

AGENCJA BEZPIECZEŃSTWA WEWNĘTRZNEGO

00-993 Warszawa, ul. Rakowiecka 2A

email: poczta@abw.gov.pl



SPECYFIKACJA TECHNICZNA

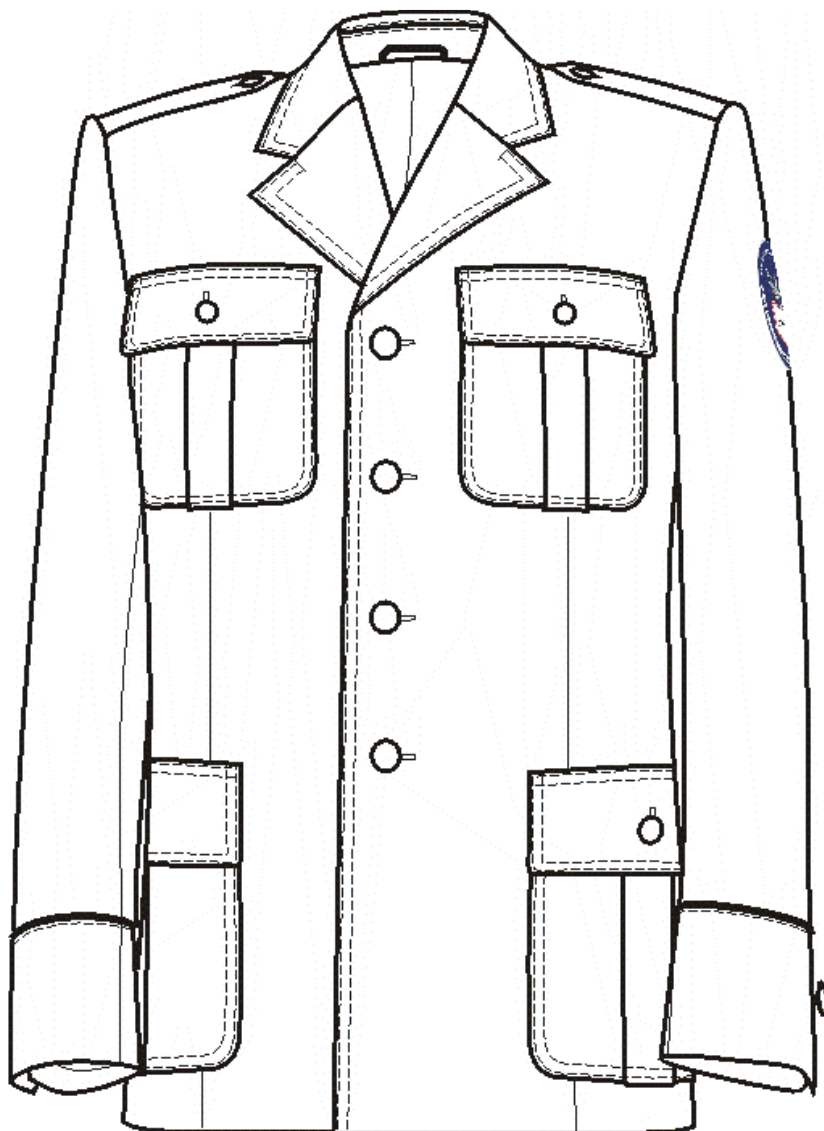
KURTKA MUNDURU WYJŚCIOWEGO CAŁOROCZNA MĘSKA

wz. 1 /ABW

SPIS TREŚCI

L.p.	Opis podpunktu	Numer strony
1	Rysunek modelowy kurtki wyjściowej całorocznej męskiej	2
2	Opis ogólny wyrobu	3
3	Wymagania techniczne	4
3.1	Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków	4 – 5
3.2	Wymagania techniczno-użytkowe gabardyny mundurowej, artykuł W-0119/E55/226 w kolorze khaki	6 – 8
3.3	Wymagania techniczno-użytkowe sukna w kolorze granatowym, artykuł W-0419/p.1780	9
3.4	Wymagania techniczno-użytkowe dzianiny podszewkowej, poliamidowej w kolorze khaki, artykuł 6275/AN/165	10
3.5	Wymagania techniczno-użytkowe tkaniny podszewkowej wiskozowej w kolorze khaki, artykuł J8324	11
3.6	Wymagania techniczno-użytkowe tkaniny podszewkowej w kolorze khaki lub szarym, artykuł J7936	12
3.7	Wymagania techniczno-użytkowe włókniny z klejem	13
3.8	Wymagania techniczno-użytkowe włókniny perforowanej z klejem 10-35-10	13
3.9	Wymagania techniczno-użytkowe wkładu odzieżowego – tkaniny bez kleju, artykuł 44125/90/YL	13
3.10	Wymagania techniczno-użytkowe wkładu odzieżowego – tkaniny bez kleju, artykuł 44169/II/90/Y	13
3.11	Wymagania techniczno-użytkowe wkładu odzieżowego – tkaniny z klejem, artykuł 45045G/90/XL12	14
3.12	Wymagania techniczno-użytkowe wkładu odzieżowego – tkaniny z klejem, artykuł 45706/I/90/EL16	14
3.13	Wymagania techniczno-użytkowe wkładu odzieżowego – tkaniny z klejem, artykuł 44125/90/XL12	14
3.14	Wymagania techniczno-użytkowe - filc podkołnierkowy	15
3.15	Wymagania techniczne oznaki organizacyjnej Agencji Bezpieczeństwa Wewnętrznego	15
3.16	Rodzaje szwów i ściągów maszynowych	16
3.17	Dopuszczalne sztukowanie elementów	16
	Tabela klasyfikacji wielkości	17
4	Zestawienie elementów składowych	18 – 19
5	Opis wykonania	20 – 24
6	Cechowanie, składanie, pakowanie	25
6.1	Rozmieszczenie cech dostawcy	25
6.2	Składanie	25
6.3	Pakowanie, przechowywanie i transport	25
7	Rysunki techniczne	26
7.1	Wykonanie kurtki	26 – 39
7.2	Wymiarowanie kurtki	40 – 43
8	Tabela wymiarów wyrobu gotowego	44 – 51
9	Tabela wymiarów stałych i pomocniczych	52 – 58
10	Wszywki	59
11	Arkusze ewidencji wprowadzonych zmian	60

1. RYSUNEK MODELOWY



Rysunek nr 1 – kurtka munduru wyjściowego całoroczna męska.

2. OPIS OGÓLNY WYROBU.

Kurtka munduru wyjściowego całoroczna wchodzi w skład umundurowania wyjściowego i reprezentacyjnego. Kurtkę dopasowuje się tak, aby krawędź rękawa sięgała nasady kciuka dłoni przy opuszczonej ręce.

Kurtka munduru wyjściowego całoroczna męska wykonana jest z tkaniny wełniano – poliestrowej w kolorze khaki. Kurtka jednorzędowa, z wykładanym kołnierzem i wyłogami, zapinana z przodu na cztery guziki z wizerunkiem orła. Barki kurtki spadziste, opływowe, wyrównane wkładami barkowymi. Tył kurtki ze szwem pośrodku. Szwy boczne tyłu zakończone u dołu otwartymi rozporkami. Krawędzie przodów, kołnierz i kieszenie z patkami wykończone podwójnym szwem stębnowym. Dół kurtki, rozporki i naramienniki bez szwu stębnowego. Kurtka od wewnątrz wykończona jedwabną podszewką w kolorze dopasowanym do tkaniny wierzchniej. Przody kurtki uformowane są na wyłożeniu z wkładu nośnego wykonanego z wkładów odzieżowych. Kołnierz spodni wykonany z filcu.

Kurtka munduru posiada:

Kieszenie z fałdkami i patkami naszyte na linii klatki piersiowej i po bokach kurtki, poniżej linii pasa. Patki kieszeni zapinane na guziki z wizerunkiem orła.

Naramienniki umieszczone na szwach barkowych przesunięte lekko do przodu, wszyte w szew łączący krawędzie pach z kulą rękawa, zapinane na guziki mundurowe. Na prawym szwie barkowym przyszyty guzik do przypięcia sznura galowego.

Rękawy gładkie, ze szwem łokciowym, u dołu zakończone rozporkami. W dole rękawa wykonany jest mankiet, o długości 10 cm od dolnej krawędzi rękawa, w krawędź górną mankietu wszyta jest wypustka koloru granatowego. U dołu rękawa przy rozporku przyszyty jest guzik mundurowy. Na lewym rękawie, 10 cm poniżej wszycia rękawa naszyta **oznaka organizacyjna Agencji Bezpieczeństwa Wewnętrznego**.

Od wewnątrz w górnych częściach przodu wykonane **kieszenie wewnętrzne** z jedną szeroka wypustką z tkaniny zasadniczej. Kieszenie wewnętrzne zapinane na zapinkę i guzik.

3. WYMAGANIA TECHNICZNE.

Kurtka munduru wyjściowego powinna charakteryzować się:


- dobrą układalnością,
- odpornością na deformacje,
- estetycznym wykonaniem – szwy powinny być ciągłe, wytrzymałe, wykonane prawidłowo (bez marszczeń i wyciągnięć), z prawidłowym wiązaniem ściegu w szwie.

3.1 WYKAZ MATERIAŁÓW ZASADNICZYCH I DODATKÓW.

Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków przedstawiono w tabeli nr 1.

Tabela nr 1

Lp.	Nazwa materiału /dodatku	Zastosowanie, wymagania
1	gabardyna mundurowa w kolorze khaki, artykuł W-0119/E55/226	zgodna z wymaganiami punkt 3.2 specyfikacji technicznej - tabela nr 2
2	sukno w kolorze granatowym, artykuł W-0419/p.1780	zgodna z wymaganiami punkt 3.3 specyfikacji technicznej - tabela nr 3
3	dzianina podszewkowa, poliamidowa w kolorze tkaniny zasadniczej, artykuł 6275/AN/165	zgodna z wymaganiami punkt 3.4 specyfikacji technicznej - tabela nr 4
4	tkanina podszewkowa, wiskozowa w kolorze tkaniny zasadniczej, artykuł J8324	zgodna z wymaganiami punkt 3.5 specyfikacji technicznej - tabela nr 5
5	tkanina podszewkowa, z jedwabiu wiskozowego, splot płócienny w kolorze khaki lub szarym, artykuł J7936	zgodna z wymaganiami punkt 3.6 specyfikacji technicznej - tabela nr 6
6	włóknina z klejem	zgodna z wymaganiami punkt 3.7 specyfikacji technicznej - tabela nr 7
7	włóknina perforowana z klejem 10-35-10	zgodna z wymaganiami punkt 3.8 specyfikacji technicznej - tabela nr 8
8	watolina w kolorze szarym,	artykuł 411
9	wkład odzieżowy – tkanina bez kleju, artykuł 44125/90/YL	zgodna z wymaganiami punkt 3.9 specyfikacji technicznej - tabela nr 9
10	wkład odzieżowy – tkanina bez kleju, artykuł 44169/II/90/Y	zgodna z wymaganiami punkt 3.10 specyfikacji technicznej - tabela nr 10
11	wkład odzieżowy – tkanina z klejem, artykuł 45045G/90/XL12	zgodna z wymaganiami punkt 3.11 specyfikacji technicznej - tabela nr 11
12	wkład odzieżowy – tkanina z klejem, artykuł 45706/I/90/EL16	zgodna z wymaganiami punkt 3.12 specyfikacji technicznej - tabela nr 12
13	wkład odzieżowy – tkanina z klejem, artykuł 44125/90/XL12	zgodna z wymaganiami punkt 3.13 specyfikacji technicznej - tabela nr 13
14	nici w kolorze tkaniny zasadniczej	rdzeniowe poliestrowo-poliestrowe o masie liniowej 150 dtex x 3, 200 dtex x 2 lub 250 dtex x 2 rdzeniowe poliestrowo-poliestrowe o masie liniowej 240 dtex x 2 lub 210 dtex x 2
15	taśma konfekcyjna w kolorze tkaniny zasadniczej	o splotie płóciennym (nieciągliwa) o szerokości 13mm
16	taśma lica w kolorze tkaniny zasadniczej	o szerokości 6mm

17	taśma wieszakowa w kolorze tkaniny zasadniczej	o szerokości 6mm
18	wkłady barkowe	trójwarstwowe, przesywane
19	filc podkołnierzowy	zgodna z wymaganiami punkt 3.14 specyfikacji technicznej - tabela nr 14
20	guziki mundurowe o średnicy 22mm, tworzywowe w kolorze khaki z orłem, artykuł NO-83-A202-22-Tmu-d-A	
21	guziki mundurowe o średnicy 16mm, tworzywowe w kolorze khaki z orłem, artykuł NO-83-A202-16-Tmu-d-A	
22	guziki odzieżowe w kolorze tkaniny zasadniczej	poliestrowe, czterootworowe o średnicy 15mm
23	oznaka organizacyjna Agencji Bezpieczeństwa Wewnętrznego	zgodna z wymaganiami punkt 3.15 specyfikacji technicznej
24	wieszak odzieżowy	profilowany z metalowym uchwytem
25	wszywka informacyjna	zgodna z wymaganiami punkt 6.1 specyfikacji technicznej
26	etykieta jednostkowa	
27	etykieta na worek foliowy	
28	worek foliowy	o wymiarach 60cm / 90 cm
29	ość plastikowa	do etykiety jednostkowej

3.2 WYMAGANIA TECHNICZNO – UŻYTKOWE GABARDYNY MUNDUROWEJ,
artykuł W-0119/E55/226 w kolorze khaki.
Wymagania techniczno – użytkowe przedstawia tabela nr 2.

Tabela nr 2

zestawienie wymagań technicznych oraz metod badań przędz przeznaczonych do produkcji tkaniny, artykuł W-0119/E55/226 w kolorze khaki			
Parametry	Jednostka	Wielkość wskaźnika	Metoda badań wg
Skład surowcowy przędz osnowy i wątku			
Zawartość włókien wełnianych	%	45 ± 2	PN-P-04604:1972 PN-P-04847-01:1993 PN-P-04847-03:1993
Zawartość włókien poliestrowych	%	55 ± 2	
Parametry jakościowe wełny			
Wełna czesana (wełniana taśma czesana)	-	australijska, merynosowa wełna żywa, prana, wolna od obłożeń, barwiona na taśmie	specyfikacja techniczna dostawy, PN-ISO 6938:1999 PN-ISO 137:2000 *) PN-ISO 2647:2001 *) PN-ISO 1136:2000 *) PN-ISO 6989:2000 *)
Nominalna średnica włókien	µm	23,5	PN-ISO 1136:2000 *) PN-ISO 6989:2000 *)
Średnia długość włókna	mmH	75	
Parametry jakościowe włókien poliestrowych			
Rodzaj włókna chemicznego	-	odcinkowe włókno poliestrowe półmat, typu Low pilling (np. Trevira 340), barwione na taśmie	specyfikacja techniczna dostawy PN-ISO 2076:1995 PN-ISO 1973:1997 PN-ISO 137:2000 *) PN-P-04761-08:1986 *)
Nominalna masa liniowa włókna	T_t	2,7 dtex	PN-ISO 1139:1998 PN-EN ISO 2060:1997
Średnia długość włókna	mm	85	
Nominalna masa liniowa przędz osnowy i wątku	T_t	19 tex Z630 x 2 S640	
Średni skręt przędzy pojedynczej	obr/m	Z630	PN-P-04652:1997 PN-ISO 2061:1997 *) PN-P-04625:1988 *)
Odchylenie standardowe skrętu przędzy pojedynczej	%	± 4	
Współczynnik zmienności skrętu przędzy pojedynczej, nie więcej niż	%	6	
Współczynnik skrętu przędzy pojedynczej	□	86,8	
Odchylenie rzeczywistego numeru T_t od numeru nominalnego przędzy pojedynczej, nie więcej niż	%	- 3 + 2	PN-EN ISO 2060:1997 PN-P-04653:1997 PN-P-04625:1988 *)
Współczynnik zmienności numeru T_t przędzy pojedynczej, nie więcej niż	%	2,8	
Współczynnik zmienności masy liniowej CV przędzy pojedynczej (na odcinkach 8 mm), nie więcej niż	%	20,5	PN-P-04804:1976*) procedury badań producenta (np. aparat Uster Tester 3) *)
Wytrzymałość właściwa przędzy pojedynczej, nie mniej niż	cN/tex	11,0	PN-EN ISO 2062:1997 PN-P-04625:1988

Średni skręt przędzy nitkowanej	obr/min	S640	PN-P-04652:1997 PN-ISO 2061:1997 *) PN-P-04625:1988 *)
Odchylenie standardowe skrętu przędzy nitkowanej	%	± 4	
Współczynnik zmienności skrętu przędzy nitkowanej, nie więcej niż	%	7	
Współczynnik skrętu przędzy nitkowanej	□	125	
Odchylenie rzeczywistego numeru T_r od numeru nominalnego przędzy nitkowanej, nie więcej niż	%	- 3 + 2	PN-EN ISO 2060:1997 PN-P-04653:1997 PN-P-04625:1988 *)
Współczynnik zmienności numeru T_r przędzy nitkowanej, nie więcej niż	%	2,5	
Współczynnik zmienności masy liniowej CV przędzy nitkowanej (na odcinkach 8 mm), nie więcej niż	%	14,7	PN-P-04804:1976 *) procedury badań producenta (np. aparat Uster Tester 3) *)
Wytrzymałość właściwa przędzy nitkowanej, nie mniej niż	%	14,5	PN-EN ISO 2062:1997 PN-P-04653:1997 PN-P-04625:1988 *)
Współczynnik zmienności siły rozciągania , nie więcej niż	%	12,0	
Wydłużenie przy rozciąganiu, nie mniej niż	%	20	
Współczynnik zmienności wydłużenia przy rozciąganiu, nie więcej niż	%	12	
Czystość przędzy nitkowanej, dopuszczalna liczba błędów, nie więcej niż			
ilość zgrubień na 500m	-	0,6	specyfikacja techniczna producenta przędz PN-P-04668:1980 *) PN-P-06741:1976 *)
Ilość nopów na 500m	-	3,0	
Naloty obcych włókien	-	niedopuszczalne	
Oznaczenie wg CPV	19211100-9		
Splot	11 – nitkowy reformowany na bazie splotu 2/2 Z		PN-P-01701:1952
*) Badania uzupełniające podstawowy zakres oceny, realizowane w ramach procedur rozjemczych. UWAGA: dopuszcza się zamienne stosowanie wełen pochodzących z innych rejonów geograficznych oraz włókien poliestrowych w nominalnych masach liniowych, właściwych dla asortymentu dostarczanego przez poszczególnych producentów, po oznaczeniu tych parametrów surowców w specyfikacjach technicznych partii produkcyjnej przędzy.			

ciąg dalszy tabeli nr 2

zestawienie wymagań i metod badań tkaniny, artykuł W-0119/E55/226 w kolorze khaki					
Parametry		Jednostka	Wielkość wskaźnika	Metoda badań wg	
Szerokość	z krawkami	m	1,44 ± 0,02	PN-EN 1773:2000	
	bez krawek		1,42 ± 0,02		
Liczba nitek na 1 dm	osnowa	nitek/dm	556 ± 22	PN-EN 1049-2:2000	
	wątek		256 ± 15		
Masa	liniowa	g/m	480 (+ 19, - 10)	PN-ISO 3801:1993	
	powierzchniowa	g/m ²	333 (+ 13, - 7)		
Maksymalna siła przy rozciąganiu, nie mniej niż:	osnowa	N	1100	PN-EN ISO 13934-1:2002	
	wątek		580		
Wydłużenie względne przy maksymalnej sile, nie więcej niż:	osnowa	%	55	PN-EN ISO 13934-1:2002	
	wątek		40		
Zmiana wymiarów po zmoczeniu w wodzie, nie więcej niż:	osnowa	%	1,5	PN-ISO 7771:1994	
	wątek		1,0		
Odporność po zmięciu metodą walca 10/1440 min., nie mniej niż:	kierunek wzdłużny	stopień	3/4	PBW-13:2001	
	kierunek poprzeczny				
Odporność na mięcie, nie mniej niż:	osnowa	%	78	PN-73/P-04737	
	wątek				
Odporność na piling, nie mniej niż:		stopień	4	PN-EN ISO 12945-1:2002	
Odporność wybarwień na światło, nie mniej niż:		zmiana barwy	stopień	5 – 6	PN-ISO 105-B02:2006
Odporność wybarwień na wodę, nie mniej niż:	zmiana barwy	stopień	4 – 5	PN-EN ISO 150-E01:1999	
	zabrudzenie bieli bawełny		4 – 5		
	zabrudzenie bieli wełny		4 – 5		
Odporność wybarwień na pranie nie mniej niż:	zmiana barwy	stopień	4 – 5	PN-ISO 105-C06: 1996 Warunki badania A1S	
	zabrudzenie bieli bawełny		4 – 5		
	zabrudzenie bieli wełny		4 – 5		
Odporność wybarwień na pot kwaśny i alkaliczny, nie mniej niż:	zmiana barwy	stopień	4 – 5	PN-EN ISO 150-E04:2009	
	zabrudzenie bieli bawełny		5		
	zabrudzenie bieli wełny		5		
Odporność wybarwień na rozpuszczalniki organiczne /czterochloroetylen/, nie mniej niż:	zmiana barwy	stopień	5	PN-EN ISO 150-X05:1999	
	zabrudzenie bieli bawełny		5		
	zabrudzenie bieli wełny		5		
Odporność wybarwień na prasowanie na wilgotno, nie mniej niż:	zmiana barwy	stopień	4 – 5	PN-EN ISO 150-X11:2000	
	zabrudzenie bieli bawełny		5		
Odporność wybarwień na tarcie, nie mniej niż:	suche	zabrudzenie bieli bawełny	stopień	4	PN-EN ISO 105-X12:2005
	mokre				

3.3 WYMAGANIA TECHNICZNO – UŻYTKOWE SUKNA W KOLORZE GRANATOWYM,
artykuł W-0419/p.1780
Wymagania techniczno – użytkowe przedstawia tabela nr 3.

