

DOKUMENTACJA TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA

CZAPKA ĆWICZEBNA TYPU SPORTOWEGO

DTT – /KGP/2005

SPIS TREŚCI

| | |
|--------------------------------------------------------------------------------------|---------|
| DOKUMENTACJA KONSTRUKCYJNO-TECHNOLOGICZNA | 3 |
| 1. RYSUNEK MODELOWY | 4 |
| 2. OPIS OGÓLNY WYROBU | 4 |
| 3. WYMAGANIA TECHNICZNE | 5 |
| 3.1. Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków | 5 – 6 |
| 3.2. Wymagania konstrukcyjno-techniczne | 7 |
| 3.2.1. Opis wykonania | 7 |
| 3.2.2. Specyfikacja emblematu | 8 |
| 3.2.3. Wymagania jakościowe | 9 |
| 3.2.4. Wymagania użytkowe | 9 |
| 3.3. Warunki wykonania | 9 |
| 3.4. Rodzaje szwów i ściegów maszynowych | 10 |
| 3.5. Dopuszczalne sztukowanie elementów | 10 |
| 3.6. Tabela klasyfikacji wielkości | 11 |
| 4. ZESTAWIENIE CZĘŚCI SKŁADOWYCH | 11 |
| 4.1. Tabela części składowych | 11 |
| 4.2. Cechowanie wyrobu | 12 |
| 4.3. Pakowanie wyrobu | 12 |
| 5. RYSUNKI Z WYMIARAMI | 13 – 15 |
| 6. TABELA WYMIARÓW WYROBU GOTOWEGO | 16 |
| 7. TABELA WYMIARÓW STAŁYCH I POMOCNICZYCH | 16 |
| 8. ŚREDNIE NORMY ZUŻYCIA | 17 |
| 9. DEKLARACJE I CETRYFIKATY | 18 |
| WARUNKI I ZASADY ODBIORU WYROBU | 19 |
| 10. BADANIA ODBIORCZE | 20 |
| 10.1. Warunki przedstawienia wyrobu do odbioru | 20 |
| 10.2. Tryb i zasady przeprowadzenia odbioru wyrobu | 20 |
| 10.3. Ocena partii produkcyjnej | 20 |
| 10.4. Postępowanie z partią negatywną | 20 |
| DOKUMENTACJA EKSPLOATACYJNO-NAPRAWCZA | 21 |
| 11. TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE | 22 |
| 12. SPOSÓB KONSERWACJI WYROBU | 22 |
| 13. GWARANCJA NA WYRÓB | 22 |
| 14. WZÓR WSZYWKI | 23 |
| 15. ARKUSZ EWIDENCJI WPROWADZONYCH ZMIAN | 24 |
| ZAŁĄCZNIK 1 – Wzorzec | |
| ZAŁĄCZNIK 2 – Dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań technicznych wyrobu | |

DOKUMENTACJA KONSTRUKCYJNO-TECHNOLOGICZNA

Normy i przepisy związane

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

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

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

PN91/P-01731 - Elementy wyrobów odzieżowych terminologia.

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

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

PN-83/P84502 - Wyroby odzieżowe ścięgi maszynowe.

PN-P-84529 - Wyroby konfekcyjne. Składanie.

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

1. RYSUNEK MODELOWY



Rysunek 1. Czapka ćwiczebna typu sportowego

2. OPIS OGÓLNY WYROBU

Główka czapki w kształcie czapki typu sportowego, składająca się z 4 klinów mniejszych jednego przedniego większego ujętego górą w zaszewkę. Klin przedni usztywniony oraz od przodu wykończony podszewką. Na klinie tym naszyty jest emblemat z orłem policyjnym (srebrny orzeł trzymający w szponach niebieską wstęgę z napisem POLICJA) wykonanym metodą haftu komputerowego. Daszek usztywniony tworzywem nie podlegającym pękaniu pod wpływem naginania. Dół czapki wykończony podklejoną tkaniną zasadniczą. Z tyłu wszyta zapinka służąca do regulacji obwodu.

