

DOKUMENTACJA TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA

**CZAPKA GABARDYNOWA
OFICERA STARSZEGO POLICJI
OFICERA MŁODSZEGO POLICJI
PODOFICERA POLICJI**

DTT – /KGP/2005

SPIS TREŚCI

| | |
|--|---------|
| DOKUMENTACJA KONSTRUKCYJNO-TECHNOLOGICZNA | 3 |
| 1. RYSUNKI MODELOWE | 4 |
| 2. OPIS OGÓLNY WYROBU | 5 |
| 3. WYMAGANIA TECHNICZNE | 5 |
| 3.1. Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków | 5 – 6 |
| 3.2. Wymagania konstrukcyjno-techniczne | 7 |
| 3.2.1. Opis wykonania | 7 |
| 3.2.2. Specyfikacja emblematu | 8 |
| 3.2.3. Wymagania jakościowe | 8 |
| 3.2.4. Wymagania użytkowe | 9 |
| 3.3. Warunki wykonania | 9 |
| 3.4. Rodzaje szwów i ściągów maszynowych | 10 |
| 3.5. Dopuszczalne sztukowanie elementów | 10 |
| 3.6. Tabela klasyfikacji wielkości | 11 |
| 4. ZESTAWIENIE CZĘŚCI SKŁADOWYCH | 12 |
| 4.1. Tabela części składowych | 12 |
| 4.2. Cechowanie wyrobu | 13 |
| 4.3. Pakowanie wyrobu | 13 |
| 5. RYSUNKI Z WYMIARAMI | 14 – 19 |
| 6. TABELA WYMIARÓW WYROBU GOTOWEGO | 20 |
| 7. TABELA WYMIARÓW STAŁYCH I POMOCNICZYCH | 21 |
| 8. ŚREDNIE NORMY ZUŻYCIA | 22 |
| 9. DEKLARACJE I CETRYFIKATY | 23 |
| WARUNKI I ZASADY ODBIORU WYROBU | 24 |
| 10. BADANIA ODBIORCZE | 25 |
| 10.1. Warunki przedstawienia wyrobu do odbioru | 25 |
| 10.2. Tryb i zasady przeprowadzenia odbioru wyrobu | 25 |
| 10.3. Ocena partii produkcyjnej | 25 |
| 10.4. Postępowanie z partią negatywną | 25 |
| DOKUMENTACJA EKSPLOATACYJNO-NAPRAWCZA | 26 |
| 11. TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE | 27 |
| 12. SPOSÓB KONSERWACJI WYROBU | 27 |
| 13. GWARANCJA NA WYRÓB | 27 |
| 14. WZÓR WSZYWKI | 28 |
| 15. ARKUSZ EWIDENCJI WPROWADZONYCH ZMIAN | 29 |
| ZAŁĄCZNIK 1 – Wzorzec | |
| ZAŁĄCZNIK 2 – Dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań technicznych wyrobu | |

DOKUMENTACJA KONSTRUKCYJNO-TECHNOLOGICZNA

Normy i przepisy związane

PN-89P-8201/01 - Tkaniny i przędziny bawełniane bawełno-podobne powszechnego użytku.

PN-77/P-06710 - Tkaniny bawełniane stopnie jakości.

PN-P-84518/96 - Wyroby odzieżowe terminologia.

PN91/P-01731 - Elementy wyrobów odzieżowych terminologia.

PN-85/P84507 - Wyroby konfekcyjne. Stopnie jakości.

PN-83/P84501 - Wyroby konfekcyjne szwy (klasyfikacja oznaczenia).

PN-83/P84502 - Wyroby odzieżowe ściegi maszynowe.

PN-P-84529 - Wyroby konfekcyjne. Składanie.

PN-P-84509 - Wyroby odzieżowe pakowanie, przechowywanie i transport (wymagania ogólne).

1. RYSUNKI MODELOWE



Rysunek 1. Czapka gabardynowa oficera starszego Policji



Rysunek 2. Czapka gabardynowa oficera młodszego Policji



Rysunek 3. Czapka gabardynowa podoficera Policji

2. OPIS OGÓLNY WYROBU

Czapka z otokiem i daszkiem. Czapka posiada denko owalne na podszewce. Na środku denka na podszewce naszyta folia. Kwatery wykonane są bez podszewki. Kwatery przednie usztywnione są włókniną termoplastyczną oraz wzmacniaczem. W kwaterach bocznych umieszczone są po dwa wywietrzniki. Na otok naciągnięta jest taśma otokowa w kolorze ciemnoniebieskim. Taśmę podtrzymuje przed obsunięciem obstębnowana wypustka odszyta na dolnej krawędzi otoku czapki. Od wewnątrz do otoku przyszyty potnik. Nad daszkiem do otoku przymocowany jest dwoma guzikami dwuczęściowy pasek skórzany zapinany na metalową sprzączkę. Na przodzie na szwie kwatery przymocowany jest haftowany emblemat orła w koronie. Denko czapki usztywniony naprężaczem.

3. WYMAGANIA TECHNICZNE

Do wykonania czapki gabardynowej obowiązuje:

- a. dokumentacja techniczno-technologiczna,
- b. zatwierdzony wzorzec.

3.1. Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

| LP | NAZWA MATERIAŁU | DANE TECHNICZNE | WYMAGANIA | |
|----|--------------------|--|---|---------------|
| 1 | Tkanina zasadnicza | tkanina gabardynowa, skład: 55% poliester i 45% wełna, splot skośny 2/2 (11 nitkowy); kolor błękitnoszary | kolor wg wzorca | |
| | | szerokość: 144 (+/-2) cm | PN 81/P-04610 | |
| | | masa liniowa: 480 (+19/-10) g/m | PN 85/P-04613 | |
| | | masa powierzchniowa: 333 (+13/-7) g/m ² | | |
| | | wytrzymałość na rozrywanie nie mniej niż: osnowa 90 daN wątek 50 daN | PN 88/P-04626 | |
| | | siła rozdierania nie mniej niż: osnowa 3 daN wątek 3 daN | PN 76/P-04640 | |
| | | zmiana barwy | światło 5-6 ⁰ pot 4-5 ⁰ | PN 63/P-04909 |
| | | zabrudzenie bieli | pot 5/5 ⁰ | PN 91/P-04913 |
| | | pranie w temperaturze 60 ⁰ C | zmiana barwy 4-5 ⁰ zabrudzenie bieli 4 ⁰ | PN 87/P-04912 |

