

**KURTKA $\frac{3}{4}$ BŁĘKITNO-SZARA
Z PODPINKĄ Z TKANINY FUTERKOWEJ**

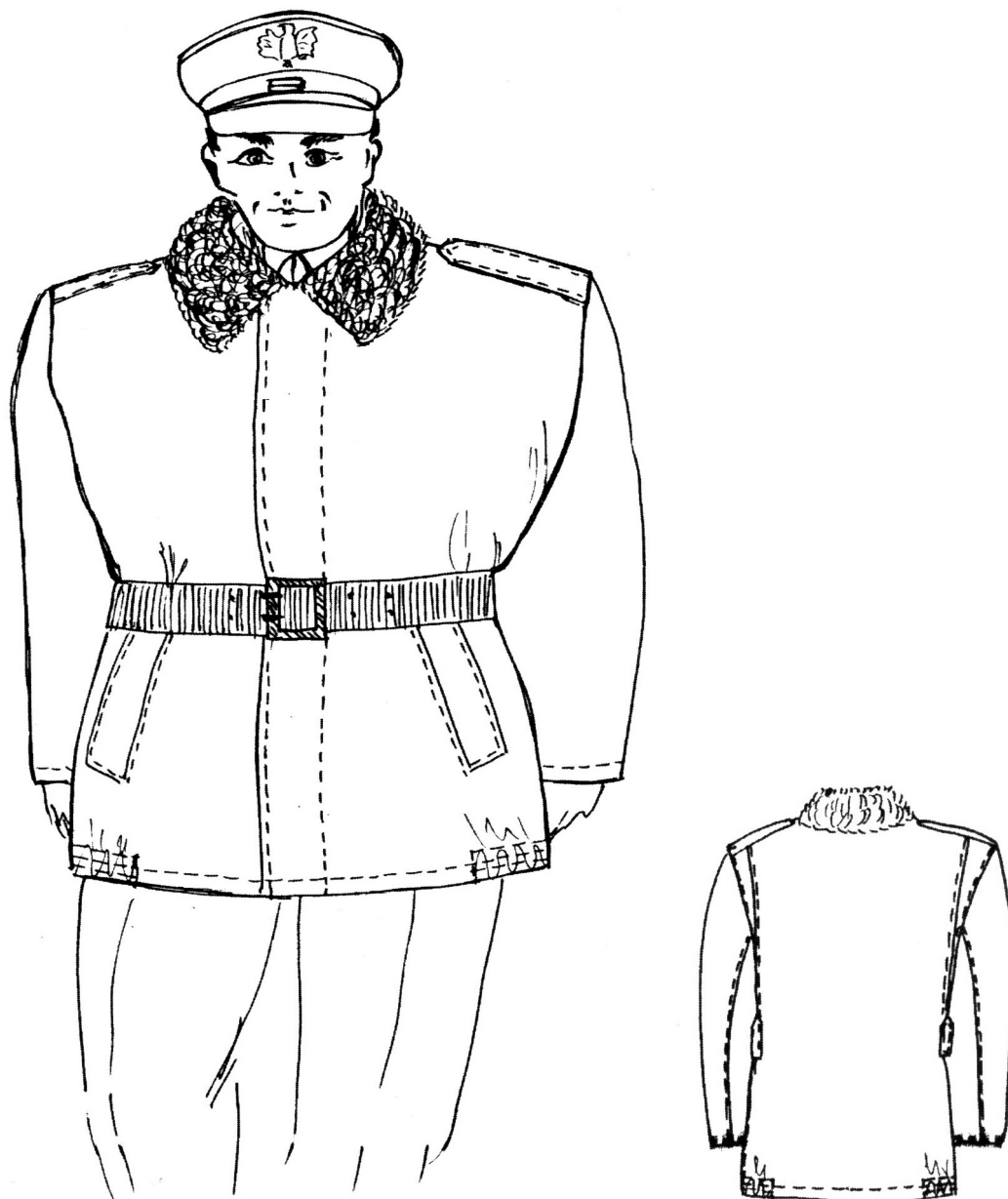
„DTT-29/KGP/2005”.

Spis treści:

I. DOKUMENTACJA KONSTRUKCYJNO-TECHNOLOGICZNA	
1. Rysunek modelowy wyrobu	3
2. Opis ogólny wyrobu	4
3. Normy i przepisy związane	5
4. Wymagania techniczne:	
4.1. Wykaz surowców, materiałów zasadniczych i dodatków	5
4.2. Podstawowe parametry i wymiary	6
4.3. Wymagania konstrukcyjno-techniczne	6
4.4. Warunki wykonania	11
4.5. Rodzaje szwów i ściegów maszynowych	11
4.6. Dopuszczalne sztukowanie elementów	11
4.7. Tabele klasyfikacji wielkości	12
5. Zestawienie elementów składowych	
5.1. Kompletowanie	13
5.2. Cechowanie	15
5.3. Pakowanie	15
6. Rysunki techniczne:	
6.1. Wymiarowanie wyrobu	16
6.2. Wykonanie wyrobu	24
7. Tabela wymiarów wyrobu gotowego	27
8. Tabela wymiarów stałych i pomocniczych	28
9. Średnie normy zużycia materiałów zasadniczych i dodatków	29
10. Dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań dokumentacji	30
II. WARUNKI I ZASADY ODBIORU WYROBÓW Z PRODUKCJI	31
III. DOKUMENTY EKSPLOATACYJNO-NAPRAWCZE.	33
IV. ARKUSZ EWIDENCJI WPROWADZONYCH ZMIAN	35
V. ZAŁĄCZNIKI:	
1. Wzorzec wyrobu	
2. Dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań	

I. DOKUMENTACJA KONSTRUKCYJNO-TECHNOLOGICZNA.

1. Rysunek modelowy wyrobu



„ 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.

Kurtka $\frac{3}{4}$ - wykonana z tkaniny poliestrowej w kolorze błękitno-szarym powlekanej mieszanką paroprzepuszczalną, wykonana na ocieplaczu z lekkiej włókniny puszystej latexowanej, jednostronnie pikowanej dzianiną lub tkaniną stylonową w kolorze tkaniny zasadniczej, oraz podpinki z futra sztucznego i kołnierza futrzanego. Zapięcie z przodu kryte na guziki.

Wykrój szyi wykończony jest kołnierzem z możliwością wykładania dodatkowo od strony wewnętrznej dopinany jest kołnierz z dzianiny futerkowej. Z przodu kurtki poniżej linii pasa wykonane są kieszenie skośne listewkowe. Rękawy dwuczęściowe, przestębnowane po szwie łokciowym. Do dołu rękawów od wewnątrz wszyte są wiatrochrony, ściągnięte taśmą gumową. Na szwach barkowych w kulę rękawa wszyte są naramienniki zapinane na guziki z godłem. Na szwach bocznych naszyte są podtrzymywacze pasa przypięte na guzik z godłem. Tył kurtki z mieszkami bocznymi. Dół kurtki ściągnięty po bokach taśmą gumową przestębnowaną trzykrotnie. Do guzików przszytych w stójce dopinany kaptur. W części przedniej kaptura wciągnięty sznurek. W obłożeniach na wysokości klatki piersiowej wykonane są kieszenie wewnętrzne zapięte na guzik. Od strony wewnętrznej przy podszewce doszyty wkoło zamek do przypięcia podpinki. Krawędzie przodów, kołnierza, mieszki, szew łokciowy, kieszenie, podtrzymywacze pasa przestębnowane 0,6 cm od krawędzi. Pachy, szwy boczne, obłożenia, kryte zapięcie, stójka kołnierza przestębnowane 0,2 cm od krawędzi.