3. WYMAGANIA TECHNICZNE

Do wykonania czapki ćwiczebnej typu sportowego obowiązuje :

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

3.1. Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

| LP | NAZWA MATERIAŁU | DANE TECHNICZNE | WYMAGANIA | |
|----|--------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------|---------------|
| 1. | Tkanina zasadnicza | tkanina elano-bawełniana, skład: 50% poliester i 50% bawełna, splot satynowy 1/ 4 (3), kolor czarny | kolor wg wzoru | |
| | | szerokość: 145 (+/-3) cm | PN 81/P-04610 | |
| | | masa liniowa: 406 (+/-20) g/m | PN 85/P-04613 | |
| | | masa powierzchniowa: 280 (+/-14) g/m ² | | |
| | | wytrzymałość na rozrywanie nie mniej niż: osnowa 85 daN wątek 60 daN | PN 88/P-04626 | |
| | | siła rozdzierania nie mniej niż: osnowa 3 daN wątek 3 daN | PN 76/P-04640 | |
| | | zmiana barwy | światło 4-5 ⁰ pot 4-5 ⁰ | PN 63/P-04909 |
| | | zabrudzenie bieli | pot 3-4 ⁰ | PN 91/P-04913 |
| | | pranie w temperaturze 60 ⁰ C zmiana barwy 4-5 ⁰ zabrudzenie bieli 4 ⁰ | | PN 87/P-04912 |
| 2. | Podszewka | skład: 100% bawełna, splot atlas 4/1(3), kolor czarny | kolor wg wzoru | |
| | | szerokość: 150 (+/-3) cm | PN 81/P-04610 | |
| | | masa liniowa: 322 (+/-16) g/m | PN 85/P-04613 | |
| | | masa powierzchniowa: 215 (+/-11) g/m ² | | |
| | | wytrzymałość na rozrywanie nie mniej niż: osnowa 60 daN wątek 45 daN | PN 88/P-04626 | |
| 3. | Daszek | wkład usztywniający | | |
| 4. | Zapinka | plastikowa w kolorze czarnym | | |

ciąg dalszy tabeli

| LP | NAZWA MATERIAŁU | DANE TECHNICZNE | WYMAGANIA |
|-----|------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|----------------|
| 5. | Szywnik lniany | skład 100% len, wykończenie apretowanie usztywniające, | |
| | | szerokość: 90 (+/-1,5) cm, | PN 81/P-04610 |
| | | masa powierzchniowa 282 (+/- 17) g/m ² | PN 85/P-04613 |
| 6. | Szywnik z klejem | skład 40% bawełna, 33% PE, 27% wiskoza wykończenie przeciwkurczliwe, usztywniające | |
| | | szerokość: 80 (+/-1,5) cm | PN 81/P-04610 |
| | | masa powierzchniowa 203 (+/- 16) g/m ² | PN 85/P-04613 |
| | | klej poliamidowy: 18 (+/-1) g/m ² | |
| 7. | Orzeł na podkładce z tkaniny zasadniczej | wykonany metodą haftu komputerowego | wg pkt 3.2.2 |
| 8. | Termonina | gramatura 50 g/m ² , kolor czarny | PN 85/P-04613 |
| 9. | Nici szwalnicze | 200 dtex x2, kolor czarny | PN-EN ISO 2060 |
| 10. | Wszywka rozmiarowa | taśma poliestrowa kolor biały | wg pkt 14 |
| 11. | Karton tekturowy | o wymiarach 500x350x250 | |
| 12. | Etykieta zakładowa | naklejana na karton | |

