

Załącznik nr 1
do SIWZ

nr. post. 66/Ckt/09/UM

egz.nr. 1

ZATWIERDZAM
p.o. DYREKTOR
BIURA LOGISTYKI POLICJI
KOMENDY GŁÓWNEJ POLICJI
podinsp. Andrzej ROGALSKI
2006/01/12

DOKUMENTACJA TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA

MUNDUR ĆWICZEBNY W KOLORZE CZARNYM

„DTT-27.../KGP/2005”

Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.
Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

Spis treści

Lp.	Wyszczególnienie	Strona
DOKUMENTACJA KONSTRUKCYJNO-TECHNOLOGICZNA		
1	Rysunek modelowy	4-5
2	Opis ogólny wyrobu	6-9
3	Normy i przepisy związane	10
4	Wymagania techniczne	11
4.1	Wykaz surowców, materiałów zasadniczych i dodatków	11
4.2	Podstawowe parametry i wymiary	12
4.3	Wymagania konstrukcyjno-techniczne	13
4.3.1	Ogólne wymagania konstrukcyjne	13
4.3.2	Wymagania dotyczące jakościowania	13-15
4.3.3	Wymagania odnośnie wymiarów i masy	15
4.3.4	Wymagania dotyczące surowców, materiałów i dodatków	16-21
4.3.5	Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania	22
4.4	Warunki wykonania	23
4.5	Rodzaje szwów i ściegów maszynowych	24-25
4.6	Dopuszczalne sztukowanie elementów	26
4.7	Tabela klasyfikacji wielkości	26
5	Zestawienie elementów składowych	27-28
5.1	Kompletowanie	29
5.2	Cechowanie	29-30
5.3	Pakowanie	31
6	Rysunki techniczne	32-40
6.1	Wykonanie wyrobu	41-50
6.2	Wymiarowanie wyrobu	51
7	Tabela wymiarów wyrobu gotowego	52-57

Lp.	Wyszczególnienie	Strona
8	Tabela wymiarów stałych i pomocniczych	58-61
9	Zestawienie średniego zużycia materiału i dodatków	62
10	Wymagane dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań dokumentacji techniczno-technologicznej	63
WARUNKI I ZASADY ODBIORU WYROBÓW Z PRODUKCJI		64-68
DOKUMENTACJA EKSPLOATACYJNO-NAPRAWCZA		69
1	Opis użytkowania	70
2	Instrukcja użytkowania	70
3	Transport i przechowywanie	70
4	Konserwacja i naprawy	71
5	Gwarancja wykonawcy	72
6	Wzór metryczki	73
7	Arkusze ewidencji wprowadzonych zmian	74
8	Załączniki	75

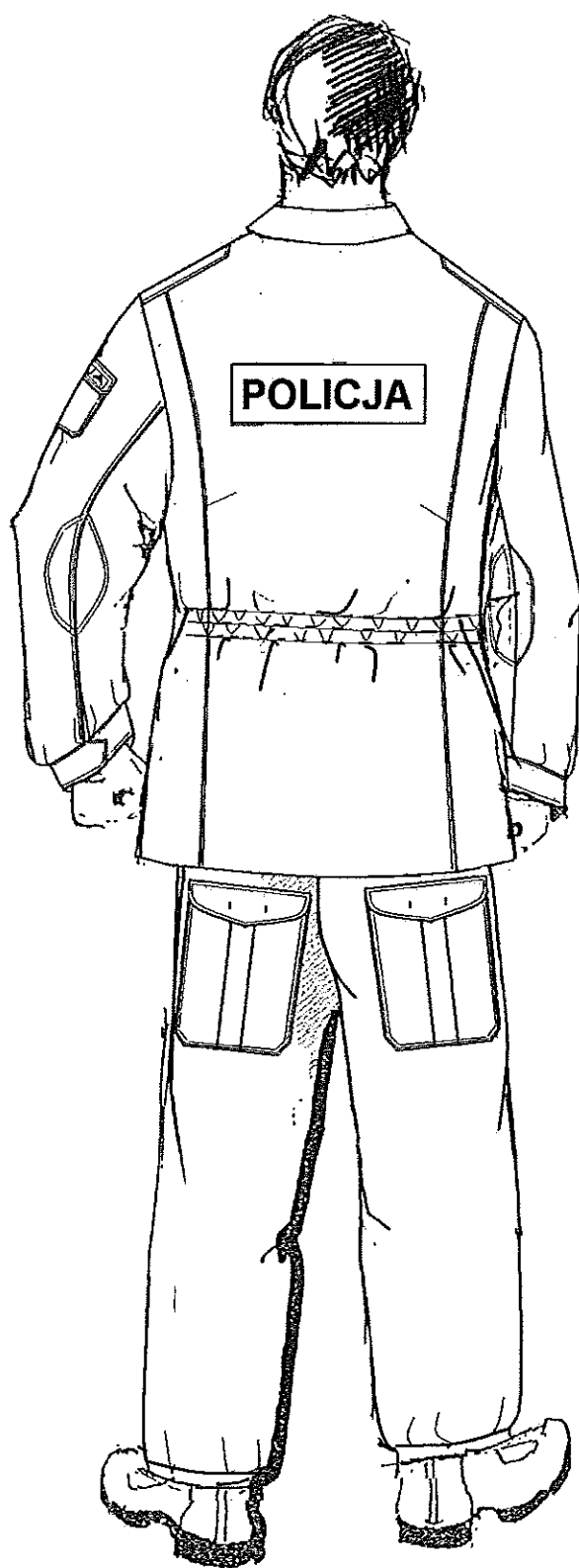
Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.
Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

1. Rysunek modelowy wyrobu



Mundur ćwiczebny-przód

Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.
Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.



Mundur ćwiczebny-tył

Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.
Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

2. Opis ogólny wyrobu

Bluza

Bluza o zapięciu jednorzędowym wykonana z tkaniny drelichowej na podszewce bawełnianej.

Dopasowana zaszewkami w przodach, w pasie lekko zmarszczona gumą naszytą na tył bluzy, zapinana na cztery duże guziki marynarkowe - kryte zapięcie.

Przód z wyłogami może być również zapięty pod szyję na guzik spodniowy przyszyty na prawym przodzie oraz dziurkę odzieżową wykonaną skośnie w końcu lewego wyłogu.

Kołnierz ze stójką odcinaną, przystosowany do zapięcia pod szyję.

Na przodach bluzy naszyte cztery kieszenie z kontrafaldami i mieszkami wykonanymi od strony szwu bocznego bluzy (dwie w górnej części przodów na wysokości piersi i dwie na bokach poniżej linii pasa).

Nad kieszeniami umieszczone są klapki, zapinane kryto na jeden guzik spodniowy i dziurkę bieliznianą.

Kieszenie górne wraz z klapką od spodu wzmocnione podszewką bawełnianą, a dolne kieszenie podkładkami z tkaniny zasadniczej.

Rękawy dwuczęściowe z rozporkami umieszczonymi w dolnych odcinkach szwów łokciowych wszyte w mankiety, zapinane kryto na dziurki odzieżowe i guziki spodniowe.

Krawędzie rozporków są obrębione a górne ich końce zakończone rygielkami. W wierzchnich częściach rękawów założone trzy fałdki skierowane do szwu łokciowego.

Na wierzchnich częściach rękawów u góry naszyte kieszenie nakładane, wykonane jak kieszenie przodów. Na klapce kieszeni na lewym rękawie naszyty jest napis POLICJA.

W dole na wierzchniej części lewego rękawa naszyta jest mała kieszeń z kontrafaldą zapinana na guzik i dziurkę wykonaną w klapce.

Kieszenie górne wzmocnione są podszewką bawełnianą.

Dolne i boczne krawędzie wzmocnień są obrębione, natomiast górna krawędź jest wszyta razem z kulą rękawa.

Pachy oblamowane lamówką.

Na obu częściach rękawów przy szwie łokciowym od strony wewnętrznej naszyte są nałokietniki.

Tył bluzy trzyczęściowy z dwoma fałdami sięgającymi poniżej podkroju pach.

Cały tył bluzy wykonany na podszewce bawełnianej. Na tyle naszyty jest napis POLICJA.

W tył bluzy od strony wewnętrznej na wysokości szwu barkowego przyszyta jest guma szerokości 1cm.

Na szwach barkowych umieszczone naramienniki wszyte razem z kulą rękawa, zapinane kryto na dziurki odzieżowe wykonane przy ostrym końcu spodniej części naramiennika i guziki spodniowe przyszyte na szwie barkowym.

W szwach bocznych, poniżej linii pasa wykonane otwory z wszytymi zamkami błyskawicznymi.

Otwory zamocowane są rygielkami maszynowymi.

Na szwie środkowym od pasa do dołu wierzch złączony jest z podszewką przesytiem maszynowym.

Guma do marszczenia bluzy w pasie naszyta jest na całej szerokości tyłu oraz na przodach przy szwie bocznym.

Na całej długości gumy są trzy stębnówki, dwie przy krawędziach i jedna pośrodku.

Wewnętrzne brzegi obłożeń obrzucone są i przestębnowane na wskroś.

Pośrodku szyjki tyłu w szew kołnierza wszyty jest wieszak.

Na wykładanej części środka podkołnierza w odległości 1cm od stójki naszyta jest biała taśma bawełniana przeznaczona na nazwisko użytkownika.

Szwy barkowe zeszyte na maszynie stębnowej jednoigłowej i przestębnowane 0,2cm od linii zeszycia, szyjąc po tyle.

W spodniej części rękawów umieszczone są otwory - tzw. wywietrzniki.

Krawędzie przodów, kołnierza, kłapek kieszeniowych, mankietów i otworów zamykanych na zamki błyskawiczne są stębnowane w odległości 0,7cm od krawędzi.

Dół bluzy podwinięty 1+2 i przestębnowany przy górnej krawędzi podwinięcia.

W tyle podszewka jest wpuszczona w obręb.

Spodnie

Spodnie długie w siedzeniu swobodne, niekrępujące ruchów w czasie użytkowania. Nogawki przednie u góry od strony boków są skośnie odcięte, a w cięciu tym wykonane są kieszenie wpuszczane do wewnątrz.

Krawędź otworów stębnowana na maszynie dwuigłowej.

Końce otworów zamocowane rygielkami.

W przodzie nogawek pod paskiem założone fałdki skierowane ku przodowi, w tyle nogawek zaszyte zaszewki.

Góra spodni wszyta jest w pasek zapinany na dwie dziurki białe i dwa guziki spodniowe.

Prawy koniec paska zakończony jest równo z listewką rozporka, natomiast lewy koniec wydłużony poza krawędź rozporka.

Na pasku rozmieszczonych jest siedem podtrzymywaczy, w tym dwa szerokie, naszyte w miejscu tylnych zaszewek i pięć wąskich naszytych: jeden na środku tyłu, dwa po boku na części przedniej, dwa na przodach przy założonych fałdkach.

Do pasa spodni dopinane są szelki wykonane z tkaniny zasadniczej i gumy.

Na dwóch przednich końcach szelek znajdują się trzy dziurki białe wykonane po środku.

Na tylnej części szelek wykonane są dwa rzędy dziurek białych.

Na pasku naszyte dwa ściągacze, zapinane na ramki metalowe.

Dłuższe części ściągaczy są przymocowane do paska pod szerokimi podtrzymywaczami umieszczonymi przy zaszewkach w tyle, krótsze pod wąskimi podtrzymywaczami za szwem bocznym w przedniej części paska.

Ramki metalowe są przymocowane do części krótszych ściągaczy.

Na prawym boku po wewnętrznej stronie paska w stronę zaszewki tylnej na wskroś naszyta biała taśma bawełniana przeznaczona na nazwisko użytkownika. Rozporek wykończony listewkami zapinany na trzy guziki za pomocą dziurek białych wykonanych w listewce lewej i guzików spodniowych przyszytych do listewki prawej. Na bokach nogawek poniżej otworów kieszeniowych naszyte są cztery kieszenie nakładane z kontrafałdą po środku i mieszkiem przy krawędzi.

Kieszenie na przednich nogawkach mają mieszki przy dwóch krawędziach, kieszenie na tylnych nogawkach mają mieszki przy jednej krawędzi od szwu krokowego.

Kłapki kieszeni nakładanych naszyte nad kieszenią i zapinane kryto na dziurki białe wykonane w zapince i guziki spodniowe przyszyte do nakładek kieszeniowych.

Przednie części nogawek na odcinku uda i kolan wzmocnione tkaniną zasadniczą umieszczoną wewnątrz nogawek.

Wzmocnienia są wpuszczone w szwy krokowe i boczne.

W dolnych odcinkach szwu bocznego nogawek spodni wykonane są rozporki, w których naszyta jest taśma samoszczepna długości 12cm i szer. 3cm.

Krawędzie rozporków odszyte listewkami i przestębnowane. Dół nogawek obrzucony podwinięty i przestębnowany 3,5cm od krawędzi, w obręb wprowadzona guma lekko ściągająca nogawki.

Spodnie w kroku od strony wewnętrznej wzmocnione podszewką bawełnianą.

W tylnych nogawkach spodni przy szwie siedzeniowym i krokowym wykonane są okrągłe dziurki (wywietrzniki)

3. Normy i przepisy związane:

- 1) PN-83/P-84501 - Wyroby konfekcyjne. Szwy, klasyfikacja i oznaczenia.
- 2) PN-83/P-84502 - Wyroby konfekcyjne. Ściegi, klasyfikacja i oznaczenia.
- 3) PN-EN 23758 - Tekstylna Znaki informacyjne o sposobie konserwacji w postaci symboli graficznych.
- 4) PN-P-84509:1997 - Wyroby odzieżowe pakowanie, przechowywanie i transport (wymagania ogólne).
- 5) PN-83/P-84506 - Wyroby konfekcyjne-badania odbiorcze.
- 6) PN-85/P84507 - Wyroby konfekcyjne. Stopnie jakości.
- 7) PN-P-84525 - Ubrania robocze

4. Wymagania techniczne

4.1 Wykaz surowców, materiałów zasadniczych i dodatków

Zestawienie podstawowych materiałów zasadniczych i dodatków przedstawiono w tabeli 1
Tabela 1

LP.	Nazwa materiałów i dodatków		Wymagania wg
1	Tkanina zasadnicza PES 50 CO 50 kolor czarny		Wg warunków technicznych
2	Podszewka bawełniana kolor czarny		Wg warunków technicznych
3	Płótno z klejem		-
4	Płótno z klejem		-
5	Nici odzieżowe rdzeniowe poliester/poliester kolor czarny		EN 12590:1999
6	Nici odzieżowe z włókien poliestrowych ciętych 100% kolor czarny		EN 12590:1999
7	Nici odzieżowe z włókien poliestrowych ciętych 100% kolor żółty		EN 12590:1999
8	Nici odzieżowe rdzeniowe poliester/poliester kolor biały		EN 12590:1999
9	Guziki w kolorze czarnym:	Marynarkowe duże	Planszy zatwierdzonych wzorów guzików
10		Spodniowe	
11	Guma ściągaczowa 60mm kolor czarny		-
12	Guma szelkowa 35mm kolor czarny		-
13	Guma podwiązkowa 24-25mm kolor czarny		-
14	Guma szer. 10mm. kolor czarny		-
15	Klamerki oksydowane		-
16	Zamek metalowy nierozdzielczy dł.18 cm. kolor czarny średnioziarnisty		BN-86/8512-03
17	Taśma samoszczepna szer.3cm kolor czarny	Pętelka	PN-EN 122240+AC
		Haczyk	
18	Taśma do lamowania szer.25mm kolor czarny		PN-P-01719:1988
19	Taśma konfekcyjna szer.13mm kolor czarny		
20	Taśma wieszakowa szer.6mm kolor czarny		
21	Taśma biała szer.30mm		
22	Napis POLICJA mały odblaskowy 115/37mm		PN-EN 471
23	Napis POLICJA duży odblaskowy 310/100mm		PN-EN 471
24	Pudło kartonowe		-
25	Wszywka firmowa		-
26	Etykieta zbiorcza		-

4.2. Podstawowe parametry i wymiary

Do wykonania wzoru wymagane są szablony kroju, układy, tabele wymiarowe na poszczególne elementy składowe ubioru, opis wykonania oraz wzór.
Krojenie wykonać wg układów kroju, kierunku nitki osnowy i znaków na szablonach.
Elementy składowe wierzchu ubrania winny być o jednakowym odcieniu koloru.