Podpinka - wykonana z futra podpinkowego koloru tkaniny zasadniczej, rękawy z lekkiej włókniny puszystej latexowanej, dwustronnie pikowanej dzianiną lub tkaniną stylonową w kolorze futra. Do rękawów pod pachą doszyte są kliny z podszewki bawełnianej. Dół rękawów wykończony dzianiną ściągaczową w kolorze szarym. Krawędzie podpinki oblamowane taśmą. Podpinka połączona z kurtką za pomocą zamka.

3. Normy i przepisy związane

1. PN-91/P-01731 Elementy wyrobów odzieżowych
2. PN-EN ISO 3758:2005 Znaki informacyjne o sposobie konserwacji w postaci symboli graficznych.
3. PN-83/P-84501 Wyroby konfekcyjne SZWY
4. PN-83/P-84502 Wyroby konfekcyjne ŚCIEGI
5. PN-83/P-84506 Wyroby konfekcyjne. Badania odbiorcze
6. PN-85/P-84507 Wyroby konfekcyjne. Stopnie jakości
7. PN-P-84509 Wyroby odzieżowe. Pakowanie, przechowywanie i transport.
8. PN-P-84518 Wyroby odzieżowe. Terminologia
9. PN-90/P-84531 Wyroby konfekcyjne. Oznaczenia.
10. PN-90/P-84530 Wyroby konfekcyjne. Składanie
11. PN-P-84504 Wyroby odzieżowe. Wielkości.
12. PN-EN 471 Odzież ostrzegawcza o intensywnej widzialności.

4. Wymagania techniczne

4.1 Wykaz surowców, materiałów zasadniczych i dodatków.

Tkaniny i dodatki

Tkaniny i dzianiny

L.p.	Nazwa	Uwagi
1.	Tkanina zasadnicza poliestrowa paroprzepuszczalna	W kolorze błękitno szarym
2.	Ocieplacz wykonany z włókniny puszystej latexowanej o gramaturze minimum 120 g/m ² pikowanej jednostronnie dzianiną lub tkaniną stylonową oraz termoniną o gramaturze około 20 g/m ²	W kolorze tkaniny zasadniczej
3.	Tkanina bawełniana / kliny do podpinki /	W kolorze tkaniny zasadniczej
4.	Dzianina futerkowa	Kołnierz do podpinki
5.	Dzianina futerkowa	Podpinka
6.	Ocieplacz wykonany z włókniny puszystej latexowanej o gramaturze minimum 60g/m ² pikowanej dwustronnie dzianiną lub tkaniną stylonową oraz termoniną o gramaturze około 20g/m ²	Rękawy podpinki
7.	Tkanina do lamowania	
8.	Dzianina ściągaczowa	
9.	Włóknitex z klejem	
10.	Włóknitex bez kleju	

Wykaz dodatków:

L.p.	Nazwa dodatków	Uwagi
1.	Nici	
2.	Guziki duże	Do zapięcia krytego
3.	Guziki małe z godłem	Do naramienników i podtrzymywaczy
4.	Guziki duże z godłem	Do zapięcia
5.	Guziki małe	Do kołnierza i kaptura
6.	Taśma do lamowania	
7.	Wszywka	Ze znakami ostrzegawczymi i rozmiarem
8.	Wszywka firmowa	
9.	Sznurek	Do kaptura
10.	Guma szer.3,5 cm	Do dołu kurtki
11.	Guma szer.1 cm	Do rękawów
12.	Guma szer.5 cm żyłkowa	Do wzmocnienia mieszków
13.	Zamek spiralny	Do podpinkki
14.	Plomba	
15.	Etykieta	
16.	Worek foliowy	

4.2. Podstawowe parametry i wymiary

Zgodnie z warunkami technicznymi parametry wyrobu klasyfikują go do odzieży służbowej wodoodpornej i paroprzepuszczalnej.

4.3. Wymagania konstrukcyjno-techniczne

Zgodnie z pkt 5.1, tabelą wymiarów pkt 7 i pkt 8, a także wykonanymi badaniami

Tkanina zasadnicza poliestrowa powlekana mieszanką paroprzepuszczalną

L.p.	Wskaźnik	Jednostka	Wartość	Metoda
1.	Masa powierzchniowa	g/m ²	130±20	PN-EN ISO 2286-2:1999
2.	Siła zrywająca	daN	Nie mniej niż	PN-EN ISO 1421:2001
	-wzdłuż		90	
	-wszerz		85	
3.	Wodoszczelność	hPa mm	Nie mniej niż 250 2500	PN-EN 20811:1997
4.	Opór przenikania pary wodnej Ret	m ² Pa/W	Poniżej 30	PN-EN 31092:1998
5.	Odporność wybarwień:		Nie mniej niż	
	- światło		4	PN-ISO 105-B02/Apl:2002
	- pranie		4	PN-EN ISO 105C01:1997
	- tarcie suche i mokre		4	PN-EN ISO 105-X12:2005
	- pot		4	PN-EN ISO 105-E04:1999

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

Podszewka bawełniana

L.p.	Wskaźnik	Jednostka	Wartość	Metoda
1.	Masa powierzchniowa	g/m ²	270±10	PN-ISO 3801:1993
2.	Siła zrywająca -wzdłuż -wszerz	daN	Nie mniej niż 70 50	PN-EN ISO 13934-1:2002
3.	Odporność wybarwień: - pranie - tarcie suche i mokre - pot		Nie mniej niż 4 3 4	PN-EN ISO 105C01:1997 PN-EN ISO 105-X12:2005 PN-EN ISO 105-E04:1999

Ocieplacz wykonany z włókniny puszystej latexowanej o gramaturze minimum 120g/m² pikowanej jednostronnie dzianiną syntetyczną oraz termoniną o gramaturze około 20g/m²

L.p.	Wskaźnik	Jednostka	Wartość	Metoda
1.	Masa powierzchniowa	g/m ²	220 -15/+40	PN-ISO 3801:1993

Ocieplacz wykonany z włókniny puszystej latexowanej o gramaturze minimum 120g/m² pikowanej jednostronnie tkaniną stylonową oraz termoniną o gramaturze około 20g/m²

L.p.	Wskaźnik	Jednostka	Wartość	Metoda
1.	Masa powierzchniowa	g/m ²	215 -15/+40	PN-ISO 3801:1993

Ocieplacz wykonany z włókniny puszystej latexowanej o gramaturze minimum 60g/m² pikowanej dwustronnie dzianiną syntetyczną oraz termoniną o gramaturze około 20g/m²

L.p.	Wskaźnik	Jednostka	Wartość	Metoda
1.	Masa powierzchniowa	g/m ²	230 -15/+40	PN-ISO 3801:1993

Ocieplacz wykonany z włókniny puszystej latexowanej o gramaturze minimum 60g/m² pikowanej dwustronnie tkaniną stylonową oraz termoniną o gramaturze około 20g/m²

L.p.	Wskaźnik	Jednostka	Wartość	Metoda
1.	Masa powierzchniowa	g/m ²	200 -15/+40	PN-ISO 3801:1993

Dzianina syntetyczna do pikowania

L.p.	Wskaźnik	Jednostka	Wartość	Metoda
1.	Masa powierzchniowa	g/m ²	75±15	PN-ISO 3801:1993
2.	Odporność wybarwień: - pranie - tarcie suche i mokre - pot		Nie mniej niż 4 3 4	PN-EN ISO 105C01:1997 PN-EN ISO 105-X12:2005 PN-EN ISO 105-E04:1999
3.	Wytrzymałość na przebicie kulką	daN	>30	PN-79P-04738

