

**MINISTERSTWO OBRONY NARODOWEJ  
INSPEKTORAT WSARCIA SIŁ ZBROJNYCH**

---

**WOJSKOWY OŚRODEK BADAWCZO - WDROŻENIOWY  
SŁUŻBY MUNDUROWEJ**

**WOJSKOWA DOKUMENTACJA  
TECHNICZNO - TECHNOLOGICZNA**

**Koszulobluza damska z krótkimi rękawami koloru białego  
Koszulobluza damska z krótkimi rękawami koloru stalowego  
Koszulobluza damska z krótkimi rękawami koloru khaki**

**Wzór 301D/MON**

**Koszulobluza damska z krótkimi rękawami koloru białego marynarki  
wojennej**

**Wzór 301AD/MON**

**Za zgodność**

KOMENDANT  
WOJSKOWEGO OŚRODKA  
BADAWCZO-WDROŻENIOWEGO  
SŁUŻBY MUNDUROWEJ

*Czwartor*  
plk mgr Maciej CZWARTOS

04.12.18

Arkusz uzgodnień na stronie 2.

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**

## Spis treści

ARKUSZ UZGODNIEŃ – TYLKO W DOKUMENTACJI ORYGINALNEJ .....	1
1 FOTOGRAFIE WYROBU .....	4
2 PRZEDMIOT DOKUMENTACJI .....	5
3 OPIS OGÓLNY WYROBU .....	5
4 WYMAGANIA TECHNICZNE .....	5
4.1 WYKAZ MATERIAŁÓW ZASADNICZYCH I DODATKÓW .....	5
4.2 RODZAJE SZWÓW I ŚCIEGÓW MASZYNOWYCH.....	5
4.3 DOPUSZCZALNE SZTUKOWANIE ELEMENTÓW .....	6
4.4 TABELA KLASYFIKACJI WIELKOŚCI .....	6
5 ZESTAWIENIE ELEMENTÓW SKŁADOWYCH.....	7
6 OPIS WYKONANIA .....	7
7 CECHOWANIE, SKŁADANIE I PAKOWANIE .....	9
7.1 ROZMIESZCZENIE CECH DOSTAWCY.....	9
7.2 SKŁADANIE .....	10
7.3 PAKOWANIE .....	10
8 ZASADY ODBIORU .....	10
8.1 TRYB OCENY ZGODNOŚCI.....	10
8.2 NADZÓR NAD WYROBEM .....	10
8.2.1 POSTANOWIENIA OGÓLNE .....	10
8.2.2 BADANIA ZDAWCZO-ODBIORCZE .....	11
8.2.3 BADANIA OKRESOWE .....	12
8.2.4 BADANIA TYPU .....	12
8.2.5 ZAKRES, WYMAGANIA I METODY BADAŃ.....	12
8.3 WZÓR WYROBU .....	13
8.4 GWARANCJA NA WYRÓB.....	13
9 RYSUNKI TECHNICZNE .....	14
10 TABELA WYMIARÓW WYROBU GOTOWEGO.....	16
11 TABELA WYMIARÓW STAŁYCH I POMOCNICZYCH.....	17
12 ARKUSZ EWIDENCJI WPROWADZONYCH ZMIAN – TYLKO W DOKUMENTACJI ORYGINALNEJ .....	18
ZAŁĄCZNIK A .....	19
( NORMATYWNY ) .....	19
ZESTAWIENIE PODSTAWOWYCH WSKAŹNIKÓW TECHNOLOGICZNO-UŻYTKOWYCH DLA DODATKÓW KONFEKCYJNYCH. ....	19

# 1   Fotografie wyrobu



Fotografia 1 – koszulobluzka  damska z krótkimi rękawami

## 2 Przedmiot dokumentacji

Przedmiotem dokumentacji są wymagania techniczno-użytkowe dla następujących przedmiotów:

- Koszulobluzy damskiej z krótkimi rękawami koloru białego Wzór 301D/MON,
- Koszulobluzy damskiej z krótkimi rękawami koloru stalowego Wzór 301D/MON,
- Koszulobluzy damskiej z krótkimi rękawami koloru khaki Wzór 301D/MON,
- Koszulobluzy damskiej z krótkimi rękawami koloru białego marynarki wojennej Wzór 301AD/MON.