4.3. Wymagania konstrukcyjno-techniczne

4.3.1. Ogólne wymagania konstrukcyjne.

Mundur ćwiczebny powinien charakteryzować się:

1. Krój ubrania powinien ułatwić prawidłowe dopasowanie do sylwetki i zapewnić, że w czasie użytkowania nie będzie się ono przesuwać, biorąc pod uwagę otaczające warunki, zakres ruchów i pozycji, które użytkownik może przyjmować w czasie pracy i ćwiczeń. W tym celu powinny być zabezpieczone odpowiednie środki, takie jak: odpowiednie rozmiary, ubranie powinno być dopasowane do morfologicznej budowy użytkownika.
2. Dobrą układalnością,
3. Odpornością na deformację, wypychanie.
4. Stabilnością kształtów po praniu i czyszczeniu chemicznym.
5. Estetycznym wykonaniem – szwy ciągłe, wytrzymałe, wykonane prawidłowo (bez marszczeń i wyciągnięć), z prawidłowym wiązaniem ściegu w szwie. Przeszycia na początku i na końcu zabezpieczone przed pruciem.

4.3.2. Wymagania dotyczące jakościowania.

Stopnie jakości wg PN-85/P-84507

Stopień jakości jest to ocena udatności produkcyjnej, ustalona na podstawie wyników kontroli dla każdej sztuki odzieży.

Stopnie jakości –wymagania ogólne:

Wyroby powinny spełniać następujące wymagania:

1. Wykonanie wyrobu zgodnie z obowiązującymi zasadami obróbki technologicznej stosowanej dla wyrobów określonych grup asortymentowych, podanymi w dokumentacji techniczno-technologicznej.
2. Zastosowanie podstawowych materiałów odzieżowych i dodatków o sprawdzonych wskaźnikach użytkowych, zgodnych z obowiązującymi normami przedmiotowymi lub warunkami technicznymi.

Zasady ustalania błędów

- Przy ustalaniu liczby błędów należy przestrzegać następujących zasad:
- ocenę organoleptyczną należy przeprowadzać wzrokowo, przy odbitym świetle (nie pod światło), na wierzchniej stronie wyrobu swobodnie, płasko rozłożonego na stole o jasnej i gładkiej powierzchni lub zawieszono na manekinie lub wieszaku.
 - za błędy mało widoczne uznaje się błędy niewidoczne z odległości 1m,
 - za błędy widoczne uznaje się błędy dostrzegalne z odległości 1m,
 - za błędy wyraźnie widoczne uznaje się błędy dostrzegalne z odległości powyżej 1m,
 - przy ustalaniu liczby błędów nie uwzględnia się błędów występujących w miejscach niewidocznych Np. spodnią część wylogów, część elementów przykrytą łąką kieszeniową,

Rodzaje błędów:

Niedopuszczalne błędy konfekcyjne:

1. Skrzywienie krawędzi:
 - przodu, wylogów kołnierza, dołu wyrobu
2. Skrzywienie stębnówek,
3. Różne długości jednakowych elementów wyrobu:
 - przodu, nogawek, rękawów i pozostałych elementów
4. Różne szerokości elementów:
 - kołnierza, wylogów, mankietów, patek
5. Niejednakowa długość rożków oraz skrzywienie krawędzi kołnierza.
6. Odchylenie od symetrycznego rozmieszczenia cięć zaszewek, fałd, kieszeni.
7. Nieprawidłowo wykonane lub źle rozmieszczone dziurki.
8. Nieprawidłowo wszyte rękawy.
9. Widoczna substancja klejowa na zewnątrz wyrobu.
10. Nieprawidłowe ścięgi – nieprawidłowe wiązanie ścięgu widoczne na zewnątrz wyrobu.

Niedopuszczalne błędy tkanin

1. Nieprzeplecenia osnowowe i wątkowe.
2. Nieprawidłowy przeplot (pojedynczych nitek)
3. Blizny (brakujące nitki): jednonitkowe osnowowe i wątkowe.
4. Zabrudzenia wielonitkowe.
5. Zabrudzenia jednonitkowe.

Błędy dopuszczalne:

Za błędy dopuszczalne uważa się:

1. Błędy tkanin występujące w miejscach niewidocznych Np:
 - spodnią część kołnierza, mankietów, patek, paska,
 - podwinięcia kieszeni
 - część elementu przykrytą łąką kieszeniową, wewnętrzne części nogawek.

Postępowanie z wyrobem niezgodnym z wymaganiami normy.

Wyrób uznany za niezgodny z wymaganiami normy dla najniższego stopnia jakości, a nadający się do użytku, zgodnie z przeznaczeniem może być dopuszczony do odbioru na podstawie umowy pomiędzy producentem i odbiorcą, przy spełnieniu następujących warunków:

- zachowania najniższych dopuszczalnych wartości podstawowych wskaźników użytkowych zawartych w normach przedmiotowych lub dokumentacji techniczno-technologicznej,
- oznakowania na przywieszce „wyrób niepełnowartościowy”
- podania podstawowych przyczyn zakwalifikowania wyrobów do niepełnowartościowych,
- zastosowanie opustów cenowych zgodnie z odnośnymi przepisami,

4.3.3. Wymagania odnośnie wymiarów i masy

Rozmiary muszą umożliwiać dopasowanie mundurów do użytkowników. Podstawowe wymiary bluzy i spodni oraz ich dopuszczalna tolerancja podana jest w tabeli 11,12,13,14
Masa munduru w rozmiarze 104/179/90 wynosi 2.06kg.±5%

4.3.4. Wymagania dotyczące surowców, materiałów oraz dodatków

Wymagania użytkowe dla tkaniny zasadniczej

Tabela 2

<p align="center">Wskaźniki techniczno-użytkowe tkaniny przeznaczonej na mundury ćwiczebne Policji.</p> <p align="center">W procesie wykończenia tkanina poddawana jest m.in. merceryzacji i opalaniu po czym barwiona jest barwnikami zawieszinowo-kadziowymi na kolor czarny o współrzędnych barwy L 16,60; a 0,37; b -0,78 [splot tkaniny ¼ (3)] - Satyna</p>				
Lp.	Wskaźnik	Jednostka	Wymagania	Metoda badań
1	Skład surowcowy tkaniny	[%]	PES-50,CO-50	
	Skład surowcowy przędzy	[%]		
2	-osnowa	[%]	PES-50, CO-50	PN-P- 01703:1996
	- wątek	[%]	PES-50, CO-50	
3	Masa liniowa przędzy			PN-ISO- 1139:1998
	- osnowa		tex 40	
	- wątek		tex 50	
4	Liczba nitok na 1 dm			
	- osnowa	1/dm	380±10	
	- wątek		230±6	
5	Masa powierzchniowa	g/m ²	280±14	
6	Max. Siła zrywająca pasek tkaniny kierunek wzdłużny	[N]	Nie mniej niż 900	PN-EN ISO 13934-1:2002
7	Max. Siła zrywająca pasek tkaniny – kierunek poprzeczny	[N]	Nie mniej niż 600	PN-EN ISO 13934-1:2002
8	Wydłużenie względne przy Max. Sile- kierunek wzdłużny	[%]	Nie więcej niż 24	PN-EN ISO 13934-1:2002
9	Wydłużenie względne przy Max. Sile- kierunek poprzeczny	[%]	Nie więcej niż 24	PN-EN ISO 13934-1:2002
10	Siła rozdierania- kierunek wzdłużny	[N]	Nie mniej niż 35	PN-EN ISO 13934-3:2002
11	Siła rozdierania- kierunek poprzeczny	[N]	Nie mniej niż 35	PN-EN ISO 13934-3:2002
12	Zmiana wymiarów po praniu			
	- osnowa - wątek	[%]	Nie więcej niż 2	PN-EN 25077:1998
13	Odporność pilling	[stop]	Nie mniej niż 4	PN-EN ISO 12945-1:2002
14	Odporność wybarwień na pranie- zmiana barwy	[stop]	Nie mniej niż 5	PN-EN 20105- CO3,PN-ISO 105-CO3:1998

Ciąg dalszy tabeli 2

15	Odporność wybarwień na pranie- zabrudzenie bieli bawełny	[stop]	Nie mniej niż 4 -5	PN-EN 20105- CO3,PN-ISO 105-CO3:1998
16	Odporność wybarwień na pot alkaliczny- zmiana barwy,	[stop]	Nie mniej niż 5	PN-EN ISO 105- E04:1999
17	Odporność wybarwień na pot alkaliczny- zabrudzenie bieli bawełny	[stop]	Nie mniej niż 4 -5	PN-EN ISO 105- E04:1999
18	Odporność wybarwień na pot kwaśny- zmiana barwy	[stop]	Nie mniej niż 5	PN-EN ISO 105- E04:1999
19	Odporność wybarwień na pot kwaśny- zabrudzenie bieli bawełny	[stop]	Nie mniej niż 4 -5	PN-EN ISO 105- E04:1999
20	Odporność wybarwień na tarcie suche- zabrudzenie bieli bawełny	[stop]	Nie mniej niż 4	PN-EN ISO 105- X12:1999
21	Odporność wybarwień na światło- zmiana barwy	[stop]	Nie mniej niż 5-6	PN-ISO105 B02:1997
22	Odporność wybarwień na prasowanie na wilgotno	[stop]	Nie mniej niż 5	PN-EN ISO 105 X11:2000
23	Odporność wybarwień na rozpuszczalniki organiczne zmiana barwy	[stop]	Nie mniej niż 4-5	PN-EN ISO 105- X05:1999

Warunki techniczne stanowią podstawę do kontroli i odbioru jakościowego tkaniny.

Wymagania użytkowe dla tkaniny podszewkowej

Tabela 3

Wskaźniki techniczno-użytkowe tkaniny przeznaczonej na podszewkę do umundurowania ćwiczebnego Policji. Tkanina barwiona na kolor czarny o współrzędnych barwy L 16,75; a -0,15; b -0,85 [splot tkaniny 4/1 (3)]-Satyna				
Lp.	Wskaźnik	Jednostka	Wymagania	Metoda badań
1	Skład surowcowy tkaniny	[%]	CO-100	
2	Skład surowcowy przędzy	[%]		
	-osnowa	[%]	CO-100	PN-P-01703:1996
	- wątek	[%]	CO-100	
3	Masa liniowa przędzy			
	- osnowa		tex 30	PN-ISO-1139:1998
	- wątek		tex 50	
4	Liczba nitok na 1 dm			
	- osnowa	1/dm	402±8	
	- wątek		190±6	
5	Masa powierzchniowa	g/m ²	215±11	
6	Max. Siła zrywająca pasek tkaniny kierunek wzdłużny	[N]	Nie mniej niż 600	PN-EN ISO 13934-1:2002
7	Max. Siła zrywająca pasek tkaniny – kierunek poprzeczny	[N]	Nie mniej niż 450	PN-EN ISO 13934-1:2002
8	Wydłużenie względne przy Max. Sił- kierunek wzdłużny	[%]	Nie więcej niż 20	PN-EN ISO 13934-1:2002
9	Wydłużenie względne przy Max. Sił- kierunek poprzeczny	[%]	Nie więcej niż 20	PN-EN ISO 13934-1:2002
10	Zmiana wymiarów po praniu			
	- osnowa - wątek	[%]	Nie więcej niż 2	PN-EN 25077:1998
11	Odporność wybarwień na pranie- zmiana barwy	[stop]	Nie mniej niż 4-5	PN-EN 20105-CO3,PN-ISO 105-CO3:1998
12	Odporność wybarwień na pranie- zabrudzenie bieli bawełny	[stop]	Nie mniej niż 4 -5	PN-EN 20105-CO3,PN-ISO 105-CO3:1998
13	Odporność wybarwień na pot alkaliczny- zmiana barwy,	[stop]	Nie mniej niż 4-5	PN-EN ISO 105-E04:1999

ciąg dalszy tabeli 3

14	Odporność wybarwień na pot alkaliczny- zabrudzenie bieli bawełny	[stop]	Nie mniej niż 4 -5	PN-EN ISO 105-E04:1999
15	Odporność wybarwień na pot kwaśny- zmiana barwy	[stop]	Nie mniej niż 4-5	PN-EN ISO 105-E04:1999
16	Odporność wybarwień na pot kwaśny- zabrudzenie bieli bawełny	[stop]	Nie mniej niż 4 -5	PN-EN ISO 105-E04:1999
17	Odporność wybarwień na tarcie suche- zabrudzenie bieli bawełny	[stop]	Nie mniej niż 4	PN-EN ISO 105-X12:1999
18	Odporność wybarwień na prasowanie na wilgotno	[stop]	Nie mniej niż 4-5	PN-EN ISO 105 X11:2000

Wymagania techniczno- użytkowe: Zamek błyskawiczny

Tabela 4

I.p.	Wyszczególnienie	Jednostka miary	Wymagania
1	Długość zamka błyskawicznego	Cm	18
2	Suwliwość zamka nie więcej niż	daN	140±2
3	Trwałość zamka błyskawicznego nie mniej niż	cykle cykle N	1400 200 F1=16;F2=14

Pryzmatyczna folia fluorescencyjno-odblaskowa koloru żółto-zielonego przeznaczona do wykonania emblematów, napisów i innych elementów poprawiających widoczność pracownika

Wykonane z folii pryzmatycznej koloru żółto-zielonego fluorescencyjnego. Materiał odblaskowy do produkcji emblematów jest klasy II - spełniające wymagania Normy PN-EN 471 charakteryzuje się trwałością odblaskową zgodnie z PN-EN 471

Pranie, czyszczenie chemiczne:

75 cykli pralniczych w temp. 60°C (standard ISO 6330).

Materiał odblaskowy produkowany powinien być zgodnie ze standardem ISO 9002.

Oferent zobowiązany jest do przedstawienia deklaracji zgodności materiału odblaskowego z PN-EN 471.

