2
	4.	Obłożenie	2
	5.	Wierzchnia część rękawa	2
	6.	Spodnia część rękawa	2
	7.	Naramiennik (do płaszcza damskiego wojsk lądowych i sił powietrznych)	2
	8.	Spodnia część zapinki naramiennika (do płaszcza damskiego marynarki wojennej)	2
	9.	Podtrzymywacz naramiennika w płaszczu (do płaszcza damskiego marynarki wojennej)	2
	10.	Listewka kieszeni bocznej	2
	11.	Listewka kieszeni wewnętrznej	1
	12.	Podkład kieszeni wewnętrznej	1
	13.	Pasek tyłu	2
	14.	Stójka wierzchnia	1
	15.	Stójka spodnia	1
	16.	Wierzchnia część kołnierza	1
	17.	Spodnia część kołnierza	1
		<b>Razem</b>	<b>28</b>
Tkanina podszewkowa art. J 2365	1.	Przód	2
	2.	Tył lewy	1
	3.	Tył prawy	1
	4.	Boczek	2
	5.	Wierzchnia część rękawa	2
	6.	Spodnia część rękawa	2
	7.	Podtrzymywacz worka kieszeni	2
	8.	Zapinka fałdy	2
	9.	Spodnia część naramiennika (do płaszcza damskiego marynarki wojennej)	2
	10.	Podtrzymywacz naramiennika (do płaszcza damskiego marynarki wojennej)	2
	11.	Zapinka naramiennika (do płaszcza damskiego marynarki wojennej)	2
		<b>Razem</b>	<b>20</b>

Tablica 4 (ciąg dalszy)

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Dzianina podszewkowa (art. typu 200809/AN)	1.	Worek kieszeni bocznej	4
	2.	Worek kieszeni wewnętrznej	2
	<b>Razem</b>		<b>6</b>
Wkład odzieżowy (art. typu 513/0025/090/60D/92)	1.	Przód	2
	2.	Obłożenie	2
	3.	Wzmocnienie wyłogu	2
	4.	Pasek tyłu	2
	5.	Wzmocnienie kuli rękawa	2
	6.	Wzmocnienie dołu rękawa wierzchniego	2
	7.	Wzmocnienie dołu rękawa spodniego	2
	8.	Listewka kieszeni bocznej	2
	9.	Listewka kieszeni wewnętrznej	1
	10.	Wzmocnienie ramion i pachy	2
	11.	Wzmocnienie dołu tyłu	2
	12.	Wzmocnienie dołu przodu	2
	13.	Rozporek	2
	14.	Kołnierz wierzchni	1
	15.	Kołnierz spodni	1
	16.	Stójka wierzchnia	1
	17.	Stójka spodnia	1
	18.	Naramiennik (do płaszcza damskiego wojsk lądowych i sił powietrznych)	2
<b>Razem</b>		<b>31</b>	
Wkład odzieżowy (art. typu 111-0050-090-110-90)	1	Wzmocnienie kieszeni bocznej	2
	<b>Razem</b>		<b>2</b>
Układ ocieplający korpus (poliestrowa włóknina puszystą o masie powierzchniowej	1.	Przód	2
	2.	Tył	1
	<b>Razem</b>		<b>3</b>
Układ ocieplający rękawy (poliestrowa włóknina puszystą o masie powierzchniowej (40 ± 8) g/m <sup>2</sup> )	1.	Rękaw wierzchni	2
	2.	Rękaw spodni	2
	<b>Razem</b>		<b>4</b>
Wkład odzieżowy (art. typu 44125/90/YL12)	1.	Naramiennik (do płaszcza damskiego wojsk lądowych i sił powietrznych)	2
	<b>Razem</b>		<b>2</b>
Wkład odzieżowy (art. typu 44125/90/YL)	1.	Podkład kieszeni bocznej	2
	<b>Razem</b>		<b>2</b>
Sukno wyłogowe art. W-0419/p.1780	1.	Naramiennik wierzchni (do płaszcza damskiego marynarki wojennej)	2
	<b>Razem</b>		<b>2</b>
Preszpan	1.	Wkład naramienników (do płaszcza damskiego marynarki wojennej)	2
	<b>Razem</b>		<b>2</b>

## 6. Opis wykonania

### 6.1 Krojenie

Według układów kroju i kierunku nitki osnowy wyznaczonej na szablonach.

Wszystkie elementy należy kroić po nitce prostej w stosunku do nitki osnowy, z wyłączeniem spodniej części kołnierza – krój pod kątem 45° w stosunku do nitki osnowy.

### 6.2 Opis wykonania płaszcza

Podstawowe operacje wykonania płaszcza damskiego przedstawiono w tablicy 5.