Tkanina stylonowa do pikowania

L.p.	Wskaźnik	Jednostka	Wartość	Metoda
1.	Masa powierzchniowa	g/m ²	60±15	PN-ISO 3801:1993
2.	Siła zrywająca -osnowa -wątek	daN	Nie mniej niż 48 38	PN-EN ISO 13934-1:2002
3.	Odporność wybarwień: - pranie - tarcie suche i mokre - pot		Nie mniej niż 4 3 4	PN-EN ISO 105C01:1997 PN-EN ISO 105-X12:2005 PN-EN ISO 105-E04:1999

Futro kołnierzowe poliester / akryl

L.p.	Wskaźnik	Jednostka	Wartość	Metoda
1.	Masa powierzchniowa	g/m ²	570±30	
2.	Odporność wybarwień: - pranie - tarcie suche i mokre - pot		Nie mniej niż 4 3 4	PN-EN ISO 105C01:1997 PN-EN ISO 105-X12:2005 PN-EN ISO 105-E04:1999
3.	Wytrzymałość na przebicie kulką	daN	>20	PN-79P-04738
4.	Wysokość runa	mm	10	

Futro podpinkowe poliester/akryl

L.p.	Wskaźnik	Jednostka	Wartość	Metoda
1.	Masa powierzchniowa	g/m ²	380±20	
2.	Odporność wybarwień: - pranie - tarcie suche i mokre - pot		Nie mniej niż 4 3 4	PN-EN ISO 105C01:1997 PN-EN ISO 105-X12:2005 PN-EN ISO 105-E04:1999
3.	Wytrzymałość na przebicie kulką	daN	>20	PN-79P-04738
4.	Wysokość runa	mm	8	

Dzianina ściągaczowa

L.p.	Wskaźnik	Wartość	Metoda
1.	Dzianina ściągaczowa: -splot -surowiec poliester -ilość kolumniek - ilość rzędów	2x2 28-36 dtex x 2 40 ± 5 50 ± 5	PN-79P-04738

4.3.1 Ogólne wymagania konstrukcyjne.

Wyrób powinien charakteryzować się:

1. Dobrą układalnością.
2. Odpornością na deformację, wypychanie.
3. Przewiewnością i higroskopijnością.
4. Odpornością na działanie czynników fizykochemicznych.
5. Stabilnością kształtów po praniu i czyszczeniu chemicznym.
6. Estetycznym wykonaniem - szwy ciągłe, wytrzymałe, wykonane prawidłowo / bez marszczeń i wyciągnięć /, z prawidłowym wiązaniem ściegu w szwie. Przeszycie na początku i na końcu zabezpieczone przed pruciem.
7. Wodoszczelnością - wodoszczelność szwów łączących poszczególne elementy wyrobu zapewnia się poprzez zastosowanie przyklejonej taśmy uszczelniającej, która:
 - musi być umieszczona pośrodku szwów;
 - nie może mieć żadnych połączeń sztywnych, musi mieć minimalną ilość połączeń;
 - nie może wykazywać jakichkolwiek oznak odklejania się;
 - powinna posiadać wskaźnik wodoszczelności, co najmniej na poziomie wodoszczelności tkaniny.Szczególnej uwadze i kontroli podlegają szwy krzyżowe.

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. Wymagania 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 dostrzegalne z odległości 1 m.
- za błędy widoczne uznaje się błędy dostrzegalne z odległości 1 m.
- za błędy wyraźnie widoczne uznaje się błędy dostrzegalne z odległości powyżej 1 m.
- przy ustaleniu liczby błędów nie uwzględnia się błędów występujących w miejscach niewidocznych, np: spodnią część wyłogów, część elementów przykrytą łatą kieszeniową.

Rodzaje błędów:

Niedopuszczalne błędy konfekcyjne:

1. Skrzywienie krawędzi: przodu, wyłogów kołnierza, dołu wyrobu.
2. Skrzywienie stebnówek.
3. Różne długości jednakowych elementów wyrobu: przodu, nogawek, rękawów i pozostałych elementów.
4. Różne szerokości elementów: kołnierza, wyłogów, 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 ściegi - nieprawidłowe wiązanie ściegu 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.:

- spodnia część kołnierza, mankietów, patek, paska,
- podwinięcia kieszeni,
- część elementu przykryta 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:

- z zachowaniem 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 upustów cenowych zgodnie z odnośnymi przepisami.

4.4. Warunki wykonania

Maszyny i urządzenia do wykonania wyrobu:

Stebnówka, overlok pięcionitkowy, dziurkarka bieliźniana, dziurkarka odzieżowa, guzikarka, lamowarka, overlok trzynitkowy, maszyna do uszczelniania szwów, tester do sprawdzania wodoszczelności szwów.

4.5. Rodzaje szwów i ściągów maszynowych.

Szwy według PN 83/P-84501

Ściąg według PN 83/P-84502

Zastosowanie szwów i ściągów szczegółowo opisano w pkt.6.1.

4.6. Dopuszczalne sztukowanie elementów.

Nie przewiduje się sztukowania elementów.

4.7 Tabela klasyfikacji wielkości.

Obwód klatki piersiowej	Wzrost
92	165-170-175-180-185
96	165-170-175-180-185
100	165-170-175-180-185
104	165-170-175-180-185-190
108	165-170-175-180-185
112	170-175-180-185-190
116	170-175-180-185-190

Dopuszcza się rozmiary nietypowe (wymiary zgodne z zasadami stopniowania).

5.Zestawienie elementów składowych

5.1 Kompletownie

Tkanina zasadnicza

L.p.	Wyszczególnienie elementów	Ilość
1.	Tył	2
2.	Boczek tyłu	2
3.	Mieszek boczka	2
4.	Przody	2
5.	Obłożenia przodów	2
6.	Podkład krytego zapięcia	1
7.	Odszycie krytego zapięcia	1
8.	Wypustka kieszeni wewnętrznej	2
9.	Podkład kieszeni wewnętrznej	2
10.	Kołnierz wierzchni	1
11.	Stójka wierzchnia	1
12.	Kołnierz spodni	1
13.	Stójka spodnia	1
14.	Kaptur część wierzchnia	1
15.	Kaptur część boczna	2
16.	Odszycie kaptura dołem	1
17.	Kołnierz spodni kołnierza dopinanego	1
18.	Stójka kołnierza dopinanego	2
19.	Zapinki kołnierza	4
20.	Rękawy wierzchnie	2
21.	Rękawy spodnie	2
22.	Naramienniki	4
23.	Listewka kieszeni bocznych	4
24.	Worki kieszeni bocznych	4
25.	Worki kieszeni wewnętrznych	4
26.	Podtrzymywacze paska	4
27.	Wiatrochrony	2

Ocieplacz jednostronnie pikowany

L.p.	Wyszczególnienie elementu	Ilość części
1.	Tył	1
2.	Przody	2
3.	Rękawy wierzchnie	2
4.	Rękawy spodnie	2

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

Tkanina bawełniana

L.p.	Wyszczególnienie elementu	Ilość części
1.	Klin rękawa	2

Ocieplacz dwustronnie pikowany

L.p.	Wyszczególnienie elementu	Ilość części
1.	Rękawy wierzchnie	2
2.	Rękawy spodnie	2

Włóknina puszysta latexowana 60 g/ m²

L.p.	Wyszczególnienie elementu	Ilość części
1.	Kołnierz wierzchni	1
2.	Kołnierz spodni dopinany	2
3.	Obłożenia przodu	1

Dzianina futerkowa kołnierzowa

L.p.	Wyszczególnienie elementu	Ilość części
1.	Kołnierz wierzchni dopinany	1

Dzianina futerkowa podpinkowa

L.p.	Wyszczególnienie elementu	Ilość części
1.	Tył	1
2.	Przody	2

Włóknitex z klejem

L.p.	Wyszczególnienie elementu	Ilość części
1.	Stójka kołnierza spodniego	1
2.	Kołnierz spodni	1
3.	Obłożenia	2
4.	Wypustki kieszeni wewnętrznych	2
5.	Kołnierz spodni dopinany	1
6.	Stójka kołnierza dopinanego	2

Włóknitex bez kleju

L.p.	Wyszczególnienie elementu	Ilość części
1.	Listewki kieszeni bocznych	2
2.	Podtrzymywacze	2
3.	Naramienniki	2

5.2 Cechowanie

Etykietowanie.