Parametry folii pryzmatycznej na emblematy z napisem POLICJA (duży i mały)

Tabela 5

Wyszczególnienie	Wskaźnik	Metoda badań
Minimalna gęstość powierzchniowa współczynnika odblasku	Gęstość powierzchniowa współczynnika odblasku w (Cd/lx*m ²)	PN-EN 471:2005
Odporność na ścieranie	5000 cykli-ciśnienie 9kPa	PN-EN 471:2005
Odporność na wahania temperatur	12h temp (50±2)°C 12h temp (-30±2)°C	PN-EN 471:2005
Pranie w warunkach domowych	Minimum 75 cykli w temperaturze 60	PN-EN 471:2005
Zachowanie właściwości odblaskowych podczas deszczu		PN-EN 471:2005

4.3.5. Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania

1. Ubranie powinno zapewnić użytkownikowi najwyższy stopień komfortu z równoczesnym zapewnianiem odpowiedniej ochrony.
2. Części ubrania, które dotykają ciała użytkownika, powinny być pozbawione szorstkości, ostrych brzegów i elementów wystających, które mogłyby powodować nadmierne podrażnienia lub skaleczenia.

4.4. Warunki wykonania

Ściegi maszynowe:

- gęstość ściegów stębnowych 3,5-4,5 na 1cm długości
- gęstość ściegów przy maszynowym obrębianiu dziurek 16-18 na 1cm,

Rodzaje szwów:

- szwy zwykłe,
- szwy obrzucające,
- szwy obrębiające.

Odległość linii stębnowych:

W bluzie

- od krawędzi przodu, kołnierza, kłapek kieszeni nakładanych, mankietów, rozporków rękawów - 0,7cm
- od dolnej krawędzi bluzy - 1,8cm
- od krawędzi podtrzymywacza pasa, stójki kołnierza, przy wszyciu kołnierza do podkroju szyi, zaszewek, jeden bok kieszeni nakładanych, mieszki oraz części bocznych tyłu - 0,2cm
- od górnej krawędzi nakładek kieszeni - 1,8cm

Kieszenie nakładane (dwa boki) naszyć maszyną dwuigłową o ściegu stębnowym w odległości 0,2cm pierwsza stębnówka i 0,7cm druga stębnówka.

W spodniach

- od górnej krawędzi paska, od krawędzi podtrzymywaczy, ściągaczy, listewek rozporka, zaszewek górnych, od krawędzi szelek, boczne krawędzie kieszeni nakładanych, przyszycie taśmy samoszczepnej, rozporki nogawek spodni oraz mieszki kieszeni nakładanych - 0,2cm
 - od krawędzi kłapek kieszeni nakładanych - 0,7cm
 - od górnych krawędzi kieszeni nakładanych - 1,8cm
- Otwory kieszeni bocznych, dolne krawędzie kieszeni nakładanych przestębnować maszyną dwuigłową płaską o ściegu stębnowym w odległości 0,2cm i 0,7cm od brzegu.

Ilość rygielków w bluzie - 18 szt.

Ilość rygielków w spodniach - 33 szt.

4.5. Rodzaje szwów i ściegów maszynowych

Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.
Kopowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

Podstawowe rodzaje szwów wg PN - 83/P - 84501 Szwy. Klasyfikacja i oznaczenia, oraz ściegów wg PN - 83/P - 84502 Ściegi.

Klasyfikacja i oznaczenia, przedstawiono w tabeli 6
Tabela 6

Lp.	Oznaczenie szwu i ściegu
1	1.01.01/301
2	1.01.01/503
3	1.01.03/301.301
4	1.01.03/401.503
5	1.02.01/301
6	1.02.02/301
7	1.04.01/301
8	1.06.01/301
9	1.06.02/301.301
10	1.06.03/301.301
11	1.06.04/301.301
12	1.06.05/301
13	2.02.08/323
14	2.02.09/301.301
15	2.02.10/301.301
16	2.04.03/401.401
17	2.04.04/401.401
18	2.05.01/323
19	2.05.02/301.301
20	2.42.02/301.301
21	2.42.03/301.301
22	2.42.04/301.301
23	2.42.05/301.301
24	2.42.07/301.301
25	2.42.09/301.301
26	5.02.01/301

Ciąg dalszy tabeli 6

27	5.04.03/301.301
28	5.04.03/301
29	5.04.10/301
30	5.04.06/301.301
31	5.05.01/301
32	5.05.01/323
33	5.05.03/301.301
34	5.06.01/301.301
35	5.30.02/301
36	6.01.01/503
37	6.02.03/301
38	6.03.04/301
39	6.03.07/301.301
40	6.03.08/301
41	7.04.01/323.323
42	7.09.01/301
43	7.12.02/301
44	7.14.01/301
45	7.20.01/301
46	7.56.02/401.401
47	8.02.01/406
48	8.02.01/301.301
49	8.19.01/301.301

4.6. Dopuszczalne sztukowanie elementów

W wyrobie nie przewiduje się sztukowania elementów

4.7. Tabela klasyfikacji wielkości

W zależności od wzrostu i obwodu klatki piersiowej wyróżnia się wielkości podane w tabeli 7

Tabela 7

Wzrost	Obwód klatki piersiowej						
	86	92	98	104	110	116	122
	Obwód pasa						
	78	82	86	90	98	106	114
163	X	X	X	X	X		
171	X	X	X	X	X	X	X
179	X	X	X	X	X	X	X
187	X	X	X	X	X	X	X
194		X	X	X	X	X	X

Dopuszcza się rozmiary nietypowe

5. Zestawienie elementów składowych:

Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.
Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

Zestawienie elementów składowych przedstawiono w tabeli 8

Tabela 8

Rodzaj tkaniny	Lp.	Wyszczególnienie	Ilość części
Bluza			
Tkanina zasadnicza	1	Tył	3
	2	Przód	2
	3	Obłożenie przodu	2
	4	Kołnierz- część wierzchnia	1
	5	Kołnierz - część spodnia	1
	6	Stójka kołnierza wierzchniego	1
	7	Stójka kołnierza spodniego	1
	8	Rękaw- część wierzchnia	2
	9	Rękaw- część spodnia	2
	10	Mankiet rękawa	2
	11	Wzmocnienie i podkład pod dziurkę w mankiecie	4
	12	Nakładka kieszeni górnej	2
	13	Klapka kieszeni górnej	4
	14	Wzmocnienie i podkład pod dziurkę w klapce kieszeni górnej	4
	15	Nakładka kieszeni bocznej	2
	16	Klapka kieszeni bocznej	4
	17	Wzmocnienie i podkład pod dziurkę w klapce kieszeni bocznej	4
	18	Wzmocnienie kieszeni bocznej	2
	19	Nakładka kieszeni rękawa	3
	20	Klapka kieszeni rękawa	6
	21	Wzmocnienie i podkład pod dziurkę w klapce kieszeni rękawa	6
	22	Nałokietniki rękawa	4
	23	Naramienniki	4
	24	Wzmocnienia pod dziurki w naramienniku	4
		Razem	70
Podszywka bawełniana	25	Tył	3
	26	Wzmocnienie kieszeni górnych	2
	27	Wzmocnienie kieszeni rękawa	2
	28	Wzmocnienie obłożenia lewego	1
	29	Podkład pod dziurki w obłożeniu lewym	1
	30	Wzmocnienie górnej części obłożenia prawego	1
	31	Wzmocnienie końców zamka błyskawicznego	4
		Razem	14

Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.
Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

Ciąg dalszy tabeli 8

Rodzaj tkaniny	Lp.	Wyszczególnienie	Ilość części
Płótno z klejem	32	Wkład kołnierza wierzchniego	1
	33	Wkład stójki wierzchniej	1
		Razem	2
Płótno z klejem	34	Wkład kołnierza spodniego	1
	35	Wkład stójki spodniej	1
		Razem	2
Spodnie			
Tkanina zasadnicza	1	Nogawka przednia	2
	2	Nogawka tylna	2
	3	Klin nogawki przedniej	2
	4	Pasek	2
	5	Podtrzymywacze paska- wąskie	5
	6	Podtrzymywacze paska- szerokie	2
	7	Ściągacz- część dłuższa	2
	8	Ściągacz- część krótsza	2
	9	Listewka lewa	1
	10	Listewka prawa	1
	11	Kłapki kieszeni dolnej przedniej i tylnej-wierzch	4
	12	Nakładka kieszeni przedniej i tylnej	4
	13	Odszycie rozporków dolnych nogawek tylnych	2
	14	Wzmocnienie nogawek przednich	2
	15	Szelki- część tylna	1
	16	Szelki- część barkowa	2
	17	Szelki- część przednia	2
		Razem	38
Podszywka bawełniana	18	Worek kieszeni bocznej	2
	19	Listewka lewa	1
	20	Listewka prawa	1
	21	Obsadzenie lewej części rozporka	1
	22	Wzmocnienie pod kieszenie nakładane przednie i tylne	2
	23	Wzmocnienie krocza	2
	24	Kłapki kieszeni dolnej przedniej i tylnej-spodnia część	4
	25	Zapinka kłapki kieszeni nakładanej przedniej i tylnej	4
		Razem	17

5.1. Kompletowanie

Całość wyrobu należy skompletować zgodnie z wielkością, symbolem klasyfikacyjnym.

Komplet wyrobu stanowi:

- bluza ćwiczebna czarna
- spodnie ćwiczebne czarne

5.2. Cechowanie

Bluza

Wszywka firmowa z oznaczeniem wielkości umieszczona na środku tyłu w odległości 5.5cm od podkroju szyi. Sposób zamieszczonych cech na wszywce powinien spełniać wymagania wyznaczone w PN-EN-23758;1998

Wszywka zawiera następujące dane:

- nazwę i znak producenta
- nazwę wyrobu
- wielkość (rozmiar) wyrobu
- rodzaj surowca i sposób konserwacji
- jakość wyrobu
- miesiąc i rok produkcji wyrobu

Rozmiar etykiety musi odpowiadać wymaganiom automatycznej maszyny do etykietowania. Etykieta musi być obszyta naokoło.

Wszywka specjalna na nazwisko użytkownika, wykonana z taśmy w kolorze białym o wymiarach 6x3 cm naszyta pośrodku kołnierza spodniego.

Spodnie

Wszywka firmowa z oznaczeniem wielkości umieszczona na wierzchu worka prawej kieszeni bocznej. Sposób zamieszczonych cech na wszywce powinien spełniać wymagania wyznaczone w PN-EN-23758;1998

Wszywka zawiera następujące dane:

- nazwę i znak producenta
- nazwę wyrobu
- wielkość (rozmiar) wyrobu
- rodzaj surowca i sposób konserwacji
- jakość wyrobu
- miesiąc i rok produkcji wyrobu

Rozmiar etykiety musi odpowiadać wymaganiom automatycznej maszyny do etykietowania. Etykieta musi być obszyta naokoło.

Wszywka specjalna na nazwisko użytkownika, wykonana z taśmy w kolorze białym o wymiarach 6x3 cm naszyta pośrodku paska tyłu trzy centymetry od prawego szwu bocznego.

Sposób konserwacji. Oznaczenia sposobu konserwacji, obejmujące następujący układ znaków:



Etykieta na opakowanie zbiorcze zawierająca następujące dane:

- nazwę adres i znak firmowy producenta
- nazwę wyrobu
- wielkość (rozmiar) wyrobu
- ilość sztuk
- jakość wyrobu
- miesiąc i rok produkcji wyrobu

5.3. Pakowanie wg PN-P-84509:1997

Składanie

Bluzę składa się na połowę wzdłuż tyłu, lewą stroną na zewnątrz barkami do siebie. Rękawy wewnątrz wyprostowane, kołnierz przewinięty do środka. Następnie bluzę składa się wzdłuż boków i barków na połowę. Spodnie ze złożonymi razem nogawkami składamy poprzecznie na dwie części.

Pakowanie

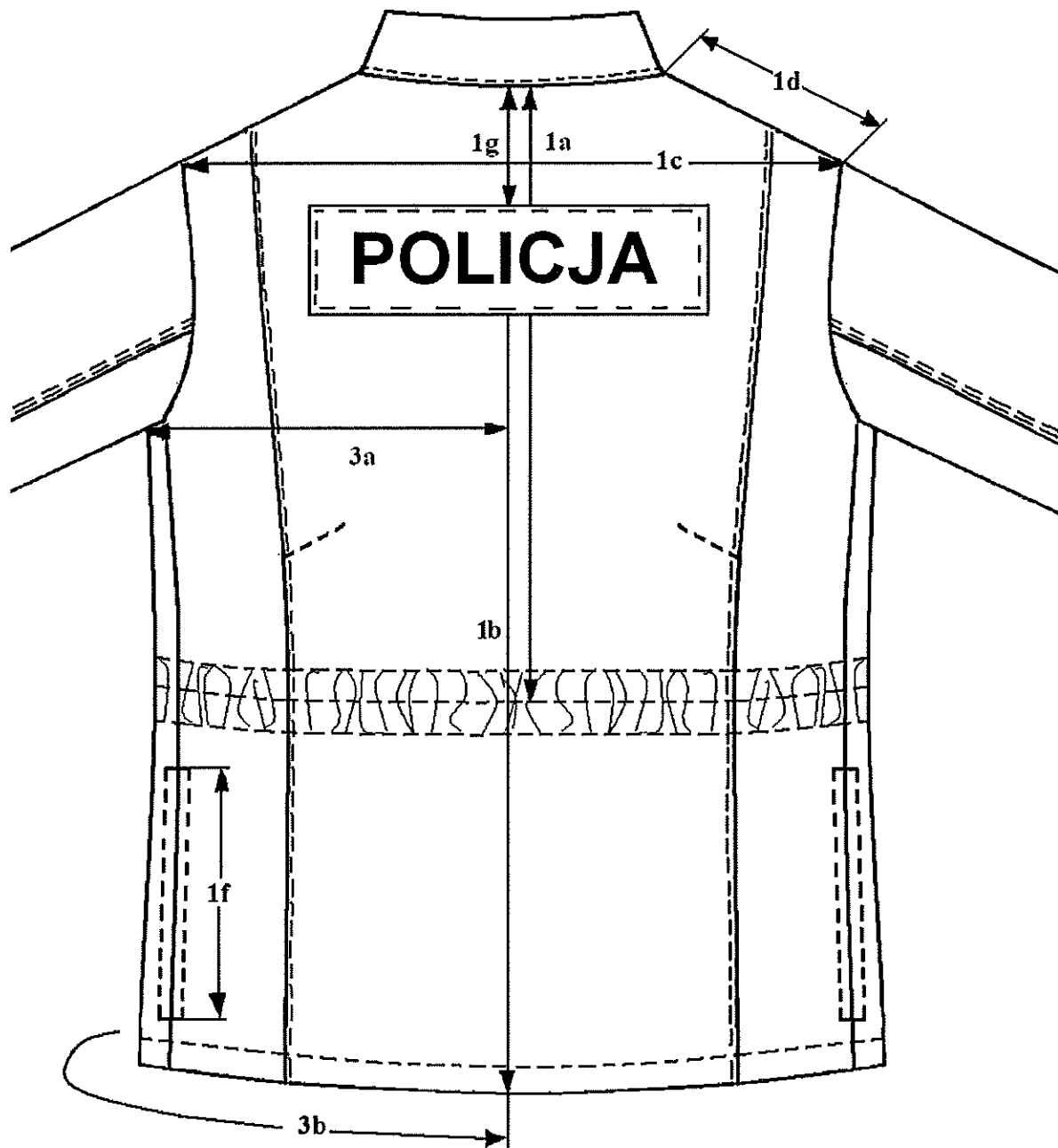
Pakowanie powinno zabezpieczyć wyrób przed obniżeniem jego jakości w czasie przechowywania, jak i transportu.

