

ZATWIERDZAM
BUREAU LOGISTYKI POLICJI
KOMENDY GŁÓWNEJ POLICJI
podpis: Andrzej ROGALSKI
2006/01/12

Egz. Nr1.....

DOKUMENTACJA TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA

CZAPKA GABARDYNOWA
OFICERA STARSZEGO POLICJI
OFICERA MŁODSZEGO POLICJI
PODOFICERA POLICJI

DTT -3...../KGP/2005

SPIS TREŚCI

DOKUMENTACJA KONSTRUKCYJNO-TECHNOLOGICZNA	3
1. RYSUNKI MODELOWE	4
2. OPIS OGÓLNY WYROBU	5
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	8
3.2.4. Wymagania użytkowe	9
3.3. Warunki wykonania	9
3.4. Rodzaje szwów i ściągów maszynowych	10
3.5. Dopuszczalne sztukowanie elementów	10
3.6. Tabela klasyfikacji wielkości	11
4. ZBASTAWIENIE CZĘŚCI SKŁADOWYCH	12
4.1. Tabela części składowych	12
4.2. Cechowanie wyrobu	13
4.3. Pakowanie wyrobu	13
5. RYSUNKI Z WYMIARAMI	14 – 19
6. TABELA WYMIARÓW WYROBU GOTOWEGO	20
7. TABELA WYMIARÓW STAŁYCH I POMOCNICZYCH	21
8. ŚREDNIE NORMY ZUŻYCIA	22
9. DEKLARACJE I CETRYFIKATY	23
WARUNKI I ZASADY ODBIORU WYROBU	24
10. BADANIA ODBIORCZE	25
10.1. Warunki przedstawienia wyrobu do odbioru	25
10.2. Tryb i zasady przeprowadzenia odbioru wyrobu	25
10.3. Ocena partii produkcyjnej	25
10.4. Postępowanie z partią negatywną	25
DOKUMENTACJA EKSPLOATACYJNO-NAPRAWCZA	26
11. TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE	27
12. SPOSÓB KONSERWACJI WYROBU	27
13. GWARANCJA NA WYRÓB	27
14. WZÓR WSZYWKI	28

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. RYSUNKI MODELOWE



Rysunek 1. Czapka gabardynowa oficera starszego Policji



Rysunek 2. Czapka gabardynowa oficera młodszego Policji



Rysunek 3. Czapka gabardynowa podoficera Policji

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

2. OPIS OGÓLNY WYROBU

Czapka z otokiem i daszkiem. Czapka posiada denko owalne na podszewce. Na środku denka na podszewce naszyta folia. Kwatery wykonane są bez podszewki. Kwatery przednie usztywnione są włókniną termoplastyczną oraz wzmacniaczem. W kwaterach bocznych umieszczone są po dwa wywietrzniki. Na otok naciągnięta jest taśma otokowa w kolorze ciemnoniebieskim. Taśmę podtrzymuje przed obsunięciem obstębnowana wypustka odszyta na dolnej krawędzi otoku czapki. Od wewnątrz do otoku przyszyty potnik. Nad daszkiem do otoku przymocowany jest dwoma guzikami dwuczęściowy pasek skórzany zapinany na metalową sprzączkę. Na przodzie na szwie kwatery przymocowany jest haftowany emblemat orła w koronie. Denko czapki usztywniony naprężaczem.

3. WYMAGANIA TECHNICZNE

Do wykonania czapki gabardynowej obowiązuje:

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

3.1. Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

LP	NAZWA MATERIAŁU	DANE TECHNICZNE	WYMAGANIA	
1	Tkanina zasadnicza	tkanina gabardynowa, skład: 55% poliester i 45% wełna, (+/-3) % splot skośny 2/2 (11 nitkowy); kolor błękitnoszary	kolor wg wzorca	
		masa powierzchniowa: 333 (+13/-7) g/m ²	PN 85/P-04613	
		wytrzymałość na rozrywanie nie mniej niż: osnowa 90 daN wątek 50 daN	PN 88/P-04626	
		siła rozdierania nie mniej niż: osnowa 3 daN wątek 3 daN	PN 76/P-04640	
		zmiana barwy	światło 5-6 ^o pot 4-5 ^o	PN 63/P-04909
		zabrudzenie bieli	pot 5/5 ^o	PN 91/P-04913
		pranie w temperaturze 60°C	zmiana barwy 4-5 ^o zabrudzenie bieli 4 ^o	PN 87/P-04912

