

140/10.

MINISTERSTWO SPRAW WOJSKOWYCH
Departament Intendentury

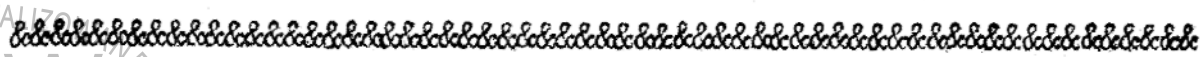
M. 65./31.

Nr KATALOGU 588

WARUNKI TECHNICZNE MATERJAŁÓW WOJSKOWYCH.



Znak tożsamości.





349204

M. 65./31.

WARUNKI TECHNICZNE MATERJAŁÓW WOJSKOWYCH.

Znak tożsamości.

S p i s r z e c z y.

Paragraf:

Ogólny opis	1
Wymiary i ciężar	2
Materiał	3
Wykonanie	4
Opakowanie	5
Odbiór	6
Normy i materiał pomocniczy ...	7
Moc obowiązująca przepisu	8.

1. OGÓLNY OPIS.

Znak tożsamości ma kształt owalnej tarczy z dwoma podłużnymi otworami w środku oraz trzema dziurkami rozmieszczonymi jak na rysunku.

Znak tożsamości składa się z tarczy i sznurka, służącego do zawieszenia tarczy na szyi żołnierza.

2. WYMIARY i CIĘŻAR.

Wymiary znaku tożsamości są uwidocznione na załączonym rysunku.

Ciężar jednego znaku tożsamości wynosi	6,1 g
Długość sznurka do jednej tarczy "	750 mm
Szerokość sznurka po rozplaszczeniu "	2-3 mm
Ciężar jednego metra sznurka "	1,8 g
Wytrzymałość przy rozerwaniu " najmniej ...	12 kg.

Dopuszczalne odchylenia: a/od wymiarów mniej lub więcej 3%,
b/od ciężaru mniej lub więcej 5%.

3. MATERJAŁ.

- a/ Tarcza znaku tożsamości powinna być wykonana z blachy glinowej, grubości 1,5 mm. Dopuszczalna jest domieszka innych metali w granicach nie więcej niż 1,5%.
- b/ Rdzeń sznurka powinien być wykonany z nici bawełnianych nr.100/2, owiniętych szczelnie paseczkiem niklowym.
- c/ Oplecie sznurka powinno być wykonane niemi bawełnianymi nr.32/2.
- d/ Odporność barwnika, użytego do barwienia sznurka, powinna odpowiadać warunkom ustalonym dla barwionej tkaniny z włókna roślinnego /P.S.205-107/.

4. WYKONANIE.

Wykonanie tarczy i sznurka powinno być zgodne z postanowieniami niniejszego przepisu, załączonym rysunkiem i zatwierdzonym wzorem, a w szczególności.

- a/ Tarcza powinna być tkoczona w kształcie elipsy, przyczem wzdłuż jej osi krótszej powinny być wycięte dwa podłużne otwory; na jednym końcu osi dłuższej powinien być wybity jeden okrągły otwór, na drugim zaś dwa okrągłe otwory. Rozmieszczenie otworów oraz ich wymiary są uwidocznione na rysunku.
- b/ Wykonanie tarczy powinno być czyste i staranne, krawędzie zaś dobrze wygładzone.
- c/ Sznurek powinien być wykonany z dwóch tasiemek plecionych, z których jedna wewnętrzna jest płaska, druga zaś zewnętrzna powinna oplatać pierwszą.
- d/ Tasiemka wewnętrzna powinna być pleciona z 13-tu nitek bawełnianych nr.100/2, przyczem każda nitka powinna być szczelnie owinięta paseczkiem niklowym o szerokości 0,4 mm i grubości około 0,02 mm.
- e/ Tasiemka zewnętrzna powinna być wykonana z 24 nitek przędzy bawełnianej nr.32/2 i powinna oplatać naokoło w sposób krzyżowy tasiemkę wewnętrzną, przyczem ilość wiązań nici na 1 cm ma wynosić 15 - 16.
- f/ Sznurek powinien być wybarwiony na kolor ochronny.

5. OPAKOWANIE.

Sznurek powinien być dostarczony w motkach po 150 m w każdym. Motki mogą być opakowane w dowolny sposób.

Tarcze znaków tożsamości powinny być dostarczone w paczkach tekturowych po 200 sztuk w każdej.

Paczki powinny być opakowane w skrzynkach drewnianych o ciężarze brutto nie większym, niż 30 kg.

