

Zatwierdzam.....

egz. nr.....

DOKUMENTACJA TECHNICZNO – TECHNOLOGICZNA

NR...../KGP./ 2005

BLUZA SŁUŻBOWA DAMSKA

SPIS TREŚCI:

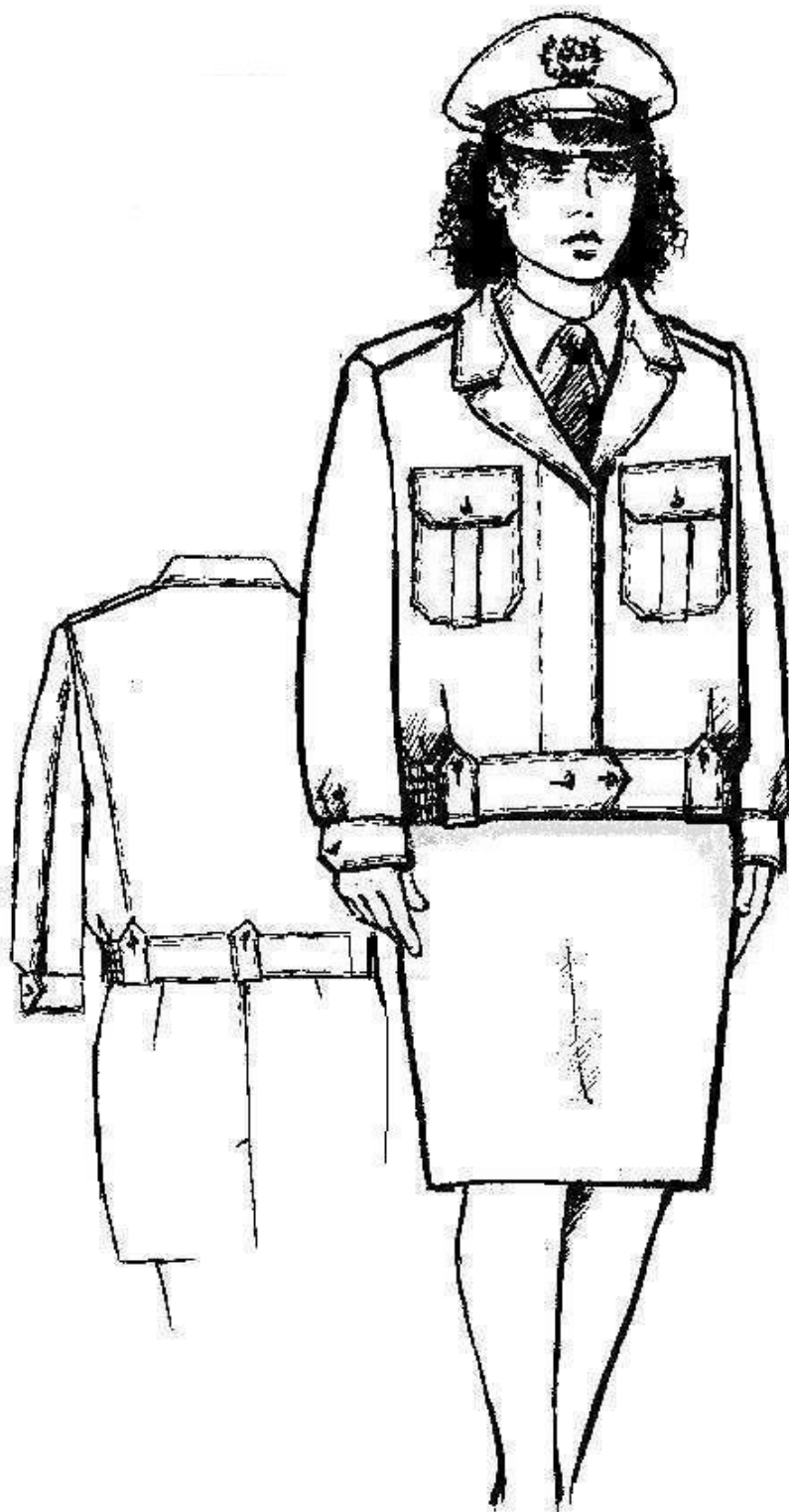
I	Dokumentacja Konstrukcyjno-Technologiczna.	4
1.	Rysunek modelowy.	5
2.	Opis ogólny wyrobu.	6
3.	Normy i przepisy związane.	7
4.	Wymagania techniczne.	8
4.1.	Wykaz surowców, materiałów zasadniczych i dodatków (z podaniem norm).	8
4.2.	Wymagania dotyczące surowców, materiałów i dodatków:	9
	- Tkanina wierzchnia,	9
	- Tkanina podszewkowa,	10
	- Wkłady odzieżowe,	11
	- Flizelina,	12
	-Tasiemka brzegowa,	12
	- Taśma stabilizacyjna-przeszywana o szerokości 1,5cm	12
	- Wypełnienie kuli rękawa,	13
	- Wkład barkowy,	13
	- Nici,	14
	- Guziki mundurowe,	15
	- Zamek,	15
	- Taśmy elastyczne,	16
	- Taśma stabilizacyjna,	16
	- Nici do okręcania,	17
	- Emblemat,	17
	- Taśma wieszakowa.	19
4.3.	Podstawowe parametry i wymiary.	20
4.3.1.	Warunki użytkowania. Warunki bezpieczeństwa.	20
4.3.2.	Rodzaj szwów (PN-83/P-8451) i ściegów maszynowych (PN-83/P-84502).	21
4.4.	Wymagania konstrukcyjno-Techniczne.	22
4.4.1	Ogólne wymagania konstrukcyjne.	22
4.4.2	Wymagania dotyczące jakościowania, w tym wyglądu zewnętrznego, stopni jakości, błędów dopuszczalnych i niedopuszczalnych itp.	23
4.4.3.	Wymagania odnośnie wymiarów i mas.	25
4.4.4.	Wymagania odnośnie całkowitej wytrzymałości i odporności na oddziaływanie czynników środowiskowych:	26
	- Wymagania odnośnie oddziaływań mechanicznych,	26
	- Wymagania odnośnie oddziaływań klimatycznych i biologicznych,	26
	- Wymagania odnośnie oddziaływań środowisk agresywnych.	26
4.4.5.	Wymagania niezawodnościowe:	27
	- Wymagania dotyczące nieuszkodzalności,	27
	- Wymagania dotyczące trwałości.	27
4.5.	Warunki wykonania.	28
4.6.	Dopuszczalne sztukowanie elementów.	28
4.7.	Tabela klasyfikacji wielkości.	28
5.	Zestawienie elementów składowych.	29
5.1	Ukompletowanie.	29
5.2	Cechowanie.	31
5.3.	Pakowanie	33
6.	Rysunki techniczne.	34

6.1.	Wymiarowanie wyrobu.	34
6.2.	Tabela wymiarów wyrobu gotowego.	37
6.3.	Tabela wymiarów stałych i pomocniczych.	39
6.4.	Wykonanie wyrobu.	41
7.	Średnie normy zużycia materiałów zasadniczych i dodatków.	47
8.	Wykaz dokumentów potwierdzających spełnienie wymagań dokumentacji Techniczno-Technologicznej.	48
II	Warunki i zasady odbioru wyrobów z produkcji.	49
1.	Badanie odbioru. Odbiór Jakościowy.	50
III	Dokumentacja eksploatacyjno-naprawcza.	53
1.	Normy i przepisy związane.	54
2.	Opis użytkowania.	54
3.	Przechowywanie i transport.	54
4.	Naprawa.	55
5.	Załączniki:	56
5.1.	- deklaracja zgodności,	57
5.2.	- wzór karty gwarancyjnej,	58
5.3.	- arkusz ewidencji wprowadzonych zmian.	59

I. DOKUMENTACJA KONSTRUKCYJNO - TECHNOLOGICZNA

1. RYSUNEK MODELOWY.

BLUZA SŁUŻBOWA DAMSKA.



2. OPIS OGÓLNY WYROBU.

Bluza służbowa damska z wykładanym kołnierzem i wyłogami – wykonana metodą wielkopowierzchniowego klejenia, zapinana kryto na 4 guziki. Odległość guzika od krawędzi przodu wynosi 3cm. Odległość dziurek od krawędzi przodu wynosi 2cm.

Górny guzik i dziurka umieszczone są na wysokości klatki piersiowej. Na przodach na wysokości klatki piersiowej naszyte są kieszenie nakładane z kontrafałdkami zewnętrznymi i klapkami zapinanymi na guziki bakielitowe z godłem na metalowej stopce. Szerokość kontrafałdy wynosi 3,5cm, kontrafałdy biegną środkiem kieszeni. Na plecach na wysokości wszycia rękawa doszyty jest mieszek tyłu, umocowany gumą. Bluza jest luźna, ramiona opływowe, wyrównane (podwyższone) wkładami barkowymi. Na ramionach bluzy umieszczone są naramienniki przesunięte ku przodowi, wszyte na wysokości kuli rękawa. Naramienniki zapinane są przy kołnierzu na guziki mundurowe z bakielitu na metalowej stopce. W węższym końcu naramienników znajduje się dziurka. Węższy koniec naramienników powinien znajdować się w odległości około 0,2-0,5cm od krawędzi wykładanej części kołnierza.

Rękawy gładkie dwuczęściowe. Szwy łokciowe rękawa zakończone u dołu rozporkami. Dół rękawa wykończony, zapinany na guzik bakielitowy z godłem na metalowej stopce. W górnej części rękawa naszyty jest emblemat POLICJA wykonany metodą haftu komputerowego. Dół bluzy wykończony paskiem, po bokach ściągnięty gumą. W dolnej części przodu na bokach założone są zakładki, po jednej z każdej strony. Pasek z przodu zapinany jest na 2 guziki. Na zewnętrznej części paska rozmieszczonych jest pięć podtrzymywaczy zapinanych na guziki bakielitowe z godłem na metalowej stopce. W spodniej części paska, po środku pleców wszyta jest zapinka służąca do przypięcia spodni. Krawędzie przodów, kołnierza, paska, patki, kieszenie, naramienniki, szwy łokciowe rękawów, oraz mankiety wykończone są podwójną stębnówką. Pierwsza stębnówka znajduje się w odległości 0,1-0,15mm od krawędzi, druga 0,5-0,6mm od pierwszej. Bluza od wewnątrz wykończona jest podszewką w kolorze dostosowanym do tkaniny zasadniczej. W górnych częściach obydwu przodów podszewki wykonane są kieszenie wewnętrzne z dwoma wypustkami z tkaniny zasadniczej. Prawa kieszeń wewnętrzna zapinana jest na zamek, natomiast lewa na zapinkę i guzik. Pod prawą wewnętrzną kieszenią wykonana jest kieszeń opatrunkowa z dwoma wypustkami, zapinana na zapinkę i guzik. Tył podszewki jednoczęściowy z fałdą po środku.

3.NORMY I PRZEPISY ZWIĄZANE.

PN-91/P-84504 „Wyroby konfekcyjne. Wielkości.”

PN – 91 / P- 01731 „Elementy wyrobów odzieżowych .Terminologia.”

PN- 83 / P-84501 „Wyroby konfekcyjne. Szwy. Klasyfikacja i oznaczenia.”

PN- 83 / P –84502 „Wyroby konfekcyjne. Ściegi .Klasyfikacja i oznaczenia.”

PN – 83 / P – 84506. „Wyroby konfekcyjne. Badania odbiorcze.”

PN –85 / P – 84507 „Wyroby konfekcyjne. Stopnie jakości.”

PN-EN ISO 3175-1 „ Tekstyliia. Czyszczenie chemiczne i wykończenie. Metoda oceny jakości chemicznego czyszczenia tekstyliów i wyrobów odzieżowych”.

PN-EN-23758:1998 „Tekstyliia Znaki informacyjne o sposobie konserwacji w postaci symboli graficznych.’

PN-P-84509:1997 „Wyroby odzieżowe. Pakowanie, przechowywanie i transport. Wymagania ogólne.”

4. WYMAGANIA TECHNICZNE.

4.1. WYKAZ SUROWCÓW, MATERIAŁÓW ZASADNICZYCH I DODATKÓW

(z podaniem norm).