## 3 Opis ogólny wyrobu

Koszula - bluza z krótkimi rękawami, zapinana z przodu na 7 guzików na damską stronę. Kołnierz na nieodcinanej stójce zapinanej na jeden guzik. Przody z zaszewką piersiową biegnącą od szwu bocznego. Tył z odcinaniem karczkiem. Szwy barkowe skierowane na przód. Krawędź przodu prawego podwinięta do spodu, krawędź lewego przodu wykończona imitacją plisy. Na przodach u góry naszyte kieszenie nakładane z kontrafałdami i patkami zapinanymi na guzik i dziurkę bieliźnianą. Rękawy wykończone imitacją mankietu. Dół koszuli prosty, obrębiony. Na szwach barkowych umieszczone elementy do przypięcia naramienników dla Wzoru 301D/MON są to dwa guziki, dla Wzoru 301AD/MON jest to podtrzymywacz i guzik.

## 4 Wymagania techniczne

Do wykonania obowiązują:

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

### 4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Zestawienie podstawowych materiałów zasadniczych i dodatków przedstawiono w tablicy 1.

**Tablica 1**

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Wymagania wg
1a	Tkanina koszulowa	tkanina artykuł Huzar barwiona na kolor stalowy, khaki i w kolorze białym	PWT 01-02:2006
2	Wkład odzieżowy	tkany wkład odzieżowy z klejem typu artykuł 45706/FOL 38	Załącznika A, tablica A.1
3	Wkład odzieżowy	tkany wkład odzieżowy z klejem typu artykuł 45710/FOYL 38	Załącznika A, tablica A.2
4	Nici odzieżowe	nici z włókien poliestrowych odcinkowych o masie liniowej $24 \pm 5$ tex i minimalnej sile zrywającej 6 N w kolorze tkaniny zasadniczej	PN-ISO 1139:1998 PN-EN 12590:2002
5	Guziki odzieżowe	poliestrowe 2-otworowe, w kolorze tkaniny zasadniczej o średnicy 13mm	Załącznika A, tablica A.3
6	Wszywki informacyjne	wszywka firmowa	rozdziału 7 WDTT
		wszywka z oznaczeniem wielkości	
		wszywka z przepisem konserwacji	

### 4.2 Rodzaje szwów i ściegów maszynowych

Zestawienie podstawowych 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.	Oznaczenie szwu i ściegu	Lp.	Oznaczenie szwu i ściegu
1	1.01.01/301	10	5.06.01/301.301
2	1.01.03/401.504	11	5.31.05/301.301
3	1.06.01/301	12	6.01.01/504
4	1.06.02/301.301	13	6.02.01/301
5	2.02.11/401.504	14	6.03.04/301
6	2.42.05/301.301	15	6.03.07/301.301
7	2.42.06/301	16	6.08.01/301.301
8	5.02.03/301	17	8.06.01/301
9	5.31.02/301	-	-

Wymagane gęstości ściegów:

- stebnowych; 35 ÷ 40 ściegów / 1 dm,
- overlockowych; 50 ÷ 60 ściegów / 1 dm,
- dziurki bieliżniane; 100 ÷ 120 ściegów / 1 dm.

Wszystkie szwy stebnowe na początku i końcu zamocować celem zabezpieczenia przed pruciem.

#### 4.3 Dopuszczalne sztukowanie elementów

W wyrobie nie przewiduje się sztukowania elementów.

#### 4.4 Tabela klasyfikacji wielkości

W zależności od wzrostu, obwodu klatki piersiowej i obwodu szyi rozróżnia się wielkości podane w tablicy 3.

Tablica 3

Wymiary w centymetrach

Wzrost	Obwód klatki piersiowej										
	80	84	88	92	96	100	104	108	112	116	120
	Obwód szyi										
152	33										
155		34		36		38		40			
158	33		35		37		39		41		
161		34		36		38		40		42	
164	33		35		37		39		41		43
167		34		36		38		40		42	
170	33		35		37		39		41		43
173		34		36		38		40		42	
176			35		37		39		41		43
179		34		36		38		40		42	
182			35		37		39		41		43
185				36		38		40		42	

Razem 56 wielkości

## 5 Zestawienie elementów składowych

Zestawienie elementów składowych przedstawiono w tablicy 4.

**Tablica 4**

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Tkanina zasadnicza	1	przód	2
	2	tył	1
	3	karczek	2
	4	rękaw	2
	5	kołnierz	2
	6	kieszon	2
	7	patka	4
	8	podtrzymywacz naramiennika (dla wzoru 301AD/MON	(1)
	<b>Razem</b>		<b>15 (16)</b>
Wkład koszulowy typu art.45706/90/FOL 38	1	plisa przodu lewego	1
	2	patka	2
	3	wkład kołnierza	1
	<b>Razem</b>		<b>4</b>
Wkład koszulowy typu art.45710/90/FOYL 38	1	wkład kołnierza	1
	<b>Razem</b>		<b>1</b>

## 6 Opis wykonania

Podstawowe operacje wykonania wyrobu podano w tablicy 5.