**Tablica 5**

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
1.	Rozkrój materiałów	-	wg szablonów i układów kroju
2.	Podklejanie wykrojów	-	parametry klejenia wg zaleceń producenta wkładów
3.	Obrzucenie elementów przodu, tyłu, boczków oraz obłożeń	504	-
4.	Doszycie boczków w przodach	5.02.03/301	wg znaków
5.	Odszycie i uszycie kieszeni z listewką w przodach	1.01.01/301 1.06.05/301 1.06.03/301 2.02.01/301 1.12.01/301	wg oznaczeń i szablonów pomocniczych (automat)
6.	Wykonanie paska tyłu	1.06.01/301 1.06.03/301	-
7.	Zszycie środka tyłu, odszycie rozporka i zakładek	1.01.01/301	wg znaków
8.	Wykonanie szwu łokciowego i wewnętrznego rękawa	4.03.04/301	dół rękawa podwinąć i zaprasować
9.	Odszycie kołnierza ze stójką	4.03.03/301 1.06.05/301	wg szablonu pomocniczego
10.	Odszycie kieszeni paspłowanej w lewym obłożeniu	1.09.01/301	wg oznaczeń (automat)
11.	Wykonanie zapinek	8.06.01/301 8.06.02/301	na lamowniku
12.	Wykonanie podszewki	2.02.08/301.401.504 6.04.01/301.401.504	dół podwinąć 2 × 1 cm
13.	Połączenie ocieplenia, wykończenie taśmą w krawędzi	2.02.08/301.401.504	-
14.	Naszycie wzmocnienia szwów barkowych na wkład przodu	1.01.01/301	-
15.	Wykonanie naramienników (do płaszcza damskiego wojsk lądowych i sił powietrznych)	4.03.04/301	wg szablonów pomocniczych
16.	Zszycie boków i ramion	4.03.04/301	-

Tablica 5 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
17.	Odszycie krawędzi przodu	1.06.05/301	krawędź wyłogu obrysować wg szablonów i wycieniować
18.	Wszycie kołnierza	4.03.04/301 2.02.03/301	wg oznaczeń na wykrojach
19.	Wszycie rękawów	2.02.08/301	wg oznaczeń na wykrojach
20.	Doszycie zamka błyskawicznego do obłożenia i podpinki	2.05.04/301	-
21.	Wszycie podszewki do rękawów, obłożeń i rozporka tyłu	1.01.01/301 2.02.08/301	wg znaków
22.	Stębnowanie krawędzi przodu i kołnierza	1.06.03/301	stębnówka w odległości 1,5 cm od krawędzi
23.	Podwinięcie dołu płaszcza	6.02.01/301	Szerokość podwinięcia 4,0 cm, odległość od stębnówki do krawędzi dołu 3,0 cm, na szwach bocznych umieścić podtrzymywacze dołu podszewki
24.	Wykonanie dziurek odzieżowych	502	dziurki należy wykonać w krawędzi przodu i w naramiennikach, wg szablonów pomocniczych
25.	Przyszycie guzików w płaszczu	304	wg szablonów pomocniczych
26.	<p>Wykonanie naramiennika nakładanego do płaszcza damskiego marynarki wojennej z uwzględnieniem wykonania haftów:</p> <p>Przed oddaniem naramiennika do haftu należy dokładnie wyznaczyć wszystkie cztery krawędzie naramiennika w celu prawidłowego rozmieszczenia dystynkcji. Wykroje naramienników obrówać wg załączonego szablonu pomocniczego, złożyć prawą stroną do wewnątrz i odszyć podłużne krawędzie szwem w odległości 0,5 cm szyjąc po tkaninie podszewkowej. Ułożyć naramiennik tkaniną podszewkową ku górze, rozłożyć równomiernie szwy i za pomocą szablonu pomocniczego oznaczyć i odszyć końce naramienników. Obrówać w narożnikach i końcach zapas szwu do szerokości 0,3 cm, wyrzucić naramiennik na prawą stronę. Wkładkę wsunąć w naramiennik między sukno a tkaninę podszewkową tak, żeby szew umieszczony był od strony tkaniny podszewkowej - spodu wkładki. W końcu naramiennika przewinąć sukno i tkaninę podszewkową do środka aż do krawędzi wkładki z preszpanu i zaszyć ręcznie ściegiem mało widocznym. Należy wykroić wszystkie elementy naramiennika, wykonać dwa podtrzymywacze i naszyć podtrzymywacze na szwy barkowe płaszcza. Należy wykonać również po dwie zapinki i podtrzymywacze do naramiennika. Następnie wszystkie elementy pakuje się do torebki foliowej, torebkę umieszcza się w lewej kieszeni bocznej. Do woreczka foliowego należy włożyć po dwie sztuki: preszpanu, wykrojów z sukna wyłogowego i spodów z tkaniny podszewkowej, uszyte podtrzymywacze oraz zapinki wraz z guzikami.</p>		
27.	Operacje końcowe	-	płaszcz należy oczyścić z końcówek nici i znaczeń pomocniczych oraz zamocować etykiety jednostkowe

## 7. Cechowanie, składowanie i pakowanie

### 7.1 Rozmieszczenie cech dostawcy

**Wszywka** zawierająca:

- nazwę i znak Wykonawcy;
- nazwę wyrobu i numer wzoru;
- wielkość wyrobu oznaczoną wg tabeli wielkości;
- oznaczenie sposobu konserwacji wyrobu;

- miesiąc, rok produkcji wyrobu i numer partii produkcyjnej;  
powinna być umieszczona w podszewce i w podpince w górnej części lewego szwu bocznego, poniżej wszycia rękawa.

Informacje naniesione na wszywce należy wykonać w technologii zapewniającej ich czytelność przy codziennym użytkowaniu i okresowych zabiegach konserwacyjnych przez okres minimum 4 lat.

Oznaczenie sposobu konserwacji zgodne z PN-EN ISO 3758:2012 obejmujące następujący układ znaków:



Sposób oznaczenia zamieszczonych cech powinien spełniać wymagania wyznaczone w PN-EN ISO 3758:2012.