3.2. Wymagania konstrukcyjno-techniczne

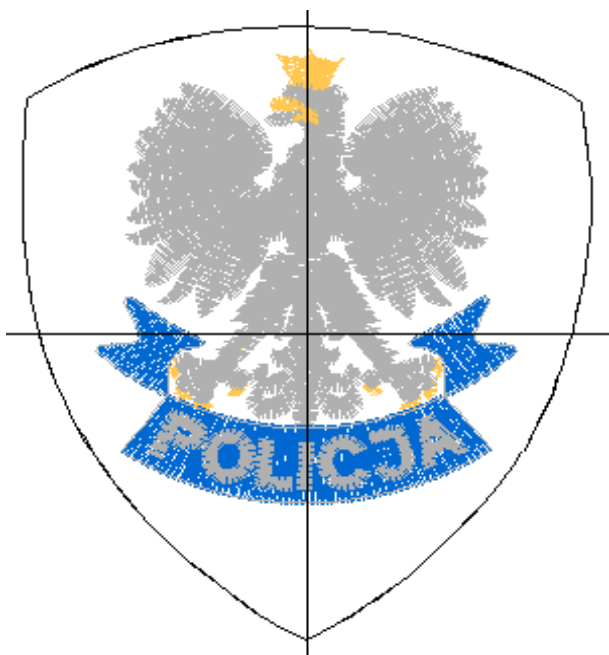
3.2.1. Opis wykonania

| LP | RODZAJ OPERACJI | UWAGI |
|----|---------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------|
| 1 | Rozkrój elementów | wg układu kroju |
| 2 | Podklejenie elementów | temperatura 165°C docisk 300-350 cN/cm ² czas 165 s |
| 3 | Odszycie i przestębnowanie daszka | odległość linii stębnowej 0,2 cm po stronie spodniej daszka |
| 4 | Wypełnienie daszka wkładem i zamocowanie wkładu między daszkiem | |
| 5 | Naszycie orzełka na klin przedni | emblemat wg pkt 3.2.2 |
| 6 | Zeszycie zaszewki w klinie przednim i w podszewce | |
| 7 | Przyszycie podszewki do klina przedniego | w odległości 0,5 cm od krawędzi wykroju |
| 8 | Zeszycie klina przedniego z klinem bocznym i przestębnować | szerokość szwu 1 cm odległość linii stębnowej od krawędzi 0,7 cm |
| 9 | Zeszycie klina przedniego z klinem bocznym i tylnym | |
| 10 | Przestębnowanie klinów bocznych i tylnych | odległość linii stębnowej od krawędzi 0,7 cm |
| 11 | Złączenie części przedniej z częścią tylną i przestębnowanie | szerokość szwu 1 cm odległość linii stębnowej od krawędzi 0,7 cm |
| 12 | Obrzucenie wycięcia tyłu | |
| 13 | Przestębnowanie wycięcia tyłu | odległość linii stębnowej odległość krawędzi 0,5 cm |
| 14 | Przyszycie daszka do przednich klinów | |
| 15 | Obrzucenie krawędzi plisy | |
| 16 | Przestębnowanie podwinięcia plisy z podłożeniem wszywki rozmiarowej | szerokość stębnówki od krawędzi 0,6 cm |
| 17 | Przyszycie plisy do dołu czapki | |
| 18 | Zamocowanie regulatora plastikowego | |
| 19 | Czapkę oczyścić z końców nici i uprasować | |

3.2.2. Specyfikacja emblematu

Orzeł wykonany na podkładce z tkaniny zasadniczej metodą haftu komputerowego.

| | | |
|----------------|-----------|---------|
| Liczba ściegów | | 9712 |
| Liczba kolorów | | 4 |
| Pole haftu | szerokość | 74,6 mm |
| | wysokość | 85,0 mm |



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

UWAGA - Po zakończeniu procesu haftowania następuje podklejenie termoniną części spodniej orła, wycięcie wg szablonu oraz zabezpieczenie krawędzi przed pruciem.

3.2.3. Wymagania jakościowe

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

3.2.4. Wymagania użytkowe

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

Czapka powinna charakteryzować się:

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

Daszek w czapce powinien mieć odpowiednią sztywność, sprężystość i charakteryzować się dużą odpornością na deformację i zginanie.

3.3. Warunki wykonania

Park maszynowy składa się z maszyn typu:

- stębnówka,
- zyg-zak,
- overlock,
- ramienna.