Tablica 5

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Uwagi
1	Rozkrój elementów	-	wg układów kroju
2	Podklejanie elementów	-	parametry klejenia wg zaleceń producenta wkładu
3	Wykonanie kontrafałdy na kieszeni	5.02.03/301	wg szablonu pomocniczego szerokość szwu 0,5 cm
4	Obrzucenie górnej krawędzi kieszeni i przodu koszuli	6.01.01./504	przewinąć szwy do środka na 3,0 cm i zaprasować; zaprasować kieszeń wg szablonu pomocniczego
5	Wykonanie zaszewek piersiowych	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego i znaków na wykrojach
6	Naszycie kieszeni na przód	5.31.02/301	wg szablonu pomocniczego szerokość stebnowania 0,2 cm od krawędzi kieszeni
7	Wykonanie imitacji plisy w krawędzi prawego przodu	6.08.01/301.301	szerokość podwinięcia 3,0 cm szerokość szwu 0,5 cm
8	Stebnowanie przewinięcia dolnej krawędzi kołnierza wierzchniego	6.02.01/301	szerokość przewinięcia 0,8 cm szerokość szwu 0,7 cm, pośrodku podłożyć wszywkę
9	Odszycie i stebnowanie patek kieszeni i kołnierza	1.06.02/301.301	szerokość szwu przy odszyciu 0,6 cm, szwy przewinąć, wycieniować i uformować krawędzie, szerokość stebnowania 0,2 cm od krawędzi
10	Wykonanie dziurek bieliznianych w prawym przodzie i patkach	304	wg szablonów pomocniczych
11	Naszycie patek kieszeni	5.31.05/301.301	wg szablonu pomocniczego szerokość szwu 0,5 cm szerokość stebnowania 0,5 cm od krawędzi naszycia
12	Naszycie wszywki firmowej na karczek od wewnątrz	5.06.01/301.301	wg szablonu pomocniczego 3,0 cm od linii wszycia kołnierza
13	Zeszycie karczków z tyłem	2.42.06/301	wg znaków na wykrojach
14	Wykonanie szwów barkowych	2.02.11/401.504	Szew przełożyć na przód, szerokość szwu 0,7 cm
15	Wszycie kołnierza	2.42.05/301.301	wg znaków na wykrojach
16	Wykonanie mankietu w dole rękawa	6.03.04/301	wg szablonu pomocniczego odległość stebnówki 0,5 cm po przeszyciu przeprasować tak aby powstał mankiet
17	Wszycie rękawa	1.01.03/401.504	wg znaków na wykrojach, szerokość szwu 0,7 cm
18	Wykonanie szwów bocznych, i spodnich rękawa	1.01.03/401.504	wg znaków na wykrojach w lewy szew boczny 15 cm od wszycia rękawa podłożyć wszywkę ze sposobem konserwacji oraz brakarską



Tablica 5 (ciąg dalszy)

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Uwagi
19	Mocowanie imitacji mankietu w szwie	301	szew w rękawach przewinać na tył i zamocować na odcinku imitacji mankietu (2,5 cm)
20	Podwinięcie dolnej krawędzi koszuli	6.03.04/301	szerokość obrębu 0,8 cm
21	Wykonanie podtrzymywacza naramiennika	8.06.01/301	Tylko dla marynarki wojennej szerokość podtrzymywacza 0,7 cm - 0,8 cm
22	Naszycie podtrzymywacza na szew barkowy	5.06.01/301.301	Tylko dla marynarki wojennej rozstaw mocowania podtrzymywacza 3,5 cm wg tabeli wymiarów
23	Przyszyć guzików na prawym przodzie, kieszeniach i szwie barkowym	-	wg szablonu pomocniczego i układania się dziurek w poszczególnych elementach
24	Koszulę oczyścić z kredy końców nici i uprasować i przedstawić do KJ	-	-

## 7 Cechowanie, składanie i pakowanie

### 7.1 Rozmieszczenie cech dostawcy

**Wszywka firmowa** zawierająca nazwę i znak wykonawcy/dostawcy umieszczona na środku wewnętrznej strony karczka i 3 cm od linii wszycia stójki.