**Stemple - znaki** - znak kontroli technicznej i odbiorcy wojskowego, rok i miesiąc produkcji oraz numer partii produkcyjnej należy umieścić w kieszeni wewnętrznej wykonanej w obłożeniu od strony podszewki. Cechy powinny być czytelne i wykonane niespieralnym tuszem.

**Etykieta jednostkowa** zamocowana sztyftem do podszewki lewego rękawa płaszcza zawiera 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 3758:2012;
- informacje o okresie użytkowania i gwarancji (normatywny okres używalności – 4 lata) - okres gwarancji według umowy 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 3758:2012;
- oznaczenie kodem kreskowym zgodnie z postanowieniami Decyzji Nr 3/MON Ministra Obrony Narodowej z dnia 3 stycznia 2014 r. w sprawie wytycznych określających wymagania w zakresie znakowania kodem kreskowym wyrobów dostarczanych do resortu obrony narodowej (Dz. Urz. Min. Obr. Nar. z 2014 r. poz. 11) oraz zgodnie z umową zakupu.

## 7.2 Składanie

Sposób składania i pakowania powinien umożliwić transport wyrobu na „wieszaco”. Płaszcz niezapięty na guziki zawiesić na wieszaku odzieżowym profilowanym. Wielkość wieszaka należy dostosować do wielkości zawieszonych wyrobów.

## 7.3 Pakowanie

Zawieszony na wieszaku wyroby należy zapakować w worek foliowy. Worek dołem zamknąć - zgrzać lub zszyć. Na prawym górnym rogu worka nakleić etykietę na opakowanie.

## 8. Zasady weryfikacji zgodności

### 8.1 Tryb oceny zgodności

Ocenę zgodności wykonania wyrobu z postanowieniami niniejszej Wojskowej Dokumentacji Techniczno-Technologicznej (WDTT) należy prowadzić według zasad określonych w ustawie z dnia 17 listopada 2006 r. o systemie oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności i bezpieczeństwa państwa (t.j. Dz.U. z 2018 r. poz. 114, z późn.zm.) oraz zgodnie z rozporządzeniem Ministra Obrony Narodowej z dnia 11 stycznia 2013 r. w sprawie szczegółowego wykazu wyrobów podlegających ocenie zgodności oraz sposobu i trybu przeprowadzania oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności państwa (t.j. Dz. U. z 2018 r. poz.1385, z późn. zm.).

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Obrony Narodowej dnia 5 marca 2007 r. w sprawie sprawowania nadzoru nad czynnościami związanymi z wyrobem wprowadzanym do użytku w komórkach i jednostkach organizacyjnych podległych lub nadzorowanych przez Ministra Obrony Narodowej (t.j. Dz. U. z 2015 r. poz. 259) organem sprawującym nadzór nad funkcjonowaniem systemu oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności i bezpieczeństwa państwa, w tym czynnościami związanymi z wyrobem wprowadzanym do użytku jest szef Rejonowego Przedstawicielstwa Wojskowego (RPW) wskazany przez dyrektora jednostki organizacyjnej, której jest podległe RPW – Wojskowe Centrum Normalizacji, Jakości i Kodyfikacji (WCNJiK).

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

#### 8.2.1 Postanowienia ogólne

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

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

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

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

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

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

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

- przed wprowadzeniem materiałów do produkcji, zgodnie z normą PN-82/P-06706 Tkaniny, przędziny, dzianiny i włókiennicze pokrycia podłogowe – Badania odbiorcze lub
- z partii wyrobów zgodnie z normą PN-P-84506:1983 Wyroby konfekcyjne – Badania odbiorcze dla partii wyrobów o liczności nie większej niż 1200 szt., o tym samym oznaczeniu klasyfikacyjnym, tej samej jakości, przedstawionych do jednorazowej weryfikacji zgodności.



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

Badania wykonują:

- przedstawiciel organu realizującego proces nadzorowania jakości siłami i środkami Wykonawcy, w zakresie określonym w tablicy 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.

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

### **8.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze**

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

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

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

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

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

### **8.2.3 Badania okresowe**

Badania okresowe wykonuje się w celu okresowego sprawdzenia czy wyroby są zgodne z wymaganiami podanymi w WDTT, w celu sprawdzenia stabilności procesu technologicznego podczas ich wytwarzania, potwierdzenia możliwości kontynuowania wytwarzania wyrobów według obowiązujących WDTT oraz w celu stwierdzenia możliwości weryfikacji zgodności/zwolnienia wyrobów. Badania okresowe wykonuje Wykonawca, przy udziale i pod kontrolą przedstawiciela organu realizującego proces nadzorowania jakości (nie dotyczy badań laboratoryjnych).

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

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

Badania powinny być przeprowadzone zgodnie z zakresem określonym w tabelicy 6. Badania laboratoryjne wykonuje się w laboratorium z akredytacją wg normy PN-EN ISO/IEC 17025. Wykonawca przekazuje organowi realizującemu proces nadzorowania jakości jeden egzemplarz wyników badań.

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

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

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

Wykonawca przedmiotu, WOBWSM lub Gestor może zaproponować wprowadzenie zmian w niniejszej WDTT oraz wzorce przedmiotu. Jeżeli zaproponowane zmiany mogą mieć wpływ na charakterystyki techniczne, jakość lub własności użytkowe przedmiotu, to przed ich wprowadzeniem przeprowadza się badania typu zgodnie z zasadami określonymi w rozdziale 4 „*Procedury realizacji prac rozwojowych dla przedmiotów umundurowania i 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 zakresów wymagań i metod badań dla poszczególnych rodzajów badań kontrolnych przedstawiono w tabelicy 6.

