

SŁUŻBA OCHRONY PAŃSTWA



SPECYFIKACJA TECHNICZNA

OZNAKA STOPNIA DO MUNDURU POŁOWEGO

Nr ewidencyjny – 57P/BOR/2017

SŁUŻBA OCHRONY PAŃSTWA



DOKUMENTACJA TECHNICZNO - TECHNOLOGICZNA

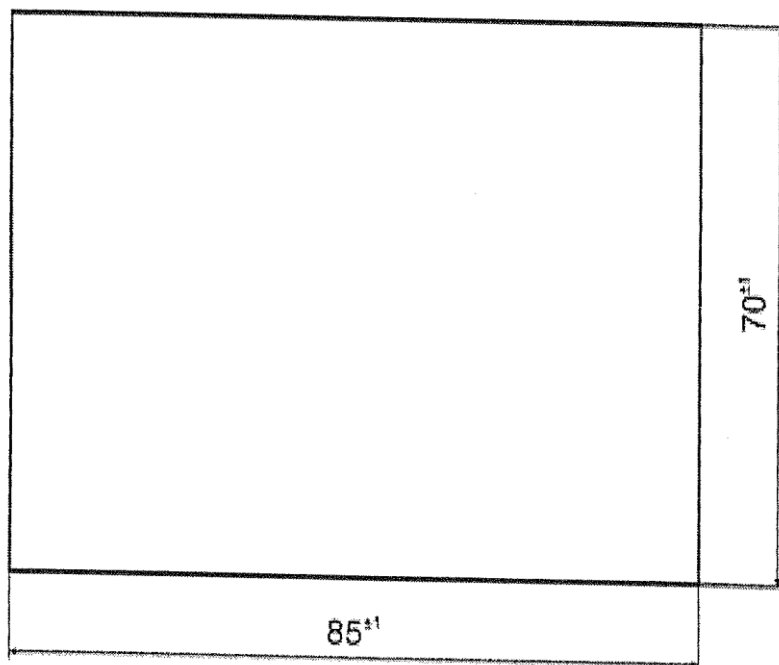
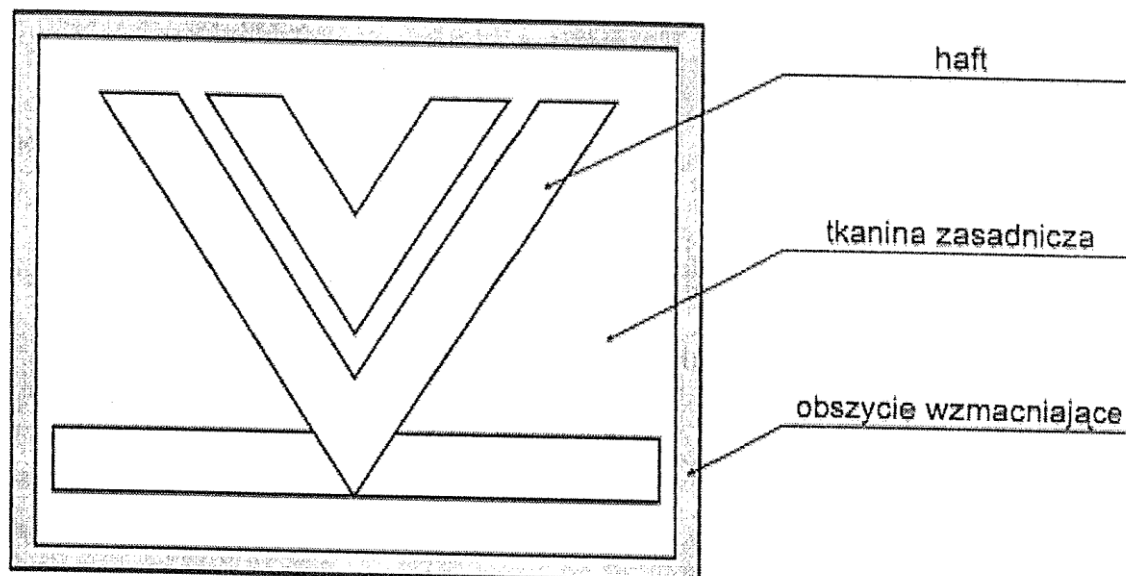
OZNAKA STOPNIA DO UBRANIA OCHRONNEGO

Nr ewidencyjny - 58/BOR/2010

SPIS TREŚCI

1. Rysunek z wymiarami wyrobu.	3
2. Opis ogólny wyrobu.	4
3. Wymagania techniczne.	4
3.1. Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków.	4
3.2. Wymagania techniczno-użytkowe tkaniny zasadniczej.	5-6
4. Opis wykonania wyrobu.	6
5. Cechowanie, pakowanie i przechowywanie.	7
5.1. Cechowanie.	7
5.2. Pakowanie.	7
5.3. Przechowywanie.	7
6. Rysunki techniczne.	8-10
7. Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian.	11

1. RYSUNEK Z WYMIARAMI WYROBU.



Rysunek 1-2 – wymiary wyrobu.

2. OPIS OGÓLNY WYROBU.

Oznaka stopnia do ubrania ochronnego wykonana jest metodą haftu komputerowego nićmi w kolorze czarnym.

3. WYMAGANIA TECHNICZNE.

3.1. WYKAZ MATERIAŁÓW ZASADNICZYCH I DODATKÓW.

Tabela nr 1 – zestawienie podstawowych materiałów zasadniczych i dodatków.

L.p.	Nazwa materiału	Charakterystyka materiału	Wymagania wg
1	2	3	4
1.	Tkanina zasadnicza.	Tkanina wełniana w kolorze ciemnozielonym (oliwkowym).	Tabela nr 2
2.	Sztywnik hafciarski.	170÷190 g/m ²	Atest dostawcy
3.	Nici haftujące.	Poliestrowe z opłotem bawełnianym kolor czarny (120÷140 dtex x 2).	PN-EN 12590:2002
4.	Nici obszywające.	Poliestrowe z opłotem bawełnianym w kolorze tkaniny zasadniczej (120÷140 dtex x 2).	PN-EN 12590:2002
5.	Nici bębenkowe.	Elano-bawełniane.	-
6.	Taśma samoszczepna haczykowa.	Kolor zielony.	PN-EN 12240:1999
7.	Rękaw foliowy.	-	-
8.	Etykieta.	-	-

3.2. WYMAGANIA TECHNICZNO-UŻYTKOWE TKANINY ZASADNICZEJ.

Tabela nr 2 - wymagania techniczno-użytkowe tkaniny zasadniczej.

Lp.	Wskaźnik	Jednostka miary	Wymagania	Metoda badań
1	2	3	4	5
1.	Skład surowcowy przędzy osnowy i wątku.	%	WO - 86% PA - 14%	PN-P-01703:1996 PN-72/P-04604
2.	Masa liniowa przędzy osnowy.	T _t	84 tex	PN-ISO 1139:1998 PN-P-04653:1997
3.	Masa liniowa przędzy wątku.	T _t		
4.	Liczba nitek osnowy.	l/dm	159±6	PN-EN 1049-2:2000
5.	Liczba nitek wątku.	l/dm	155±9	
6.	Splot.	-	plócienny	PN/P-01701:1952
7.	Rodzaj wykończenia tkaniny.	-	Folowanie, pranie, karbonizowanie, neutralizowanie, suszenie, drapanie, strzyżenie, szczotkowanie, prasowanie, dekatyzowanie.	Specyfikacja techniczna producenta.
8.	Szerokość z krajkami.	m	1,44±0,02	PN-EN 1773:2000
9.	Szerokość między krajkami.	m	1,42±0,02	
10.	Masa liniowa.	g/m	490±20	PN-ISO 3801:1993
11.	Masa powierzchniowa	g/m ²	331±13	
12.	Siła zrywająca – kierunek wzdłużny, nie mniej niż:	N	250	PN-EN ISO 13934-1:2002
13.	Siła zrywająca – kierunek poprzeczny, nie mniej niż:	N	210	
14.	Zmiana wymiarów po zamoczeniu w wodzie – kierunek wzdłużny, nie więcej niż:	%	-3,5	PN-ISO 7771:1994
15.	Zmiana wymiarów po zamoczeniu w wodzie – kierunek poprzeczny, nie więcej niż:	%	-3,0	
16.	Zawartość włókien wełnianych, nie mniej niż:	%	86±4	PN-93/P-04847-03
17.	Zawartość tłuszczu, nie więcej niż:	%	1,5	PN-86/P-04643
Stopień odporności wybarwień, nie mniej niż:				
18.	Światło (xenotest).	stop.	4-5	PN-EN ISO 105-B02:2006

19.	Woda.	Zmiana barwy.	stop.	4-5	PN-EN ISO 105-E01:1999
		Zabrudzenie bieli bawełny.	stop.	4-5	
		Zabrudzenie bieli wełny.	stop.	4-5	
1	2	3	4	5	
20.	Pranie w temperaturze 40°C.	Zmiana barwy.	stop.	4	PN-ISO 105-C06:1996 Ap1:1999 Metoda A1S
		Zabrudzenie bieli bawełny.	stop.	4	
		Zabrudzenie bieli wełny.	stop.	4	
21.	Rozpuszczalniki organiczne (czterochloroetylen)	Zmiana barwy.	stop.	4	PN-EN ISO 105-X05:1999
		Zabrudzenie bieli bawełny.	stop.	4	
		Zabrudzenie bieli wełny.	stop.	4	
22.	Prasowanie na wilgotno.	Zmiana barwy.	stop.	4-5	PN-EN ISO 105-X11:2000
		Zabrudzenie bieli bawełny.	stop.	4-5	
23.	Tarcie suche.	Zabrudzenie bieli bawełny	stop.	4	PN-EN ISO 105-X12:2005
24.	Tarcie mokre.	Zabrudzenie bieli bawełny	stop.	4	

4. OPIS WYKONANIA WYROBU.

Oznaka stopnia do ubrania ochronnego:

- krojenie tkaniny zasadniczej i sztywnika;
- łączenie tkaniny zasadniczej ze sztywnikiem hafciarskim;
- mocowanie usztywnionej tkaniny w tamborku maszyny haftującej;
- programowanie automatu haftującego (wybór odpowiedniego wzoru stopnia);
- haftowanie wzoru stopnia;
- sprawdzenie poprawności haftu;
- wycinanie haftowanej oznaki;
- obszywanie krawędzi oznaki wraz z taśmą samoszczepną;
- pakowanie.

5. CECHOWANIE, PAKOWANIE I PRZECHOWYWANIE.

5.1. CECHOWANIE.

Etykieta zbiorcza powinna zawierać następujące dane:

- nazwę, adres i znak producenta;
- nazwę wyrobu;
- datę produkcji (miesiąc i rok);
- ilość sztuk w opakowaniu zbiorczym z wyszczególnieniem stopni.