**Wszywka z oznaczeniem wielkości** wyrobu zamocowana na wewnętrznej stronie w połowie długości szwu wszycia stójki.

**Wszywka informacyjna o sposobie konserwacji** wyrobu zamocowana na wewnętrznej stronie w lewym szwie bocznym 15 cm od wszycia rękawa. Oznaczenie sposobu konserwacji zgodnie z PN-EN ISO 3758:2006 obejmującą następujący układ znaków:



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

**Wszywka brakarska** umieszczona w lewym szwie bocznym, pod wszywką informacyjną o sposobie konserwacji, służąca do oznaczenia daty produkcji wyrobu, numer partii produkcyjnej, znaków kontroli jakości zakładu i odbiorcy wojskowego, gatunku wyrobu. Na wszywce brakarskiej mocowane są również dwa guziki zapasowe.

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

**Etykieta jednostkowa** umieszczona na trzecim guziku od dołu zawiera, co najmniej następujące dane:

- nazwę, adres i znak firmowy wykonawcy/dostawcy;
- nazwę wyrobu i numer wzoru;
- symbol i skład surowcowy materiału zasadniczego z określeniem wykończenia uszlachetniającego wyrób;
- wielkość wyrobu;

- znaki stopnia jakości i kontroli odbioru;
- miesiąc i rok produkcji wyrobu;
- numer partii produkcyjnej;
- oznaczenie sposobu konserwacji wg PN-EN ISO 3758:2006;
- informacje o okresie użytkowania i gwarancji ( normatywny okres używalności – 4 lata, gwarancja wpisać okres gwarancji ustalony w umowie kupna – sprzedaży );
- oznaczenie kodem kreskowym zgodnie z postanowieniami Decyzji Nr 3/MON Ministra Obrony Narodowej z dnia 3 stycznia 2014 r. w sprawie wytycznych określających wymagania w zakresie znakowania kodem kreskowym wyrobów dostarczanych do resortu obrony narodowej (Dz. Urz. Min. Obr. Nar. z 2014 r. poz. 11) oraz zgodnie z umową zakupu.

**Etykieta na opakowanie zbiorcze** zawiera, co najmniej następujące dane:

- nazwę, adres i znak firmowy wykonawcy/dostawcy;
- nazwę wyrobu i numer wzoru;
- symbol i skład surowcowy materiału zasadniczego z określeniem wykończenia uszlachetniającego wyrób;
- ogólną liczbę sztuk zawartych w opakowaniu;
- wielkość wyrobów z wyszczególnieniem liczby sztuk w poszczególnych wielkościach;
- jakość wyrobów;
- numer pakującego;
- miesiąc i rok produkcji;
- numer partii produkcyjnej;
- 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

Koszulę zapiąć na wszystkie guziki. Na pierwszy guzik zapiąć motylek i podłożyć pod kołnierz. Wewnątrz kołnierza umieścić pasek rozprężacz kołnierza. Na trzeci guzik od dołu założyć etykietę jednostkową. Koszulę złożyć na wkładzie tekturowym, spiąć spinkami z tworzywa. Włożyć do torby foliowej i zakleić.

## 7.3 Pakowanie

Koszule zapakowane jednostkowo w torbę foliową, pakować do kartonu po 10 szt. tej samej wielkości. Karton (z tektury min. 3 warstwowej) o wymiarach **30cm x 40cm x 33cm**. Karton zakleić taśmą. Na krótszym boku kartonu nakleić etykietę zbiorczą.

## 8 Zasady odbioru

### 8.1 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 koszulobluzy z krótkimi rękawami ustala się tryb I oceny zgodności.

### 8.2 Nadzór nad wyrobem

#### 8.2.1 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 zaopatrzenia mundurowego są:

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

Wyroby przedstawione do badań zgodności z wymaganiami WDTT powinny być odebrane/zwolnione przez służby Kontroli Jakości ( KJ ) Dostawcy/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 Dostawcy/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 wybranymi wymaganiami WDTT. Pozytywny wynik badań jest podstawą odbioru wyrobu.

Wyroby do badań pobiera się z partii wyrobów o liczności nie większej niż 5000 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 Dostawcy/Wykonawcy.

Badania wykonują:

- przedstawiciel RPW siłami i środkami Dostawcy/Wykonawcy, w zakresie określonym w tablicy 6, lp.; 1, 2 i 3,
- laboratoria w zakresie określonym w tablicy 6, lp. 4.

Dla pierwszej partii wyrobów dostarczonych 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. Jeden egzemplarz wyników badań laboratoryjnych Dostawca/Wykonawca przekazuje RPW.