Treść etykiety papierowej

Etykieta winna zawierać następujące dane:

- a) znak i nazwę producenta.
- b) oznaczenie klasyfikacyjne.
- c) nazwę wyrobu.
- d) symbol tkaniny.
- e) rok produkcji.
- f) wielkość wyrobu.

Treść firmówki wszytej do kurtki

- a) nazwa producenta
- b) oznaczenie klasyfikacyjne
- c) nazwa wyrobu
- d) symbol tkaniny
- e) numer zlecenia i rok produkcji
- f) wielkość wyrobu
- g) przepis prania i konserwacji

Treść firmówki do podpinkki:

- a) nazwa producenta
- b) wielkość
- c) numer zlecenia i rok produkcji
- d) przepis prania i konserwacji

Znakowanie

Etykieta producenta o treści jak w wyżej należy zaplombować w guziku od wewnętrznej strony na wyłogu przodu.

5.3 Pakowanie

Kurtkę włożyć do worka foliowego. Worek foliowy dołem zamknąć przez zgrzewanie z widocznym umieszczeniem etykiety papierowej.

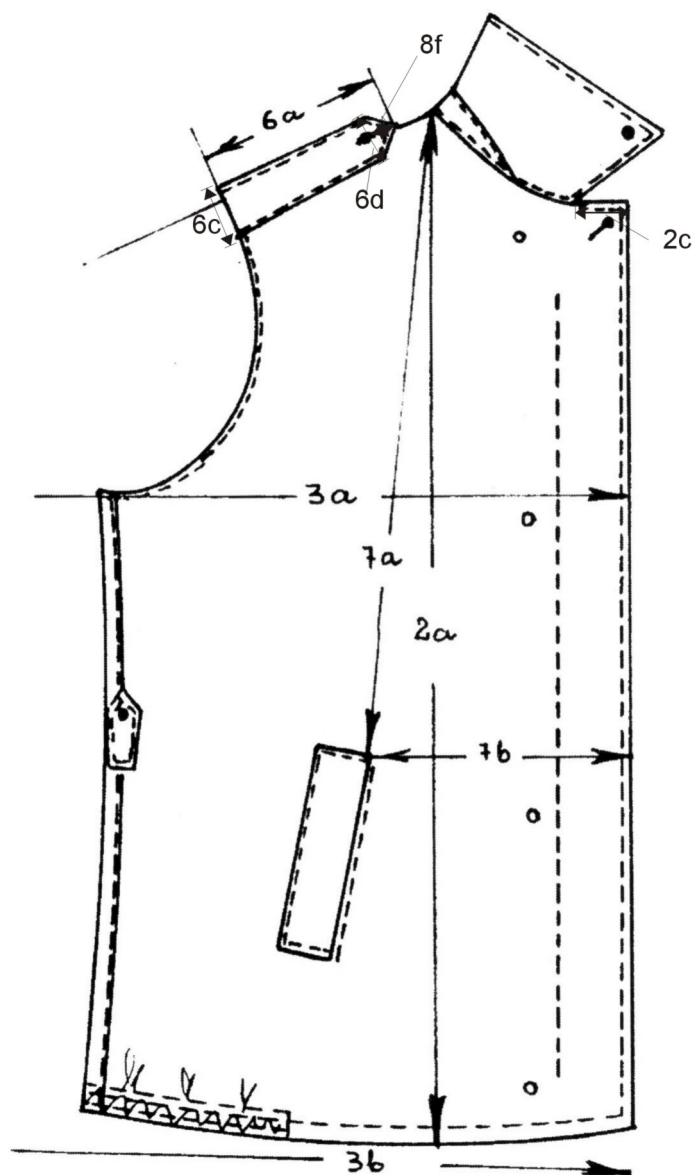
Kurtka pakowana po 1 sztuce do worka foliowego.

Opakowanie zabezpiecza wyrób przed ewentualnymi uszkodzeniami i zabrudzeniami w celu zachowania własności użytkowej.

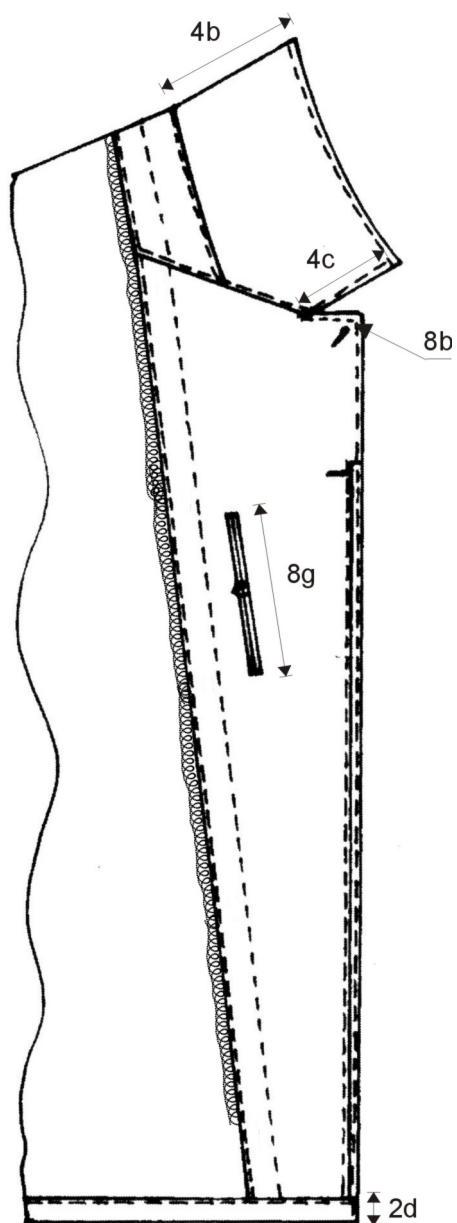
Wyrób gotowy dostarczany klientowi jest zabezpieczony przed wpływami atmosferycznymi / pojazd z zabudową zamkniętą /