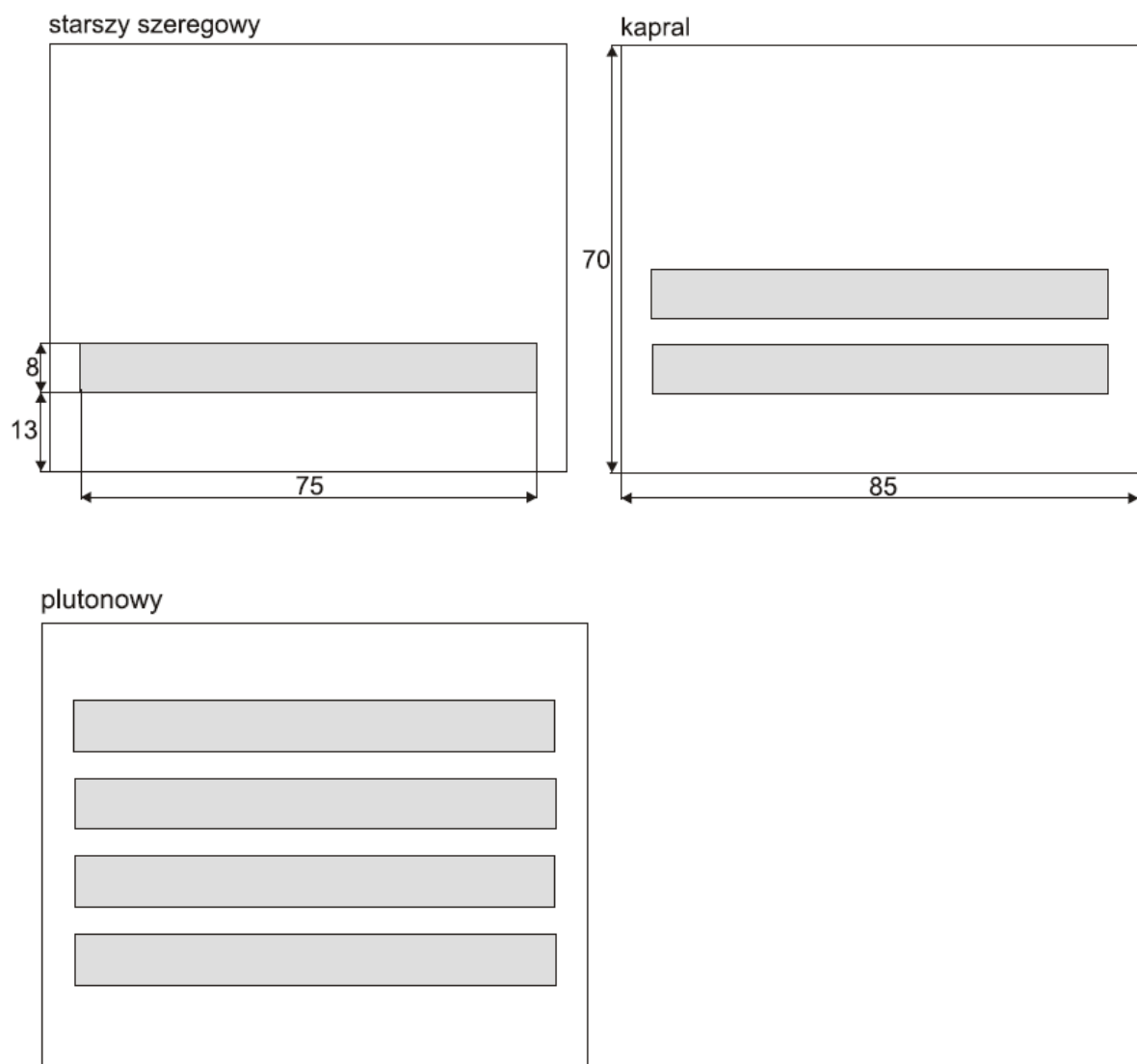
5.2. PAKOWANIE.

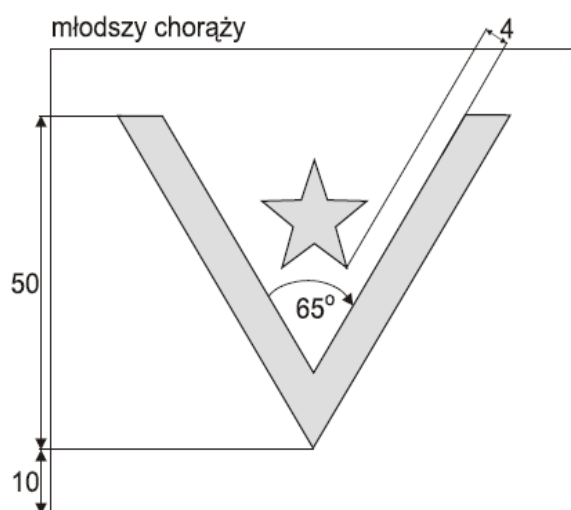
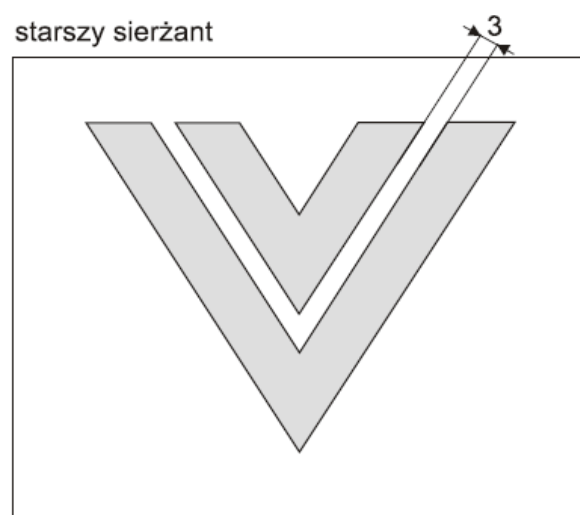
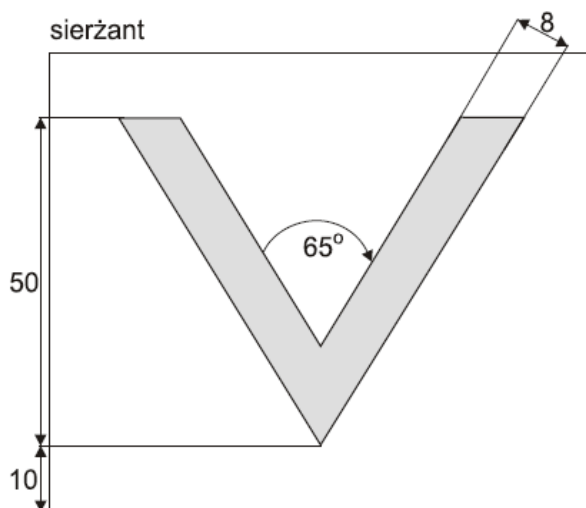
Oznakę stopnia wkłada się pojedynczo do rękawa foliowego, składa się w pakiety po 25 sztuk (jednej oznaki stopnia) i przewiązuje się (spina gumką), następnie pakuje się w opakowanie zbiorcze po 200 szt. i dołącza się etykietę zbiorczą.

5.3. PRZECHOWYWANIE.

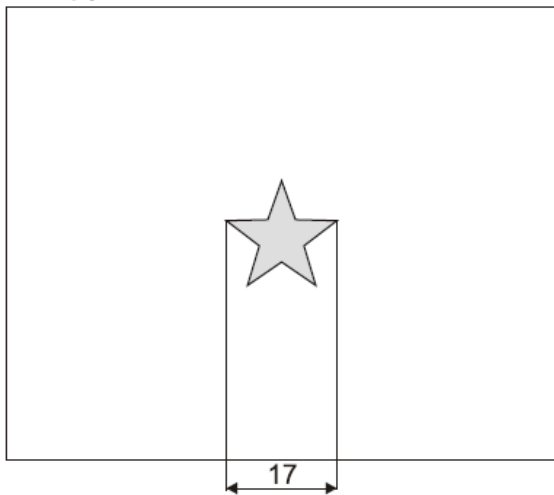
Oznaki stopnia do ubrania ochronnego należy przechowywać w pomieszczeniach suchych, przewiewnych i nienasłonecznionych oraz w warunkach zabezpieczających przed zabrudzeniem, uszkodzeniem mechanicznym i chemicznym.