W przypadku zmiany dostawcy materiałów zasadniczych, wskazanych w WDTT, tablica 1, lp.; 1, Dostawca/Wykonawca jest zobowiązany dla pierwszej partii dostawy, wykonanej z tych materiałów, przedstawić wyniki badań laboratoryjnych z laboratorium akredytowanego wg PN-EN ISO/IEC 17025.

Dla pozostałych materiałów wskazanych w WDTT, tablica 1, Dostawca/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 RPW 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 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 Dostawcą/Wykonawcą a RPW. Badania te Dostawca/Wykonawca wykonuje w laboratorium akredytowanym wg PN-EN ISO/IEC 17025 bez dodatkowego finansowania przez MON, a jeden egzemplarz wyników badań przekazuje RPW.

### 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 odbioru/zwolnienia wyrobów. Badania okresowe wykonuje Dostawca/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 Dostawcy/Wykonawcy.

Badania powinny być przeprowadzone zgodnie z zakresem określonym w tablicy 6. Badania laboratoryjne wykonuje się w laboratorium akredytowanym wg PN-EN ISO/IEC 17025. Dostawca/Wykonawca przekazuje RPW jeden egzemplarz wyników badań.

Pozytywne wyniki badań okresowych są podstawą odbioru/zwolnienia 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.

### 8.2.4 Badania typu

Jeżeli Dostawca/Wykonawca, Gestor, RPW lub WOBWSM zaproponuje wniesienie zmian do konstrukcji, materiałów lub technologii wykonania wyrobu, które mogą wpływać na charakterystyki techniczne i/lub eksploatację wyrobu, to przed ich wprowadzeniem do niniejszej WDTT należy wykonać badania typu w celu oceny skuteczności i celowości proponowanych zmian. Zaproponowane w sprawozdaniu z badań typu propozycje zmian powinny być wprowadzone zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi zatwierdzania zmian w WDTT.

Konieczność wykonania badań typu, w zależności od charakteru zmian, stwierdza WOBWSM.

W badaniach typu należy sprawdzić charakterystyki i parametry wyrobu, na które mogą mieć wpływ wprowadzone zmiany. Jeżeli WDTT nie określa procedur i metodyk sprawdzenia tych parametrów, badania przeprowadza się według programu badań wykonanego przez Dostawcę/Wykonawcę ( lub WOBWSM, jeżeli wprowadzenie zmian zaproponuje instytucja wojskowa ) i uzgodnionego z Gestorem oraz instytucją sprawującą merytoryczny nadzór nad realizacją prac prowadzonych przez WOBWSM.

Badania typu należy wykonać zgodnie z punktem 4.4 Normy Obronnej NO-06-A105:2005.

W przypadku pozytywnych wyników badań typu wyrobu i akceptacji przez Gestora proponowanych zmian wprowadza się je do WDTT kartami zmian.

### 8.2.5 Zakres, wymagania i metody badań

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

Tablica 6

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania i metody badań wg	Wykonywać podczas badań		
			Z-O	O	T
1	Sprawdzenie i ocena dokumentacji wyrobów przedstawionych do badań		+	+	+
2	Oględziny zewnętrzne wyrobów				
2.1	Sprawdzenie zgodności cechowania ( informacji umieszczonych na wszywkach informacyjnych i etykietach jednostkowych ), składania i pakowania	WDTT tablica 3, WDTT rozdz. 7	+	+	n
3	Badania szczegółowe ( organoleptyczne ) wyrobów				
3.1	Sprawdzenie dokumentacji zakupu materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT rozdz. 4.1	+	+	n
3.2	Sprawdzenie zgodności użytych materiałów zasadniczych i dodatków	WDTT rozdz. 4.1	+	+	n
3.3	Sprawdzenie wyglądu ogólnego wyrobu, właściwego układania się na manekinie oraz zgodności z obowiązującym wzorem	Ocena zgodności z zakładowym wzorem wyrobu	+	+	n
3.4	Sprawdzenie zgodności wymiarów wyrobu z tablicami wymiarów wyrobu	WDTT rozdz.; 10 i 11	+	+	n
4	Badania laboratoryjne				
4.1	Tkanina artykuł Huzar barwiona na kolor stalowy, khaki i w kolorze białym				
4.1.1	Sprawdzenie spełnienia wymagań	PWT 01-01:2006 rozdz. 2.4, PWT 01-02:2006 Załącznik B rozdz. 1.1, tablica B.2 Lp. 1÷3	- *)	+	n
4.1.2	Sprawdzenie spełnienia wymagań użytkowych	PWT 01-01:2006 PWT 01-02:2006 Załącznik B tablica B.3	+	+	n
*) Wykonać sprawdzenie dla pierwszej partii wyrobów dostarczanych w danym roku.					