ciąg dalszy tabeli

LP	NAZWA MATERIAŁU	DANE TECHNICZNE	WYMAGANIA
2	Podszewka	skład: 100% jedwab wiskozowy błysk, splot atlas 5-nitkowy, kolor stalowy	
		masa powierzchniowa: 101 (+/-5) g/m ²	PN 85/P-04613
		siła zrywająca nie mniej niż: osnowa 40 daN wątek 30 daN	PN 88/P-04626
3	Włóknina termoplastyczna	Termofleks CG I/PES 2844	
4	Preszpan na podpórkę	-	
5	Drut karbowany	-	
6	Naprężacz		
7	Metalowa skuwka do łączenia naprężacza	-	
8	Filc podkołnierzowy	-	
9	Potnik perforowany		
10	Taśma potnikowa	966/6	
11	Folia odzieżowa	-	
12	Daszek czarny o czarnym spodzie	oficera starszego – z dwoma galonami w kolorze aluminium	wg pkt 5. rys.16
		oficera młodszego – z jednym galonem w kolorze aluminium	
		podoficera - bez galonu	
13	Pasek ze sprzączką	pasek kolor czarny	
14	Guziki z orłem w koronie na wąsach	kolor ciemnoszary	
15	Taśma otokowa	szerokość 40 mm (+/-3); kolor ciemnoniebieski; skład: włókna poliestrowe rodzaj przędzy: bistor	
		w wątku: 334dtex w osnowie: 334dtex / 167dtex	PN-EN ISO 2060
		liczba nitów w osnowie: 298+16+1 (+/-2)	PN-85/P-04787
		liczba przeplotów na 10 cm: 115x2 (+/-6x2) zmiana barwy światło 5-6 ⁰	PN 63/P-04909
16	Orzeł z napisem POLICJA	wykonany metodą haftu komputerowego na podkładce metalowej z wąsami	wg pkt 3.2.2
17	Nit	-	
18	Oczka szewskie	4 lub 8 , czarne	
19	Nici szwalnicze	150 dtex x3 – kolor stalowy	PN-EN ISO 2060
		240 dtex x2 – kolor stalowy	
		240 dtex x2 – kolor czarny	
20	Wszywka firmowa	etykieta	wg pkt 14
21	Karton tekturowy	o wymiarach 500x500x300	
22	Btykieta zakładowa	naklejana na karton	

3.2. Wymagania konstrukcyjno-techniczne

3.2.1. Opis wykonania

Denko

Do brzegu denka z tkaniny zasadniczej doszywamy wąsko filc podkołnierzowy. Na środek denka podszewki naklejamy etykietę zawierającą nazwę oraz adres firmy, po czym naszywamy folię. Denko z tkaniny zasadniczej składamy z denkiem podszewki prawymi stronami na zewnątrz, a następnie łączymy je na maszynie overlock.

Kwaterny

Zszywamy kwaterny z tkaniny zasadniczej. Od brzegu, pamiętając aby prawa strona tkaniny znajdowała się w środku. Po rozprasowaniu szwów, w boczne kwaterny wbijamy po dwa oczka szewskie.

Otok

Skrojony otok z tkaniny zasadniczej, odmierzamy na rozmiar. Kwaterny łączymy z otokiem i denkiem. Zszywanie tylnych kwatern powinno być na linii szwu łączącego otok oraz pośrodku tyłu denka.

Pas otoku

Po odmierzeniu według rozmiaru czapki, zszywamy szwem nakładanym. Zszyty pas obszywamy podszewką. Po włożeniu do czapki przesywamy w miejscu złączenia kwatern z otokiem.

Podpórka

Między dwa odpowiednie preszpamy wkładamy karbowany drut i przesywamy dwukrotnie na maszynie stebnowce. Następnie obszywamy go podszewką. Podpórki doszywamy po środku kwatern przednich.

Daszek

Po zaznaczeniu środka otoku wszywamy daszek równocześnie z potnikiem prowadzonym w przyrządzie. Końce potnika ryglujemy.