Tabela nr 3

WYMAGANIA TECHNICZNE				
Skład surowcowy przędz osnowy i wątku	%	WO – 86% PA – 14%	PN-P-0703:1996 PN-72/P-04604	
Masa liniowa przędzy osnowy	T_t	84 tex	PN-ISO 1139:1998	
Masa liniowa przędzy wątku	T_t		PN-P-04653:1997	
Liczba nitek osnowy	liczba/dm	159 ± 6	PN-EN 1049-2:2000	
Liczba nitek wątku	liczba/dm	155 ± 9		
Splot		plócienny	PN/P-01701 z 1952	
Rodzaj wykończenia tkaniny: folowanie, pranie, karbonizowanie, neutralizowanie, suszenie, drapanie, strzyżenie, szczotkowanie, prasowanie, dekatyzowanie.				
WYMAGANIA UŻYTKOWE				
Parametry		Jednostka	Wielkość wskaźnika	Metoda badań wg
Szerokość	z krawkami	m	1,44 ± 0,02	PN-EN 1773:2000
	bez krawek		1,42 ± 0,02	
Masa	liniowa	g/m	490 ± 20	PN-ISO 3801:1993
	powierzchniowa	g/m ²	331 ± 13	
Siła zrywająca, nie mniej niż:	kierunek wzdłużny	N	250	PN-EN ISO 13934-1:2002
	kierunek poprzeczny		210	
Zmiana wymiarów po zamoczeniu w wodzie, nie więcej niż:	kierunek wzdłużny	%	- 3,5	PN-ISO 7771:1994
	kierunek poprzeczny		- 3,0	
Zawartość włókien wełnianych, nie mniej niż		%	86 ± 4	PN-93/P-04847-03
Zawartość tłuszczu, nie więcej niż		%	1,5	PN-86/P-04643
Stopień odporności wybarwień, nie mniej niż:				
Światło /Xenotest/	zmiana barwy	stopień	4 – 5	PN-EN ISO 105-B02:2006
Woda	zmiana barwy	stopień	4 – 5	PN-EN ISO 105-E01:1999
	zabrudzenie bieli bawełny		4 – 5	
	zabrudzenie bieli wełny		4 – 5	
Pranie w temperaturze 40°C	zmiana barwy	stopień	4	PN-EN ISO-105-C06:1996 Ap1:1999 metoda A 1 S
	zabrudzenie bieli bawełny		4	
	zabrudzenie bieli wełny		4	
Rozpuszczalniki organiczne /czterochloroetylen/	zmiana barwy	stopień	4	PN-EN ISO 105-X05:1999
	zabrudzenie bieli bawełny		4	
	zabrudzenie bieli wełny		4	
Prasowanie na wilgotno	zmiana barwy	stopień	4 – 5	PN-EN ISO 105-X11:2000
	zabrudzenie bieli bawełny		4 – 5	
Tarcie suche	zabrudzenie bieli bawełny	stopień	4	PN-EN ISO 105- X12: 2005
Tarcie mokre	zabrudzenie bieli bawełny		4	

3.4 WYMAGANIA TECHNICZNO – UŻYTKOWE DZIANINY PODSZEWKOWEJ, POLIAMIDOWEJ W KOLORZE KHAKI, artykuł 6275/AN/165.

Wymagania techniczno – użytkowe przedstawia tabela nr 4.

Tabela nr 4

WYMAGANIA TECHNICZNE				
Skład surowcowy tkaniny i masa liniowa przędzy surowcowej, Tt		PA 6 – 33 dtex f9 – 58,6 % PA 6 – 40 dtex f9 – 41,4 %		
Ścisłość na 1 dm	kolumnienki	130 ± 7		
	rządki	265 ± 13		
Splot: dzianina kolumnienkowa aksamitno - trykotowa				
Charakterystyka wykończenia: pranie, stabilizacja, barwienie, apretura antyelektrostatyczna				
WYMAGANIA UŻYTKOWE				
Parametry		Jednostka	Wielkość wskaźnika	Metoda badań wg
Szerokość		m	1,65 ± 0,05	PN-EN 1773:2000
Masa	liniowa	g/m	116 ± 7	PN-ISO 3801:1993
	powierzchniowa	g/m ²	70 ± 5	PN-P-04738:1979
Wytrzymałość na przebicie kulką, nie mniej niż:		daN	30	PN-P-04738:1979
Zmiana wymiarów po praniu, nie więcej niż:	kierunek wzdłużny	%	3	PN-EN ISO 5077: 2008 PN-EN ISO 6330:2002 procedura 6A
	kierunek poprzeczny	%	3	
Zmiana wymiarów po prasowaniu, nie więcej niż:	kierunek wzdłużny	%	3	PN-P-04624:1974
	kierunek poprzeczny	%	3	
Stopień odporności wybarwień dla dzianiny barwionej, nie mniej niż:				
Pranie w temperaturze 40°C	zmiana barwy	stopień	4	PN-EN ISO-105-C06:2010 Warunki badania A 1 S
	zabrudzenie bieli poliamidu		3 – 4	
	zabrudzenie bieli bawełny		3 – 4	
Rozpuszczalniki organiczne /PER/	zmiana barwy	stopień	4	PN-EN ISO 105-X05:1999
	zabrudzenie bieli poliamidu		4	
	zabrudzenie bieli bawełny		4	
Pot kwaśny i alkaliczny	zmiana barwy	stopień	4	PN-EN ISO 105- E04:2010
	zabrudzenie bieli poliamidu		3 – 4	
	zabrudzenie bieli bawełny		3 – 4	
Tarcie suche i mokre	zabrudzenie bieli bawełny	stopień	3 – 4	PN-EN ISO 105- X12:2005
<p>Bezpieczeństwo wyrobu:</p> <p>Wykonanie tkaniny powinno zapewniać zachowanie przez wyrób składu związków chemicznych i dopuszczalnego poziomu ich emisji bezpiecznego dla użytkowników.</p> <p>Wymagane jest potwierdzenie zgodności wykonania materiału z wymaganiami dotyczącymi bezpieczeństwa produktów włókienniczych (Dz. U. Nr 81 poz. 743 z dnia 6.04.2004 r. z późniejszymi zmianami).</p> <p>Dokumentami potwierdzającymi zgodność z wymaganiami dotyczącymi bezpieczeństwa mogą być wyniki badań wykonane w laboratorium akredytowanym lub spełniającym wymagania normy PN-EN ISO/IEC 17025. Uznaje się, również, że wyrób spełnia wymagania dotyczące bezpieczeństwa, jeżeli posiada aktualną autoryzację (certyfikat) do posługiwania się znakiem OEKO - TEX, zgodnie z normą OEKO - TEX Standard 100 (klasa produktów II).</p>				

3.5 WYMAGANIA TECHNICZNO – UŻYTKOWE TKANINY PODSZEWKOWEJ, WISKOZOWEJ W KOLORZE KHAKI, artykuł J8324.
Wymagania techniczno – użytkowe przedstawia tabela nr 5.

Tabela nr 5

WYMAGANIA TECHNICZNE				
Skład surowcowy	O	jedwab wiskozowy błysk		
	W			
Masa liniowa przędzy, T_t	O	110 dtex		
	W	133 dtex		
Liczba nitek na 1 dm.	O	450 ± 9		
	W	345 ± 17		
Splot	atłas 5 – cio nitkowy			
Charakterystyka wykończenia: odgotowanie, bielenie, barwienie, apretura klasyczna				
WYMAGANIA UŻYTKOWE				
Parametry		Jednostka	Wielkość wskaźnika	Metoda badań wg
Szerokość tkaniny		m	1,40 ± 0,02	PN-EN 1773:2000
Masa	liniowa	g/m	141 ± 7	PN-ISO 3801:1993
	powierzchniowa	g/m ²	101 ± 5	
Siła zrywająca, nie mniej niż:	osnowa	N	400	PN-EN ISO 13934-1:2002
	wątek	N	300	
Zmiana wymiarów po praniu, nie więcej niż:	osnowa	%	- 2	PN-EN ISO 5077:2008 PN-EN ISO 6330:2002 procedura 6A
	wątek	%	- 2	
Zmiana wymiarów po prasowaniu, nie więcej niż:	osnowa	%	- 2	PN-P-04624:1974
	wątek	%	- 2	
Przesuwalność nitek, nie więcej niż	osnowa	mm	3,5	PN-EN ISO 13936-1:2005
	wątek	mm	4	
Stożek odporności wybarwień dla tkanin barwionych, nie mniej niż:				
Rozpuszczalniki organiczne /czterochloroetylen/	zmiana barwy	stopień	4	PN-EN ISO 105-X05:1999
	zabrudzenie bieli wełny		4	
	zabrudzenie bieli wiskozy		4	
Pot kwaśny i alkaliczny	zmiana barwy	stopień	3 – 4	PN-EN ISO 105-E04:2009
	zabrudzenie bieli wełny		3 – 4	
	zabrudzenie bieli wiskozy		3 – 4	
Prasowanie na wilgotno	zmiana barwy	stopień	4 – 5	PN-EN ISO 105-X11:2000
	zabrudzenie bieli bawełny		4 – 5	
Tarcie suche	zabrudzenie bieli bawełny	stopień	4	PN-EN ISO 105-X12:2005
<p>Podszywka powinna być wytwarzana w stałej technologii produkcji określonej w specyfikacji technicznej producenta lub w zakładowej dokumentacji techniczno- technologicznej wyrobu.</p> <p>Nie dopuszcza się stosowania zamiennych rozwiązań surowcowych oraz innych wariantów technologii wykonania materiału. Dopuszcza się stosowanie zamiennie przędz o zbliżonych parametrach po uzyskaniu potwierdzenia wynikami badań laboratoryjnych zgodności wykonania wyrobu z wymaganiami użytkowymi określonymi w warunkach technicznych. Ocena zgodności parametrów użytkowych dla równoważnych rozwiązań powinna być uzupełniona o charakterystyki parametrów technicznych materiału w zakresie wskaźników wyszczególnionych w wymaganiach technicznych.</p>				

3.6 WYMAGANIA TECHNICZNO – UŻYTKOWE TKANINY PODSZEWKOWEJ W KOLORZE KHAKI LUB SZARYM, artykuł J7936
Wymagania techniczno – użytkowe przedstawia tabela nr 6.

Tabela nr 6

WYMAGANIA TECHNICZNE				
Skład surowcowy	O	jedwab wiskozowy błysk		
	W			
Masa liniowa przędzy surowej, T_t	O	167 dtex		
	W			
Liczba nitki na 1 dm.	O	450 ± 9		
	W	330 ± 12		
Splot	płótno 1 _____			
1				
Charakterystyka wykończenia: odgotowanie, bielenie, barwienie, apretura klasyczna				
WYMAGANIA UŻYTKOWE				
Parametry		Jednostka	Wielkość wskaźnika	Metoda badań wg
Szerokość		m	1,40 ± 0,02	PN-EN 1773:2000
Masa	liniowa	g/m	176 ± 9	PN-ISO 3801:1993
	powierzchniowa	g/m ²	126 ± 6	
Siła zrywająca, nie mniej niż:	osnowa	N	400	PN-EN ISO 13934-1:2002
	wątek	N	300	
Zmiana wymiarów po praniu, nie więcej niż:	osnowa	%	- 3	PN-EN ISO 5077:2008 PN-EN ISO 6330:2002 procedura 6A
	wątek	%	- 3	
Stopień odporności wybarwień, nie mniej niż:				
Pranie	zmiana barwy	stopień	4	PN-EN ISO 105 C06:2010 warunki badania A1S
	zabrudzenie bieli wełny		4	
	zabrudzenie bieli wiskozy		4	
Pot kwaśny i alkaliczny	zmiana barwy	stopień	3 – 4	PN-EN ISO 105-E04:2009
	zabrudzenie bieli wełny		3 – 4	
	zabrudzenie bieli wiskozy		3 – 4	
Prasowanie na wilgotno	zmiana barwy	stopień	4	PN-EN ISO 105-X11:2000
	zabrudzenie bieli bawełny		4	
Tarcie suche	zabrudzenie bieli bawełny	stopień	4	PN-EN ISO 105-X12:2005
<p>Podszywka powinna być wytwarzana w stałej technologii produkcji określonej w specyfikacji technicznej producenta lub w zakładowej dokumentacji techniczno- technologicznej wyrobu. Nie dopuszcza się stosowania zamiennych rozwiązań surowcowych oraz innych wariantów technologii wykonania materiału. Dopuszcza się stosowanie zamienne przędz o zbliżonych parametrach po uzyskaniu potwierdzenia wynikami badań laboratoryjnych zgodności wykonania wyrobu z wymaganiami użytkowymi określonymi w warunkach technicznych. Ocena zgodności parametrów użytkowych dla równoważnych rozwiązań powinna być uzupełniona o charakterystyki parametrów technicznych materiału w zakresie wskaźników wyszczególnionych w wymaganiach technicznych.</p>				

3.7 WYMAGANIA TECHNICZNO – UŻYTKOWE WŁÓKNINY Z KLEJEM

Wymagania techniczno – użytkowe przedstawia tabela nr 7.

Tabela nr 7

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Rodzaj materiału	włóknina z naniesionym klejem	specyfikacji technicznej dostawcy; PN-P-01727:1990
Szerokość tkaniny	90 cm	
Kolorystyka wkładu	barwiony na kolor szary	

3.8 WYMAGANIA TECHNICZNO – UŻYTKOWE WŁÓKNINY PERFOROWANEJ Z KLEJEM 10-35-10

Wymagania techniczno – użytkowe przedstawia tabela nr 8.

Tabela nr 8

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Rodzaj materiału	włóknina z naniesionym klejem	specyfikacji technicznej dostawcy; PN-P-01727:1990
Kolorystyka wkładu	barwiony na kolor szary	

3.9 WYMAGANIA TECHNICZNO – UŻYTKOWE WKŁADU ODZIEŻOWEGO – TKANINY BEZ KLEJU , artykuł 44125/90/YL

Wymagania techniczno – użytkowe przedstawia tabela nr 9.

Tabela nr 9

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Rodzaj materiału	tkanina bez kleju	wymagania wg specyfikacji technicznej dostawcy; PN-P-01727:1990
Skład surowcowy tkaniny	bawełna 40% poliester 33 % wiskoza 27 %	
Masa powierzchniowa	193 g/m ² ± 15 g/m ²	
Szerokość tkaniny	90 cm	
Rodzaj wykończenia	przeciwkurczliwe, apretura usztywniająca	
Kolorystyka wkładu	w kolorze naturalnym	

3.10 WYMAGANIA TECHNICZNO – UŻYTKOWE WKŁADU ODZIEŻOWEGO – TKANINY BEZ KLEJU , artykuł 44169/II/90/Y

Wymagania techniczno – użytkowe przedstawia tabela nr 10.

Tabela nr 10

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Rodzaj materiału	tkanina bez kleju	wymagania wg specyfikacji technicznej dostawcy; PN-P-01727:1990
Skład surowcowy tkaniny	len 100%	
Masa powierzchniowa	202 g/m ² ± 16 g/m ²	
Szerokość tkaniny	90 cm	
Rodzaj wykończenia	apretura usztywniająca	
Kolorystyka wkładu	w kolorze naturalnym	

3.11 WYMAGANIA TECHNICZNO – UŻYTKOWE WKŁADU ODZIEŻOWEGO – TKANINY Z KLEJEM, artykuł 45045G/90/XL12

Wymagania techniczno – użytkowe przedstawia tabela nr 11.

Tabela nr 11

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Rodzaj materiału	tkanina z naniesiony klejem	wymagania wg specyfikacji technicznej dostawcy; PN-P-01727:1990
Skład surowcowy tkaniny	bawełna 57%; wiskoza 43 %	
Masa powierzchniowa	100 g/m ² ± 8 g/m ²	
Szerokość tkaniny	90 cm	
Rodzaj wykończenia	przeciwkurcziwe	
Rodzaj kleju	klej poliamidowy	
Naniesienie kleju	11 mesh	
Kolorystyka wkładu	barwiony na kolor szary	

3.12 WYMAGANIA TECHNICZNO – UŻYTKOWE WKŁADU ODZIEŻOWEGO – TKANINY Z KLEJEM, artykuł 45706/I/90/EL16

Wymagania techniczno – użytkowe przedstawia tabela nr 12.

Tabela nr 12

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Rodzaj materiału	tkanina z naniesiony klejem	wymagania wg specyfikacji technicznej dostawcy; PN-P-01727:1990
Skład surowcowy tkaniny	bawełna 100%	
Masa powierzchniowa	126 g/m ² ± 10 g/m ²	
Szerokość tkaniny	90 cm	
Rodzaj kleju	klej poliamidowy	
Naniesienie kleju	17 mesh	
Rodzaj wykończenia	przeciwkurcziwe	

3.13 WYMAGANIA TECHNICZNO – UŻYTKOWE WKŁADU ODZIEŻOWEGO – TKANINY Z KLEJEM, artykuł 44125/90/XL12

Wymagania techniczno – użytkowe przedstawia tabela nr 13.

Tabela nr 13

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Rodzaj materiału	tkanina z naniesiony klejem	wymagania wg specyfikacji technicznej dostawcy; PN-P-01727:1990
Skład surowcowy tkaniny	bawełna 57%; wiskoza 43%	
Masa powierzchniowa	100 g/m ² ± 8 g/m ²	
Szerokość tkaniny	90 cm	
Rodzaj wykończenia	przeciwkurcziwe i apretura usztywniająca	
Naniesienie kleju	11 mesh	

3.14 WYMAGANIA TECHNICZNO – UŻYTKOWE – FILC PODKOŁNIERZOWY

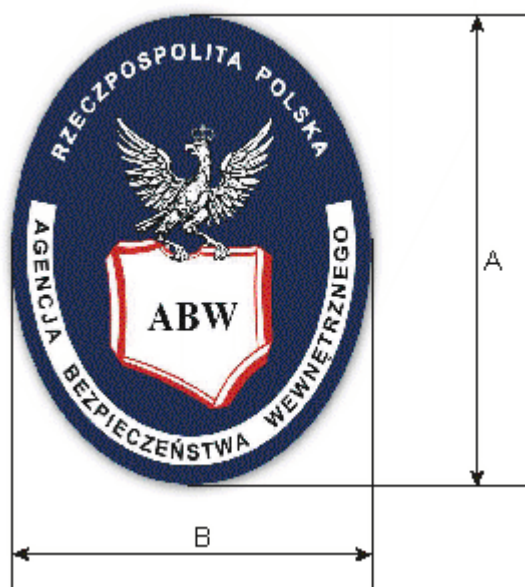
Wymagania techniczno – użytkowe przedstawia tabela nr 14.

Tabela nr 14

Wyszczególnienie parametrów	Wartość i oznaczenie	Wymagania i metody oceny wg
Rodzaj materiału	filc	wymagania wg specyfikacji technicznej dostawcy; PN-P-01727:1990
Skład surowcowy tkaniny	poliester 80%; wiskoza 20%	
Masa powierzchniowa	200 g/m ² ± 16 g/m ²	
Kolorystyka wkładu	w kolorze tkaniny zasadniczej	

3.15 WYMAGANIA TECHNICZNE OZNAKI ORGANIZACYJNEJ AGENCJI BEZPIECZEŃSTWA WEWNĘTRZNEGO.

Oznaka organizacyjna Agencji Bezpieczeństwa Wewnętrznego z wizerunkiem orła, wykonana jest metodą haftu maszynowego na tkaninie w formie owalnej tarczy.



Nazwa wymiaru	Oznaczenie na rysunku	Wymiar	Tol.
wysokość oznaki	A	8,5 cm	0,1
szerokość oznaki	B	7,0 cm	0,1

3.16 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 tabeli nr 14.

Tabela nr 14

Lp.	Oznaczenie szwu i ściegu	Lp.	Oznaczenie szwu i ściegu	Lp.	Oznaczenie szwu i ściegu
1	1.01.01/101	2	1.01.01/209	3	1.01.01/301
4	1.01.01/301.301	5	1.01.01/504	6	1.01.02/406.504
7	1.01.02/504	8	1.01.03/301.301	9	1.01.03/304...304
10	1.04.04/301.301	11	1.06.01/101	12	1.06.01/301
13	1.06.04/301.301	14	1.06.05/301	15	1.09.01/301
16	1.11.01/301	17	1.12.01/301	18	1.23.01/102
19	1.23.01/301	20	2.01.01/301	21	2.01.01/304
22	2.02.01/301	23	2.02.03/301	24	2.19.04/301
25	3.05.01/301	26	4.03.04/301	27	4.05.01/301.301
28	5.04.01/301	29	5.04.02/301	30	5.04.09/103
31	5.04.09/301	32	5.05.01/301	33	5.05.02/103
34	5.05.03/301.301	35	5.05.04/301.301	36	5.30.01/301
37	3.31.02/301	38	5.43.01/301	39	6.01.01/504
40	6.02.01/101	41	6.02.03/101	42	6.02.03/301
43	6.05.01/301	44	7.02.01/101	45	7.02.02/301
46	7.02.03/301	47	7.02.03/304	48	7.03.02/301
49	7.09.03/301.301	50	7.12.02/301.301	51	7.15.05/101
52	8.02.01/406	53	8.06.02/301.301	54	8.19.01/301.301
55	301	56	304	57	323
58	502				

Wymagane gęstości ściegów:

- stebnowych; 40 ÷ 50 ściegów / 1 dm,
- dziurek odzieżowych; 120 ÷ 140 ściegów / 1 dm,
- owerłokowych 3-nitkowych; 30 ÷ 40 ściegów / 1 dm,
- podszywarki; 25 ÷ 30 ściegów / 1dm,
- owerłokowych 5-nitkowych; 40 ÷ 50 ściegów / 1dm.

Szwy przy rozpoczęciu i zakończeniu zamocować celem zabezpieczenia przed pruciem.

Dopuszcza się wykonanie maszyną szyjącą ściegiem łańcuszkowym dwunitkowym niżej podanych szwów:

- zaszewki piersiowej,
- boczaków z przodami,
- szwu przedniego i łokciowego rękawa,
- szwu środka tyłu kurtki.

Dziurki w kurtce zakończone rygłem maszynowym.

3.17 DOPUSZCZALNE SZTUKOWANIE ELEMENTÓW.

Dopuszcza się sztukowanie następujących elementów:

- obłożenia przodu kurtki – jeden raz w linii prostej na odcinku poniżej dolnej dziurki i 5 cm od dołu,
- podszewki przodu – w formie trzyczęściowej; góra, dół i boczek.

3.18 TABELA KLASYFIKACJI WIELKOŚCI.

Klasyfikacje wielkości kurtki munduru wyjściowego całorocznej męskiej przedstawiono w centymetrach w tabeli nr 16.