Uwagi:

1. Dopuszcza się zmiany w kolejności wykonywania badań po uzgodnieniu z RPW.
2. Wprowadzone w tablicy 6 oznaczenia badań:
  - „Z-O” - zdawczo - odbiorcze,
  - „O” - okresowe,
  - „T” - typu,
  - „+” - badania wykonuje się,
  - „-” - badania nie wykonuje się,
  - „n” - badania nieobligatoryjne, wykonuje się, jeżeli zostaną wskazane w dodatkowym programie badań.

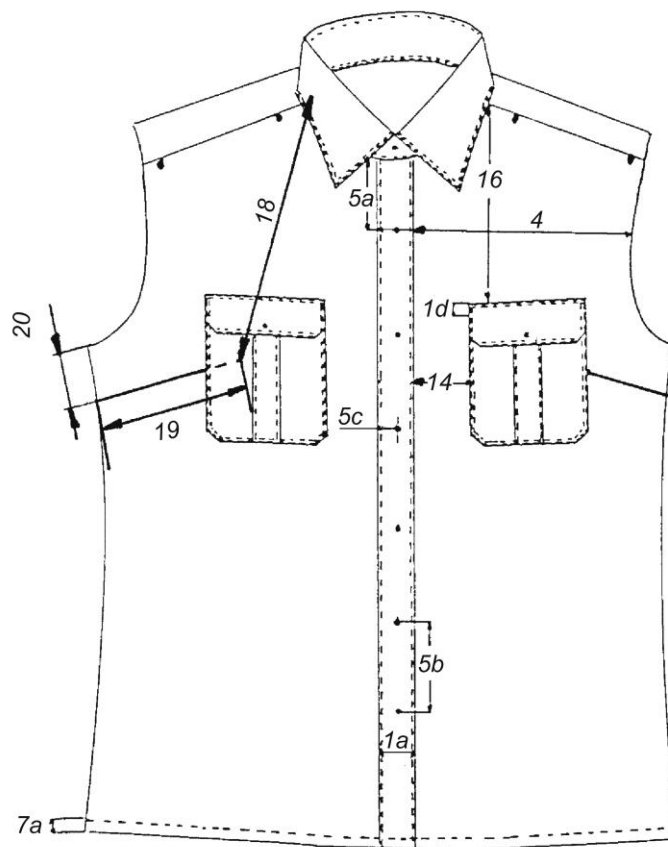
### 8.3 Wzór wyrobu

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