6. ODBIÓR.

Dostarczone do odbioru motki sznurka podlegają badaniom i odbiorowi przewidzianym w P.S.205-107; dostarczone do odbioru tarcze podlegają badaniom szczegółowym i odbiorowi ostatecznemu.

Ilość prób odbiorczych do badań szczegółowych wynosi według uznania odbiorcy od 2 - 3% ogólnej ilości przedstawionych do odbioru tarcz.

Próby do badań należy brać z jak największej ilości opakowań i, o ile możliwości, równomiernie ze wszystkich.

Wybrana próba podlega badaniom szczegółowym pod względem:

- a/ wymiarów i ciężaru, przez wymierzanie każdej tarczy znaku tożsamości oraz ważenie całej próby, celem ustalenia średniego ciężaru jednej tarczy;
- b/ zewnętrznego wyglądu i wykonania, przez oględziny zewnętrzne i porównanie z rysunkiem i wzorem wszystkich tarcz,
- c/ użytego materiału do wykonania tarcz, przy czym badaniom tym podlega jedna tarcza. Ilościową analizę glinu należy przeprowadzić ogólnie przyjętą metodą.

Jeśli więcej niż 1% ilości próby odbiorczej nie odpowiada jednemu z wyżej wymienionych postanowień przepisu, dostawca powinien całą zgłoszoną partję przebrać i przedstawić do ponownego odbioru, przy którym należy brać próby do szczegółowego badania w ilości podwójnej prób, pobranych pierwszym razem.

W razie ujemnych wyników powtórnych badań, należy całą partję pozostawić dostawcy.

W razie dodatnich wyników badań szczegółowych następuje odbiór całej partji, polegający na: a/ przeliczeniu całej partji, b/ ocechowaniu znakami odbiorczymi i c/ spisaniu protokołu kwalifikacyjnego.

Odchylenia od postanowień niniejszego przepisu, stwierdzone w ilości do 1% włącznie próby odbiorczej, nie stanowią przeszkody do odbioru partji, jednak z potrąceniem.

W tym wypadku z ceny umownej znaków tożsamości należy potrącić procent, którego wysokość równa się procentowi braków, stwierdzonych w próbie wziętej do badań szczegółowych.

W protokole kwalifikacyjnym należy jednak wpisać całą ilość znaków tożsamości łącznie z zabrakowanymi, za które skutecznie potrącenie.

Odebrane tarcze i motki sznurka powinny być ocechowane zgodnie z instrukcją o cechowaniu.

Protokół kwalifikacyjny należy spisać w myśl P.S.205-5.

7. NORMY i MATERJAŁ POMOCNICZY.

Całość niniejszego przepisu stanowią: tekst warunków, rysunki, wzory tarczy i sznurka do znaku tożsamości, P.S.205-107, oraz dodatek o sposobie użycia znaku tożsamości, dołączony do niniejszego przepisu.

8. MOC OBOWIĄZUJĄCA PRZEPISU.

Przepis niniejszy obowiązuje z dniem ogłoszenia. Jednocześnie tracą moc obowiązującą wszystkie poprzednio wydane warunki techniczne znaku tożsamości.

KIEROWNIK INSTYTUTU TECHN.INT.

/-/ Stypułkowski
ppłk.int.

Z a t w i e r d z a m.-
SZEFE DEPARTAMENTU INTENDENTURY

/-/ M a s n y
płk.int.

Warszawa, dnia 5.listopada 1931.

M. 65./31.

D O D A T E K

DO WARUNKÓW TECHNICZNYCH ZNAKU TOŻSAMOŚCI.
=====

Sposób użycia znaku tożsamości.

- 1/ Na każdej połówce tarczy znaku tożsamości ma być wytłoczone:
A/ na jednej stronie: a/pierwsze imię, b/pierwsze litery następnych imion, c/nazwisko, d/skróty słów oznaczających wyznaczenie, np. R.kat., Praw., Ew. i t.p.;
B/ na drugiej stronie: a/numer ewidencyjny żołnierza, b/nazwa P.K.U.
- 2/ Do wytłaczania napisów służą stalowe czcionki, przeznaczone specjalnie do tego celu.
- 3/ Znak tożsamości żołnierz nosi na szyi na sznurku, który powinien być przewleczony przez dwa obok siebie umieszczone okrągłe otwory.
- 4/ Przy grzebaniu poległych żołnierzy, sanitariusz przekłamuje tarczę znaku tożsamości pośrodku, po linii podłużnych otworów, zabiera połówkę z jednym okrągłym otworem, drugą zaś połówkę wkłada w usta zwłok żołnierza, nie zdejmując sznurka z szyi. Odebrane ze zwłok połówki należy nawlec na drut lub sznurek i oddać je oddziałowemu kapelanowi.