ciąg dalszy tabeli

| LP | NAZWA MATERIAŁU | DANE TECHNICZNE | WYMAGANIA |
|----|---|---|------------------|
| 2 | Podszewka | skład: 100% jedwab wiskozowy błysk, splot atlas 5-nitkowy, kolor stalowy | |
| | | szerokość: 140 (+/-2) cm | PN 81/P-04610 |
| | | masa liniowa: 141 (+/-7) g/m | PN 85/P-04613 |
| | | masa powierzchniowa: 101 (+/-5) g/m ² | |
| | | siła zrywająca nie mniej niż: osnowa 40 daN wątek 30 daN | PN 88/P-04626 |
| 3 | Włóknina termoplastyczna | Termofleks CG I/PES 2844 | |
| 4 | Preszpan na podpórkę | - | |
| 5 | Drut karbowany | - | |
| 6 | Naprężacz | | |
| 7 | Metalowa skuwka do łączenia naprężacza | - | |
| 8 | Filc podkołnierzowy | - | |
| 9 | Potnik perforowany | | |
| 10 | Taśma potnikowa | 966/6 | |
| 11 | Folia odzieżowa | - | |
| 12 | Daszek czarny o czarnym spodzie | oficera starszego – z dwoma galonami w kolorze aluminium | wg pkt 5. rys.16 |
| | | oficera młodszego – z jednym galonem w kolorze aluminium | |
| | | podoficera - bez galonu | |
| 13 | Pasek ze sprzączką | pasek kolor czarny | |
| 14 | Guziki z orłem w koronie na wąsach | kolor ciemnoszary | |
| 15 | Taśma otokowa | szerokość 40 mm; kolor ciemnoniebieski; skład: włókna poliestrowe | |
| | | rodzaj przędzy: bistor | |
| | | w wątku: 334dtex w osnowie: 334dtex / 167dtex | PN-EN ISO 2060 |
| | | liczba nitów w osnowie: 298+16+1 | PN-85/P-04787 |
| | | liczba przeplotów na 10 cm: 115x2 (+/-6x2) zmiana barwy światło 5-6 ⁰ | PN 63/P-04909 |
| 16 | Orzeł z napisem POLICJA | wykonany metodą haftu komputerowego na podkładce metalowej z wąsami | wg pkt 3.2.2 |
| 17 | Nit | - | |
| 18 | Oczka szewskie | 4 lub 8 , czarne | |
| 19 | Nici szwalnicze | 150 dtex x3 – kolor stalowy | PN-EN ISO 2060 |
| | | 240 dtex x2 – kolor stalowy | |
| | | 240 dtex x2 – kolor czarny | |
| 20 | Wszywka firmowa | etykieta | wg pkt 14 |
| 21 | Karton tekturowy | o wymiarach 500x500x300 | |
| 22 | Etykieta zakładowa | naklejana na karton | |

3.2. Wymagania konstrukcyjno-techniczne

3.2.1. Opis wykonania

Denko

Do brzegu denka z tkaniny zasadniczej doszywamy wąsko filc podkołnierzowy. Na środek denka podszewki naklejamy etykietę zawierającą nazwę oraz adres firmy, po czym naszywamy folię. Denko z tkaniny zasadniczej składamy z denkiem podszewki prawymi stronami na zewnątrz, a następnie łączymy je na maszynie overlock.

Kwaterny

Zszywamy kwaterny z tkaniny zasadniczej. Od brzegu, pamiętając aby prawa strona tkaniny znajdowała się w środku. Po rozprasowaniu szwów, w boczne kwaterny wbijamy po dwa oczka szewskie.

Otok

Skrojony otok z tkaniny zasadniczej, odmierzamy na rozmiar. Kwaterny łączymy z otokiem i denkiem. Zszywanie tylnych kwatern powinno być na linii szwu łączącego otok oraz pośrodku tyłu denka.

Pas otoku

Po odmierzeniu według rozmiaru czapki, zszywamy szwem nakładanym. Zszyty pas obszywamy podszewką. Po włożeniu do czapki przesywamy w miejscu złączenia kwatern z otokiem.

Podpórka

Między dwa odpowiednie preszpany wkładamy karbowany drut i przesywamy dwukrotnie na maszynie stebnowce. Następnie obszywamy go podszewką. Podpórki doszywamy po środku kwatern przednich.

Daszek

Po zaznaczeniu środka otoku wszywamy daszek równocześnie z potnikiem prowadzonym w przyrządzie. Końce potnika ryglujemy.

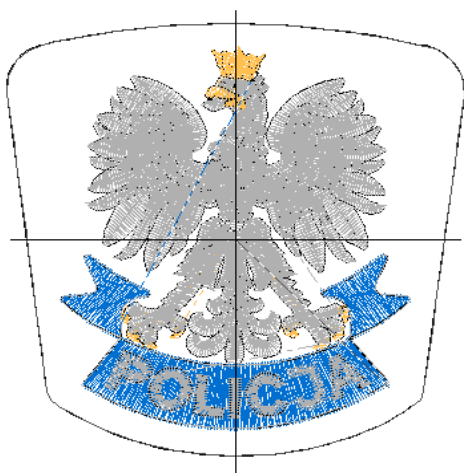
Wykończenie

Czapkę wyprasować. Denko wypełnić naprężaczem złączony metalową skuwką. Nad daszek, za pomocą dwóch guzików z orłem w koronie, przymocować pasek skórzany dwuczęściowy zapięty na drugą dziurkę, z metalową sprzączką po prawej stronie. Wąsy guzików są rozłożyć i przygiąć do pręta. W szwie kwatern przednich, na rozgiętych wąsach, umieścić emblemat orła w koronie. Taśmę otokową dopasować do obwodu zewnętrznego otoku czapki, zeszyć, a następnie naciągnąć na czapkę.

3.2.2. Specyfikacja emblematu

Orzeł wykonany na podkładce z tkaniny zasadniczej metodą haftu komputerowego.

| | | |
|----------------|-----------|---------|
| Liczba ściegów | | 7975 |
| Liczba kolorów | | 4 |
| Pole haftu | szerokość | 60,5 mm |
| | wysokość | 59,9 mm |



| LP | RODZAJ NICI | KOLOR NICI |
|----|--------------|------------|
| 1. | Metalizowane | złote |
| 2. | Metalizowane | srebrne |
| 3. | Poliestrowe | niebieskie |
| 4. | Poliestrowe | stalowe |

UWAGA - Po zakończeniu procesu haftowania następuje podklejenie termoniną części spodniej orła, wycięcie wg szablonu oraz zabezpieczenie krawędzi przed pruciem. Tak wykonany orzeł umieszczany jest trwale na podkładce metalowej z doczepionymi wąsami umożliwiającymi zamocowanie do czapki.

3.2.3. Wymagania jakościowe

Ocenę jakościową należy przeprowadzić zgodnie z normą PN-85/P-84507. Dopuszcza się wyłącznie wyroby w 1 stopniu jakości.

3.2.4. Wymagania użytkowe

Wymagania użytkowe zgodnie z normą PN-84/P-82010.

Czapka powinna charakteryzować się:

- stabilnością kształtu przy praniu i czyszczeniu chemicznym,
- trwałym wybarwieniem tła,
- odpornością na zabrudzenie,
- estetycznym wykonaniem – szwy ciągłe, wytrzymałe, wykonane prawidłowo (bez zmarszczeń i wyciągnięć), z prawidłowym wiązaniem ściegu w szwie.

3.3. Warunki wykonania

Park maszynowy składa się z maszyn typu:

- stębnówka,
- łańcuszkowa,
- zyg-zak,
- ramienna,
- czapnicza.