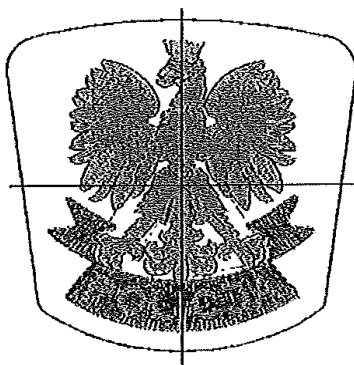
Wykończenie

Czapkę wyprasować. Denko wypełnić naprężaczem złączony metalową skuwką. Nad daszek, za pomocą dwóch guzików z orłem w koronie, przymocować pasek skórzany dwuczęściowy zapięty na drugą dziurkę, z metalową sprzączką po prawej stronie. Wąsy guzików są rozłożone i przygięte do pręta. W szwie kwatern przednich, na rozgiętych wąsach, umieścić emblemat orła w koronie. Taśmę otokową dopasować do obwodu zewnętrznego otoku czapki, zeszyć, a następnie naciągnąć na czapkę.

3.2.2. Specyfikacja emblematu

Orzeł wykonany na podkładce z tkaniny zasadniczej metodą haftu komputerowego.

Liczba ściegów		7975
Liczba kolorów		4
Pole haftu	szerokość	60,5 mm
	wysokość	59,9 mm



LP	RODZAJ NICI	KOLOR NICI
1.	Metalizowane	złote
2.	Metalizowane	srebrne
3.	Poliestrowe	niebieskie
4.	Poliestrowe	stalowe

UWAGA - Po zakończeniu procesu haftowania następuje podklejenie termonią części spodniej orła, wycięcie wg szablonu oraz zabezpieczenie krawędzi przed pruciem. Tak wykonany orzeł umieszczany jest trwale na podkładce metalowej z doczepionymi wąsami umożliwiającymi zamocowanie do czapki.

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 ciągłe, wytrzymałe, wykonane prawidłowo (bez zmarszczeń i wyciągnięć), z prawidłowym wiązaniem ściegu w szwie.

3.3. Warunki wykonania

Park maszynowy składa się z maszyn typu:

- stębnówka,
- łańcuskowa,
- zyg-zak,
- ramienna,
- czapnicza.

3.4. Rodzaje szwów i ściegów maszynowych

OZNACZENIE SZWU / ŚCIEGU	ZASTOSOWANIE SZWU I ŚCIEGU
505	- połączenie denka tkaniny zasadniczej z denkiem podszewki - obrzucenie szwu łączącego otok z kwaterami
1.01.01/301	- zszywanie kwater tkaniny zasadniczej - połączenie szwu otoku - doszycie otoku do kwater - doszycie podpórki - naszywanie włókniny termoplastycznej
6.05.01/301	- odszycie dzięgi na otoku
2.01.01/301	- zeszywanie pasa otoku - naszywanie tkaniny wykańczającej daszek
5.04.02/301	- naszywanie folii na denko podszewki
1.03.01/301	- obszycie podszewką podpórki - obszycie podszewką pasa otoku
1.04.01/301	- doszycie kwater wraz z otokiem do pasa z włókniny termoplastycznej
7.02.02/301 7.03.01/301	- naszywanie taśmy potnikowej - wszycie potnika - wszycie daszka
- maszyna stebnowka	40-50 ściegów na 1 dcm
- maszyna czapnicza	30-40 ściegów na 1 dcm
- maszyna do szycia daszków	30 ściegów na 1 dcm

3.5. Dopuszczalne sztukowanie elementów

Nie dopuszcza się w wyrobie sztukowania elementów.