6. RYSUNKI TECHNICZNE.

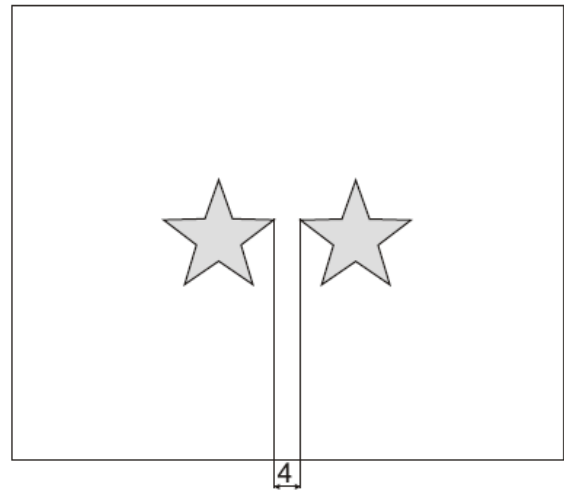




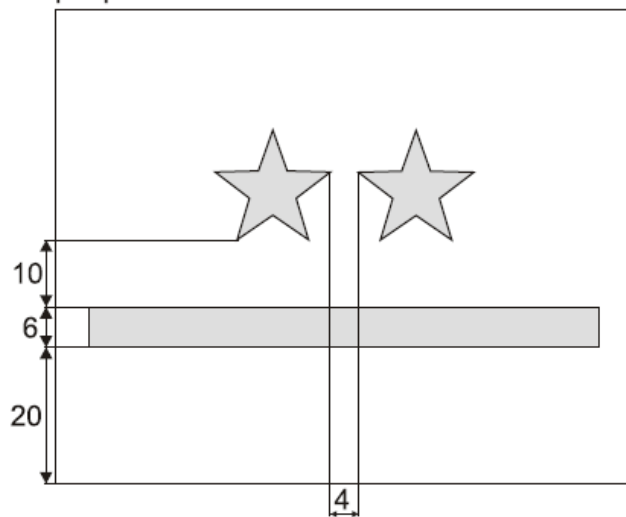
chorąży



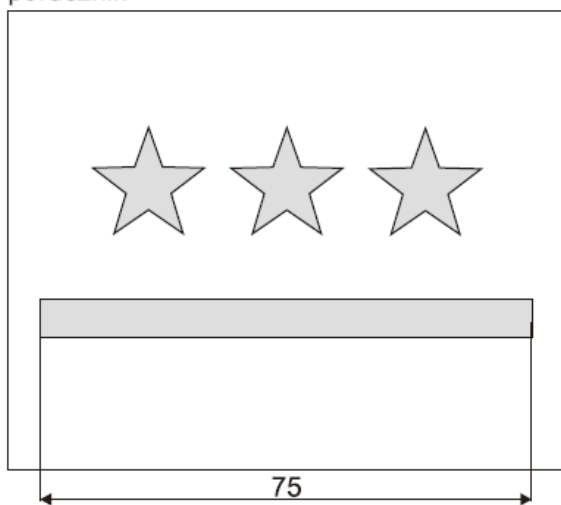
starszy chorąży



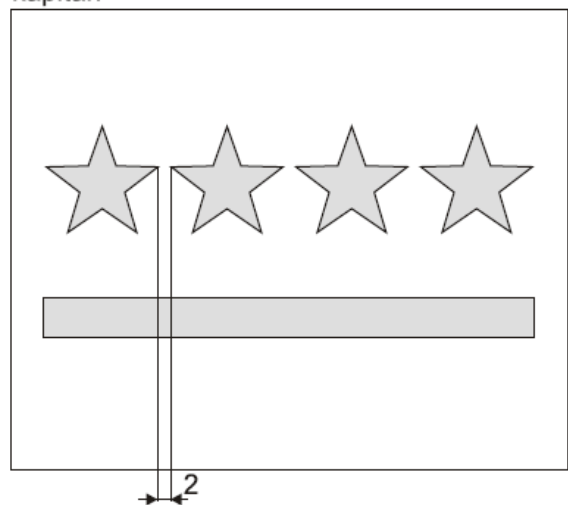
podporucznik



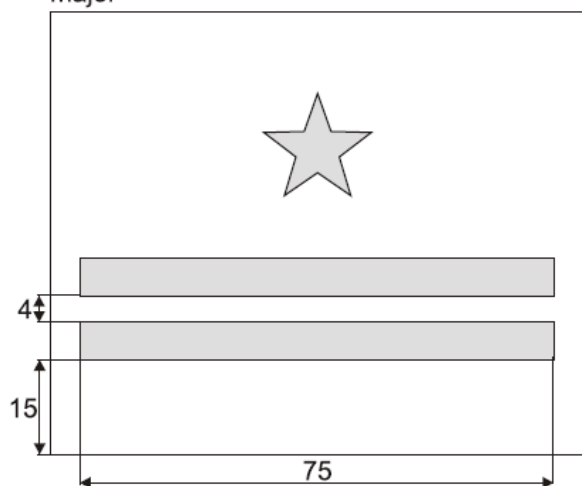
porucznik



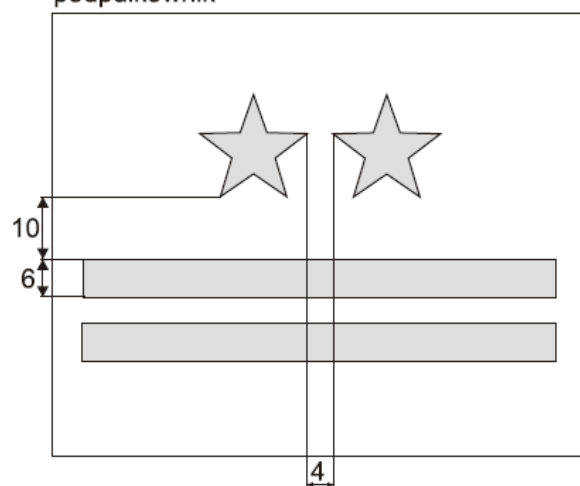
kapitan



major



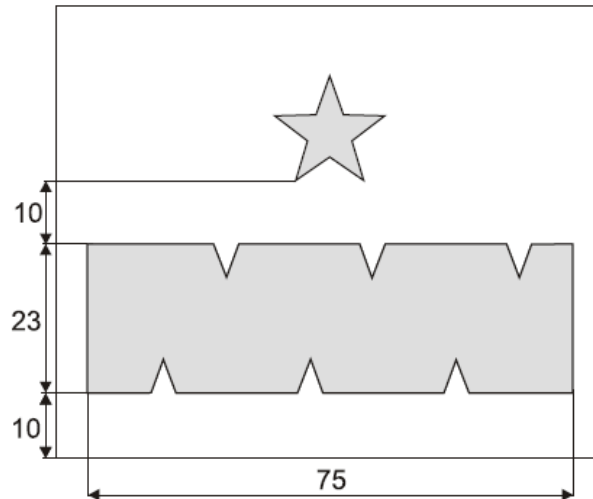
podpułkownik



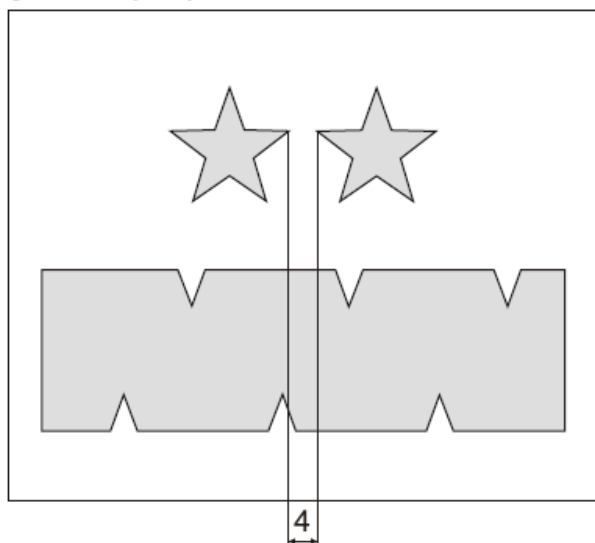
pułkownik



generał brygady



generał dywizji



Rysunek 3-18 – wymiarowanie wyrobu.

7. ARKUSZ EWIDENCJI WPROWADZONYCH ZMIAN.

L.p.	Data	Zmiana dotyczy (strona i ewentualnie treść zmiany)	Akceptacja (data i podpis)	Uwagi

Fotografia pogładowa



SŁUŻBA OCHRONY PAŃSTWA



OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA OZNAKA STOPNIA DO BERETU

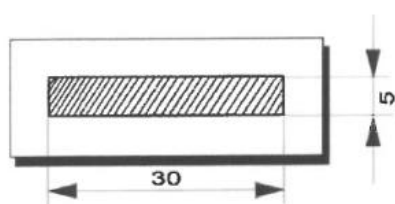
Oznaka stopnia do beretu wykonana techniką haftu komputerowego na podkładce.

Tkanina zasadnicza: sukno beretowe w kolorze granatowym.

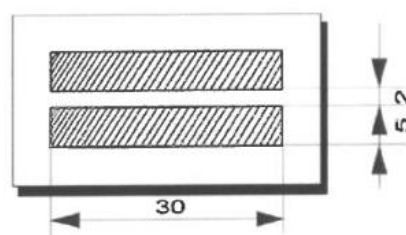
Nici haftujące: poliestrowe (130÷140)dtex x 2, kolor matowosrebrny.

Sposób rozmieszczenia oznak stopni na podkładkach na beretach – zgodnie z załącznikiem nr 10 rozporządzenia Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 5 czerwca 2018 r. w sprawie umundurowania funkcjonariuszy Służby Ochrony Państwa.

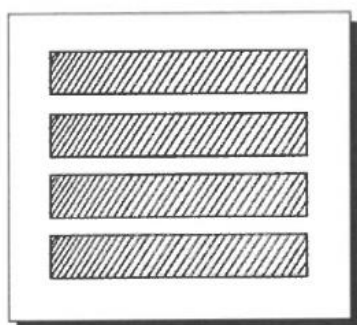
sposób rozmieszczenia oznak stopni na podkładkach na beretach:



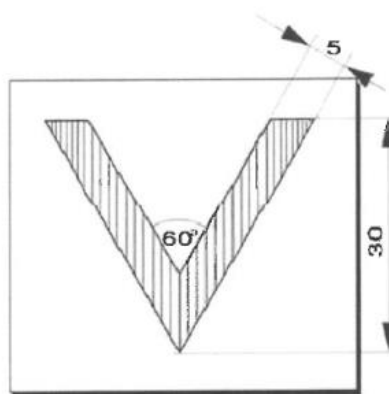
a) starszy szeregowy SOP



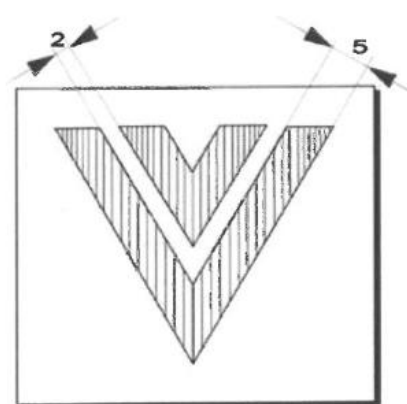
b) kapral SOP



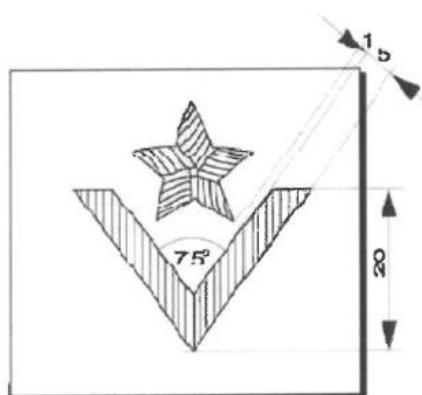
c) plutonowy SOP



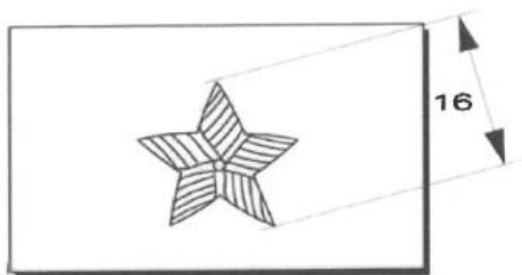
d) sierżant SOP



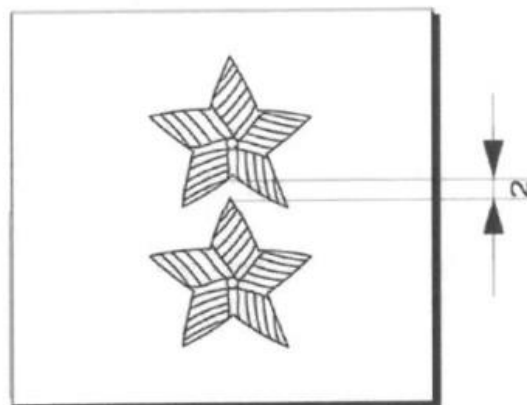
e) starszy sierżant SOP



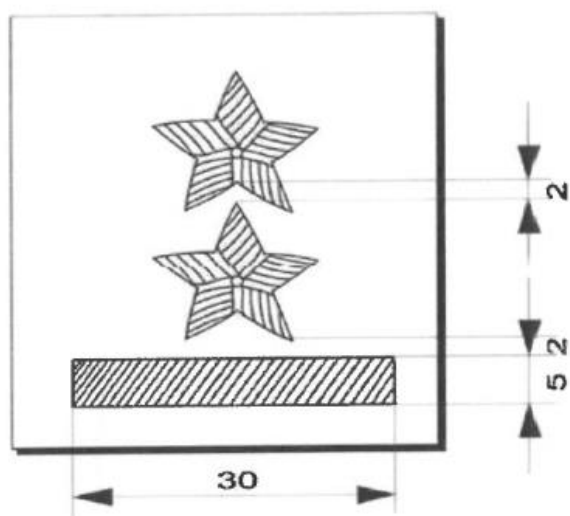
f) młodszy chorąży SOP



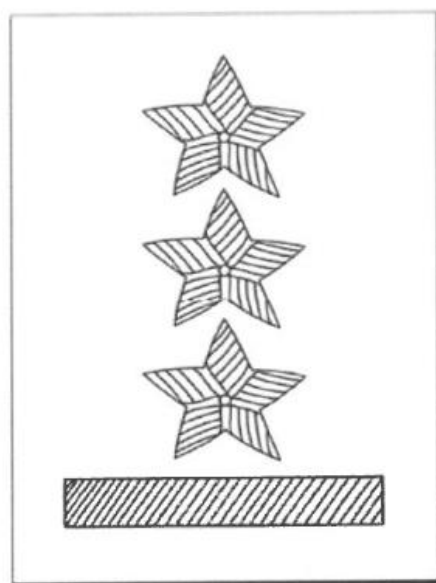
g) chorąży SOP



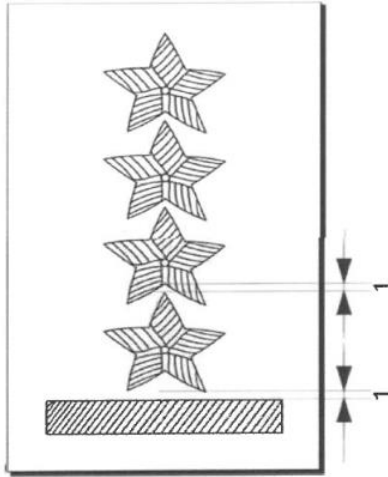
h) starszy chorąży SOP



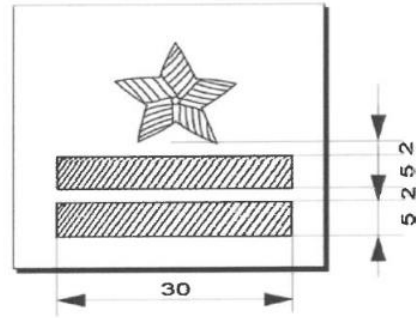
i) podporucznik SOP



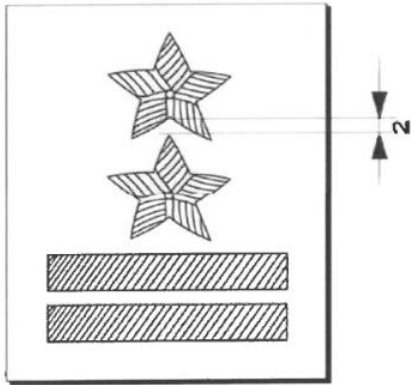
j) porucznik SOP



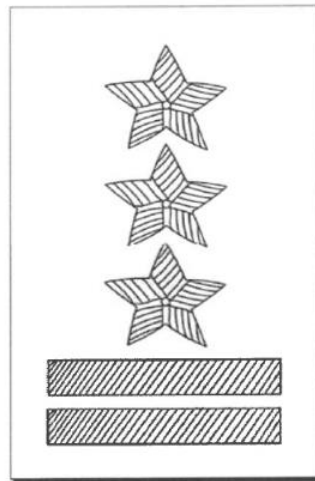
k) kapitan SOP



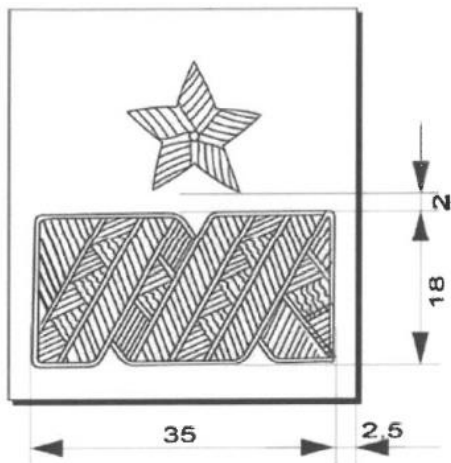
l) major SOP



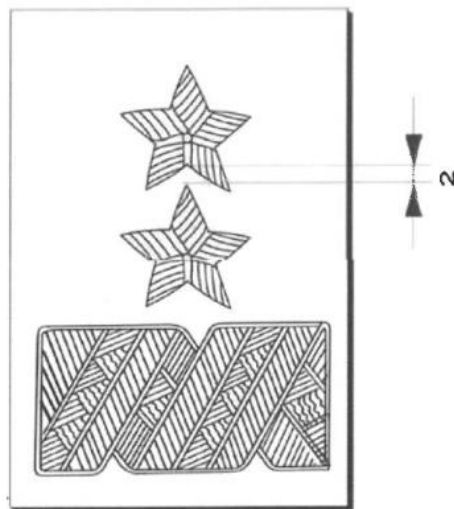
m) podpułkownik SOP



n) pułkownik SOP



o) generał brygady SOP



p) generał dywizji SOP

SŁUŻBA OCHRONY PAŃSTWA



DOKUMENTACJA TECHNICZNO - TECHNOLOGICZNA

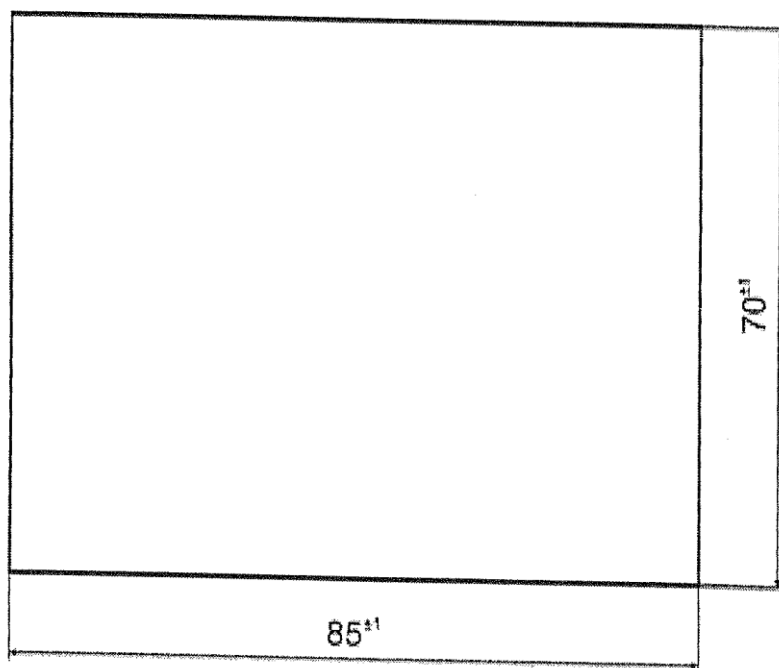
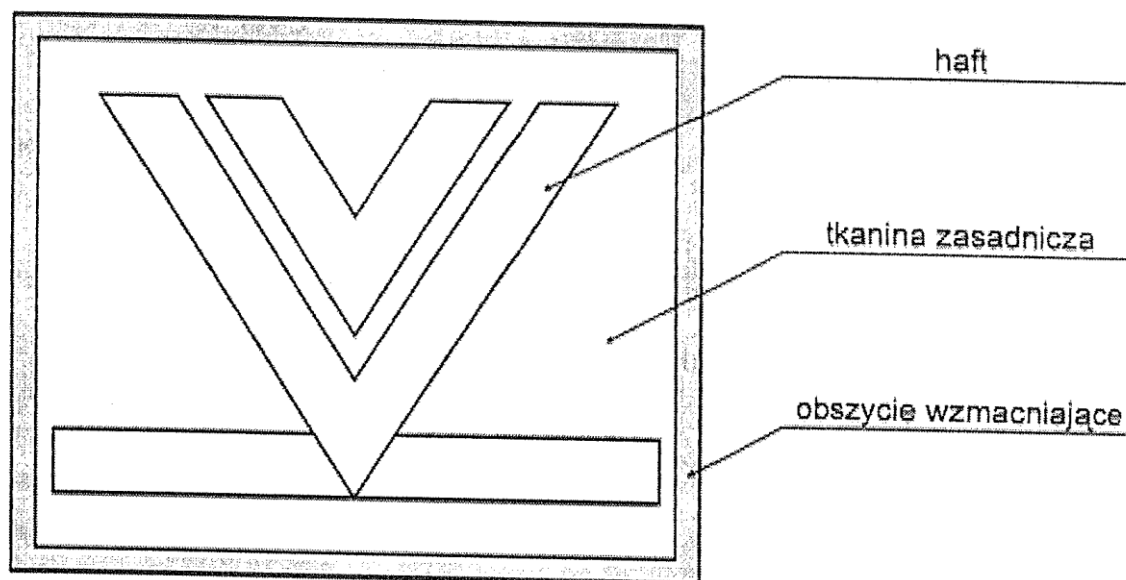
**OZNAKA STOPNIA DO KOMBINEZONU I KURTKI
PIROTECHNIKA**

Nr ewidencyjny - 100/BOR/2010

SPIS TREŚCI

1. Rysunek z wymiarami wyrobu.	3
2. Opis ogólny wyrobu.	4
3. Wymagania techniczne.	4
3.1. Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków.	4
3.2. Wymagania techniczno-użytkowe tkaniny zasadniczej.	5-6
4. Opis wykonania wyrobu.	6
5. Cechowanie, pakowanie i przechowywanie.	7
5.1. Cechowanie.	7
5.2. Pakowanie.	7
5.3. Przechowywanie.	7
6. Rysunki techniczne.	8-10
7. Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian.	11

1. RYSUNEK Z WYMIARAMI WYROBU.



Rysunek 1-2 – wymiary wyrobu.

2. OPIS OGÓLNY WYROBU.

Oznaka stopnia do kombinezonu i kurtki pirotechnika wykonana jest metodą haftu komputerowego nićmi w kolorze białym.

3. WYMAGANIA TECHNICZNE.

3.1. WYKAZ MATERIAŁÓW ZASADNICZYCH I DODATKÓW.

Tabela nr 1 – zestawienie podstawowych materiałów zasadniczych i dodatków.

L.p.	Nazwa materiału	Charakterystyka materiału	Wymagania wg
1	2	3	4
1.	Tkanina zasadnicza.	Tkanina wełniana w kolorze czarnym.	Tabela nr 2
2.	Sztywnik hafciarski.	170÷190 g/m ²	Atest dostawcy
3.	Nici haftujące.	Poliestrowe z opłotem bawełnianym kolor biały (120÷140 dtex x 2).	PN-EN 12590:2002
4.	Nici obszywające.	Poliestrowe z opłotem bawełnianym w kolorze tkaniny zasadniczej (120÷140 dtex x 2).	PN-EN 12590:2002
5.	Nici bębenkowe.	Elano-bawełniane.	-
6.	Taśma samoszczepna haczykowa.	Kolor czarny.	PN-EN 12240:1999
7.	Rękaw foliowy.	-	-
8.	Etykieta.	-	-

3.2. WYMAGANIA TECHNICZNO-UŻYTKOWE TKANINY ZASADNICZEJ.

Tabela nr 2 - wymagania techniczno-użytkowe tkaniny zasadniczej.