Tabela nr 16

Obwód klatki piersiowej	Wzrost													
	157	160	162	165	167	170	172	175	177	180	182	185	187	190
	Obwód pasa													
88	-	-	80	-	82	-	82	-	82	-	80	-	-	-
92	-	84	-	81	-	81	-	81	-	81	-	84	-	-
	-	-	-	88	-	88	-	88	-	88	-	-	-	-
96	83	-	80	-	80	-	80	-	80	-	83	-	80	-
	90	-	87	-	87	-	87	-	87	-	90	-	87	-
	-	-	94	-	94	-	94	-	94	-	-	-	-	-
100	-	89	-	84	-	84	-	84	-	84	-	88	-	91
	-	96	-	91	-	91	-	91	-	91	-	95	-	-
	-	-	-	98	-	98	-	98	-	98	-	-	-	-
104	-	-	93	-	88	-	88	-	88	-	91	-	95	-
	-	-	100	-	95	-	95	-	95	-	98	-	-	-
	-	-	-	-	102	-	102	-	102	-	-	-	-	-
108	-	95	-	97	-	92	-	92	-	92	-	95	-	-
	-	102	-	104	-	99	-	99	-	99	-	102	-	-
	-	-	-	-	-	106	-	106	-	106	-	-	-	-
112	-	-	-	-	96	-	96	-	101	-	101	-	105	-
	-	-	-	-	103	-	103	-	108	-	108	-	-	-
	-	-	-	-	110	-	110	-	-	-	-	-	-	-
116	-	-	-	-	-	107	-	107	-	110	-	110	-	-
	-	-	-	-	-	114	-	114	-	-	-	-	-	-
120	-	-	-	-	-	-	116	-	116	-	-	-	-	-

4. ZESTAWIENIE ELEMENTÓW SKŁADOWYCH.

Zestawienie elementów składowych przedstawiono w tabeli nr 17.

Tabela nr 17

Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
gabardyna mundurowa w kolorze khaki		
1	tył	2
2	przód	2
3	boczek tyłu	2
4	obłożenie przodu	2
5	wierzchnia część rękawa	2
6	spodnia część rękawa	2
7	mankiet wierzchniej części rękawa	2
8	mankiet spodniej części rękawa	2
9	nakładka kieszeni górnej	2
10	nakładka kieszeni bocznej	2
11	patka kieszeni górnej	2
12	patka kieszeni bocznej	2
13	wierzchnia część kołnierza	1
14	stójka kołnierza wierzchniego	1
15	naramiennik	2
16	listewka kieszeni wewnętrznej	2
17	obsadzenie kieszeni wewnętrznej	2
sukno wyłogowe w kolorze granatowym		
1	wypustka mankietu rękawa	2
podszewka jedwabna J8324		
1	tył	2
2	przód – góra przodu	2
3	dół przodu z boczkiem	2
4	wierzchnia część rękawa	2
5	spodnia część rękawa	2
6	lamówka kieszeni górnej	2
7	lamówka kieszeni bocznej	2
8	zapinka kieszeni wewnętrznej	2
9	patka kieszeni górnej	2
10	patka kieszeni bocznej	2
11	naramiennik	2
dzianina podszewkowa artykuł 6275/AN/165		
1	worek kieszeni wewnętrznej	2
wkład odzieżowy – tkanina z klejem, artykuł 44125/90/XL12		
1	wkład naramiennika	2
wkład odzieżowy – tkanina z klejem, artykuł 45045G/90/XL12		
1	wkład przodu	2
2	wkład obłożenia przodu	2
3	wkład wypustki kieszeni wewnętrznej	2
4	wyłożenie wyłogu	2
5	wzmocnienie kuli rękawa	2
6	umocowanie wkładu nośnego	4
7	wkład kołnierza wierzchniego	1
8	wkład dołu boczku	2
9	wkład do mankietu rękawa	2

wkład odzieżowy – tkanina bez kleju, artykuł 44125/90/YL		
1	wyłożenie przodu / wkład nośny – lewa strona/	1
2	wyłożenie przodu / wkład nośny – prawa strona/	1
3	wyłożenie przodu / wkład nośny – część krótsza/	2
4	wyłożenie przodu / wkład nośny – część dłuższa/	2
wkład odzieżowy – tkanina bez kleju, artykuł 44169/II/90/Y		
1	wkład naramiennika	2
wkład odzieżowy – tkanina z klejem, artykuł 45706/I/90/EL16		
1	umocowanie obłożenia	2
2	wzmocnienie krawędzi przodu	2
3	wkład dołu tyłu	2
4	wkład rozporka boczka	2
5	umocowanie linii łączącej szew obłożenia z kołnierzem	2
6	wkład patki kieszeni górnej	2
7	wkład patki kieszeni bocznej	2
włóknina z klejem, artykuł 513-0040-090-5004		
1	wzmocnienie barków	2
2	wkład rozporków z dole tyłu	2
3	wzmocnienie górnej części wyłogu	2
filc podkołnierzowy		
1	kołnierz spodni	1

5. OPIS WYKONANIA

5.1 KROJENIE

Według układów kroju i kierunku nitki osnowy wyznaczonej na szablonach.

Wszystkie elementy należy kroić po prostej nitce w stosunku do osnowy lub wążku. Dopuszcza się następujące odchylenia dla niżej podanych elementów:

- rękaw spodni 3 %
- obłożenie przodu 3,5 %
- boczek 0,5 %

5.2 OPIS WYKONANIA KURTKI MUNDURU WYJŚCIOWEGO

Podstawowe operacje wykonania kurtki przedstawiono w tabeli nr 18

Tabela nr 18

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Wymagania i uwagi
1	Podklejanie elementów	-	parametry klejenia wg zaleceń producenta wkładów
2	Odszycie zaszewek we wkładzie nośnym	1.01.01/301	wg znaków
3	Uszycie wkładu nośnego	1.01.03/301	odstęp ściegu stębnowego 0,5 cm
4	Naszycie paska płótna z klejem na linii załamania wyłogu wkładu nośnego oraz dwóch pasek z wkładu odzieżowego	7.02.03/304	-
5	Zaprasowanie nakładek kieszeni górnych i bocznych połowę	-	-
6	Odszycie fałdek w nakładkach kieszeni górnych i bocznych	6.05.01/301	-
7	Rozprasowanie fałdek w nakładkach kieszeni górnych i bocznych	-	-
8	Lamowanie kieszeni górnych i bocznych	3.05.01/301	
9	Zaprasowanie kieszeni górnych i bocznych	-	wg szablonu pomocniczego
10	Odszycie patek do kieszeni górnych i bocznych	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
11	Stębnowanie patek na maszynie dwuigłowej lub stębnówce jednoigłowej 2x	1.06.04/301.301	-
12	Odszycie zaszewek w wykroju wkładu nośnego	1.01.01/301	wg znaków
13	Uszycie wkładu nośnego	1.01.03/304...304	odstęp ściegu zyg-zak co 2,5 cm
14	Naszycie paska włókniny z klejem na linii załamania wyłogu wkładu nośnego	7.02.03/304	w odległości 0,5 cm od krawędzi wkładu nośnego od strony załamania wyłogu
15	Naramiennik – wariant 1 naszycie sztywnika – płótna lnianego na podszewkę naramiennika	5.04.09/301	-
16	Odszycie naramienników	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
17	Naramiennik – wariant 2 zszycie naramiennika przez środek	6.05.01/301	wg szablonu pomocniczego
18	Rozprasowanie szwu	-	-

19	Odszycie różków w naramienniku	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
20	Prasowanie naramienników oraz patek kieszeni górnych i bocznych	-	-
21	Wykonanie dziurek w patkach i naramiennikach	409	wg szablonu pomocniczego
22	Zaryglowanie dziurek w patkach i naramiennikach	323	-
23	Zaprasowanie wypustki kieszeni wewnętrznej	-	-
24	Przyszycie worka kieszeniowego do wypustki kieszeni wewnętrznej	1.01.01/301	-
25	Przyszycie wypustki kieszeni wewnętrznej do dolnej części przodu podszewki	1.01.01/301	-
26	doszycie worka kieszeniowego do górnej części przodu podszewki	1.01.01/301	-
27	zeszycie zaszewek w przodach podszewki	6.05.01/301	wg szablonu pomocniczego
28	Uszycie zapinek do kieszeni wewnętrznej	8.06.02/301.301	szerokość zapinki 1 cm
29	Naszycie wszywki firmowo - informacyjnej na lewy przód podszewki z podłożeniem zapinki – dolna krawędź wszywki	5.04.01/301	wg szablonu pomocniczego
30	Sprasowanie kieszeni wewnętrznych	-	-
31	Zeszycie zaszewek środka przodu w tkaninie wierzchniej	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
32	Przyszycie boczków do przodów tkaniny wierzchniej	1.01.01/301	szerokość szwu 1 cm
33	Rozprasowanie zaszewek w przodach i szwów boczków	-	-
34	Naszycie taśmy konfekcyjnej „licy” w pachę boczków i przodów	7.02.03/301	-
35	Zaprasowanie i uformowanie przodów z wkładem nośnym	-	-
36	Naszycie taśmy konfekcyjnej na wkład nośny przy załamaniu wyłogu	5.04.09/103	-
37	Zamocowanie wkładu nośnego przy podkroju pachy	1.01.01/301	-
38	Znaczenie na przodach kieszeni górnych i bocznych	-	wg szablonu pomocniczego
39	Naszycie kieszeni górnych i bocznych na przody maszyną dwuigłową lub stębnową jednoigłową 2x	5.05.04/301.301	wg szablonu pomocniczego; szerokość szwu stębnowego 0,2 cm i 0,7 cm od krawędzi
40	Naszycie patek kieszeni górnych i bocznych na przody	5.04.02/301 + 5.05.03/301.301	wg szablonu pomocniczego; szerokość szwu 0,5 cm, szerokość szwu stębnowego 0,2 cm i 0,7 cm od krawędzi
41	Nafastygowanie obłożeń na przody	1.01.01/209	-
42	Odszycie krawędzi przodów z podłożeniem paska wkładu odzieżowego z klejem	1.23.01/301	-
43	Rozprasowanie krawędzi przodów	-	-
44	Przyszycie podszewki do obłożeń z pozostawieniem niedoszycia u góry na długości 10 cm	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego

45	Przyszyć podszewki do dołu przodów na odcinku 15 cm	1.06.05/301	-
46	Formowanie tyłów kurtki	-	-
47	Zeszycia środka tyłu w tkaninie z jednoczesnym podłożeniem taśmy konfekcyjnej	1.23.01/301	taśma konfekcyjna na odcinku 3 ÷ 4 cm od góry do około 3 cm powyżej linii pasa
48	Zszycie środka tyłu w podszewce	1.01.01/301	-
49	Naszycie taśmy konfekcyjnej w pachy tyłu w tkaninie i około 10 cm poniżej pachy do boku oraz przy rozporku	7.02.03/301	-
50	Rozprasowanie szwu zeszycia tyłu w tkaninie i podszewce, sprasowanie taśmy konfekcyjnej w pachach	-	-
51	Odszycie zaszepek w barkach i pachach tyłu podszewki	6.05.01/301	wg szablonu pomocniczego
52	Doszycie podszewki do rożków z tkaniny tyłu, odszycie dołu i rożków	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
53	Sprasowanie rożków przy rozporkach w tyle	-	-
54	Zafastrygowanie dołu tyłu	6.02.03/301	wg szablonu pomocniczego
55	Zeszycie szwów bocznych w tkaninie zasadniczej		wg szablonu pomocniczego
56	Zeszycie szwów ramieniowych w tkaninie zasadniczej	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
57	Rozprasowanie szwów bocznych i ramieniowych w tkaninie zasadniczej	-	-
58	Zeszycie szwów ramieniowych w podszewce	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
59	Doszycie pozostałej części podszewki do dołu przodów z jednoczesnym podłożeniem pasków z wkładu odzieżowego, odszycie rozporka	7.02.02/301	-
60	Zeszycie boków podszewki	1.01.01/301	wg znaków
61	Naszycie taśmy konfekcyjnej „licy” na kołnierz spodni	5.04.09/301	wg oznaczenia i tabeli wymiarów stałych i pomocniczych
62	Formowanie kołnierza spodniego	-	-
63	Zeszycie kołnierza wierzchniego ze spodnim. Uwaga – dopuszcza się wykonanie „kozerki” kołnierza odszytej brzegiem	2.01.01/304	wg szablonu pomocniczego
64	Doszycie stójki do wierzchniej części kołnierza	1.01.01/301	szerokość szwu 0,7 cm od krawędzi
65	Rozprasowanie szwu doszycia stójki do wierzchniej części kołnierza	-	-
66	Przestębnowanie szwu po kołnierzu i po stójce (rozstębnowanie szwu)	4.03.04/301	szerokość szwu 0,7 cm od krawędzi
67	Formowanie kołnierza	-	-
68	Zeszycie kołnierza z obłożeniem	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego szerokość szwu 1 cm od krawędzi
69	Rozprasowanie szwu łączącego kołnierz z obłożeniem	-	-
70	Przyszyć kołnierza spodniego do podkroju szyi	2.01.01/304	wg szablonu pomocniczego

71	Przyszycie podszewki do końcówek obłożeń i dolnych części kołnierza	1.11.01/301	wg znaków; z podłożeniem wszywki z oznaczeniem wielkości w wieszaka
72	Zafastrygowanie krawędzi przodów i wyłogów	1.06.01/101	-
73	Zafastrygowanie dołu w przodach kurtki	6.02.03/101	-
74	Przyfastrygowanie obłożeń przy podszewce	1.01.01/101	-
75	Przyszycie obłożeń do wkładu nośnego	103	-
76	Stębnowanie krawędzi przodów i wyłogów	1.06.04/301.301	szerokość szwu 0,2 cm i 0,7 cm od krawędzi
77	Stębnowanie kołnierza	1.04.04/301.301	szerokość szwu 0,2 cm i 0,7 cm od krawędzi
78	Prasowanie krawędzi przodów i dołu kurtki	-	-
79	Wykonanie szwów fastrygowych na linii barku	1.01.01/101	-
80	Przymocowanie szwów barkowych do wkładu nośnego	1.01.01/301	-
81	Przyfastrygowanie naramienników do połączenia przodu i tyłu	7.02.01/101	wg szablonu pomocniczego
82	Przyszycie guzika odzieżowego na prawym szwie barkowym	304	w odległości 2 cm od linii wszycia kuli rękawa, guzik do przypięcia sznura galowego
83	Zeszycie wewnętrznych szwów w podszewce rękawów z pozostawieniem otworu	1.01.01/301	szerokość szwu 1 cm od krawędzi
84	Znaczenie miejsca naszywania oznaki Agencji Bezpieczeństwa Wewnętrznego na lewym rękawie	-	wg szablonu pomocniczego
85	Naszywanie oznaki Agencji Bezpieczeństwa Wewnętrznego na lewym rękawie	301	wg znaków
86	Zeszycie szwów wewnętrznych rękawów z tkaniny zasadniczej	1.01.01/301	wg znaków
87	Rozprasowanie szwów wewnętrznych rękawów w tkaninie zasadniczej	-	-
88	Znaczenie miejsca odszycia rozporków w mankietach rękawa	-	-
89	Zeszycie szwów wewnętrznych mankietu rękawa z tkaniny zasadniczej	1.01.01/301	wg znaków
90	Odszycie rożków w mankietach rękawów	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
91	Rozprasowanie rożków w dole rękawów	-	-
92	Doszycie mankietów do rękawów z równoczesnym wszyciem lamówki w kolorze granatowym	-	szerokość lamówki 0,2 cm od krawędzi

93	Przestębnowanie szwu po mankietach (szew przewinięty na mankiet)	1.06.04/301	szerokość szwu 0,2 cm od krawędzi
94	Doszycie podszewki do dołu rękawów	1.11.01/301	wg znaków
95	Zszycie rękawów po szwie łokciowym i rozporka w tkaninie zasadniczej	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego
96	Zszycie rękawów po szwie łokciowym i rozporka w tkaninie podszewkowej	1.01.01/301	wg znaków
97	Rozprasowanie szwów łokciowych w rękawach	-	-
98	Mocowanie rękawów wierzchnich na szwie łokciowym z rękawami wykonanymi z tkaniny podszewkowej	1.01.01/301	szerokość szwu 0,5 cm od krawędzi
99	Prasowanie rękawów na „gotowo”	-	-
100	Wszycie rękawów do pokrojów pach	1.01.01/301	wg znaków
101	Wszycie watoliny w kulę rękawa	7.03.01/301	wg znaków
102	Przyszycie wkładów barkowych	1.23.01/102	wg znaków
103	Wszycie /ryglowanie/ podszewki do podkroju pach	1.23.01/102	wg znaków
104	Wszycie rękawów z podszewki do podkroju pach	1.23.01/301	wg znaków
105	Zszycie otworów w rękawach podszewki	1.06.01/301	-
106	Wykonanie dziurek w przodzie kurtki	502	wg szablonu pomocniczego
107	Wykonanie szwów ryglowych dziurek w wieszaku przy kołnierzu	323	-
108	Prasowanie kurtki na „gotowo”	-	-
109	Przyszycie guzików	304	wg wyszytych dziurek

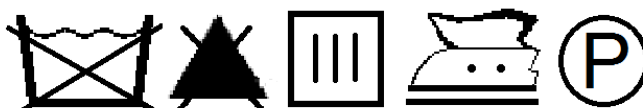
6. CECHOWANIE, SKŁADANIE, PAKOWANIE

6.1 ROZMIESZCZENIE CECH DOSTAWCY

Wszywka firmowo – informacyjna naszyta nad lewą kieszenią wewnętrzną.

Powinna zawierać następujące dane: znak firmowy, nazwę i adres producenta, nazwę wyrobu z numerem wzoru, oznaczenie wielkości wyrobu, skład surowcowy materiału zasadniczego, miesiąc i rok produkcji wyrobu, jakość wyrobu, znak kontroli jakości, sposób konserwacji oraz numer partii produkcyjnej.

Oznaczenia sposobu konserwacji, zgodne z PN-EN ISO 3758:2006, obejmujące następujący układ znaków:



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

Wszywka z oznaczeniem wielkości wyrobu powinna być umieszczona w szwie łączenia kołnierza z podszewką, pośrodku tyłu.

Etykieta jednostkowa – powinna być zamocowana sztyftem w dole lewego rękawa, w szwie łokciowym. Powinna zawierać następujące dane: znak firmowy, nazwę i adres producenta, nazwę wyrobu i numer wzoru, symbol i skład surowcowy materiału zasadniczego, rodzaj wykończenia uszlachetniającego, oznaczenie wielkości wyrobu według tabeli wielkości, jakość wyrobu podaną słownie, miesiąc i rok produkcji wyrobu, numer partii produkcyjnej, oznaczenie sposobu konserwacji, informacje o okresie użytkowania (normatywny okres używalności 4 lata) i gwarancji (wpisać okres gwarancji ustalony w umowie kupna – sprzedaży)

Etykieta na opakowanie – powinna być naklejona na prawym górnym rogu worka foliowego.

Etykieta powinna zawierać następujące dane: znak firmowy, nazwę i adres producenta, nazwę wyrobu z numerem wzoru, oznaczenie wielkości wyrobu według tabeli wielkości, jakość wyrobu podaną słownie, symbol i skład surowcowy materiału zasadniczego, rodzaj wykończenia uszlachetniającego, miesiąc i rok produkcji wyrobów, numer partii produkcyjnej, oznaczenie sposobu konserwacji.

6.2 SKŁADANIE

Sposób składania i pakowania powinien umożliwić transport wyrobu na wiszącą. Kurtkę niezapiętą na guziki zawiesić na wieszaku odzieżowym profilowanym, z metalowym uchwytem. Wielkość wieszaka należy dostosować do wielkości zawieszonych wyrobów.

6.3 PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Pakowanie przeprowadzić zgodnie z normą *PN-P-84509:1997 – Pakowanie, przechowywanie i transport. Postanowienia ogólne.*

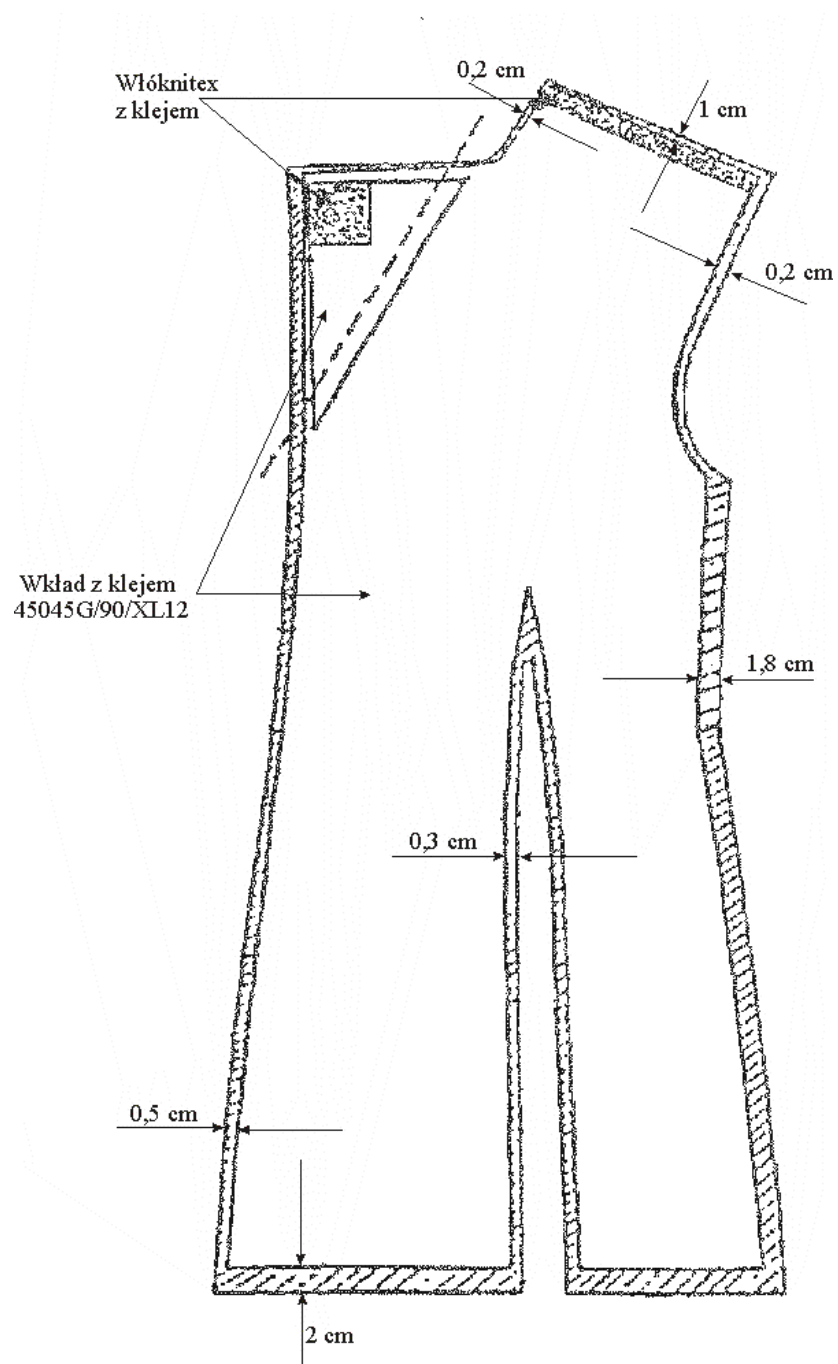
Pakowanie powinno zabezpieczyć wyrób przed obniżeniem jego jakości w czasie przechowywania, jaki i transportu. Zawieszane na wieszaku wyroby zapakować w worek foliowy. Na prawym górnym rogu worka nakleić etykietę na opakowanie.