3.6. Tabela klasyfikacji wielkości

OBWÓD GŁOWY	ROZMIAR CZAPKI
52	52
53	53
54	54
55	55
56	56
57	57
58	58
59	59
60	60
61	61

4. ZESTAWIENIE CZĘŚCI SKŁADOWYCH

4.1. Tabela części składowych

NR CZĘŚCI	RODZAJ MATERIAŁU	ILOŚĆ CZĘŚCI	RAZEM	WYSZCZEGÓLNIENIE
1.	tkanina zasadnicza	1	7	otok
2.		1		denko
3.		1		wypustka
4.		2		kwatera przednia
5.		2		kwatera tylna
6.	podszywka	1	3	denko
7.		1		obszycie podpórki
8.		1		obszycie pasa otoku
9.	włóknina	1	2	uszywnienie kwater przodu
10.	termoplastyczna	1		pas na otok
11.	preszpan	2	2	podpórka
12.	file podkołnierzowy	1	2	uszywnienie kwater przodu
13.		1		uszywnienie krawędzi denka w tyle
14.	folia	1	1	naszycie na denko
15.	inne	4	15	oczka szewskie
16.		1		druk karbowany
17.		1		naprężacz
18.		1		skuwka do łączenia naprężacza
19.		1		daszek
20.		1		pasek ze sprzączką
21.		2		guziki z orłem w koronie na wąsach
22.		1		potnik perforowany
23.		1		taśma potnikowa
24.		1		orzeł z napisem POLICJA
25.		1		taśma otokowa
		RAZEM	32	

4.2. Cechowanie wyrobu

Pod folią na denku podszewki umieszczona jest wszywka rozmiarowa wg pkt 14.

Wszywka rozmiarowa zawiera następujące informacje:

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

4.3. Pakowanie wyrobu

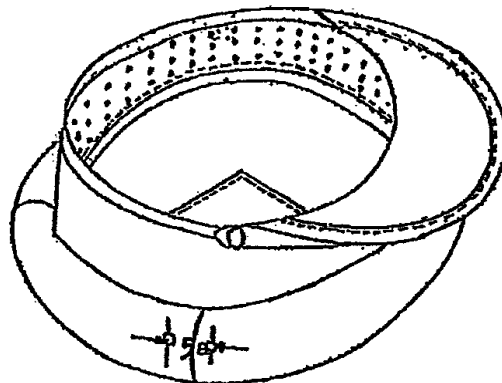
Pakowane po 16 czapek do kartonu tekturowego o wymiarach 500x500x300mm.

Na węższym boku kartonu umieścić etykietę zakładową która zawiera następujące dane:

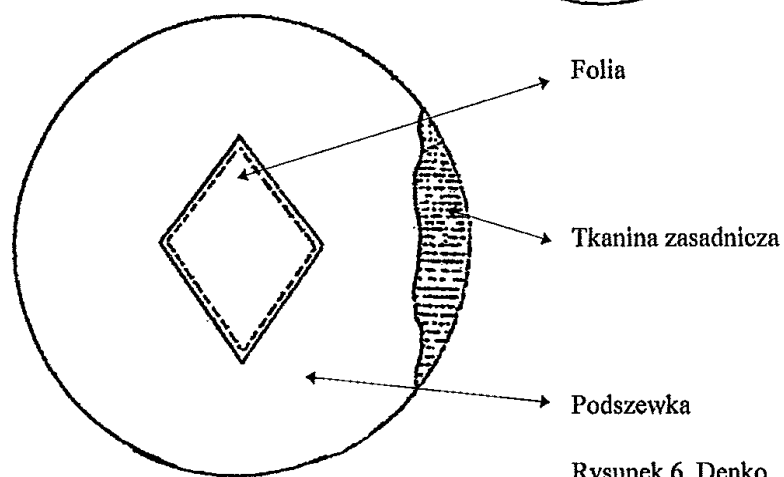
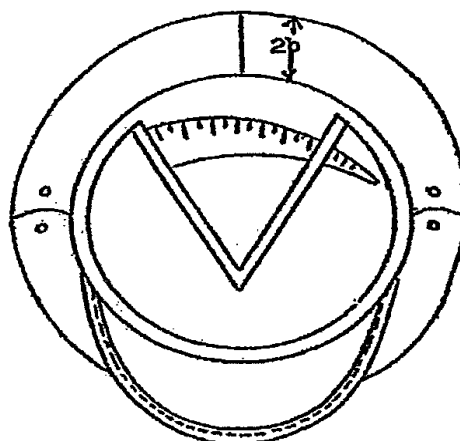
- pełna nazwa zakładu z adresem,
- nazwa wyrobu,
- rozmiar,
- ilość,
- numer pakującego,
- data produkcji (rok; miesiąc).