Z a t w i e r d z a m. -

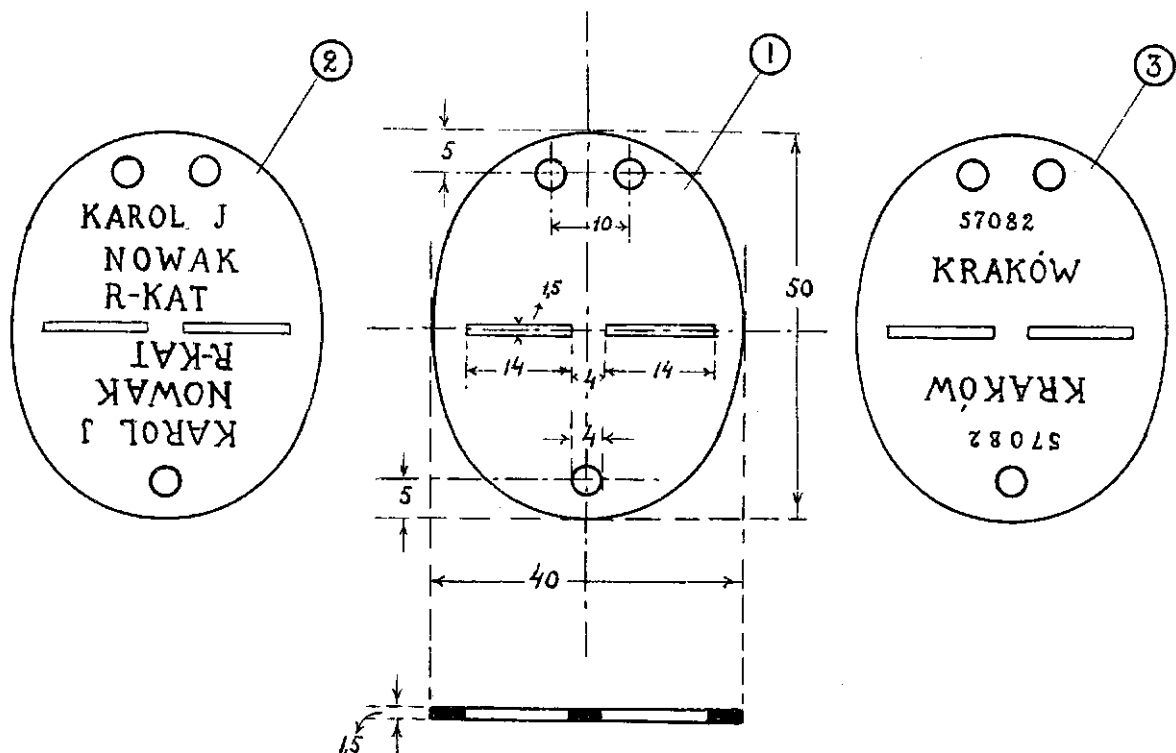
KIEROWNIK INSTYTUTU TECHN.INT.

SZEF DEPARTAMENTU INTENDENTURY:

/-/ Stypułkowski
ppłk.int.

/-/ M a s n y
płk.int.

Warszawa, dnia 5. listopada 1931.



3	Napis na drugiej stronie			
2	Napis na jednej stronie			
1	Ogólny wygląd i wymiary		Blacha glinowa /aluminjowa/	grub. 1,5mm
Poz.	Wyszczególnienie	Sztuk	Materiał	Wymiary
ZNAK TOŻSAMOŚCI.				
INSTYTUT TECHNICZNY INTENDENTURY M.S.Wojsk			PRACOWNIA MUNDUROWA	
PROJEKTOWAŁ			Rysował	<i>H. Bielski</i>
Kierownik Pracowni	(←) Rerutkiewicz kpt. int.		Sprawdzał	(←) L. Bielski kpt. int.
Kierownik Instytutu Technicznego Intendentury	(←) Stypułkowski pplk. int.		Szef Departamentu Intendentury	(←) Masny plk. int.
L. P. S.	Z M I A N Y	ilość arkuszy	Nº Arkusza	Nº Rysunku
M 65/31				

Za zgodność. *Rerutkiewicz kpt.*

CBW Warszawa

nr inw.: B2 - 349204



MG 349204 1931 r.