Wyroby gotowe pakowane w kartony tekturowe. Należy pakować po pięć bluz i spodni. Bluzy układa się kołnierzami w jednym kierunku, spodnie na przemian z bluzą. W ułożonej paczce bluza powinna znajdować się od spodu i od wierzchu paczki. Kartony powinny być wyjątkowo grube i przystosowane do wysokiego składowania i długotrwałego magazynowania. Karton zakleić taśmą w dwóch miejscach w poprzek oraz wzdłuż wszystkich łączeń kartonu. Na krótszej, bocznej ścianie kartonu nakleić etykietę na opakowanie zbiorcze, zawierającą następujące dane.

- nazwę adres i znak firmowy producenta
- nazwę wyrobu
- wielkość (rozmiar) wyrobu
- ilość sztuk
- jakość wyrobu
- miesiąc i rok produkcji wyrobu

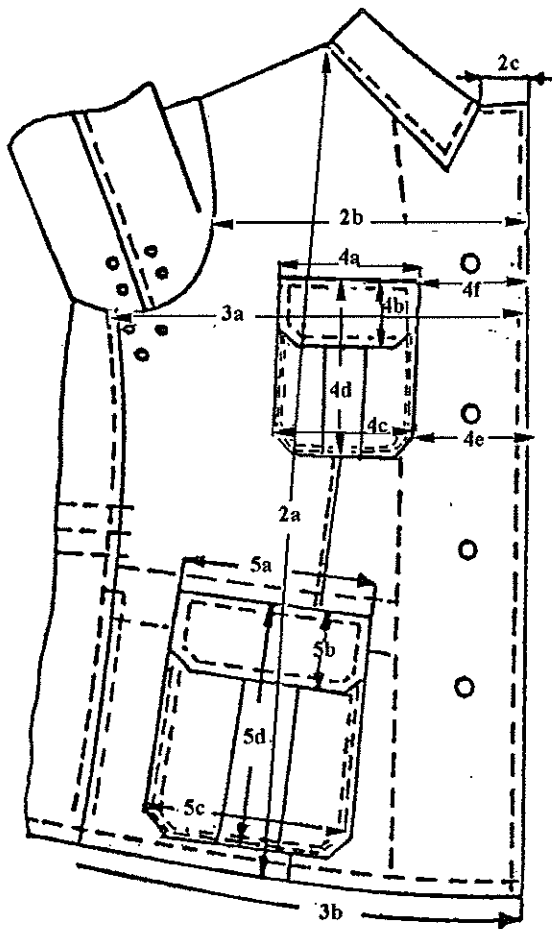
6. Rysunki Techniczne

Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.
Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

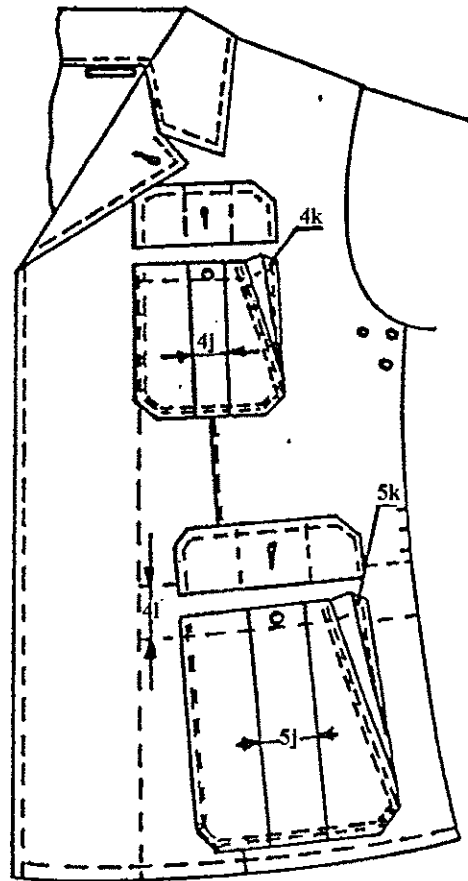


1. Tył bluzy

Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.
Koplowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

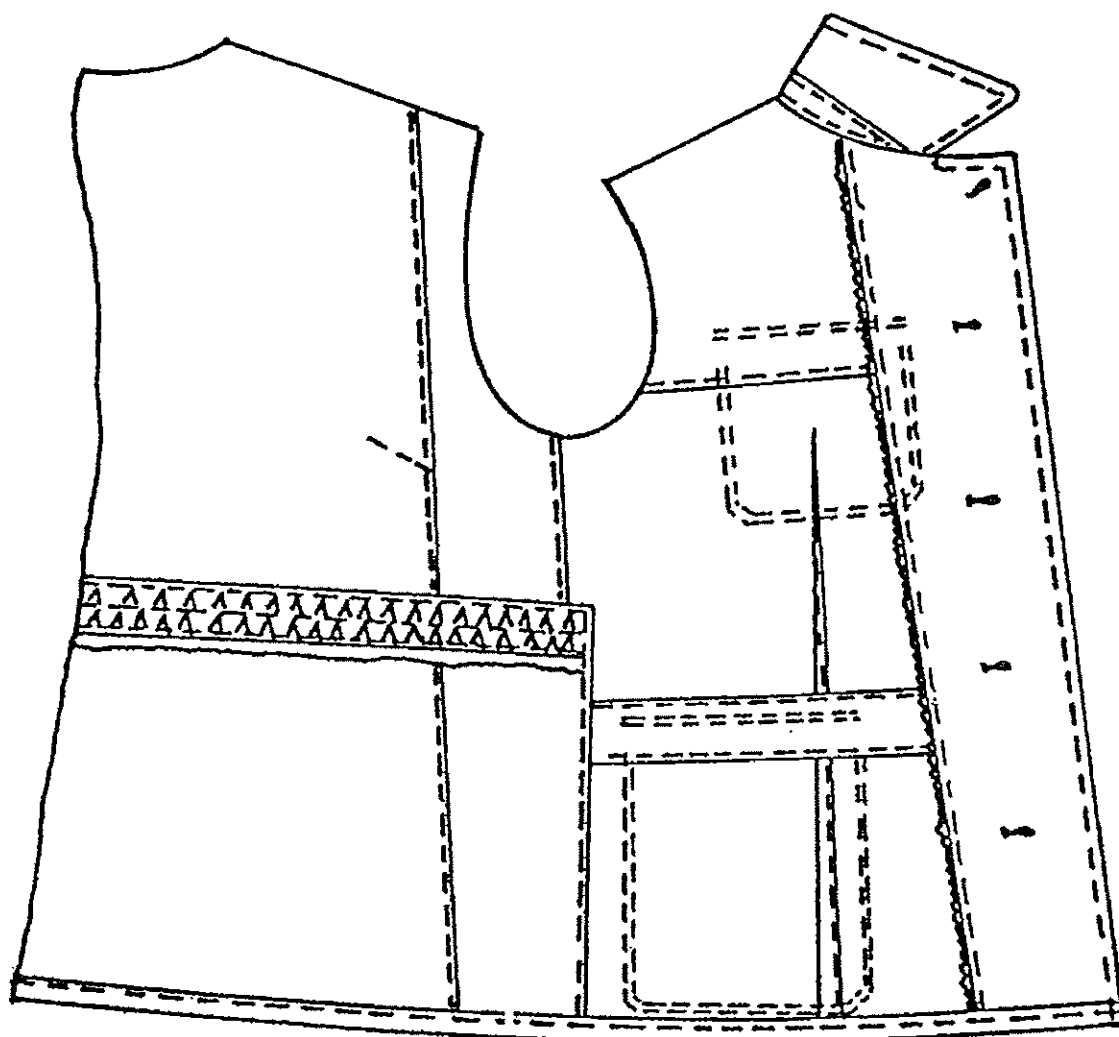


2. Prawy przód bluzy



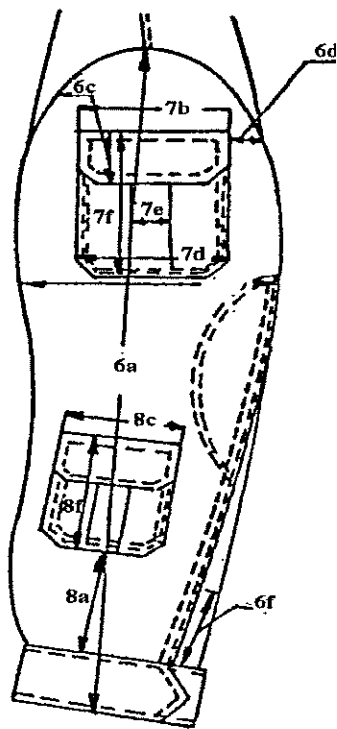
3. Lewy przód

Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.
Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

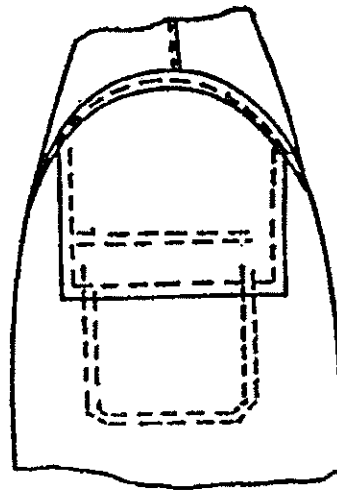


4. Spód bluzy

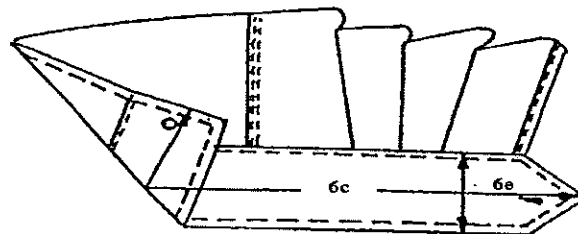
Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.
Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.



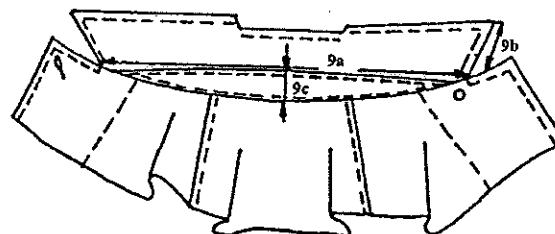
5. Rękaw bluzy - wierzch.



6. Spód rękawa

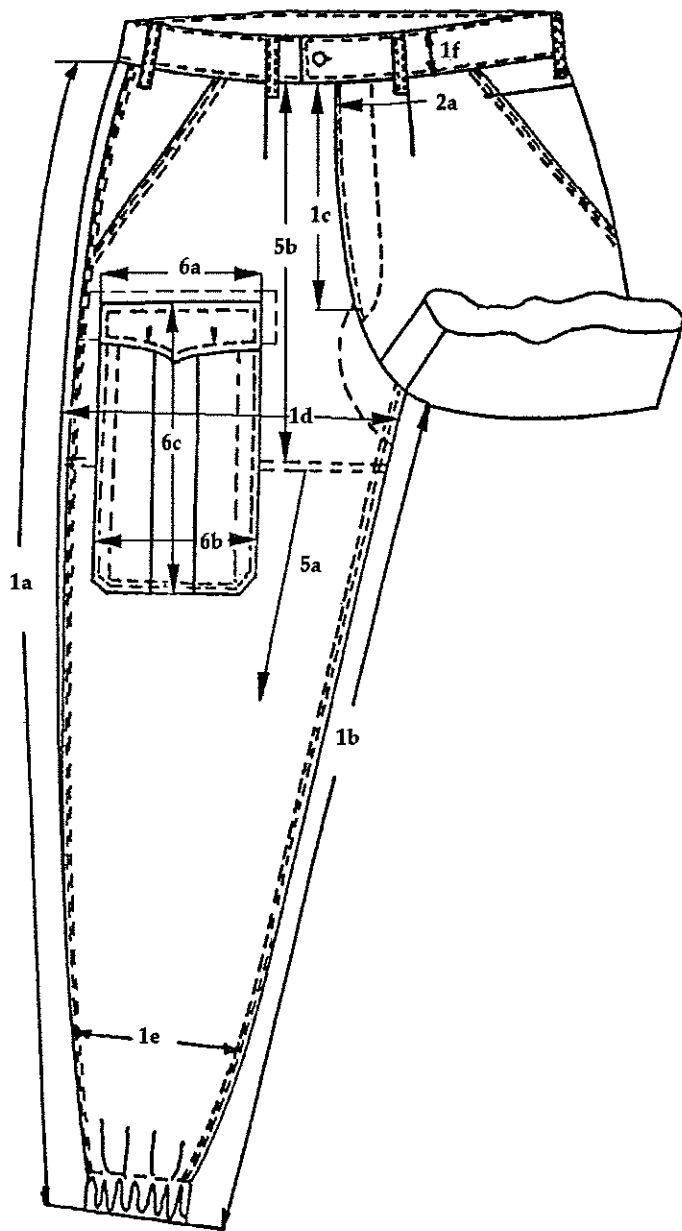


7. Wykończenie dołu rękawa

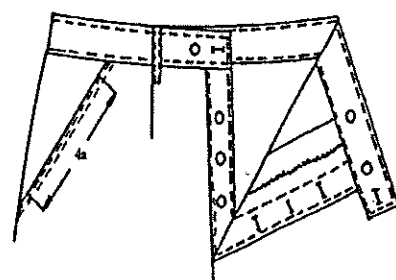


8. Spód kołnierza

Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.
Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