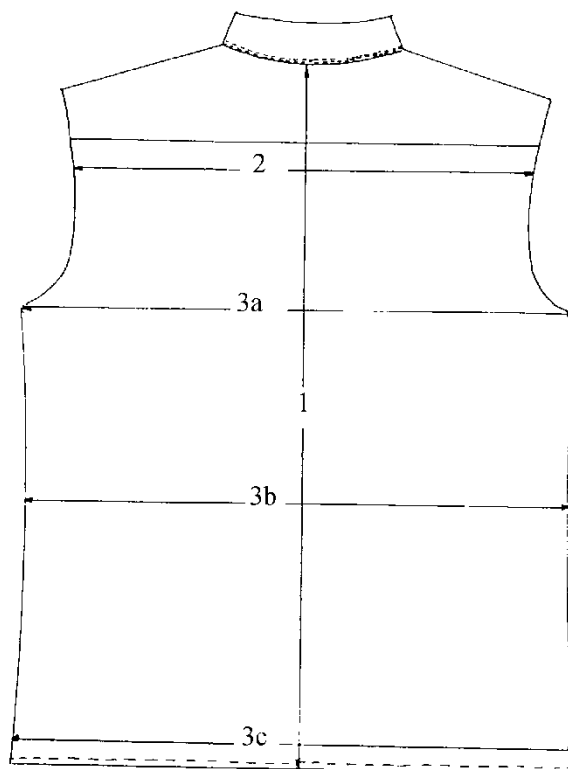
### 8.4 Gwarancja na wyrób

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

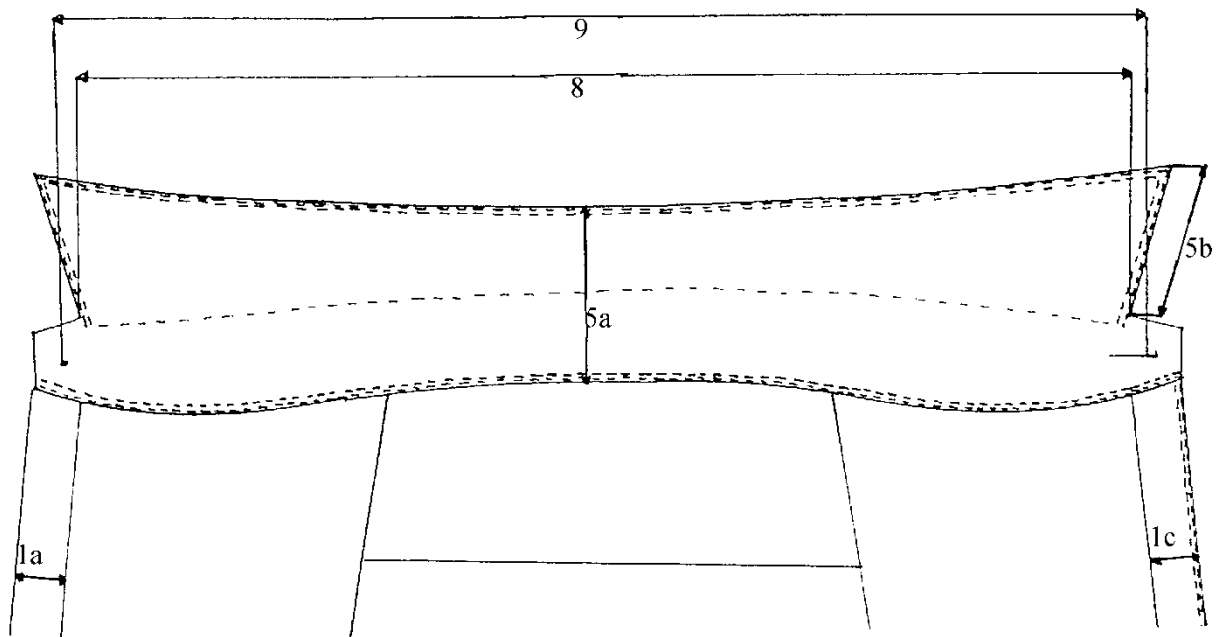
## 9 Rysunki techniczne



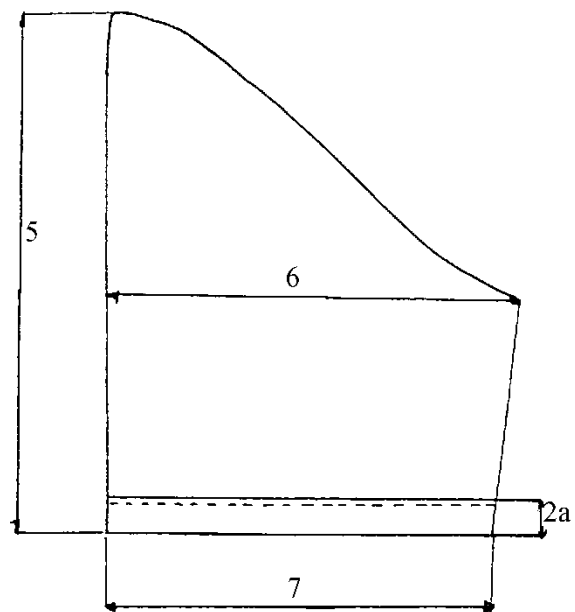
Rysunek 1 – Przód koszuli



Rysunek 2 – Tył koszuli



Rysunek 3 – Kołnierz



Rysunek 4 – Rękaw lewy

## 10 Tabela wymiarów wyrobu gotowego

Wymiary wyrobu gotowego dla rozmiaru 35/170 przedstawiono w tablicy 7, zasadniczy sposób wykonania wyrobu – szycie miarowe