Lp.	Nazwa materiału	Nr normy
1.	Tkanina gabardynowa kolor błękitno-szary	PN-87/P82256
2.	Tkanina podszewkowa	PN-86/P-82651
3.	Wkłady odzieżowe	PN-86/P-82477 PN-90/P-01727
4.	Flizelina	PN-87/P-85000
5.	Taśma stabilizacyjna Brzegowa 4mm	PN-86/P-82477 PN-EN 12127:2000
6.	Taśma stabilizacyjna brzegowa cięta z Termoliny 1,5cm biała	PN-EN12127:2000 PN-87/P-85000
7.	Lamówka-atłasowa w kolorze dostosowanym	PN-86/P-82651
8.	Wkład barkowy biały	PN-87/P-85000
9.	Wypełnienie kuli rękawa	PN-87/P-85000
10.	Nici poliestrowe nr handlowy 120	PN-EN 12590-:2002 - zał. B
11.	Nici poliestrowe nr handlowy 80	PN-EN12590: 2002 – zał. B
12.	Guzik bakelitowy z godłem mundurowy Φ 16mm na metalowej stopce	PN-83/P-84951 PN-81 /C-89270 (tworzywo)
13.	Guzik czterdziurkowy Φ 15mm	jw
14.	Guzik czterdziurkowy Φ 20mm	jw
15.	Zamek 16 TW3	BN-83/8512
16.	Guma biała 6cm	PN-EN 610068-2:2002 PN-88/P-01719
17.	Guma biała 1cm	jw
18.	Taśma stabilizacyjna płócienna 2cm	PN-86/P-82477
19.	Nici poliestrowe (elastyczne)	PN-EN 12590-:2002
20.	Emblemat	wg wzoru
21.	Taśma wieszakowa	wg wzoru

4.2 Wymagania dotyczące surowców, materiałów i dodatków.

Tkanina wierzchnia – np. art. 0119/E55/220-1, Firmy Biawena.

PN-87/P-82256 „Tkaniny wełniane i wełnopodobne odzieżowe. Wspólne wymagania użytkowe.”

Lp.	Nazwa wskaźnika	Wartość wskaźnika	Metoda badań
1.	Przędza, o podwyższonym skręcie, tex	19x 2	PN-88/-04625
2.	Skład surowcowy, %,	45wełna 55poliester	PN-93/P-04847
3.	Masa powierzchniowa, g/m ² , Masa liniowa, g/m	333 ± 13 480±19	PN-ISO 3801:1993
4.	Szerokość między krajkami, cm	142 ±2	PN-EN 1773: 2000
5.	Liczba nitok na decymetr	o 556±22 w 256± 15	PN-EN10492:2000
6.	Splot 11 nitkowy reformowany	skośny 2/2 Z	PN-92/P-01704
7.	Wytrzymałość na rozerwanie, daN, nie mniej niż	o 90 w 54	PN-EN ISO 13934:2002
8.	Wytrzymałość na rozdzieranie, daN , nie mniej niż	o,w 2,5	PN-EN ISO13937:2001
9.	Odpężność po zmięciu, stopień, nie mniej niż	4	metoda walca PN-86/P-04632
10.	Odporność wybarwień na: prasowanie – czyszczenie chemiczne- rozpuszczalniki organiczne wodę- światło- tarcie suche pot	4 4-5 4-5 4-5 4 4-5 4-5	PN-EN ISO 105 -X11:2000 -PN-EN ISO 105-D01:1999 -PN-EN ISO 105-D02:1999 -PN-EN ISO105 –E01:1999 -PN-EN ISO105-B04:1999 PN-EN ISO 105X12:2003 PN-EN ISO105E04:1999
11.	Odporność na pilling, stopień, nie mniej niż	4	PN-EN ISO 12945:2002
12.	Kolor	błękitno-szary	Wg wzoru

Tkanina podszewkowa – np. art. 8324KL, Firmy Dolwis.

PN-86/P-82651 „Tkaniny jedwabne powszechnego użytku. Wspólne wymagania użytkowe. Zał.5 Tkaniny z włókien sztucznych i syntetycznych”.

Lp.	Nazwa wskaźnika	Wartość wskaźnika	Metoda badań
1.	Skład surowcowy,%	Wiskoza 100%	PN-93/P-04847
2.	Masa powierzchniowa, g/m ²	101±5	PN-ISO 3801:1993 metoda 3
3.	Szerokość, cm	140±2	PN-81/P-04610
4..	Liczba nici na 1cm, osnowa wątek	o-44 w-35	PN-EN1049-2:2000 metoda-A
5.	Splot	atłas 5-nitkowy	PN-92/P-01704
6.	Maksymalna siła przy rozciąganiu, daN, (o,w)	o-46 ±2 w-40 ±1	PN-EN ISO13934:2002
7.	Wydłużenie względne,%, (o,w)	o-15,5 w-22,5	
8.	Zmiana wymiarów,%, (-), po: -praniu i suszeniu -prasowaniu -czyszczeniu chemicznym nie więcej niż (o,w)	o -4, w -4 -2 -2	PN-EN25077:1988 PN-74/P-04624
9.	Odporność na pilling, stopień	4	PN-EN ISO12945:2002
10.	Odporność wybarwień ,stopień,na: -pot alkaliczny i kwaśny -prasowanie na wilgotno -tarcie suche -tarcie mokre -rozpuszczalniki organiczne -czyszczenie chemiczne	3-4 min 4 4-5 4/4 4 4	PN-EN ISO105 -E04:1999 -X11:2000 - X12:2005 - X12:2005 - X05:1999 - D01:1999
11.	Kolor	Błękitno-szary	Wg wzoru

Klimat do aklimatyzacji i badań wg PN-EN ISO139:2005(U).

Wkłady odzieżowe - np. art. 1756 BS9, Firmy Hansel Textil.

PN-90/P-01727 „Wkłady odzieżowe. Zestawienie wskaźników technologicznych i użytkowych oraz metod badań”.

PN-86/P-82477 „Tkane wkłady odzieżowe”.

Lp.	Nazwa wskaźnika	Wartość	Metoda badań
1.	Splot	łańcuszkowy	PN-92/P-01704
2.	Skład surowcowy, %	100% Poliester	PN-93/P-04847
3.	Masa powierzchniowa, g/m ²	75±5	PN-ISO3801:1993
4.	Rodzaj kleju, naniesienie- micropunkty	Poliamid 100% 52 pkt. na cm ²	
5.	Odporność na mięcie układu wątkowego po sklejeniu, %, min	75	PN-86/P-82477 PN-73/P-04737
6.	Siła rozwarstwiania układu, cN, min	1470	PN-86/P-82477
7.	Siła rozwarstwiania układu po 3 praniach chemicznych, cN, min	1000	
8.	Konserwacja	odporny na czyszczenie chemiczne	PN-86/P-04712
9.	Zmiana wymiarów po czyszczeniu chemicznym, %,nie więcej niż	o,w 2,0	PN-85/P- 04623p2.3
10.	Długość gięcia przed konserwacją, cm Nie mniej niż	6	PN-73/P-04631
11.	Długość gięcia po czyszczeniu chemicznym	4	j.w
12.	Kolor	Nr 991- czarny	g wzoru

Flizelina - np. art. 5030 BS4 (Polivlies), Firmy Hansel-Textil.

PN-87/P- 85000 „Włókninowe wkłady odzieżowe”.

Lp.	Nazwa wskaźnika	Wartość	Metoda badań wg
1.	Skład surowcowy,% poliamid/ poliester	50% Poliamid 50% Poliester	PN-93/P-04847
2.	Masa powierzchniowa, g/m ²	30±2	PN-ISO3801:1993
3.	Punktowe naniesienie kleju, ilość punktów /cm ²	52	
4.	Odporność na czyszczenie chemiczne po sklejeniu z tkaniną, stopień, nie mniej niż	4	PN-96/P-04712
5.	Wytrzymałość na rozwarstwienie, cN, nie mniej niż	980	PN-96/P-04712
6.	Wytrzymałość na rozwarstwienie po 3-krotnym czyszczeniu chemicznym, cN, nie mniej niż	785	PN-96/P-04712

Tasiemka brzegowa 4mm Firmy BAND.

PN-86/P-82477 „Tkane wkłady odzieżowe”.

Lp.	Nazwa wskaźnika	Wartość	Metoda badań
1.	Skład surowcowy,% wiskoza poliester	33 % 67%	PN-93/P-04847
2.	Masa liniowa, g/mb	0,9±5%	PN-ISO3801:1993
3.	Szerokość, mm	4,6	PN-EN1773:2000
4.	Kurczliwość przy czyszczeniu chemicznym %	1	PN-85/P-04623p23

Taśma stabilizacyjna przesywana o szerokości 1,5 cm - np. art. P015, Firmy

Krawiec-Turbo.

PN-87/P-85000 „Włókninowe wkłady odzieżowe”.

Lp.	Nazwa wskaźnika	Wartość	Metoda badań
1.	Materiał podstawowy Termonina poliestrowa, klejona pastą pliamidową, przesywaną	100% PES 10 igieł/cal	PN-93/P-04847
2.	Masa powierzchniowa, g/m ²	40-46	PN-EN12127:2000

Wypełnienie kuli rękawa - np. art. 106130, Firmy Zawitex.

PN-87/P-85000 „Włókninowe wkłady odzieżowe”.

Materiał podstawowy-Włóknina poliestrowa igłowana.

Nazwa wskaźnika	Wartość	Metoda badań
Skład surowcowy,%	100% Poliester	PN-93/P-04847
Masa powierzchniowa, g/m ²	150 ±10%	PN-EN12127:2000 10kólek
Nierównomierność ciężaru, %	10	PN-EN12127:2000 10kólek

Materiał uzupełniający-typ Kamelo-włosianka.

PN-86/P-82477 „Tkane wkłady odzieżowe”.

Nazwa wskaźnika	Wartość	Metoda badań
Skład surowcowy,%,	13% włókno zwierzęce 30% bawełna 41% wiskoza 16% poliester	PN-93/P-04847
Masa powierzchniowa, g/m ²	192±15	PN-ISO3801:1993
Konserwacja	Odporny na czyszczenie chemiczne	PN-86/P-04712

Wkład barkowy - np. art. 106144 Firmy Zawitex .

PN-87/P-85000 „Włókninowe wkłady odzieżowe”.

Lp.	Nazwa wskaźnika	Wartość	Metoda badań
I	Materiał spodni-Włóknina igłowana		
1.	Skład surowcowy	Poliester/Wiskoza	PN-93/P-04847
2.	Masa powierzchniowa, g/m ²	80 ± 10 %	PN-EN12127:2000 10kólek
3.	Nierównomierność ciężaru (masy)%	10	PN-EN12127:2000 10kólek
II	Pianka poliuretanowa		
1.	Skład surowca	100% Poliuretan	
2.	Gęstość, kg/m ³	23-26	PN-EN ISO -845
3.	Sztwność 40 %, kPa	3,1 – 4,8	PN-EN-ISO3386-1
4.	Wytrzymałość na rozciąganie, kPa nie mniej niż	120	PN-EN ISO1798
5.	Wydłużenie przy zerwaniu, % nie mniej niż	150	PN-EN ISO1798
6.	Ilość komórek, szt./cm	12 ± 2	PN-87/P04951

III	Materiał wierzchni-Włóknina igłowana		
1.	Skład surowcowy	Poliester /Wiskoza	PN-93/P-04847
2.	Masa powierzchniowa, g/m ²	135 ± 10%	PN-EN12127:2000 10kólek
3.	Nierównomierność ciężaru(masy)%	10	PN-EN12127:2000 10kólek
4.	Kolor	biały	Wg. wzoru

Nici.

PN-EN 12590:2002 „Tekstyli. Przemysłowe nici szwalne wykonane w całości lub części z włókien syntetycznych”.

Lp.	Nazwa wskaźnika	Asortyment nici		Metoda badań
		numer handl. 120	numer handl. 80	
1.	Skład surowcowy,%	100% poliester cięty		PN-93/P-04847
2.	Masa liniowa, nominalna tex	28,8-32,5	38,9-43,05	PN-EN ISO2060:1997
3.	Średnia siła zrywająca, cN,	984±11	1370±14	PN-EN ISO2062:1997
4.	Średnie wydłużenie przy zerwaniu %	16	19	PN-EN ISO2062:1997
5.	Wytrzymałość właściwa cN/tex	33,1	31,7	PN-EN ISO2062:1997
6.	Odporność wybarwień, stopień, nie mniej niż - światło - czyszczenie chemiczne - tarcie suche	4 4 4	4 4 4	PN-EN ISO 105:1997 B02 D01 X12
7.	Maksymalny skurcz w wodzie, %	< 2	< 2	PN-EN12590 Zał.B
8.	Kolor	błękitno-szary		Dostosowane do koloru munduru

Guziki mundurowe:

- bakielitowe na metalowej stopce Ø16mm, np. art. 533-16, Firmy Polgal,
- błękitno-szary z dziurkami Ø15mm, art. 121-24, Firmy Polgal,
- błękitno-szary z dziurkami Ø20mm, art. 121-32, Firmy Polgal.