3.4. Rodzaje szwów i ściegów maszynowych

| OZNACZENIE SZWU / ŚCIEGU | ZASTOSOWANIE SZWU I ŚCIEGU |
|-----------------------------|--|
| 505 | - połączenie denka tkaniny zasadniczej z denkiem podszewki - obrzucenie szwu łączącego otok z kwaterami |
| 1.01.01/301 | - zszycie kwater tkaniny zasadniczej - połączenie szwu otoku - doszycie otoku do kwater - doszycie podpórki - naszycie włókniny termoplastycznej |
| 6.05.01/301 | - odszycie dziergi na otoku |
| 2.01.01/301 | - zeszywanie pasa otoku - naszycie tkaniny wykańczającej daszek |
| 5.04.02/301 | - naszycie folii na denko podszewki |
| 1.03.01/301 | - obszycie podszewką podpórki - obszycie podszewką pasa otoku |
| 1.04.01/301 | - doszycie kwater wraz z otokiem do pasa z włókniny termoplastycznej |
| 7.02.02/301 7.03.01/301 | - naszycie taśmy potnikowej - wszycie potnika - wszycie daszka |
| - maszyna stebnówka | 40-50 ściegów na 1 dcm |
| - maszyna czapnicza | 30-40 ściegów na 1 dcm |
| - maszyna do szycia daszków | 30 ściegów na 1 dcm |

3.5. Dopuszczalne sztukowanie elementów

Nie dopuszcza się w wyrobie sztukowania elementów.

3.6. Tabela klasyfikacji wielkości

| OBWÓD GŁOWY | ROZMIAR CZAPKI |
|--------------------|-----------------------|
| 52 | 52 |
| 53 | 53 |
| 54 | 54 |
| 55 | 55 |
| 56 | 56 |
| 57 | 57 |
| 58 | 58 |
| 59 | 59 |
| 60 | 60 |
| 61 | 61 |

4. ZESTAWIENIE CZĘŚCI SKŁADOWYCH

4.1. Tabela części składowych

| NR CZĘŚCI | RODZAJ MATERIAŁU | ILOŚĆ CZĘŚCI | RAZEM | WYSZCZEGÓLNIENIE |
|-----------|---------------------|--------------|-----------|------------------------------------|
| 1. | tkanina zasadnicza | 1 | 7 | otok |
| 2. | | 1 | | denko |
| 3. | | 1 | | wypustka |
| 4. | | 2 | | kwatera przednia |
| 5. | | 2 | | kwatera tylna |
| 6. | podszywka | 1 | 3 | denko |
| 7. | | 1 | | obszycie podpórki |
| 8. | | 1 | | obszycie pasa otoku |
| 9. | włóknina | 1 | 2 | uszywnienie kwater przodu |
| 10. | termoplastyczna | 1 | | pas na otok |
| 11. | preszpan | 2 | 2 | podpórka |
| 12. | filc podkołnierzowy | 1 | 2 | uszywnienie kwater przodu |
| 13. | | 1 | | uszywnienie krawędzi denka w tyle |
| 14. | folia | 1 | 1 | naszycie na denko |
| 15. | inne | 4 | 15 | oczka szewskie |
| 16. | | 1 | | drut karbowany |
| 17. | | 1 | | naprężacz |
| 18. | | 1 | | skuwka do łączenia naprężacza |
| 19. | | 1 | | daszek |
| 20. | | 1 | | pasek ze sprzączką |
| 21. | | 2 | | guziki z orłem w koronie na wąsach |
| 22. | | 1 | | potnik perforowany |
| 23. | | 1 | | taśma potnikowa |
| 24. | | 1 | | orzeł z napisem POLICJA |
| 25. | | 1 | | taśma otokowa |
| | RAZEM | | 32 | |

4.2. Cechowanie wyrobu

Pod folią na denku podszewki umieszczona jest wszywka rozmiarowa wg pkt 14.

Wszywka rozmiarowa zawiera następujące informacje:

- nazwa producenta (logotyp),
- adres producenta,
- rozmiar,
- oznaczenie sposobu konserwacji,
- rodzaj tkaniny zasadniczej.

4.3. Pakowanie wyrobu

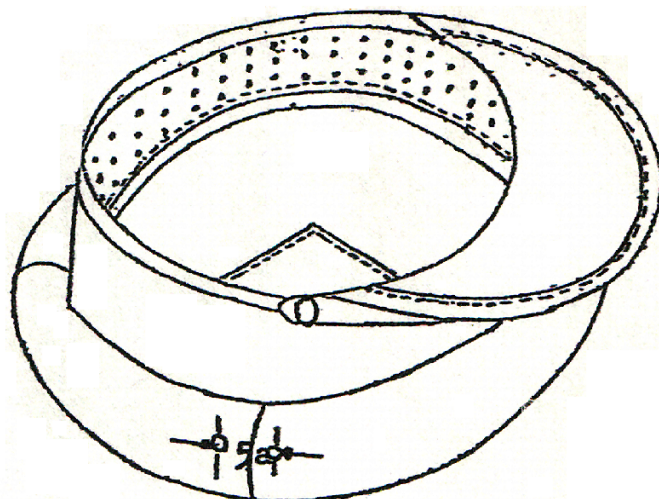
Pakowane po 16 czapek do kartonu tekturowego o wymiarach 500x500x300mm.

Na węższym boku kartonu umieścić etykietę zakładową która zawiera następujące dane:

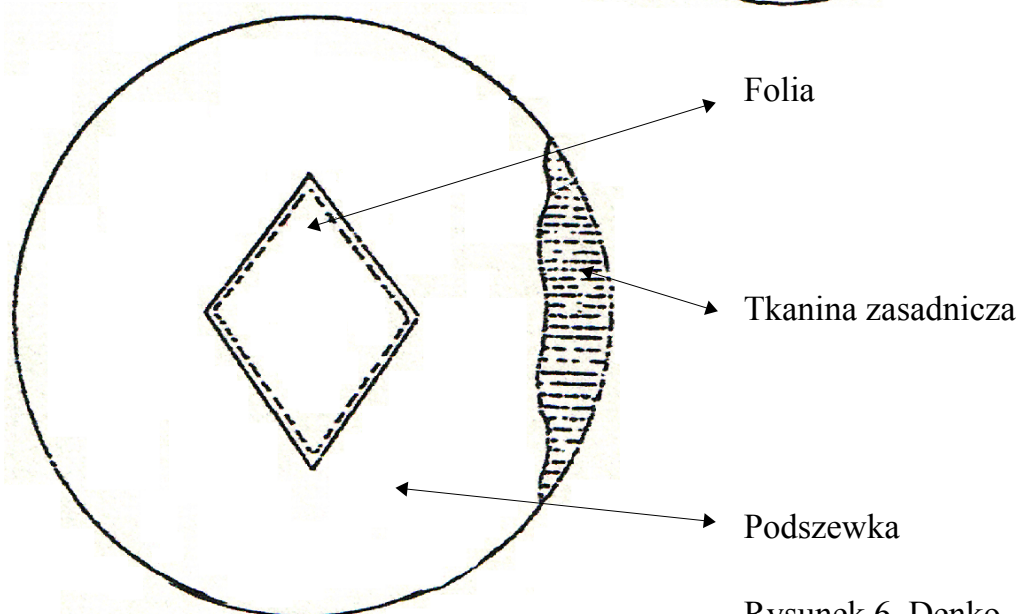
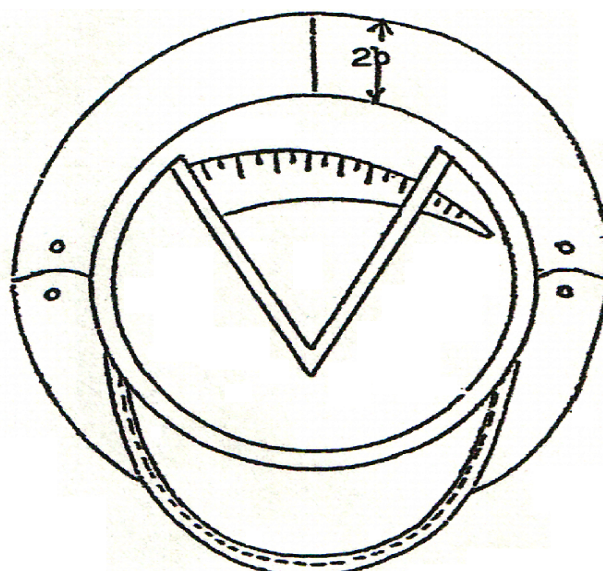
- pełna nazwa zakładu z adresem,
- nazwa wyrobu,
- rozmiar,
- ilość,
- numer pakującego,
- data produkcji (rok; miesiąc).

5. RYSUNKI Z WYMIARAMI

Rysunek 4. Wygląd czapki od strony wewnętrznej

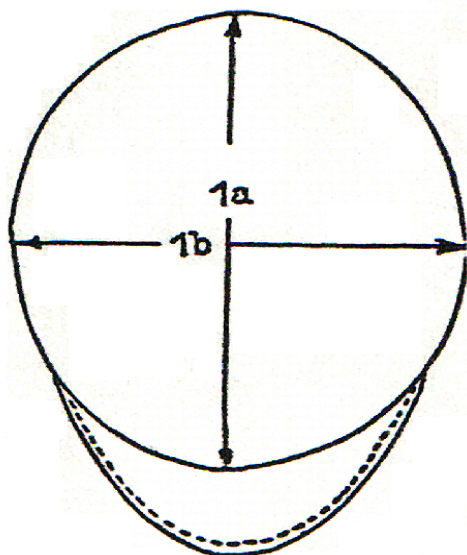
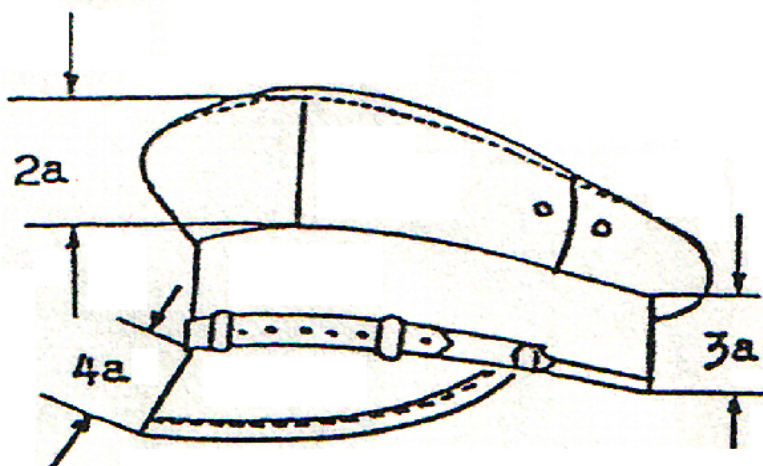


Rysunek 5. Wymiarowanie obwodu czapki



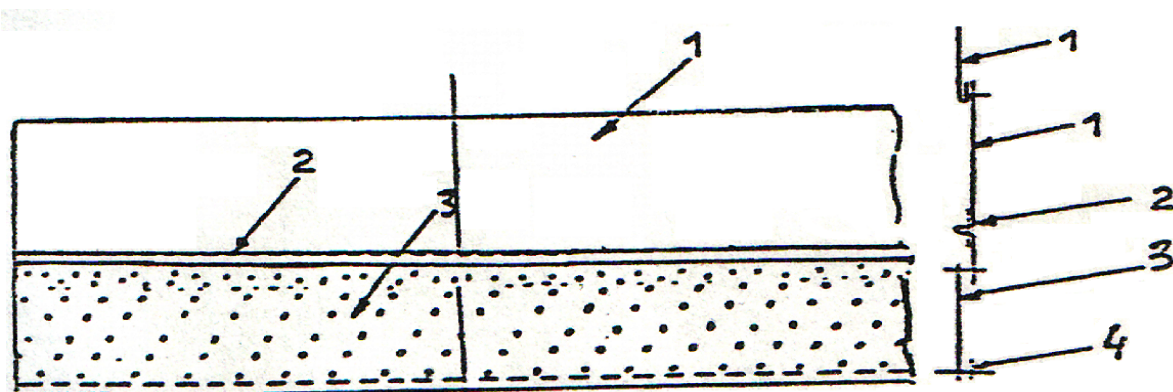
Rysunek 6. Denko

Rysunek 7. Wymiarowanie czapki wg pkt 6 i 7.

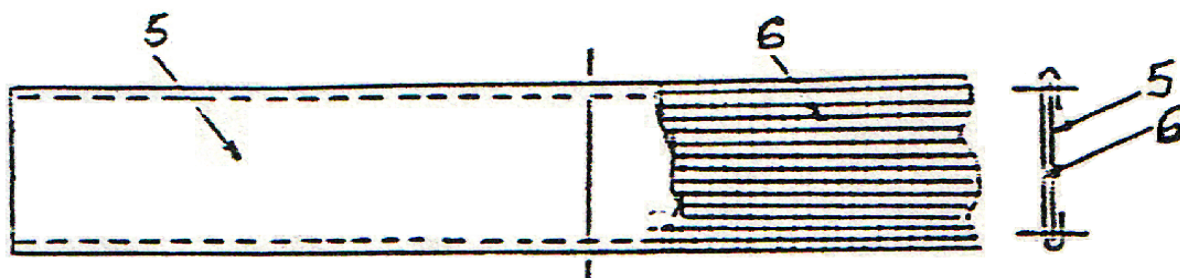


Rysunek 8.