Wyrób należy przechowywać w opakowaniach, w pomieszczeniach nie nasłonecznionych, przewiewnych i suchych, pozbawionych obcych zapachów. Pomieszczenia powinny zabezpieczyć wyrób przed zwilgoceniem, poplamieniem, zabrudzeniem, zniszczeniem przez pleśń, bakterie i inne czynniki zewnętrzne.

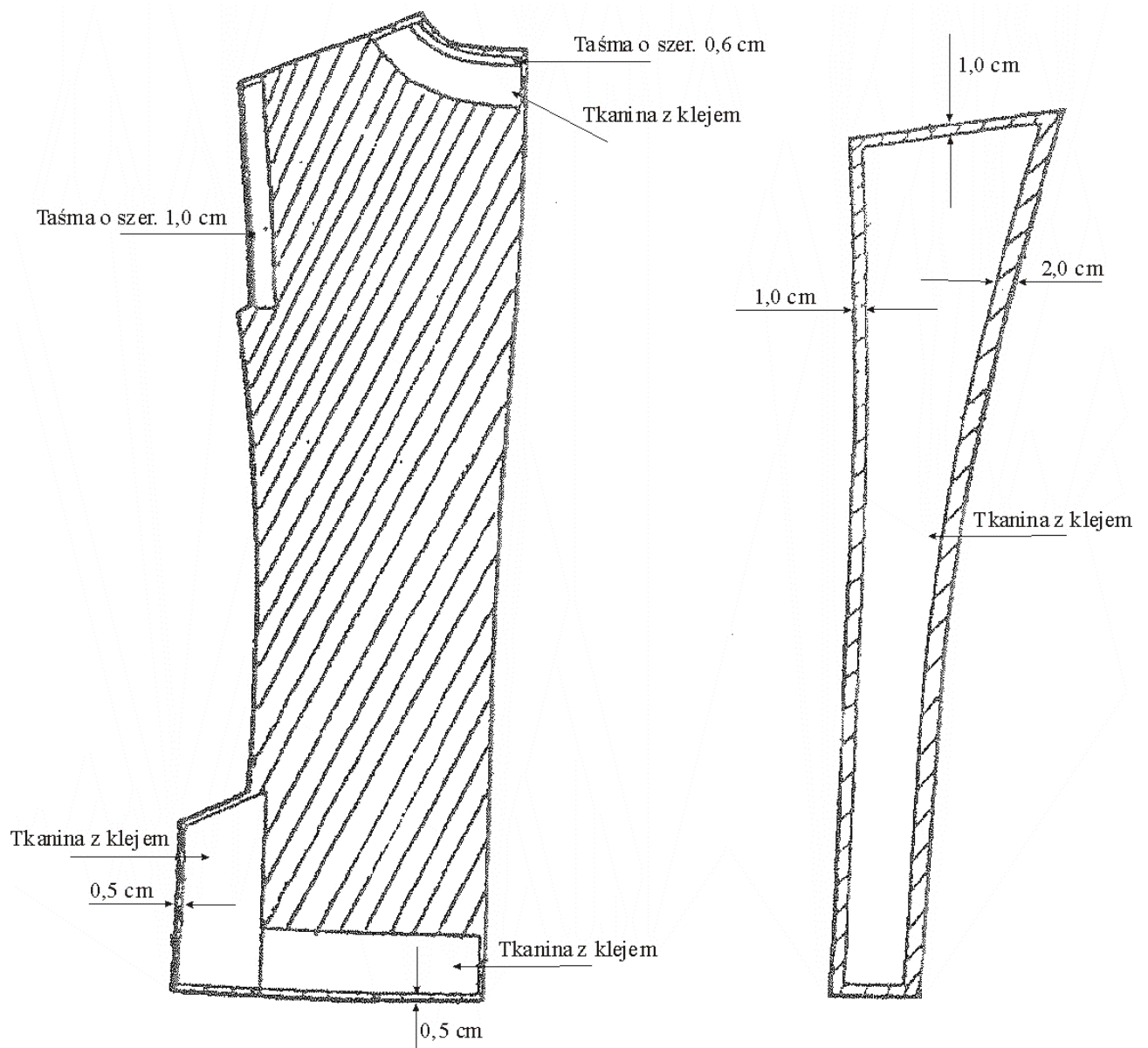
Załadowanie, przewóz i wyładowanie powinny odbywać się w warunkach zabezpieczających przed zamoczeniem, zabrudzeniem, uszkodzeniami mechanicznymi i chemicznymi zgodnie z aktualnymi przepisami transportowymi i z normą *PN-P-84509:1997 – Wyroby odzieżowe -- Pakowanie, przechowywanie i transport -- Wymagania ogólne*

7. RYSUNKI TECHNICZNE

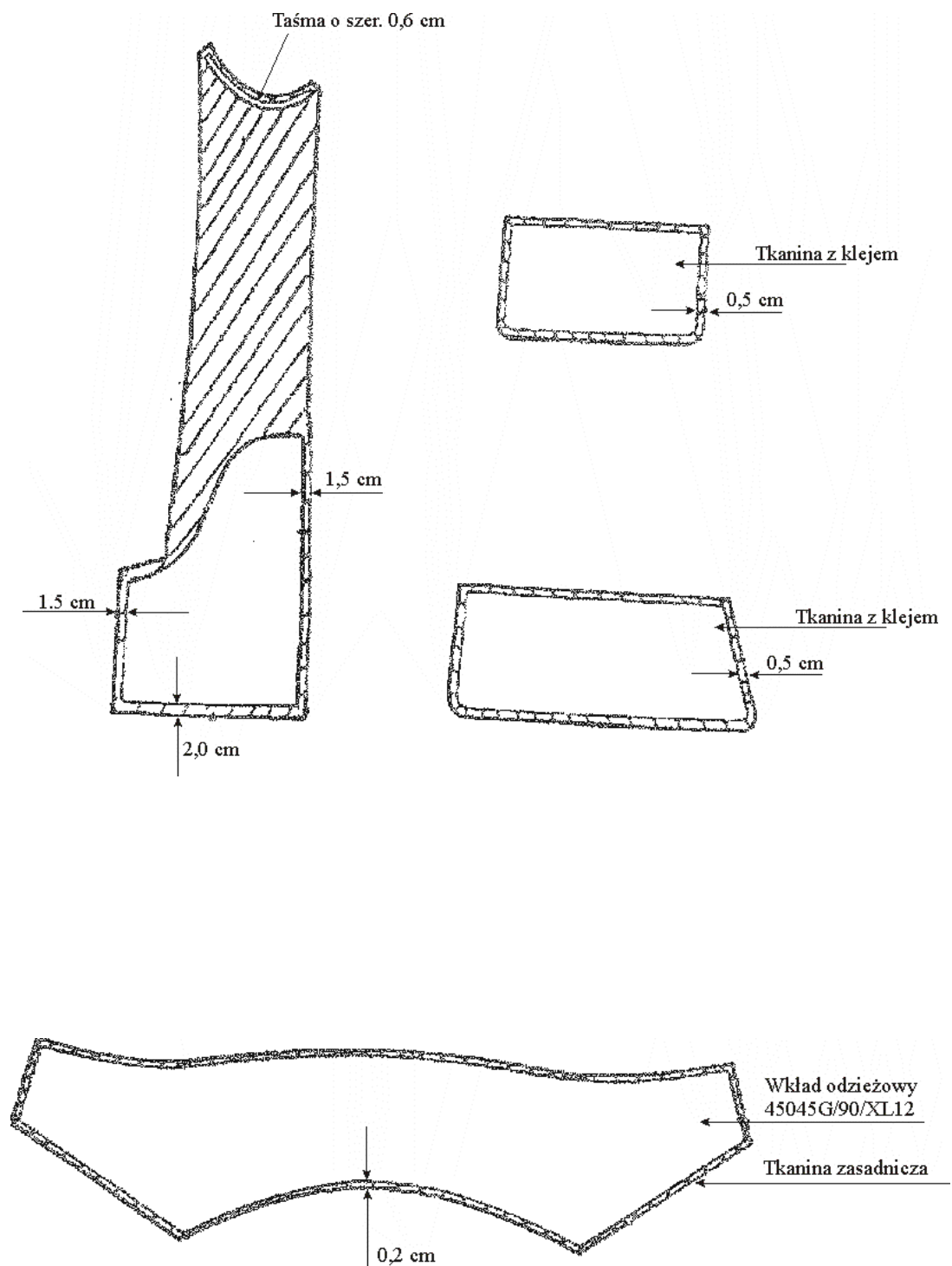
7.1 WYKONANIE KURTKI



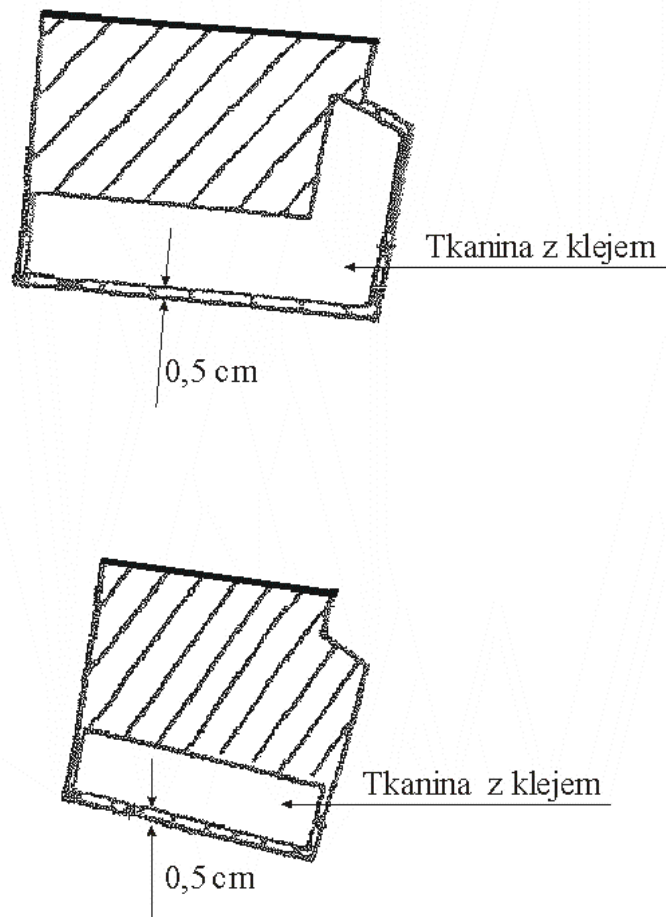
Rysunek nr 2 – przód kurtki, klejenie przodu



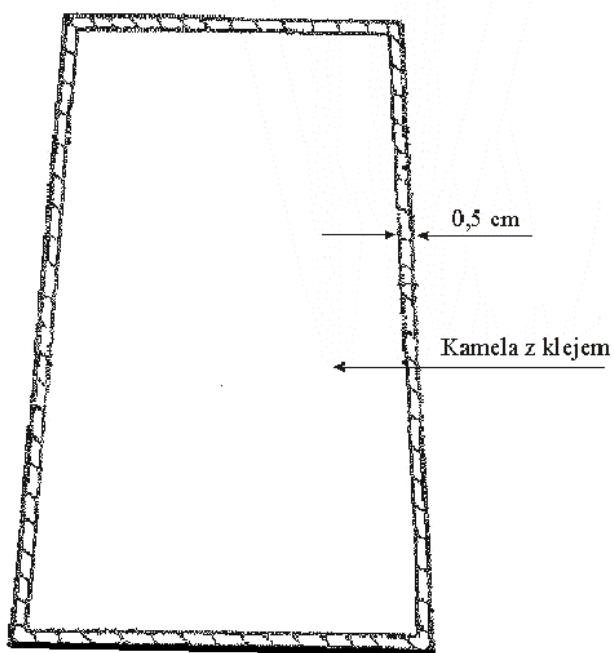
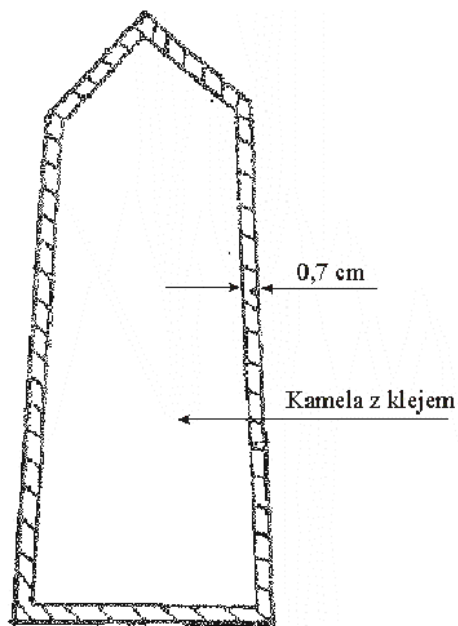
Rysunek nr 3 – klejenie tyłu i obłożenia



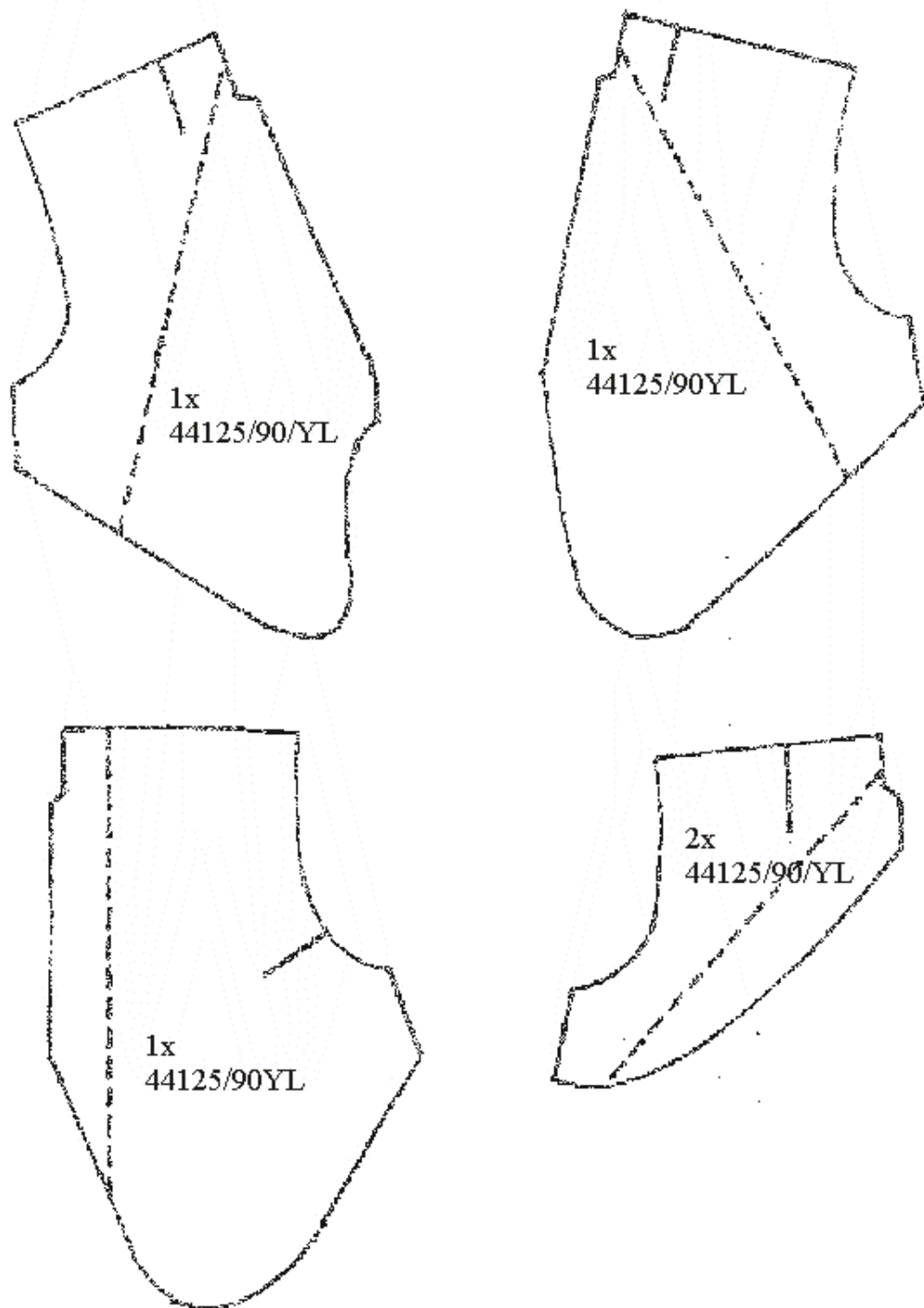
Rysunek nr 4 – klejenie boczka, patki kieszeni górnej,
patki kieszeni bocznej, kołnierza wierzchniego



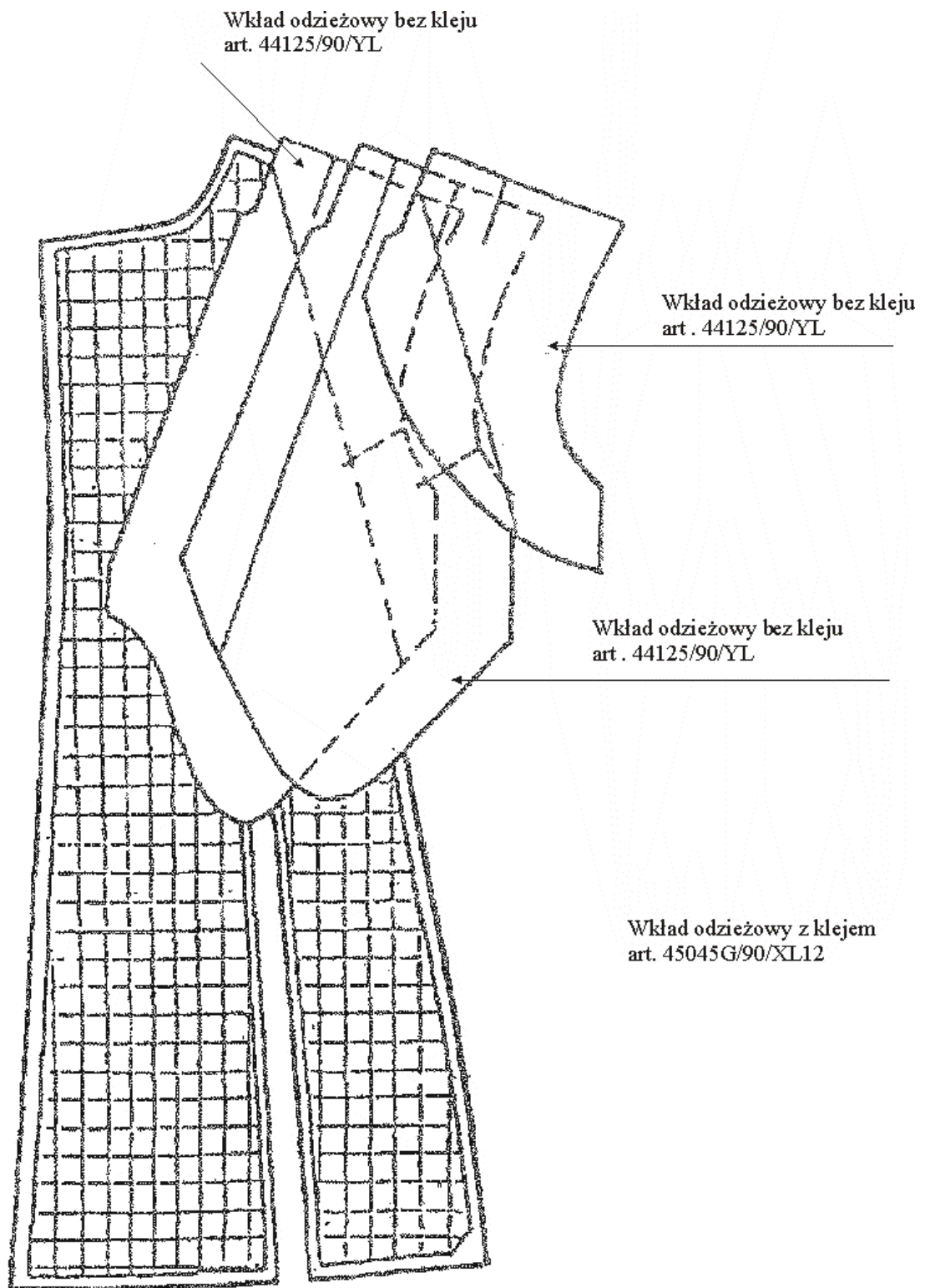
Rysunek nr 5 – klejenie mankietu wierzchniego i spodniego