Lp.	Wskaźnik		Jednostka miary	Wymagania	Metoda badań
1	2		3	4	5
1.	Skład surowcowy przędzy osnowy i wątku.		%	WO - 86% ± 3 PA - 14% ± 3	PN-P-01703:1996 PN-72/P-04604
2.	Masa powierzchniowa		g/m ²	331±13	PN-ISO 3801:1993
3.	Siła zrywająca – kierunek wzdlużny, nie mniej niż:		N	250	PN-EN ISO 13934-1:2002
4.	Siła zrywająca – kierunek poprzeczny, nie mniej niż:		N	210	
5.	Zmiana wymiarów po zamoczeniu w wodzie – kierunek wzdlużny, nie więcej niż:		%	-3,5	PN-ISO 7771:1994
6.	Zmiana wymiarów po zamoczeniu w wodzie – kierunek poprzeczny, nie więcej niż:		%	-3,0	
Stopień odporności wybarwień, nie mniej niż:					
7.	Światło (xenotest).		stop.	4-5	PN-EN ISO 105-B02:2006
8.	Woda.	Zmiana barwy.	stop.	4-5	PN-EN ISO 105-E01:1999
		Zabrudzenie bieli bawełny.	stop.	4-5	
		Zabrudzenie bieli wełny.	stop.	4-5	
9.	Pranie w temperaturze 40 ⁰ C.	Zmiana barwy.	stop.	4	PN-ISO 105-C06:1996 Ap1:1999 Metoda A1S
		Zabrudzenie bieli bawełny.	stop.	4	
		Zabrudzenie bieli wełny.	stop.	4	
10.	Rozpuszczalniki organiczne (czterochloroetyl en)	Zmiana barwy.	stop.	4	PN-EN ISO 105-X05:1999
		Zabrudzenie bieli bawełny.	stop.	4	
		Zabrudzenie	stop.	4	

		bieli wełny.			
11.	Prasowanie na wilgotno.	Zmiana barwy.	stop.	4-5	PN-EN ISO 105-X11:2000
		Zabrudzenie bieli bawełny.	stop.	4-5	
12.	Tarcie suche.	Zabrudzenie bieli bawełny	stop.	4	PN-EN ISO 105-X12:2005

1	2		3	4	5
13.	Tarcie mokre.	Zabrudzenie bieli bawełny	stop.	4	

4. OPIS WYKONANIA WYROBU.

Oznaka stopnia do kombinezonu i kurtki pirotechnika:

- krojenie tkaniny zasadniczej i sztywnika;
- łączenie tkaniny zasadniczej ze sztywnikiem hafciarskim;
- mocowanie usztywnionej tkaniny w tamborku maszyny haftującej;
- programowanie automatu haftującego (wybór odpowiedniego wzoru stopnia);
- haftowanie wzoru stopnia;
- sprawdzenie poprawności haftu;
- wycinanie haftowanej oznaki;
- obszywanie krawędzi oznaki wraz z taśmą samoszczepną;
- pakowanie.

5. CECHOWANIE, PAKOWANIE I PRZECHOWYWANIE.

5.1. CECHOWANIE.

Etykieta zbiorcza powinna zawierać następujące dane:

- nazwę, adres i znak producenta;
- nazwę wyrobu;
- datę produkcji (miesiąc i rok);
- ilość sztuk w opakowaniu zbiorczym z wyszczególnieniem stopni.

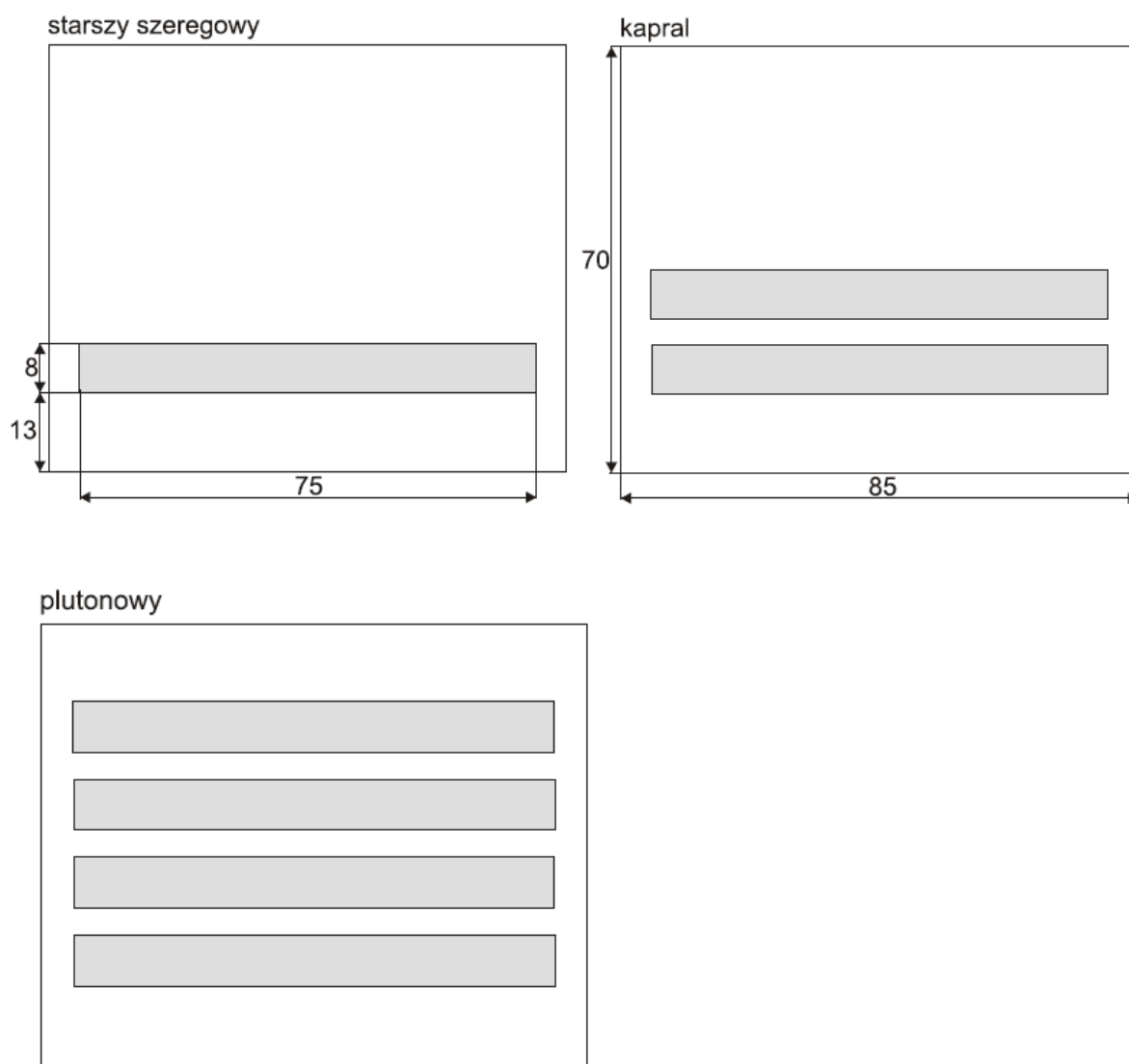
5.2. PAKOWANIE.

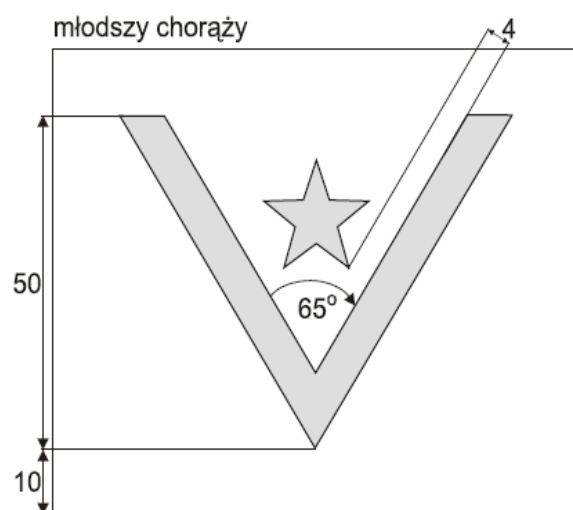
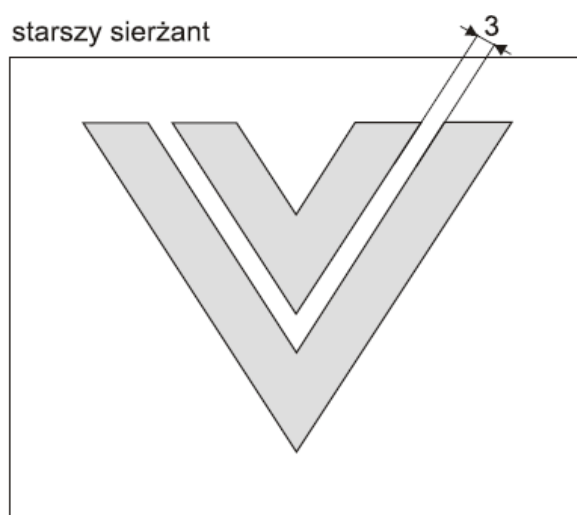
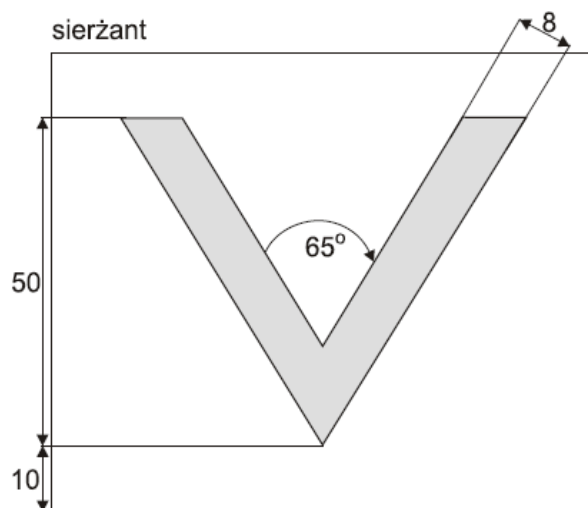
Oznakę stopnia wkłada się pojedynczo do rękawa foliowego, składa się w pakiety po 25 sztuk (jednej oznaki stopnia) i przewiązuje się (spina gumką), następnie pakuje się w opakowanie zbiorcze po 200 szt. i dołącza się etykietę zbiorczą.

5.3. PRZECHOWYWANIE.

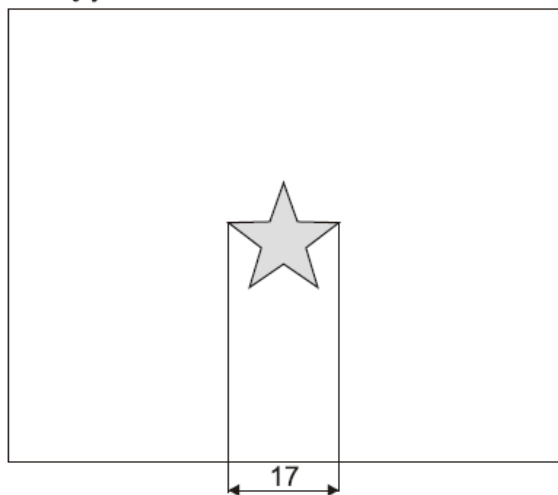
Oznaki stopnia do kombinezonu i kurtki pirotechnika należy przechowywać w pomieszczeniach suchych, przewiewnych i nienasłonecznionych oraz w warunkach zabezpieczających przed zabrudzeniem, uszkodzeniem mechanicznym i chemicznym.