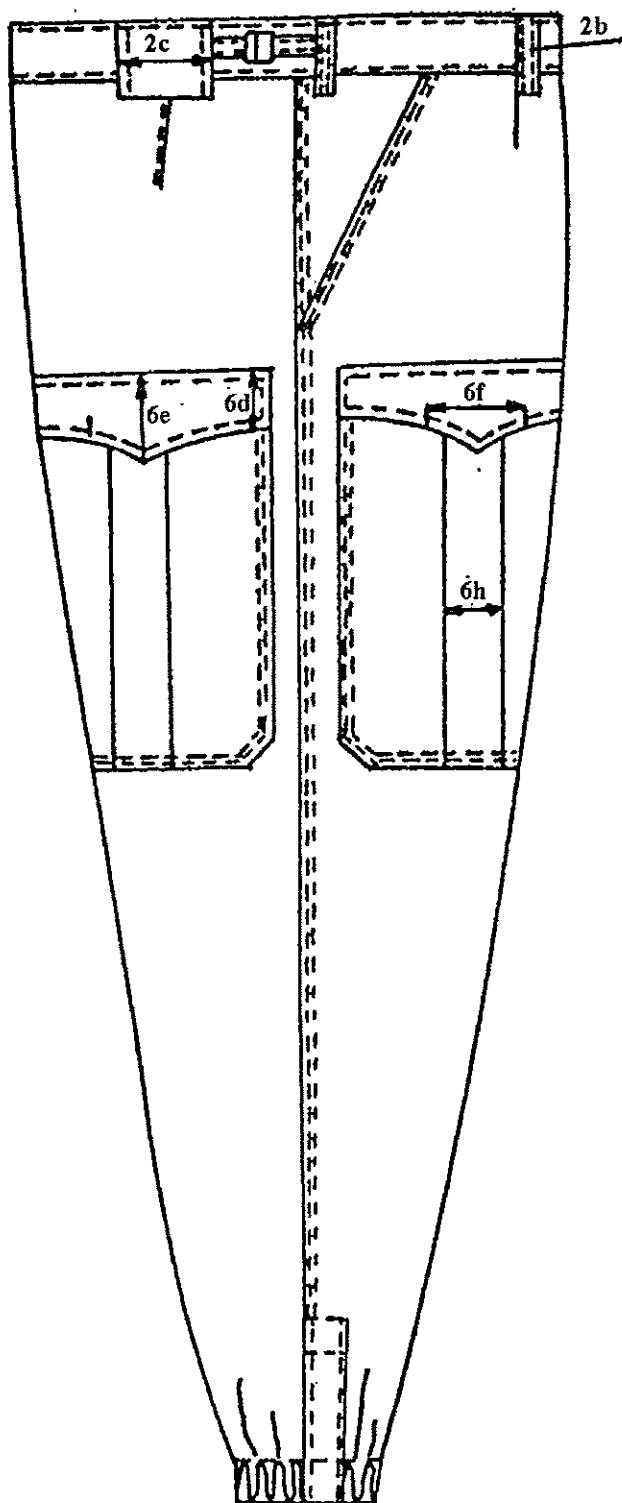


9. Przód spodni

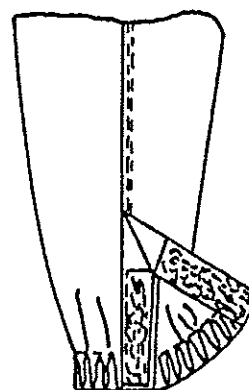


10. Wykończenie rozporka

Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.
Koplowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

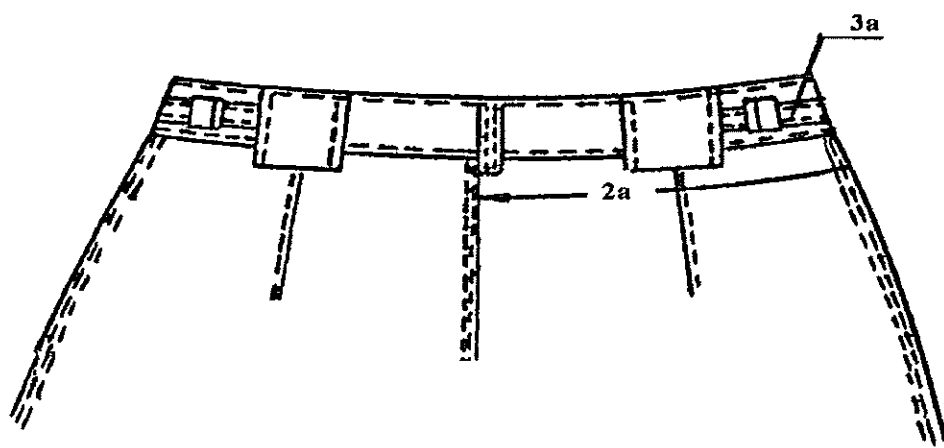


11. Bok spodni

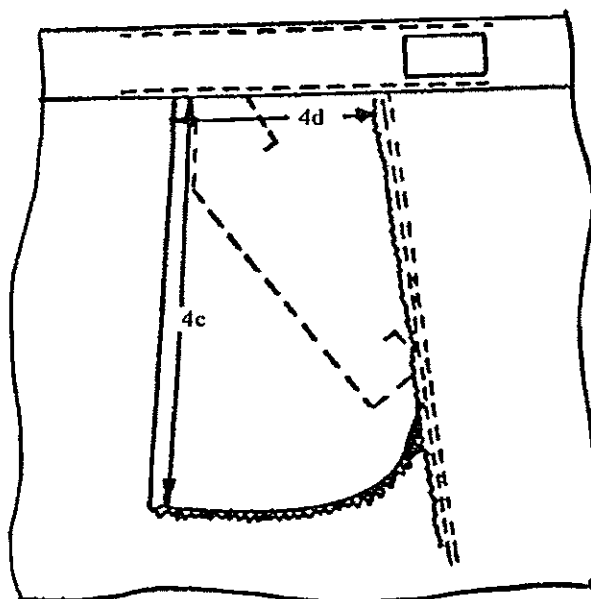


12. Dół nogawki

Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.
Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

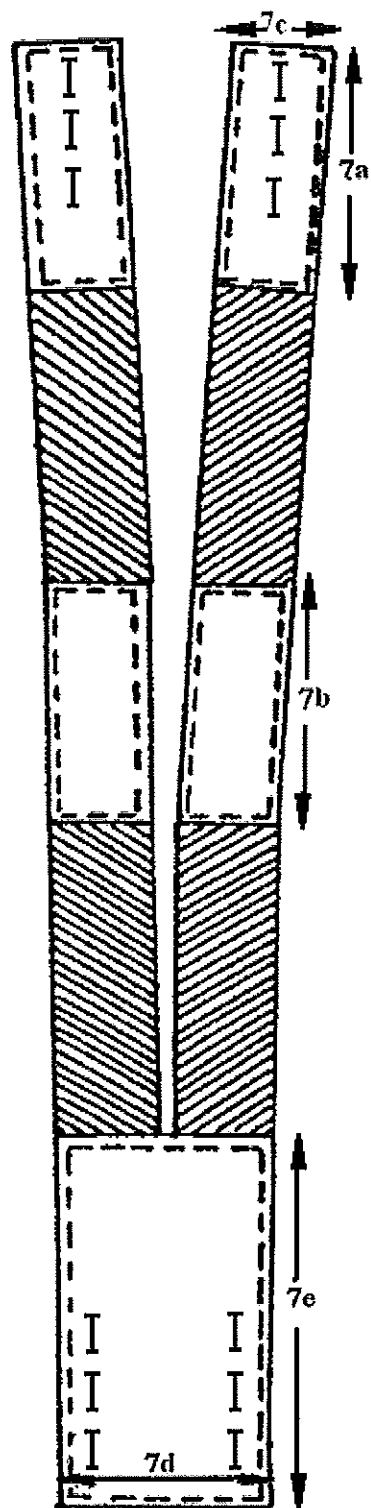


13. Góra spodni - tył



14. Worek kieszeni

Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.
Koplowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

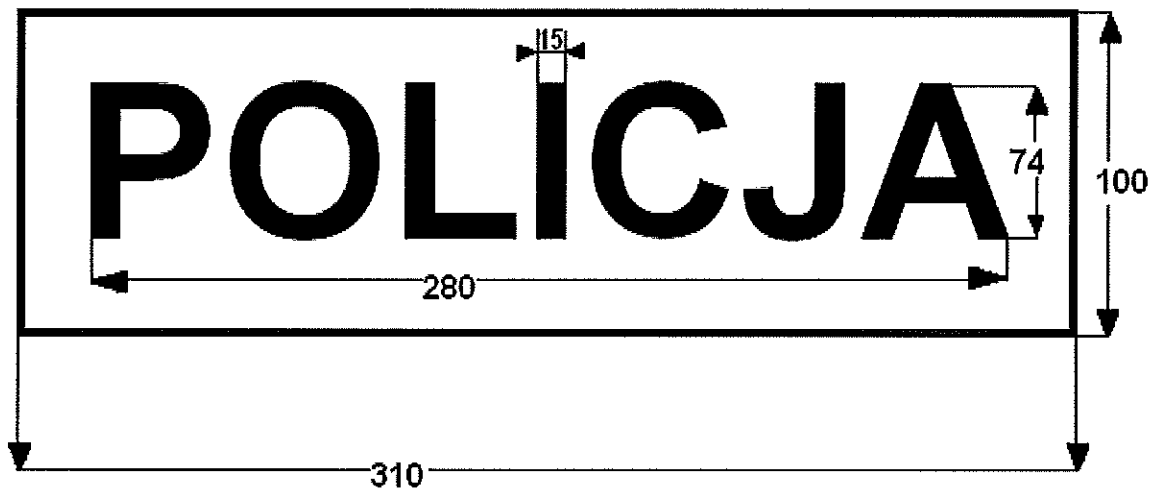


15.Szelki

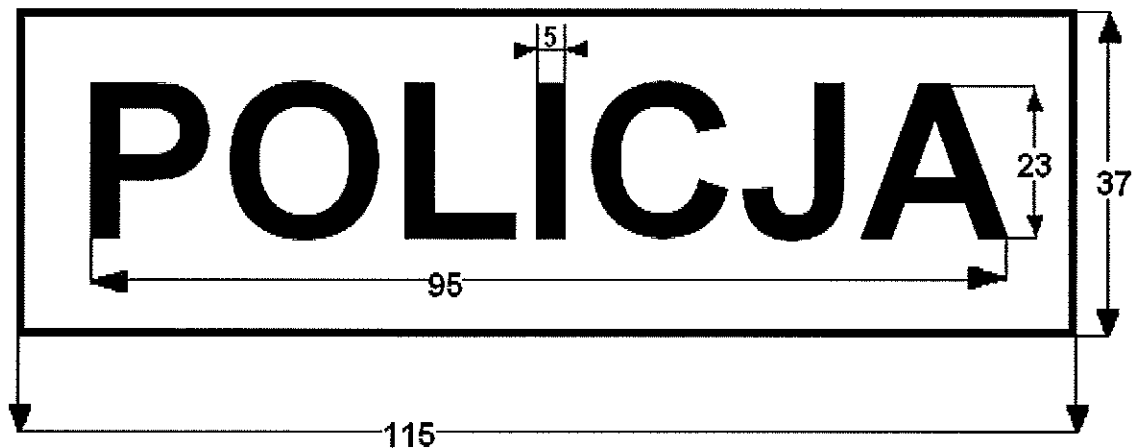
Zwymiarowany rysunek napisów POLICJA

Wymiary podane w milimetrach.

Napis na plecach



Napis na patce kieszeni rękawa lewego



Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.
Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

6.1. Wykonanie wyrobu: Bluza

Podstawowe operacje kroju i szycia bluzy podano w tabeli 9

Tabela 9

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Uwagi
1	2	3	4
1	Rozkrój elementów	-	wg. układów kroju
2	Podklejanie elementów		Temperatura 165°C docisk 300-350 cN/cm ² czas 16s
Przód			
3	Wykonanie zaszewki w przodzie	5.02.01/301	wg znaków
4	Obrębienie wzmocnienia kieszeni górnej	6.03.04/301	wg znaków
5	Naszycie wzmocnienia kieszeni górnej	1.01.01/301	w odległości 0,5cm od krawędzi wykroju
6	Wykonanie okrągłych dziurek pod pachą	304/	Wg znaków sześć dziurek w bluzie
7	Naszycie wzmocnienia góry obłożenia i wzmocnienia pod dziurki w obłożeniu lewym	1.02.02/301	Wzmocnienie odsunąć ok.1.0cm od brzegu w celu uniknięcia zgrubienia krawędzi tkaniny
8	Wykonanie czterech dziurek odzieżowych w obłożeniu przodu lewego	-	oznaczyć wg szablonu pomocniczego zgodnie z tabelą wymiarów
9	Obrzucenie wewnętrznej krawędzi obłożenia	1.01.01/503	-
10	Odszycie i stębnowanie krawędzi przodu z jednoczesnym podłożeniem taśmy konfekcyjnej	1.06.02/301.301	wg szablonu pomocniczego odległość linii stębnowej od krawędzi przodu 0,7cm
11	Wykonanie dziurki odzieżowej w lewej kłapie	-	wg szablonu pomocniczego
12	Naszycie wzmocnienia kieszeni dolnej	5.06.01/301.301	wg szablonu pomocniczego
13	Przyszycie wewnętrznej krawędzi obłożenia do przodu	1.02.01/301	Wg tabeli wymiarów

Ciąg dalszy tabeli 9

1	2	3	4
Wykonanie kieszeni górnej			
14	Zeszycie kontrafałd w nakładkach kieszeni	6.05.01/301	wg znaków
15	Rozprasowanie kontrafałd	-	wg zatwierdzonego wzoru
16	Obrzucenie górnej krawędzi nakładki kieszeni	1.01.01/503	-
17	Podwinięcie górnej krawędzi nakładki kieszeni	6.02.03/301	wg nacinków
18	Wykonanie mieszkań nakładek kieszeni	6.05.01/301.301 + 6.05.01/301	wg szablonu pomocniczego zgodnie z tabelą wymiarów
19	Naszycie wzmocnienia pod dziurkę w spodniej części patki	5.04.03/301	wg szablonu pomocniczego
20	Odszycie i stębnowanie patki kieszeni	1.06.03/301.301	patkę odszyć wg szablonu pomocniczego i ostębnować w odległości 0,7cm od krawędzi
21	Naszycie patki	2.05.02/301.301	wg szablonu pomocniczego, zgodnie z tabelą wymiarów odległość linii stębnowej od naszycia 0,7cm
22	Naszycie nakładki kieszeniowej od strony mieszka	5.05.01/301	wg szablonu pomocniczego zgodnie z tabelą wymiarów odległość linii stębnowej od krawędzi 0,2cm
23	Naszycie pozostałych krawędzi nakładki kieszeniowej	5.05.03/301.301	wg szablonu pomocniczego zgodnie z tabelą wymiarów odległość linii stębnowych od krawędzi 0,2cm i 0,7cm
Wykonanie kieszeni bocznej			
24	Kieszenie boczne wykonać jak kieszenie górne	-	-
Tył			
25	Naszycie wszywki rozmiarowo-informacyjnej na tył podszewki	5.04.03/301	wg szablonu
26	Wykonanie mieszkań w tyle	6.05.01/301 1.01.01/301	wg znaków na wykrojach
27	Naszycie napisu POLICJA	5.04.03/301	wg szablonu

Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.
Koplowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

Ciąg dalszy tabeli 9

1	2	3	4
28	Przyszycie wzmocnienia końca zamka błyskawicznego	1 .01.01/301	-
29	Zeszycie szwu bocznego i przestębnowanie z pozostawieniem otworu na zamek	2.42.09/301.301	wg znaków na wykrojach odległość linii stębnowej od szwu 0,7cm
30	Wszycie zamka	7.09.01/301	wg znaków na wykrojach odległość linii stębnowej od wszycia 0,7cm
31	Wykonanie szwu barkowego	2.42.07/301.301	wg znaków na wykrojach zgodnie z tabelą wymiarów odległość linii stębnowej od szwu 0,2cm
32	Naszytie gumy w talii na tył bluzy	5.04.06/301.301 + 5.04.10/301	wg szablonu pomocniczego wg znaków na wykrojach zgodnie z tabelą wymiarów rozstaw linii stębnowych 2,0cm
33	Łączenie podszewki tyłu z zamkiem	7.20.01/301	wg zatwierdzonego wzoru
34	Ryglowanie otworu zamka	323	wg zatwierdzonego wzoru
Kołnierz			
35	Naszytie taśmy na nazwisko użytkownika	5.06.01/301.301	wg szablonu pomocniczego wg zatwierdzonego wzoru
36	Doszytie stójki do kołnierza wierzchniego i spodniego	2.02.10/301.301	wg szablonu pomocniczego w kołnierzu spodnim podłożyć taśmę konfekcyjną, naciąć w 4 - 6ciu miejscach odległość linii stębnowej od szwu 0,2cm
37	Podwinięcie dolnej krawędzi stójki spodniej	6.02.03/301	wg szablonu pomocniczego odległość linii stębnowej od krawędzi podwinięcia 0,2cm
38	Odszytie i przestębnowanie kołnierza	1.06.02/301.301	wg szablonu pomocniczego odległość linii stębnowej od krawędzi 0,7cm