6. Rysunki techniczne:

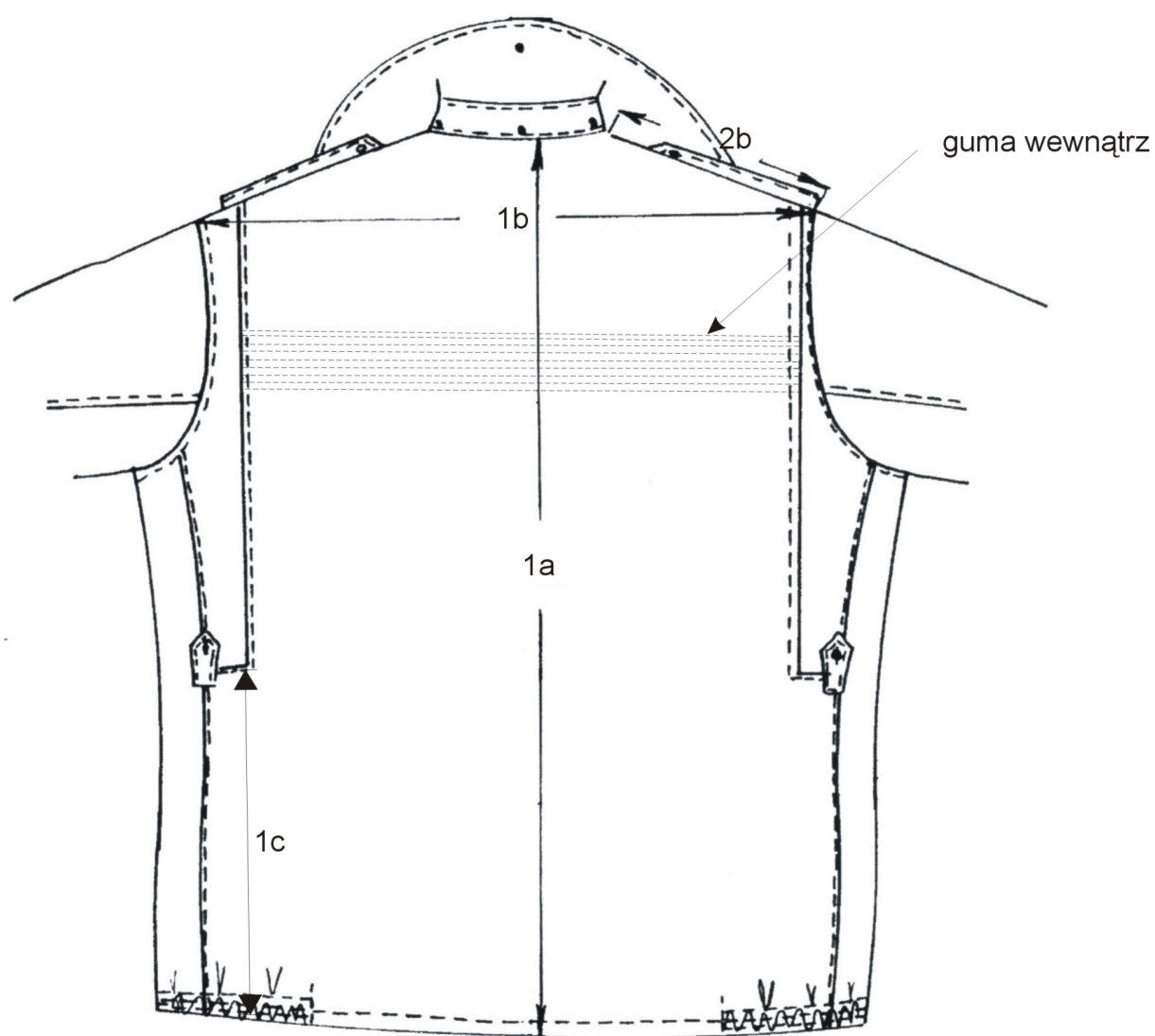
6.1 Wymiarowanie wyrobu



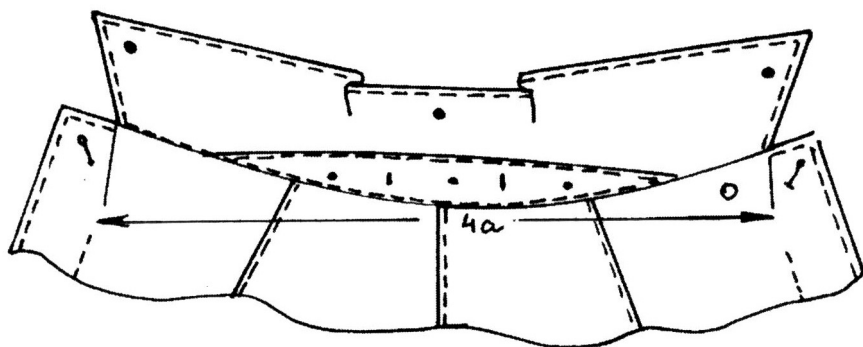
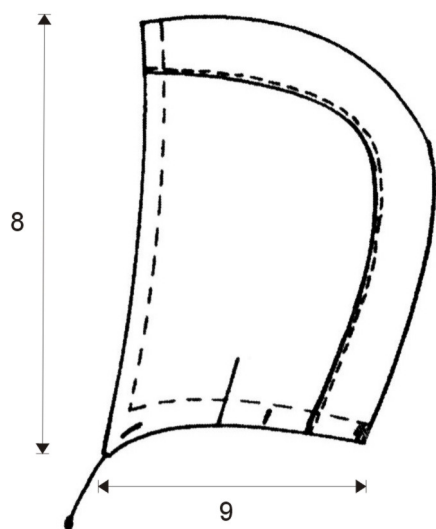
Przód kurtki