6. RYSUNKI TECHNICZNE.

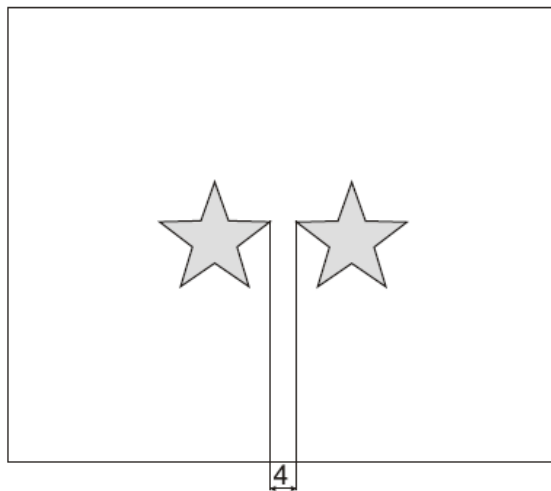




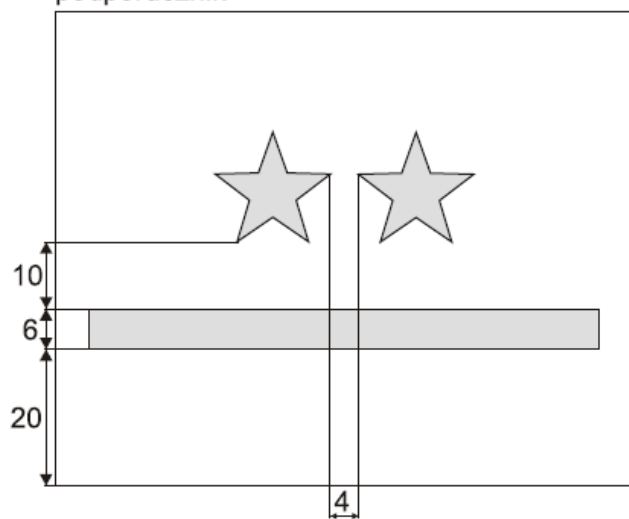
chorąży



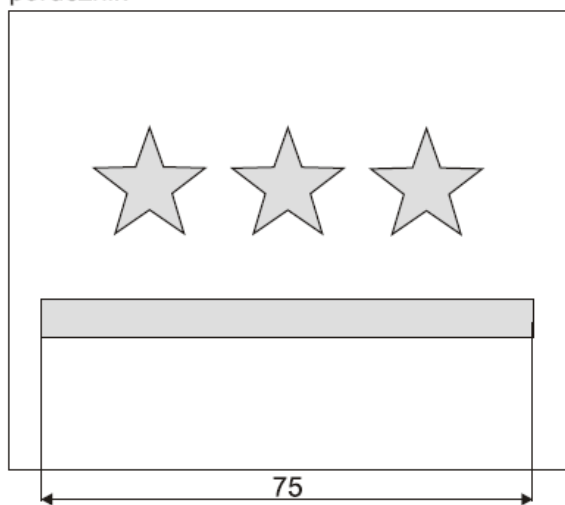
starszy chorąży



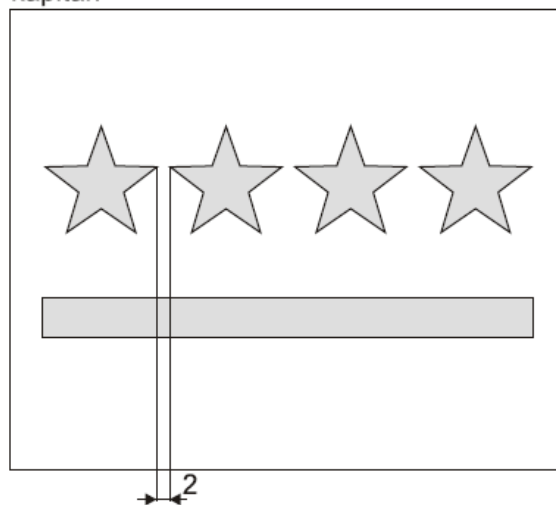
podporucznik



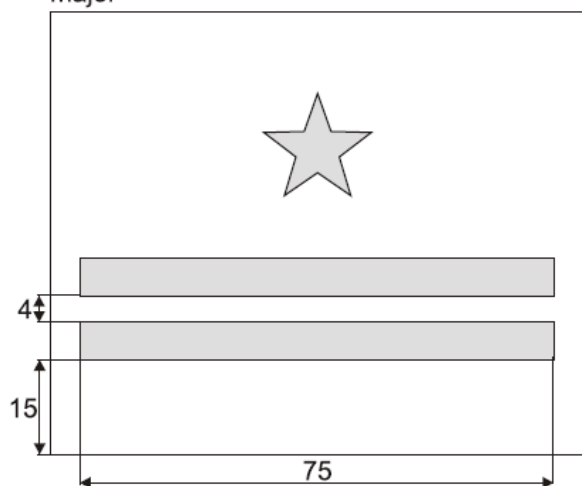
porucznik



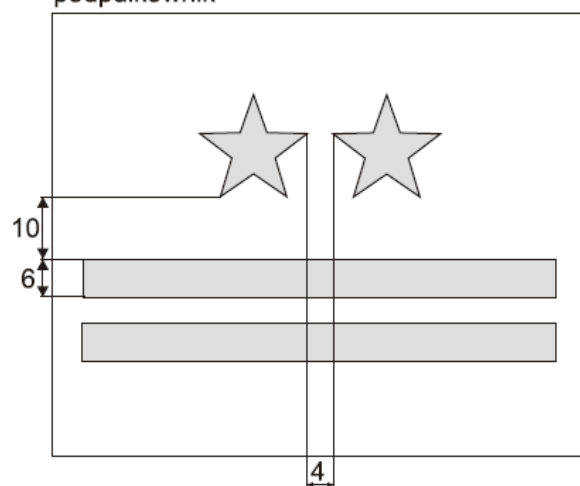
kapitan



major



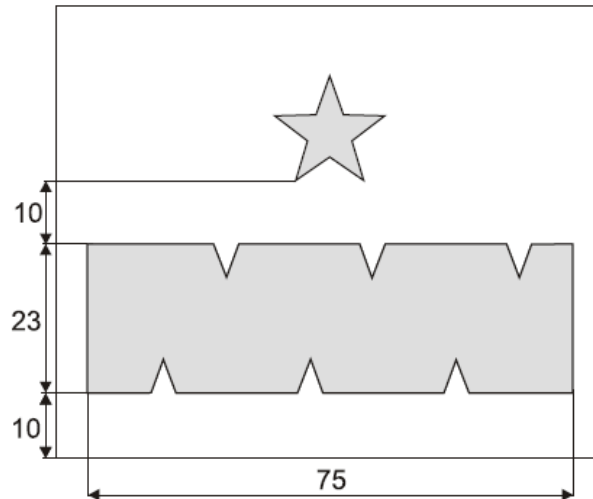
podpułkownik



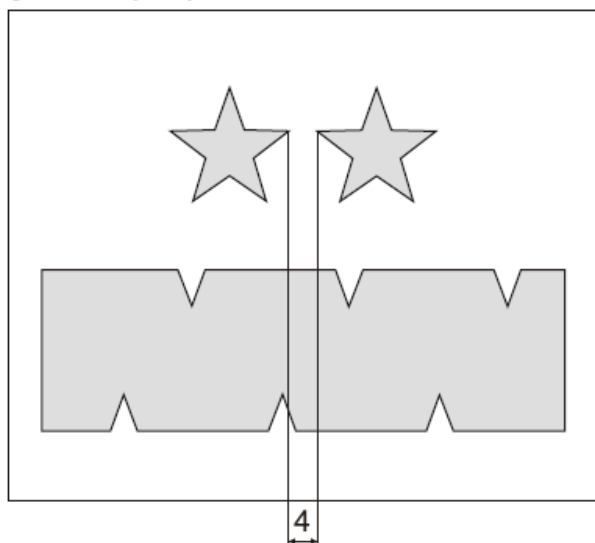
pułkownik



generał brygady



generał dywizji



Rysunek 3-18 – wymiarowanie wyrobu.

7. ARKUSZ EWIDENCJI WPROWADZONYCH ZMIAN.

L.p.	Data	Zmiana dotyczy (strona i ewentualnie treść zmiany)	Akceptacja (data i podpis)	Uwagi

Zdjęcie poglądowe



SŁUŻBA OCHRONY PAŃSTWA



DOKUMENTACJA TECHNICZNO - TECHNOLOGICZNA

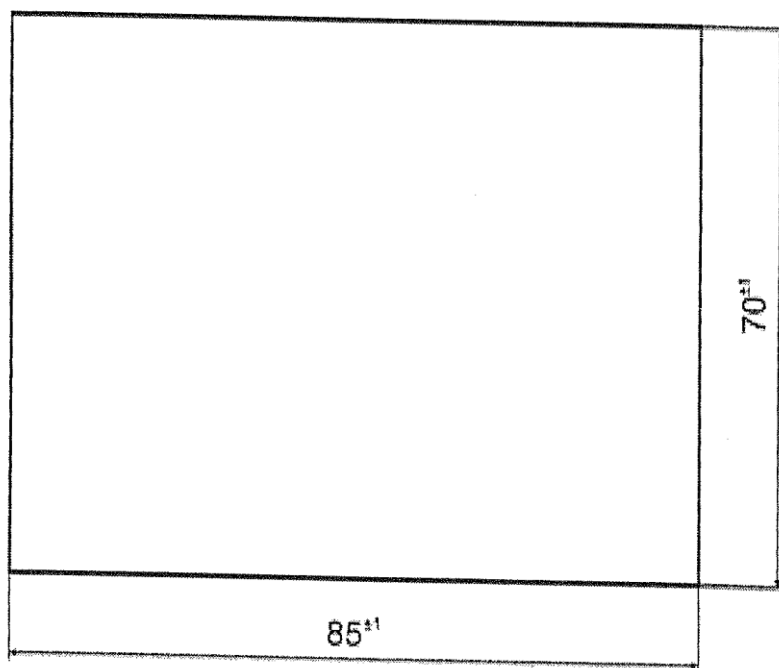
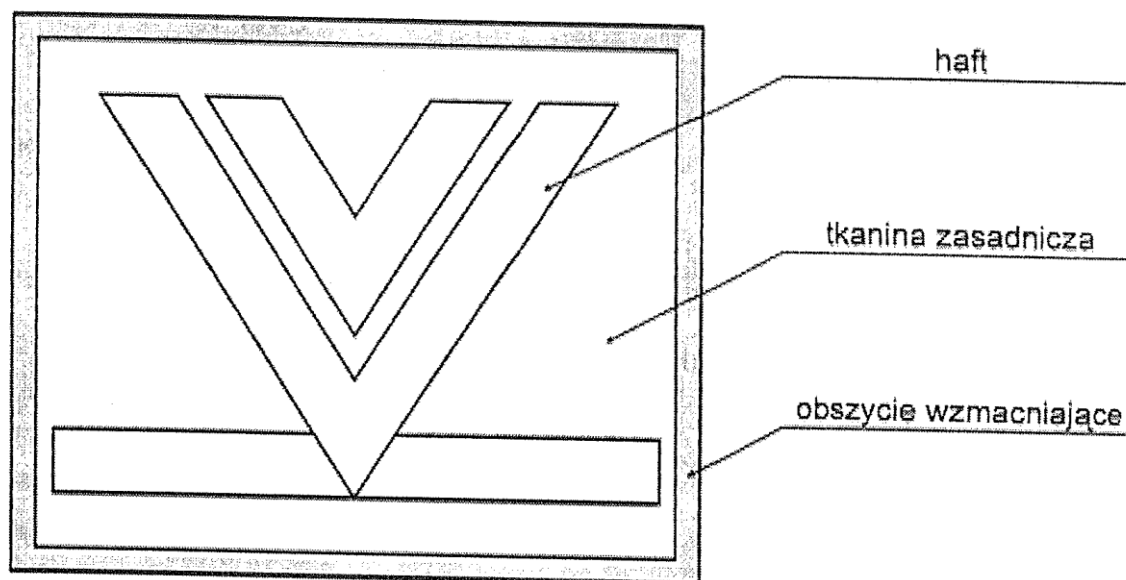
**OZNAKA STOPNIA DO KOMBINEZONU I KURTKI
PIROTECHNIKA**