Ciąg dalszy tabeli 9

1	2	3	4
39	Wszycie kołnierza do podkroju szyi	2.42.03/301.301	wg szablonu pomocniczego spodnią część szwem nakładanym wierzchnią część podwinąć i przestębnować 0,2cm od podwinięcia,
40	Ryglowanie kołnierza	323	wg zatwierdzonego wzoru rygle wykonać u styku kołnierza z wyłogami
Naramiennik			
41	Naszycie wzmocnienia na naramiennik	5.30.02/301	wg szablonu pomocniczego
42	Wykonanie dziurki odzieżowej w części spodniej naramiennika	-	oznaczyć miejsce wykonania wg szablonu pomocniczego i tabeli wymiarów
43	Odszycie naramiennika i przestębnowanie	1.06.02/301.301	wg szablonu pomocniczego odległość linii stębnowej od krawędzi 0,7cm
Rękaw			
44	Oznaczenie miejsca naszycia : patek, nakładek kieszeni	-	wg szablonów pomocniczych zgodnie z tabelą wymiarów i zatwierdzonym wzorem
45	Wykonać dziurki pod pachą	-	dwie dziurki z każdej strony szwu przedniego rękawa
46	Wykonanie obrębu wzmocnienia rękawa	6.03.04/301	wg znaków na wykroju
47	Naszycie wzmocnienia na rękaw	1.01.01/301	na wewnętrznej części rękawa 0,5cm od krawędzi kuli rękawa
48	Kieszenie rękawa	-	kieszenie górne wykonać jak przednie, kieszeń dolna lewego rękawa nie ma mieszkań
49	Naszycie napisu POLICJA na lewej patce kieszeni górnej rękawa	5.04.03/301	wg szablonu
50	Obrzucanie owalnego brzegu nałokietnika	1.01.01/503	-
51	Naszycie nałokietnika na wierzchnią i spodnią część rękawa	1.01.03/301.301	wg znaków na wykroju
52	Obrębienie rozporków rękawa	6.03.04/301	wg znaków na wykroju

Ciąg dalszy tabeli 9

1	2	3	4
53	Wykonanie szwu łokciowego w rękawie	1.01.03/401.503	wg znaków na wykrojach
54	Stebnowanie szwu łokciowego w rękawie	2.02.09/301.301	Maszyną dwuigłową w odległości 0.2cm i 0.7cm od linii szwu
55	Wykonanie szwu przedniego w rękawie	2.04.03/401.401 lub 2.04.04/401.401	-
56	Ryglowanie rozporków	323	-
57	Naszycie wzmocnień na mankiet rękawa	5.30.02/301	w miejscu wykonania dziurek
58	Wykonanie dziurki odzieżowej w spodniej części mankietu	-	wg znaków
59	Odszycie mankietu	1.06.05/301	wg szablonu pomocniczego
60	Wszyć mankietu do rękawa	2.42.05/301.301	układając jednocześnie trzy zakładki w wierzchniej części rękawa
61	Ostebnowanie mankietu	6.05.01/301	odległość linii stębnowej od krawędzi 0,7cm
62	Wszyć rękawa do podkroju pachy	1.01.01/301	wg znaków na wykroju
63	Lamowanie wszycia rękawa	3.01.01/301 lub 3.01.01/401	w przypadku stosowania ścięgu 401, szew zamocować rygłem 323
Operacje końcowe			
64	Podwinięcie dołu bluzy	6.03.04/301	Szerokość podwinięcia dołu bluzy 2cm + 1cm odległość linii stębnowej od krawędzi podwinięcia 0,2cm
65	Przyszyć guzików	-	wg tabeli wymiarów i układania się dziurek w poszczególnych elementach
66	Czynności końcowe	-	wyrób należy oczyścić z końców nici, śladów kredy i wyprasować

Podstawowe operacje kroju i szycia spodni podano w tabeli 10

Tabela 10

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu	Uwagi
1	2	3	4
1	Rozkrój elementów	-	wg układów kroju
Nogawka przednia			
2	Obrzucenie wzmocnienia nogawki przedniej	6.01.01/503	-
3	Naszycie wzmocnienia górą	1.01.03/301.301	wg znaków na wykrojach
4	Przyszycie bocznych krawędzi wzmocnienia	1.01.01/301	-
5	Naszycie wzmocnienia krocza	5.31.02/301	wg znaków
6	Obrębienie rozporka dołu nogawki	6.03.07/301.301	-
Kieszeń boczna			
7	Naszycie skośnej krawędzi obsadzenia na worek kieszeni	5.30.02/301	wg znaków na wykrojach
8	Odszycie otworu kieszeni i przestebnowanie	1.01.01/301 + 1.06.04/301.301	z jednoczesnym podłożeniem taśmy konfekcyjnej
9	Mocowanie otworu kieszeni	5.31.02/301	-
10	Ryglowanie otworu kieszeni	323	na końcach otworu
11	Zeszycie worka kieszeniowego	1.01.03/401.503	wg znaków na wykrojach
12	Ryglowanie szwu worka kieszeniowego	323	zamocować zawijając róg worka do środka
13	Zeszycie fałdki –góra spodni	5.02.01/301	wg znaków na wykrojach
14	Przyszycie góry i boku worka kieszeniowego do nogawki	1.01.01/301	wg znaków na wykrojach
Nogawka tylna			
15	Zeszycie fałdki w górze nogawki	5.02.01/301	wg znaków na wykrojach

ciąg dalszy tabeli 10

1	2	3	4
Łączenie nogawek po boku			
16	Łączenie nogawki po boku	1.01.03/401.503	wg znaków na wykrojach
17	Stebnowanie szwu bocznego	2.02.09/301.301	Maszyna dwuigłową w odległości 0.2cm i 0.7cm od linii szwu
Klapka kieszeni i kieszeń nakładana			
18	Wykonanie dziurki bieliźnianej w zapince	-	wg szablonu pomocniczego
19	Odszycie i stebnowanie klapki kieszeni	1.06.02/301.301	wg znaków na wykrojach wg szablonu pomocniczego odległość linii stębnowej od krawędzi 0,7cm
20	Zeszyte kontrafałdy w nakładce kieszeni	6.05.01/301	wg znaku na wykroju
21	Rozprasowanie kontrafałdy	-	wg zatwierdzonego wzoru
22	Obrzucenie górnej krawędzi nakładki	1.01.01/503	-
23	Podwinięcie górnej krawędzi nakładki	6.02.03/301	wg znaków na wykrojach odległość linii stębnowej od krawędzi 1,8cm
24	Wykonanie mieszkań nakładek kieszeni	6.05.01/301.301 6.05.01/301	wg zatwierdzonego wzoru
25	Naszycie wzmocnienia pod kieszenie nakładane	5.06.01/301.301	wg szablonu pomocniczego
26	Naszycie patki	2.05.02/301.301	wg szablonu pomocniczego i zgodnie z tabela wymiarów
27	Naszycie kieszeni od strony mieszka	5.05.01/301	wg szablonu pomocniczego
28	Naszycie pozostałych boków nakładki	5.05.03/301.301	wg szablonu pomocniczego i wg z zatwierdzonego wzoru
Wykonanie rozporka			
29	Obrębienie wewnętrznej krawędzi listewki prawej	6.03.04/301	wg znaków na wykrojach
30	Odszycie i stebnowanie listewki prawej	1.06.02/301.301	wg szablonu pomocniczego odległość linii stębnowej od krawędzi 0,2cm

Ciąg dalszy tabeli 10

1	2	3	4
31	Przyszyć listewki prawej do nogawki prawej	1.01.01/301	wg znaków na wykrojach
32	Stebnowanie listewki prawej	7.12.02/301	w odległości 0,2cm od krawędzi
Wykonanie rozporka			
33	Odszycie i stebnowanie listewki lewej	1.06.02/301.301	wg szablonu pomocniczego odległość linii stebnowej od krawędzi 0,2cm
34	Wykonanie dziurek bieliźnianych w listewce lewej	-	wg znaków
35	Doszycie lewej części rozporka do nogawki i stebnowanie	1.06.02/301.301	wg znaków na wykrojach odległość linii stebnowej od krawędzi 0,2cm
36	Mocowanie listewki lewej	1.01.01/301	listewkę ułożyć na obsadzeniu i zamocować między dziurkami
37	Obrzucenie krawędzi listewki lewej	1.01.01/503	obrzucić krawędź wewnętrzną wraz z obsadzeniem
38	Stebnowka listewki lewej	1.02.01/301	wg szablonu pomocniczego w odległości 4,0cm od krawędzi rozporka
Montaż			
39	Wykonanie szwu środkowego przodu i stebnowanie	2.42.04/301.301	wg znaków na wykrojach zeszyć tkaninę zasadniczą i podszewkę, odległość linii stebnowej 0,2cm, rozporek zamocować w kształt trójkąta o wielkości 1,5cm do 2,0cm
40	Ryglowanie „trójkąta”	323	wg szablonu pomocniczego jeden rygiel wykonać na górnym ramieniu trójkąta
41	Wykonanie szwu środkowego tyłu	2.04.03/401.401 lub 2.04.04/401.401	wg znaków na wykrojach
42	Wykonanie szwu wewnętrznego	2.04.03/401.401 lub 2.04.04/401.401	wg znaków na wykrojach
Wykończenie góry spodni			
43	Wykonanie wąskich podtrzymaczy pasa	8.02.01/406	szerokość podtrzymawcza 1,0cm
44	Obrzucanie szerokich podtrzymaczy pasa	6.01.01/503	-

Ciąg dalszy tabeli 10

1	2	3	4
45	Podwijanie krawędzi i przestębnowanie podtrzymywaczy szerokich	6.02.01/301	odległość linii stębnowej od krawędzi 0,7cm
46	Wykonanie krótszej części ściągacza	8.02.01/301.301	wg znaków na wykrojach
47	Mocowanie ramki metalowej	323	na ściągacz nałożyć ramkę, złożyć na połowę i zamocować rygłem
48	Wykonanie dłuższej części ściągacza	8.19.01/301.301	wg znaków na szablonach
49	Wszycie paska	7.56.02/401.401	wg znaków
50	Wykonanie dziurek w Lewej i prawej części paska	-	dziurki bieleżniane wykonać wg tabeli wymiarów i szablonu pomocniczego
51	Naszycie wąskich podtrzymywaczy pasa	5.05.01/323 + 2.02.08/323 dopuszcza się również poniższe wykonanie 7.04.01/323.323	wg zatwierdzonego wzoru na pasie umieszczono 5 wąskich podtrzymywaczy pasa górze 0,5cm od górnej krawędzi spodni, dolny koniec 3,5cm poniżej miejsca wszycia pasa
52	Naszycie szerokich podtrzymywaczy pasa	1.04.01/301 1.02.01/301	wg zatwierdzonego wzoru na pasie umieszczono 2 szerokie podtrzymywacze pasa
53	Naszycie ściągaczy	2.05.02/301.301	wg szablonu pomocniczego odległość linii stębnowej od naszycia 0,7cm
54	Naszycie taśmy na nazwisko użytkownika	5.06.01/301.301	wg szablonu pomocniczego na prawym boku po lewej stronie pasa naszyć taśmę
55	Przyszywanie guzików do przypięcia szelek	-	wg szablonu pomocniczego przyszyć 4 guziki spodniowe
Wykonanie szelek			
56	Mocowanie gumy	1.01.01/301	do części tylnej, przedniej oraz barkowej
57	Stębnowanie szelek	2.42.02/301.301	w odległości 0,2cm i 0,7cm od krawędzi
58	Wykończenie bocznej i dolnej krawędzi szelek	1.06.01/301 + 6.05.01/301	wg zatwierdzonego wzoru

Ciąg dalszy tabeli 10

1	2	3	4
59	Wykonanie dziurek w szelkach	-	wg szablonu pomocniczego w tylnej części dwa rzędy po trzy, w przednich częściach po trzy w każdej
Wykończenie dołu nogawek			
60	Obrzucenie dołu nogawek	6.01.01/503	
61	Podwinięcie przestębnowanie dołu nogawek z jednoczesnym wszyciem gumy	7.14.01/301	Odległość stebnówki od dolnej krawędzi dołu 3,5cm
1	2	3	4
Operacje końcowe			
62	Przyszycie guzików	-	wg szablonów pomocniczych i układania się dziurek w poszczególnych elementach
63	Czynności końcowe	-	wyrób oczyścić z kredy, końców nici i uprasować

6.2. Wymiarowanie wyrobu

Mundury muszą być wykonane w kompletach, w co najmniej 30 rozmiarach.

Rozmiary muszą umożliwiać dopasowanie mundurów do użytkowników o niżej wymienionych wymiarach:

- wzrost od 163 do 194cm.
- obwód klatki piersiowej od 86 do 122cm.
- obwód pasa od 78 do 114cm.