PN-83/P-84951**PN-81/C-89270**

Lp.	Nazwa wskaźnika	Wartość	Metoda badań
1.	Skład surowcowy	TworzywoPF+DN/A 2(bakielit)	PN-81/C-89270
2.	Plastyczność surowca, mm	190	„
3.	Wytrzymałość na zginanie MPa	66	PN-93/C-89077
4.	Średnice: z godłem z dziurkami z dziurkami	Ø16 mm Ø15 mm Ø20 mm	PN-83/P-84951
5.	Ciężar, g/100szt - Ø16mm - Ø15 mm - Ø20 mm	124±2 46±2 100±2	
6.	Kolor	Błękitno-szary	Dostosowany do koloru munduru

Zamek 16 TW3 np. jak art. „TW-3”Kordel, Firmy Ziper.**BN-83/8512** Wymagania do zamków błyskawicznych tworzywowych

DIN3419.

Lp.	Nazwa wskaźnika	Wartość	Metoda badań
1.	Rodzaj zamka-jednosuwakowy	spiralny - łańcuch spinający z żyłki tworzywowej trwale osadzony na taśmach ukształtowany w formie spirali o powtarzalnie formowanych zwojach	Normy: BN-83/8512-04 DIN 3418 DIN 3419-1
2.	Ciężar, g	3,0-3,3	
3.	Taśma nośna, surowiec	Poliester 100%	
4.	Wymiary taśmy, mm	szerokość 4,15 – 4,20 wysokość 1,9 – 2,10	
5.	Żyłka, surowiec	Poliester 100%	
6.	Nici mocujące żyłkę z taśmą nośną, surowiec	Poliester 100%	
7.	Końcówka zabezpieczająca przed ściąganiem suwaka	taśma aluminiowa	

7.	Łącznik osadzony zabezpieczający przed rozdzieleniem połówek zamka	taśma aluminiowa	
8.	Suwaki, surowiec	stop Zn AL.(cynk/aluminium)	
9.	Powłoka suwaków	lakier epoksydowy	
10.	Trwałość zamka, cykle, nie mniej niż	900	BN-83/8512-02/11
11.	Wytrzymałość zamka na rozerwanie poprzeczne nie mniej, daN	15	BN-83/8512-02/02

Taśmy elastyczne(gumy szelkowo-paskowe) - np. art. 198/10 Firmy PPHU Polexim. PN-EN 610068-2:2002(U) „Taśmy tkane z włókna poliestrowego. Wymagania techniczne”.

PN-88/P-01719 „ Taśmy .Zestawienie wskaźników technologicznych i użytkowych”.

Lp.	Nazwa wskaźnika	Wartość dla wyrobu gotowego		Metoda badań
		6cm	1cm	
1.	Skład surowcowy,%	-Poliester 67,32% -Latex 32,68%	-Poliester 65,42% -Latex 34,58%	PN-93/P-04847
2.	Masa liniowa, g/mb	37,21±1,1	6,66±0,2	PN-ISO 3801:1993 PN-86/P-06739
3.	Szerokość, mm	60±0,5	10±0,5	PN-EN1773:2000
4.	Waga 100m taśmy (g)	3721±111	666,9±20	PN-86/P-06739
5.	Gęstość wątku/1cm	24	23	PN-88/P-04636
6.	Rozciągliwość,%	190±10%		PN-72/P-04953

Taśma stabilizacyjna płócienna o szerokości 2cm – np. art. B 4565 ZM4 20/1, Firmy Bu-ka Trading.

PN-86/P-82477 „Tkane wkłady odzieżowe”.

Lp.	Nazwa wskaźnika	Wartość	Metoda badań
1.	Skład surowcowy	Bawełna 100%	zgodność z normą EN 45014:1998
2.	Konstrukcja: taśmy tkane lub dziane elastyczne lub nieelastyczne		Generalne kryteria zgodności
3.	Gramatura g/m2	75±0,10	
4.	Kolory: naturalny		

Nici do okręcania guzików, np. nici Elasto TF, Firmy Bu-ka Trading.

PN-EN12590:2002 „Przemysłowe nici szwalnicze w całości lub części z włókien syntetycznych”.

Lp.	Nazwa wskaźnika	Asortyment nici	Metoda badań
1.	Skład surowcowy,% przędza topliwa poliurethan poliamid	35 35 30	PN-93/P-04847
2.	Ciężar netto ,g	20±1	PN-ISO3801:1993
3.	grubość, dtex	960 (960 g /10000m)	PN-88/P- 04625
4.	Trwałości wybarwień, stopień pranie światło czyszczenie chemiczne	co najmniej 4	PN-EN ISO105:1999 C06 B04 D01

Emblemat POLICJA półokrągły wg wzoru np. Firmy Hako.

Materiał:

- tkanina gabardynowa w kolorze granatowy, np. art. nr 0119/E55/220 firmy Biawena,
- skład surowcowy:55% elana, 45% wełna,
- gramatura: 480 g/mb±19g.

Nici:

- 1) nici haftujące
 - kolor srebrny – metalizowany poliester
40% metalizowany poliester, 60% poliamid,
- 2) nić bębnekowa – kolor biały, 508/2, poliester 100%,
- 3) nić szyjąca – kolor granatowy, poliester 100%.

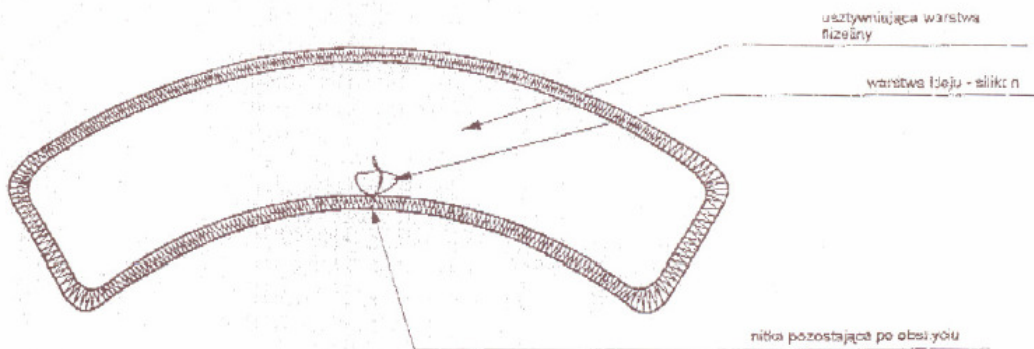
Flizelina: czarna, gramatura 75g/m²±2g



rys. Wymiary emblematu



rys. Wersja kolorystyczna emblematu



rys. Tył emblematu

UWAGI:
 1. WYMIARY PODANO W MILIMETRACH.
 2. SKALA RYSUNKÓW 1:1.
 3. TOLERANCJA BLEDU GOTOWYCH EMBLEMÓW * 2 mm.

Taśma wieszakowa - np. art. 6 B lub 6 C / 100 MB Firmy Krawiec Turbo.

PN-86/P-82477 „ Tkane wkłady odzieżowe”.

Lp.	Nazwa wskaźnika	Wartość	Metoda badań
1.	Skład surowcowy, %	100 poliester	PN -93/P-04847
2.	Szerokość, mm	6	PN-EN 1773:2000
3.	Masa liniowa, g/motek 100m	100-115	PN-ISO3801:1993
3.	Wykończenie	stabilizacja termiczna 150°C	
4.	Zmiana wymiarów, %, (-), nie więcej niż pranie wodne w temp 90°C czyszczenie chemiczne	4 2	PN-86/P- 82477 (PN-85/P-04623 p.2.3)
5.	Kolor według wzoru	szary	

4.3. PODSTAWOWE PARAMETRY I WYMIARY.

4.3.1. Warunki użytkowania. Warunki bezpieczeństwa.

Bluza gabardynowa przeznaczona jest dla funkcjonariuszy Policji. Stanowi asortyment odzieży służbowej o charakterze reprezentacyjnym, do codziennego użytkowania podczas pełnienia czynności służbowych. Są to na ogół prace o normalnym brudzeniu i niszczeniu. Bluza jest wykonana z tkaniny typu wełnianego, gabardyny- o wysokich parametrach użytkowych, zapewniających dobry wygląd funkcjonariuszy w założonym okresie użytkowania. Materiały, z których wykonana jest bluza nie mogą wpływać niekorzystnie na zdrowie i higienę użytkownika. Wszystkie materiały i dodatki zastosowane w bluzie powinny być odporne na proces chemicznego czyszczenia w czterochloroetylenie.

Założony okres użytkowania bluzy trwa 1,5 roku.

Parametry dotyczące szczegółowych wymiarów, zawarte są w niniejszej dokumentacji techniczno-technologicznej pkt 4.4. – „Wymagania konstrukcyjno-techniczne”.

Bluza powinna być wykonana zgodnie z dokumentacją zatwierdzoną przez Komendę Główną Policji pod względem formy, konstrukcji i rozwiązań materiałowych. Cechy użytkowe i jakość materiałów zastosowanych na bluzę powinny być potwierdzone certyfikatami lub badaniami wykonanymi przez laboratoria akredytowane przez Polskie Centrum Akredytacji.

4.3.2 Rodzaj szwów(PN-83/P-84501) i ściegów maszynowych (PN-83/P-84502).

Rodzaj szwów i ściegów maszynowych do bluzy służbowej damskiej.

Lp.	Rodzaj szwu	Ściegi
1	1.01.01	301
2	1.01.01	401
3	1.02.01	301
4	1.06.04	301.301
5	3.05.03	301
6	6.02.03	301
7	1.04.01	301
8	6.05.01	301
9	5.04.03	301.301
10	2.05.03	301.301
11	5.04.02	301
12	5.02.01	301
13	7.12.06	301.301
14	3.05.09	301.301.301.301
15	3.23.03	301
16	-	304

Wyżej wymienione szwy zastosowane zostały w wykonaniu bluzy służbowej damskiej.

Zalecane gęstości ściegów:

- stębnowych 40 ÷ 50 / 1 dm
- obrzucających 50 ÷ 60 / 1 dm
- ryglujących 100 ÷ 120 / 1dm
- dziurkarki 100 ÷ 120/ 1dm

Wszystkie szwy należy zamocować poprzez dwukrotne przeszycie wsteczne przy rozpoczęciu i zakończeniu.

4.4. WYMAGANIA KONSTRUKCYJNO-TECHNICZNE.

4.4.1. Ogólne wymagania konstrukcyjne.

Bluza powinna spełniać wymagania z zakresu formy i konstrukcji wyrobów odzieżowych zapewniających komfort ruchowy: wygodę zakładania i zdejmowania, oraz noszenia i wykonywania obowiązków służbowych.

Poszczególne części bluzy, które dotykają ciała użytkownika, powinny być pozbawione ostrości, szorstkości, które mogłyby powodować podrażnienia skóry.

Krój bluzy powinien ułatwiać dopasowanie do sylwetki i zapewniać, że podczas użytkowania bluza nie będzie się przesuwać. W tym celu powinny być zapewnione odpowiednie rozmiary i dostosowanie do budowy ciała. Wymiarami kontrolnymi są : wzrost, obwód klatki piersiowej i obwód bioder.

4.4.2. Wymagania dotyczące jakościowania, w tym wyglądu zewnętrznego, stopni jakości, błędów dopuszczalnych i niedopuszczalnych itp.

Norma PN-85/P-84507 „Wyroby konfekcyjne. Stopnie jakości.”

Wymagania ogólne.

Zgodnie z normą PN-85/P-84507-„, Stopnie jakości ” jest to ocena produkcyjnej udatności, ustalona na podstawie wyników kontroli dla każdej sztuki wyrobu.

Wyroby konfekcyjne, do których należy bluza służbowa, powinny spełniać wymagania:

- wykonanie zgodnie z obowiązującymi zasadami obróbki technologicznej stosowanej dla określonych grup asortymentowych, podanymi w dokumentacji techniczno-technologicznej,
- zastosowanie tkanin podstawowych i dodatków o sprawdzonych wskaźnikach użytkowych, zgodnych z obowiązującymi normami przedmiotowymi,
- każdy wyrób powinien być oznakowany i opakowany.

Wyroby wykonane zgodnie z obowiązującymi normami, dokumentacją techniczno-technologiczną i wymaganiami ogólnymi mogą być zakwalifikowane do trzech stopni jakości: jakość 1, jakość 2, jakość 3 .

W przypadku bluzy służbowej produkowanej dla Policji dopuszczalna jest wyłącznie jakość 1.

