

MINISTERSTWO OBRONY NARODOWEJ
INSPEKTORAT WSPARCIA SIŁ ZBROJNYCH

WOJSKOWY OŚRODEK BADAWCZO-WDROŻENIOWY
SŁUŻBY MUNDUROWEJ

Wojskowa Dokumentacja
Techniczno - Technologiczna

Koc szpitalny kolorowy
Wzór 720/MON

Koc
Wzór 721/MON

ZASTĘPCA KOMENDANTA
WOJSKOWEGO OŚRODKA
BADAWCZO-WDROŻENIOWEGO
SŁUŻBY MUNDUROWEJ

14.04.2020
ppłk mgr Krzysztof GACZYŃSKI

Arkusz uzgodnień - tylko w dokumentacji oryginalnej.

- koc szpitalny kolorowy Wzór 720/MON – nr klasyfikatora hierarchicznego 72100103000000;
- koc Wzór 721/MON – nr klasyfikatora hierarchicznego 72100101000000.

Spis treści

Arkusz uzgodnień - tylko w dokumentacji oryginalnej.	2
1 Przedmiot dokumentacji	4
2 Opis ogólny wyrobów	4
3 Wymagania techniczne	4
3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków	4
3.2 Rodzaje ściągów i szwów maszynowych	5
3.3 Dopuszczalne sztukowanie elementów	5
4 Zestawienie elementów składowych.....	5
5 Opis wykonania	6
6 Cechowanie, składanie i pakowanie	7
6.1 Rozmieszczenie cech wykonawcy:.....	7
6.2 Składanie	8
6.3 Pakowanie	8
7 Zasady odbioru.....	8
7.1 Tryb oceny zgodności	8
7.2 Nadzór nad wyrobem.....	8
7.2.1 Postanowienia ogólne	8
7.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze	9
7.2.3 Badania okresowe	9
7.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorce przedmiotu (badania typu).....	10
7.2.5 Zakres, wymagania i metody badań	10
7.3 Wzór wyrobu	11
7.4 Gwarancja na wyrób	11
8 Tabela wymiarów wyrobów gotowych	11
9 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej.....	12

1 Przedmiot dokumentacji

Przedmiotem dokumentacji są wymagania techniczno-użytkowe na następujące przedmioty umundurowania i wyekwipowania:

- koc szpitalny kolorowy Wzór 720/MON;
- koc Wzór 721/MON.

2 Opis ogólny wyrobów

Koce przeznaczone dla odbiorcy wojskowego produkowane są z tkanin obustronnie drapanych w dwóch wersjach rozwiązań surowcowych.

- koc szpitalny kolorowy Wzór 720/MON, kolorowo tkany, dwuwarstwowy o składzie surowcowym zawierającym 80% włókien poliakrylonitrylowych i 20% bawełny. Wszystkie krawędzie koca obszyte lamówką.
- koc Wzór 721/MON w kolorze szary melanż z tkaniny wykonanej w splocie o nawarstwionym układzie wątku o składzie surowcowym 50% włókien wełnianych, 4% włókien syntetycznych i 46% wiskozy. Wszystkie krawędzie koca wykończone szwem overlockowym.

3 Wymagania techniczne

Do wykonania wyrobu obowiązują:

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

3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków podano w tabelicy 1.

Tabela 1

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Oznaczenia i wymagania wg
Koc szpitalny kolorowy Wzór 720/MON			
1	Tkanina zasadnicza	tkanina kocowa	Warunków Technicznych artykuł 7518/An80/462
2	Nici odzieżowe	nici z poliestrowych włókien odcinkowych o masie liniowej 40±5 tex i minimalnej średniej sile zrywającej 10,0 N w kolorze taśmy lamówkowej	PN-ISO 1139:1998 PN-EN 12590:2002
3	Taśma lamówkowa	poliestrowa dzianina kolumienkowa, artykuł 1106/AN: – masa 119 ± 7 g/m ² ; – liczba kolumienek 95 ± 3 /dm; – liczba rzędków 120 ± 6 /dm; – szerokość 11,0 cm lub 6,0 cm	specyfikacja techniczna producenta
4	Wszywki informacyjne	wszywka firmowa	rozdz. 6.1 WDTT
5		wszywka informacyjna o sposobie konserwacji wyrobu	
6		wszywka brakarska	

Tablica 1 (ciąg dalszy)