**Tablica 7**

Wymiary w centymetrach

Ozn. na rys.	Wyszczególnienie rozmiarów	Obwód szyi	35
		Wzrost	170
	Wyszczególnienie wymiarów	Udział [%]	
1.	Długość tyłu od wszycia kołnierza do dołu	21	76,0
2.	Szerokość tyłu na linii wszycia karczka		44,5
3.	Obwód koszuli po zapięciu w połowie		
a/	pod pachą		51,5
b/	w pasie		47,5
c/	u dołu		50,5
4.	Szerokość przodu na wys. pierwszego guzika		22,0
5.	Długość rękawa		25,5
6.	Szerokość rękawa pod pachą w połowie		20,3
7.	Szerokość rękawa u dołu w połowie		17,0
8.	Dł. kołnierza wzdłuż linii załamania		35,0
9.	Dł. stójki od końca dziurki do środka guzika		36,5
10.	Szerokość kieszeni		
a/	góram		12,5
b/	dołem		13,0
11.	Długość kieszeni		14,0
12.	Szerokość patki		13,0
13.	Długość patki		5,5
14.	Odległość kieszeni od krawędzi przodu		6,5
15.	Odległość góry kieszeni od szwu barkowego		19,0
16.	Odległość patki od szwu barkowego		17,2
17.	Odległość guzika na szwie barkowym od wszycia kołnierza		5,9
18.	Odległość zaszewki od szwu barkowego przy styku z kołnierzem		25,0
19.	Długość zaszewki		13,0
20.	Odległość zaszewki od wszycia rękawa		4,0



## 11 Tabela wymiarów stałych i pomocniczych

Wymiary stałe i pomocnicze przedstawiono w tablicy 8.

**Tablica 8**

Wymiary w centymetrach

Lp.	Nazwa wymiaru	Podpunkt	Wyszczególnienie	Wymiar
1	Przody	a)	lewy - imitacja plisy	3,0
		b)	prawy - szerokość podwinięcia	3,0
		c)	szerokość zachodzenia przodu prawego na lewy	3,0
		d)	odległość naszycia patki nad kieszenią	1,5
2	Rękaw	a)	szerokość imitacji mankietu w rękawie	3,0
3	Podtrzymywacz dla marynarki wojennej	a)	długość podtrzymywacza (ciąć)	4,0
		b)	odległość podtrzymywacza od wszycia rękawa	9,5
		c)	odległość guzika od wszycia rękawa	2,5
		d)	rozstaw podtrzymywacza (od szwu barkowego)	1,75
4	Kołnierz	a)	szerokość z tyłu	6,9
		b)	szerokość z przodu	7,0
5	Dziurki	a)	odległość od wszycia kołnierza do środka pierwszej dziurki	7,0
		b)	odległość między dziurkami	9,5
		c)	odległość dziurek od pionowej krawędzi przodu	1,5
		d)	odległość dziurek od krawędzi w patkach	1,2
6	Guziki	a)	odległość między guzikami wg dziurek w przodzie	---
7	Dół koszuli	a)	szerokość podwinięcia dołu	0,8

Dopuszcza się odchylenie od wymiaru szerokości podwinięcia krawędzi przodu prawego punkt 1 b na - 0,3 cm + 1,0 cm (krajka)

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

**Załącznik A**

( normatywny )

**Zestawienie podstawowych wskaźników technologiczno-użytkowych dla dodatków konfekcyjnych.****Tablica A.1 - Wkład koszulowy typu artykuł 45706/90/FOL38**

Rodzaj materiału	tkanina z naniesionym klejem	wymagania wg specyfikacji technicznej dostawcy
Skład surowcowy tkaniny	bawełna 100%	
Masa powierzchniowa	122 g/m <sup>2</sup> ± 10 g/m <sup>2</sup>	
Szerokość tkaniny	90 cm	
Rodzaj kleju	klej polietylen	
Naniesienie kleju	23 g/m <sup>2</sup> ± 1,5 g/m <sup>2</sup>	
Kolorystyka wkładu	w kolorze naturalnym	

**Tablica A.2 - Wkład koszulowy typu artykuł 45710/90/FOYL38**

Rodzaj materiału	tkanina z naniesionym klejem	wymagania wg specyfikacji technicznej dostawcy
Skład surowcowy tkaniny	bawełna 100%	
Masa powierzchniowa	162 g/m <sup>2</sup> ± 13 g/m <sup>2</sup>	
Szerokość tkaniny	90 cm	
Rodzaj kleju	klej polietylen	
Naniesienie kleju	23 g/m <sup>2</sup> ± 1,5 g/m <sup>2</sup>	
Kolorystyka wkładu	w kolorze naturalnym	

**Tablica A.3 – Guzik odzieżowy**

Lp.	Wyszczególnienie		Wymagania i oznaczenia wg
	Fotografia dodatku	Oznaczenie typu i rodzaju dodatku	
1		<p>Poliestrowy guzik odzieżowy dwuotworowy w kolorze odpowiednim dla tkaniny zasadniczej (biały, stalowy, khaki)–perłowy (barwione w masie), o średnicy 13 mm</p>	specyfikacja techniczna producenta