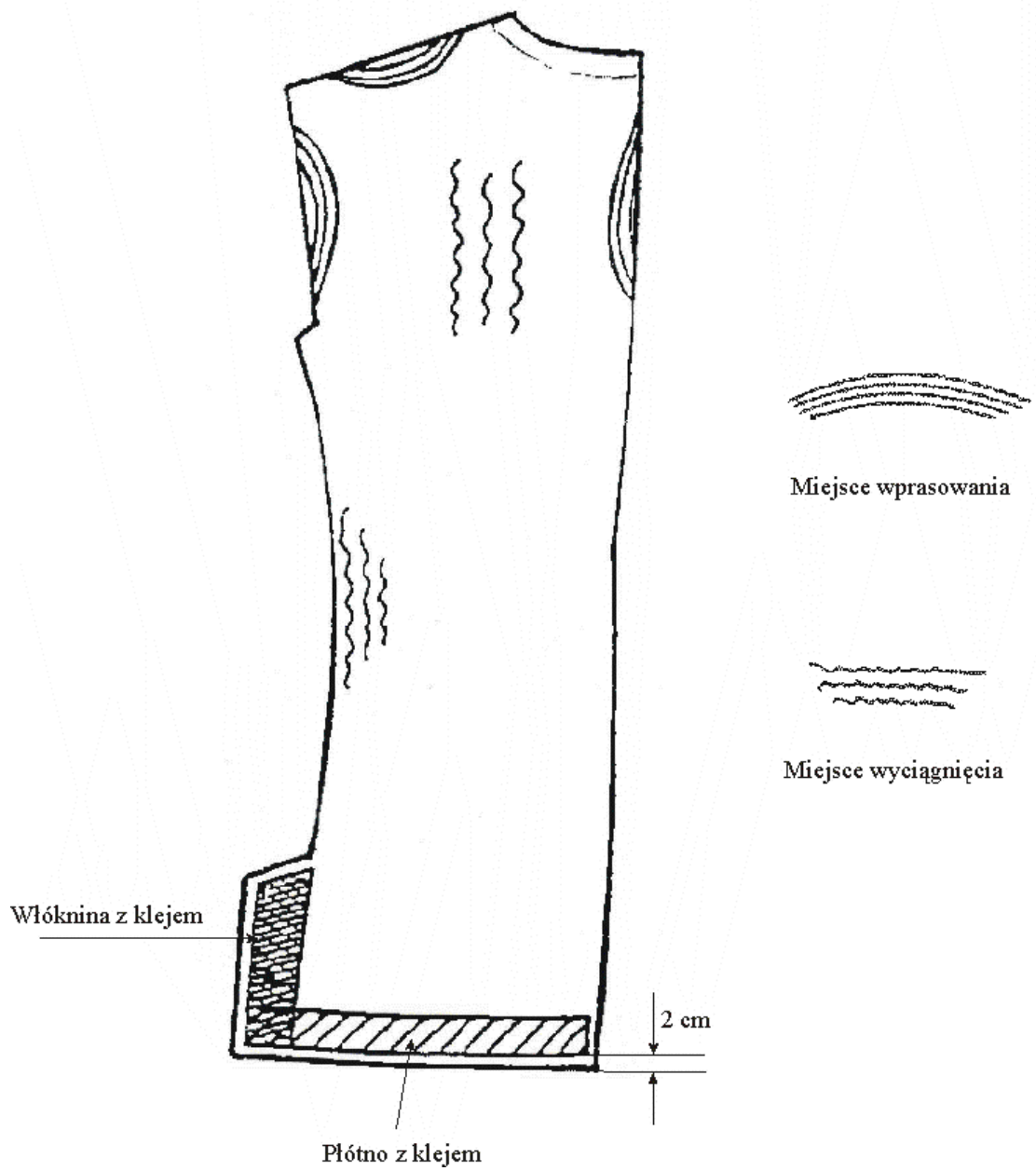
Rysunek nr 6 – klejenie naramiennika – wariant 1,
klejenie naramiennika – wariant 2



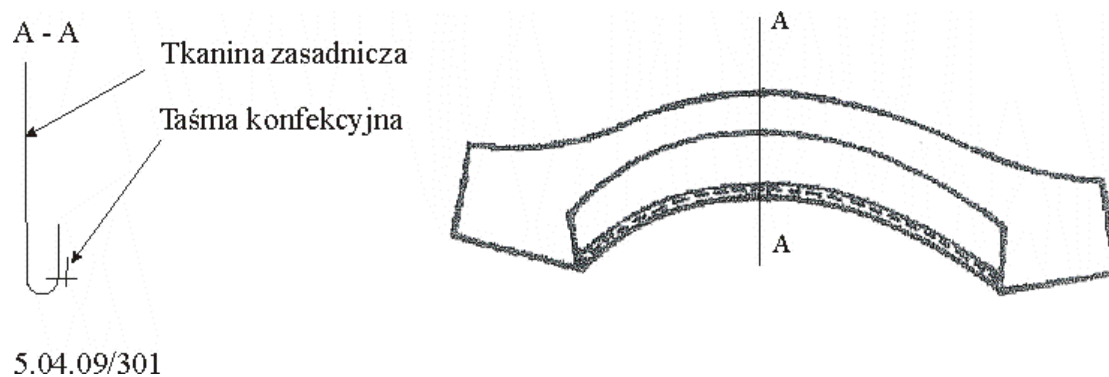
Rysunek nr 7 – zestawienie części składowych wkładu nośnego



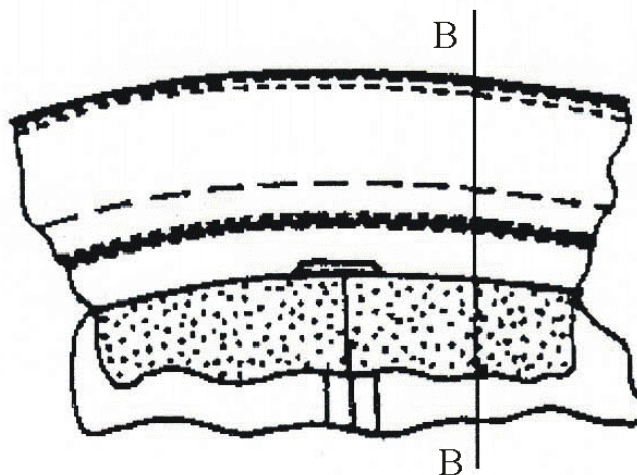
Rysunek nr 8 – zestawienie ułożenia części składowych wkładu nośnego



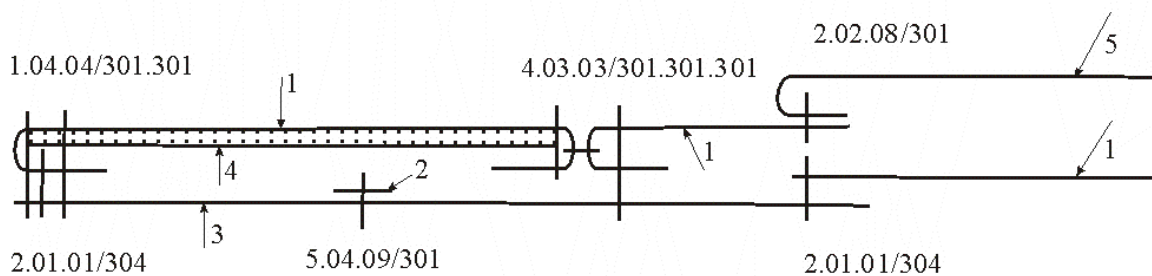
Rysunek nr 9 – formowanie tyłu kurtki



Rysunek nr 10 – wykonanie kołnierza

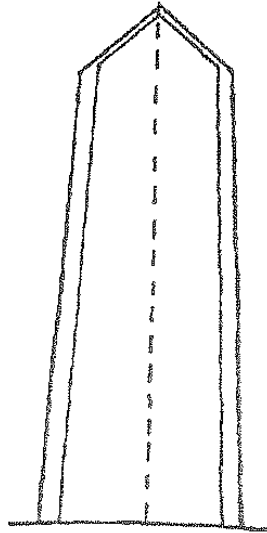


B - B

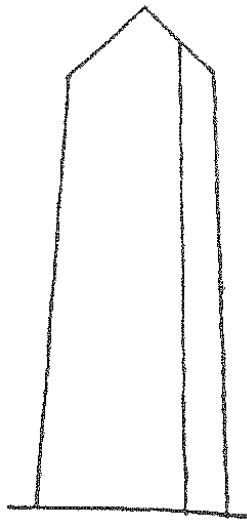


1. Tkanina zasadnicza
2. Taśma konfekcyjna
3. Filc podkołnierzowy
4. Wkład odzieżowy
5. Podszewka jedwabna

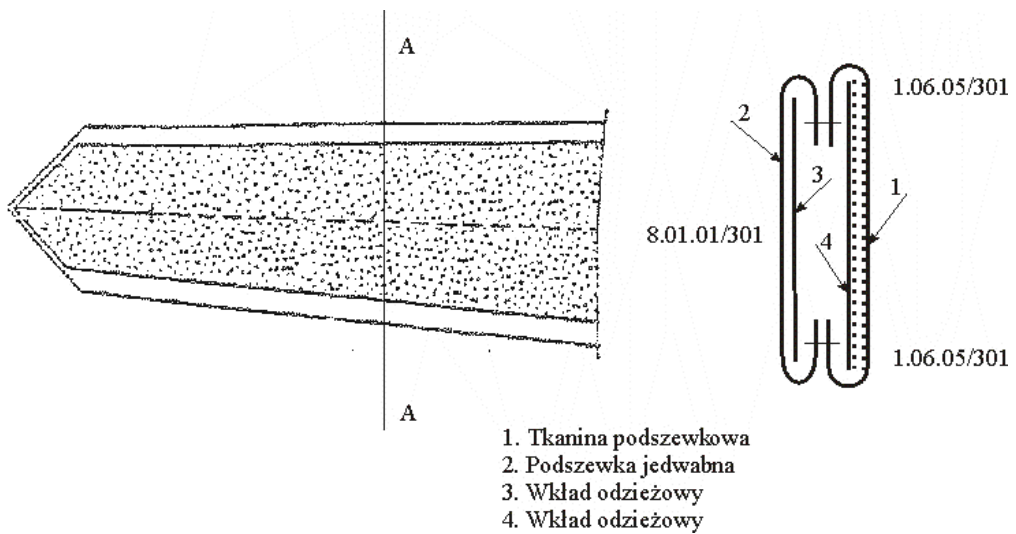
Rysunek nr 11 – wszycie kołnierza



Rysunek nr 12 – uszycie naramiennika – wariant 1

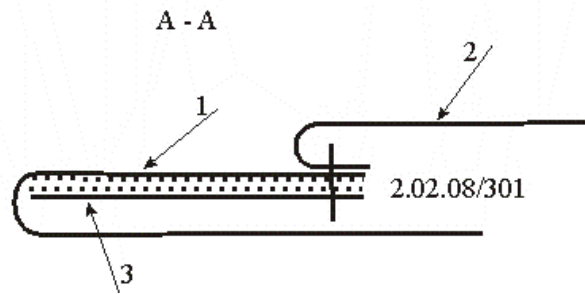
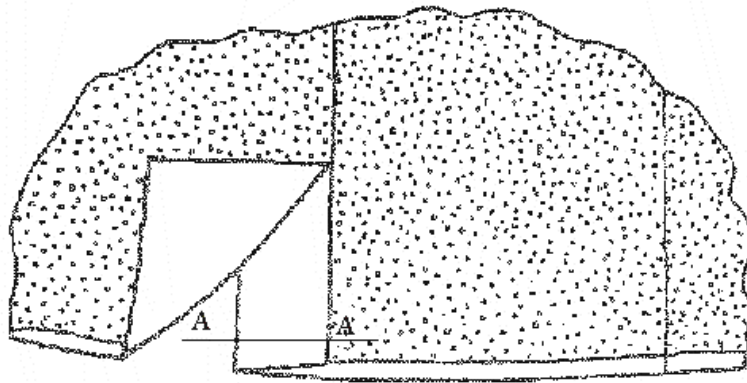


Rysunek nr 13 – uszycie naramiennika – wariant 2



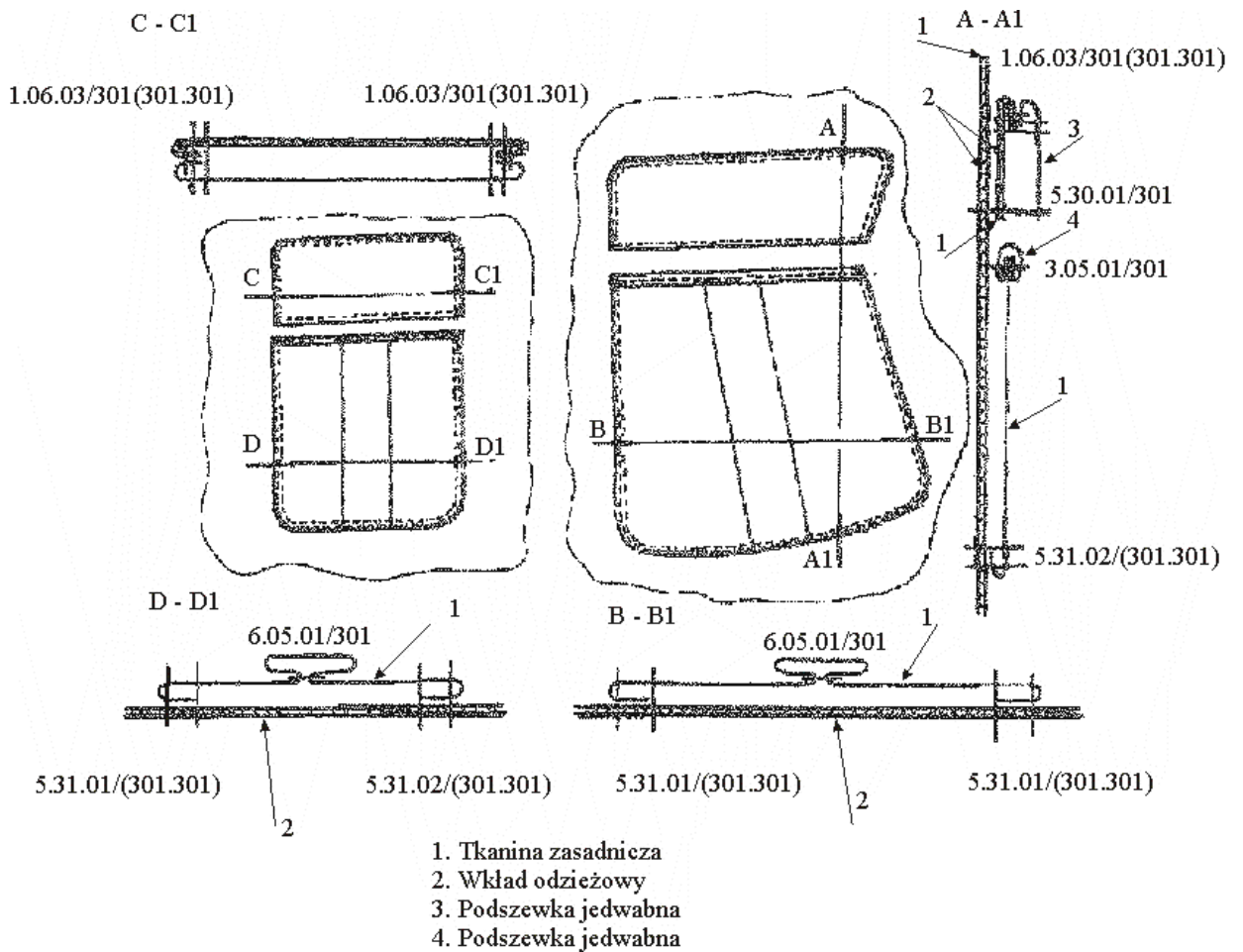
1. Tkanina podszevkowa
2. Podszevka jedwabna
3. Wkład odzieżowy
4. Wkład odzieżowy

Rysunek nr 14 – wykonanie naramiennika – wariant 1

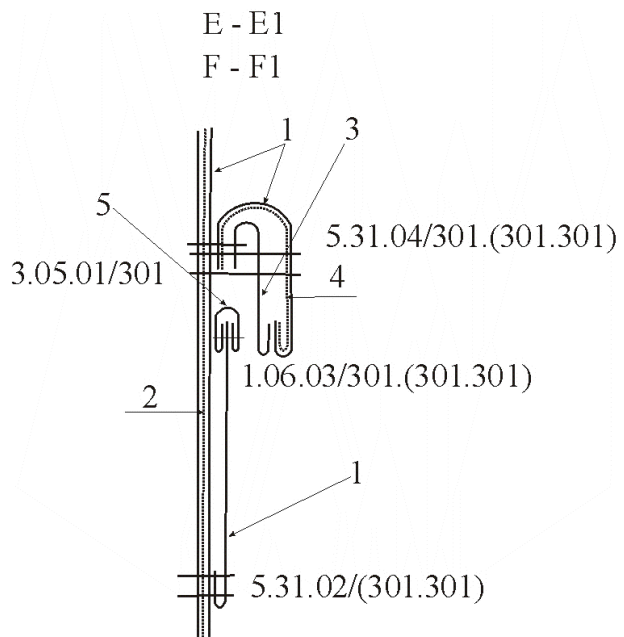
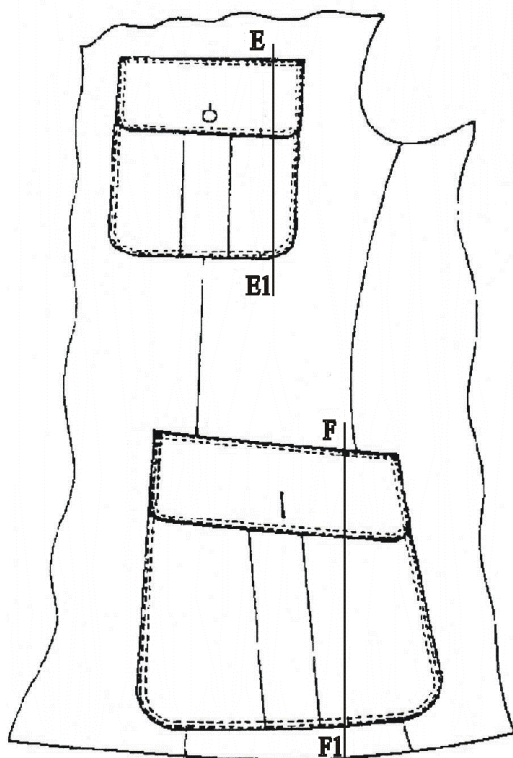


- 1. Tkanina podszewkowa
- 2. Podszewka jedwabna
- 3. Włóknina z klejem

Rysunek nr 15 – odszycie rozporków w szwach bocznych

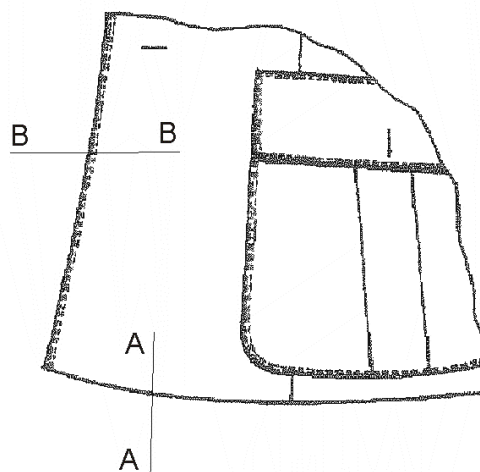
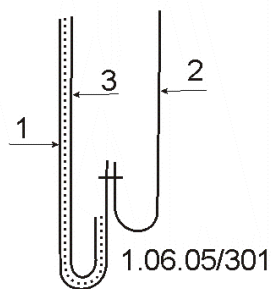
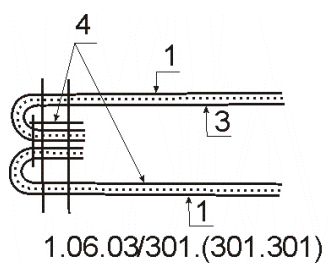


Rysunek nr 16 – wykonanie kieszeni górnych i bocznych



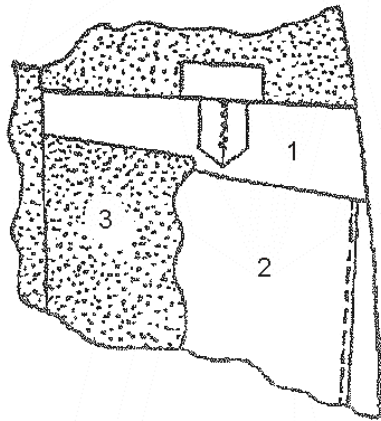
1. Tkanina zasadnicza
2. Wkład odzieżowy
3. Podszewka jedwabna
4. Podszewka jedwabna

Rysunek nr 17 – naszywanie kieszeni górnych i bocznych na przodzie

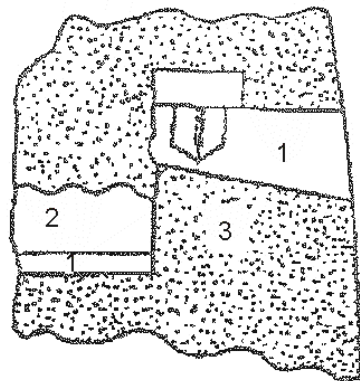


1. Tkanina zasadnicza
2. Podszewka jedwabna
3. Wkład odzieżowy
4. Wkład odzieżowy

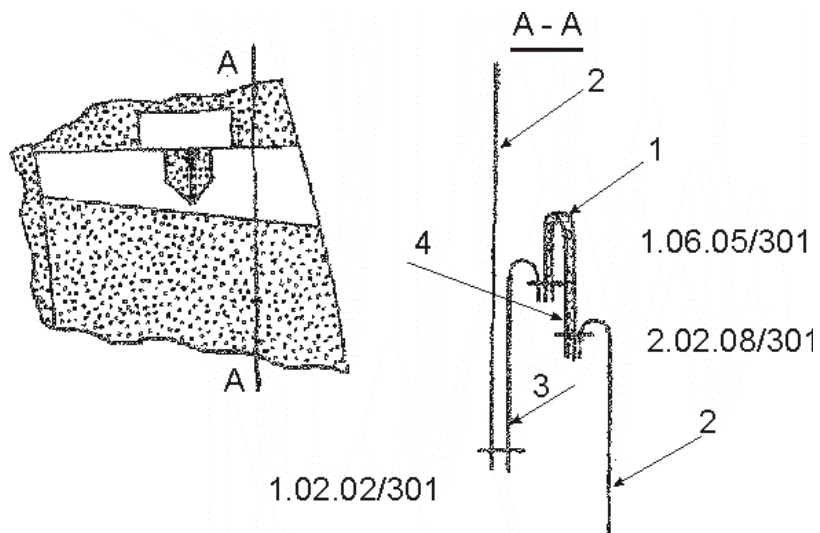
Rysunek nr 18 – odszywanie krawędzi przodu i tyłu



