

**KURTKA ĆWICZEBNA
Z PODPINKĄ I KAMIZELKĄ**

„DTT-28/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:	
Wykaz surowców, materiałów zasadniczych i dodatków	5
Podstawowe parametry i wymiary	7
Wymagania konstrukcyjno-techniczne	7
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	12
5.2. Cechowanie	17
5.3. Pakowanie	17
6. Rysunki techniczne:	
6.1. Wymiarowanie wyrobu	18
6.2. Wykonanie wyrobu	26
7. Tabela wymiarów wyrobu gotowego	30
8. Tabela wymiarów stałych i pomocniczych	32
9. Średnie normy zużycia materiałów zasadniczych i dodatków	33
10. Dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań dokumentacji	34
II. WARUNKI I ZASADY ODBIORU WYROBÓW Z PRODUKCJI	35
III. DOKUMENTY EKSPLOATACYJNO-NAPRAWCZE.	37
IV. ARKUSZ EWIDENCJI WPROWADZONYCH ZMIAN	39
V. ZAŁĄCZNIKI:	
1. Wzorzec wyrobu	
2. Dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań	

a) **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 zapinana jest na zamek grubocząstkowy dwusuwakowy przykrywany plisą zapinaną na napy. Wykrój szyi wykończony kołnierzem z tkaniny zasadniczej i dopinanym kapturem. Dodatkowo do kołnierza od strony wewnętrznej dopinany jest kołnier z dzianiny. Kieszenie boczne skośne listewkowe. Rękaw dwuczęściowy z podkrojem klinowym wszyty do pogłębionej pachy, u dołu ściągnięty gumą. W kule rękawa wszyte są naramienniki z przeznaczeniem umieszczania dystynkcji. Na tył kurtki naszyty jest napis „POLICJA” na żółtym odblaskowym tle. Na szwach bocznych kurtki naszyte są patki z przeznaczeniem na pas. Dół kurtki po bokach ściągnięty taśmą gumową. Kurtka wykonana jest z tkaniny czarnej, powlekanej mieszanką paroprzepuszczalną. Wykonana na ocieplaczu z lekkiej włókniny puszystej, latexowanej jednostronnie pikowanej dzianiną podszewkową w kolorze kurtki. Na wysokości klatki piersiowej w obłożeniach wykonane są kieszenie wewnętrzne zapinane na guzik. Do krawędzi obłożeń doszyty jest zamek sprężynkowy do przypięcia podpinki. Szwamy od wewnątrz kurtki uszczelniane taśmą zabezpieczającą przed przemakaniem.

Popinka do kurtki wykonana jest z włókniny puszystej latexowanej dwustronnie pikowanej dzianiną w kolorze czarnym. Do rękawów pod pachą doszyte są klipy z podszewki bawełnianej i siatki poliestrowej. Dół rękawów wykończony dzianiną ściągaczową. Krawędzie podpinki oblamowane są taśmą, do krawędzi podpinki doszyta jest druga część zamka do przypięcia kurtki.

Kamizelka -ocieplacz wykonana jest oddzielnie. Spełnia funkcję dodatkowego ocieplenia pod kurtkę. Wykonana jest z włókniny puszystej latexowanej dwustronnie pikowanej dzianiną syntetyczną. Prząd kamizelki wykończony jest tkaniną zasadniczą jak w kurtce. Na przodach na wysokości klatki piersiowej i poniżej linii pasa naszyte kieszenie nakładane. Kieszenie dolne z dwoma wejściami, bocznym i górnym przykrytym patką zapinaną na taśmę samoszczepną. Kieszenie górne z wejściem od góry przykryte patką zapinaną na taśmę samoszczepną. Na tył kamizelki naszyty jest napis „POLICJA” na żółtym odblaskowym tle. Stójka jak również dół kamizelki wykończona jest dzianiną ściągaczową. Kamizelka z przodu zapinana jest na zamek.

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:

L.p.	Nazwa tkaniny	Uwagi
1.	Tkanina zasadnicza powlekana mieszanką paroprzepuszczalną	W kolorze czarnym
2.	Podszewka bawełniana	W kolorze czarnym
3.	Ocieplacz wykonany z włókniny puszystej latexowanej o gramaturze minimum 120 g/m ² pikowany dwustronnie dzianiną syntetyczną oraz termoniną o gramaturze 20g/m ²	W kolorze czarnym
4.	Ocieplacz wykonany z włókniny puszystej latexowanej o gramaturze minimum 120g/m ² pikowanej jednostronnie dzianiną syntetyczną oraz termoniną o gramaturze 20g/m ²	W kolorze czarnym
5.	Włóknitex	
6.	Podszewka stylonowa	Do kaptura
7.	Lamówka	
8.	Dzianina ściągaczowa	

Dodatki:

Lp.	Nazwa dodatku i symbol	Uwagi
1.	Guziki małe czarne	Do pagonów, podtrzymywaczy, stójki kurtki, przypięcia podpinki do kurtki w ramionach i rękawach.
2.	Dzianina ściągaczowa czarna	Do rękawów kurtki, stójki kurtki, dołu kamizelki i kurtki
3.	Zamek dwusuwakowy kostkowy K-20 rozdzielczy czarny dł. wg. wzrostu	Do zapięcia przodu
4.	Sznurek jedwabny czarny	Do kaptura
5.	Firmówka	
6.	Zatrzaski oxydowane	Do listwy przodu
7.	Nici poliestrowe czarne	
8.	Worek foliowy	
9.	Guma czarna szer.3,5 cm	Do rękawów kurtki
10.	Guma czarna szer.4 cm.	Do dołu kurtki
11	Taśma samoszczepna komplet szer.2,5 czarna	
12.	Zamek rozdzielczy sprężynkowy dł. wg. wzrostu	Do przypięcia podpinki
13.	Foliowany napis POLICJA duży na żółtym odblaskowym tle - (pryzmatycznym - spełniającym wymogi normy EN471)	Do kurtki i kamizelki
14.	Zamek rozdzielczy sprężynkowy dł. wg. wzrostu	Do kamizelki
15.	Taśma do uszczelniania szwów	

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 i 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