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Oznaczenia i wymagania wg
Koc Wzór 721/MON			
7	Tkanina zasadnicza	tkanina kocowa	Warunków Technicznych artykuł 7415/147 S
8	Nici odzieżowe	bawełniane o masie liniowej 25 tex x 3 w kolorze zielono-żółtym	PN-ISO 1139:1998 PN-EN 12590:2002
9	Wszywki informacyjne	wszywka firmowa	rozdz. 6.1 WDTT
10		wszywka informacyjna o sposobie konserwacji wyrobu	
11		wszywka brakarska	

3.2 Rodzaje ściegów i szwów maszynowych

Zestawienie szwów i ściegów stosowanych w wykonaniu wyrobu przedstawiono w tablicy 2. Szwy oznaczono wg PN-P-84501:1983 Wyroby konfekcyjne - Szwy - Klasyfikacja i oznaczenia, ściegi wg PN-P-84502:1983 Wyroby konfekcyjne - Ściegi - Klasyfikacja i oznaczenia.

Tablica 2

Lp.	Szew wg PN-83/P-84501	Ścieg wg PN-83/P-84502
Koc szpitalny kolorowy Wzór 720/MON		
1	3.01.01	304
Koc Wzór 721/MON		
2	6.01.01	503

Wymagane gęstości ściegów:

- stebnowych; 30 ÷ 35 na 1 dm;
- overlockowych; 16 ÷ 18 na 1 dm.

Szwy stebnowe na początku i na końcu zamocować przeszyciem wstecznym celem zabezpieczenia przed pruciem.

3.3 Dopuszczalne sztukowanie elementów

Nie dopuszcza się w wyrobie sztukowania elementów.

4 Zestawienie elementów składowych

Zestawienie elementów składowych podano w tablicy 3.

Tablica 3

Lp.	Rodzaj materiału	Nazwa elementu	Ilość elementów
Koc szpitalny kolorowy Wzór 720/MON			
1	Tkanina zasadnicza	wykrój koca	1
2	Taśma lamówkowa	lamówka	2 lub 4
			Razem 3 lub 5
Koc Wzór 721/MON			
3	Tkanina zasadnicza	wykrój koca	1
			Razem 1

5 Opis wykonania

Opis wykonania podano w tablicy 4.

Tablica 4

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
Koc szpitalny kolorowy Wzór 720/MON			
1	Rozkrój tkaniny	-	wzdłuż nitki wątku
2	Lamowanie krawędzi wyrobu	3.01.01/304	szerokość lamówki 5,5 cm lub 3,0 cm, szew wykonać przy wolnej krawędzi taśmy lamówkowej
3	Operacje końcowe	-	wyrób oczyścić z końcówek nici, śladów po kredzie krawieckiej, wyprasować i przedstawić do KJ
Koc Wzór 721/MON			
4	Rozkrój tkaniny	-	wzdłuż nitki wątku
5	Obrzucenie krawędzi wyrobu	6.01.01/503	szerokość szwu 1,0 cm
6	Operacje wykończeniowe	-	wyrób oczyścić z końcówek nici, śladów po kredzie krawieckiej, wyprasować i przedstawić do KJ

6 Cechowanie, składanie i pakowanie

6.1 Rozmieszczenie cech wykonawcy:

Wszywka firmowa zawierająca nazwę, znak firmowy wykonawcy oraz skład surowcowy tkaniny zasadniczej zamocowana na krótszym boku wyrobu:

- we wzorze 720/MON w szwie lamowania;
- we wzorze 721/MON w szwie obrzucenia.

Wszywka informacyjna o sposobie konserwacji wyrobu umieszczona obok wszywki firmowej. Oznaczenie sposobu konserwacji, zgodne z PN-EN ISO 3758:2012, obejmujący następujący układ znaków:



Dopuszcza się stosowanie zamiennie jednej wszywki zawierającej oznaczenia zawarte na wszywkach: firmowej i wszywce informacyjnej o sposobie konserwacji wyrobu. Wszywka taka powinna być umieszczona w miejscu wszywki firmowej, a sposób oznaczenia zamieszczonych cech powinien spełniać wymagania wyznaczone w PN-EN ISO 3758:2012.

Wszywka brakarska o wymiarach 4,5 cm x 5,5 cm, służąca do oznaczenia daty produkcji wyrobu, numeru partii produkcyjnej, gatunku wyrobu znaków kontroli jakości producenta wyrobu i odbiorcy wojskowego, umieszczona, obok pozostałych wszywek.