Dopuszczalna liczba błędów dla 1 jakości wynosi:

- 4 błędy konfekcyjne,
- 2 błędy tkaninowe tylko w elementach niewidocznych (dopuszcza się zaliczenie dwóch błędów stwierdzonych w podszewce za jeden błąd w tkaninie zasadniczej).

Charakterystyka błędów dopuszczalnych dla 1 jakości:

Tkaninowe (w niewidocznych elementach bluzy):

- nieprawidłowy przeplot mało widoczny - 10-50mm,
- zgrubienia nitek - 10-40mm,
- zabrudzenia jednonitkowe - 10-20mm,
- nierównomierność barwy o 1 stopień.

Konfekcyjne według tolerancji przyjętych w tabeli wymiarów nr punktu 6.2 i 6.3:

- skrzywienie krawędzi,
- różne długości jednakowych elementów,
- różne szerokości elementów,
- odchylenie od symetrycznego rozmieszczenia cięć, zaszewek, otworów kieszeniowych,
- zwężenie rękawów,
- skrócenie rękawów.

Błędy niedopuszczalne.

Tkaninowe:

- plamy- pasy mało widoczne,
- brakujące nitki (blizny) widoczne,
- widoczny nieprawidłowy przeplot,
- nieprawidłowy raport i nierównomierność barwy,
- zmechacenia,
- załamki.

Konfekcyjne:

- skrzywienie stebnówek ,
- nieprawidłowo wykonane dziurki,
- naddanie lub ściągnięcie tkaniny np. na kołnierzu,
- zdeformowanie elementu w wyniku nieprawidłowego sklejenia,
- widoczne nieprawidłowe ściegi,
- nie przyczepiona podszywka,
- wybłyszczenie szwów.

Przy ustalaniu błędów ocenę organoleptyczną, należy przeprowadzać przy odbitym świetle na wierzchniej stronie swobodnie rozłożonego wyrobu lub zawieszzonego na manekinie. Za błędy widoczne uznaje się błędy dostrzegalne z odległości > 1 m.

4.4.3. Wymagania odnośnie wymiarów i masy.

Zgodnie z normą PN-91/P-84504” Wyroby konfekcyjne. Wielkości” Zał. 8 „Wielkości wyrobów gotowych dla kobiet” jako podstawę dokumentacji przyjmuje się bluzy dla figury typu B.

Wymiary kontrolne: wzrost, obwód klatki piersiowej, obwód bioder.

Różnica między obwodem klatki piersiowej a obwodem bioder dla tej figury wynosi w każdej wielkości 8 cm.

Zakresy wymiarów:

WZROST (co 6cm)

Wzrost	152	158	164	170	176
Tolerancja	149-154	155-160	161-166	167-172	173-178

OBWÓD KLATKI PIERSIOWEJ (co 4cm)

Obwód	84	88	92	96	100	104	108	112	116	120
Tolerancja	82-85	86-89	90-93	94-97	98-101	102-105	106-109	110-113	114-117	118-121

OBWÓD BIODER (co 4cm)

Obwód	92	96	100	104	108	112	116	120	124
Tolerancja	90-93	94-97	98-101	102-105	106-109	110-113	114-117	118-121	122-125

**Produkcja bluz jest możliwa dla wszystkich typów figur,
zgodnie z normą PN-91-84504.**

4.4.4 Wymagania odnośnie odporności całkowitej, wytrzymałości i odporności na oddziaływanie czynników środowiskowych:

- wymagania odnośnie oddziaływań mechanicznych

odporność wyrobu na działania mechaniczne wynika z wytrzymałości tkanin wierzchnich i podszewki na: rozrywanie, rozdieranie, odporności na pilling i ścieranie powierzchniowe. Parametry te określają normy przedmiotowe dotyczące poszczególnych tkanin zawarte w tabelach wymagań.

- wymagania odnośnie oddziaływań klimatycznych i biologicznych

bluza nie posiada cech ochronnych przed działaniem czynników klimatycznych i biologicznych.

- wymagania odnośnie oddziaływań środowisk agresywnych

bluza nie jest asortymentem odzieży - **wymagania odnośnie oddziaływań środowisk agresywnych**

bluza nie jest asortymentem odzieży ochronnej.

4.4.5. Wymagania niezawodnościowe.

-Wymagania dotyczące nieuszkodzalności:

Każdy wyrób odzieżowy może ulec uszkodzeniu w wyniku zdarzeń losowych, nieprzewidzianych sytuacji. Trwale uszkodzona bluza mundurowa powinna podlegać wymianie.

-Wymagania dotyczące trwałości (zasób, czas pracy):

trwałość asortymentów odzieżowych wynika z zastosowania tkanin i dodatków odpowiadających wymaganiom zawartym w niniejszej dokumentacji, oraz z założonego okresu użytkowania.

4.5. WARUNKI WYKONANIA.

Maszyny.

Bluzy służbowe powinny być wykonane w procesie szycia przemysłowego, metodą klejenia wielopłaszczyznowego, przy użyciu maszyn: klejących, szyjących: obrzucających, stebnujących dwuigłowych, dziurkarek, prasujących.

Powtarzalność wyrobów w rozmiarach zapewni komputerowe przygotowanie produkcji.

4.6. DOPUSZCZALNE SZTUKOWANIE ELEMENTÓW.

Sztukowanie elementów jest niedopuszczalne.

4.7. TABELA KLASYFIKACJI WIELKOŚCI.

L p.	Wzrost (cm)	Obwód klatki piersiowej (cm)/Obwód bioder (cm)									
		84/92	88/96	92/100	96/104	100/108	104/112	108/116	112/120	116/124	120/128
1.	152										
2.	158		X	X	X	X	X	X	X	X	
3.	164		X	X	X	X	X	X	X	X	
4.	170		X	X	X	X	X				
5.	176										

Tabela klasyfikacji wielkości w oparciu o normę PN-91/P-84504.

Produkcja bluz jest możliwa dla wszystkich rozmiarów wg zamówień odbiorcy.

5. ZESTAWIENIE ELEMENTÓW SKŁADOWYCH.

5.1. UKOMPLETOWANIE.

Rodzaj tkaniny	Lp.	Nazwa części	Ilość części
1.	2.	3.	4.
Tkanina gabardynowa	1.	Tył	1
	2.	Przód	2
	3.	Obłożenie przodu	2
	4.	Boczek tyłu	2
	5.	Odszycie mieszka tyłu	2
	6.	Łata kieszeni górnej	2
	7.	Patka kieszeni górnej	2
	8.	Wierzch kołnierza	1
	9.	Stójka wierzchu kołnierza	1
	10.	Spód kołnierza	1
	11.	Stójka spodu kołnierza	1
	12.	Rękaw wierzchni	2
	13.	Rękaw spodni	2
	14.	Naramiennik wierzchni	2
	15.	Naramiennik spodni	2
	16.	Mankiet	2
	17.	Podtrzymywacz paska - wierzchni	5
	18.	Podtrzymywacz paska - spodni	5
	19.	Pasek	1
	20.	Listewka kieszeni wewnętrznej górnej	2
	21.	Listewka kieszeni wewnętrznej dolnej	1
Razem elementów			41
Tkanina podszewkowa	1.	Tył	1
	2.	Przód	2
	3.	Worek kieszeni wewnętrznej górnej	2
	4.	Worek kieszeni wewnętrznej dolnej	1
	5.	Patka kieszeni górnej	2
	6.	Rękaw wierzchni	2
	7.	Rękaw spodni	2
	8.	Odszycie krytego zapięcia	2
	9.	Lamówka kieszeni	2
	10.	Zapinka kieszeni wewnętrznej	2
	11.	Zapinka spodniej części paska	1
Razem elementów			19

Wkłady odzieżowe	1.	Przód	2
	2.	Spód kołnierza	1
	3.	Stójka spodu kołnierza	1
	4.	Naramiennik wierzchu	2
	5.	Mankiet	2
	6.	Pasek część przednia	2
	7.	Pasek część środkowa	1
Razem elementów			11
Flizelina	1.	Obłożenie	2
	2.	Patka kieszeni górnej - wierzchnia	2
	3.	Patka kieszeni górnej - spodnia	2
	4.	Wierzch kołnierza	1
	5.	Stójka wierzchu kołnierza	1
	6.	Podtrzymywacz paska - część wierzchnia	5
Razem elementów			13

Obszary podklejenia



5.2. CECHOWANIE.

OZNACZENIA (Przykład oznaczania bluzy zgodnie z normą PN-90/P-84531/Ap1).

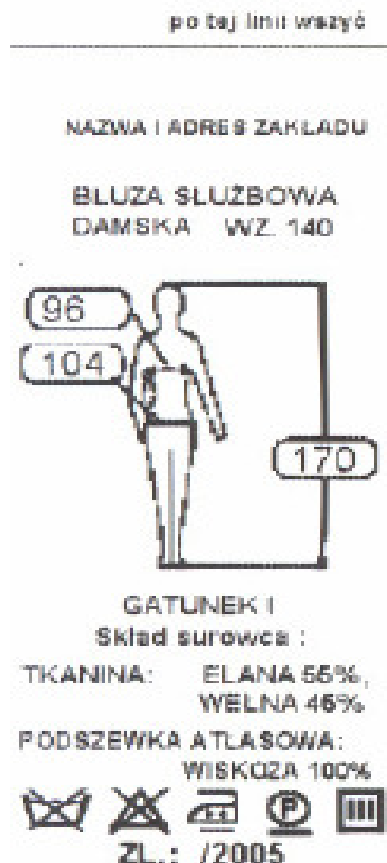
Znakowanie powinno być przytwierdzone tak, aby wszywki były widoczne i czytelne .

Wszywki powinny być odporne na określoną liczbę czyszczeń chemicznych, wynikającą z normy zużycia odzieży służbowej.

Wszywka żakardowa ze znakiem producenta naszyta na prawym przodzie podszewki pod kieszenią wewnętrzną. Wszywka zawierająca rozmiar i sposób konserwacji wszyta w prawą kieszeń wewnętrzną.

Do bluzy należy dołączyć wszywkę zawierającą dane:

- nazwę, adres i znak firmowy producenta,
- nazwę wyrobu, numer wzoru,
- wielkość wyrobu,
- gatunek,
- symbol i skład surowcowy tkaniny zasadniczej,
- sposób konserwacji,
- numer zlecenia.



Etykieta powinna znajdować się na wierzchu bluzy i zawierać :

ADRES FIRMY

ZNAK FIRMY

NAZWA WYROBU

SYMBOL WYROBU

WIELKOŚĆ

JAKOŚĆ

SKŁAD SUROWCOWY

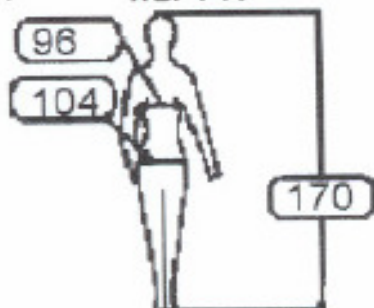
SPOSÓB KONSERWACJI

NUMER ZLECENIA

Rewers etykiety powinien zawierać przepis konserwacji. Znaki wg PN-EN 23758.

NAZWA I ADRES ZAKŁADU

Bluza Służbowa Damska
wz. 140



Gatunek I

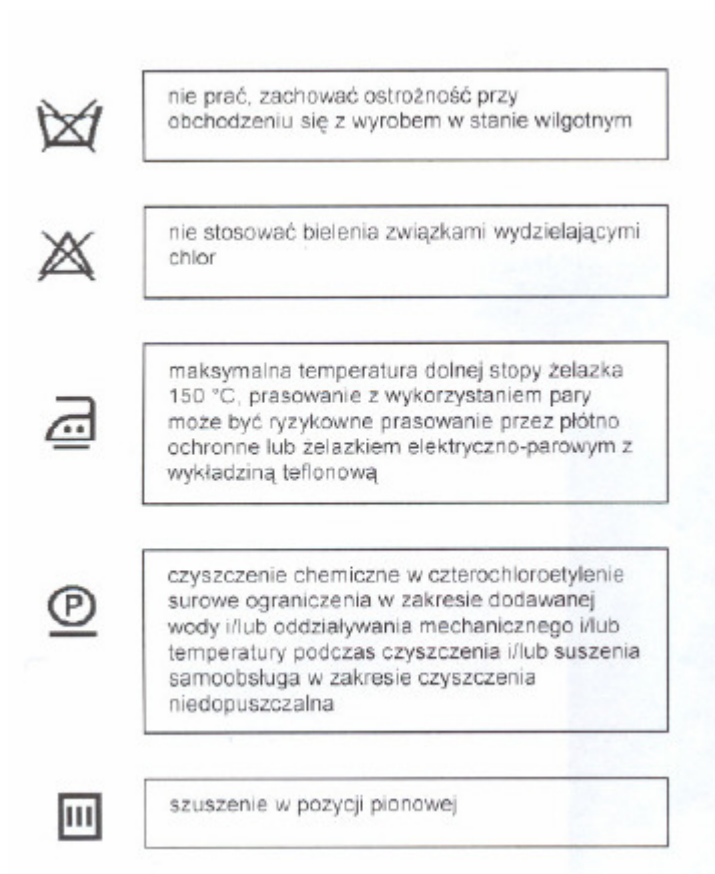
SKŁAD SUROWCA:

Tkanina wierzchnia: Elana 65%, Wełna 46%

Podszewka atlasowa : Wiskoza 100%



ZL. /2005



5.3. PAKOWANIE.

Pakowanie stanowi istotny element procesu produkcji odzieży decydujący o zachowaniu cech użytkowych (w tym estetycznych) gotowych wyrobów odzieżowych w transporcie i przechowywaniu.