**Tabela 6**

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania i metody badań wg	Wykonywać podczas badań	
			Z-O	O
1	<b>Sprawdzenie i ocena dokumentacji wyrobów przedstawionych do badań</b>		+	+
2	<b>Oględziny zewnętrzne wyrobów</b>			
2.1	Sprawdzenie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na wszywkach informacyjnych i etykietach jednostkowych), składania i pakowania	WDTT tablica 3, WDTT rozdz. 7	+	+
3	<b>Badania szczegółowe wyrobów</b>			
3.1	Sprawdzenie dokumentacji zakupu materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT rozdz. 4.1	+	+
3.2	Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT rozdz. 4.1	+	+
3.3	Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu, właściwego układania się na manekinie oraz zgodności z obowiązującym wzorem (badanie organoleptyczne)	Ocena zgodności z wzorem wyrobu PUiW oraz WT art. TP-15 rozdział IX.	+	+
3.4	Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z tablicami wymiarów wyrobu	WDTT rozdz. 9, 10 i 11	+	+
4	<b>Badania laboratoryjne</b>			
4.1	<b>Tkanina artykuł TP – 15 w kolorze khaki lub czarnym</b>			
4.1.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	WT art. TP-15 rozdział III, rozdział IV, Lp.: 1, 5, 6, 7	- *)	+
4.1.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	WT art. TP-15 rozdział V, Lp.: 2 ÷ 17	+	+

Tablica 6 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania i metody badań wg	Wykonywać podczas badań	
			Z-O	O
4.3	<b>Tkanina podszewkowa artykuł J 2365 w kolorze khaki lub czarnym</b>			
4.3.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych	Warunków Technicznych dla artykułu J 2365, Wymagania techniczne, Lp.: 1 i 3	- *)	+
4.3.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	Warunków Technicznych dla artykułu J 2365, Wymagania użytkowe, Lp.: 2 (masa powierzchniowa) ÷ 7	+	+
*) Wykonać sprawdzenie dla pierwszej partii wyrobów podlegających badaniom zdawczo-odbiorczym w danym roku kalendarzowym.				

## Uwagi:

1. Dopuszcza się zmiany w kolejności wykonywania badań po uzgodnieniu z organem realizującego proces nadzorowania jakości.
2. Wprowadzone w tablicy 6 oznaczenia badań:
  - „Z-O” - zdawczo-odbiorcze;
  - „O” - okresowe;
  - „+” - badania wykonuje się;
  - „-” - badania nie wykonuje się.