Podszewka bawełniana

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

Podszewka stylonowa

L.p.	Wskaźnik	Jednostka	Wartość	Metoda
1.	Masa powierzchniowa	g/m ²	60±15	PN-ISO 3801:1993
2.	Siła zrywająca	daN	Nie mniej niż	PN-EN ISO 13934-1:2002
	- osnowa		48	
	- wątek		38	
3.	Odporność wybarwień:		Nie mniej niż	
	- pranie		4	PN-EN ISO 105C01:1997
	- tarcie suche i mokre		3	PN-EN ISO 105-X12:2005
	- pot		4	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 dwustronnie dzianiną syntetyczną oraz termoniną o gramaturze około 20g/m²

L.p.	Wskaźnik	Jednostka	Wartość	Metoda
1.	Masa powierzchniowa	g/m ²	290 -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	daN	>30	PN-79P-04738

**Napis POLICJA duży
Taśma odblaskowa**

L.p.	Wskaźnik	Wielkość	Metoda badań
1.	Minimalna gęstość powierzchniowa współczynnika odblasku cd/ (lx·m ²)	Wg PN-EN 471:2005 klasa 2	CIE 54.2:2001
2.	Gęstość powierzchniowa współczynnika odblasku cd/ (lx·m ²) kąt obserwacji - 12' kąt oświetlenia - 5° po działaniu czynników zewnętrznych wg PN-EN 471:2005 (75 cykl prania w temp.60°C)	> 100	PN-EN 471:2005

Dzianina ściągaczowa

L.p.	Wskaźnik	Wartość	Metoda
1.	Dzianina ściągaczowa: -splot -surowiec poliester -ilość kolumnienek - 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 ciągle, wytrzymałe, wykonane prawidłowo / bez marszczeń i wyciągnięć /, z prawidłowym wiązaniem ścięgu 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.

Szczegółnej 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 ustalaniu liczby błędów nie uwzględnia się błędów występujących w miejscach niewidocznych, np: spodnią część wyłogów, część elementów przykrytą łąką 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:

Stebnowka, overlok pięcionitkowy, rygielka, dziurkarka, guzikarka, lamowarka, maszynka pneumatyczna do nap, maszyna do uszczelniania szwów, tester do sprawdzania wodoszczelności szwów.

4.5. Rodzaje szwów i ściegów maszynowych.

Szwy według PN 83/P-84501

Ściegi według PN 83/P-84502

Zastosowanie szwów i ściegów 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
86	163-171-179
92	163-171-179-187-195
98	163-171-179-187
104	163-171-179-187
110	163-171-179-187
116	171-179-187
122	171-187

Dopuszcza się rozmiary nietypowe / wymiary zgodne z zasadami stopniowania /.

5. Zestawienie elementów składowych

5.1 Kompletowanie

Tkanina zasadnicza

Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość
Kurtka		
1	Plecy	1
2	Przód	2
3	Rękaw wierzch.	2
4	Rękaw spód	2
5	Kaptur	2
6	Środek kaptura	1
7	Obłożenie przodu	2
8	Odszycie obłożenia	2
9	Uszczelniaacz przodu prawego	1
10	Uszczelniaacz przodu lewego	1

11	Kołnierz wierzchni.	1
12	Kołnierz spód	1
13	Kołnierz pochewka	1
14	Stójka do ściągacza szyi	4
15	Stójka	2
16	Odszycie dołu kaptura	1
17	Odszycie dołu rękawa	2
18	Patka kieszeni	4
19	Wypustka do odszycia kieszeni	2
20	Obłożenie kieszeni	2
21	Naramiennik	4
22	Odszycie szyi	2
23	Zapinka do dołu kurtki	1
24	Zapinki do kurtki	7
25	Wieszak	1
26	Podtrzymywacz paska	4
27	Odszycie dołu przodu	2
28	Odszycie dołu tyłu	1
Kamizelka		
29	Obłożenie przodu	2
30	Odszycie szyi	1
31	Wieszak	1
32	Kieszka dolna wewnętrzna	2
33	Patka mała	4
34	Patka duża	4
35	Kieszka górna	2
36	Kieszka dolna	2

Ocieplacz jednostronnie pikowany dzianiną syntetyczną

Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość
Kurtka		
1	Plecy	1
2	Przód	2
3	Rękaw wierzchni	2
4	Rękaw spód	2

Ocieplacz dwustronnie pikowany dzianiną syntetyczną

Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość
Kurtka		
1	Plecy	1
2	Przody	2
3	Rękawy spód	2
4	Rękawy wierzch	2
Kamizelka		
7	Plecy	1
8	Przody	2

Podszywka bawełnina

Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość
1	Kliny do rękawów	2

Siatka syntetyczna

Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość
1	Kliny do rękawów	2

Podszewka stylonowa

Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość
1	Worki do kieszeni górnych w obłożeniu	4
2	Worki do kieszeni dolnych	4
3	Kaptur	2
4	Środek kaptura	1

Włóknitex z klejem

Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość
1	plisa przodu prawego	1
2	obłożenie przodu	2
3	uszczelniaacz przodu lewego	1
4	kołnierz spód	1
5	stójka	2

Włóknitex bez kleju

Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość
1	stójka do kołnierza	1
2	naramiennik	2
3	podtrzymacz pasa	2
4	kołnierz	1

Taśma do lamowania

Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość
1	Kurtka	1
2	Kamizelka	1

Dzianina ściągaczowa

Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość
1	kołnierz kurtka	1
2	rękawy kurtka	2
3	kołnierz -kamizelka	1
4	ściągacz do dołu- kamizelka	1

Włóknina puszysta latexowana 60 g/ m²

Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość
1	kołnierz wierzch	1

5.2 Cechowanie

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 podpinki i kamizelki:

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

Etykiety producenta o treści jak wyżej należy zaplombować do zamka.

5.3 Pakowanie

Dopiąć podpinkę do kurtki. Kurtkę z kamizelką włożyć do worka foliowego. Worek foliowy dołem zamknięty przez zgrzewanie z widocznym umieszczeniem etykiety papierowej.