5. RYSUNKI Z WYMIARAMI

Rysunek 4. Wygląd czapki od strony wewnętrznej

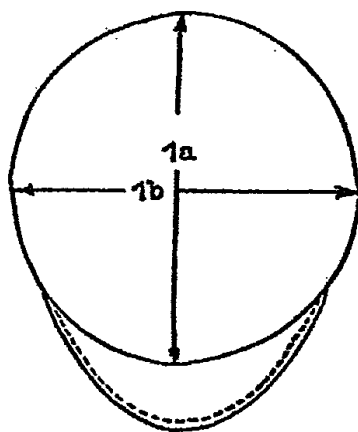
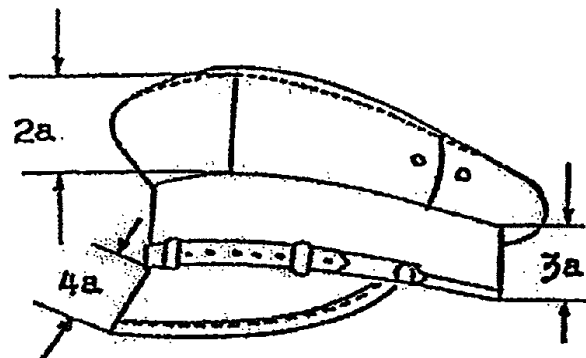


Rysunek 5. Wymiarowanie obwodu czapki



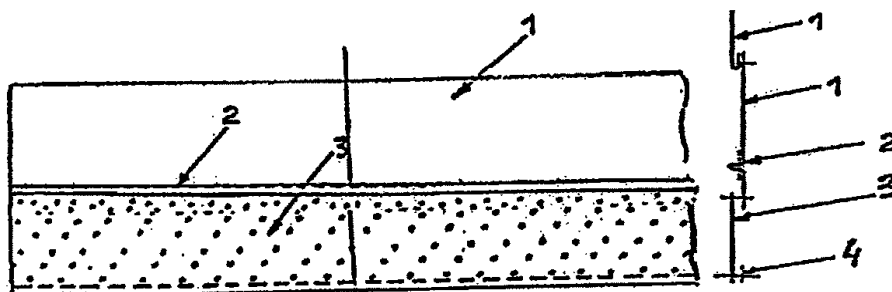
Rysunek 6. Denko

Rysunek 7. Wymiarowanie czapki wg pkt 6 i 7.

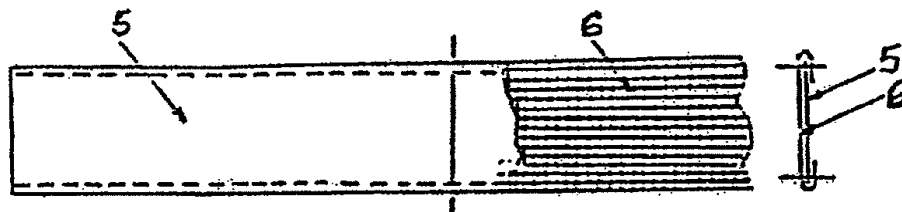


- 1 – tkanina zasadnicza
- 2 – podtrzymywanie taśmy otokowej
- 3 – potnik
- 4 – tasiemka
- 5 – włóknina termoplastyczna
- 6 – podszywka

Rysunek 8.