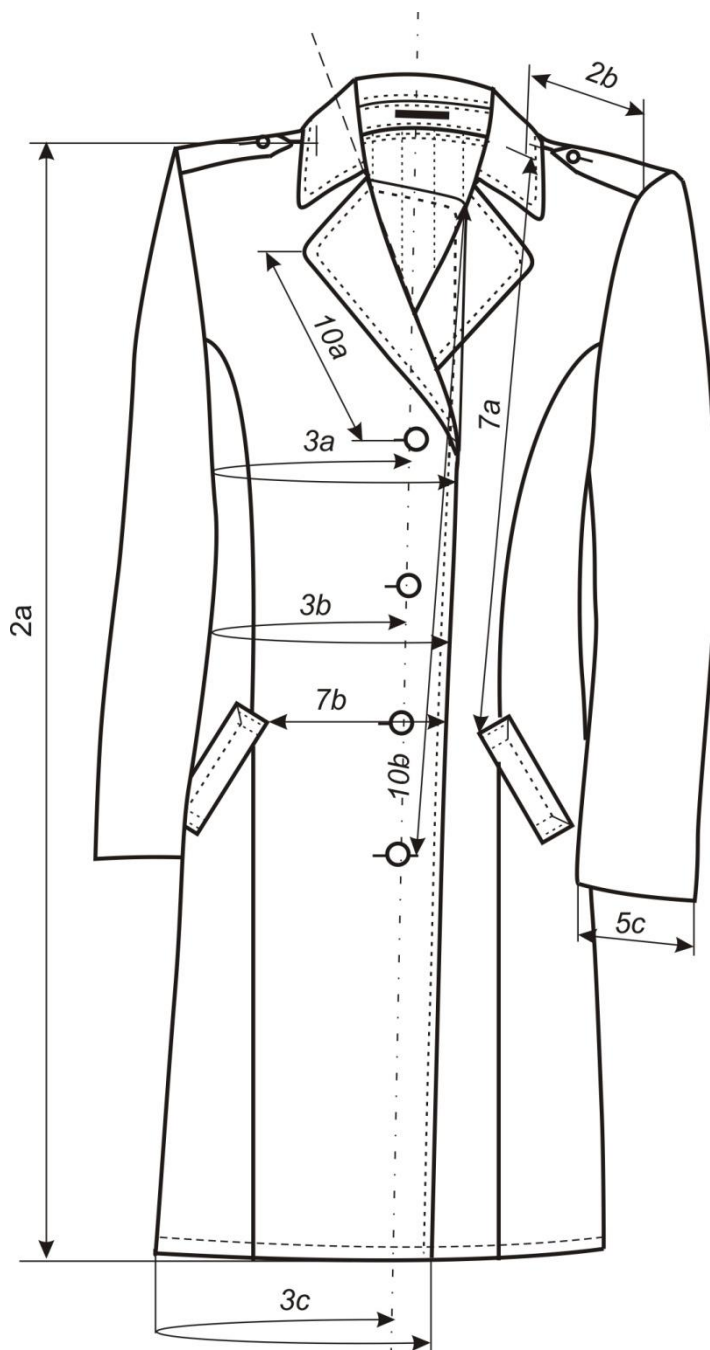
**8.3 Wzór przedmiotu**

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

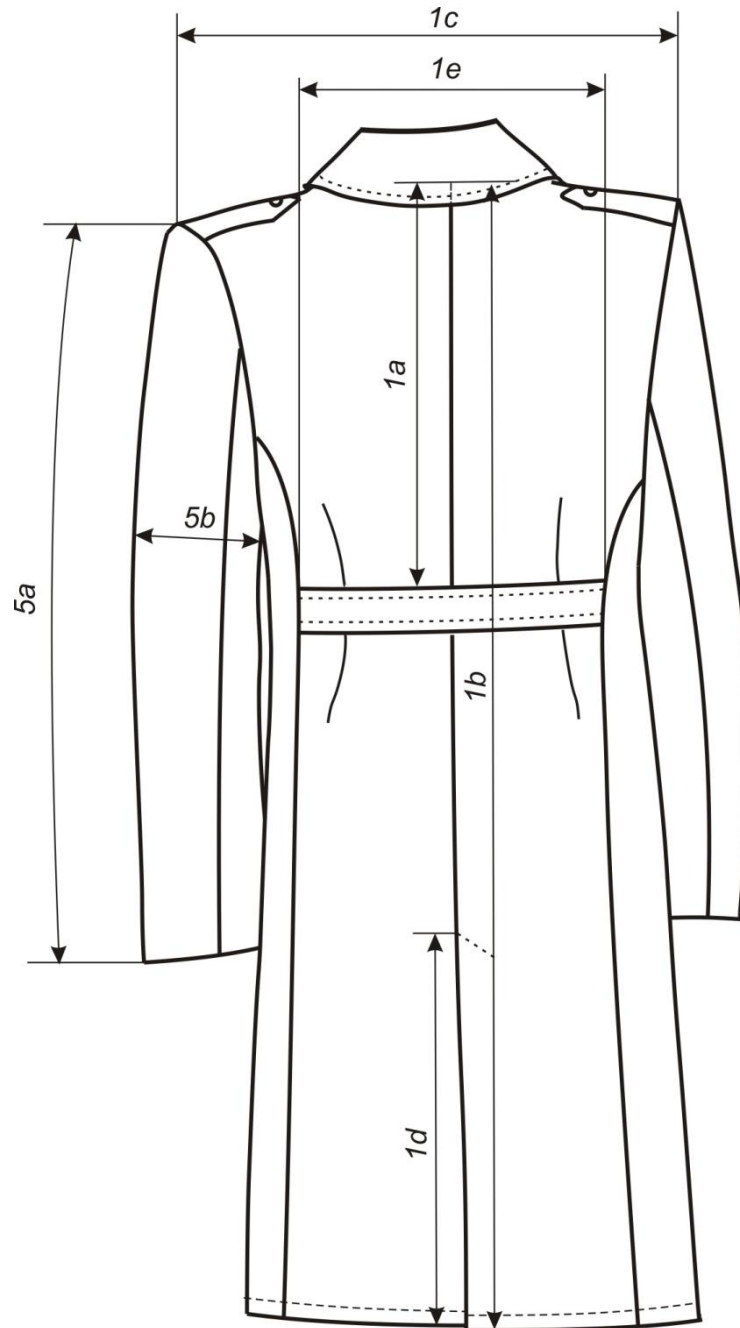
**8.4 Gwarancja na przedmiot**

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

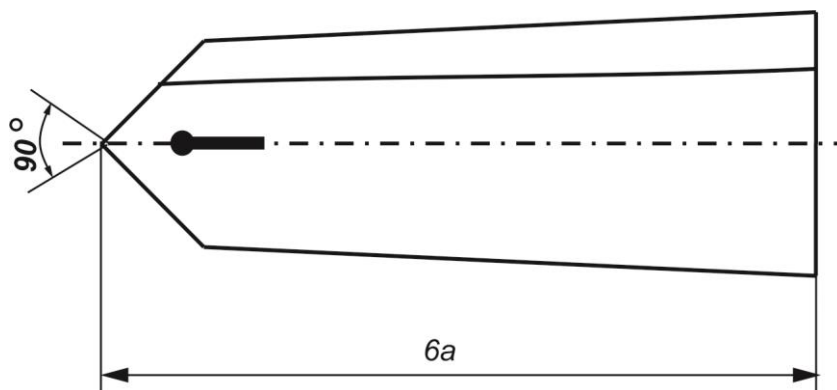
## 9. Rysunki techniczne



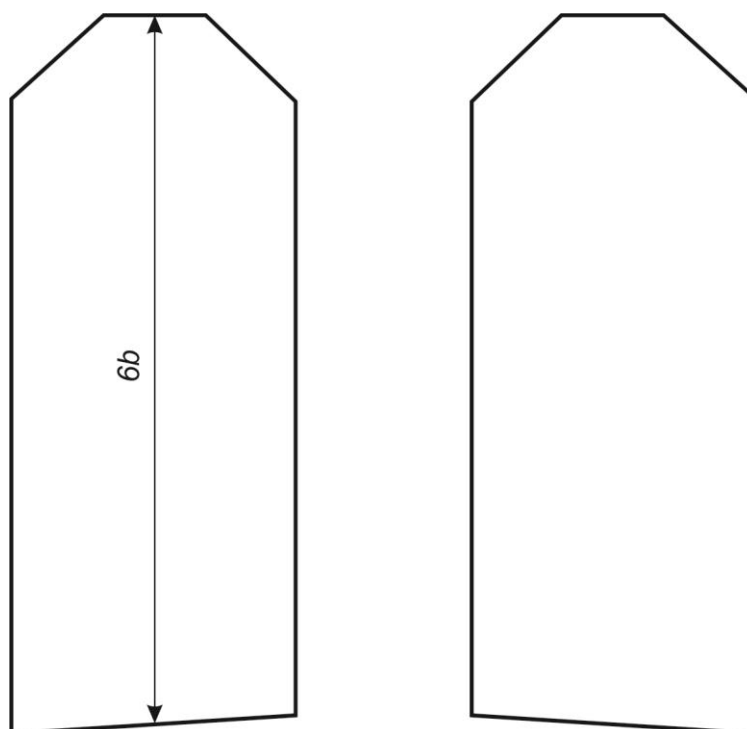
Rysunek 1 – Przód płaszcza damskiego



Rysunek 2 – Tył płaszcza damskiego



Rysunek 3 – Naramiennik płaszczka damskiego wojsk lądowych i sił powietrznych



Rysunek 4 – Naramiennik płaszczka damskiego marynarki wojennej

## 10. Tabela wymiarów przedmiotu gotowego

Podstawowe wymiary płaszczy damskich, oznaczone wg PN-P-84750:1992 Wyroby konfekcyjne z płaskich wyrobów włókienniczych - Wyznaczanie wymiarów, przedstawiono w tablicy 7.

Tablica 7

Wymiary w centymetrach

Oznaczenie wg rysunków	Wyszczególnienie wielkości		Obwód klatki piersiowej	Dopuszczalne odchylenie ±
	Wyszczególnienie wymiaru		Wzrost	
		Obwód pasa	84	
		Obwód bioder	100	
1	<b>Tył</b>			
1a	Odległość od nasady kołnierza do górnej krawędzi paska		43,0	1,0
1b	Długość przez środek od nasady kołnierza do dołu		111,0	2,0
1c	Szerokość na wysokości naramienników		44,5	1,0
1d	Długość rozporka od zamocowania do dołu		35,0	1,0
1e	Długość paska tyłu		35,0	1,0
2	<b>Przody</b>			
2a	Długość od szwu barkowego przy kołnierzu do dołu		114,5	2,0