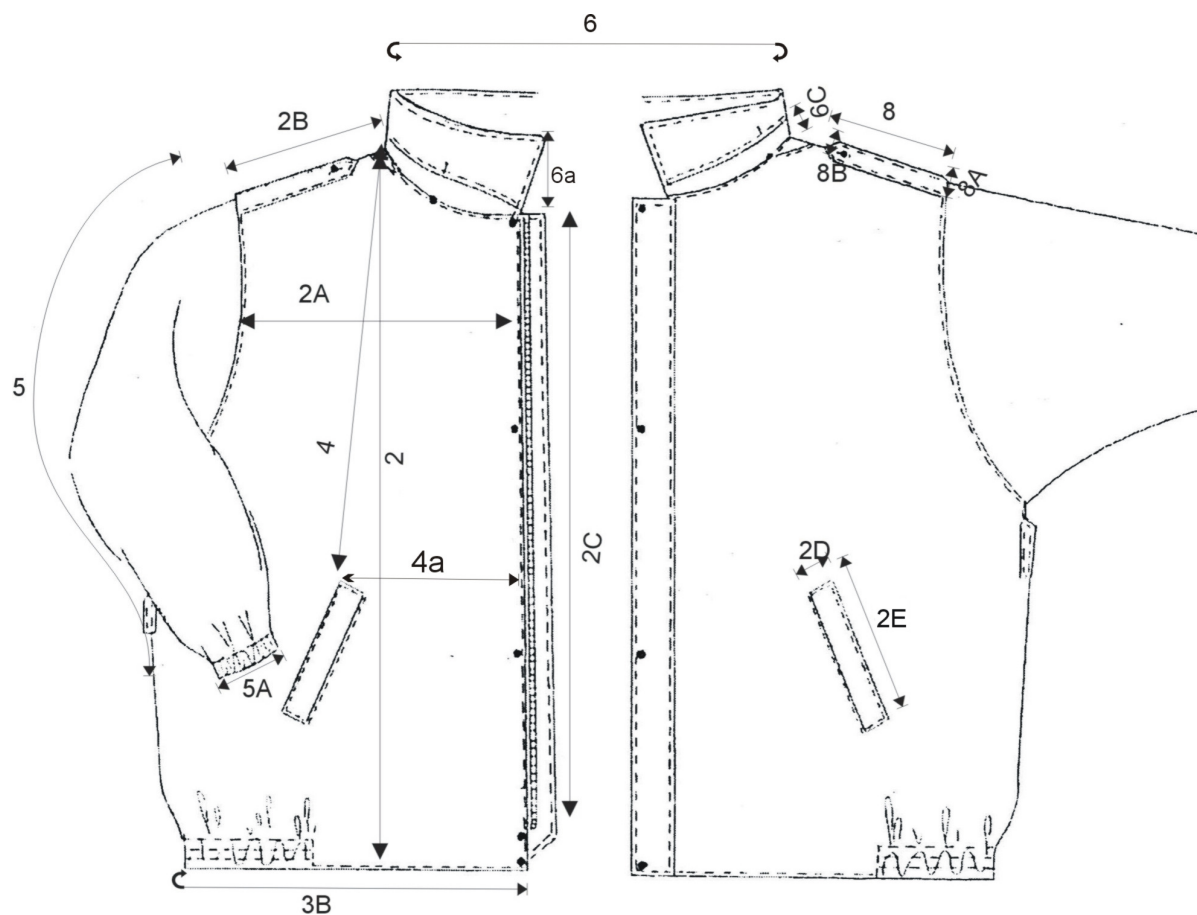
Na życzenie zamawiającego wyroby mogą być pakowane po 2 szt. w danym rozmiarze do worka foliowego.

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 /

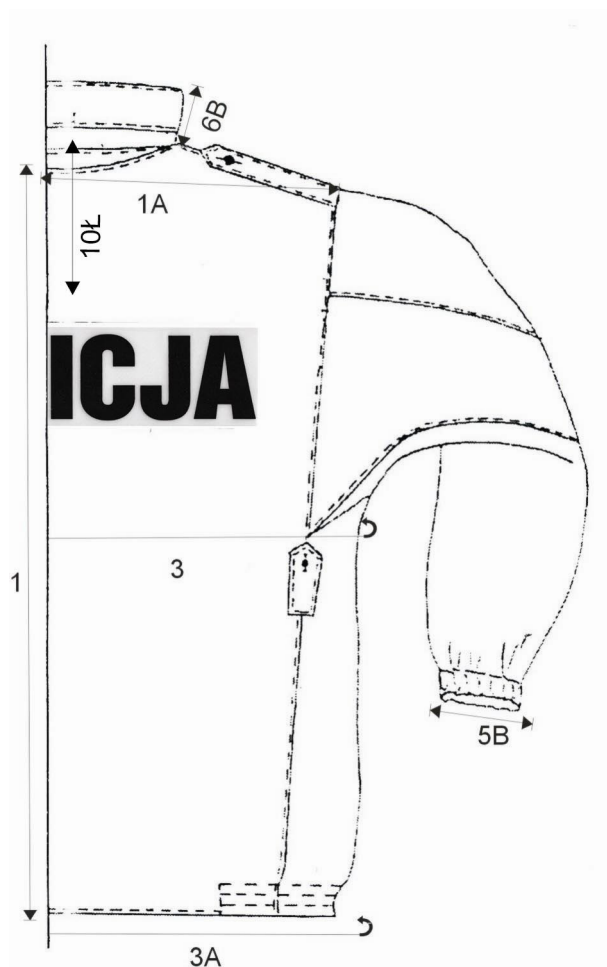
6. Rysunki techniczne:

6.1 Wymiarowanie wyrobu



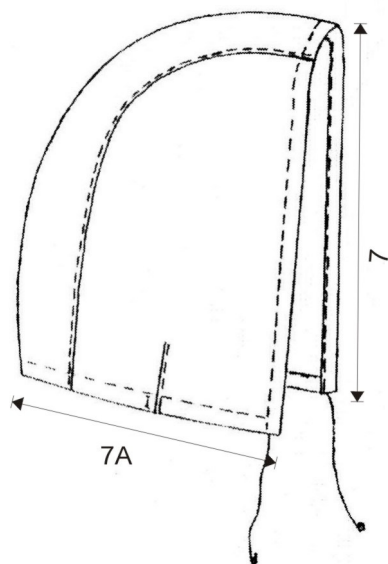
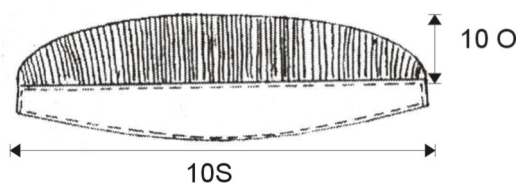
Przód kurtki

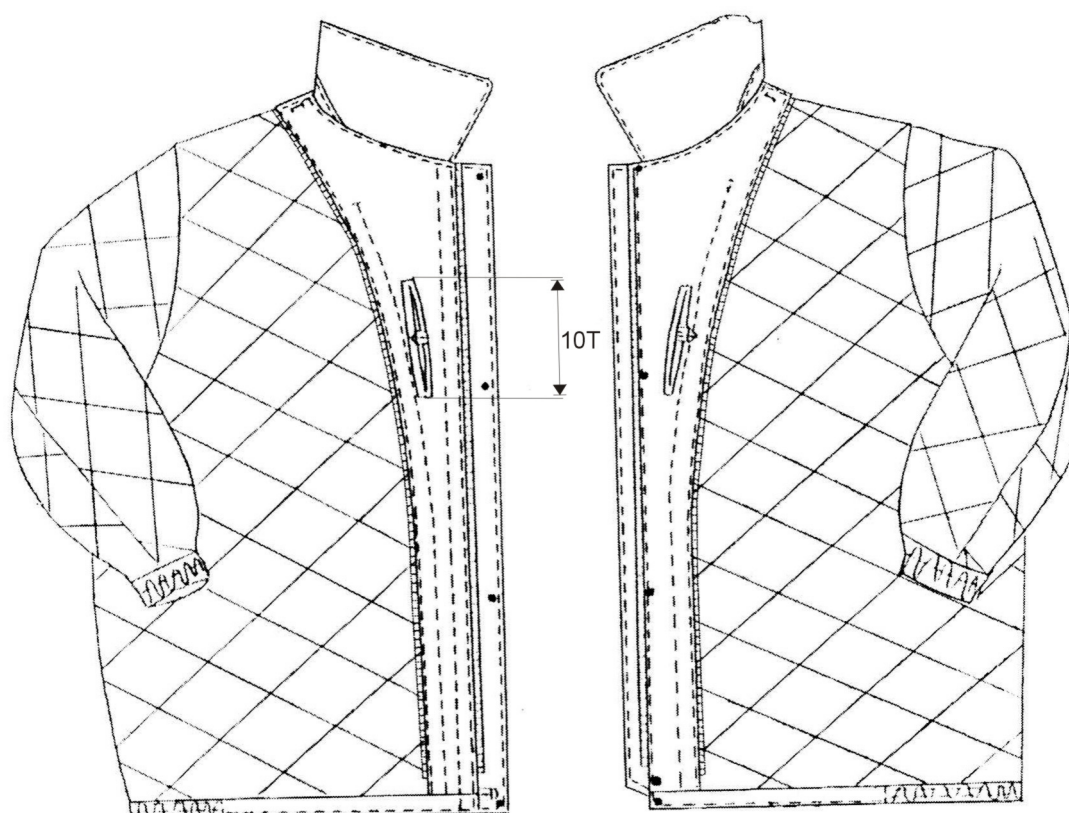
„ Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.
Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione”



Tył kurtki

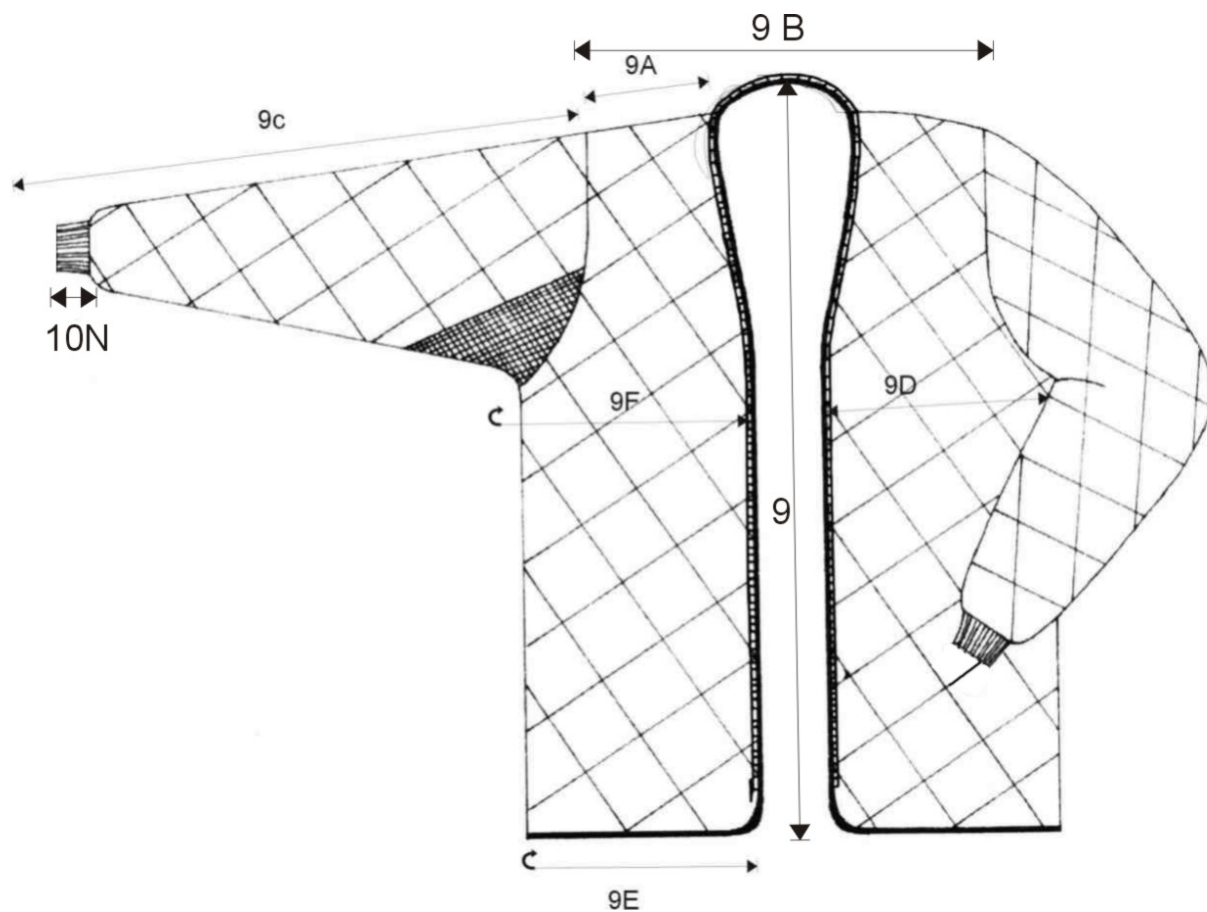
„ Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji.
Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione”