Informacje naniesione na wszywkach wykonać w technologii zapewniającej ich czytelność przy codziennym użytkowaniu i okresowych zabiegach konserwacyjnych przez okres minimum 2 lat.

Etykieta jednostkowa zawierająca następujące dane:

- nazwę, adres i znak firmowy wykonawcy;
- nazwę wyrobu i numer wzoru;
- symbol i skład surowcowy materiału zasadniczego z określeniem wykończenia uszlachetniającego wyrób;
- wielkość wyrobu;
- jakość wyrobu podaną słownie;
- znak kontroli jakości;
- miesiąc i rok produkcji wyrobu, numer partii produkcyjnej;
- oznaczenie sposobu konserwacji wg PN-EN ISO 3758:2012;
- wielkość wyrobu oznaczona według tabeli wielkości;
- informacje o okresie użytkowania i gwarancji (normatywny okres używalności – 8 lat, gwarancja - wpisać okres gwarancji ustalony w umowie kupna – sprzedaży, dla koca szpitalnego kolorowego Wzór 720/MON);
- informacje o okresie użytkowania i gwarancji (normatywny okres używalności – 5 lat, gwarancja - wpisać okres gwarancji ustalony w umowie kupna – sprzedaży, dla koca Wzór 721/MON).
- 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 zbiorcze zawierająca następujące dane:

- nazwę, adres i znak firmowy wykonawcy;
- nazwę wyrobów i numer wzoru;
- symbol i skład surowcowy materiału zasadniczego z określeniem wykończenia uszlachetniającego wyrób;
- jakość wyrobów podaną słownie;
- znak kontroli jakości;
- miesiąc i rok produkcji wyrobu, numer partii produkcyjnej;
- oznaczenie sposobu konserwacji wg PN-EN ISO 3758:2012;
- wielkość wyrobów oznaczona według tabeli wielkości z wyszczególnieniem liczby sztuk w poszczególnych wielkościach;
- informacje o okresie użytkowania i gwarancji (normatywny okres używalności – 8 lat, gwarancja - wpisać okres gwarancji ustalony w umowie kupna – sprzedaży, dla koca szpitalnego kolorowego Wzór 720/MON);

- informacje o okresie użytkowania i gwarancji (normatywny okres używalności – 5 lat, gwarancja - wpisać okres gwarancji ustalony w umowie kupna – sprzedaży, dla koca Wzór 721/MON).
- 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.

6.2 Składanie

Koc składany jest czterokrotnie na połowę. Etykieta jednostkowa powinna być widoczna po złożeniu wyrobu.

6.3 Pakowanie

Koc zapakować w szczelnie zamykane opakowanie jednostkowe (worek foliowy). Na wierzchu worka nakleić etykietę jednostkową. Cztery sztuki koca zapakować w pudło kartonowe o wymiarach 60cm x 80cm x 50cm. Pudło zakleić taśmą, na boku pudła nakleić etykietę zbiorczą.

7 Zasady odbioru

7.1 Tryb oceny zgodności

Ocenę zgodności wykonania wyrobu z postanowieniami niniejszej Wojskowej Dokumentacji Techniczno-Technologicznej 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 (Dz. U. z 2006 r. Nr 235, poz. 1700 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 (Dz. U. z 2013 r. poz. 136).

Zgodnie z § 4 przywołanego rozporządzenia dla koca szpitalnego kolorowego Wzór 720/MON oraz koca Wzór 721/MON, ustala się tryb I oceny zgodności.

7.2 Nadzór nad wyrobem

7.2.1 Postanowienia ogólne

Nadzór nad czynnościami związanymi z wyrobem prowadzi Rejonowe Przedstawicielstwo Wojskowe lub inny organ wskazany przez Zamawiającego w umowie. Organ ten dokonuje odbioru wojskowego wyrobu.

W celu kontroli jakości i odbioru/zwolnienia wyrobów ustala się następujące rodzaje badań kontrolnych:

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

Podstawowymi dokumentami przy wykonywaniu oceny zgodności, badań kontrolnych i odbiorze/zwolnieniu przedmiotów umundurowania i wyekwipowania są:

- Wojskowa Dokumentacja Techniczno-Technologiczna (WDTT);
- normy wskazane w niniejszej dokumentacji.