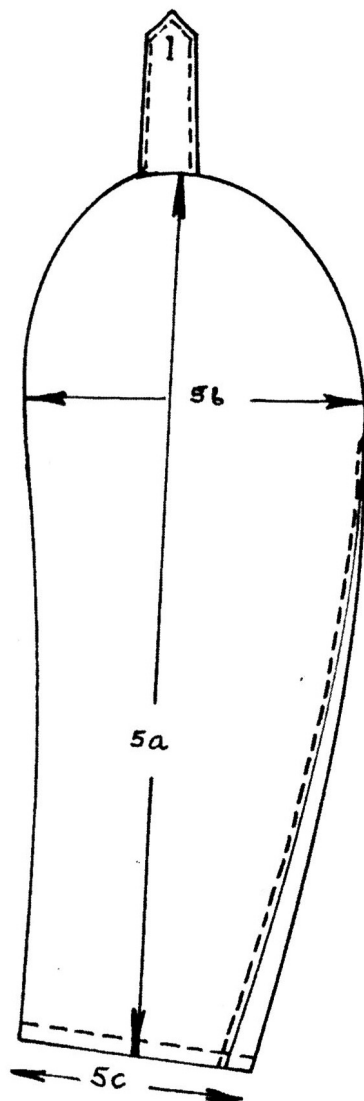


Wewnętrzna strona obłożenia

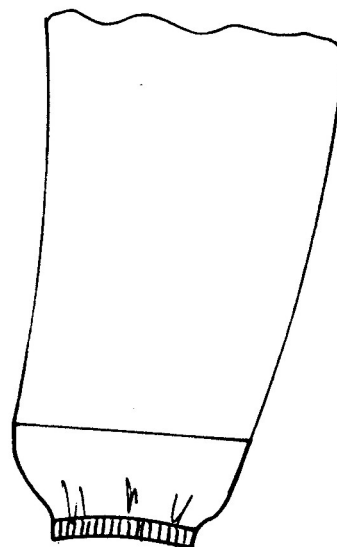


Tył kurtki

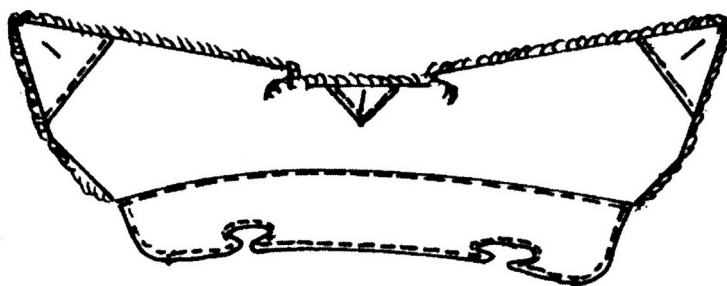
**Kołnierz****Kaptur**



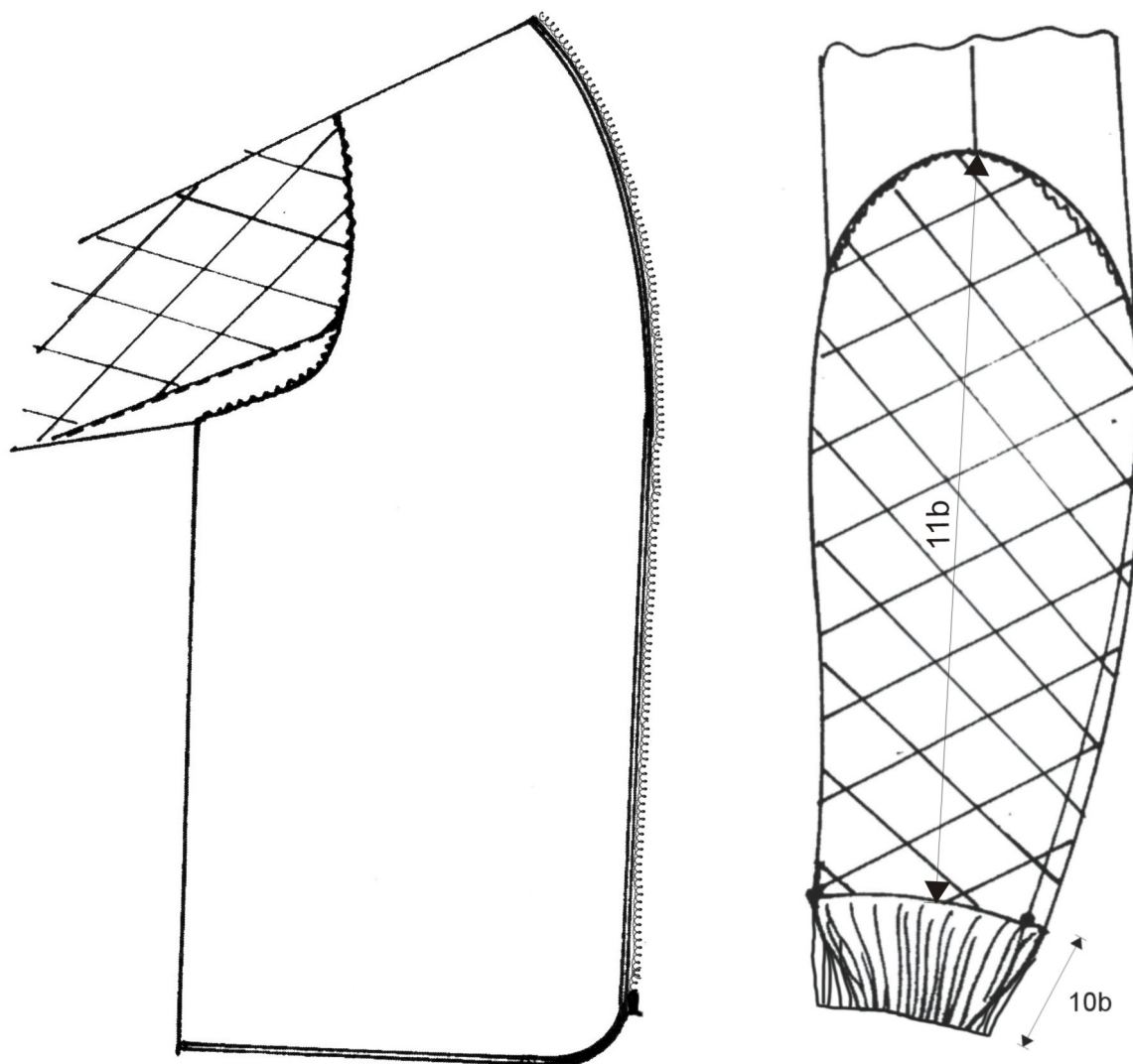
Rękaw
wierzch



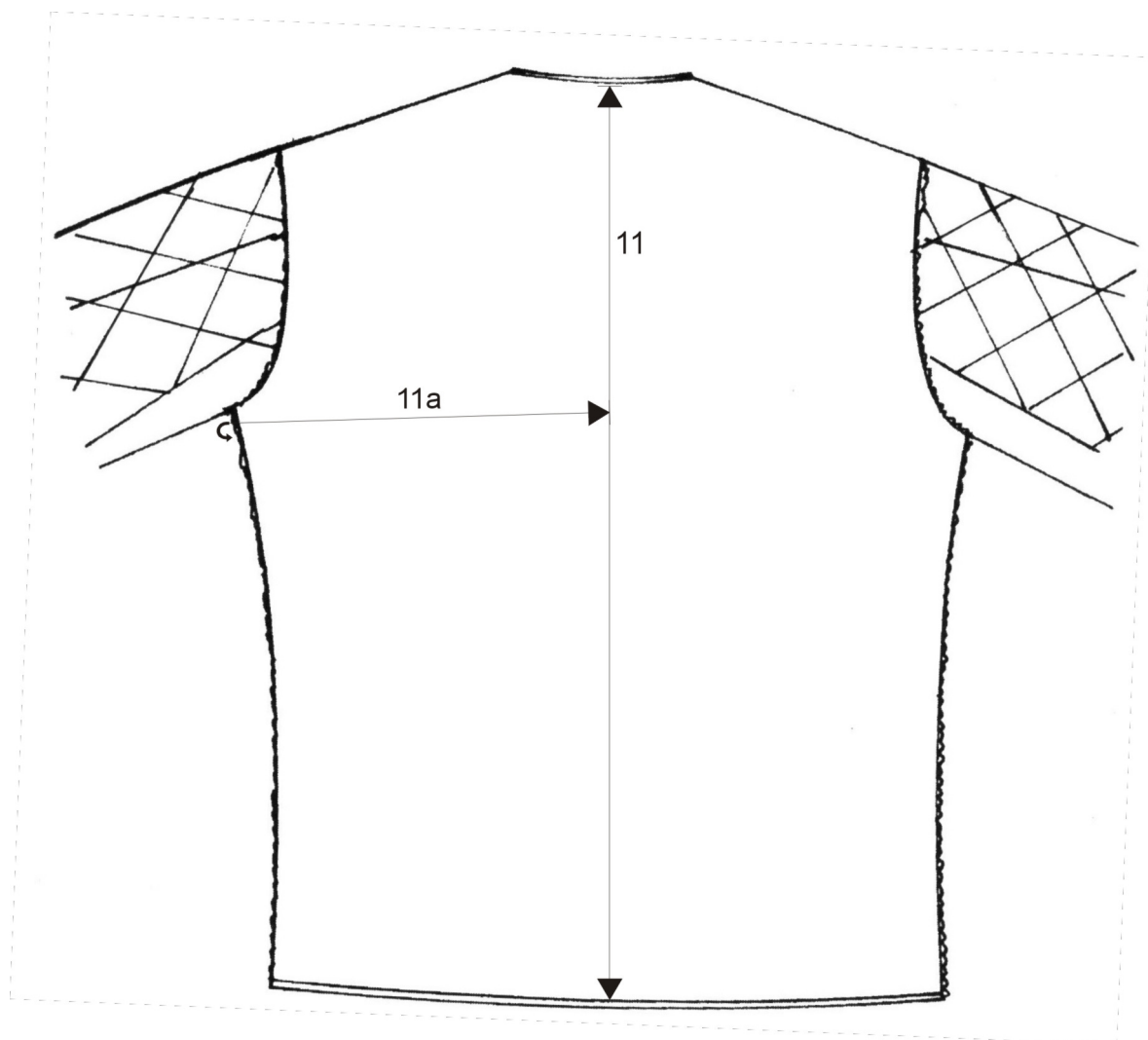
Rękaw wnetrze-wiatrochron



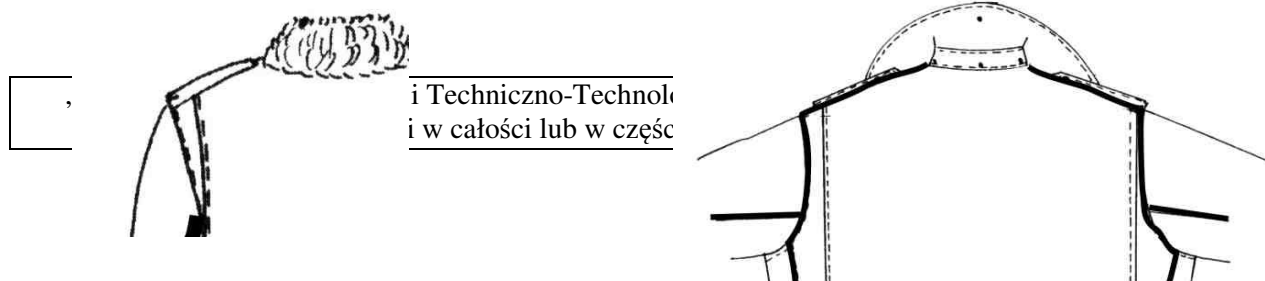
Kołnier podpinky

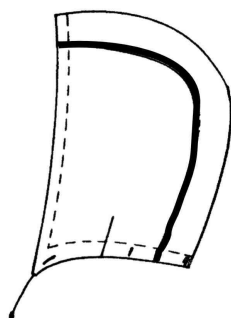


Podpinka - przód i rękaw



Podpinka - tył





_____ **Obszary podklejania szwów**

6.1 Wykonanie wyrobu

L.p.	Kolejność operacji	Oznaczenie szwu/ściegu	Uwagi
1.	Rozkrój elementów	-	wg układów kroju i znaków na szablonach
2.	Podklejanie elementów: stójka, kołnierz, obłożenia, wypustki kieszeni wewnętrznych	-	Parametry klejenia wg zaleceń producenta
3.	Wykonanie dziurek bieliźnianych, pochewka, patki, pagony, podtrzymywacze pasa	4.09	-
4.	Uszycie kołnierza zasadniczego, patek kieszeniowych, pagonów, podtrzymywacze pasa podkładając włóknitex bez kleju i włókninę puszystą letexowaną.	1.01.01/301	-
5.	Stebnowanie patek, kołnierza, pagonów i podtrzymywacze	8.06.02/301	Szer. stebnowki 0,6 cm od brzegu
6.	Odszycie kieszeni z wypustkami w obłożeniach i kieszeni z patkami w przodach wg znaków	1.06.02/301	-
7.	Uszycie zapinki i wieszaka do kurtki	8.06.01/301	Szer. stebnowki 0,2 cm od krawędzi
8.	Naszycie włóknitexu puszystego letexowanego na obłożenia	1.01.01/301	-
9.	Uszycie worków kieszeniowych	1.01.01/504	-
10.	Wykończenie kieszeni w przodach	1.04.01	Szer. przestebnowania patki 0,6 cm
11.	Wykończenie kieszeni w obłożeniach oraz doszycie zapinek	1.04.01/301	-
12.	Doszycie stójek do kołnierza zasadniczego i wystebnowanie po stójce, uszycie i doszycie pliski do obłożeń	1.01.01/301 2.02.03/301	Szer. stebnowki 0,2 cm
13.	Doszycie kołnierza do obłożeń oraz podszewki	1.01.01/301	-

14.	Doszyte mieszków na tył kurtki przestebnowanie. Połączenie mieszków taśmą gumową	1.02.01/301 6.05.01/301	Szer. stebnowki 0,6 cm od brzegu
15.	Złączenie rękawów po szwie łokciowym oraz przestebnowanie	1.01.01/301	Stebnowka 0,6 cm od przewinięcia
16.	Podklejanie szwów łokciowych		
17.	Złączenie przodów z tyłem i przestebnowanie 0,2 cm od przewinięcia. Naszycie rękawów podkładając do kuli rękawa pagony, przestebnowanie 0,2 cm od przewinięcia. Złączenie kurtki z rękawami i przestebnowanie. Naszycie podtrzymywaczy	1.01.01/301 2.02.01/301	Szer. stebnowki od przewinięcia 0,2 cm. Naszycie podtrzymywaczy wg szablonu pomocniczego
17a	Podklejanie szwów barkowych, rękawów i boków		
18.	Odszyte listwy krytego zapięcia i przestebnowanie 0,6 cm od brzegu naszycie na obłożenia i wystebnowanie	1.01.01/301 2.02.01/301	-
19.	Wykonanie dziurek bieliźnianych w krytym zapięciu	4.09	Wg szablonu pomocniczego
20.	Doszyte taśmy gumowej do boków kurtki, przestebnowanie dwukrotne	5.04.06/301	-