- 1 – tkanina zasadnicza
- 2 – podtrzymywanie taśmy otokowej
- 3 – potnik
- 4 – tasiemka
- 5 – włóknina termoplastyczna
- 6 – podszewka



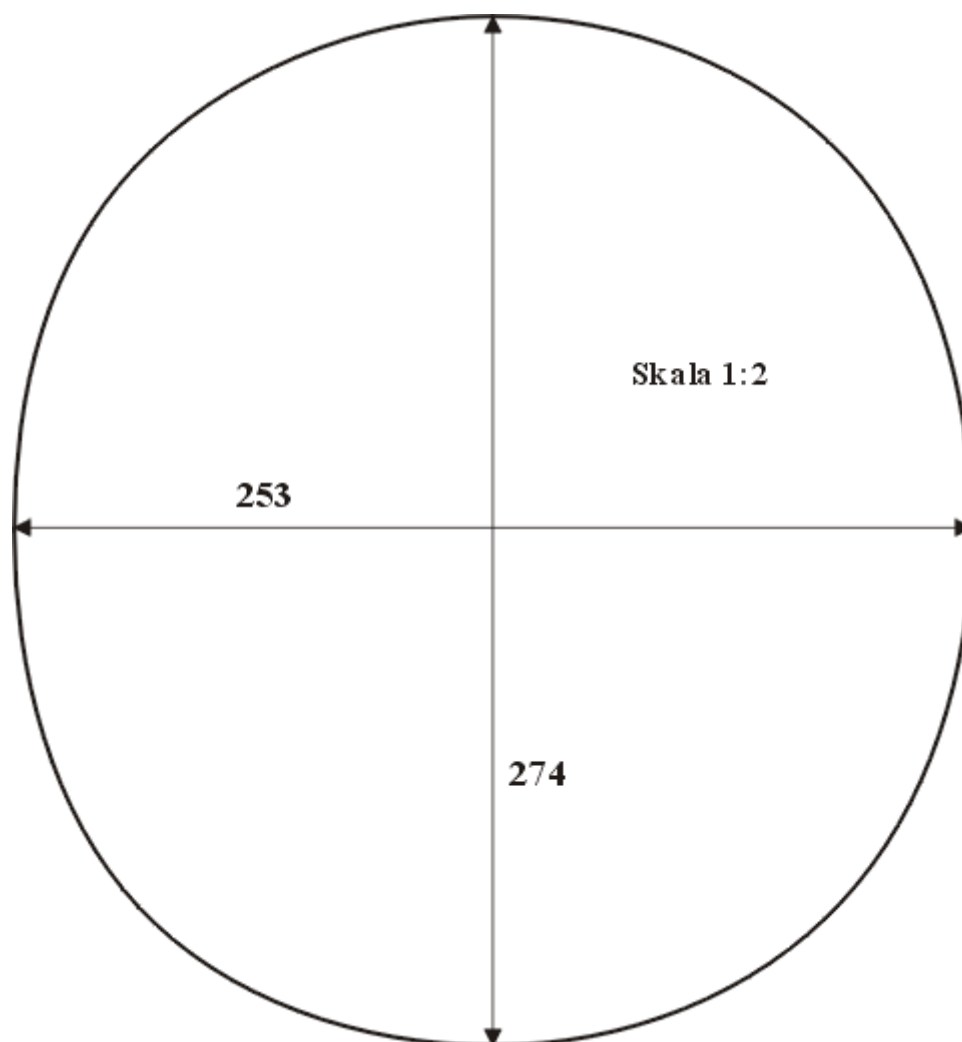
Rysunek 9. Fragment otoku czapki



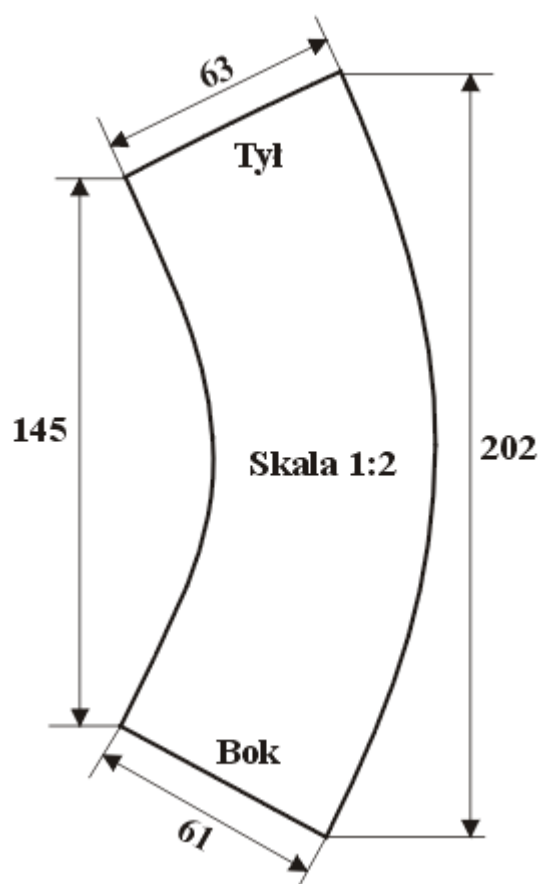
Rysunek 10. Usztywnienie otoku

Wymiary (w milimetrach) podane na rysunkach 11, 12, 13 dotyczą rozmiaru czapki 57.