- 1. Tkanina zasadnicza
- 2. Podszewka dzianinowa
- 3. Podszewka jedwabna

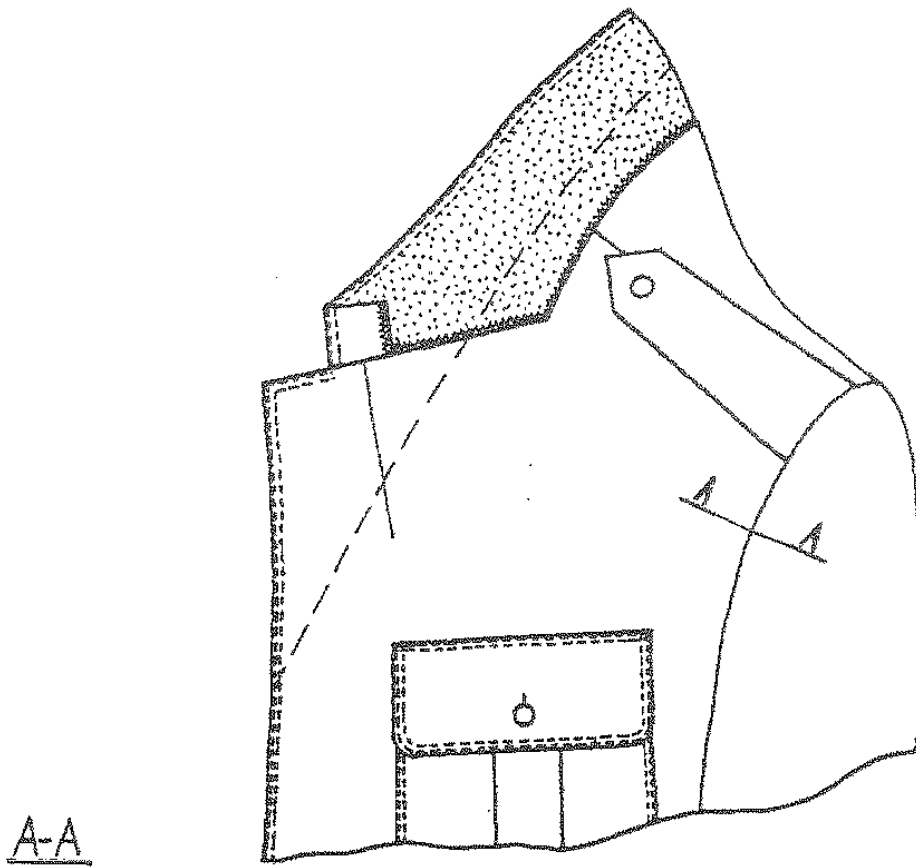


Rysunek nr 19 – części składowe kieszeni wewnętrznej

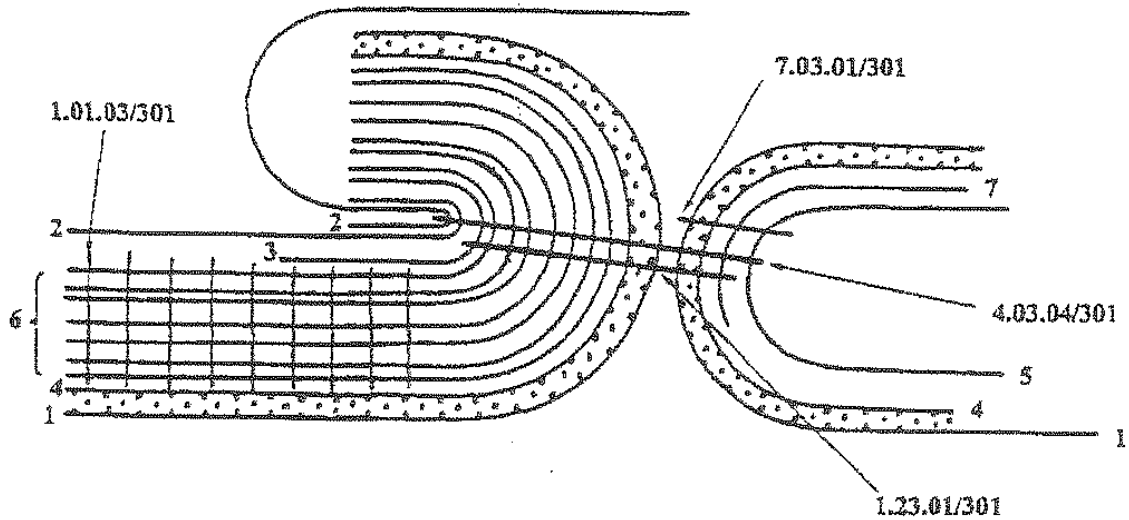


- 1. Tkanina zasadnicza
- 2. Podszewka jedwabna
- 3. Podszewka dzianinowa
- 4. Wkład odzieżowy

Rysunek nr 20 – wykonanie kieszeni wewnętrznych



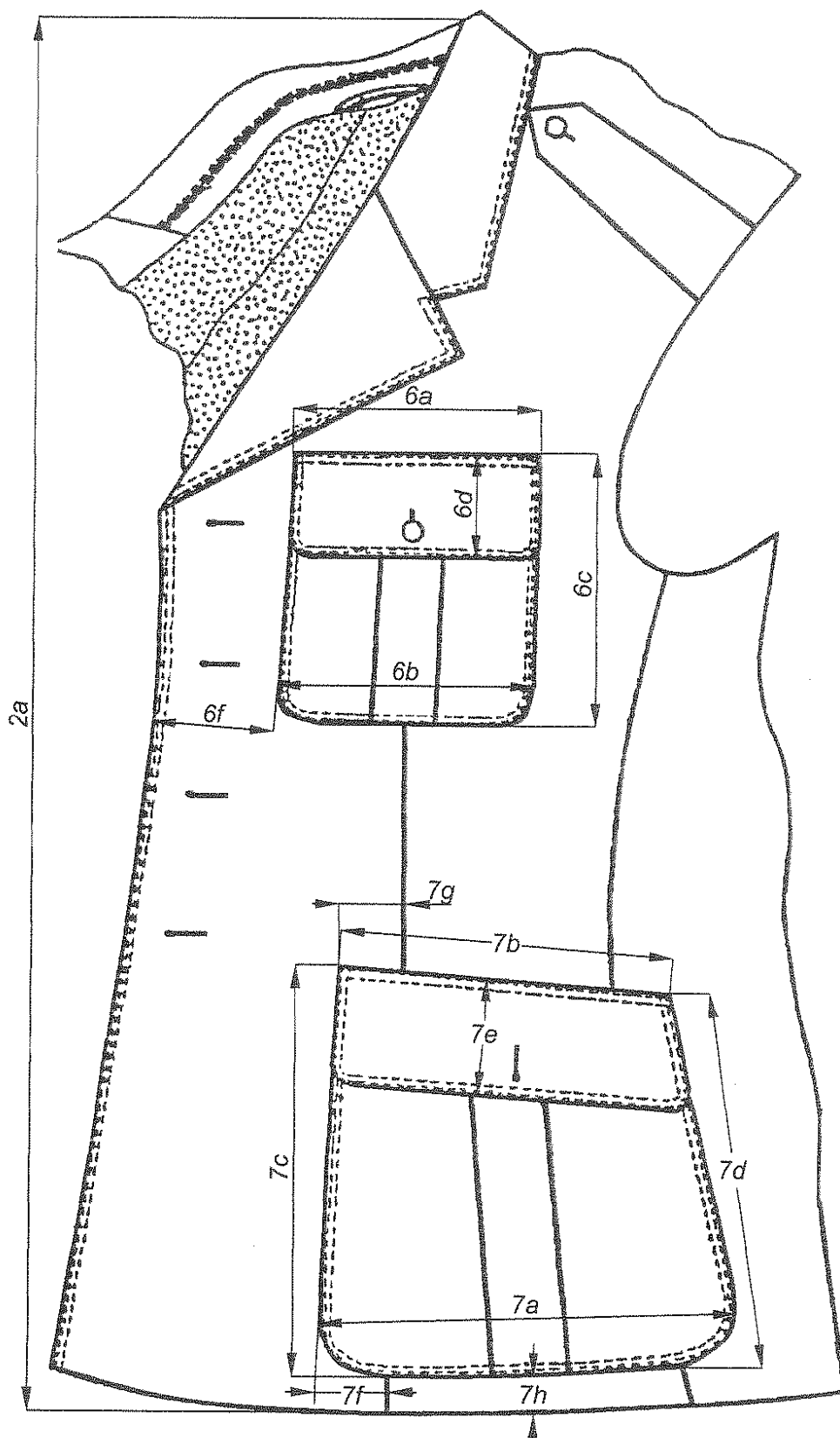
A-A



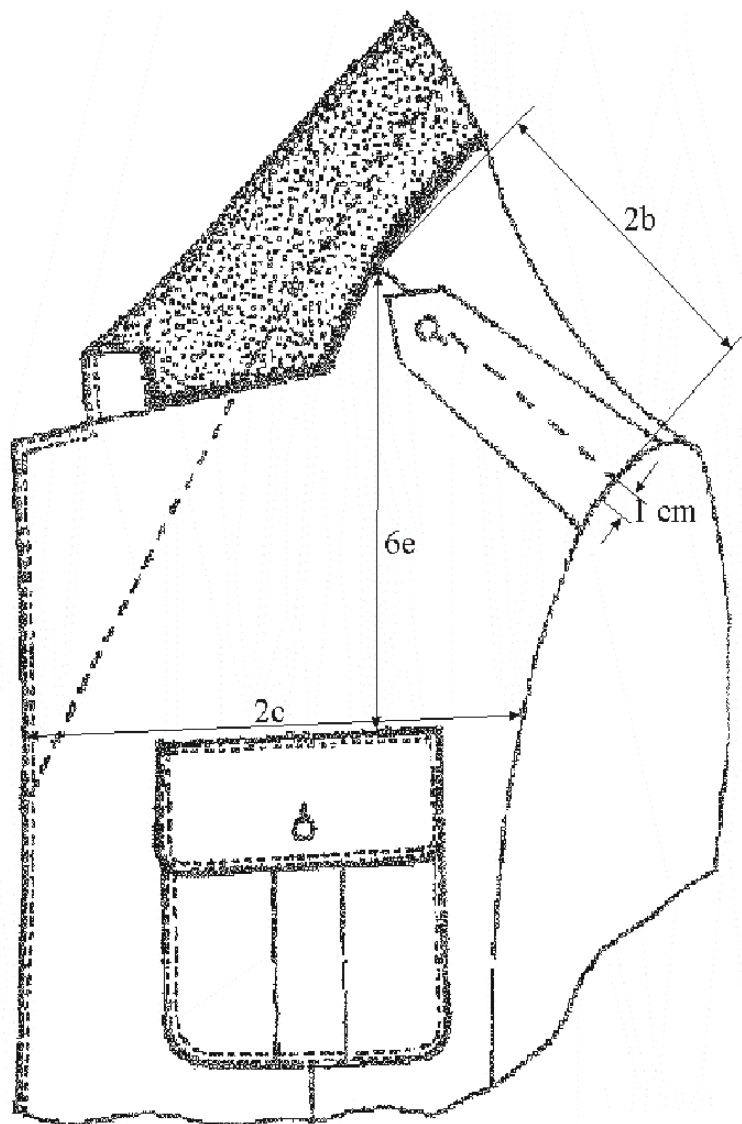
1. Tkanina zasadnicza
2. Podszewka jedwabna
3. Wkład barkowy
4. Wkład odzieżowy
5. Watolina
6. Wkład odzieżowy
7. Taśma „lica”

Rysunek nr 21 – wszywanie rękawów do pach

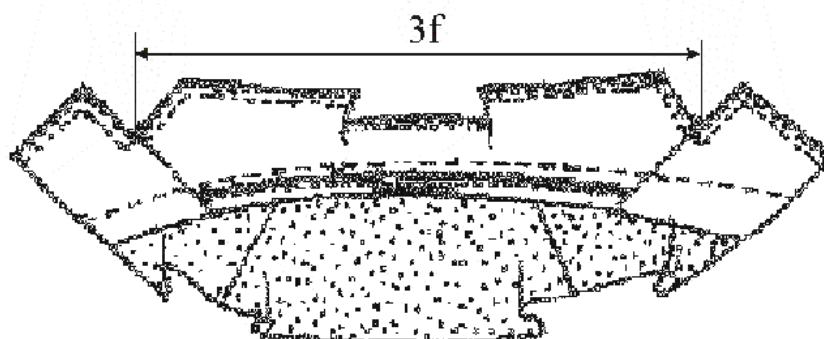
7.2 WYMIAROWANIE KURTKI



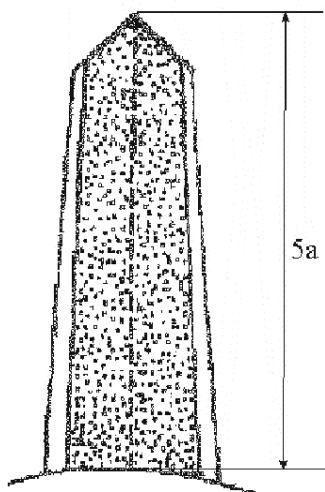
Rysunek nr 25 – wymiarowanie przodu kurtki



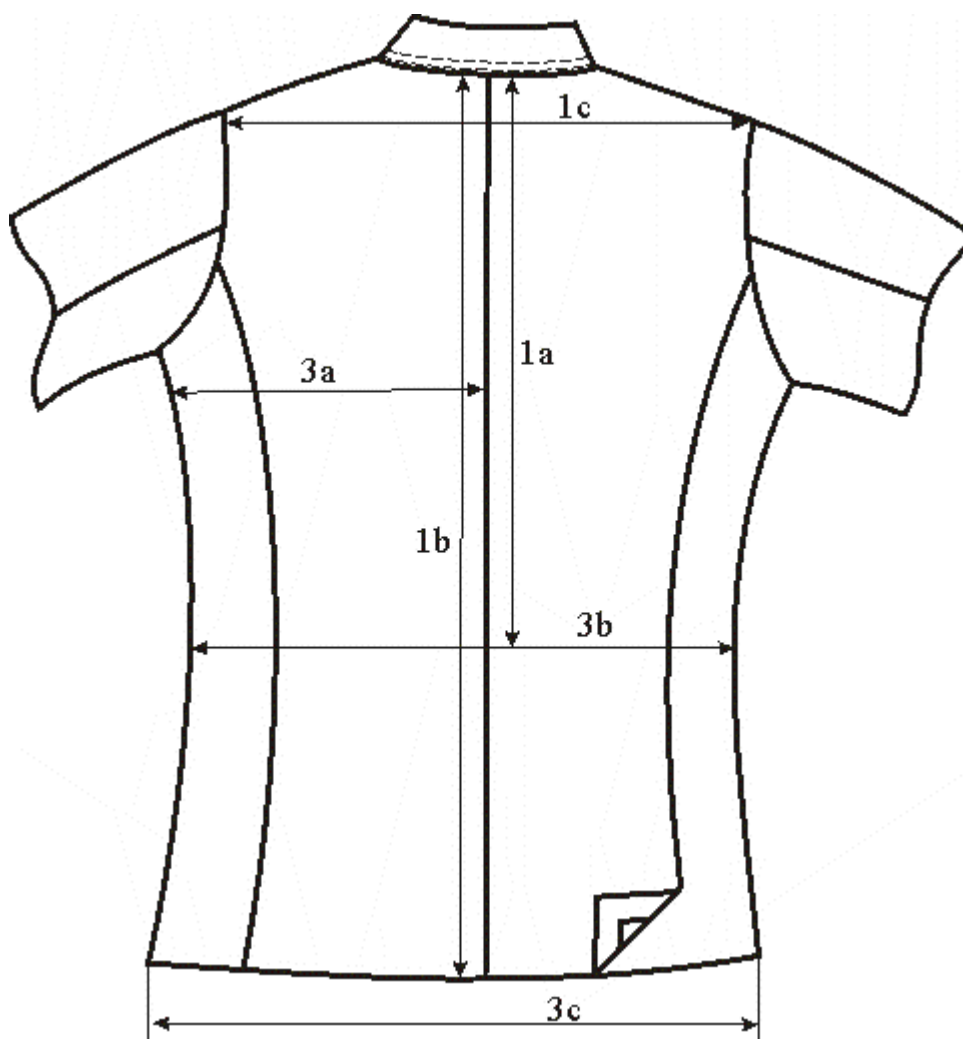
Rysunek nr 26 – wymiarowanie góry przodu kurtki



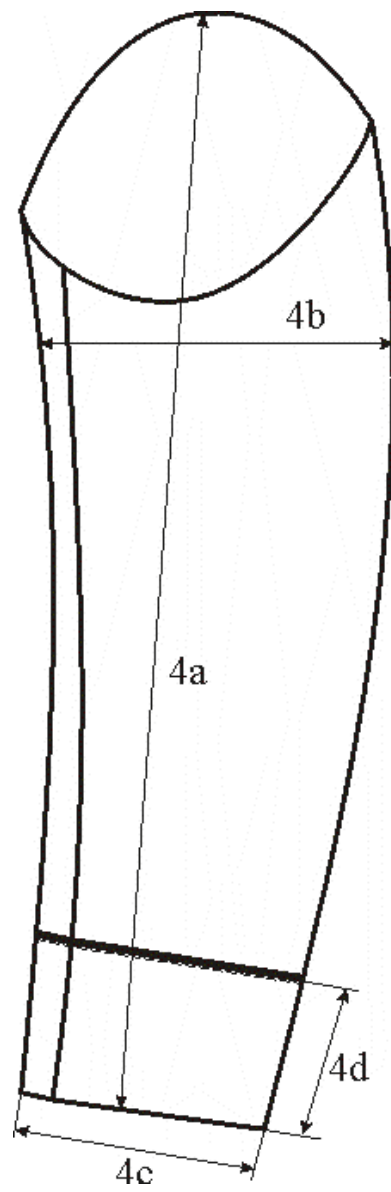
Rysunek nr 27 – wymiarowanie kołnierza



Rysunek nr 28 – wymiarowanie naramiennika



Rysunek nr 29 – wymiarowanie tyłu



Rysunek nr 30 – wymiarowanie rękawa

8. **TABELA WYMIARÓW WYROBU GOTOWEGO** – podstawowe wymiary kurtki munduru wyjściowego przedstawiono w tabeli nr 19

Tabela nr 19

oznacz. na rys	Nazwa wymiaru	obwód klatki piersiowej					dop. odch. ±	
		88						
		wzrost	162	167	172	177		182
		obwód pasa	80	82	82	82		80
	obwód bioder	94	95	96	97	97		
1	Tył							
1a	długość od wszycia kołnierza do linii pasa	40,5	41,8	43,1	44,4	45,7	0,5	
1b	długość od wszycia kołnierza do dolnej krawędzi	68,6	70,6	72,6	74,6	76,6	1	
1c	szerokość tyłu na wysokości naramienników	44	44,5	45	45,5	46	0,5	
2	Przód							
2a	długość od szwu barkowego przy kołnierzu do dolnej krawędzi	70,4	72,4	74,4	76,4	78,4	1	
2b	szerokość barków mierzona w przodzie w odległości 1 cm od szwu	14,2	14,4	14,7	14,9	15,2	0,5	
2c	szerokość od krawędzi przodu do wszycia rękawa nad górną krawędzią kieszeni górnej	22,8	23	23,2	23,4	23,6	0,3	
3	Obwody							
3a	obwód pod pachą mierzony od krawędzi przodu do środka tyłu	54,4	54,8	55,2	55,6	60	1	
3b	w pasie mierzony od krawędzi lewego przodu do krawędzi prawego przodu	99	100	101	102	101	2	
3c	obwód u dołu mierzony od krawędzi lewego przodu do krawędzi prawego przodu	122	123	124	125	125	2	
4	Rękaw							
4a	długość od wszycia do dolnej krawędzi mierzona środkiem	60,5	62	63,5	65	66,5	1	
4b	szerokość pod pachą mierzona w złożeniu	20,3	20,5	20,7	20,9	21,1	0,5	
4c	szerokość u dołu mierzona w złożeniu po dolnej krawędzi	14,6	14,7	14,8	14,9	15	0,5	
5	Naramienniki							
5a	długość mierzona środkiem	12,6	13	13,3	13,5	13,8	0,5	
6	Kieszeń górna							
6a	szerokość mierzona po górnej krawędzi patki	12	12	12	12	12,5	0,2	
6b	szerokość mierzona 2 cm powyżej dolnej krawędzi nakładki kieszeni	12,8	12,8	12,8	12,8	13,3	0,2	
6c	długość kieszeni mierzona pośrodku wraz z patką	14,5	14,5	14,5	14,5	15	0,3	
6d	szerokość patki mierzona pośrodku	5,5	5,5	5,5	5,5	6	0,2	
6e	odległość mierzona od linii szwu barkowego przy kołnierzu do górnej krawędzi patki	20	20,2	20,4	20,6	20,8	0,3	
6f	odległość od lewej krawędzi przodu do dolnej krawędzi kieszeni u dołu	7,1	7,1	7,1	7,1	7,1	0,2	
7	Kieszeń boczna							
7a	szerokość mierzona 2 cm powyżej dolnej krawędzi nakładki kieszeni	20	20	20	20	21	0,2	
7b	szerokość mierzona po górnej krawędzi patki	16	16	16	16	17	0,2	
7c	długość kieszeni z patką mierzona z przodu 2 cm od krawędzi kieszeni	21	21	21	21	22	0,3	
7d	długość kieszeni z patką mierzona z tyłu 2 cm od krawędzi kieszeni	19	19	19	19	20	0,3	
7e	szerokość patki mierzona pośrodku	6,5	6,5	6,5	6,5	7	0,2	