21.	Doszyte kołnierza spodniego do tkaniny zasadniczej i przestebnowanie 0,2 cm od przewinięcia, doszyte mieszków do rękawów, obszycie w koło podszewką	1.01.01/301 2.02.03/301	Wywrócenie kurtki na prawą stronę oraz skontrolowanie prawidłowości wykonania
22.	Wystebnowanie kurtki 0,6 cm od krawędzi brzegu	6.07.01/301	Szer. stebnowki 0,6 cm od brzegu
23.	Wykonanie drugiej stebnowki w kurtce wg szablonu pomocniczego	6.03.01/301	Szer. stebnowki 6,5 cm od brzegu
24.	Przestebnowanie dołu kurtki	1.01.01/301	Szer. stebnowki 2 cm od podwinięcia
25.	W częściach bocznych kaptura wykonać zaszewki. Połączyć części boczne ze środkową, przestebnować po części środkowej 0,2 cm od przewinięcia	1.01.01/301 2.02.01/301	-
25a	Podklejenie kaptura		
26.	Przednią część kaptura podwinąć w odległości 2 cm od brzegu wpuszczając sznurek i zaryglować w górnej części	6.03.01/301	

27.	Wykonać dziurki w kapturze	4.09	Wg szablonu pomocniczego
28.	Wykonanie testu jakości podklejania szwów		
29.	<u>Podszewka i podpinka kołnierza</u> Uszycie podszewki z podłożeniem rozmiarówki w lewym boku 15 cm od wyszycia rękawa	1.01.03/504	-
30.	Podłożenie zapinek, ramiona, dół rękawa łokciowego w oznaczonych miejscach	1.01.03/504	-
31.	Uszycie podpinki w lewym boku podłożyć firmówkę wszycie dzianiny ściągaczowej	1.01.03/504	-
32.	Oblamowanie podpinki w koło	3.01.01/301	-
33.	Na element kołnierza spodniego nałożyć włókninę puszystą latexowaną oraz włóknitex bez kleju. Odszyć kołnierz z futrem i pochawką doszyć stójkę i przestebnować 0,2 cm od krawędzi	1.01.01/301 1.02.01/301	Wywrócić kołnierz na prawą stronę i uformować.
34.	Wykonanie dziurek bieliznianych w stójce	4.09	Wg szablonu pomocniczego
35.	Doszywanie guzików do kurtki i podpinki	-	Wg szablonu pomocniczego
36.	Wykonanie dziurek odzieżowych w górnych krawędziach wyłogu	4.09	Wg szablonu pomocniczego
37.	Skompletowanie kurtki, spięcie, oczyszczenie z kredy i nitek	-	-
38.	Kontrola jakości	-	-
39.	Pakowanie	-	-

7. Tabela wymiarów wyrobu gotowego

8. Tabela wymiarów stałych i pomocniczych

L.p.	Wyszczególnienie	Jm	Wymiar	Odchylenia
2c	Przody odległość mierzona na krawędzi przodu do wszycia kołnierza mierzona po krawędzi górnej	cm	6,5	±0,3
2d	Podwinięcie dołu kurtki	cm	2,2	±0,3
4b	Kołnierz cała szer. kołnierza mierzona po środku tyłu	cm	11,8	±0,3
4c	Szer. kołnierza z przodu	cm	10,5	±0,3
6c	Naramienniki szer. przy wszyciu rękawa	cm	5,5	±0,2
6d	Szer. przy górnym końcu naramiennika	cm	4	±0,3
8b	Odległość dziurki w lewym przodzie kurtki od krawędzi krytego zapięcia	cm	1,5	±1,0
8f	Odległość dziurki od ostrego końca naramiennika	cm	1,5	±0,3
8g	Długość otworu kieszeni wewnętrznej	cm	15,70	±0,3
10b	Długość dzianiny ściągaczowej do podpinkki	cm	8	±0,5

9. Średnie normy zużycia materiałów zasadniczych i dodatków.