Pakowanie powinno być zgodne z normą PN-P-84509:1997 „Wyroby odzieżowe. Pakowanie, przechowywanie i transport. Wymagania ogólne.”

Pojedynczy wyrób należy przechowywać i transportować na wieszakach .

Materiały stosowane do pakowania:

- worki foliowe,
- wieszaki,
- stelaże.

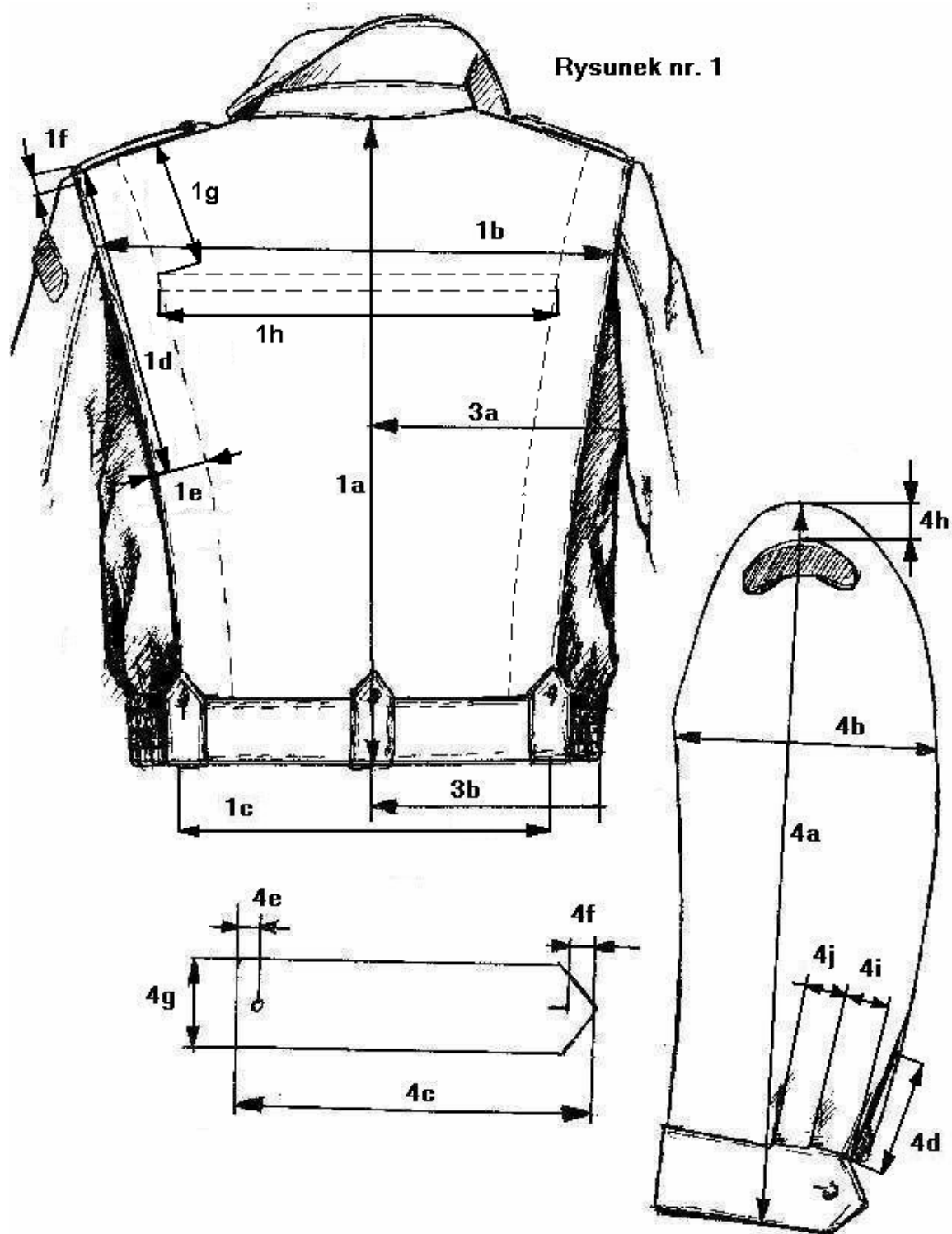
Zalecenia:

- pojedynczy wyrób z wieszakiem należy zapakować w worek foliowy,
- partię wyrobów na wieszakach należy umieścić na stelażach w celu dogodnego transportowania wyrobów bez zgnieceń i uszkodzeń.

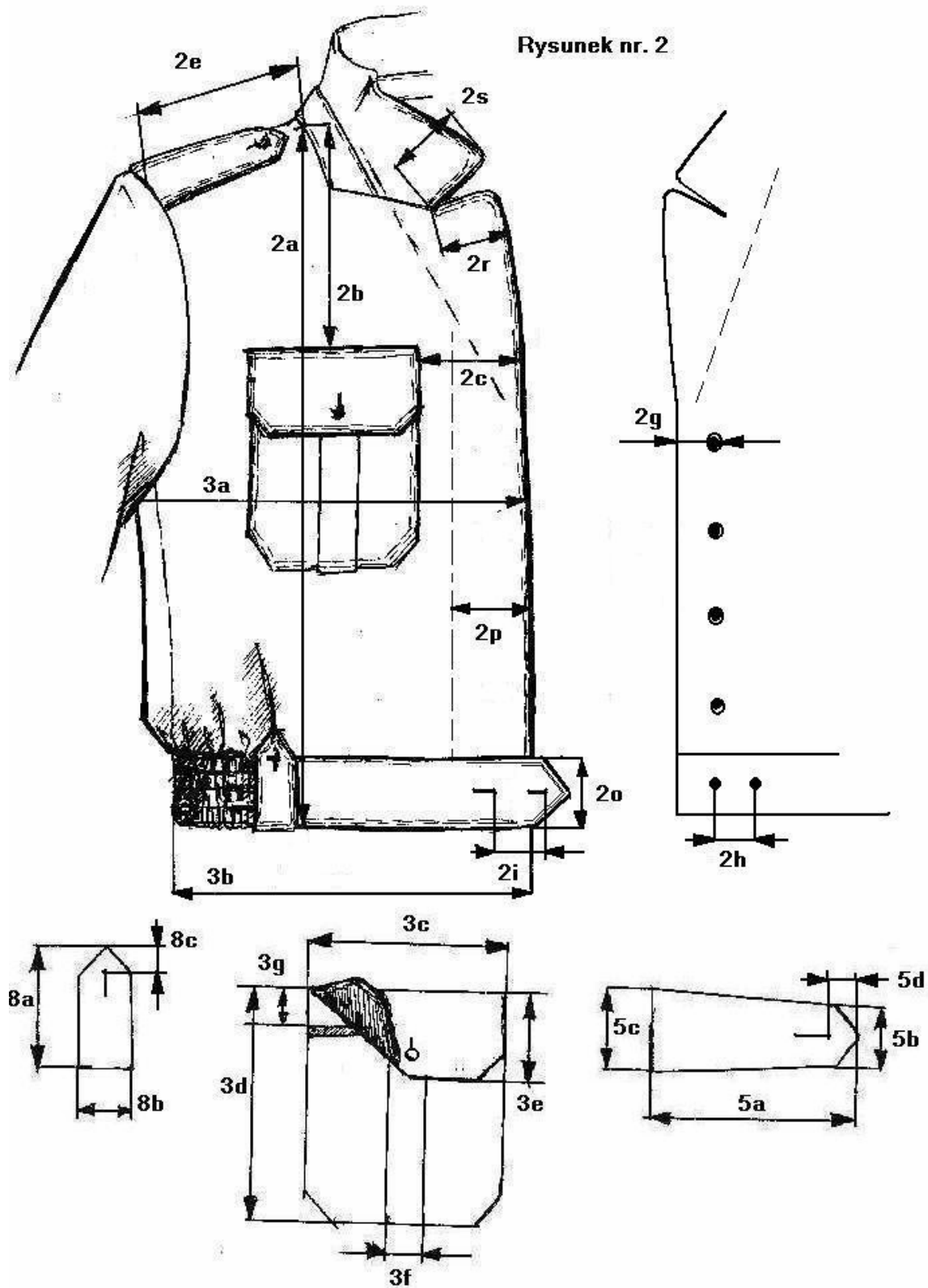
Dopuszcza się inny sposób pakowania uzgodniony pomiędzy dostawcą a odbiorcą.

6. RYSUNKI TECHNICZNE.

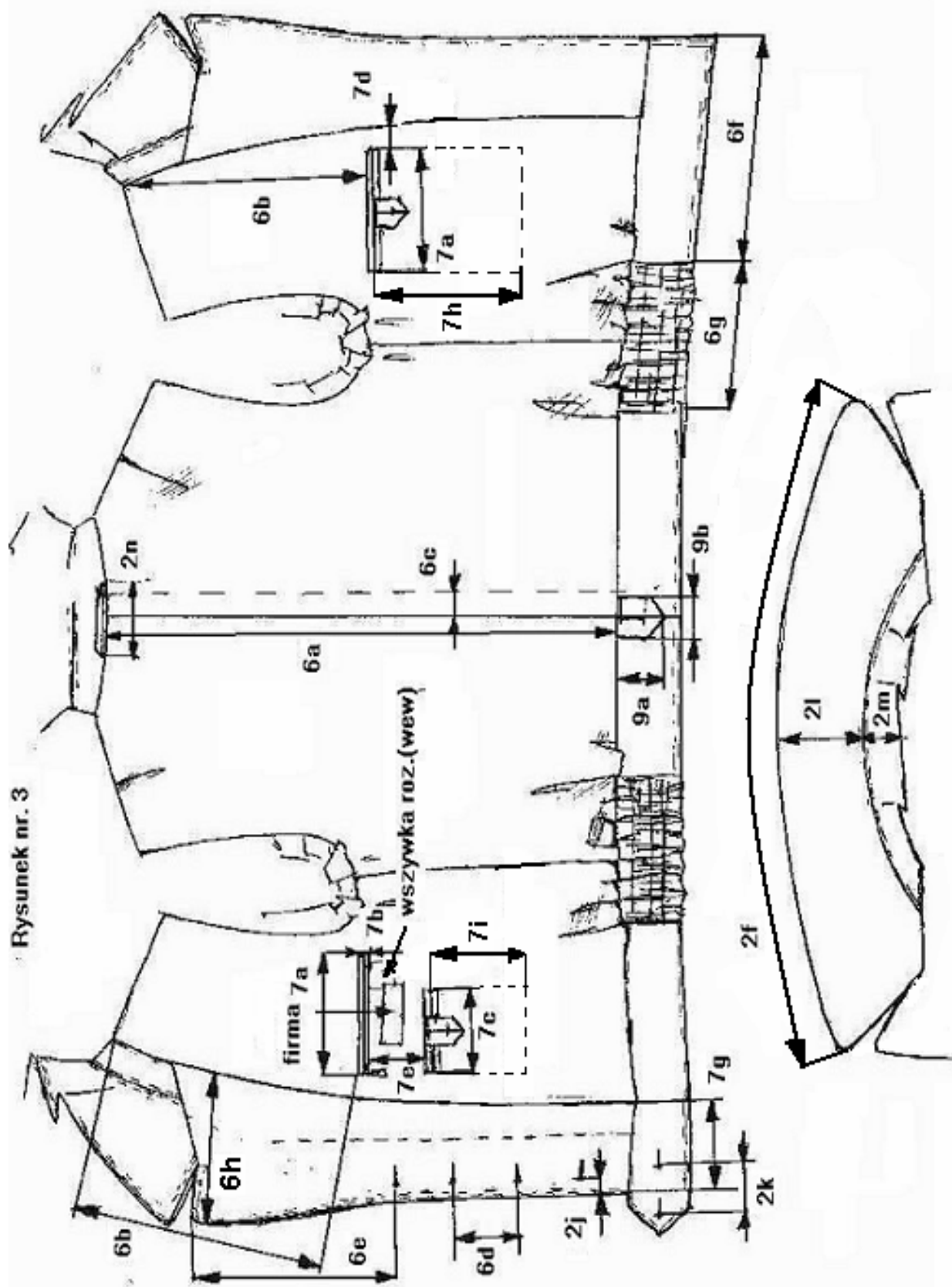
6.1. WYMIAROWANIE WYROBU.