3.4. Rodzaje szwów i ściegów maszynowych

| RODZAJ SZWU I ŚCIEGU | RODZAJ OPERACJI |
|----------------------|---------------------------------------------------------------------|
| 1.01 K | Podklejenie elementów |
| 1.01.01/301 | Odszycie daszka |
| | Wypełnienie daszka wkładem i zamocowanie wkładu między daszkiem |
| | Zeszycie zaszewki w klinie przednim i podszewce |
| | Przyszyć podszewki do klina przedniego |
| | Przyszyć daszka do przednich klinów |
| 1.01.03/401.504 | Zeszycie klina przedniego z klinem bocznym |
| | Zeszycie klina przedniego z klinem bocznym i tylnym |
| | Złączenie części przedniej z częścią tylną |
| 1.06.02/301 | Przestębnowanie wycięcia tyłu |
| | Przyszyć daszka do przednich klinów |
| | Zamocowanie regulatora plastikowego |
| 2.02.01/301 | Przestębnowanie daszka |
| | Przestębnowanie klina przedniego z klinem bocznym |
| | Przestębnowanie klinów bocznych i tylnych |
| | Przestębnowanie części przedniej z częścią tylną |
| 6.01.01/504 | Obrzucenie wycięcia tyłu |
| | Obrzucenie krawędzi plisy |
| 6.02.03/301 | Przestębnowanie podwinięcia plisy z podłożeniem wszywki rozmiarowej |
| 7.12.02/301 | Przyszyć plisy do dołu czapki |

Zalecana gęstość ściegów: - stębnowych: 35 - 40 na 1 dm
 - overlockowych 50 - 60 na 1 dm

3.5. Dopuszczalne sztukowanie elementów

Nie dopuszcza się w wyrobie sztukowania elementów.

3.6. Tabela klasyfikacji wielkości

| OBWÓD GŁOWY | WIELKOŚĆ CZAPKI | | |
|-------------|-----------------|----|----|
| | 54 | 57 | 60 |
| 53 | X | | |
| 54 | | | |
| 55 | | | |
| 56 | | X | |
| 57 | | | |
| 58 | | | |
| 59 | | | X |
| 60 | | | |
| 61 | | | |

4. ZESTAWIENIE CZĘŚCI SKŁADOWYCH

4.1. Tabela części składowych

| TKANINA | CZĘŚĆ SKŁADOWA | ILOŚĆ |
|--------------------|------------------|-----------|
| Tkanina zasadnicza | kliny główki | 4 |
| | klin czołowy | 1 |
| | daszek | 2 |
| | tasiemka (plisa) | 1 |
| | Razem | 8 |
| Podszewka | klin czołowy | 1 |
| | Razem | 1 |
| Sztywnik | klin czołowy | 1 |
| | Razem | 1 |
| | OGÓLEM | 10 |

4.2. Cechowanie wyrobu

Wszywka rozmiarowa wszywana jest w tasiemkę (plisę) od wewnętrznej strony czapki.

Wszywka rozmiarowa zawiera następujące informacje:

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

4.3. Pakowanie wyrobu

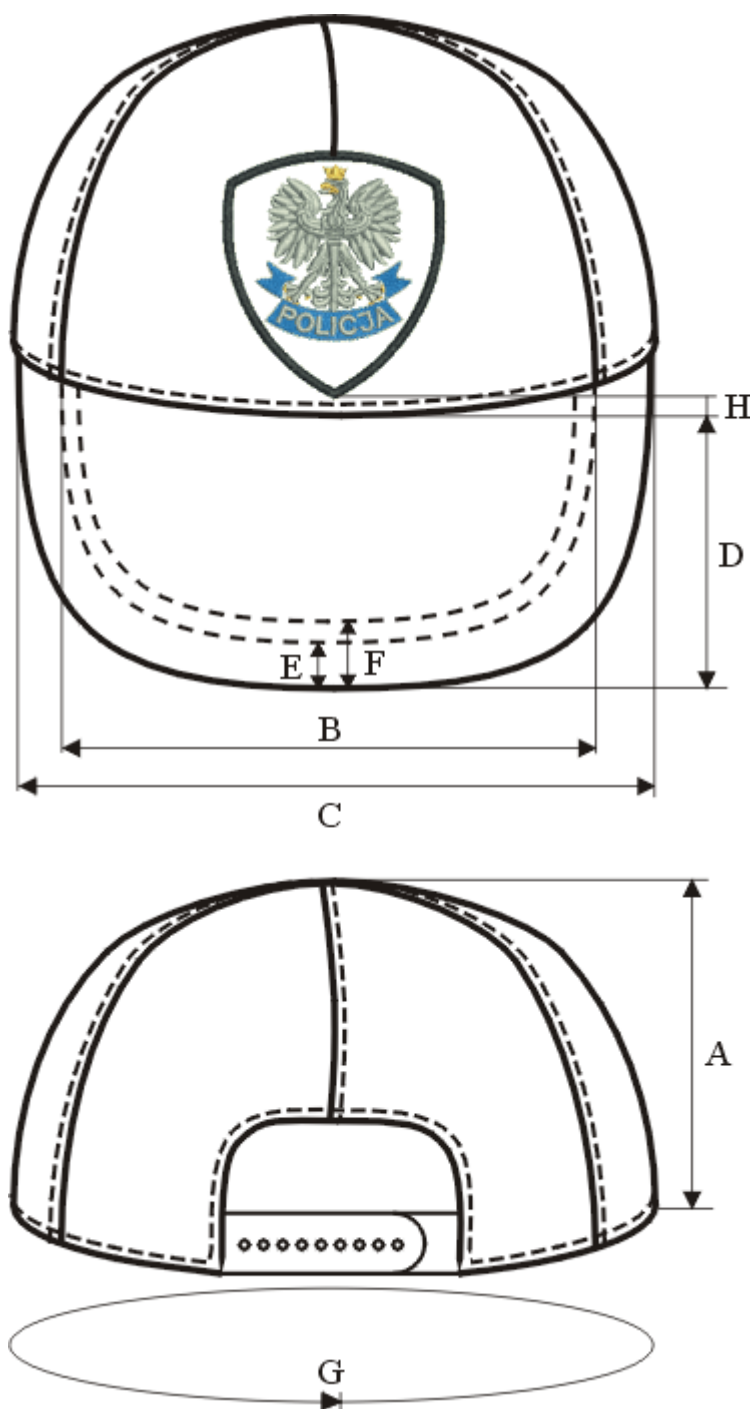
Czapki ćwiczebne typu sportowego pakowane są do rękawa foliowego w słupku po 10 sztuk jednego rozmiaru. Tak zapakowane układane są do kartonów po 5 słupków.

Karton zabezpieczony taśmą z etykieta zakładowa zawierająca następujące dane:

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

5. RYSUNKI Z WYMIARAMI

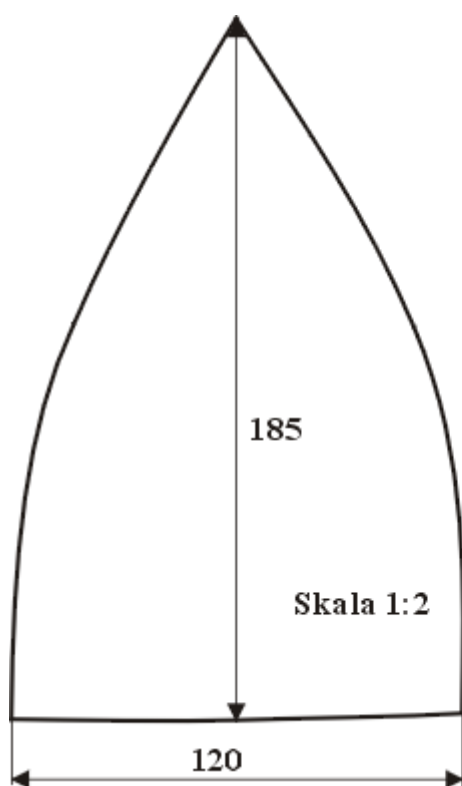
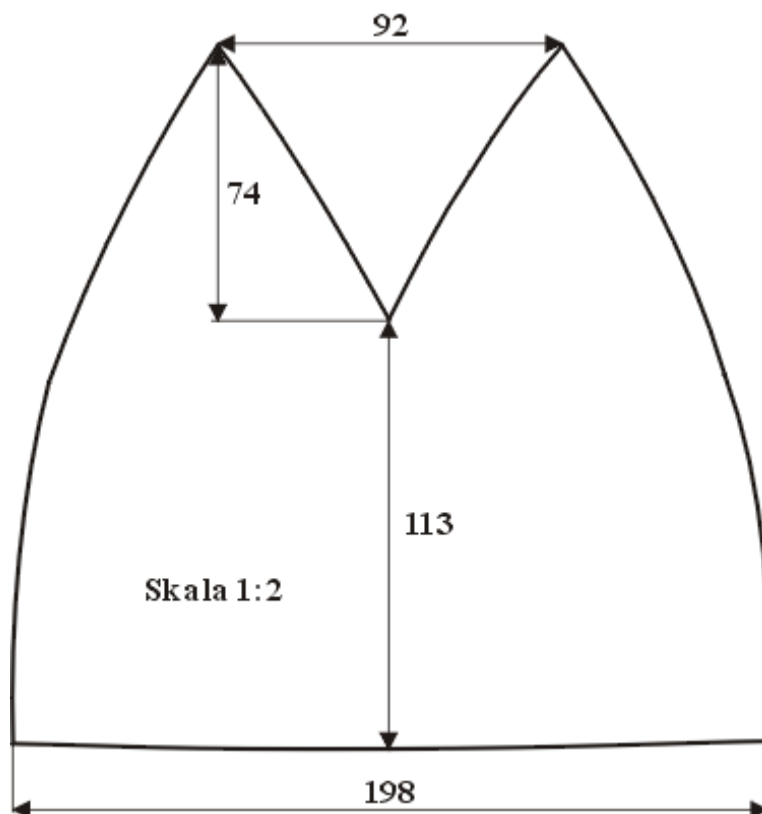
Rysunek 2. Przód czapki