**Kaptur****Kołnierz z dzianiny**



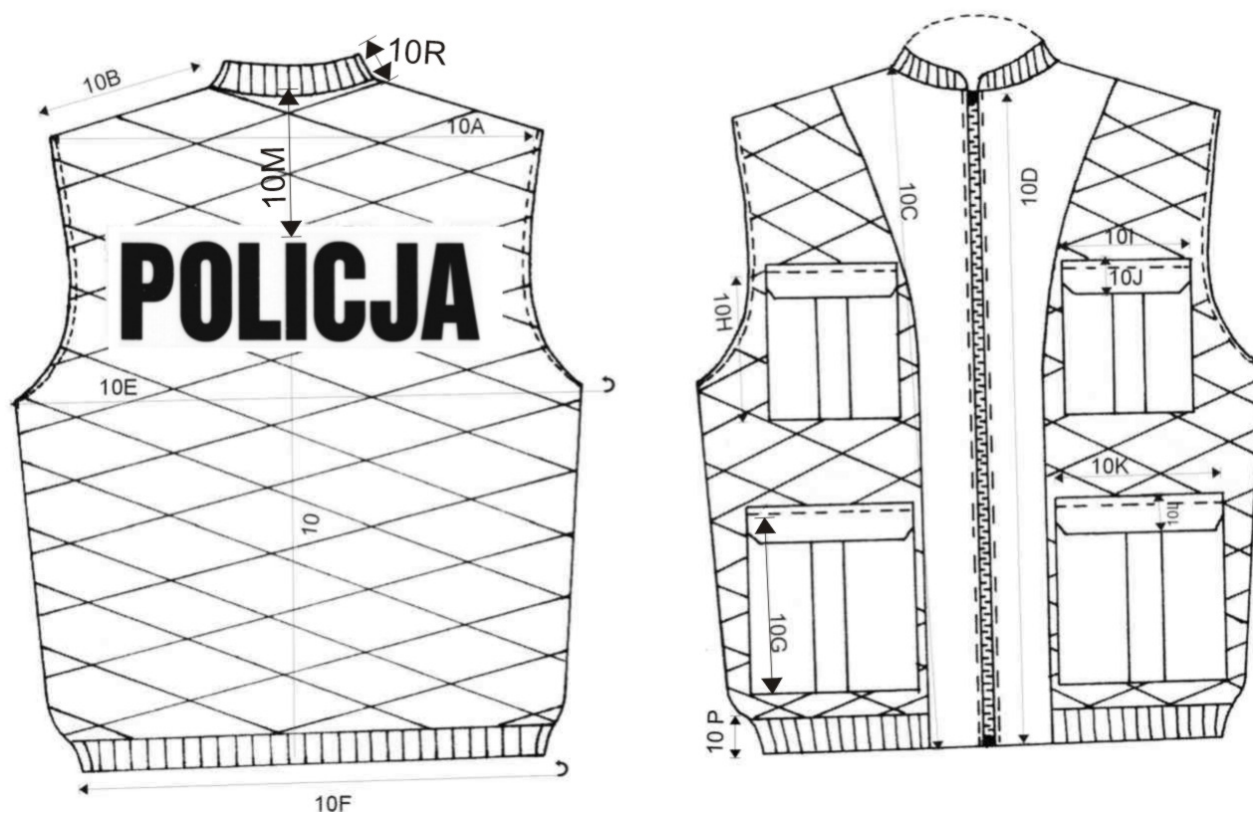
Podszewka-kurtka strona wewnętrzna

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



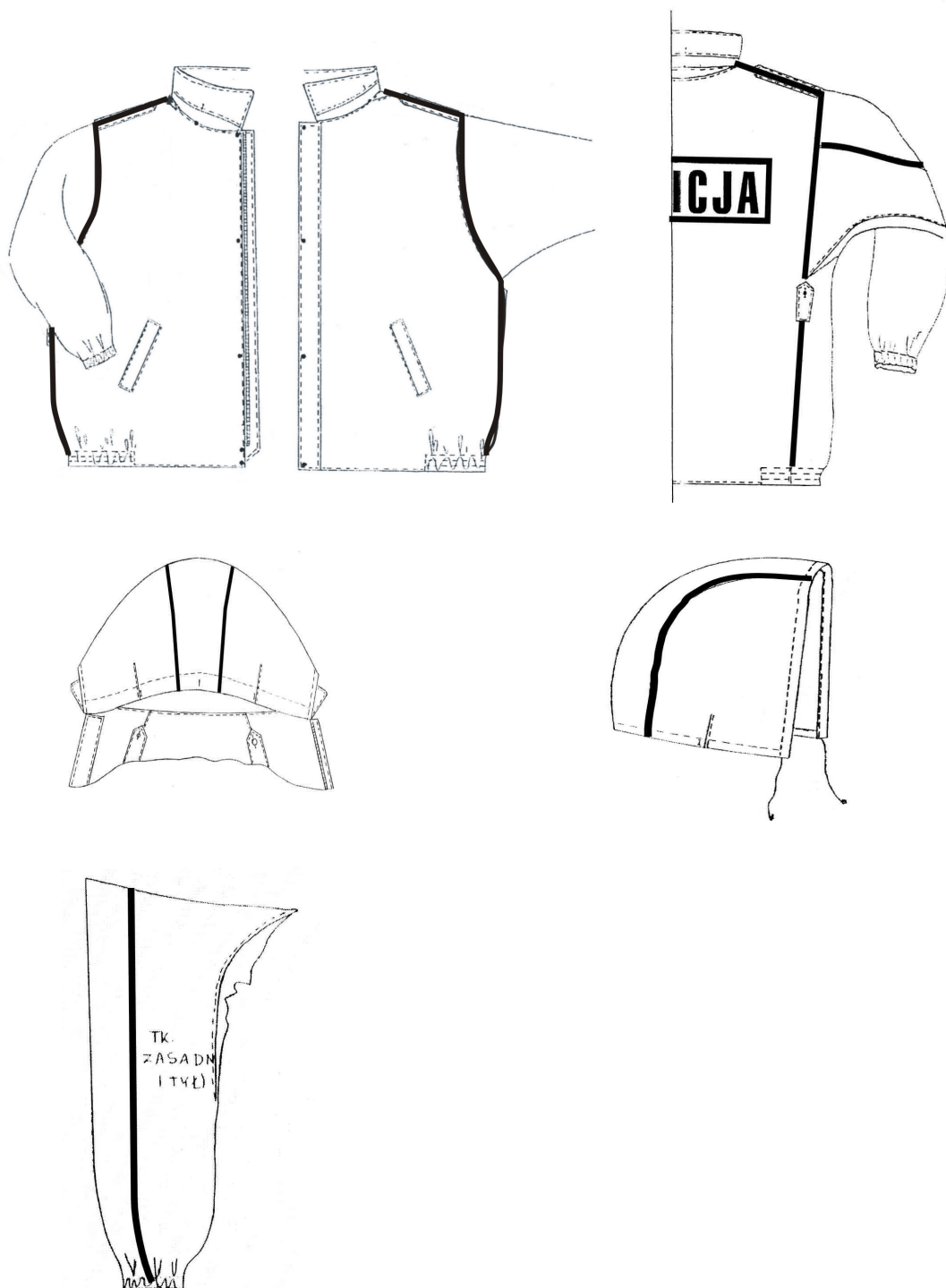
Podpinka - przód

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

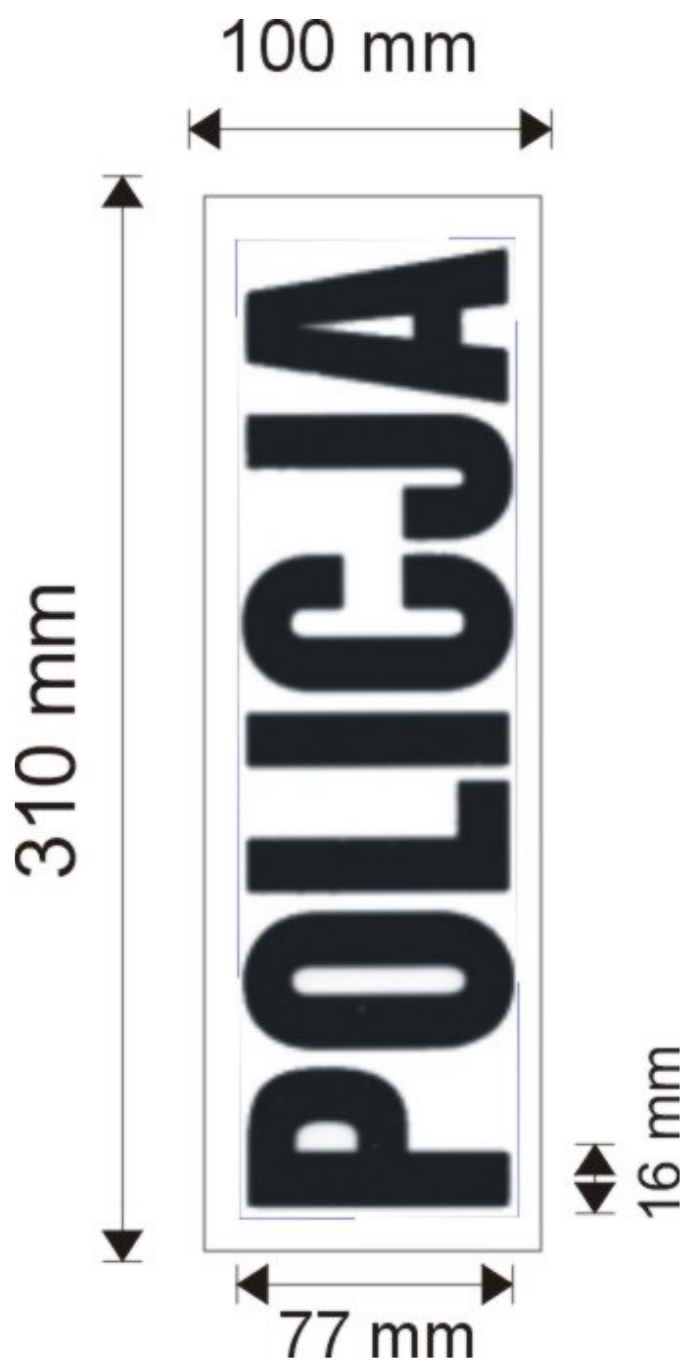


Kamizelka przód i tył

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



Obszary podklejania szwów: kurtka, kaptur



Napis POLICJA duży

6.2. Wykonanie wyrobu

L.p.	Kolejność operacji	Oznaczenie szwu/ściegu	Uwagi
1.	Rozkrój elementów	-	wg układów kroju i znaków na szablonach
KURTKA			
2.	Podklejanie elementów - plisy, rynienki, dołów stójki	-	Parametry klejenia wg zaleceń producenta
3.	Wykonanie dziurek bieliźnianych w patkach, pagonach, pochawkach i podtrzymywaczach pasa	4.09	Wg szablonu pomocniczego
4.	Uszycie kołnierza, patek kieszeniowych, podtrzymywaczy pasa i pagonów podkładając włóknitex i ocieplenie.	1.06.03/301	Maszyna do wyszywania elementów. Wywrócić uformować
5.	Stebnowanie patek	8.06.02/301	0,2 cm od przewinięcia
6.	Stebnowanie kołnierza, pagonów i podtrzymaczy	8.06.02/301	0,5 cm od przewinięcia
7.	Uszycie zapinek i wieszaka	8.06.01/301	-
8.	Odszycie kieszeni z wypustkami w obłożeniach i kieszeń z patkami wg znaków	1.06.02/301	
9.	Uszycie worków kieszeniowych	1.01.01/504	-
10.	Wykończenie kieszeni w przodach	1.04.01/301	-
11.	Wykonanie kieszeni w obłożeniach oraz uszycie zapinek	1.04.01/301	-
12.	Odszycie obłożeń i wystebnowanie 0,2 cm od przewinięcia	1.01.01/301	-