Rysunek nr. 2



Rysunek nr. 3



6.2. TABELA WYMIARÓW WYROBU GOTOWEGO (wymiary podane w cm).

Punkty	Wyszczególnienie rozmiarów	Ob. Kl. piersiowej	88			92			96			100			104			+/-			
			Wzrost			Obwód bioder			Wzrost			Obwód bioder			Wzrost				Obwód bioder		
			158	164	170	158	164	170	158	164	170	158	164	170	158	164	170				
	Wyszczególnienie wymiarów		96	96	96	100	100	100	104	104	104	108	108	108	112	112	112				
1	Tył – rysunek nr 1																				
a	Długość od wszycia kołnierza do dolnej krawędzi paska		48,5	50,0	51,5	49,0	50,5	52,0	49,5	51,0	52,5	50,0	51,5	53,0	50,5	52,0	53,5	1,0			
b	Szerokość na wysokości łopatek		39,0	39,0	39,0	40,0	40,0	40,0	41,0	41,0	41,0	42,0	42,0	42,0	43,0	43,0	43,0	0,5			
c	Szerokość na wysokości paska		29,5	29,5	29,5	30,5	30,5	30,5	31,5	31,5	31,5	32,5	32,5	32,5	33,5	33,5	33,5	0,5			
d	Długość mieszka od ramienia do zamocowania		21,1	21,1	21,1	21,8	21,8	21,8	22,5	22,5	22,5	23,2	23,2	23,2	23,9	23,9	23,9	0,5			
h	Długość gumy		32,0	32,0	32,0	34,0	34,0	34,0	34,0	34,0	34,0	36,0	36,0	36,0	36,0	36,0	36,0	1,0			
2	Przód - rysunek nr 2																				
a	Długość przodu mierzona od szwu barkowego		51,4	52,9	54,4	52,2	53,7	55,2	53,0	54,5	56,0	53,8	55,3	56,8	54,6	56,1	57,6	1,0			
b	Odległość od szwu barkowego przy kołnierzu do górnej krawędzi patki		15,8	16,2	16,6	16,5	16,9	17,3	17,2	17,6	18,0	17,9	18,3	18,7	18,6	19,0	19,4	0,5			
c	Odległość przyszycia patki kieszeni od krawędzi przodu		6,2	6,2	6,2	6,6	6,6	6,6	7,0	7,0	7,0	7,4	7,4	7,4	7,8	7,8	7,8	0,3			
e	Długość ramienia		12,9	12,9	12,9	13,2	13,2	13,2	13,5	13,5	13,5	13,8	13,8	13,8	14,1	14,1	14,1	0,2			
f	Długość kołnierza		43,5	43,5	43,5	44,5	44,5	44,5	45,5	45,5	45,5	46,5	46,5	46,5	47,5	47,5	47,5	0,5			
3	Obwody w połowie – rysunek nr 1 i 2																				
a	Pod pachą mierzone od krawędzi przodu		57,0	57,0	57,0	59,0	59,0	59,0	61,0	61,0	61,0	63,0	63,0	63,0	65,0	65,0	65,0	0,5			
b	U dołu paska mierzone od krawędzi po rozciągnięciu paska		52,0	52,0	52,0	54,0	54,0	54,0	56,0	56,0	56,0	58,0	58,0	58,0	60,0	60,0	60,0	0,5			
4	Rękawy – rysunek nr 1																				
a	Długość mierzona przez środek od wszycia kuli do dołu		55,5	57,5	59,5	55,5	57,5	59,5	55,5	57,5	59,5	55,5	57,5	59,5	55,5	57,5	59,5	1,0			
b	Szerokość w połowie mierzona na wysokości pachy		21,0	21,0	21,0	21,5	21,5	21,5	22,0	22,0	22,0	22,5	22,5	22,5	23,0	23,0	23,0	0,5			
c	Długość mankietu		30,2	30,2	30,2	30,8	30,8	30,8	31,4	31,4	31,4	32,0	32,0	32,0	32,6	32,6	32,6	0,5			
5	Naramiennik – rysunek nr 2																				
a	Długość naramiennika mierzona po środku		11,8	11,8	11,8	11,8	11,8	11,8	11,8	11,8	11,8	12,1	12,1	12,1	12,4	12,4	12,4	0,2			
6	Podszywka – rysunek nr 3																				
a	Długość fałdy		53,0	54,5	56,0	53,0	54,5	56,0	53,0	54,5	56,0	53,0	54,5	56,0	53,0	54,5	56,0	1,0			
b	Odległość kieszeni wewnętrznej od szwu barkowego		26,6	26,6	26,6	27,3	27,3	27,3	28,0	28,0	28,0	28,7	28,7	28,7	29,4	29,4	29,4	1,0			
d	Odległość między dziurkami		6,4	6,4	6,4	6,7	6,7	6,7	7,0	7,0	7,0	7,3	7,3	7,3	7,6	7,6	7,6	0,2			
e	Odległość od góry wyłogu do pierwszej dziurki		18,6	19,0	19,4	18,9	19,3	19,7	19,2	19,6	20,0	19,5	19,9	20,3	19,8	20,2	20,6	0,3			
f	Odległość od krawędzi przodu do gumy		20,5	20,5	20,5	21,5	21,5	21,5	22,5	22,5	22,5	23,5	23,5	23,5	24,5	24,5	24,5	1,0			
h	Szerokość obłożenia mierzona górą		11,6	11,6	11,6	11,8	11,8	11,8	12,0	12,0	12,0	12,2	12,2	12,2	12,4	12,4	12,4	0,5			

Punkty	Wyszczególnienie rozmiarów Wyszczególnienie wymiarów	Ob. Kl. piersiowej		108		112		116		+/-
		Wzrost		158	164	158	164	158	164	
		Obwód bioder		116	116	120	120	124	124	
1	Tył – rysunek nr 1									
a	Długość od wszycia kołnierza do dolnej krawędzi paska	51,0	52,5	51,5	53,0	52,0	53,5	1,0		
b	Szerokość na wysokości łopatek	44,0	44,0	45,0	45,0	46,0	46,0	0,5		
c	Szerokość na wysokości paska	34,5	34,5	35,5	35,5	36,5	36,5	0,5		
d	Długość mieszka od ramienia do zamocowania	24,6	24,6	25,3	25,3	26,0	26,0	0,5		
h	Długość gumy	38,0	38,0	38,0	38,0	40,0	40,0	1,0		
2	Przód – rysunek nr 2									
a	Długość przodu mierzona od szwu barkowego	55,4	56,9	56,2	57,7	57,0	58,5	1,0		
b	Odległość od szwu barkowego przy kołnierzu do górnej krawędzi patki	19,3	19,7	20,0	20,4	20,7	21,1	0,5		
c	Odległość przyszycia patki kieszeni od krawędzi przodu	8,2	8,2	8,6	8,6	9,0	9,0	0,3		
e	Długość ramienia	14,4	14,4	14,7	14,7	15,0	15,0	0,2		
f	Długość kołnierza	48,5	48,5	49,5	49,5	50,5	50,5	0,5		
3	Obwody w połowie – rysunek nr 1 i 2									
a	Pod pachą mierzone od krawędzi	67,0	67,0	69,0	69,0	71,0	71,0	0,5		
b	U dołu mierzone od krawędzi po rozciągnięciu paska	62,0	62,0	64,0	64,0	66,0	66,0	0,5		
4	Rękawy – rysunek nr 1									
a	Długość mierzona przez środek od wszycia kuli do dołu	55,5	57,5	55,5	57,5	55,5	57,5	1,0		
b	Szerokość w połowie mierzona na wysokości pachy	23,5	23,5	24,0	24,0	24,5	24,5	0,5		
c	Długość mankietu	33,2	33,2	33,8	33,8	34,4	34,4	0,5		
5	Naramiennik – rysunek nr 2									
a	Długość naramiennika mierzona po środku	12,7	12,7	13,0	13,0	13,3	13,3	0,2		
6	Podszywka – rysunek nr 3									
a	Długość fałdy	53,0	54,5	53,0	54,5	53,0	54,5	1,0		
b	Odległość kieszeni wewnętrznej od szwu barkowego	30,1	30,1	30,8	30,8	31,5	31,5	1,0		
d	Odległość między dziurkami	7,9	7,9	8,2	8,2	8,5	8,5	0,2		
e	Odległość od góry fasonu do pierwszej dziurki	20,1	20,5	20,4	20,8	20,7	21,1	0,3		
f	Odległość od krawędzi przodu do gumy	25,5	25,5	26,5	26,5	27,5	27,5	1,0		
h	Szerokość obłożenia mierzona górą	12,6	12,6	12,8	12,8	13,0	13,0	0,5		

6.3. TABELA WYMIARÓW STAŁYCH I POMOCNICZYCH.

Wymiary w centymetrach

Punkty	Wyszczególnienie wymiarów	Wymiar	+/-
1	Tył – rysunek nr 1		
e	Głębokość mieszka tyłu	4,5	0,3
f	Długość zamocowania mieszka górą	1,5	0,2
g	Odległość zamocowania gumy od szwa ramiennego	10,5	1,0
2	Przód – rysunek nr 2 i 3		
g	Odległość guzika od krawędzi przodu	3,0	0,2
h	Odległość między guzikami na pasku	3,8	0,2
j	Odległość dziurki od krawędzi przodu	2,0	0,2
k	Odległość między dziurkami w pasku	3,8	0,3
r	Długość odszycia fasonu do kołnierza	4,0	0,2
s	Szerokość końcówek kołnierza	4,5	0,2
l	Szerokość kołnierza	4,5	0,2
m	Szerokość stójki kołnierza	2,2	0,2
n	Długość wieszaka	7,0	0,5
o	Szerokość paska	6,5	0,2
p	Odległość stebnowki krytego zapięcia od przodu	6,0	0,2
3	Kieszon górna – rysunek nr 2		
c	Szerokość kieszeni roz.88 – 108	13,5	0,2
	roz.112 – 116	14,5	0,2
d	Długość kieszeni roz.88 – 108	16,0	0,2
	roz.112 – 116	18,0	0,2
e	Szerokość patki	6,5	0,1
f	Szerokość kontrafałdy	3,5	0,1
g	Odległość patki od krawędzi kieszeni	2,0	0,2
4	Rękaw – rysunek nr 1		
d	Długość rozporka	8,0	0,5
e	Odległość guzika od krawędzi mankietu	2,0	0,2
f	Odległość dziurki od ostrego końca mankietu	2,0	0,2
g	Szerokość mankietu	6,5	0,2
h	Odległość naszywania emblematu od kuli rękawa	3,5	0,3
i	Odległość zakładki od rozporka	6,0	0,3
j	Odległość między zakładkami	4,0	0,3
5	Naramiennik rysunek nr 2		
b	Szerokość przy ostrym końcu	3,5	0,1
c	Szerokość przy wszyciu	5,0	0,1
d	Odległość dziurki od ostrego końca	1,7	0,2
6	Podszywka – rysunek nr 3		
c	Głębokość fałdy	2,0	0,5
g	Długość gumy	15,0	1,0
7	Kieszon wewnętrzna – rysunek nr 3		
a	Długość kieszeni wewnętrznej górnej	14,5	0,5
b	Szerokość kieszeni wewnętrznej	1,0	0,2
c	Długość kieszeni wewnętrznej małej	11,5	0,5
d	Odległość do otworu kieszeni wew. od obłożenia	2,5	0,5
e	Odległość między kieszeniami wewnętrznymi	7,5	0,5
g	Szerokość obłożenia mierzona dołem	8,0	0,5
h	Głębokość kieszeni wewnętrznej dużej	18,5	1,0
i	Głębokość kieszeni wewnętrznej małej	14,0	1,0

8	Podtrzymywacze paska - rysunek nr 2		
a	Długość podtrzymywacza	8,5	0,3
b	Szerokość podtrzymywacza	3,5	0,2
c	Odległość dziurki od ostrego końca	1,7	0,2
9	Zapinka wewnętrzna – rysunek nr 3		
a	Długość zapinki	3,5	0,5
b	Szerokość zapinki	3,0	0,3

6.4. WYKONANIE WYROBU.

Opis wykonania.