Tabela nr 19 (ciąg dalszy)

oznacz. na rys	92										96			dop. odch. ±	
	160	165			170		175		180		185	157			162
	84	81	88	81	88	81	88	81	88	84	83	90	80		
	97	96	99	97	100	98	101	99	102	100	97	100	98		
1															
1a	40,2	41,5	41,5	42,8	42,8	44,1	44,1	45,4	45,4	46,7	39,6	39,6	40,9	0,5	
1b	68,2	70,2	70,2	72,2	72,2	74,2	74,2	76,2	76,2	78,2	67,4	67,4	69,4	1	
1c	44,4	44,9	44,9	45,4	45,4	45,9	45,9	46,4	46,4	46,9	44,7	44,7	45,2	0,5	
2															
2a	70,2	72	72,4	74	74,4	76	76,4	78	78,2	80,2	69,3	69,7	71,3	1	
2b	14,2	14,4	14,4	14,7	14,7	14,9	14,9	15,2	15,2	15,4	14	14	14,3	0,5	
2c	23,2	23,4	23,6	23,6	23,8	23,8	24	24	24,2	24,2	23,4	23,6	23,6	0,3	
3															
3a	55,8	56	56,4	56,4	56,8	56,8	57,2	57,2	57,6	57,6	57	57,4	57	1	
3b	102	100	105	101	106	102	107	103	108	1,5	101	106	99	2	
3c	123	123	126	124	127	125	128	126	129	129	124	127	124	2	
4															
4a	60	61,5	61,5	63	63	64,5	64,5	66	66	67,5	59,5	59,5	61	1	
4b	20,7	20,9	20,9	21,1	21,1	21,3	21,3	21,5	21,5	21,7	21,1	21,1	21,3	0,5	
4c	14,8	14,9	14,9	15	15	15,1	15,1	15,2	15,2	15,3	15	15	15,1	0,5	
5															
5a	12,8	13	13	13,3	13,3	13,5	13,5	13,8	13,8	14,1	12,6	12,6	12,9	0,5	
6															
6a	12	12	12	12	12	12,5	12,5	13	13	13	12	12	12	0,2	
6b	12,8	12,8	12,8	12,8	12,8	13,3	13,3	13,8	13,8	13,8	12,8	12,8	12,8	0,2	
6c	14,5	14,5	14,5	14,5	14,5	15	15	15,5	15,5	15,5	14,5	14,5	14,5	0,3	
6d	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	6	6	6	6	6	5,5	5,5	5,5	0,2	
6e	20,3	20,5	20,5	20,7	20,7	20,9	20,9	21,1	21,3	21,3	20,6	20,6	20,8	0,3	
6f	7,1	7,1	7,2	7,1	7,2	7,1	7,2	7,1	7,2	7,1	7,5	7,5	7,5	0,2	
7															
7a	20	20	20	20	20	21	21	21,5	21,5	21,5	20	20	20	0,2	
7b	16	16	16	16	16	17	17	17,5	17,5	17,5	16	16	16	0,2	
7c	21	21	21	21	21	22	22	22,5	22,5	22,5	21	21	21	0,3	
7d	19	19	19	19	19	20	20	20,5	20,5	20,5	19	19	19	0,3	
7e	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	7	7	7	7	7	6,5	6,5	6,5	0,2	

Tabela nr 19 (ciąg dalszy)

oznacz. na rys	96												dop. odch. ±	
	162		167			172			177			182		
	87	94	80	87	94	80	87	94	80	87	94	83		90
	101	104	99	102	105	99	102	105	100	103	106	101		104
1														
1a	40,9	40,9	42,2	42,2	42,2	43,5	43,5	43,5	44,8	44,8	44,8	46,1	46,1	0,5
1b	69,4	69,4	71,4	71,4	71,4	73,4	73,4	73,4	75,4	75,4	75,4	77,4	77,4	1
1c	45,2	45,2	45,7	45,7	45,7	46,2	46,2	46,2	46,7	46,7	46,7	47,2	47,2	0,5
2														
2a	71,6	71,9	73,3	73,6	73,9	75,3	75,6	75,9	77,3	77,6	77,9	79,3	79,6	1
2b	14,3	14,3	14,5	14,5	14,5	14,8	14,8	14,8	15	15	15	15,3	15,3	0,5
2c	23,8	24	23,8	24	24,2	24	24,2	24,4	24,2	24,4	24,6	24,6	24,6	0,3
3														
3a	57,2	57,6	57,4	57,6	58	57,8	58	58,4	58,2	58,4	58,8	58,6	59	1
3b	103	108	100	104	109	101	105	110	102	106	111	104	109	2
3c	127	130	125	128	131	126	129	132	127	130	133	128	131	2
4														
4a	61	61	62,5	62,5	62,5	64	64	64	65,5	65,5	65,5	67	67	1
4b	21,3	21,3	21,5	21,5	21,5	21,7	21,7	21,7	21,9	21,9	21,9	22,1	22,1	0,5
4c	15,1	15,1	15,2	15,2	15,2	15,3	15,3	15,3	15,4	15,4	15,4	15,5	15,5	0,5
5														
5a	12,9	12,9	13,1	13,1	13,1	13,4	13,4	13,4	13,6	13,6	13,6	13,9	13,9	0,5
6														
6a	12	12	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	13	13	13	13,5	13,5	0,2
6b	12,8	12,8	13,3	13,3	13,3	13,3	13,3	13,3	13,8	13,8	13,8	14,3	14,3	0,2
6c	14,5	14,5	15	15	15	15	15	15	15,5	15,5	15,5	16	16	0,3
6d	5,5	5,5	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6,5	6,5	0,2
6e	20,8	21,3	21	21	21,5	21,2	21,2	21,7	21,4	21,4	21,9	21,6	21,6	0,3
6f	7,5	7,5	7,5	7,5	7,6	7,5	7,5	7,6	7,5	7,5	7,6	7,5	7,6	0,2
7														
7a	20	20	21	21	21	21	21	21	21,5	21,5	21,5	22	22	0,2
7b	16	16	17	17	17	17	17	17	17,5	17,5	17,5	18	18	0,2
7c	21	21	22	22	22	22	22	22	22,5	22,5	22,5	23	23	0,3
7d	19	19	20	20	20	20	20	20	20,5	20,5	20,5	21	21	0,3
7e	6,5	6,5	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	0,2

Tabela nr 19 (ciąg dalszy)

oznacz. na rys	96		100											dop. odch. H	
	187		160		165			170			175				180
	80	87	89	96	84	91	98	84	91	98	84	91	98		84
	101	104	101	104	100	103	106	101	104	107	102	105	108		102
1															
1a	47,4	47,4	40,6	40,6	41,9	41,9	41,9	43,2	43,2	43,2	44,5	44,5	44,5	45,8	0,5
1b	79,4	79,4	69	69	71	71	71	73	73	73	75	75	75	77	1
1c	47,7	47,7	45,8	45,8	46,3	46,3	46,3	46,8	46,8	46,8	47,3	47,3	47,3	47,8	0,5
2															
2a	81,3	81,6	71,2	71,5	73,1	73,4	73,6	75,1	75,4	75,6	77,1	77,4	77,6	79,1	1
2b	15,5	15,5	14,4	14,4	14,6	14,6	14,6	14,9	14,9	14,9	15,1	15,1	15,1	15,4	0,5
2c	24,6	24,6	24,2	24,4	24,2	24,4	24,6	24,4	24,6	24,8	24,6	24,8	25	24,8	0,3
3															
3a	59	59,4	58,8	59,2	59	59,2	59,6	59,4	59,6	60	59,8	60	60,4	60,2	1
3b	102	107	104	109	103	107	112	104	108	113	105	109	114	106	2
3c	128	131	127	130	127	130	133	128	131	134	129	132	135	129	2
4															
4a	68,5	68,5	60	60	61,5	61,5	61,5	63	63	63	64,5	64,5	64,5	66	1
4b	22,3	22,3	21,5	21,5	21,7	21,7	21,7	21,9	21,9	21,9	22,1	22,1	22,1	22,3	0,5
4c	15,6	15,6	15,2	15,2	15,3	15,3	15,3	15,4	15,4	15,4	15,5	15,5	15,5	15,6	0,5
5															
5a	14,1	14,1	13	13	13,2	13,2	13,2	13,5	13,5	13,5	13,7	13,7	13,7	14	0,5
6															
6a	13,5	13,5	12	12	12,5	12,5	12,5	13	13	13	13	13	13	13,5	0,2
6b	14,3	14,3	12,8	12,8	13,3	13,3	13,3	13,8	13,8	13,8	13,8	13,8	13,8	14,3	0,2
6c	16	16	14,5	14,5	15	15	15	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	16	0,3
6d	6,5	6,5	5,5	5,5	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6,5	0,2
6e	21,6	21,6	20,9	20,9	21,1	21,1	21,6	21,3	21,3	21,8	21,5	21,5	22	21,7	0,3
6f	7,5	7,5	7,6	7,7	7,6	7,6	7,7	7,6	7,6	7,7	7,6	7,6	7,7	7,6	0,2
7															
7a	22	22	20	20	21	21	21	21,5	21,5	21,5	21,5	21,5	21,5	22	0,2
7b	18	18	16	16	17	17	17	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	18	0,2
7c	23	23	21	21	22	22	22	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	23	0,3
7d	21	21	19	19	20	20	20	20,5	20,5	20,5	20,5	20,5	20,5	21	0,3
7e	7	7	6,5	6,5	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	0,2

Tabela nr 19 (ciąg dalszy)

oznac. na rys	100					104							dop. odch. H	
	180		185		190	162		167			172			
	91	98	88	95	91	93	100	88	95	102	88	95		102
	105	108	105	108	107	105	108	103	106	109	104	107		110
1														
1a	45,8	45,8	47,1	47,1	48,4	41,3	41,3	42,6	42,6	42,6	43,9	43,9	43,9	0,5
1b	77	77	79	79	81	70,2	70,2	72,2	72,2	72,2	74,2	74,2	74,2	1
1c	47,8	47,8	48,3	48,3	48,8	46,8	46,8	47,3	47,3	47,3	47,8	47,8	47,8	0,5
2														
2a	79,4	79,6	81,5	81,5	83,4	72,7	72,9	74,5	74,7	74,9	76,5	76,7	76,9	1
2b	15,4	15,4	15,6	15,6	15,9	14,6	14,6	14,9	14,9	14,9	15,2	15,2	15,2	0,5
2c	25	25,2	25,2	25,4	25,4	24,8	25	24,8	25	25,2	25	25,2	25,4	0,3
3														
3a	60,4	60,8	60,8	61,2	61,2	60,4	60,8	60,6	60,8	61,2	61	61,2	61,6	1
3b	110	115	108	112	111	108	113	106	110	115	107	111	116	2
3c	132	135	132	135	134	132	135	130	133	136	131	134	137	2
4														
4a	66	66	67,5	67,5	69	60,5	60,5	62	62	62	63,5	63,5	63,5	1
4b	22,3	22,3	22,5	22,5	22,7	21,8	21,8	22	22	22	22,2	22,2	22,2	0,5
4c	15,6	15,6	15,7	15,7	15,8	15,4	15,4	15,5	15,5	15,5	15,6	15,6	15,6	0,5
5														
5a	14	14	14,2	14,2	14,2	12,8	12,8	13	13	13	13,8	13,8	13,8	0,5
6														
6a	13,5	13,5	14	14	14	12	12	12,5	12,5	12,5	13	13	13	0,2
6b	14,3	14,3	14,8	14,8	14,8	12,8	12,8	13,3	13,3	13,3	13,8	13,8	13,8	0,2
6c	16	16	16,5	16,5	16,5	14,5	14,5	15	15	15	15,5	15,5	15,5	0,3
6d	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6	6	6	6	6	6	6	6	0,2
6e	21,7	22,3	21,9	21,9	22,7	21,2	21,9	21,6	21,6	22,1	21,8	21,8	22,3	0,3
6f	7,6	7,7	7,6	7,7	7,7	8,1	8,2	8,1	8,1	8,2	8,1	8,1	8,2	0,2
7														
7a	22	22	23	23	23	20	20	21	21	21	21,5	21,5	21,5	0,2
7b	18	18	19	19	19	16	16	17	17	17	17,5	17,5	17,5	0,2
7c	23	23	24	24	24	21	21	22	22	22	22,5	22,5	22,5	0,3
7d	21	21	22	22	22	19	19	20	20	20	20,5	20,5	20,5	0,3
7e	7	7	7,5	7,5	7,5	6,5	6,5	7	7	7	7	7	7	0,2

Tabela nr 19 (ciąg dalszy)

oznac. na rys	104						108								dop. odch. #
	177			182			160		165		170			175	
	88	95	102	91	98	95	95	102	97	104	92	99	106	92	
	104	107	110	108	111	109	106	109	108	111	107	110	113	108	
1															
1a	45,2	45,2	45,2	46,5	46,5	47,8	41	41	42,3	42,3	43,6	43,6	43,6	44,9	0,5
1b	76,2	76,2	76,2	78,2	78,2	80,2	69,8	69,8	71,8	71,8	73,8	73,8	73,8	75,8	1
1c	48,3	48,3	48,3	48,8	48,8	49,3	47,4	47,4	47,9	47,9	48,4	48,4	48,4	48,9	0,5
2															
2a	78,5	78,7	78,9	80,7	80,9	82,7	72	72,3	74,3	74,6	76,2	76,4	76,6	78,2	1
2b	15,4	15,4	15,4	15,7	15,7	15,9	14,8	14,8	15,1	15,1	15,3	15,3	15,3	15,5	0,5
2c	25,2	25,4	25,6	25,4	25,6	25,8	25,4	25,6	25,6	25,8	25,6	25,8	26	25,8	0,3
3															
3a	61,2	61,6	62	61,6	62	62	62	62,4	62,4	62,8	62,6	62,8	63,2	63	1
3b	108	112	117	110	115	113	109	114	111	116	110	114	119	111	2
3c	131	134	137	135	138	136	133	136	136	139	134	137	140	135	2
4															
4a	65	65	65	66,5	66,5	68	60,5	60,5	62	62	63,5	63,5	63,5	65	1
4b	22,4	22,4	22,4	22,6	22,6	22,8	22,1	22,1	22,3	22,3	22,5	22,5	22,5	22,7	0,5
4c	15,7	15,7	15,7	15,8	15,8	15,9	15,6	15,6	15,7	15,7	15,8	15,8	15,8	15,9	0,5
5															
5a	14	14	14	14,3	14,3	14,5	13,4	13,4	13,6	13,6	13,9	13,9	13,9	14,1	0,5
6															
6a	13,5	13,5	13,5	14	14	14	12,5	12,5	12,5	12,5	13	13	13	13,5	0,2
6b	14,3	14,3	14,3	14,8	14,8	14,8	13,3	13,3	13,3	13,3	13,8	13,8	13,8	14,3	0,2
6c	16	16	16	16,5	16,5	16,5	15	15	15	15	15,5	15,5	15,5	16	0,3
6d	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6	6	6	6	6	6	6	6,5	0,2
6e	22	22	22,5	22,2	22,2	22,2	21,7	21,7	22,2	22,2	21,9	21,9	22,4	22,1	0,3
6f	8,1	8,1	8,2	8,1	8,1	8,1	8,1	8,1	8,2	8,2	8,1	8,1	8,2	8,1	0,2
7															
7a	22	22	22	23	23	23	21	21	21	21	21,5	21,5	21,5	22	0,2
7b	18	18	18	19	19	19	17	17	17	17	17,5	17,5	17,5	18	0,2
7c	23	23	23	24	24	24	22	22	22	22	22,5	22,5	22,5	23	0,3
7d	21	21	21	22	22	22	20	20	20	20	20,5	20,5	20,5	21	0,3
7e	7	7	7	7,5	7,5	7,5	7	7	7	7	7	7	7	7	0,2

Tabela nr 19 (ciąg dalszy)

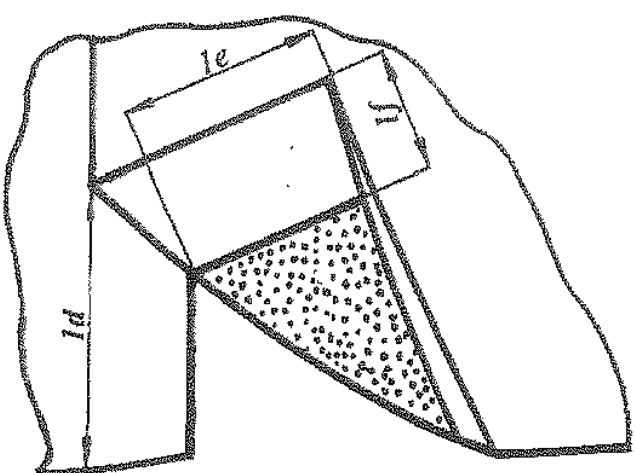
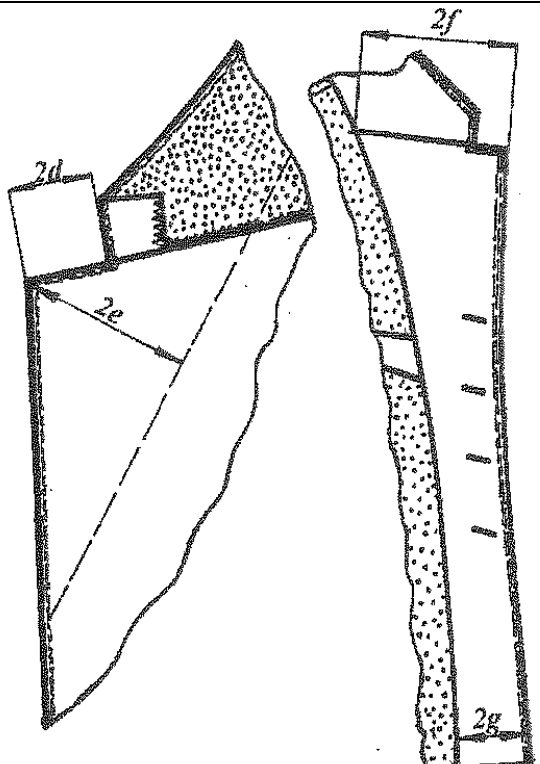
oznacz. na rys	108							112						dop. odch. ±
	175		180			185		167			172			
	99	106	92	99	106	95	102	96	103	110	96	103	110	
	111	114	108	111	114	109	112	110	113	116	111	114	117	
1														
1a	44,9	44,9	46,2	46,2	46,2	47,5	47,5	43	43	43	44,3	44,3	44,3	0,5
1b	75,8	75,8	77,8	77,8	77,8	79,8	79,8	73	73	73	75	75	75	1
1c	48,9	48,9	49,4	49,4	49,4	49,9	49,9	48,9	48,9	48,9	49,4	49,4	49,4	0,5
2														
2a	78,4	78,6	80,2	80,4	80,6	82,3	82,5	75,3	75,5	75,7	77,5	77,7	77,7	1
2b	15,5	15,5	15,8	15,8	15,8	16	16	15,3	15,3	15,3	15,6	15,6	15,6	0,5
2c	26	26,2	26	26,2	26,4	26,2	26,4	26	26,2	26,4	26,2	26,4	26,6	0,3
3														
3a	63,2	63,6	63,4	63,6	64	63,8	64,2	63,8	64	64,4	64,2	64,4	64,8	1
3b	115	120	112	116	121	115	119	113	117	122	114	118	123	2
3c	138	141	135	138	141	136	139	137	140	143	138	141	144	2
4														
4a	65	65	66,5	66,5	66,5	68	68	62,5	62,5	62,5	64	64	64	1
4b	22,7	22,7	22,9	22,9	22,9	32,1	23,1	22,6	22,6	22,6	22,8	22,8	22,8	0,5
4c	15,9	15,9	16	16	16	16,1	16,1	15,9	15,9	15,9	16	16	16	0,5
5														
5a	14,1	14,1	14,4	14,4	14,4	14,6	14,6	13,9	13,9	13,9	14,2	14,2	14,2	0,5
6														
6a	13,5	13,5	13,5	13,5	13,5	14	14	13	13	13	13,5	13,5	13,7	0,2
6b	14,3	14,3	14,3	14,3	14,3	14,8	14,8	13,8	13,8	13,8	14,3	14,3	14,3	0,2
6c	16	16	16	16	16	16,5	16,5	15,5	15,5	15,5	16,5	16,5	16,5	0,3
6d	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6	6	6	6	6	6,5	0,2
6e	22,1	22,6	22,3	22,3	22,8	22,5	23	22	22	22,2	22,2	22,4	22,9	0,3
6f	8,1	8,1	8,1	8,1	8,2	8,1	8,2	8,6	8,6	8,6	8,6	8,6	8,7	0,2
7														
7a	22	22	22	22	22	23	23	21,5	21,5	21,5	21,5	21,5	21,5	0,2
7b	18	18	18	18	18	19	19	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	0,2
7c	23	23	23	23	23	24	24	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	0,3
7d	21	21	21	21	21	22	22	20,5	20,5	20,5	20,5	20,5	20,5	0,3
7e	7	7	7	7	7	7,5	7,5	7	7	7	7	7	7	0,2

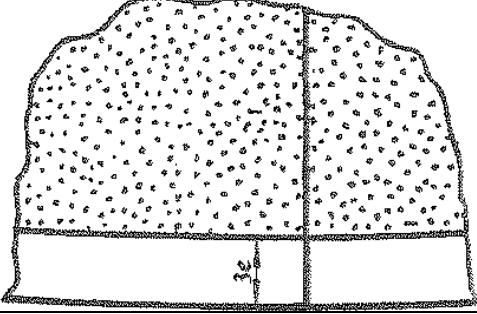
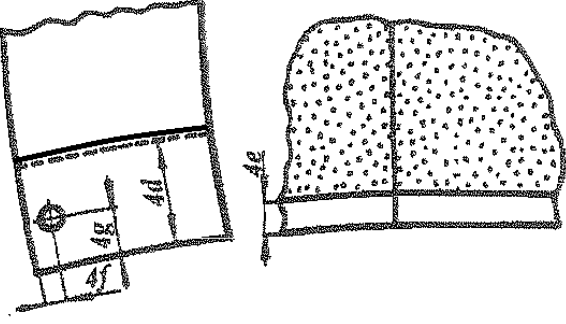
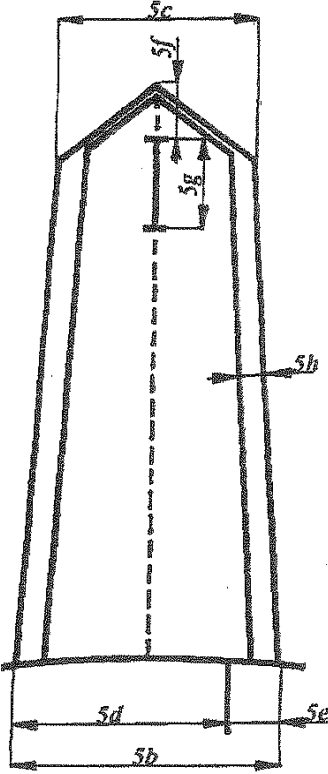
Tabela nr 19 (ciąg dalszy)