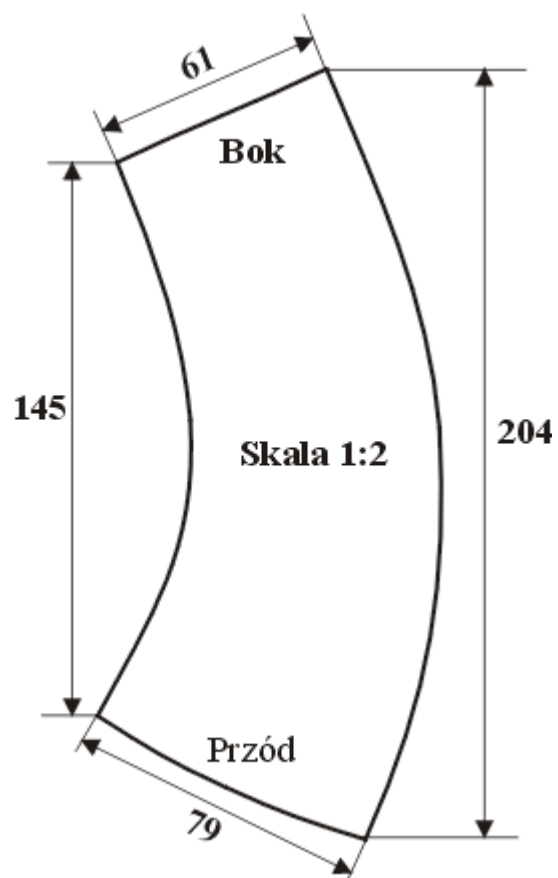
Rysunek 11. Denko



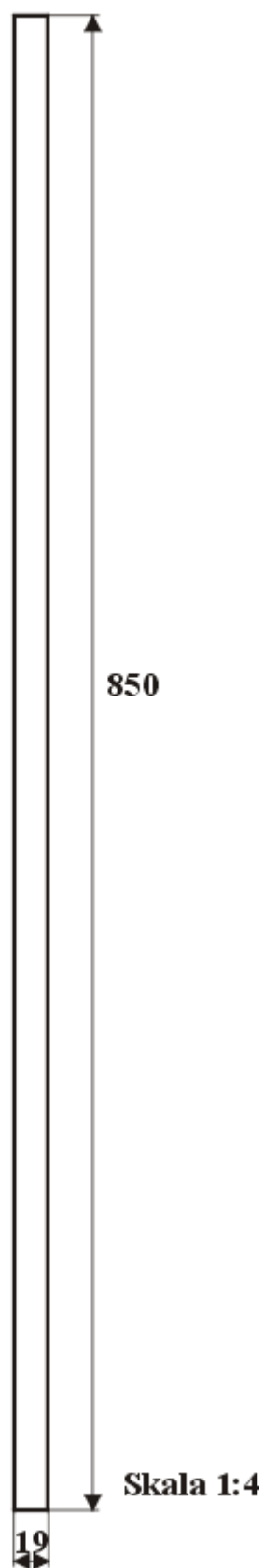
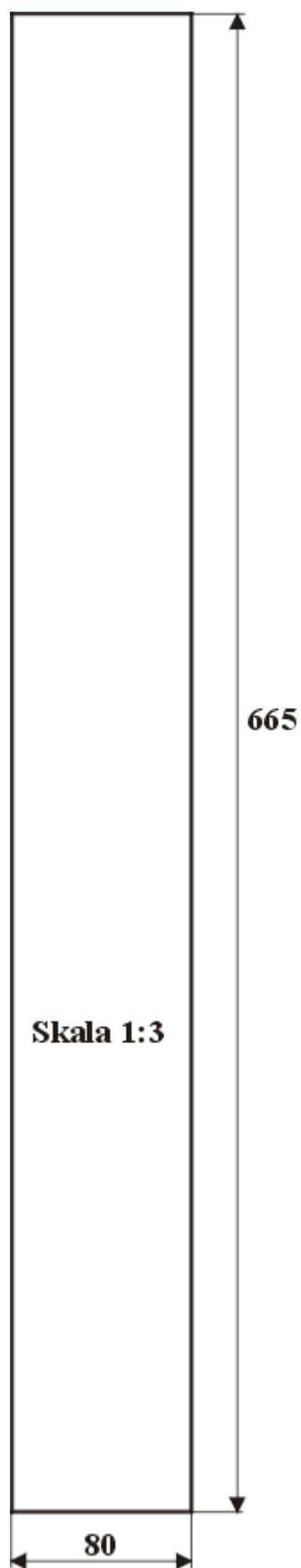
Rysunek 12. Kwaterna tylna