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

W przypadku uzyskania wyników badań zdawczo-odbiorczych lub okresowych niezgodnych z wymaganiami określonymi w WDTT, RPW wstrzymuje odbiór/zwolnienie badanej partii wyrobów. Odbiór/zwolnienie partii może nastąpić po usunięciu błędów wykonania oraz potwierdzeniu poprawności wykonania wyrobów pozytywnymi wynikami badań.

RPW 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.

7.2.2 Badania zdawczo-odbiorcze

Badania zdawczo-odbiorcze wykonuje się w celu sprawdzenia, czy wyroby są wykonane zgodnie z wybranymi wymaganiami WDTT. Pozytywny wynik badań jest podstawą odbioru wyrobu. Wyroby do badań pobiera się z partii wyrobów o liczności nie większej niż 10000 szt., o tym samym oznaczeniu klasyfikacyjnym, tej samej jakości i cenie, przedstawionych do jednorazowego odbioru. Warunki odbioru, sposób pobierania próbek do badań oraz ocenę wyników badań realizować według PN-P-84506:1983 Wyroby konfekcyjne - Badania odbiorcze. Próbkę do badań pobiera przedstawiciel RPW z udziałem komisji Wykonawcy.

Badania wykonują:

- przedstawiciel RPW siłami i środkami Wykonawcy, w zakresie określonym w tablicy 5, lp. 1, 2 i 3,
- laboratoria w zakresie określonym w tablicy 5, lp. 4.

Dla pierwszej partii wyrobów dostarczanych zgodnie z zawartą umową badania laboratoryjne należy wykonać w laboratorium akredytowanym (wg PN-EN ISO/IEC 17025).

Dla kolejnych partii dopuszcza się przeprowadzenie badań w innym laboratorium. Próbkę do badań pobiera przedstawiciel RPW z udziałem komisji Wykonawcy. Jeden egzemplarz wyników badań laboratoryjnych Wykonawca przekazuje RPW.

W przypadku zmiany dostawcy materiałów zasadniczych, wskazanych w WDTT, tablica 1, lp. 1, 3, 7, Wykonawca jest zobowiązany dla pierwszej partii dostawy, wykonanej z tych materiałów, przedstawić wyniki badań laboratoryjnych z laboratorium akredytowanego (wg PN-EN ISO/IEC 17025). Próbkę do badań pobiera przedstawiciel RPW z udziałem komisji Wykonawcy.

Dla pozostałych materiałów wskazanych w WDTT tablica 1, Wykonawca przedstawia RPW dokumenty potwierdzające ich parametry – np. wyniki badań z laboratorium

W przypadku zaistnienia przesłanek, które mogą świadczyć o pogorszeniu jakości wyrobu lub materiałów składowych (materiałów zasadniczych lub/i dodatków konfekcyjnych) RPW może pobrać losowo z bieżącej partii produkcyjnej wyroby i zlecić ich badanie w Wojskowym Ośrodku Badawczo Wdrożeniowym Służby Mundurowej (WOBWSM), (koszty badań pokrywa WOBWSM, w przypadku braku akredytacji na wymagany zakres badań WOBWSM przekazuje wyroby do laboratorium akredytowanego (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 WDTT skutkuje rozszerzeniem badań zdawczo-odbiorczych lub zwiększeniem liczności próby wg uzgodnień między Wykonawcą a RPW. Badania te Wykonawca wykonuje w laboratorium akredytowanym (wg PN-EN ISO/IEC 17025), bez dodatkowego finansowania przez MON, a jeden egzemplarz wyników badań przekazuje RPW.

7.2.3 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 odbioru wyrobów. Badania okresowe wykonuje Wykonawca, przy udziale i pod kontrolą przedstawiciela RPW (nie dotyczy badań laboratoryjnych).

Badania okresowe przeprowadza się dla co piątej partii wyrobów, co najmniej raz w roku, po wykonaniu dla tej partii badań zdawczo-odbiorczych, pod warunkiem, że badania zdawczo-odbiorcze tej partii zakończyły się wynikiem pozytywnym. Do badań okresowych pobierana jest próbka o liczności wymaganej w prowadzonych badaniach. Wyroby do badań okresowych pobiera przedstawiciel RPW z udziałem komisji Wykonawcy.

Badania powinny być przeprowadzone zgodnie z zakresem określonym w tablicy 5, lp.4. Badania laboratoryjne wykonuje się w laboratorium akredytowanym (wg PN-EN ISO/IEC 17025). Wykonawca przekazuje RPW jeden egzemplarz wyników badań.