Nr ewidencyjny - 100/BOR/2010

SPIS TREŚCI

1. Rysunek z wymiarami wyrobu.	3
2. Opis ogólny wyrobu.	4
3. Wymagania techniczne.	4
3.1. Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków.	4
3.2. Wymagania techniczno-użytkowe tkaniny zasadniczej.	5-6
4. Opis wykonania wyrobu.	6
5. Cechowanie, pakowanie i przechowywanie.	7
5.1. Cechowanie.	7
5.2. Pakowanie.	7
5.3. Przechowywanie.	7
6. Rysunki techniczne.	8-10
7. Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian.	11

1. RYSUNEK Z WYMIARAMI WYROBU.



Rysunek 1-2 – wymiary wyrobu.

2. OPIS OGÓLNY WYROBU.

Oznaka stopnia do kombinezonu i kurtki pirotechnika wykonana jest metodą haftu komputerowego nićmi w kolorze białym.

3. WYMAGANIA TECHNICZNE.

3.1. WYKAZ MATERIAŁÓW ZASADNICZYCH I DODATKÓW.

Tabela nr 1 – zestawienie podstawowych materiałów zasadniczych i dodatków.

L.p.	Nazwa materiału	Charakterystyka materiału	Wymagania wg
1	2	3	4
1.	Tkanina zasadnicza.	Tkanina wełniana w kolorze czarnym.	Tabela nr 2
2.	Sztywnik hafciarski.	170÷190 g/m ²	Atest dostawcy
3.	Nici haftujące.	Poliestrowe z opłotem bawełnianym kolor biały (120÷140 dtex x 2).	PN-EN 12590:2002
4.	Nici obszywające.	Poliestrowe z opłotem bawełnianym w kolorze tkaniny zasadniczej (120÷140 dtex x 2).	PN-EN 12590:2002
5.	Nici bębenkowe.	Elano-bawełniane.	-
6.	Taśma samoszczepna haczykowa.	Kolor czarny.	PN-EN 12240:1999
7.	Rękaw foliowy.	-	-
8.	Etykieta.	-	-

3.2. WYMAGANIA TECHNICZNO-UŻYTKOWE TKANINY ZASADNICZEJ.

Tabela nr 2 - wymagania techniczno-użytkowe tkaniny zasadniczej.

Lp.	Wskaźnik		Jednostka miary	Wymagania	Metoda badań
1	2		3	4	5
1.	Skład surowcowy przędzy osnowy i wątku.		%	WO - 86% ± 3 PA - 14% ± 3	PN-P-01703:1996 PN-72/P-04604
2.	Masa powierzchniowa		g/m ²	331±13	PN-ISO 3801:1993
3.	Siła zrywająca – kierunek wzdlużny, nie mniej niż:		N	250	PN-EN ISO 13934-1:2002
4.	Siła zrywająca – kierunek poprzeczny, nie mniej niż:		N	210	
5.	Zmiana wymiarów po zamoczeniu w wodzie – kierunek wzdlużny, nie więcej niż:		%	-3,5	PN-ISO 7771:1994
6.	Zmiana wymiarów po zamoczeniu w wodzie – kierunek poprzeczny, nie więcej niż:		%	-3,0	
Stopień odporności wybarwień, nie mniej niż:					
7.	Światło (xenotest).		stop.	4-5	PN-EN ISO 105-B02:2006
8.	Woda.	Zmiana barwy.	stop.	4-5	PN-EN ISO 105-E01:1999
		Zabrudzenie bieli bawełny.	stop.	4-5	
		Zabrudzenie bieli wełny.	stop.	4-5	
9.	Pranie w temperaturze 40 ⁰ C.	Zmiana barwy.	stop.	4	PN-ISO 105-C06:1996 Ap1:1999 Metoda A1S
		Zabrudzenie bieli bawełny.	stop.	4	
		Zabrudzenie bieli wełny.	stop.	4	
10.	Rozpuszczalniki organiczne (czterochloroetyl en)	Zmiana barwy.	stop.	4	PN-EN ISO 105-X05:1999
		Zabrudzenie bieli bawełny.	stop.	4	

		Zabrudzenie bieli wełny.	stop.	4	
11.	Prasowanie na wilgotno.	Zmiana barwy.	stop.	4-5	PN-EN ISO 105-X11:2000
		Zabrudzenie bieli bawełny.	stop.	4-5	
12.	Tarcie suche.	Zabrudzenie bieli bawełny	stop.	4	PN-EN ISO 105-X12:2005

1	2		3	4	5
13.	Tarcie mokre.	Zabrudzenie bieli bawełny	stop.	4	

4. OPIS WYKONANIA WYROBU.

Oznaka stopnia do kombinezonu i kurtki pirotechnika:

- krojenie tkaniny zasadniczej i sztywnika;
- łączenie tkaniny zasadniczej ze sztywnikiem hafciarskim;
- mocowanie usztywnionej tkaniny w tamborku maszyny haftującej;
- programowanie automatu haftującego (wybór odpowiedniego wzoru stopnia);
- haftowanie wzoru stopnia;
- sprawdzenie poprawności haftu;
- wycinanie haftowanej oznaki;
- obszywanie krawędzi oznaki wraz z taśmą samoszczepną;
- pakowanie.

5. CECHOWANIE, PAKOWANIE I PRZECHOWYWANIE.

5.1. CECHOWANIE.

Etykieta zbiorcza powinna zawierać następujące dane:

- nazwę, adres i znak producenta;
- nazwę wyrobu;
- datę produkcji (miesiąc i rok);
- ilość sztuk w opakowaniu zbiorczym z wyszczególnieniem stopni.

5.2. PAKOWANIE.

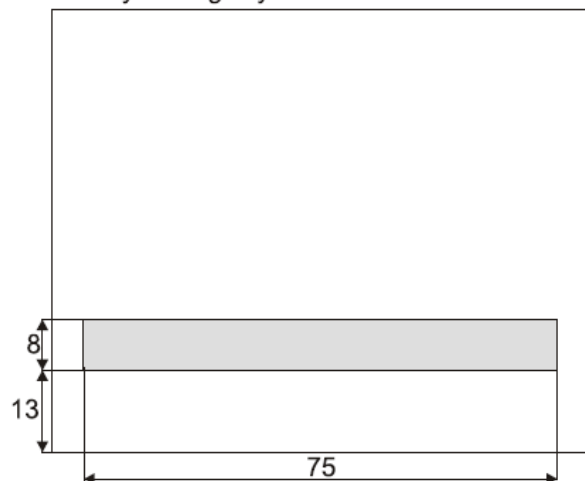
Oznakę stopnia wkłada się pojedynczo do rękawa foliowego, składa się w pakiety po 25 sztuk (jednej oznaki stopnia) i przewiązuje się (spina gumką), następnie pakuje się w opakowanie zbiorcze po 200 szt. i dołącza się etykietę zbiorczą.

5.3. PRZECHOWYWANIE.

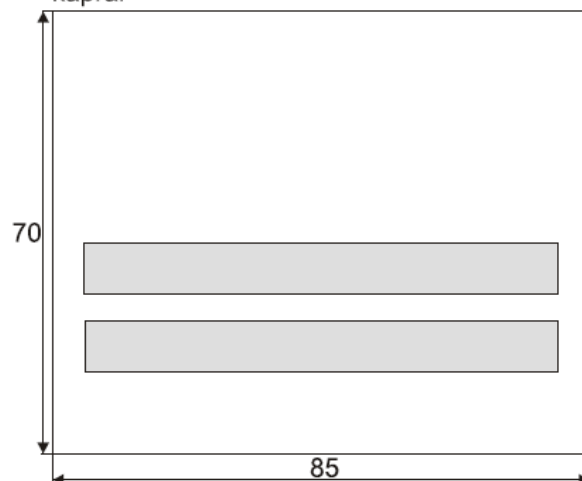
Oznaki stopnia do kombinezonu i kurtki pirotechnika należy przechowywać w pomieszczeniach suchych, przewiewnych i nienasłonecznionych oraz w warunkach zabezpieczających przed zabrudzeniem, uszkodzeniem mechanicznym i chemicznym.