13.	Odszycie zamka 2 cm od brzegu oraz doszycie podszewki	5.04.02/301	-
14.	Wykonanie zaszewki w kapturze i stebnowanie. Połączenie kaptura z tkaniną zasadniczą i stebnowanie	6.05.01/301 1.01.01/301	Szer. stebnowki 0,2 cm od krawędzi
15.	Podklejanie kaptura		

16.	Wykonanie zaszepek w podszewce kaptura połączenie podszewki	1.01.01/301	-
17.	Połączenie kaptura tkanina z podszewką, przewinięcie na prawą stronę wystębnowanie 0,2 cm od krawędzi drugi raz 2 cm podkładając sznurek	1.01.01/301 6.03.01/301	-
18.	Wykonanie dziurek bieliźnianych w kapturze i kołnierzu	4.09	Wg szablonu pomocniczego
19.	Uszycie i wystębnowanie plisy do przodu	1.01.01/301 6.05.01/301	Szer. stebnówki 0,6 cm od brzegu
20.	Uszycie i wystębnowanie rynienki	1.01.01/301 6.05.01/301	Szer. stebnówki 0,2 cm od brzegu przewinąć 1 cm i wystębnować 0,2 cm od brzegu
21.	Naszycie napisu „POLICJA” na tył tkaniny zasadniczej	5.04.03/301	Wg szablonu pomocniczego
22.	Podklejenie napisu	-	-
23.	Odszycie kołnierza z dzianiny - połączenie dzianiny ze stójką, wywrócenie i wystębnowanie	1.01.01/301 6.05.01/301	Szer. stebnówki od brzegu 0,2 cm
24.	Zszycie rękawów po szwie łokciowym i wystębnowanie	1.01.01/301 6.05.01/301	Szer. stebnówki 0,2 cm od przesyca
25.	Doszycie stójek do kołnierza i wystębnowanie po stójce	1.01.01/301	Szer. stebnówki 0,2 cm
26.	Połączenie barków i przestębnowanie po tyle. Wszycie rękawów z podłożeniem pagonów w kuli rękawa i przestębnowanie po kurtce. Połączenie boków z rękawami i przestębnowanie po tyle szew 0,5+0,5	1.01.01/301 2.02.01/301	Szer. stebnówki 0,2 cm od przewinięcia