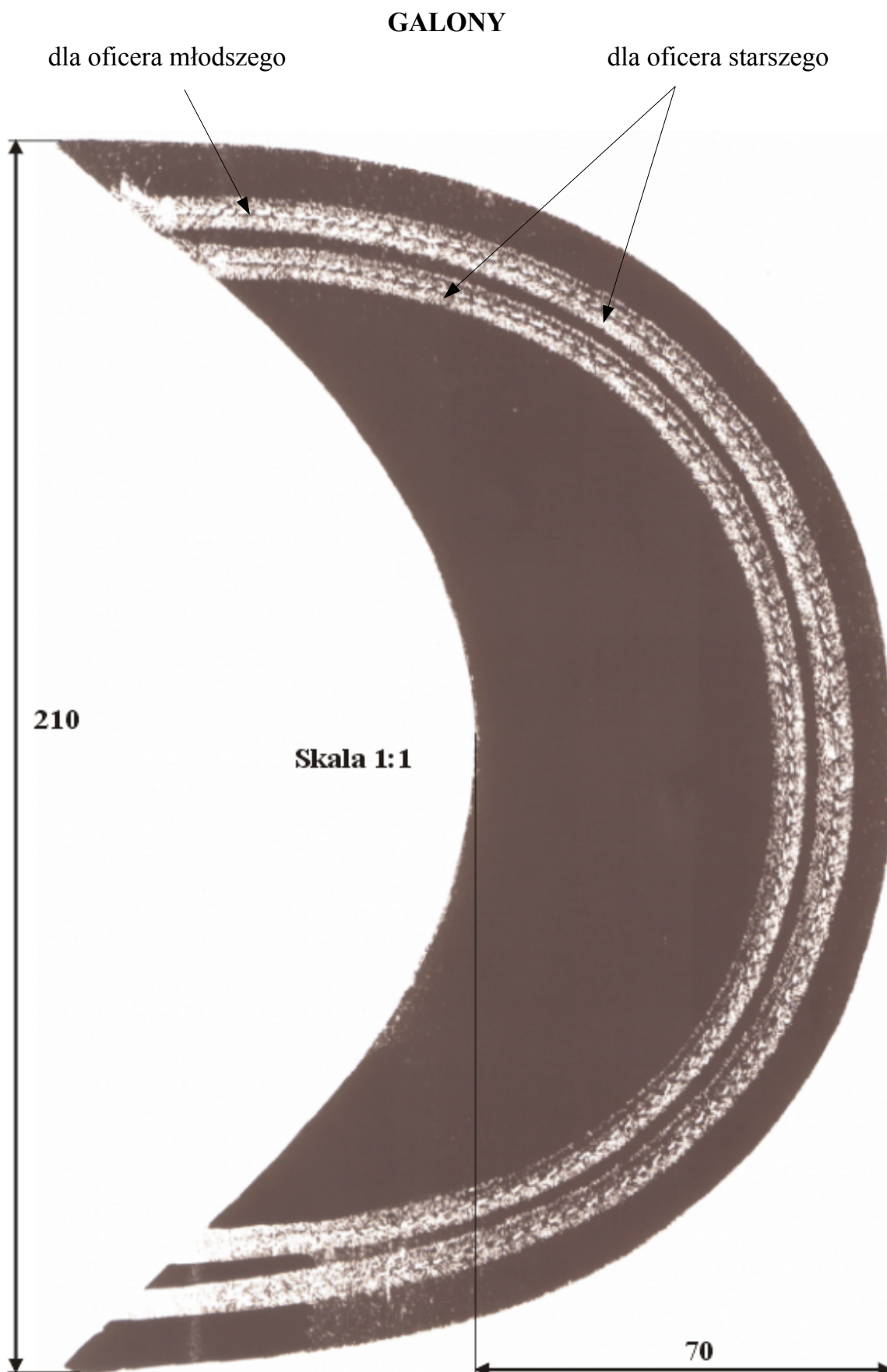
Rysunek 13. Kwaterna przednia



Rysunek 14. Otok



Rysunek 15. Wypustka



Rysunek 16. Kształt daszka

8. ŚREDNIE NORMY ZUŻYCIA

| LP | NAZWA MATERIAŁU | ZUŻYCIE |
|----|--|------------|
| 1 | Tkanina zasadnicza | 0,149 m |
| 2 | Podszewka | 0,132 m |
| 3 | Włóknina termoplastyczna | 0,089 m |
| 4 | Preszpan na podpórke | 0,0078 kg |
| 5 | Drut karbowany | 0,0052 kg |
| 6 | Naprężacz | 0,0024 kg |
| 7 | Metalowa skuwka do łączenia naprężacza | 1 szt |
| 8 | Filc podkołnierzowy | 0,05 m |
| 9 | Potnik perforowany | 1 szt |
| 10 | Taśma potnikowa | 0,66 m |
| 11 | Nici szwalnicze | 25 m |
| 12 | Folia odzieżowa | 0,011 m |
| 13 | Daszek czarny o czarnym spodzie | 1 szt |
| 14 | Pasek ze sprzączką | 1 szt |
| 15 | Guziki z orłem w koronie na wąsach | 2 szt |
| 16 | Taśma otokowa | 0,67 m |
| 17 | Orzeł z napisem POLICJA | 1 szt |
| 18 | Nit | 1 szt |
| 19 | Oczka szewskie | 4 szt |
| 20 | Nici | 110 m |
| 21 | Wszywka firmowa (etykieta) | 1 szt |
| 22 | Karton | 1 / 16 szt |
| 23 | Etykieta zakładowa | 1 / 16 szt |

9. DEKLARACJE I CETYFIKATY

Dokumenty wymagane do produkcji i odbioru jakościowego.

| Surowce | | |
|----------------|-----------------------|---|
| LP | NAZWA MATERAŁU | NAZWA DOKUMENTU |
| 1. | Tkanina zasadnicza | Aktualne wyniki badań parametrów fizykomechanicznych z akredytowanych laboratoriów. |
| 2. | Podszewka | |
| 3. | Taśma otokowa | |

| Wyrób gotowy | |
|---------------------|---|
| LP | NAZWA DOKUMENTU |
| 1. | Deklaracja zgodności z Dokumentacją Techniczno-Technologiczną |

WARUNKI I ZASADY ODBIORU WYROBU

Normy i przepisy związane

PN-83/P-84506 - Wyroby konfekcyjne – badania odbiorcze.

10. BADANIA ODBIORCZE

10.1. Warunki przedstawienia wyrobu do odbioru

- a. Badania odbiorcze przedstawia się w celu sprawdzenia zgodności wykonania wyrobu z wymaganiami Dokumentacji Techniczno-Technologicznej.
- b. Ilość partii produkcyjnych uzgadnia się z Zamawiającym.
- c. wyroby przewidziane do odbioru podlegają 100% kontroli przez komórkę Kontroli Jakości zakładu Producenta.
- d. Podstawą odbioru partii produkcyjnej jest spełnienie wymagań zawartych w punktach 3.1. i 3.2. niniejszej Dokumentacji Techniczno-Technologicznej. Każda partia wyrobu podlegająca odbiorowi powinna mieć deklarację zgodności wyrobu z Dokumentacją Techniczno-Technologiczną.

10.2. Tryb i zasady przeprowadzenia odbioru wyrobu

- a. Odbiór partii produkcyjnej wyrobu dokonuje przedstawiciel Instytutu Badawczego MSWiA w obecności przedstawiciela Zamawiającego.
- b. Przedstawiciel Instytutu Badawczego MSWiA w obecności przedstawiciela Zamawiającego wybiera metodą „na ślepo” wg PN-N-03010:1983 spośród zgłoszonych do odbioru 5% wyrobów (nie mniej niż 10 sztuk) i sprawdza zgodność ich wykonania z wymaganiami Dokumentacji Techniczno-Technologicznej.
- c. Badania odbiorcze obejmują sprawdzenie zgodności:
 - wykonania wyrobów i zastosowanych materiałów z wymaganiami pkt. 3.1 oraz pkt. 3.2.1 DTT;
 - jakości wyrobów z wymaganiami pkt. 3.2.3 DTT;
 - wymiarów wyrobów z wymaganiami pkt. 6 i 7 DTT;
 - ukompletowania, cechowania i pakowania wyrobów z wymaganiami pkt. 4

10.3. Ocena partii produkcyjnej

- a. Partię wyrobów uznaje się za pozytywną jeśli spełnia wszystkie wymagania Dokumentacji Techniczno-Technologicznej;
- b. Jeżeli partia wyrobów nie spełnia wymagań chociażby jednego punktu Dokumentacji Techniczno-Technologicznej, uznaje się ją za negatywną.

10.4. Postępowanie z partią negatywną

- a. W przypadku stwierdzenia niezgodności, przeprowadza się badanie powtórne w podwójnej ilości. Jeśli w wyniku badań powtórnych nie stwierdzono niezgodności z Dokumentacją Techniczno-technologiczną badania odbiorcze kończy się wynikiem pozytywnym i wypełnia Protokół Odbioru Technicznego.
- b. Jeśli w wyniku badań powtórnych stwierdzono choć jeden przypadek niezgodności z Dokumentacją Techniczno-Technologiczną, całą partię wyrobów zwraca się Producentowi do poprawienia. Po usunięciu niezgodności badania odbiorcze przeprowadza się jak w przypadku zgłoszenia pierwszego.

DOKUMENTACJA EKSPLOATACYJNO-NAPRAWCZA

Normy i przepisy związane

PN-P-84509 - Wyroby odzieżowe pakowanie, przechowywanie i transport (wymagania ogólne).

PN-EN-23758 - Tekstylna. Znaki informacyjne o sposobie konserwacji w postaci symboli graficznych.

11. TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE

Załadowanie, przewóz i wyładowanie powinny odbywać się w warunkach zabezpieczających przed zamoczeniem, zabrudzeniem, uszkodzeniem mechanicznymi i chemicznymi zgodnie z aktualnymi przepisami transportowymi

Czapki gabardynowe (garnizonowe) Policji należy przechowywać w suchym i zamkniętym pomieszczeniu w temperaturze -5°C do $+25^{\circ}\text{C}$ i wilgotności powietrza 40 do 60%, w warunkach zabezpieczających je przed uszkodzeniem mechanicznym lub chemicznym

12. SPOSÓB KONSERWACJI WYROBU

Oznaczenie sposobu konserwacji obejmuje następujący układ znaków:



- nie prać,
- nie chlorować,
- suszyć w stanie rozwieszonym,
- temperatura prasowania do 110°C przez podkładkę,
- czyścić tylko przy użyciu benzyny, czterochloroetanu lub fluorochlorowęglowodorów.