2b	Szerokość ramion mierzona po przodzie w odległości 1,0 cm od linii szwu		12,9	0,5
3	<b>Obwody mierzone od krawędzi przodu do środka tyłu</b>			
3a	Pod pachą		59,0	1,5
3b	W pasie		53,0	1,5
3c	U dołu		66,0	1,5
4	<b>Kołnierz</b>			
-	Długość od styku do styku z wyłogami na załamaniu w linii prostej		41,0	1,0
5	<b>Rękawy</b>			
5a	Długość przez środek od kuli do dołu		64,5	1,0
5b	Szerokość pod pachą w złożeniu		22,3	0,5
5c	Szerokość u dołu w złożeniu		18,0	0,5
6	<b>Naramienniki</b>			
6a	Długość przez środek od wszycia do ostrego końca (dla płaszcza damskiego wojsk lądowych i sił powietrznych)		11,6	0,5
6b	Długość przez środek naramiennika „na gotowo” (dla płaszcza damskiego marynarki wojennej)		12,5	0,5
7	<b>Kieszenie boczne</b>			
7a	Odległość od szwu barkowego przy kołnierzu do wszycia listewki z przodu		55,0	1,0
7b	Odległość od krawędzi przodu do wszycia listewki		16,5	0,7
8	<b>Kieszka wewnętrzna</b>			
-	Odległość od góry obłożenia (stębnówki na stojce) do górnej krawędzi kieszeni		20,0	1,0
10	<b>Dziurki</b>			
10a	Odległość od górnej krawędzi przodu do pierwszej dziurki poniżej załamania wyłogu		26,5	2,0
10b	Odległość ostatniej dziurki do górnej krawędzi przodu (wyłogu)		69,5	2,0

## 11. Tabela wymiarów stałych i pomocniczych

Wymiary stałe i pomocnicze płaszcza damskiego przedstawiono w tablicy 8.