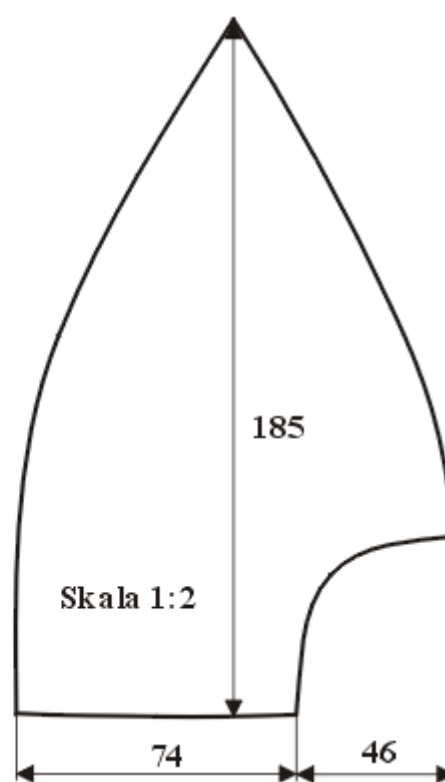
Rysunek 3. Tył czapki

Wymiary (w milimetrach) podane na rysunkach 4, 5, 6 dotyczą rozmiaru czapki 57.