7. Tabela wymiarów wyrobu gotowego – BLUZA

tabela 11

Lp.	Wyszczególnienie wymiarów	Obwód kl. pierś.					
		Wzrost					
		Obwód pasa					
		171	179	187	171	179	187
		82	82	82	86	86	86
1	2	3	4	5	6	7	8
1	TYŁ - rys. 1						
a	Długość od wszycia kołnierza do linii pasa	44.5	46	47.5	45	46.5	48
b	Długość od wszycia kołnierza do dołu	70	74	78	70.5	74.5	78.5
c	Szer. na wysokości szwów barkowych	45.6	45.6	45.6	46.8	46.8	46.8
d	Długość szwu barkowego	14.5	14.5	14.5	15	15	15
2	PRZODY - rys.2						
a	Dł. mierzona od styku szwu bark. przy kołnierzu do dołu	71.2	75.2	79.2	72.1	76.1	80.1
b	Szer. na wys. Naszycia patki kieszeni górnej	24.0	24.0	24.0	24.6	24.6	24.6
3	OBWODY mierzone w całości - rys.1 i 2						
a	Na linii pachy	119	119	119	125	125	125
b	U dołu bluzy	120	120	120	126	126	126
c	Dł. Gumy do marszczenia ciąż	38	38	38	39.5	39.5	39.5
4	KIESZENIE GÓRNE						
a	Szer. na linii naszycia patki	13	13	13	13	13	13
b	Szer. patki	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0
c	Szer. kieszeni u dołu	13.5	13.5	13.5	13.5	13.5	13.5
d	Dł. kieszeni wraz z patką mierzona po środku	17	17	17	17	17	17
e	Odl. od szwu barkowego do naszycia patki	18.6	18.6	18.6	19.5	19.5	19.5
f	Odl. od krawędzi przodu górą i dołem	7.5	7.5	7.5	8.0	8.0	8.0
5	KIESZENIE BOCZNE						
a	Szer. na linii naszycia patki	16	16	16	16	16	16
b	Szer. patki	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0
c	Szer. kieszeni u dołu	17	17	17	17	17	17
d	Dł. kieszeni wraz z patką mierzona po środku	21	21	21	21	21	21
e	Odl. od krawędzi przodu - dołem	12.3	12.3	12.3	12.8	12.8	12.8
f	Odl. od krawędzi przodu - górą	11.3	11.3	11.3	11.8	11.8	11.8
6	RĘKAWY - rys.5,7						
a	Dł. od wszycia do dolnej krawędzi mankietu	61.5	64	66.5	62	64.5	67
b	Szer. pod pachą w złożeniu	25.6	25.6	25.6	26.3	26.3	26.3
c	Dł. mankietu mierzona od ostrego końca	28	28	28	28.5	28.5	28.5
d	Odl. nałokietnika od wszycia rękawa do pierwszej stębnówki po szwie łokciowym	21.3	22.5	23.7	21.3	22.5	23.7
7	KIESZENIE GÓRNE RĘKAWA - rys. 5						
a	Odl. od szwu łokciowego u góry	6.5	6.5	6.5	7.0	7.0	7.0
8	KIESZEN DOLNA RĘKAWA – rys. 5						
a	Odl. od dolnej krawędzi kieszeni do mankiet	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0
9	KOŁNIERZ - rys. 8						
a	Dł. mierzona na linii załamania części wykładanej	41.5	41.5	41.5	42.9	42.9	42.9
10	NARAMIENNIKI						
a	Długość od wszycia do ostrego końca	13	13	13	13	13	13

Ciąg dalszy tabeli 11

Lp.	104					110			
	163	171	179	187	194	171	179	187	194
	90	90	90	90	90	98	98	98	98
	9	10	11	12	13	14	15	16	17
1									
a	44	45,5	47	48,5	50	46	47,5	49	50,5
b	67	71	75	79	83	71,5	75,5	79,5	83,5
c	48	48	48	48	48	49,2	49,2	49,2	49,2
d	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	16	16	16	16
2									
a	69	73	77	81	85	73,9	77,9	81,9	85,9
b	25,2	25,2	25,2	25,2	25,2	25,8	25,8	25,8	25,8
3									
a	131	131	131	131	131	137	137	137	137
b	132	132	132	132	132	138	138	138	138
c	41	41	41	41	41	42,5	42,5	42,5	42,5
4									
a	14	14	14	14	14	14	14	14	14
b	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5
c	14,5	14,5	14,5	14,5	14,5	14,5	14,5	14,5	14,5
d	18	18	18	18	18	18	18	18	18
e	20,4	20,4	20,4	20,4	20,4	21,3	21,3	21,3	21,3
f	8	8	8	8	8	8,5	8,5	8,5	8,5
5									
a	17	17	17	17	17	17	17	17	17
b	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5
c	18	18	18	18	18	18	18	18	18
d	22	22	22	22	22	22	22	22	22
e	12,8	12,8	12,8	12,8	12,8	13,3	13,3	13,3	13,3
f	11,8	11,8	11,8	11,8	11,8	12,3	12,3	12,3	12,3
6									
a	60	62,5	65	67,5	70	63	65,5	67	70,5
b	27	27	27	27	27	27,7	27,7	27,7	27,7
c	29	29	29	29	29	29,5	29,5	29,5	29,5
d	20,1	21,3	22,5	23,7	24,9	21,3	22,5	23,7	24,9
7									
a	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	8	8	8	8
8									
a	8	8	8	8	8	8	8	8	8
9									
a	44,3	44,3	44,3	44,3	44,3	45,7	45,7	45,7	45,7
10									
a	14	14	14	14	14	14	14	14	14

Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.
Kopowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

ciąg dalszy tabeli 11

Lp.	116				122				Dopuszczalne odchylenia [cm]
	171	179	187	194	171	179	187	194	
	106	106	106	106	114	114	114	114	
	18	19	20	21	22	23	24	25	26
1									
a	46,5	48	49,5	50	47	48,5	50	51,5	1
b	72	76	80	84	72,5	76,5	80,5	84,5	1,5
c	50,4	50,4	50,4	50,4	51,6	51,6	51,6	51,6	1
d	16,5	16,5	16,5	16,5	17	17	17	17	0,5
2									
a	74,8	78,8	82,8	86,8	75,7	79,7	83,7	87,7	1,5
b	26,4	26,4	26,4	26,4	27	27	27	27	0,5
3									
a	143	143	143	143	149	149	149	149	2
b	144	144	144	144	150	150	150	150	2
c	44	44	44	44	45,5	45,5	45,5	45,5	1
4									
a	14	14	14	14	14	14	14	14	0,5
b	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	0,3
c	14,5	14,5	14,5	14,5	14,5	14,5	14,5	14,5	0,5
d	18	18	18	18	18	18	18	18	0,7
e	22,2	22,2	22,2	22,2	23,1	23,1	23,1	23,1	0,7
f	8,5	8,5	8,5	8,5	9	9	9	9	0,5
5									
a	17	17	17	17	17	17	17	17	0,5
b	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	0,3
c	18	18	18	18	18	18	18	18	0,5
d	22	22	22	22	22	22	22	22	0,7
e	13,3	13,3	13,3	13,3	13,8	13,8	13,8	13,8	0,5
f	12,3	12,3	12,3	12,3	12,8	12,8	12,8	12,8	0,5
6									
a	63,5	66	68,5	71	64	66,5	69	71,5	1
b	28,4	28,4	28,4	28,4	29,1	29,1	29,1	29,1	0,7
c	30	30	30	30	30,5	30,5	30,5	30,5	1
d	21,3	22,5	23,7	24,9	21,3	22,5	23,7	24,9	0,7
7									
a	8,5	8,5	8,5	8,5	9	9	9	9	0,5
8									
a	8	8	8	8	8	8	8	8	0,5
9									
a	47,1	47,1	47,1	47,1	48,5	48,5	48,5	48,5	1
10									
a	14	14	14	14	14	14	14	14	0,5

Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.
Koplowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

Tabela wymiarów wyrobu gotowego –SPODNIE

tabela 12

Lp.	Wyszczególnienie wymiarów	Obwód kl. pierś.	92			98		
		Wzrost	171	179	187	171	179	187
		Odwód pasa	82	82	82	86	86	86
1	2	3	4	5	6	7	8	
1	NOGAWKI SPODNI – rys. 9							
a	Długość po boku od wszycia pasa do dołu	102	107	112	102	107	112	
b	Długość po kroku od szwu siedzeniowego do dołu	78,5	83	87,5	78	82,5	87	
c	Długość rozporka od wszycia pasa do rygla	17,5	18	18,5	18	18,5	19	
d	Szerokość nogawek w udzie	35,5	35,5	35,5	37	37	37	
e	Szerokość nogawek na wys. 16 cm od dołu	23,5	23,5	23,5	24	24	24	
2	OBWODY – rys. 9, 13							
a	Połowa obwodu pasa od krawędzi rozporka do środka tyłu	41	41	41	43	43	43	
3	ŚCIĄGACZE PASA – rys. 13							
a	Długość ściągacza dłuższego	14,5	14,5	14,5	15,5	15,5	15,5	
4	KIESZENIE BOCZNE – rys. 10							
a	Długość otworu kieszeniowego	16	16	16	16	16	16	
5	WZMOCNIENIA NOGAWEK PRZEDNICH - rys.9							
a	Długość wzmocnienia	40	40	42	40	40	42	
b	Odległość od wszycia pasa do pierwszej stębnówki	34	35	36	34	35	36	
6	KIESZENIE NAKŁADANE – rys. 9							
a	Długość patki na linii naszycia	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	
b	Szerokość u dołu	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	
c	Długość kieszeni wraz z patką	26	26	26	26	26	26	

Ciąg dalszy tabeli 12

Lp.	104					110			
	163	171	179	187	194	171	179	187	194
	90	90	90	90	90	98	98	98	98
	9	10	11	12	13	14	15	16	17
1									
a	97	102	107	112	117	102	107	112	117
b	73	77,5	82	86,5	91	77	81,5	86	90,5
c	18	18,5	19	19,5	20	19	19,5	20	20,5
d	38,5	38,5	38,5	38,5	38,5	40	40	40	40
e	24,5	24,5	24,5	24,5	24,5	25	25	25	25
2									
a	45	45	45	45	45	49	49	49	49
3									
a	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5	15,5
4									
a	17	17	17	17	17	17	17	17	17
5									
a	40	40	40	42	42	40	40	42	42
b	33	34	35	36	37	34	35	36	37
6									
a	17	17	17	17	17	17	17	17	17
b	17	17	17	17	17	17	17	17	17
c	27,5	27,5	27,5	27,5	27,5	27,5	27,5	27,5	27,5

ciąg dalszy tabeli 12

Lp.	116				122				Dopuszczalne odchylenia [cm]
	171	179	187	194	171	179	187	194	
	106	106	106	106	114	114	114	114	
	18	19	20	21	22	23	24	25	26
1									
a	102	107	112	117	102	107	112	117	1,5
b	76,5	81	85,5	90	76	80,5	85	89,5	1,5
c	19,5	20	20,5	21	20	20,5	21	21,5	0,5
d	41,5	41,5	41,5	41,5	43	43	43	43	1
e	25,5	25,5	25,5	25,5	26	26	26	26	0,7
2									0,5
a	53	53	53	53	57	57	57	57	1,5
3									
a	16,5	16,5	16,5	16,5	16,5	16,5	16,5	16,5	0,5
4									
a	17	17	17	17	18	18	18	18	0,7
5									
a	40	40	42	42	40	40	42	42	1
b	34	35	36	37	34	35	36	37	1
6									
a	17	17	17	17	17	17	17	17	0,7
b	17	17	17	17	17	17	17	17	0,7
c	27,5	27,5	27,5	27,5	27,5	27,5	27,5	27,5	

Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.
Kopowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

8. Tabela wymiarów stałych i pomocniczych-bluza

Tabela 13

Lp.	Wyszczególnienie wymiarów	Wymiary w cm	Dopuszczalne odchylenia [cm]
1	2	3	4
1	TYŁ		
e	Odległość od dolnej krawędzi bluzy do otworu na zamek błyskawiczny w szwie bocznym	4	0,2
f	Odległość otworu na zamek błyskawiczny	19	0,2
g	Odległość napisu POLICJA od wszycia kołnierza	16,5	0,5
2	PRZODY		
c	Odległość od krawędzi przodu do wszycia kołnierza	5	-
d	Szerokość obłożenia u dołu	9,5	0,5
e	Szerokość podwinięcia dołu bluzy	2	0,3
4	KIESZENIE GÓRNE		
h	Odległość od przyszycia klapki do górnej krawędzi kieszeni	2	-
i	Podwinięcie kieszeni górą	2	-
j	Szerokość kontrafaldki	3,5	-
k	Szerokość mieszka	2,5	-
5	KIESZENIE BOCZNE		
g	Odległość od przyszycia klapki do górnej krawędzi kieszeni	2	-
h	Odległość od dołu bluzy do dolnej krawędzi kieszeni	3	0,5
i	Podwinięcie kieszeni górą	2	-
j	Szerokość kontrafaldki	4	-
k	Szerokość mieszka	2,5	-
l	Szerokość wzmocnienia kieszeni	4,5	-
6	RĘKAWY		
e	Szerokość mankietu	6	-
f	Długość rozporka od zamocowania do mankietu	8	0,5
7	KIESZENIE GÓRNE RĘKAWÓW		
b	Szerokość na linii przyszycia klapki	13	0,5
c	Szerokość klapki	5,5	0,3
d	Szerokość kieszeni u dołu	13	0,5
e	Szerokość kontrafaldki	3	-
f	Długość kieszeni wraz z klapką mierzona po środku	18	0,5
g	Podwinięcie kieszeni górą	2	-
h	Odległość od przyszycia klapki do górnej krawędzi kieszeni	2	-
i	Odległość od wszycia kuli rękawa do górnej krawędzi klapki	10	0,5

ciąg dalszy tabeli 13

8	KIESZEŃ DOLNA RĘKAWA		
b	Szerokość na linii przyszycia klapki	11,5	0,5
c	Szerokość klapki	5	0,3
d	Szerokość kieszeni u dołu	11,5	0,5
e	Szerokość kontrafałdki	3	-
f	Długość kieszeni wraz z klapką mierzona po środku	16	0,5
g	Podwinięcie kieszeni górą	2	-
h	Odległość od przyszycia klapki do górnej krawędzi kieszeni	2	-
i	Odległość kieszeni od szwu przedniego		
	Rozm.92-100	9	0,5
	Rozm.104-116	10	0,5
9	KOŁNIERZ		
b	Szerokość z przodu mierzona po krawędzi	8,5	0,2
c	Szerokość stójki mierzona po środku tyłu	3,5	-
d	Długość wieszaka-taśma wieszakowa	8	-
e	Cała szerokość tyłu(kołnierz i stójka)	8,5	0,2
10	NARAMIENNIKI		
b	Szew przy wszyciu	5	-
c	Szew przy ostrym końcu	3,5	-
11	DZIURKI		
a	Górna dziurka umieszczona w przodzie lewym umieszczona skośnie	-	-
b	Odległość górnej dziurki od przedniej i górnej krawędzi przodu	1,2	-
c	Odległość ostatniej dziurki od dolnej krawędzi bluzy	19	-
d	Trzy pozostałe w równych odległościach między pierwszą i ostatnią	-	-
e	Odległość dziurki od krawędzi przodu	2,5	-
f	Odległość dziurki od krawędzi kłapek kieszeni i od ostrych końców mankietów	2,2	-
g	Długość dziurek w krytym zapięciu przodu lewego	3	-
12	GUZIKI		
a	Odległość górnego guzika od krawędzi przodu	8	-
b	Odległość czterech pozostałych od krawędzi przodu	4	-
c	Odległość od krawędzi mankietu rękawa(od strony rozporka)	2	-
d	Guziki do zapinania kłapek kieszeni przyszyć wg. układania się	-	-

Tabela wymiarów stałych i pomocniczych-spodnie

Tabela 14

Lp.	Wyszczególnienie wymiarów	Wymiary w cm	Dopuszczalne odchylenia [cm]
1	2	3	4
1	NOGAWKA SPODNI		
f	Szerokość paska	3,6	0,2
g	Długość rozporka u dołu nogawek spodni	16	0,5
h	Taśma samoszczepna do rozporka dołu nogawek spodni ciąć: wierzch i spod	12	12
2	OBWODY		
b	Szerokość podtrzymywaczy wąskich	1	-
c	Szerokość podtrzymywaczy szerokich	6,5	-
d	Długość podtrzymywaczy paska	6	-
3	ŚCIĄGACZE PASKA		
b	Szerokość ściągacza	2	-
c	Długość ściągacza krótkiego	3,5	-
4	KIESZENIE BOCZNE		
b	Odległość od szwu bocznego przy wszyciu paska	11,5	0,5
c	Długość worka kieszeniowego od wszycia paska do dołu	32,5	1
d	Szerokość worka u góry	16,0	0,5
e	Szerokość worka u dołu	17,5	0,5
5	KIESZENIE NAKŁADANE PRZEDNIE I TYLNE		
d	Szerokość klapki przy końcach (2 cm) od krawędzi	4,5	-
e	Szerokość klapki po środku	6	-
f	Odległość między ryglami z zapince klapki	6	0,5
g	Odległość kieszeni od szwu bocznego	2,2	-
h	Szerokość kontrafałdki	3,5	-
i	Szerokość mieszka	2,5	-
j	Szerokość podwinięcia kieszeni u góry	2	-
7	SZELKI		
a	Długość części przedniej szelek	19	0,5
b	Długość części barkowej szelek	19	0,5
c	Szerokość szelek	4	0,2
d	Szerokość części tylnej szelek	7,5	0,5
e	Długość części tylnej szelek	21	0,5
f	Długość gumy szelkowej (ciąć)	24	-