6. RYSUNKI TECHNICZNE.

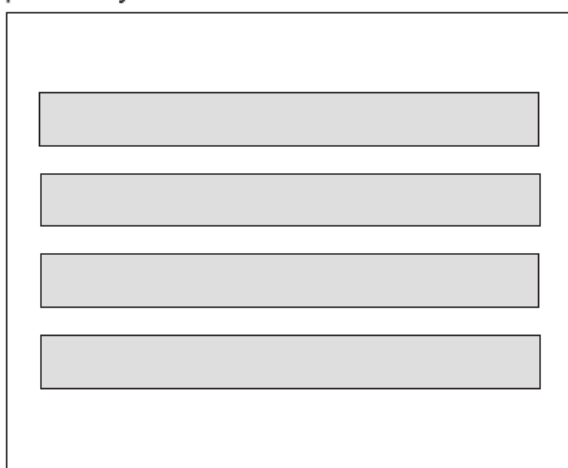
starszy szeregowy



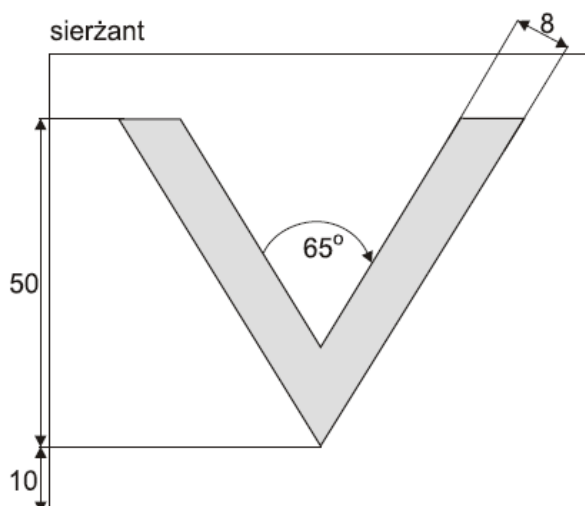
kapral



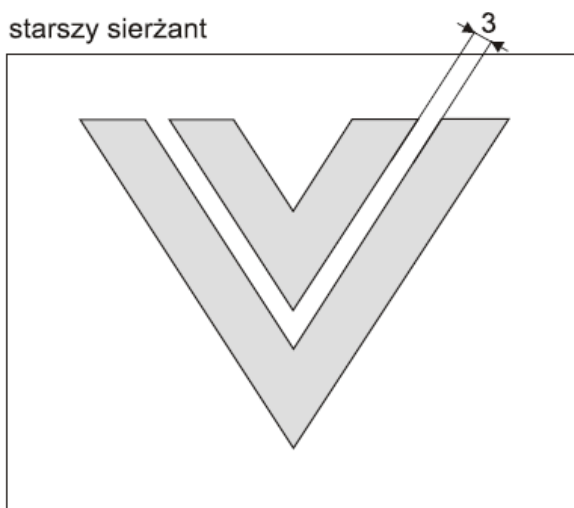
plutonowy



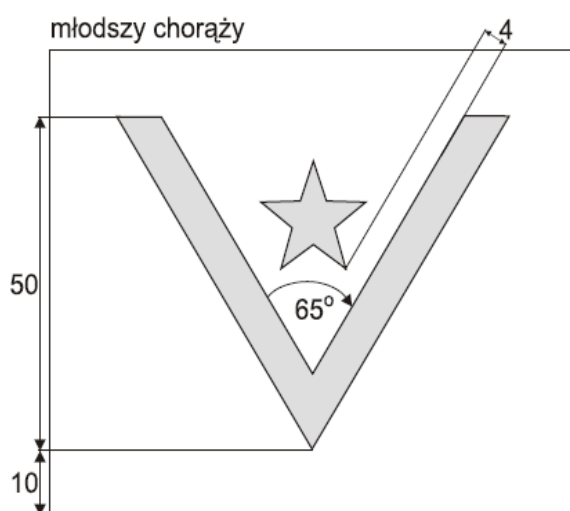
sierżant



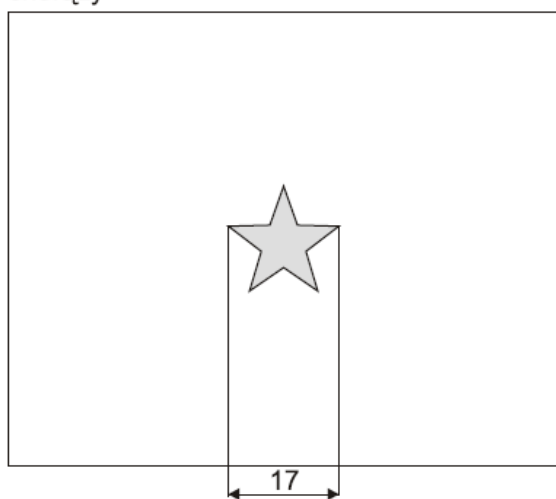
starszy sierżant



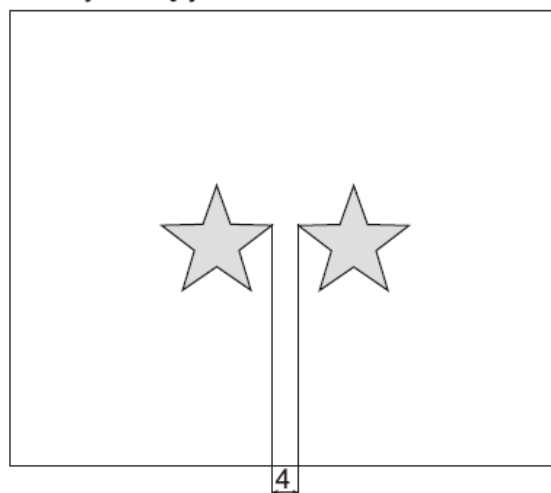
młodszy chorąży



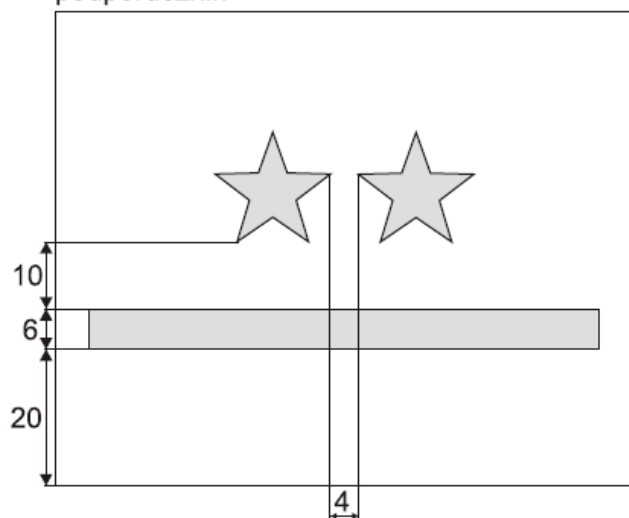
chorąży



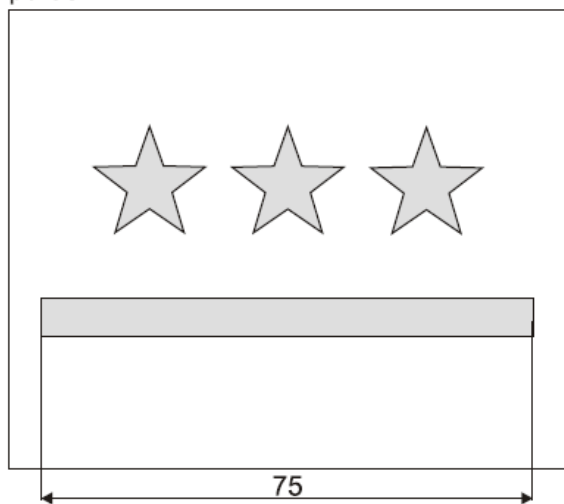
starszy chorąży



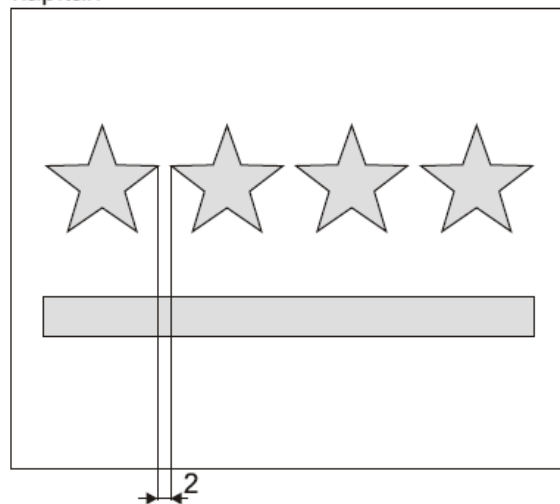
podporucznik



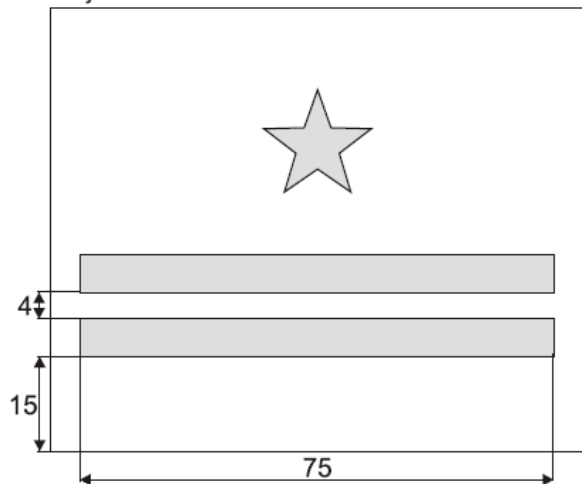
porucznik



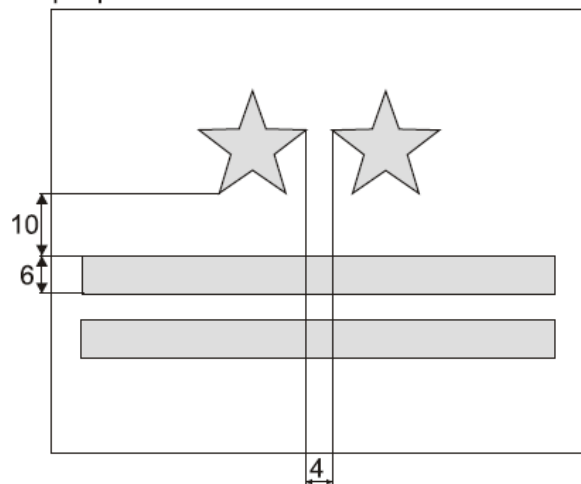
kapitan



major



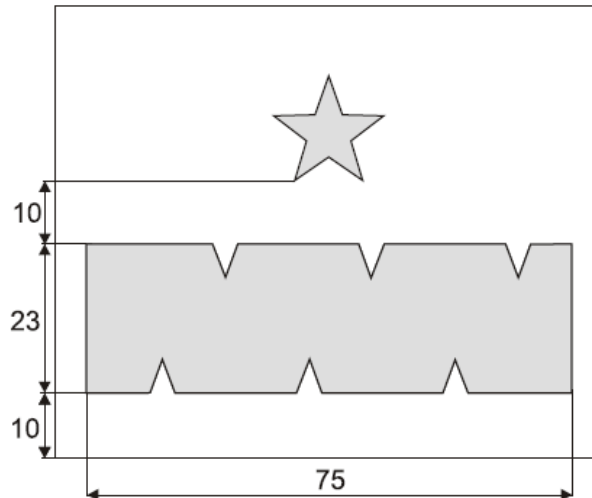
podpułkownik



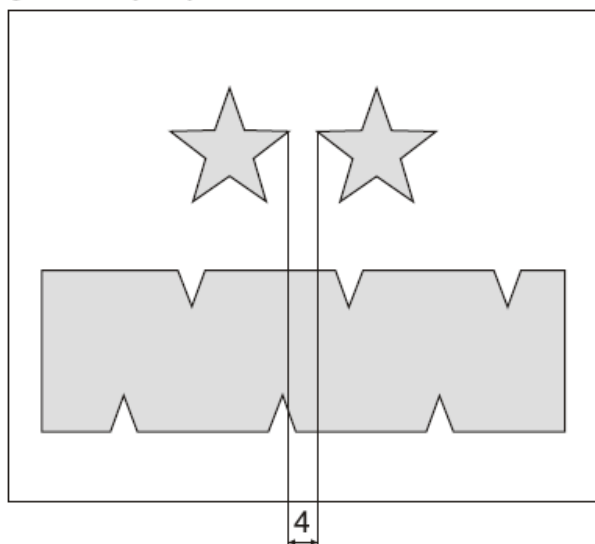
pułkownik



generał brygady



generał dywizji



Rysunek 3-18 – wymiarowanie wyrobu.

7. ARKUSZ EWIDENCJI WPROWADZONYCH ZMIAN.

L.p.	Data	Zmiana dotyczy (strona i ewentualnie treść zmiany)	Akceptacja (data i podpis)	Uwagi

--	--	--	--	--

Zdjęcie poglądowe