13. GWARANCJA NA WYRÓB

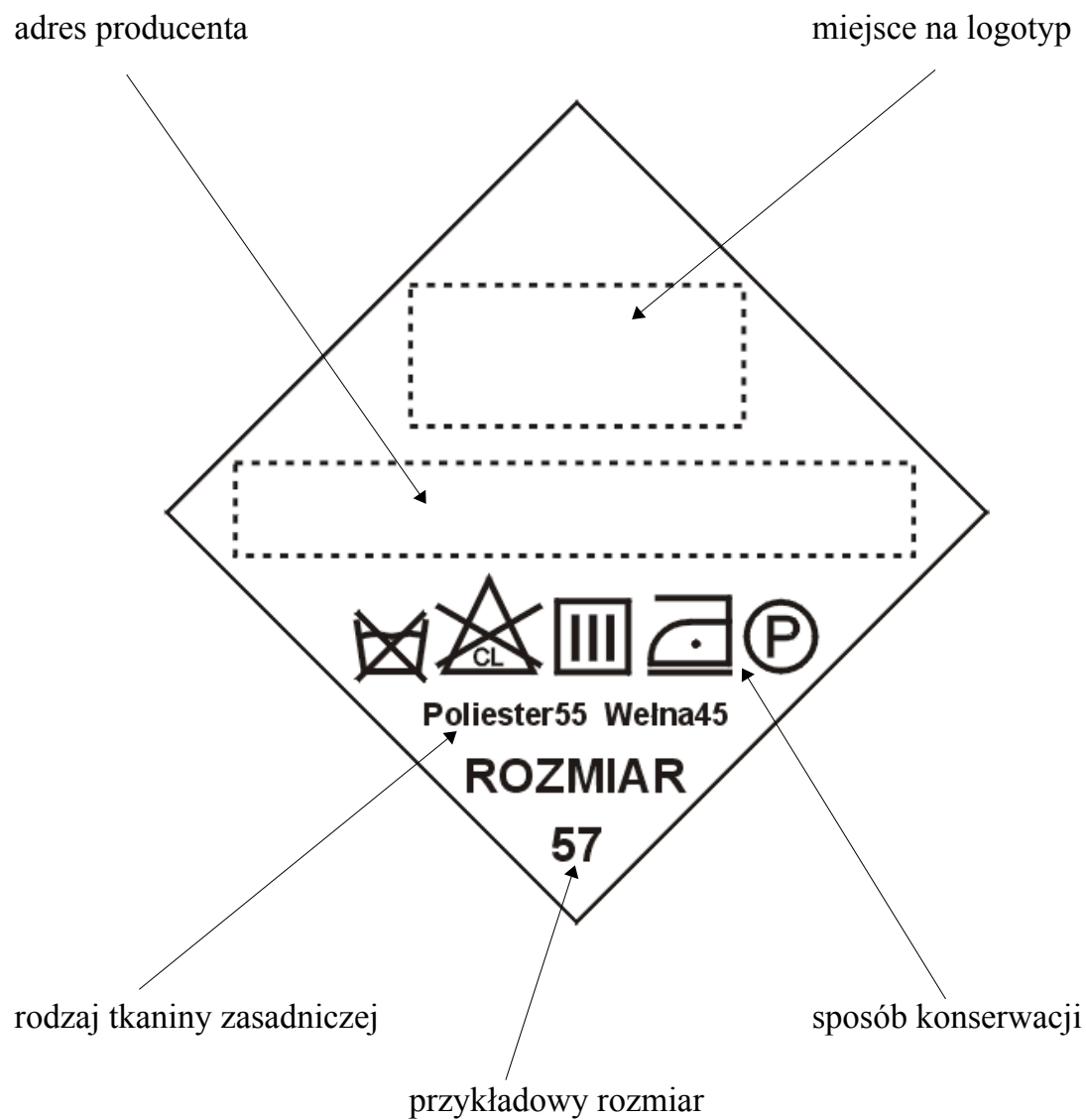
W okresie gwarancji naprawy wyrobu wykonywane będą bezpłatnie przez Producenta w terminie 14 dni od daty dostarczenia przedmiotu umowy do siedziby Producenta. Producent ma obowiązek określić tryb i termin odbioru wyrobu od Zamawiającego, jednak nie dłuższy niż 14 dni od momentu wpłynięcia informacji do Producenta o wystąpieniu wad w wyrobie.

Koszt dostarczenia przedmiotu umowy do naprawy i z naprawy w okresie gwarancji ponosi Producent.

Maksymalny okres przechowywania wyrobu w magazynie zgodnie z pkt 11. wynosi 24 miesiące.

Gwarancja użytkowania wyrobu wynosi 12 miesięcy od momentu wydania z magazynu.

14. WZÓR WSZYWKI



15. ARKUSZ EWIDENCJI WPROWADZONYCH ZMIAN

| LP | DATA | ZMIANA DOTYCZY (str. i ewentualna treść zmiany) | AKCEPTACJA (data i podpis) | UWAGI |
|-----------|-------------|---|--------------------------------------|--------------|
| | | | | |

**DOKUMENTY POTWIERDZAJĄCE SPEŁNIENIE
WYMAGAŃ TECHNICZNYCH WYROBU
STANOWIĄCEGO WZORZEC**

**CZAPKA GABARDYNOWA
OFICERA STARSZEGO POLICJI
OFICERA MŁODSZEGO POLICJI
PODOFICERA POLICJI**

DTT – /KGP/2005

6. TABELA WYMIARÓW WYROBU GOTOWEGO

| LP | WYSZCZEGÓLNIENIE ROZMIARÓW | 52 | 53 | 54 | 55 | 56 | 57 | 58 | 59 | 60 | 61 | Dopuszcz odchylenie |
|----|---|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------------------------|
| | UDZIAŁ PROCENTOWY | 0,5 | 4,5 | 15 | 25 | 30 | 16 | 6 | 2 | 0,8 | 0,2 | |
| 1 | Denko | | | | | | | | | | | |
| a | długość mierzona od górnej krawędzi naprężacza z przodu, do górnej krawędzi naprężacza z tyłu | 24,3 | 24,6 | 24,9 | 25,2 | 25,5 | 25,7 | 25,9 | 26,1 | 26,3 | 26,5 | 0,3 |
| b | szerokość denka | 22,3 | 22,6 | 22,9 | 23,2 | 23,5 | 23,7 | 23,9 | 24,1 | 24,3 | 24,5 | 0,2 |

7. TABELA WYMIARÓW STAŁYCH I POMOCNICZYCH

| LP | WYSZCZEGÓLNIENIE ROZMIARÓW | WYMIAR | Dopuszcz odchylenie |
|----|--|--------|---------------------|
| 2 | Kwatery | | |
| a | wysokość z przodu mierzona do wypustki | 6,0 | 0,2 |
| b | szerokość z tyłu mierzona do wypustki | 4,0 | 0,2 |
| 3 | Otok | | |
| a | szerokość | 5,0 | 0,1 |
| 4 | Daszek | | |
| a | szerokość | 4,5 | 0,1 |
| b | odległość 1 galonu od krawędzi daszka | 0,7 | 0,1 |
| c | odległość 2 galonu od krawędzi daszka | 1,4 | 0,1 |
| 5 | Wietrzniki | | |
| a | Odległość między wietrznikami | 3,0 | 0,2 |
| 6 | Potnik | | |
| a | szerokość | 4,5 | 0,1 |
| 7 | Pasek | | |
| a | długość elementu ze sprzączką | 22,0 | 0,2 |
| b | długość elementu z dziurkami | 25,0 | 0,2 |
| c | szerokość paska | 1,3 | 0,2 |