27.	Naszycie i przestębnowanie podtrzymywaczy na pas	2.02.01/301	Szer. stebnówki 0,5 cm od przewinięcia
27a	Podklejanie barków, rękawów, boków oraz rękawów po szwie łokciowym		
28.	Zaryglowanie gumy i wszycie do rękawów. Guma przestębnowana 3x w równych odległościach		-
29.	Doszycie gumy do dołu kurtki i przestębnownie 3x w równych odległościach	5.04.03/301	Wg szablonu pomocniczego

30.	Doszyte zamka do kurtki podkładając rynienkę. Obszycie kurtki w koło z podszewką podkładając kołnierz i wieszak do podkroju szyi dołem zapinkę	2.02.11/301	Wywrócić kurtkę na prawą stronę i sprawdzić prawidłowość wykonania
31.	Wystębnowanie kurtki w koło 0,2 cm od brzegu druga stębnówka dołem 2 cm	6.07.01/301	-
32.	Naszycie plisy na lewy przód i przestębnowanie wg szablonu pomocniczego	2.02.06/301	Szer. stębnówki 0,6 cm od przewinięcia
33.	Wykonanie testu jakości podklejania szwów		
34.	Podszywka i podpinka. Uszycie podszewki z podłożeniem rozmiarówki w lewym boku zostawiając otwór w lewym rękawie. Podłożenie zapinek: ramiona, dół rękawa łokciowego pod pachą w oznaczonych miejscach	1.01.03/504	-
35.	Uszycie podpinki w lewym boku podłożyć firmówkę oraz zarękawków	1.01.03/504	-
36.	Oblamowanie podpinki w koło	3.01.01/301	-
37.	Naszycie taśmy gumowej na linii pasa do podpinki oraz wszycie zamka	5.04.06/301 2.02.01/301	-
38.	Doszyte guzików do kurtki i podpinki	-	Wg szablonu pomocniczego
39.	Wykonanie nap w plisie	-	Wg szablonu pomocniczego
40.	Skompletowanie kurtki, spięcie i oczyszczenie z kredy i nitek	-	-
41.	Kontrola jakości kurtki	-	-
42.	Pakowanie	-	-