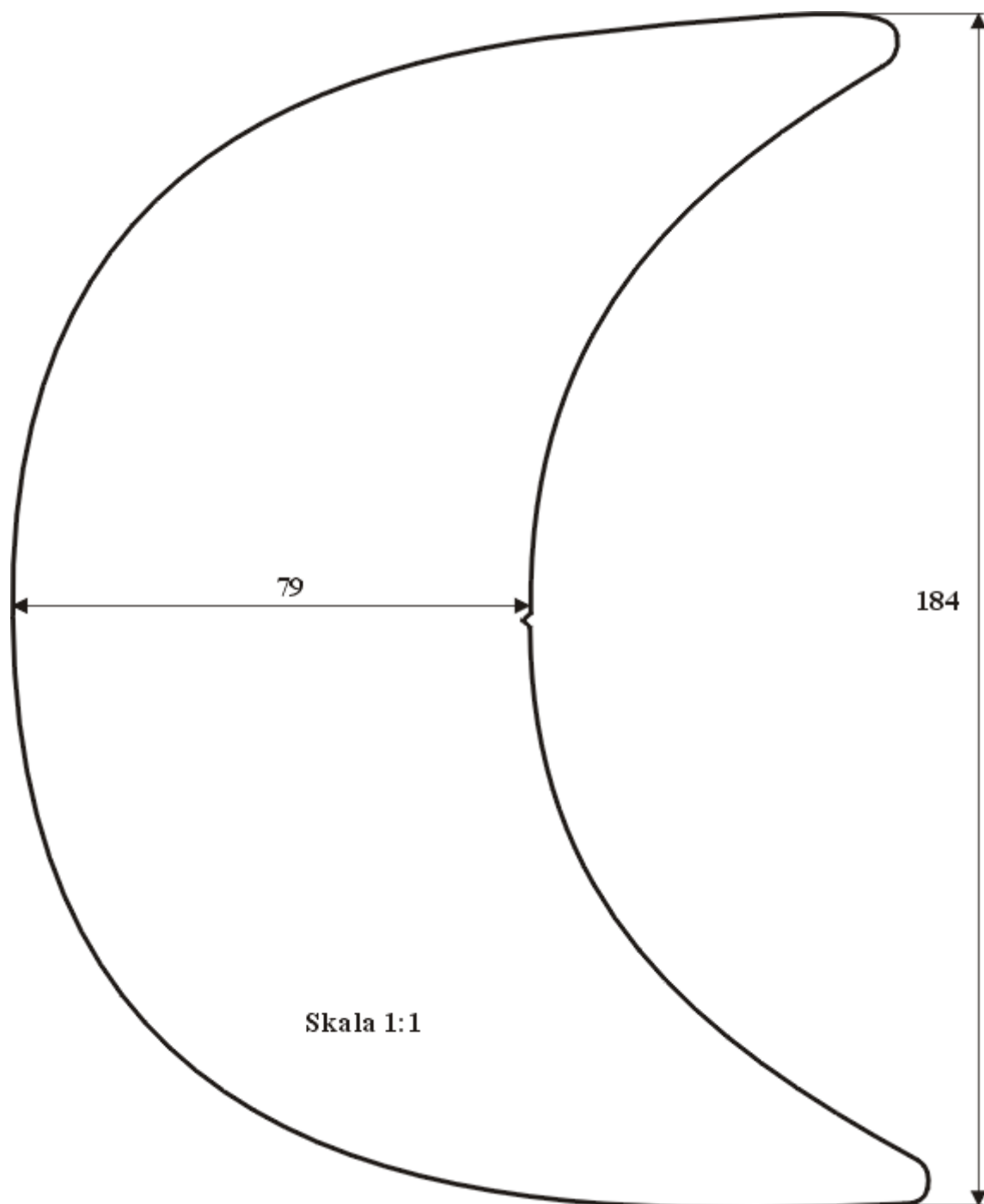
Rysunek 4. Kwaterna przednia



Rysunek 5. Kwaterna boczna



Rysunek 6. Kwaterna tylna



Rysunek 7. Kształt wkładu daszka. Wymiary w milimetrach.

6. TABELA WYMIARÓW WYROBU GOTOWEGO

| WYMIARY W (CM) | | | | |
|--------------------------------------------------------|----------------|----------|----------|------------------|
| WYMIAROWANIE | ROZMIAR CZAPKI | | | TOLERANCJA (+/-) |
| | 54 | 57 | 60 | |
| | OBWÓD GŁOWY | | | |
| | 53-54-55 | 56-57-58 | 59-60-61 | |
| Główka przód | | | | |
| wysokość [A] | 16,6 | 16,8 | 17,0 | 0,3 |
| szerokość [B] | 18,6 | 18,8 | 19,0 | 0,3 |
| Szerokość klina | | | | |
| bok | 9,6 | 9,8 | 10,0 | 0,2 |
| tył | 9,6 | 9,8 | 10,0 | 0,2 |
| Rozmiar czapki przy całkowicie zapiętej zapince [G] | 53,0 | 56,0 | 59,0 | 0,5 |

W nawiasach [] podano oznaczenie wg rysunku 3 w punkcie 5.

7. TABELA WYMIARÓW STAŁYCH I POMOCNICZYCH

| WYMIARY W (CM) | | |
|------------------------------------------------------|----------|------------------|
| WYMIAROWANIE | WIELKOŚĆ | TOLERANCJA (+/-) |
| Daszek | | |
| szerokość [C] | 19,0 | 0,2 |
| długość [D] | 8,0 | 0,2 |
| Tasiemka | | |
| szerokość | 3,0 | 0,2 |
| Odległość stębnówek od brzegu daszka | | |
| pierwszej [E] | 1,5 | 0,2 |
| drugiej [F] | 2,5 | 0,2 |
| Odległość emblematu od miejsca wszycia daszka [H] | 0,5 | 0,2 |

W nawiasach [] podano oznaczenie wg rysunku 2 w punkcie 5.