Podstawowe operacje wykonania wyrobu podano w tablicach.

Lp.	Rodzaj operacji	Oznaczenie szwu i ściegu PN-83/P-84502 PN-83/P-84501	Uwagi
1	2	3	4
1	Rozkrój elementów	-	wg układów kroju
2	Podklejanie elementów	-	Wkład odzieżowy dziany temperatura w szczelinie – 140-145 C° docisk - 2,0 bar czas- 16-18 s Flizelina temperatura– 130 C° docisk - 1,0 bar czas- 14 s
Tył			
3	Podklejenie podkroju szyji taśmą płócienną prostą	-	-
4	Odszycie stębnowanie mieszkań w bokach tyłu	1.01.01/301 6.02.03/301 1.04.01/301	zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną odległość linii stębnowanych od krawędzi 0,15 cm
5	Doszycie gumy- „amortyzatora” między mieszkańami	2.01.01/301	zgodnie z zatwierdzonym wzorem
6	Doszycie w pachę taśmy stabilizacyjnej brzegowej 4 mm	1.02.01/301	0,5 cm od krawędzi pachy,
Przód			
7	Podklejenie przodów	-	na krawędź przodów , ramię i wyłamanie klapy nakleić taśmę stabilizacyjną przesywaną
8	Doszycie w pachę taśmy stabilizacyjnej brzegowej 4 mm	1.02.01/301	0,5 cm od krawędzi pachy,

1	2	3	4
9	Odszycie krytego zapięcia i przestębnowanie	1.01.01/301 1.06.04/301.301	zgodnie z zatwierdzonym wzorem odległość linii stębnowanych od krawędzi 0,15 cm i 0,63 cm
10	Wykonanie dziurek w krytym zapięciu	304	zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną
11	Ryglowanie krytego zapięcia	304	zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną
Wykonanie kieszeni			
12	Zeszycie kontrafałd w łątach kieszeni	6.05.01/301	zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną
13	Rozprasowanie kontrafałd	-	wg zatwierzonego wzoru
14	Lamowanie górnej krawędzi łąty kieszeniowej	3.05.03/301	wykończenie krawędzi łąty lamówką z podszewki atlasowej po pełnym skosie
15	Zaprasowanie łąty kieszeni	-	zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną
16	Odszycie i stębnowanie patki kieszeni	1.01.01/301 1.06.04/301.301	patkę kieszeni odszyć zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną wywrócić na prawą stronę i wystębnować odległość linii stębnowanych od krawędzi 0,15cm i 0,63 cm
17	Uprasowanie patek na płasko	-	-
18	Wykonanie dziurek w patkach kieszeni	304	zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną
19	Naszycie i przestębnowanie patki	5.04.02/301 2.05.03 /301.301	naszyć patki zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną szerokość patki 6,5 cm odległość linii stębnowanych od krawędzi 0,15 cm i 0,63 cm
20	Naszycie łąty kieszeniowej	2.05.03 /301.301	zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną odległość linii stębnowanych od krawędzi 0,15 cm i 0,63 cm
Naramiennik			
21	Odszycie i stębnowanie naramiennika	1.01.01/301 1.06.04/301.301	zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną wywrócić na prawą stronę i wystębnować odległość linii stębnowanych od krawędzi 0,15 cm i 0,63 cm

1	2	3	4
22	Uprasowanie naramienników na płasko	-	-
23	Wykonanie dziurek w naramienniku	304	zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną
Łączenie przodów z tyłami			
24	Zeszycie szwów bocznych	1.01.01/301	szerokość szwu 1,0 cm od krawędzi
25	Zeszycie szwów barkowych	1.01.01/301	szerokość szwu 1,0 cm od krawędzi
26	Rozprasowanie szwów barkowych i bocznych	-	-
Kołnierz i odszycie przodów			
27	Łączenie stójki z kołnierzem	1.01.01/301	Doszyć stójkę do wierzchu i spodu kołnierza , szerokość szwu 0,7 cm od krawędzi rozłożyć szew i rozstębnować : -wierzch kołnierza i stójkę na 0,15 cm od krawędzi -spód kołnierza rozstębnować po stójce na 0,15 cm od krawędzi
28	Odszycie kołnierza	1.01.01/301	zgodnie z dokumentacją techniczno – technologiczną , wywrócić na prawą stronę , na środku stójki zamocować wieszak
29	Uprasowanie kołnierza	-	-
30	Odszycie przodów odłożeniami	1.01.01/301	szerokość szwu 1,0cm od krawędzi odszyte przody wywrócić na prawą stronę
31	Uprasowanie krawędzi przodów	-	-
32	Łączenie kołnierza z obłożeniem	1.01.01/301	zgodnie z dokumentacją techniczno – technologiczną
33	Wszycie spodu kołnierza	1.01.01/301	zgodnie z dokumentacją techniczno – technologiczną -szerokość szwu 1,0 cm od krawędzi
34	Rozprasowanie szwa łączącego kołnierz z obłożeniem	-	-
35	Stębnowanie krawędzi przodów i kołnierza	1.06.04/301.301	stębnować w odległości 0.15 cm i 0,63 cm od krawędzi , krawędzie muszą być odpowiednio wycieniowane i przewinięte
36	Stebnowanie krytego zapięcia	1.01.01/301	zgodnie z dokumentacją techniczno – technologiczną 6,0 cm od krawędzi

1	2	3	4
Rękawy			
37	Naszycie emblematu przynależności państwowej	5.04.03/301.301	na lewym rękawie , zgodnie z dokumentacją techniczno - technologiczną
38	Szew łokciowy rękawa	1.01.01/301	wg znaków na wykrojach
39	Stębnowanie szwa łokciowego rękawa i rozporków rękawa	7.12.06/301.301	koniec rozporków mocowana rygielkiem
40	Szew spodni rękawa	1.01.01/301	szerokość szwu 1,0 cm od krawędzi
41	Rozprasowanie szwa spodu rękawa	-	-
42	Wszycie rękawa	1.01.01/301	szerokość szwu 1,0 cm od krawędzi jednoczesnym podłożeniem naramienników
43	Sprasowanie szwa wszycia rękawa	-	-
44	Wszycie wypełnienia kuli rękawa	1.01.01/301	wypełnienie kuli rękawa wszyć po szwie wszycia rękawa , szerokość szwu 1,0 cm od krawędzi
45	Doszycie wkładów barkowych	1.01.01/301	szerokość szwu 1,0 cm od krawędzi
46	Zaprasowanie mankietów rękawa	-	zgodnie z dokumentacją techniczno - technologiczną
Prasowanie kurtki			
47	Prasowanie kurtki przed wszyciem podszewki	-	-
Wykonanie podszewki			
48	Uszycie zapinki do kieszeni wewnętrznej i do dołu bluzy	8.06.01/301	-
49	Zaprasowanie listewek kieszeni wewnętrznych	-	-

1	2	3	4
50	Odszycie kieszeni wewnętrznej -ciętej	1.01.01/301	wg szablonu pomocniczego na lewym przodzie odszyć kieszeń wewnętrzną z dwoma wypustkami o długości -14,5 cm zapinaną na zapinkę o długości 3,5 cm i guzik na prawym przodzie 2 kieszenie wew. górna zapinana na zamek błyskawiczny o długości -14,5 cm, dolna na zapinkę o długości 3,5 cm i guzik-11,5cm szerokość wypustek - 0,6cm ramki kieszeniowe stebnowane 0,1 cm od krawędzi
51	Naszycie wszywki firmowej	5.04.03/301.301	zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną
52	Naszycie wszywki kompozycyjno-rozmiarowej	1.01.01/301	wszyta do kieszeni wewnętrznej
53	Łączenie elementów podszewki	1.01.01/401	szerokość szwów 1,0 cm od krawędzi
54	Uprasowanie podszewki na gotowo przed wszyciem	-	-
Montaż			
55	Łączenie podszewki z wierzchem kurtki	1.01.01/301	Podszewkę ułożyć i doszyć wzdłuż krawędzi obłóżeń , kołnierza , dołu kurtki i rękawów, na środku tyłu uformować fałdę i w dole bluzy zamocować zapinkę o długości 4,5 cm rękawy zamocować na całym obwodzie szwa wszycia rękawa
56	Uformowanie zakładek w dole rękawa i w dole bluzy	5.02.01/301	zgodnie z zatwierdzonym wzorem
Odszycie dołu rękawa			
57	Odszycie mankietu	1.01.01/301 6.05.01/301	zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną krawędzie mankietu wykończone jedna na prosto , druga w szpic
58	Doszycie mankietu do dołu rękawa i przestębnowanie	1.01.01/301 3.05.09/301.301.301.301	zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną odległość linii stębnowanych od krawędzi 0,15 cm i 0,63 cm szerokość mankietu 6,5 cm

1	2	3	4
Pasek			
59	Zaprasowanie paska	-	zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną
60	Odszycie paska	1.01.01/301 6.05.01/301	zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną krawędzie paska wykończone jedna na prosto , druga w szpic
61	Doszycie paska do dołu bluzy	1.01.01/301	zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną
62	Zamocowanie i przestębnowanie gumy w pasku	3.23.03/301	zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną
63	Odszycie i przestębnowanie zapinek do paska	1.01.01/301 1.06.04/301.301	zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną wywrócić na prawą stronę i wystębnować odległość linii stębnowanych od krawędzi 0,15cm i 0,63 cm
64	Uprasowanie podtrzymywaczy do paska na płasko	-	-
65	Zamocowanie zapinek na pasku	2.01.01/301	zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną
66	Stębnowanie paska dołu bluzy i podtrzymywaczy	3.05.09/301.301.301.301	odległość linii stębnowanych od krawędzi 0,15 cm i 0,63 cm szerokość paska -6,5 cm
67	Wykonanie dziurek w pasku i podtrzymywaczach	304	-
Operacje końcowe			
68	Guziki	304	oznaczyć i przyszyć zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną
69	Ryglowanie kołnierza i wieszaka	304	zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną
70	Kurtkę oczyścić z kredy, końców nici i uprasować	-	-

7. ŚREDNIE NORMY ZUŻYCIA MATERIAŁÓW ZASADNICZYCH

I DODATKÓW (dla figury B).

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka miary	Szerokość	Ilość	Uwagi
1.	Tkanina gabardynowa	m/szt.	1,42±0,02	1,77	
2.	Tkanina podszewkowa	m/szt.	1,40±0,02	1,17	
3.	Wkłady odzieżowe	m/szt.	0,90	0,81	
4.	Flizelina	m/szt.	0,90	0,38	
5.	Taśma stabilizacyjna brzegowa tkana 4 mm	m/szt.	-	1,70	
6.	Taśma stabilizacyjna cięta z termoliny przesywana biała 1,5cm	m/szt.	-	2,40	
7.	Nici poliestrowe nr handlowy 120	m/szt.	-	600	
8.	Nici poliestrowe nr handlowy 80	m/szt.	-	50	
9.	Nici poliestrowe elastyczne	m/sz.		1	
10.	Guzik orzeł Ø16mm na metalowej stopce	szt.	-	12	W tym jeden zapasowy
11.	Guzik czterodziurkowy Ø15mm	szt.	-	5	W tym jeden zapasowy
12.	Guzik czterodziurkowy Ø20mm	szt.	-	5	W tym jeden zapasowy
13.	Zamek 16 TW3	szt.	-	1	
14.	Wypełnienie kuli rękawa	szt.	-	2	
15.	Wkład barkowy	szt.	-	2	
16.	Guma biała 6cm	m/szt.		0,34	
17.	Guma biała 1cm	m/szt.		0,6	
18.	Taśma stabilizacyjna płócienna 2 cm	m/szt.		0,30	
19.	Emblemat	szt.		1	
20.	Wszywka rozmiarowa z przepisem konserwacji	szt.	-	1	
21.	Etykieta jednostkowa	szt.	-	1	
22.	Taśma wieszakowa	m/szt.	-	0,1	
23.	Wszywka firmowa	szt.	-	1	.
24.	Wieszak zakietowy	szt.	-	1	
25.	Worek foliowy	Szt.	-	1	

8. WYKAZ DOKUMENTÓW POTWIERDZAJĄCYCH SPEŁNIENIE WYMAGAŃ DOKUMENTACJI T-T.

Aby zapewnić powtarzalność wyrobu, należy przedstawić certyfikaty na niżej wymienione surowce z laboratoriów akredytowanych przez Polskie Centrum Akredytacji:

- tkaninę wierzchnią,
- tkaninę podszewkową,
- nici,
- guziki,
- klejonki (wkłady odzieżowe mające wpływ na trwałość cech użytkowych bluz po procesach konserwacji).