Tablica 8

Wymiary w centymetrach

Oznaczenie wg rysunków	Wyszczególnienie wymiarów	Wymiar	Dopuszczalne odchylenie ±
<b>Tył</b>			
-	Szerokość paska tyłu	6,0	0,2
-	Odległość pierwszego przyszycia zapinki do guzika przszytego od spodu na szwie bocznym	6,5	0,5
-	Długość zapinki od pierwszego przyszycia	7,0	0,5
-	Szerokość zapinki	2,0	0,2
<b>Przody</b>			
-	Szerokość wyłogu od wszycia kołnierza do ostrego końca	8,0	0,3
-	Szerokość obłożenia przodu górą w linii prostej od krawędzi przodu do przyszycia podszewki	15,0	0,5
-	Szerokość obłożenia dołem	7,0	0,5
-	Szerokość podwinięcia dołu płaszcza	4,0	0,2
-	Szerokość obrębu podszewki	1,0	0,2
-	Długość podtrzymywacza podszewki	6,0	1,0
-	Szerokość podtrzymywacza podszewki	0,7	0,2
<b>Kołnierz</b>			
-	Szerokość stójki z tyłu od załamania do wszycia	4,0	0,2
-	Cała szerokość podkołnierza z tyłu	10,2	0,5
-	Szerokość podkołnierza z przodu przy krawędzi	10,5	0,3
-	Długość wieszaka	8,0	0,5
-	Szerokość wieszaka	0,6	0,2
<b>Rękawy</b>			
-	Szerokość podwinięcia dołu rękawa	4,0	0,2
<b>Naramienniki do płaszcza wojsk lądowych i sił powietrznych</b>			0,2
-	Szerokość przy ostrym końcu	4,0	0,2
-	Szerokość przy wszyciu (dla generała 1 cm szerszy)	6,0	0,2
-	Odległość od linii szwu barkowego do krawędzi naramiennika mierzona przy linii wszycia rękawa na przodzie	4,0	0,2
<b>Kieszenie boczne</b>			
-	Długość kieszeni dla obwodu klatki piersiowej:	88 ÷ 96 100 ÷ 108 112 ÷ 120	17,5 18,0 18,5
-	Szerokość listewki	3,5	0,2
<b>Zamek</b>			
-	Długość zamka dla wzrostu:	156 ÷ 167 170 ÷ 182 185 ÷ 190	190,0 200,0 210,0
<b>Kieszeń wewnętrzna</b>			
-	Długość otworu	17,0	0,3



Tablica 8 (ciąg dalszy)

Wymiary w centymetrach

Oznaczenie wg rysunków	Wyszczególnienie wymiarów	Wymiar	Dopuszczalne odchylenie ±
-	Odległość od linii zeszywania podszewki z obłożeniem	3,4	0,5
-	Szerokość wypustki	1,3	0,2
<b>Dziurki</b>			
-	Odległość dziurek od krawędzi przodu	2,5	0,2
-	Długość dziurek w przodach	3,2	0,2
-	Odległość dziurek od ostrych końców naramienników (do płaszcza damskiego wojsk lądowych i sił powietrznych)	1,5	0,2
-	Długość dziurek w naramiennikach (do płaszcza damskiego wojsk lądowych i sił powietrznych)	2,0	0,2
<b>Guziki</b>			
-	Odległość guzików od krawędzi przodu	4,0	0,2
-	Naszyte na barkach wg układania się naramienników i wg dziurek	-	-
<b>Naramienniki do płaszcza marynarki wojennej</b>			
-	Szerokość zapinki	3,5	0,2
-	Szerokość przy wszyciu spodu naramiennika	5,0	0,2
-	Szerokość naramiennika nakładanego (wykroj z preszpanu powinien być węższy o dwie grubości sukna)	6,0	0,2
-	Długość podtrzymywacza naszytego na płaszczu	4,0	0,2
-	Szerokość podtrzymywacza	1,5	0,2
-	Odległość podtrzymywacza od wszycia rękawa	1,0	0,2
-	Długość dziurki w zapince	2,0	0,2
-	Odległość dziurki od końca zapinki	1,0	0,2
-	Odległość przesuwki od ostrego końca naramiennika	4,0	0,2
-	Odległość od szwu barkowego do przedniej krawędzi naramiennika przy wszyciu rękawa (po przodzie)	4,0	0,2
-	Szerokość ostrego końca naramiennika	2,4	0,2
-	Długość skośnej linii naramiennika	2,6	0,2
-	Szerokość podwinięcia sukna przy końcu naramiennika	1,0	0,2
-	Odległość zapinki od ostrego końca naramiennika	1,0	0,2
-	Szerokość wykroju naramiennika z sukna wyłogowego	8,4	0,2

**Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej**

## Zestawienie podstawowych wskaźników technologiczno-użytkowych dla dodatków

**Tablica A.1 – dzianina poliamidowa  
(art. typu 200809/AN)**

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Skład surowcowy	poliamid 100%	PN-P-04604
Rodzaj wykończenia	antystatyczne	specyfikacji technicznej producenta
Kolor	tkaniny zasadniczej	
Masa powierzchniowa	70 g/m <sup>2</sup> ± 15	PN-ISO 3801
Wytrzymałość na przebicie kulką, nie mniej niż:	30 daN	PN-EN ISO 9073-5
Zmiana wymiarów po praniu, nie więcej niż	6 %	PN-EN 25077

**Tablica A.2 – wkład odzieżowy  
(art. typu 44125/90/YL12)**

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Skład surowcowy	bawełna 40%/ poliester 33%/ wiskoza 27%	specyfikacji technicznej producenta; PN-P-01727:1990
Szerokość tkaniny	90 cm +2/-0	
Gęstość liniowa osnowy	204 n/dm ± 3	
Gęstość liniowa wątku	115 n/dm ± 5	
Masa powierzchniowa wkładu	212 g/m <sup>2</sup> ± 18 g/m <sup>2</sup>	
Wykończenie	usztyniające, przeciwkurcziwe, klej poliamidowy	