KAMIZELKA			
1.	Rozkrój elementów	-	Wg układów kroju i znaków na szablonach
2.	Naszycie taśmy samoszczepnej na patki górne i dolne wg znaków	5.04.01/301	
3.	Uszycie patek górnych i dolnych	1.01.01/301	Maszyna do wyszywania elementów. Wywrócenie na prawą stronę.
4.	Stebnowanie patek	8.05.01/301	Szer. stebnówki 0,2cm od brzegu
5.	Podwinięcie kieszeni górą i wykonanie kontrafałdów	6.05.01/301	-
6.	Zaprasowanie kontrafałdów	-	-
7.	Odszycie bocznych wejść do kieszeni dolnych	1.01.01/301	-
8.	Stebnowanie dolnych wejść	1.02.02/301	Maszyna dwuigłowa rozstaw 0,6 cm
9.	Znaczenie naszycia kieszeni na przodach	-	Wg szablonu pomocniczego
10.	Naszycie kieszeni na przody i naszycie patek	5.05.01/301	Szer. stebnówki 0,2 cm od brzegu
11.	Przestebnowanie patek kieszeniowych	2.02.09/301	Maszyna dwuigłowa
12.	Naszycie napisu POLICJA na tył kamizelki	5.04.03/304	Wg szablonu pomocniczego
13.	Połączyć ramiona oraz boki w lewym boku podłożyć firmówkę doszyć dzianinę ściągaczową do dołu kamizelki overlok pięcionitkowy	1.01.03/504	-
14.	Oblamować pachy	3.01.01/301	-
15.	Doszyć stójkę do wykroju szyi. Wszyć wieszak, uszyć zamek, doszyć obłożenia	2.02.01/301	-
16.	Przestebnować przody na dwuigłowie	2.02.09/301	Rozstaw 0,6 cm
17.	Obłożenia przestebnować 0,2 cm od brzegu	5.05.01/3201	-
18.	Oczyścić kamizelkę z nici i kredy, skompletować do kurtki	-	-
19.	Wykonanie rygli w kieszeniach	323	-

7. Tabela wymiarów wyrobu gotowego

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

8. Tabela wymiarów stałych i pomocniczych

Nr	Nazwa elementu	Wymiar w cm	Dopuszczalne odchylenia
10 Ł	Naszycie napisu od pokroju szyi	15,50	± 0,5
10 N	Długość dziany ściągaczowej	7,00	± 0,5
10 O	Wysokość kołnierza z dzianiny	10,00	± 0,5
10 S	Długość kołnierza z dzianiny dla rozm.86-104	39,00	± 0,5
10 S	Długość kołnierza z dzianiny dla rozm.110-120	43,00	± 0,5
10 T	Długość otworu kieszeni wewnętrznej	15,70	± 0,5
2 E	Długość patki kieszeniowej	17,5	± 0,3
2 D	Szerokość patki kieszeniowej	5,00	± 0,5
Kamizelka			
10I	Szerokość patki górnej	15,5	± 0,5
10J	Długość patki górnej	6,5	± 0,5
10K	Szerokość patki dolnej	20,5	± 0,5
10L	Długość patki dolnej	6,5	± 0,5
10M	Naszycie napisu od podkroju szyi	13,00	± 1,0
10P	Ściągacz dołem szerokość	7,00	± 0,5
10R	Stójka z tyłu szerokość	5,00	± 0,5

9. Średnie normy zużycia materiałów zasadniczych i dodatków

Lp.	Nazwa	Jedn. miary	Ilość
1.	Tkanina zasadnicza	mb	3,20
2.	Podszewka bawełniana	mb	0,17
3.	Ocieplacz dwustronnie pikowany dzianiną syntetyczną	mb	2,24
4.	Ocieplacz jednostronnie pikowany dzianiną syntetyczną	mb	1,49
5.	Włóknitex	mb	0,21
6.	Podszewka stylonowa	mb	0,30
7.	Lamówka	mb	0,20
8.	Dzianina ściągaczowa	mb	0,30
9.	Nici syntetyczne czarne	mb	730
10.	Guziki małe czarne	szt.	22
11.	Zarękawki z dzianiny ściągaczowej czarne	para	1
12.	Zamek dwusuwakowy kostkowy K-20 rozdzielnicy czarny dł. wg. wzrostu	szt.	1
13.	Sznurek jedwabny czarny	mb	1,35
14.	Firmówka	szt.	2
15.	Zatrzaski oxydowane	szt.	4
16.	Nici poliestrowe czarne	mb	240
17.	Worek foliowy	szt.	1
18.	Guma czarna szer.3,5 cm	mb	0,48
19.	Guma czarna szer.4 cm.	mb	0,40
20.	Taśma samoszczepna komplet szer.2,5 czarna	mb	0,16

22.	Zamek rozdzielczy sprężynkowy dł. wg. wzrostu do podpinkki	szt.	1
23	Foliowany napis POLICJA na żółtym odbłaskowym tle - (pryzmatycznym – spełniającym wymogi normy EN471)	szt.	2
24.	Zamek rozdzielczy sprężynkowy dł. wg. wzrostu do kamizelki	szt.	1
25.	Taśma do uszczelniania szwów	mb	8

10. Certyfikat lub wyniki badań potwierdzające spełnienie wymagań

1. Na tkaninę zasadniczą.
2. Na podszewkę bawełnianą.
3. Na podszewkę stylonową.
4. Na ocieplacz jednostronnie i dwustronnie pikowany.
5. Na dzianinę syntetyczną do ocieplacza.
6. Na taśmę odbłaskową.

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 normalne, płukanie normalne, wirowanie normalne / 
- nie bielić / nie chlorować / 
- suszyć w pozycji pionowej 
- maksymalna temperatura dolnej płyty żelazka 150°C 
- czyszczenie chemiczne dozwolone / benzyna, rozpuszczalnik, tetrachloroetylen, procedura czyszczenia normalna bez ograniczeń/ 

PODPINKA:

- nie prać / zachować ostrożność przy obchodzeniu się z wyrobem w stanie wilgotnym/ 
- nie bielić / nie chlorować/ 
- suszyć w pozycji pionowej 
- nie prasować 
- dopuszczalne czyszczenie w rozpuszczalnikach, benzynie i tetrachloroetylenie 

KAMIZELKA:

- nie prać / zachować ostrożność przy obchodzeniu się z wyrobem w stanie wilgotnym/ 
- nie bielić / nie chlorować/ 
- suszyć w pozycji pionowej 
- nie prasować 
- dopuszczalne czyszczenie w rozpuszczalnikach, benzynie i tetrachloroetylenie 

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 przekaze 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.

IV. ARKUSZ EWIDENCJI WPROWADZONYCH ZMIAN

L.p.	Data	Zmiana dotyczy /str. i ewent. treść zmiany/	Akceptacja /data i podpis/	Uwagi

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