II WARUNKI I ZASADY ODBIORU WYROBÓW Z PRODUKCJI

1. BADANIA ODBIORCZE. ODBIÓR JAKOŚCIOWY.

Odbiór jakościowy powinien być zgodny z normą **PN-83/P-84506. „Wyroby konfekcyjne. Badania odbiorcze”**.

Zgodnie z normą przyjęto określenia:

- **sztuka wyrobu** – jednostka wyrobu konfekcyjnego stanowiąca przedmiot obrotu handlowego,
- **partia wyrobów** – określona liczba sztuk wyrobów o tym samym oznaczeniu klasyfikacyjnym, tej samej jakości i cenie przedstawiona do jednorazowego odbioru i zaopatrzona w jeden dokument dostawy,
- **wyroby grupy I** – ubiory wełniane i wełnopodobne.

WARUNKI ODBIORU.

Odbiór powinien odbywać się w pomieszczeniu umożliwiającym swobodne wykonywanie czynności kontrolnych, oświetlonym światłem naturalnym lub sztucznym rozproszonym. Miejsce badań odbiorczych powinno być wyposażone w stół i przymiary umożliwiające dokonanie czynności sprawdzających.

BADANIA ODBIORCZE.

- **Oględziny zewnętrzne** – sprawdzanie zgodności oznakowania i opakowania z obowiązującymi normami i przepisami.
 - **Badania organoleptyczne** polegające na sprawdzeniu:
 - wyglądu ogólnego,
 - zgodności wymiarów z tabelami wymiarów w dokumentacji techniczno-technologicznej,
 - układalności wyrobu (na manekinie lub modelu),
 - sklasyfikowania jakości,
 - sprawdzenia zgodności tkanin z warunkami technicznymi,
 - sprawdzenia dodatków (zapięć itp.).

POBIERANIE PRÓBEK (WYROBY GRUPY I).

Z partii wyrobów przedstawionych do odbioru należy w sposób losowy pobrać próbki do badań w ilościach:

Liczność partii (szt.)	Liczność próby-n (szt.)	Liczba kwalifikująca-m1 (szt.)
do 50	5	0
51 –150	20	1
151 – 280	32	2
281 – 500	50	3
501 - 1200	80	5

OCENA WYNIKÓW BADAŃ.

Ocena sztuki.

Wyrób należy uznać za dobry, jeżeli wyniki badania odpowiadają wymaganiom obowiązujących norm i dokumentacji techniczno- technologicznej. Sztukę należy uznać za niedobrą jeżeli chociażby jedna z badanych właściwości nie jest zgodna z wymaganiami obowiązujących norm i dokumentacji t-t.

Ocena partii.

Partię wyrobów należy uznać za zgodną z wymaganiami jeżeli:

- spełnia wymagania dokumentacji techniczno-technologicznej punkty 4.2, 4.3 i 4.4,
- liczba sztuk niedobrych nie przekracza liczby kwalifikującej m1,
- wartości wszystkich wskaźników potwierdzone badaniami laboratoryjnymi (certyfikaty) są zgodne z dokumentacją techniczno-technologiczną,
- partię wyrobów należy uznać za niezgodną jeżeli chociaż jedna z właściwości dla jednej ze sztuk badanych nie spełnia wymagań lub liczba sztuk niedobrych w badaniach organoleptycznych(szczegółowych) przekracza liczbę kwalifikującą **m1** podaną w normie PN-83/P-84506.

Deklaracja zgodności

Każda partia wyrobów powinna mieć Deklarację Zgodności wyrobu z Dokumentacją t-t wydaną przez Producenta (załącznik nr 5.1).

Odbiór partii.

Odbioru partii produkcyjnej wyrobu dokonuje przedstawiciel Instytutu Badawczego MSWiA „Moratex” w obecności przedstawiciela Zamawiającego i Producenta.

Ocena odbioru.

Partia bluz nie spełniająca wymagań PN-83/P-84506 wraca do producenta celem poddania ponownej kontroli jakości i wycofania niezgodnych sztuk odzieży. Po jakościowym przygotowaniu partia ponownie może być zgłoszona do odbioru Zamawiającemu.

III DOKUMENTACJA EKSPLOATACYJNO- NAPRAWCZA

1. NORMY I PRZEPISY ZWIĄZANE.

PN-P-84509:1997 „Wyroby odzieżowe. Pakowanie, przechowywanie i transport. Wymagania ogólne”.

PN-EN-23758:1998 „Tekstylna Znaki informacyjne o sposobie konserwacji w postaci symboli graficznych.”

2. OPIS UŻYTKOWANIA.

Bluza służbowa policjanta przeznaczona jest do użytkowania podczas wykonywania codziennych czynności służbowych, w warunkach normalnych w zakresie niszczenia i brudzenia, oraz normalnego mikroklimatu we wszystkich porach roku.

Nie przewiduje się noszenia bluzy w środowiskach agresywnych zagrażających życiu lub zdrowiu. Bluza nie posiada cech ochronnych.

Rozmiar bluzy powinien być dobrany do sylwetki użytkownika. Powinna być noszona na koszulę. Nie należy dopuszczać do intensywne zabrudzeń. Zabrudzoną bluzę należy prać chemicznie w czterochloroetylenie (ilekroć w tej dokumentacji pojawia się określenie czyszczenie chemiczne, należy rozumieć to jako pranie chemiczne w czterochloroetylenie). Pranie wodne jest zabronione.

Prasowanie należy wykonywać żelazkiem o temperaturze dolnej płyty 150°C.

Z uwagi na mundurowy charakter bluzy nie należy dokonywać napraw poza przysyciem guzików. Trwale zniszczoną bluzę należy wymienić.

3. PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT.

Przechowywanie.

Bluzy powinny być przechowywane na wieszakach umieszczonych na stelażach w obiektach magazynowych :

- zamkniętych i zabezpieczonych przed zamoczeniem,
- nienastłonecznionych,
- przewiewnych i suchych,
- czystych,
- zabezpieczonych przed gryzoniami i molami,
- wolnych od pleśni i grzybów,

-z dala od środków chemicznych, zwłaszcza rozpuszczalników i środków trujących,
-odległość od grzejników minimum 1m.

Temperatura powinna wynosić 16 -20° C, wilgotność 65±5%.

Czas przechowywania nie powinien przekraczać 12 miesięcy.

Transport.

Bluzy mogą być przewożone różnymi środkami transportu: samochodem, koleją i innymi. Należy używać środków transportu bez szczelin, które mogły by spowodować zamoczenie. Nie powinno też być wewnątrz środka transportu gwoździ i innych elementów ostrych mogących uszkodzić przewożoną odzież.

Załadowanie i wyładowanie partii bluz powinno odbywać się w warunkach zabezpieczonych przed zamoczeniem, uszkodzeniami mechanicznymi itp.

Najlepszym sposobem transportu jest przewożenie na wieszakach poszczególnych sztuk zapakowanych w worki foliowe. Inne formy transportu są do uzgodnienia między producentem i odbiorcą.

4. NAPRAWY.

W procesie użytkowania można we własnym zakresie przyszyć guziki oraz zszyć drobne rozprucia. Mundurowy charakter „Bluzy służbowej” wyklucza samodzielne dokonywanie napraw.

GWARANCJA PRODUCENTA.

Gwarancja producenta dotyczy partii bluz, a także pojedynczych wyrobów.

Okres gwarancyjny trwa 12 miesięcy od daty zakupu przez odbiorcę - pod warunkiem przestrzegania przez Zamawiającego zasad eksploatacji transportu i przechowywania bluz określonych w dokumentacji, oraz przestrzegania przez użytkownika zasad użytkowania i konserwacji umieszczonych na etykiecie każdej sztuki odzieży.

Producent zobowiązuje się do wymiany sztuki odzieży w przypadku powstania wad wynikających z zastosowanych materiałów, dodatków lub błędów konfekcyjnych, pod warunkiem prawidłowego doboru wielkości bluz do rozmiaru użytkownika i prawidłowego procesu noszenia. Ewentualna reklamacja powinna być zgłoszona przez użytkownika do producenta w ciągu gwarantowanych 12 miesięcy na karcie reklamacyjnej. Producent załatwia reklamację w ciągu 2 tygodni od zgłoszenia.

Szczegółowe warunki gwarancji zawiera Karta Gwarancyjna stanowiąca załącznik nr 5.2

do Dokumentacji techniczno-technologicznej.

Karta Gwarancyjna stanowi dokument dla producenta i użytkownika.

5. ZAŁĄCZNIKI:

5.1. Deklaracja zgodności.

5.2. Karty gwarancyjna.

5.3. Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian.

5.1. Wzór deklaracji zgodności.

LOGO
NAZWA FIRMY, ADRES

DEKLARACJA ZGODNOŚCI NR/ DATA.....

1. NAZWA WYROBU ODZIEŻOWEGO: BLUZA SŁUŻBOWA

2. NUMER WZORU

3. PRZEZNACZENIE UŻYTKOWE

.....

Bluza służbowa przeznaczona jest do użytkowania przez funkcjonariuszy Policji podczas pełnienia obowiązków służbowych w warunkach normalnych pod względem niszczenia i brudzenia.

4. DOKUMENTY ODNIESIENIA

Bluza jest asortymentem odzieży służbowej o charakterze reprezentacyjnym, nie szkodzi zdrowiu i bezpieczeństwu użytkownika. Nie posiada cech ochronnych, a więc nie jest Środkiem Ochrony Indywidualnej w rozumieniu **Dyrektywy 89/686/EWG**.

Bluza spełnia wymagania norm przedmiotowych dotyczących zastosowanych materiałów: Tkaniny wierzchniej PN-93/P-04847, Podszewki PN-86/P-82651, oraz wymagania w zakresie formy i konstrukcji określone w Dokumentacji techniczno-technologicznej będącej własnością Komendy Głównej Policji.

Spełnienie warunków powyższych dokumentów potwierdzają Certyfikaty Instytutu Badawczego MSWiA, oraz innych Laboratoriów akredytowanych.

5. PARTIA WYROBÓW OBJĘTYCH DEKLARACJĄ według bieżących badań odbiorczych z dn.nr w zakresie wymiarów, zastosowanych materiałów, jakości wykonania.

DEKLARUJĘ Z CAŁĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, ŻE BLUZY GABARDYNOWE Z PARTII OKREŚLONEJ W PUNKCIE 5 NINIEJSZEJ DEKLARACJI SĄ ZGODNE Z DOKUMENTACJĄ TECHNOLOGICZNĄ KOMENDY GŁÓWNEJ POLICJI.

Zlecenie nr

Szef produkcji odpowiedzialny za partię wyrobów

Właściciel firmy

5.2. Wzór karty gwarancyjnej.

Nazwa i adres producenta

.....
.....

KARTA GWARANCYJNA NR...../DATA.....

Nr zlecenia

Nazwa asortymentu.....

Numer wzoru.....

Numer zlecenia/rok.....

Nabywca.....

Numer rachunku.....

1. Producent gwarantuje dobrą jakość i niezawodność wyrobu w okresie 12 miesięcy od daty zakupu przez użytkownika (zbiorowego, osobę indywidualną) – pod warunkiem przestrzegania warunków transportu i przechowywania odzieży, oraz opisu użytkowania i konserwacji załączonej do każdej sztuki odzieży. W ciągu 12 mies. odbiorca może reklamować użytą sztukę odzieży.
2. Producent zobowiązuje się do wymiany sztuki odzieży w przypadku powstania wad wynikających z zastosowanych materiałów, dodatków lub rozwiązań konstrukcyjnych – pod warunkiem prawidłowego doboru wielkości egzemplarza odzieży do rozmiaru użytkownika i prawidłowego noszenia.
3. Gwarancją nie są objęte:
 - użytkowanie niezgodne z instrukcją,
 - uszkodzenia mechaniczne i powstałe w wyniku zjawisk losowych,
 - konserwacja niezgodna z instrukcją (przewidziane jest tylko czyszczenie chemiczne),
 - dokonywanie przeróbek i napraw we własnym zakresie.
4. W sprawach nieuregulowanych Kartą Gwarancyjną mają zastosowanie przepisy Kodeksu Cywilnego.
5. Reklamację użytkownika producent rozpatruje w ciągu 2 tygodni od zgłoszenia.

Podpis sprzedającego.....