8. ŚREDNIE NORMY ZUŻYCIA

| LP | SUROWIEC | ZUŻYCIE |
|-----|-------------------------------------------|----------|
| 1. | Tkanina zasadnicza | 0,19 mb |
| 2. | Podszewka | 0,04 mb |
| 3. | Daszek | 1 szt |
| 4. | Zapinka | 1 kpl |
| 5. | Sztywnik lniany | 0,03 mb |
| 6. | Sztywnik z klejem | 0,05 mb |
| 7. | Wszywka rozmiarowa | 1 szt |
| 8. | Termonina | 0,02 mb |
| 9. | Nici szwalnicze | 70 mb |
| 10. | Orzeł wykonany metodą haftu komputerowego | 1 szt |
| 11. | Karton | 1/50 szt |
| 12. | Etykieta zakładowa | 1/50 szt |

9. DEKLARACJE I CETYFIKATY

Dokumenty wymagane do produkcji i odbioru jakościowego.

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

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

WARUNKI I ZASADY ODBIORU WYROBU

Normy i przepisy związane

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

10. BADANIA ODBIORCZE

10.1. Warunki przedstawienia wyrobu do odbioru

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

10.2. Tryb i zasady przeprowadzenia odbioru wyrobu

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

10.3. Ocena partii produkcyjnej

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

10.4. Postępowanie z partią negatywną

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

DOKUMENTACJA EKSPLOATACYJNO-NAPRAWCZA

Normy i przepisy związane

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

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

11. TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE

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

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

12. SPOSÓB KONSERWACJI WYROBU

Oznaczenie sposobu konserwacji obejmuje następujący układ znaków:



- prać w temperaturze do 40°C ,
- nie chlorować,
- temperatura prasowania do 150°C z podkładką,
- można czyścić we wszystkich powszechnie stosowanych rozpuszczalnikach,
- suszyć w stanie rozwieszonym bez wirowania.

13. GWARANCJA NA WYRÓB

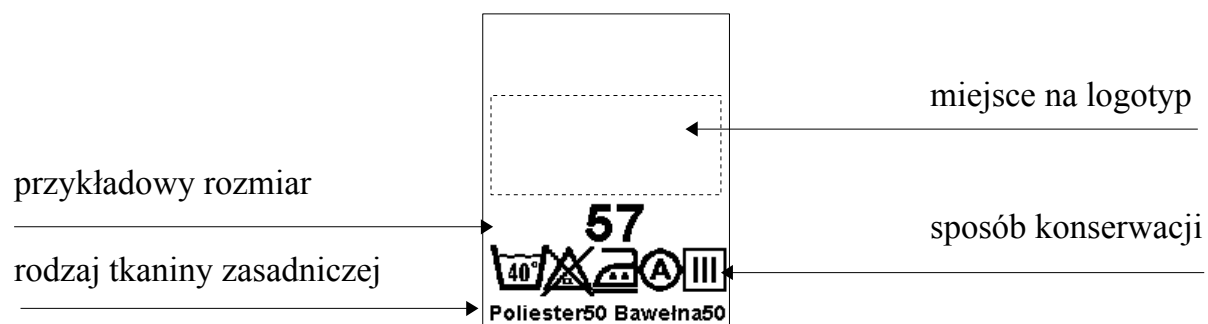
W okresie gwarancji naprawy wyrobu wykonywane będą bezpłatnie przez Producenta w terminie 14 dni od daty dostarczenia przedmiotu umowy do siedziby Producenta. Producent ma obowiązek określić tryb i termin odbioru wyrobu od Zamawiającego, jednak nie dłuższy niż 14 dni od momentu wpłynięcia informacji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

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

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

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

14. WZÓR WSZYWKI



15. ARKUSZ EWIDENCJI WPROWADZONYCH ZMIAN

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

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

**CZAPKA ĆWICZEBNA
TYPU SPORTOWEGO**

DTT – /KGP/2005