**Tablica A.3 – wkład odzieżowy  
(art. typu 513/0025/090/60D/92)**

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Skład surowcowy	poliestrowo-poliamidowa termonina z naniesieniem termoplastycznym typu mix	specyfikacji technicznej producenta; PN-P-01727:2000
Szerokość wyrobu	90 cm ± 3	
Masa powierzchniowa	35,6 g/m <sup>2</sup> ÷ 42,4 g/m <sup>2</sup>	
Wykończenie	pastą poliamidową i proszek poliamidowy	

**Tablica A.4 – wkład odzieżowy  
(art. typu 111-0050-090-110-90)**

<b>Wyszczególnienie parametrów</b>	<b>Wartość i oznaczenie</b>	<b>Wymagania i metody oceny wg</b>
Skład surowcowy	poliestrowo-wiskozowa włóknina płaska	specyfikacji technicznej producenta; PN-P-01727:2000
Masa powierzchniowa	50,0 g/m <sup>2</sup> ± 1	specyfikacji technicznej producenta; PN-EN-12127:2000
Szerokość wyrobu	90 cm ± 3	specyfikacji technicznej producenta; PN-EN-1773:2000
Grubość wyrobu	0.6 mm ± 0,2	specyfikacji technicznej producenta; PN-EN ISO 9073-2:2002
Wytrzymałość wzdłuż, nie mniej niż:	90 N/5 cm	specyfikacji technicznej producenta; PN-EN-29073-3:1994
Wytrzymałość wszerz, nie mniej niż:	90 N/5 cm	specyfikacji technicznej producenta; PN-EN-29073-3:1994
Wydłużenie wszerz, nie więcej niż:	50%	specyfikacji technicznej producenta; PN-EN-29073-3:1994
Przepuszczalność powietrza	4000 ± 0,2 l/m <sup>2</sup> /s	specyfikacji technicznej producenta; PN-EN ISO 9273:1998

**Tablica A.5 – wkład odzieżowy  
(art. typu 44125/90/YL)**

<b>Wyszczególnienie parametrów</b>	<b>Wartość i oznaczenie</b>	<b>Wymagania i metody oceny wg</b>
Skład surowcowy	bawełna 41%/ poliester 32,5%/ wiskoza 26,5%	specyfikacji technicznej producenta; PN-P-01727:1990
Szerokość tkaniny	90 cm +2/-0	
Gęstość liniowa osnowy	204 n/dm ± 3	
Gęstość liniowa wątku	115 n/dm ± 5	
Masa powierzchniowa wkładu	193,3 g/m <sup>2</sup> ± 18 g/m <sup>2</sup>	
Wykończenie	apreturowanie	

**Tablica A.6 – Wkład barkowy (art. typu I98B10/341)**

<b>Wyszczególnienie parametrów</b>	<b>Wartość i oznaczenie</b>	<b>Wymagania i metody oceny wg</b>
Skład surowcowy	warstwa wierzchnia – włóknina (poliester 80%, wiskoza 20%), dolna warstwa – włóknina (poliester 100%), wypełnienie – piana poliuretanowa	specyfikacji technicznej producenta
Długość	13 cm	
Szerokość	25 cm	
Grubość	12 mm	
Wykonanie	wszystkie warstwy łączone są za pomocą igłowania	

**Tablica A.7 – wypełnienie kuli rękawa (art. typu F015)**

<b>Wyszczególnienie parametrów</b>	<b>Wartość i oznaczenie</b>	<b>Wymagania i metody oceny wg</b>
Skład surowcowy	włóknina (poliester 100%), wypełnienie – pianka poliestrowa	specyfikacji technicznej producenta
Długość	30 cm	
Szerokość	6 cm	
Grubość	2 mm	
Wykonanie	włóknina łączona z wypełnieniem za pomocą igłowania	

**Tablica A.8 – poliamidowa taśma z nitką podłużną (art. typu P020/46503G/96)**

<b>Wyszczególnienie parametrów</b>	<b>Wartość i oznaczenie</b>	<b>Wymagania i metody oceny wg</b>
Skład surowcowy	poliamid 100%	specyfikacji technicznej producenta
Szerokość tkaniny	20 mm ± 2	
Masa powierzchniowa	43,2 g/m <sup>2</sup> ± 3	
Wykończenie	podwójny punkt	

Tablica A.9 - Guziki mundurowe

Lp.	Fotografia	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Wymagania i metody oceny wg
1.		tworzywowe guziki z orłem wojsk lądowych, w kolorze khaki, o średnicy 25 mm	wg NO-83-A202
2.		tworzywowe guziki z orłem wojsk lądowych, w kolorze khaki, o średnicy 16 mm	
3.		tworzywowe guziki z orłem sił powietrznych, w kolorze czarnym, o średnicy 25 mm	
4.		tworzywowe guziki z orłem sił powietrznych, w kolorze czarnym, o średnicy 16 mm	
5.		metalowe guziki w kolorze złotym ze znakiem kotwicy na tle krzyża kawalerskiego, o średnicy 25 mm	

Tablica A.10 - Guziki odzieżowe

Lp.	Fotografia	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Wymagania i metody oceny wg
1.		poliestrowe guziki w kolorze khaki (barwione w masie), o średnicy 18 mm	wzór przedmiotu
2.		poliestrowe guziki w kolorze czarnym (barwione w masie), o średnicy 18 mm	wzór przedmiotu
3.		poliestrowe guziki w kolorze czarnym (barwione w masie), o średnicy 16 mm	wzór przedmiotu