Ciąg dalszy tabeli 14

8	ROZPOREK PRZODU NOGAWKI		
a	Szerokość listewki lewej	5	-
b	Odległość od krawędzi rozporka do stębnówki listewki lewej	4	-
c	Szerokość listewki prawej	4	0,5
9	DZIURKI		
a	Dziurki w listewce lewej wykonać w równych 5 odległościach uwzględniając miejsce wszycia spodni w pasek oraz zamocowanie dołu rozporka	-	-
b	Odległość dziurki od krawędzi listewki	1	-
c	Dziurkę w lewym końcu paska wykonać w połowie jego szerokości	-	-
d	Odległość dziurki od końcowych krawędzi pasa	1-1,5	-
e	Odległość dziurek od krawędzi zapinek kłapek kieszeni nakładanych	0,5-0,7	-
f	Długość dziurek białoznanych	2,2	-
g	Długość dziurek białoznanych w pasku i szelkach	2,2	-
10	GUZIKI		
a	Oznaczyć i przyszyć wg układania się dziurek w poszczególnych elementach spodni		

9. Zestawienie średniego zużycia materiałów i dodatków

Tabela 15

LP.	Nazwa materiałów i dodatków	Norma zużycia	
1	Tkanina zasadnicza PES 50 CO 50 kolor czarny	4,50mb	
2	Tkanina podszewkowa kolor czarny	1,20mb	
3	Płótno z klejem szer. 90cm.	0,1mb	
4	Płótno z klejem szer.150cm.	0,06 mb	
5	Nici odzieżowe rdzeniowe poliester/poliester kolor czarny	710mb	
6	Nici odzieżowe z włókien poliestrowych ciętych100% kolor czarny	150mb	
7	Nici odzieżowe z włókien poliestrowych ciętych 100% kolor żółty	8mb	
8	Nici odzieżowe rdzeniowe poliester/poliester kolor biały	2mb	
9	Guziki w kolorze czarnym:	Marynarkowe duże	4szt.
10		Spodniowe	25szt.
11	Guma ściągaczowa szer.60mm kolor czarny	0,45mb	
12	Guma szelkowa szer.35mm kolor czarny	1,02mb	
13	Guma podwiązkowa szer.24-25mm kolor czarny	0,56mb	
14	Guma szer. 10mm kolor czarny	0,37mb	
15	Klamerki oksydowane	2szt.	
16	Zamek metalowy nierozdzielczy dł. 18cm. kolor czarny średnioziarnisty	2szt.	
17	Taśma samoszczepna szer.3cm kolor czarny	Pętelka	0,24mb
		Haczyk	0,24mb
18	Taśma do lamowania pach szer.25mm kolor czarny	1,50mb	
19	Taśma konfekcyjna szer.13mm kolor czarny	2mb	
20	Taśma wieszakowa szer.6mm kolor czarny	0,12mb	
21	Taśma biała szer.30mm	0,18mb	
22	Napis POLICJA mały odblaskowy 115/37mm	1szt.	
23	Napis POLICJA duży odblaskowy 310/100mm	1szt.	
24	Pudło kartonowe	1/5 szt.	
25	Wszywka firmowa	2szt.	
26	Etykieta zbiorcza	1/5 szt.	

10.Wymagane dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań dokumentacji techniczno-technologicznej

1. Wyniki badań na tkaninę zasadniczą PES50%CO50% przeznaczoną na mundury ćwiczebne.
2. Wyniki badań na tkaninę podszewkową CO100% przeznaczoną na mundury ćwiczebne.
3. Wyniki badań na nici szwalnicze poliestrowo-rdzeniowe.
4. Certyfikaty lub wyniki badań na folię odblaskową.

WARUNKI I ZASADY ODBIORU WYROBÓW Z PRODUKCJI

MUNDUR ĆWICZEBNY W KOLORZE CZARNYM

Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.
Kopowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

1. Kontrola surowców

Kontrola surowców przeprowadzana na podstawie ich oceny organoleptycznej.

- Kontrola wstępna w magazynie dotycząca zgodności otrzymanych materiałów, dodatków i surowców z zamówieniem.
- Kontrola podstawowa – tkaniny po warstwowaniu przed przystąpieniem do krojenia oceniane przez pracowników krojowni pod względem ich zgodności kolorystycznej ze wzorem produkcyjnym oraz występujących błędów tkackich. Ewentualne niezgodności zgłaszane Kierownikowi Produkcji oraz Kierownikowi Działu Zaopatrzenia. Uprawnionym do podjęcia zezwolenia na odstępstwo jest Kierownik działu Produkcji.

Kontroli podlegają układy kroju, wykroje, dodatki rozpisane do zlecenia produkcyjnego, wyroby w trakcie produkcji oraz wyroby gotowe.

2. Odbiór końcowy

Po zakończeniu procesu produkcji-przed zdaniem gotowych wyrobów do magazynu Kontroler jakości dokonuje końcowego odbioru jakości wyrobu.

Każda kontrola ma na celu stwierdzenie zgodności danego wyrobu z zatwierdzonym wzorem, wymaganiami z dokumentacji technicznej oraz ocenę sposobu jego wykonania.

3. Warunki odbioru:

Warunki i zasady odbioru wyrobów z produkcji –zgodnie z PN-83 P-84506

Miejsce badań:

Odbiór powinien odbywać się w pomieszczeniu umożliwiającym swobodne wykonanie czynności kontrolnych, oświetlonym światłem naturalnym lub sztucznym rozproszonym.

Wyposażenie miejsca badań:

Miejsce badań powinno być wyposażone w:

- stół o wymiarach nie mniejszych niż 2x1,5 m.
- komplet manekinów,
- taśmę centymetrową metalową i ceratową,
- przymiar liniowy 50-centymetrowy z podziałką milimetrową,
- lupę o powiększeniu 10-krotnym,

Dokumentacja partii.

- Do partii wyrobów przedstawionej do odbioru należy załączyć co najmniej:
- dokumenty przychodowe dostawy,
 - skróconą dokumentację techniczno-technologiczną przy pierwszej dostawie, odnosząc się do wszystkich następnych dostaw wyrobów o tym samym oznaczeniu.
- Dla odbiorcy specjalnego zakres dokumentacji partii może być rozszerzony w uzgodnieniu między producentem a odbiorcą.

4. Badania odbiorcze

Oględziny zewnętrzne:

Polegają na sprawdzeniu zgodności oznakowania i opakowania z obowiązującymi dla danych wyrobów normami i przepisami.

Badania szczegółowe (organoleptyczne)

Polegają na sprawdzeniu wyglądu ogólnego wyrobu, zgodności wymiarów poszczególnych elementów wyrobu z tablicami wymiarów z norm przedmiotowych lub dokumentacji techniczno-technologicznej, właściwego układania się wyrobu nałożonego na manekin lub żywy model o budowie odpowiadającej wielkości wyrobu badanego zgodności dobrania dodatków według przyjętego wzoru oraz prawidłowości zaklasyfikowania wyrobu do określonej jakości na podstawie stwierdzonych błędów zgodnie z postanowieniami obowiązujących norm.

Kontrola jakości przez Zamawiającego

Zamawiający rezerwuje sobie prawo do przeprowadzania inspekcji systemu produkcyjnego i systemu kontroli jakości Dostawcy w okresie obowiązywania kontraktu. Inspekcje będą przeprowadzane w sposób jaki Zamawiający uzna za stosowny.

Sposób pobierania próbek

Z partii wyrobów przedstawionej do odbioru należy pobrać na ślepo wg. PN-83/N-03010

Plany badania

Tabela 1

Liczność partii (N)	Liczność próbki (n)	Liczba kwalifikująca (m1)
sztuk		
Do 25	3	0
26÷90	13	1
91÷150	20	2
151÷280	32	3
281÷500	50	5
501÷1200	80	7
1201÷3200	125	10
3201÷10000	200	14

5. Ocena wyników badań

Ocena sztuki wyrobu:

Sztukę wyrobu należy uznać za dobrą, jeżeli wyniki przeprowadzonych badań odpowiadają wymaganiom obowiązujących norm i dokumentacji techniczno-technologicznej. Sztukę wyrobu należy uznać za niedobłą, jeżeli chociażby jedna z badanych właściwości nie jest zgodna z wymaganiami obowiązujących norm i dokumentacji techniczno-technologicznej.

Ocena partii wyrobów:

Partię wyrobów należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli:

- liczba sztuk niedobrych, w badaniach szczegółowych, dla każdego stopnia jakości nie przekracza liczby kwalifikacyjnej (m1) podanej w tabeli 1
- wartości wszystkich wskaźników uzyskane w badaniach dla każdej sztuki wyrobu są zgodne z wymaganiami podanymi w normach lub w dokumentacji techniczno-technologicznej.

Na podstawie badanych wyrobów przez odbiorcę sporządzany jest PROTOKÓŁ ODBIORU JAKOŚCIOWEGO - zał.Nr.1

Partię wyrobów należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy jeżeli liczba sztuk niedobrych w badaniach szczegółowych przekracza liczbę kwalifikującą (m1) podaną w tabeli 1

Odbiorca może sprawdzić wyroby na każdym etapie produkcji jak i po przekazaniu ich do magazynu. W razie zidentyfikowania przez odbiorcę niezgodności wyroby mogą być poddane 100% kontroli przez pracowników Działu Kontroli Jakości. Po dokonaniu kontroli i usunięciu ewentualnych niezgodności wyrób podlega ponownemu odbiorowi. W przypadku stwierdzenia przez odbiorcę, że wyrób jest nieodpowiedni do wykorzystania zgodnie z zamierzonym przeznaczeniem powinien niezwłocznie poinformować o tym zamawiającego i uzgodnić z nim podjęcie odpowiednich działań.

Każda partia wyrobów podlegających odbiorowi powinna mieć deklarację zgodności wyrobów z Dokumentacją Techniczno-Technologiczną, odbiór partii produkcyjnej wyrobu dokonuje przedstawiciel instytutu badawczego MSWiA w obecności przedstawiciela zamawiającego. W trakcie realizacji zamówień dopuszcza się przeprowadzenie kontroli międzyoperacyjnej przez przedstawicieli instytutu badawczego MSWiA i zamawiającego.

Załącznik Nr 1

PROTOKÓŁ Odbioru jakościowego

W dniu dokonano w
odbioru jakościowego towaru dostarczonego na podstawie umowy nr
z dnia zawartej pomiędzy:
Zamawiającym -
a Wykonawcą -

W odbiorze uczestniczyli następujący przedstawiciele stron:

- Zamawiającego

.....
(nazwisko i imię)

.....
(nazwisko i imię)

- Wykonawcy:

.....
(nazwisko i imię)

.....
(nazwisko i imię)

Dokonano odbioru jakościowego towaru:

Lp.	Nazwa towaru	J.m.	Przyjęto	Odrzucono
1	2	3	4	5

Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.
Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

Cd. Załącznika Nr 1

Towar wymieniony w kol. 4, przyjęto na podstawie zgodności dostawy z warunkami umowy.

Towar wymieniony w kol. 5, odrzucono z następujących przyczyn:

.....
.....
.....

Przedstawiciele Zamawiającego

Przedstawiciele Wykonawcy

.....

.....

.....

.....

Uwagi do protokołu:

.....
.....
.....

**Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.
Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.**

**DOKUMENTACJA
EKSPLOATACYJNO-NAPRAWCZA**

MUNDUR ĆWICZEBNY W KOLORZE CZARNYM

Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.
Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

1. Opis użytkowania

Ubiór ćwiczebny jest przeznaczony dla Policji i nosi się:
- w szkołach i ośrodkach szkolenia Policji, w oddziałach prewencji Policji, pododdziałach antyterrorystycznych Policji, na zajęciach szkoleniowych i ćwiczebnych.

2. Instrukcja użytkowania

Mundur ćwiczebny składa się z bluzy oraz spodni powinien być używany łącznie. Do pasa spodni powinna być dopięta szelka wykonana z tkaniny zasadniczej i gumy. W czasie użytkowania ubranie powinno być zapięte. Po każdorazowym użyciu ubranie powinno być wytrzepane w celu usunięcia zanieczyszczeń, przechowywane w stanie rozwieszonym w suchym i przewiewnym miejscu.

3. Transport i przechowywanie

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

Transport:

Zaladowanie, 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

4. Konserwacja i naprawy

Sposób konserwacji. Oznaczenia sposobu konserwacji, obejmujące następujący układ znaków zgodnie z normą PN-EN 23758



Maksymalna temperatura prania 60°C



Nie stosować bielenia związkami wydzielającymi chlor.



Suszyć w temperaturze pokojowej w pozycji pionowej bez uprzedniego wirowania. Rozwiesić na wieszaku.



Maksymalna temperatura dolnej płyty żelazka 200°C



Czyścić przy użyciu benzyny.

5. Gwarancja wykonawcy (Producenta)

Producent udziela gwarancji na okres 12 miesięcy użytkowania mundurów ćwiczebnych, pod warunkiem przestrzegania zasad eksploatacji, konserwacji, transportu i przechowywania. Maksymalny okres przechowywania mundurów, po którym przysługuje okres gwarancji wynosi 12 miesięcy.

Okres gwarancji liczy się od dnia podpisania Protokołu Przyjęcia przez Odbiorcę. Użytkownik po stwierdzeniu wady wyrobu powiadamia producenta. Formę zawiadomienia stanowi Protokół Reklamacji.

Producent zobowiązany jest do rozpatrzenia reklamacji w terminie 14 dni od daty otrzymania Protokołu Reklamacji. W przypadku stwierdzenia w okresie gwarancyjnym wad fizycznych w wyrobie, producent usunie wady wyrobu w miejscu gdzie zostały ujawnione lub w siedzibie firmy i dostarczy wyroby naprawione w terminie 21 dni.

Producent przedłuża termin gwarancji o czas w ciągu którego wskutek wad wyrobu objętego gwarancją użytkownik nie mógł z niego korzystać.

Producent zobowiązany jest wymienić wadliwy wyrób na nowy, wolny od wad w terminie 30 dni licząc od daty otrzymania Protokołu Reklamacyjnego, jeżeli nie dotrzymał terminu naprawy 21 dni, oraz jeżeli po dokonaniu w okresie gwarancji 2 napraw wyrób nadal będzie posiadał wady.

Samowolne naprawy i modyfikacje wyrobów przez użytkownika skutkują utratą gwarancji.

6.Wzór metryczki:

Nazwa i zank producenta				
MUNDUR ĆWICZEBNY				
ROZMIAR :				
TKANINA :				
Poliester/Bawełna 50/50				
Data PROD.				
Jakość 1				
				