Pozytywne wyniki badań okresowych są podstawą odbioru partii wyrobów przez RPW.

Partię wyrobów należy uznać za niezgodną z wymaganiami, jeżeli chociażby jedna z badanych laboratoryjnie właściwości, dla jednego z badanych wyrobów, nie spełnia wymagań podanych w WDTT.

7.2.4 Zmiany w WDTT oraz wzorze przedmiotu (badania typu)

Wykonawca przedmiotu, WOBWSM lub Gestor może zaproponować wprowadzenie zmian w niniejszej WDTT oraz wzorze 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.).

7.2.5 Zakres, wymagania i metody badań

Zestawienie zakresów wymagań i metod badań dla poszczególnych rodzajów badań kontrolnych przedstawiono w tablicy 5.

Tablica 5

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania i metody badań wg	Wykonywać podczas badań		
			Z-O	O	T
1	Sprawdzenie i ocena dokumentacji wyrobów przedstawionych do badań		+	+	+
2	Oględziny zewnętrzne wyrobów				
2.1	Sprawdzenie zgodności cechowania (informacji umieszczonych na wszystkich informacyjnych i etykietach jednostkowych), składania i pakowania	WDTT rozdz. 6	+	+	n
3	Badania szczegółowe (organoleptyczne) wyrobów				
3.1	Sprawdzenie dokumentacji zakupu materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT rozdz. 3	+	+	n
3.2	Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT rozdz. 3.1	+	+	n
3.3	Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu oraz zgodności z obowiązującym wzorem	Ocena zgodności z zakładowym wzorem wyrobu	+	+	n
3.4	Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z tablicami wymiarów wyrobu	WDTT rozdz. 8	+	+	n
4	Badania laboratoryjne				
4.1	Tkanina zasadnicza artykuł 7518/An80/462				
4.1.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych dla tkaniny zasadniczej	Warunków Technicznych, tkaniny artykuł 7518/An80/462, lp. 1, 3	- *)	+	n
4.1.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych dla tkaniny zasadniczej	Warunków Technicznych, tkaniny artykuł 7518/An80/462	+	+	n

Tablica 5 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania i metody badań wg	Wykonywać podczas badań		
			Z-O	O	T
4.2	Tkanina zasadnicza artykuł 7415/147 S				
4.2.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań technicznych dla tkaniny zasadniczej	Warunków Technicznych, tkaniny artykuł 7415/147 S, lp. 1,3	- *)	+	n
4.2.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych dla tkaniny zasadniczej	Warunków Technicznych, tkaniny artykuł 7415/147 S	+	+	n
*) Wykonać sprawdzenie dla pierwszej partii wyrobów dostarczanych w danym roku.					

1. Dopuszcza się zmiany w kolejności wykonywania badań po uzgodnieniu z RPW.
2. Wprowadzone w tablicy 5 oznaczenia badań:
 - „Z-O” - zdawczo-odbiorcze,
 - „O” - okresowe,
 - „T” - typu,
 - „+” - badania wykonuje się,
 - „-” - badania nie wykonuje się,
 - „n” - badania nieobligatoryjne, wykonuje się, jeżeli zostaną wskazane w dodatkowym programie badań.

7.3 Wzór wyrobu

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).

7.4 Gwarancja na wyrób

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

8 Tabela wymiarów wyrobów gotowych

Wymiary wyrobów gotowych podano w tablicy 6.

Tablica 6

Wymiary w centymetrach

Lp.	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość wymiaru	Dopuszczalne odchylenie \pm	Masa wyrobu w gramach
Koc szpitalny kolorowy Wzór 720/MON				
1	Długość	200,0	5,0	1800 \pm 72
2	Szerokość	150,0	3,0	
3	Szerokość lamówki	5,5 lub 3,0	0,6 lub 0,3	
Wymaga się, aby wszystkie krawędzie prostokątnego wyrobu były względem siebie równoległe.				
Koc Wzór 721/MON				
4	Długość	200,0	5,0	2200 \pm 88
5	Szerokość	140,0	3,0	
6	Szerokość obrzucenia krawędzi	1,0	0,2	
Wymaga się, aby wszystkie krawędzie prostokątnego wyrobu były względem siebie równoległe.				

9 Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian – tylko w dokumentacji oryginalnej.