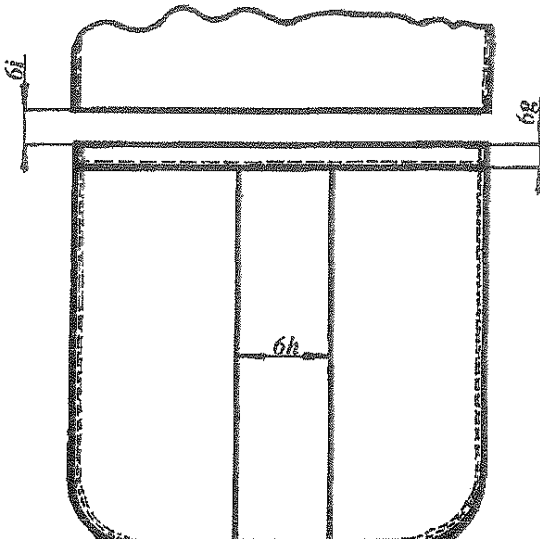
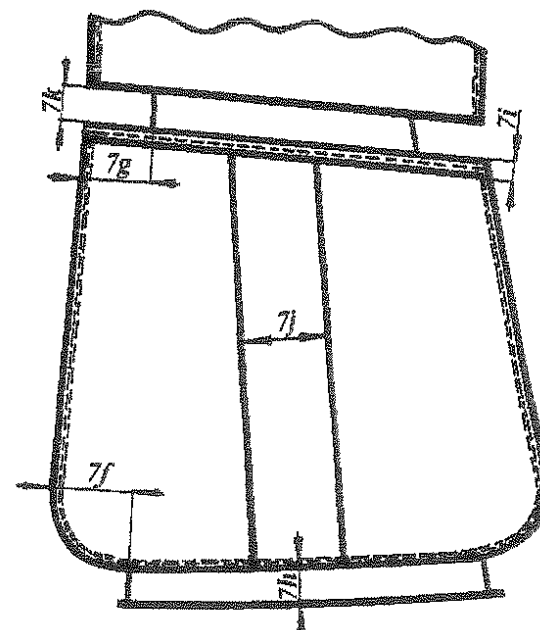
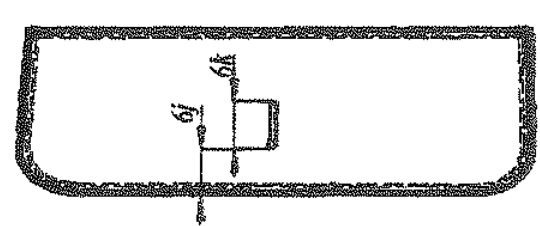
oznacz. na rys	112					116						120		dop. odch. ±
	177		182		187	170		175		180	185	172	177	
	101	108	101	108	105	107	114	107	114	110	110	116	116	
	112	115	113	116	116	115	118	116	119	118	119	121	122	
1														
1a	45,6	45,6	46,9	46,9	48,2	44	44	45,3	45,3	46,6	47,9	44,7	45,8	0,5
1b	77	77	79	79	81	74,6	74,6	76,6	76,6	78,6	80,6	75,8	77,8	1
1c	49,9	49,9	50,4	50,4	50,9	50	50	50,5	50,5	51	51,5	51	51,5	0,5
2														
2a	79,5	79,7	81,5	81,7	83,7	77,7	77,7	79,5	79,7	81,7	83,7	78,5	80,5	1
2b	15,8	15,8	16,1	16,1	16,3	15,7	15,7	15,9	15,9	16,2	16,4	16	16,2	0,5
2c	26,4	26,6	26,6	26,8	26,8	26,8	27	27	27,2	27,2	27,4	27,4	27,6	0,3
3														
3a	64,8	65,2	65,2	65,6	66	66	66,4	66,4	66,8	66,8	67,2	68	68,4	1
3b	116	121	117	122	120	122	127	123	128	126	127	130	131	2
3c	139	142	140	143	143	142	145	143	146	145	146	148	149	2
4														
4a	65,5	65,5	67	67	68,5	64	64	65,5	65,5	67	68,5	64,5	66	1
4b	23	23	23,2	23,2	23,4	23,1	23,1	23,3	23,3	23,5	23,7	23,4	23,6	0,5
4c	16,1	16,1	16,2	16,2	16,3	16,2	16,2	16,3	16,3	16,4	16,5	16,4	16,5	0,5
5														
5a	14,4	14,4	14,7	14,7	14,9	14,3	14,3	14,5	14,5	14,8	14,8	14,6	14,8	0,5
6														
6a	14,5	14,5	14,5	14,5	14,5	13,5	13,5	14	14	14,5	14,5	14,5	14,5	0,2
6b	15,3	15,3	15,3	15,3	15,3	14,3	14,3	14,8	14,8	15,3	15,3	15,3	15,3	0,2
6c	17	17	17	17	17	16	16	16,5	16,5	17	17	16,5	16,5	0,3
6d	7	7	7	7	7	6,5	6,5	6,5	6,5	7	7	6,5	6,5	0,2
6e	22,6	22,8	23	23,5	23,2	22,5	22,5	22,7	22,7	22,9	23,7	22,8	23	0,3
6f	8,6	8,6	8,6	8,7	8,6	8,6	8,6	8,6	8,6	8,6	8,6	8,6	8,6	0,2
7														
7a	23,5	23,5	23,5	23,5	23,5	22	22	23	23	23,5	23,5	23,5	23,5	0,2
7b	19,5	19,5	19,5	19,5	19,5	18	18	19	19	19,5	19,5	19,5	19,5	0,2
7c	24,5	24,5	24,5	24,5	24,5	23	23	24	24	24,5	24,5	24	24	0,3
7d	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	21	21	22	22	22,5	22,5	22	22	0,3
7e	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7	7	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	0,2

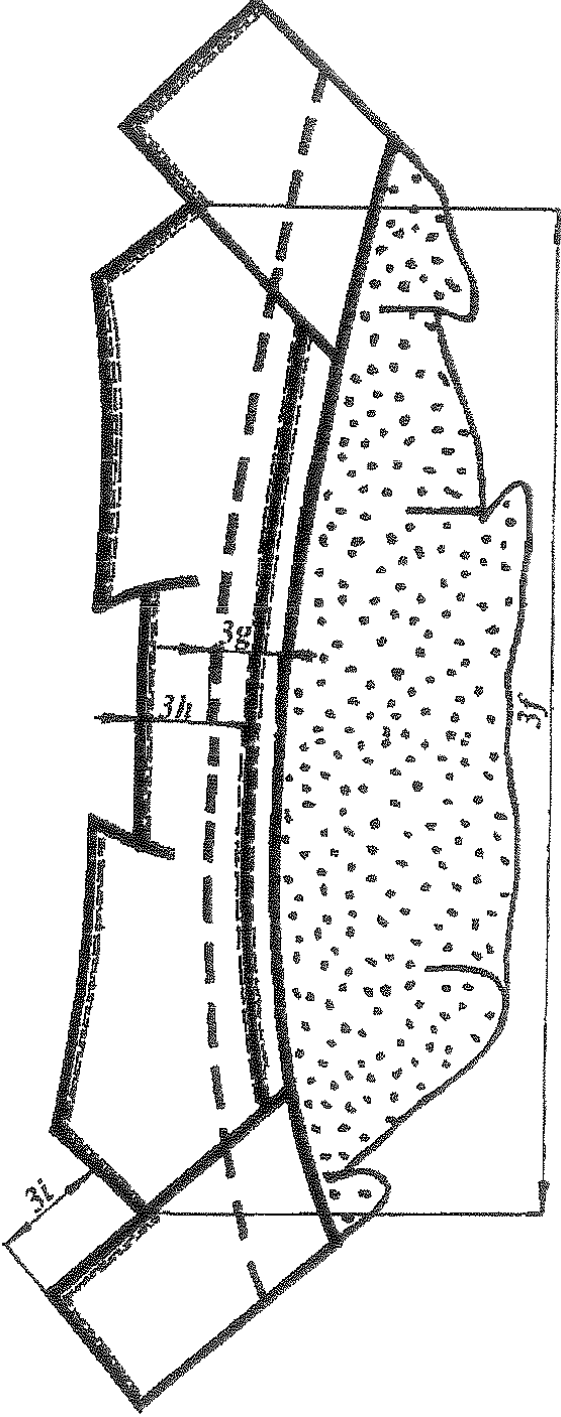
9. **TABELA WYMIARÓW STAŁYCH I POMOCNICZYCH**
Wymiary stałe i pomocnicze kurtki podano w tabeli nr 20

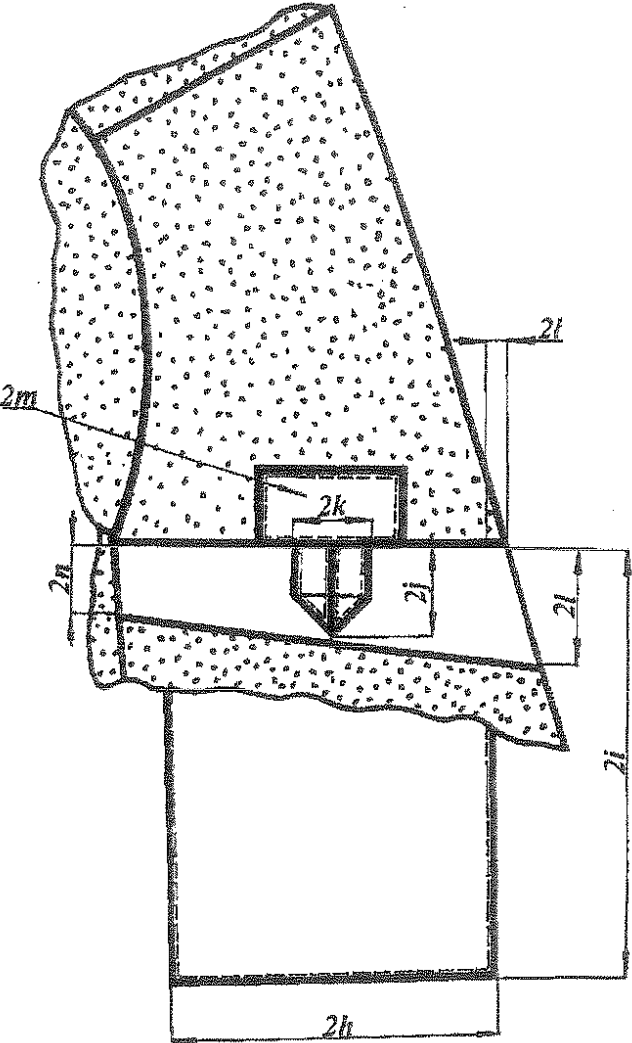
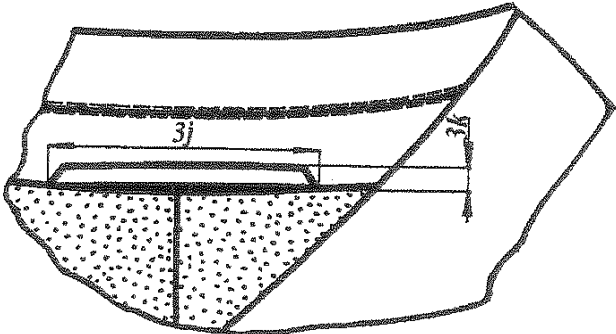
Tabela nr 20

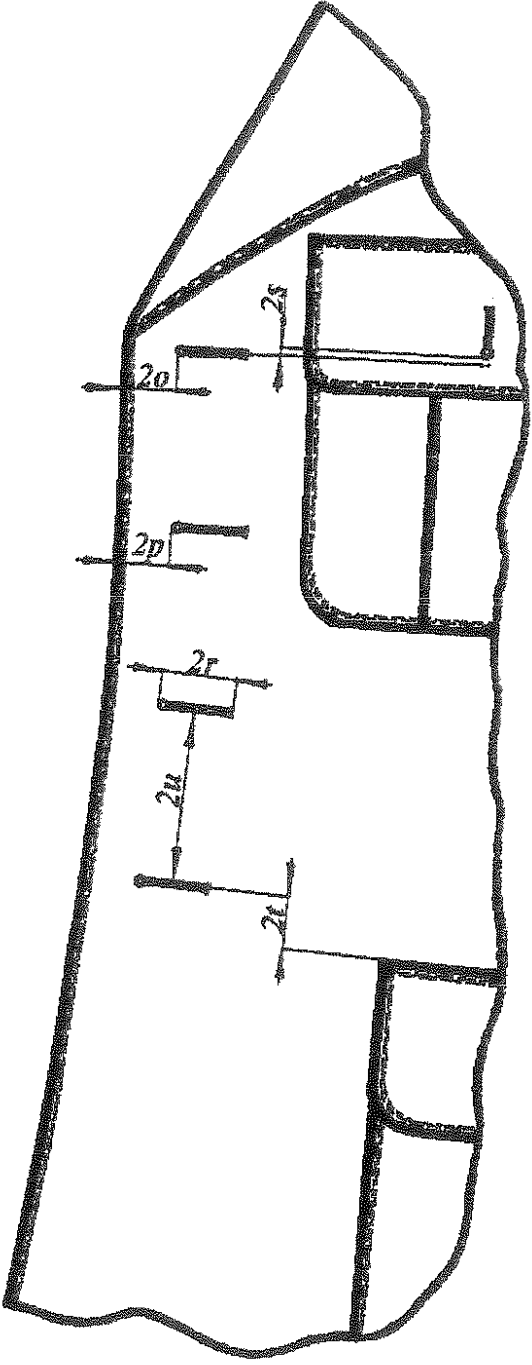
Nazwa elementu	Oznaczenie	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość	dopuszczalne odchylenie ±
Tył				
	1d	długość rozporka mierzona z wierzchu na linii szwu od dołu do zamocowania	10,0	0,5
	1e	długość rozporka mierzona od strony podszywki od dołu do zamocowania	6,0	0,5
	1f	szerokość założenia mierzona od krawędzi rozporka do podszywki	3,5 + 4,0	0,3
Przód				
	2d	odległość od wszycia kołnierza do krawędzi przodu	4,0	0,1
	2e	szerokość wyłogu mierzona prostopadłe od ostrego końca do zaprasowania wyłogu dla obwodu klatki piersiowej: 86 ÷ 92 96 ÷ 100 104 ÷ 108 112 ÷ 120	8,0 8,5 9,0 9,5	0,2
	2f	szerokość obłożenia u góry mierzona od przyszywania podszywki do krawędzi przodu	14,0	1,0
	2g	szerokość obłożenia u dołu	6,0	0,5

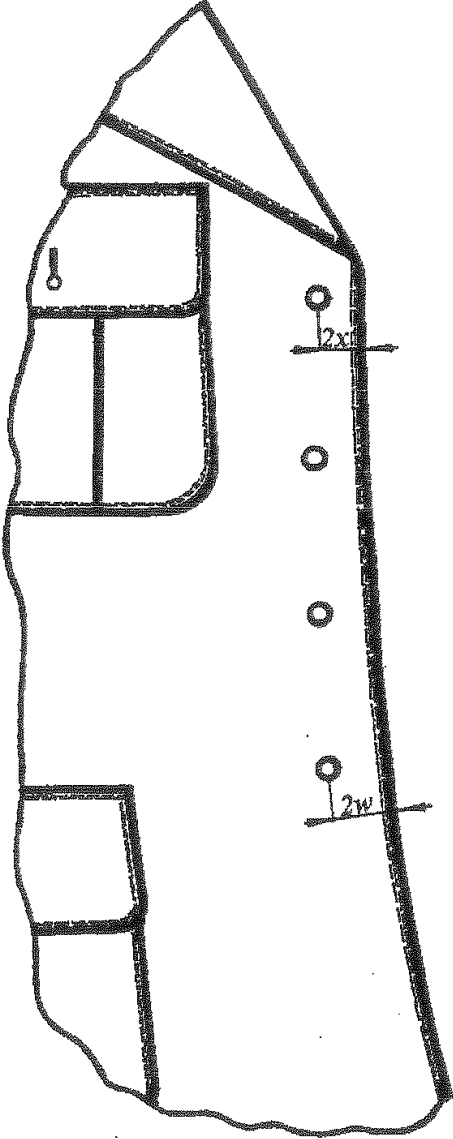
Nazwa elementu	Oznaczenie	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość	dopuszczalne odchylenie ±
Dół				
	3e	odległość podszewki od krawędzi dołu do wszycia	2,0	0,2
Rękaw				
	4d	odległość stępnówki od dołu rękawa	10,0	0,5
	4e	odległość od wszycia podszewki do dołu rękawa	2,5	0,3
	4f	odległość guzika od bocznej krawędzi rozporka	2,5	0,2
	4g	odległość guzika od dolnej krawędzi rozporka	5,0	0,2
Naramiennik				
	5b	szerokość naramienników przy wszyciu w szew rękawa	5,0	0,1
	5c	szerokość naramiennika przy ostrym końcu	3,5	0,1
	5d	odległość od krawędzi naramiennika do szwu barkowego na przodzie przy wszyciu rękawa	4,0	0,1
	5e	odległość tylnej krawędzi naramiennika do szwu barkowego przy wszyciu rękawa	1,0	0,1
	5f	odległość od krawędzi dziurki do ostrego końca naramiennika	1,5	0,1
	5g	długość dziurki	2,0	0,1
	5h	odległość podszewki od krawędzi wierzchu	0,5	0,2
	5i	dziurka umieszczona pośrodku szerokości naramiennika przy ostrym końcu	-	-

Nazwa elementu	Oznaczenie	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość	dopuszczalne odchylenie ±
Kieszień górna				
	6g	szerokość lamówki	0,7	0,1
	6h	szerokość fałdki	3,0	0,1
	6i	odległość od górnej krawędzi patki do górnej krawędzi kieszeni	2,0	0,1
Kieszień boczna				
	7f	odległość kieszeni od zaszewki dołem	2,7	0,1
	7g	odległość kieszeni od zaszewki górą	2,0	0,1
	7h	odległość od dolnej krawędzi kurtki do dolnej krawędzi kieszeni	2,5	0,1
	7i	szerokość lamówki	0,7	0,1
	7j	szerokość fałdki	3,5	0,1
	7k	odległość od górnej krawędzi patki do górnej krawędzi kieszeni	2,0	0,1
	Dziurki w patkach			
	6j	odległość od dolnej krawędzi patki do dziurki	1,5	0,1
	6k	długość dziurki	2,0	0,1
	6l	dziurka umieszczona pośrodku długości patki	-	-

Nazwa elementu	Oznaczenie	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość	dopuszczalne odchylenie ±
Kołnierz				
	3f	<p>długość kołnierza mierzona w linii prostej pomiędzy stykami z wyłogiem dla obwodów klatki piersiowej</p> <p>88 92 96 100 104 108 112 116 120</p>	<p>39,0 40,5 42,0 43,5 45,0 46,5 48,0 49,5 49,5</p>	0,5
	3g	<p>szerokość stójki z nie wykładaną częścią kołnierza mierzona przez środek dla obwodów klatki piersiowej:</p> <p>88 ÷ 100 104 ÷ 120</p>	<p>3,0 3,2</p>	0,1
	3h	<p>szerokość wykładanej części kołnierza z tyłu w zależności od wielkości dla obwodu klatki piersiowej:</p> <p>88 ÷ 100 104 ÷ 120</p>	<p>4,0 4,2</p>	0,1
	3i	<p>szerokość kołnierza przy styku z wyłogiem</p>	4,0	0,1

Nazwa elementu	Oznaczenie	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość	dopuszczalne odchylenie ±
Kieszień wewnętrzna lewa				
	2h	długość otworu	16,0	0,5
	2i	głębokość kieszeni dla wzrostów: 157 ÷ 172 175 ÷ 190	17,0 18,0	0,5
	2j	długość zapinki	3,5	0,3
	2k	szerokość zapinki	2,0	0,2
	2l	szerokość wypustki z przodu	4,5	0,3
	2ł	odległość otworu kieszeniowego od przyszycia podszewki do obłożenia	1,0	0,3
	2m	wszywka firmowo-informacyjna naszyta pośrodku otworu kieszeniowego	-	0,2
	2n	szerokość wypustki z tyłu	2,5	0,3
Wieszak				
	3j	długość wieszaka	7,0	0,5
	3k	szerokość wieszaka	0,6	0,1

Nazwa elementu	Oznaczenie	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość	dopuszczalne odchylenie ±
Dziurki w przodzie				
	2o	odległość górnej dziurki od krawędzi przodu	2,2	0,1
	2p	odległość pozostałych dziurek od krawędzi przodu	2,0	0,1
	2r	długość dziurki	3,0	0,1
	2s	pierwsza dziurka od góry na linii poziomej dolnej krawędzi dziurki w patce kieszeni górnej	-	0,1
	2t	ostatnia dziurka 2 cm poniżej linii pasa, czyli 2 cm powyżej górnej krawędzi patki kieszeni bocznej	-	0,1
	2u	pozostałe dziurki w równych odległościach	-	0,1

Nazwa elementu	Oznaczenie	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość	dopuszczalne odchylenie ±
Guziki w przodzie wg dziurek				
	2w	odległość ostatniego guzika od krawędzi przodu	3,5	0,1
	2x	odległość pierwszego guzika od krawędzi przodu	2,5	0,1
	2y	pozostałe dwa guziki na linii pionowej pierwszego i ostatniego guzika	-	0,1

10. WSZYWKA

Wszywka firmowo – informacyjna naszyta nad lewą kieszenią wewnętrzną

**Znak firmowy, nazwa,
adres producenta**

KURTKA MUNDURU
WYJŚCIOWEGO CAŁOROCZNA
MĘSKA


Wz.. /ABW

Rozmiar :

**Obwód
klatki
piersiowej** / **Wzrost** / **Obwód
pasa**

Skład surowcowy materiału:
wełna 45% poliester 55%

Data prod.: miesiąc/rok
Jakość: 1
Sposób konserwacji:



Numer partii prod.

Wszywka z oznaczeniem wielkości wyrobu umieszczona w szwie łączenia kołnierza z podszewką, pośrodku tyłu.

ob.kl.
piersiowej / wzrost / ob.pasa

11. ARKUSZ WPROWADZONYCH ZMIAN.

Lp.	Data	Zmiana dotyczy (numer strony i ewentualna treść zmiany)	Akceptacja (data i podpis)	Uwagi