L.p.	Nazwa dodatków	J.m	Ilość
1	Tkanina zasadnicza	mb	3,30
2.	Tkanina bawełniana	mb	0,16
3.	Futro szare kołnierzone	mb	0,15
4.	Futro szare podpinkowe	mb	1,10
5.	Ocieplacz jednostronnie pikowany dzianiną syntetyczną lub tkaniną stylonową	mb	1,50
6	Ocieplacz dwustronnie pikowany dzianiną syntetyczną lub tkaniną stylonową	mb	0,50
7.	Dzianina ściągaczowa	kg	0,038
8.	Nici	mb	800
9.	Guziki duże do zapięcia krytego	szt	4
10.	Guziki małe z godłem	szt	4
11.	Guziki duże z godłem	szt	1
12.	Guziki małe do kołnierza i kaptura	szt	12
13.	Lamówka	mb	3,5
14.	Naklejka	szt	1
15.	Wszywka firmowa	szt	2
16	Sznurek 4,5 mm	mb	1,3
17.	Guma szer.3,5 cm	mb	0,46
18.	Guma szer.1 cm	mb	1,96
19	Guma szer.5 cm	mb	0,45
20.	Zamek spiralny	szt	1
21.	Plomba	szt	1
22.	Etykieta	szt	1
23.	Worek foliowy	szt	1

10. Certyfikat lub wyniki badań potwierdzające spełnienie wymagań.

1. Na tkaninę zasadniczą.
2. Na podszewkę bawełnianą
3. Na dzianinę syntetyczną do pikowania.
4. Na tkaninę stylonową do pikowania.
5. Na dzianinę futerkową kołnierзовą.
6. Na dzianinę futerkową podpinkową.

II . WARUNKI I ZASADY ODBIORU WYROBÓW Z PRODUKCJI

1. Warunki przedstawiania wyrobów do odbioru.

- a/ Badania odbiorcze przeprowadza się w celu sprawdzenia zgodności wykonania wyrobów z wymaganiami DTT.
- 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 wyrobów jest spełnienie wymagań dla pkt.4.1 i 4.2 DTT.
Każda partia wyrobów podlegających odbiorowi powinna mieć deklarację zgodności z DTT.

2. Tryb i zasady przeprowadzenia odbioru wyrobów.

- a/ Odbioru partii produkcyjnej wyrobów 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.
- b/ Przedstawiciel Instytutu Badawczego MSWiA w obecności przedstawiciela Zamawiającego wybiera losowo wg PN-N-03010:1983 spośród zgłoszonych do odbioru 5% wyrobów (nie mniej niż 10 szt) i sprawdza zgodność ich wykonania z wymaganiami DTT.
- c/ Badania odbiorcze obejmują sprawdzenie zgodności:
 - wykonania wyrobów i zastosowanych materiałów z wymaganiami pkt 2 oraz pkt 4.1 DTT
 - jakości wyrobów
 - wymiarów wyrobów z wymaganiami pkt 7 i 8 DTT
 - ukończenia, cechowania i pakowania wyrobów z wymaganiami pkt 5 DTT

3. Ocena partii produkcyjnej

- a/ Partię wyrobów uznaje się za pozytywną jeżeli spełnia wszystkie wymagania DTT.
- b/ Partia wyrobów nie spełniająca chociażby jednego punktu DTT uznawana jest za negatywną.

4. Postępowanie z partią negatywną.

a/ W przypadku stwierdzenia niezgodności, przeprowadza się badanie powtórne w podwójnej ilości. Jeżeli w wyniku badań powtórnych nie stwierdzono niezgodności z DTT badanie odbiorcze zakończone jest pozytywnie i sporządzony jest Protokół Odbioru Technicznego.

b/ Jeżeli w wyniku powtórnych badań stwierdzono chociażby jeden przypadek niezgodności z DTT, całą partię wyrobów zwraca się Producentowi do poprawienia. Po usunięciu niezgodności badania odbiorcze przeprowadza się tak jak w przypadku zgłoszenia pierwszego.






III. DOKUMENTACJA EKSPLOATACYJNO-NAPRAWCZA

Wyrób użytkowany w różnych warunkach atmosferycznych.






1. KONSERWACJA WYROBU

Konserwowany w n/w sposób:

KURTKA :

- maksymalna temperatura prania 40°C / oddziaływanie mechaniczne znacznie ograniczone, płukanie przy stopniowo obniżającej się temperaturze, wirowanie ograniczone / 
- nie bielić / nie chlorować / 
- suszyć w pozycji pionowej 
- maksymalna temperatura płyty dolnej żelazka 150°C 
- nie czyścić chemicznie. 

PODPINKA:

- dopuszczalne czyszczenie w rozpuszczalnikach, benzynie i tetrachloroetylenie / surowe ograniczenie w zakresie dodawanej wody, oddziaływanie mechaniczne/ 
- nie prać, obchodzić się ostrożnie z wyrobem w stanie wilgotnym 
- nie bielić / nie chlorować / 
- suszyć w pozycji pionowej 
- nie prasować / nie dopuszczać się prasowania i traktowania parą / 

2. GWARANCJA PRODUCENTA

Producent odpowiada za wady fizyczne ujawnione w wyrobie i ponosi z tego tytułu wszelkie zobowiązania.

Jest obowiązany do usunięcia wad fizycznych i do dostarczenia wyrobów wolnych od wad, jeżeli wady ujawnią się w ciągu okresu określonego w gwarancji.

Na wyprodukowane wyroby producent udzieli gwarancji na okres 12 miesięcy, licząc od daty podpisania protokołu przyjęcia Zamawiającego i Producenta.

W przypadku stwierdzenia w okresie gwarancji wad fizycznych Producent rozpatrzy „protokół reklamacji” w ciągu 14 dni licząc od daty jego otrzymania.

W przypadku uznania reklamacji Producent:

- usunie wady w wyrobie w terminie 30 dni, licząc od daty otrzymania Protokołu reklamacji
- usunie wady w dostarczonym wyrobie w miejscu, w którym zostały ujawnione lub na własny koszt dostarczy je do swojej siedziby w celu ich usunięcia,
- wyroby wolne od wad dostarczy na własny koszt do miejsca, w którym wady zostały ujawnione.
- przedłuży termin gwarancji o czas, w którym wskutek wad wyrobu objętego gwarancją, uprawniony z gwarancji nie mógł z niego korzystać,
- wymieni wadliwy wyrób na nowy w terminie 30 dni licząc od daty otrzymania „protokołu reklamacyjnego, jeżeli usunięcie wad będzie niemożliwe bądź niewskazane.
- ponosi odpowiedzialność z tytułu przypadkowej utraty lub uszkodzenia wyrobu od przyjęcia go do naprawy do czasu zwrócenia go / bez wad / Odbiorcy.

Jeżeli Producent nie uzna reklamacji, Odbiorca wadliwego wyrobu przekaże go do zbadania do akredytowanej jednostki. Wydane orzeczenie traktowane będzie jako ostateczne. Koszty badania poniesie strona, której ocena okaże się błędna / Producent lub Odbiorca /. Wymiana wadliwego wyrobu nastąpi w ciągu 14 dni od daty orzeczenia na koszt Producenta w przypadku jego winy.