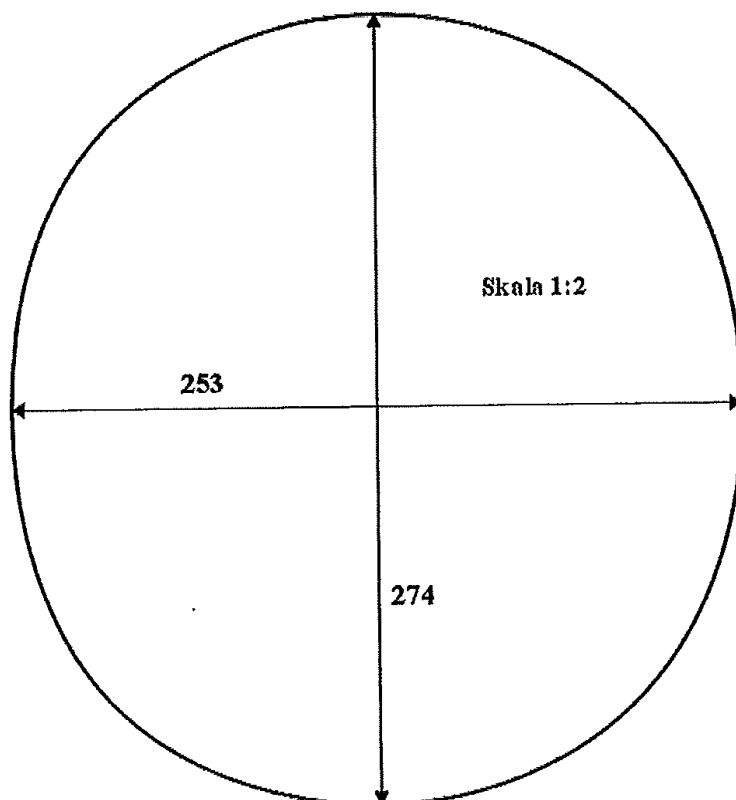
Rysunek 9. Fragment otoku czapki



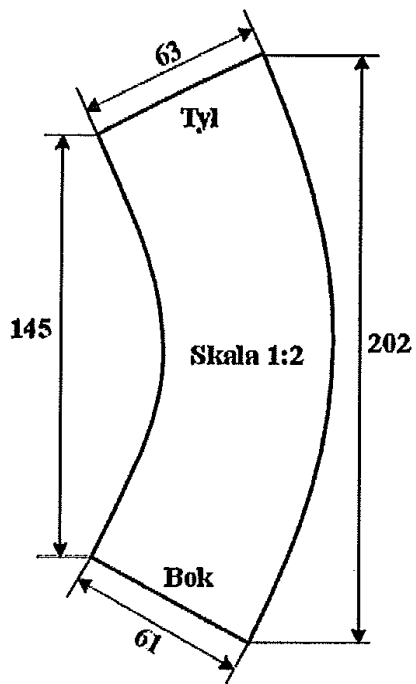
Rysunek 10. Usztywnienie otoku

Wymiary (w milimetrach) podane na rysunkach 11, 12, 13 dotyczą rozmiaru czapki 57.

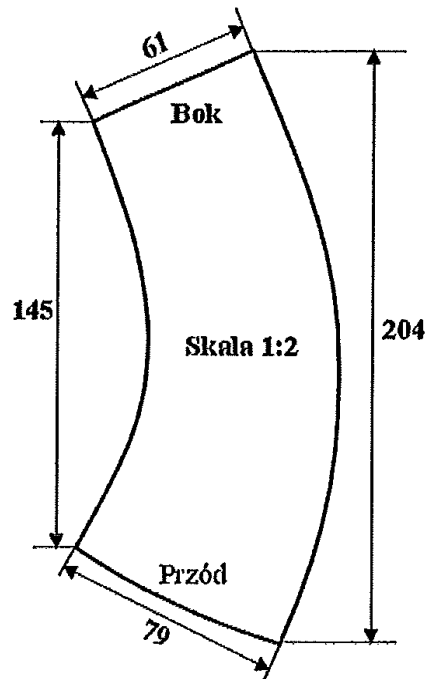
Rysunek 11. Denko



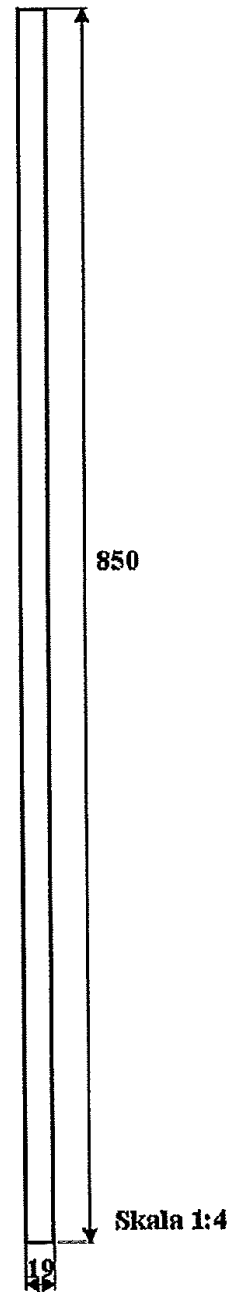
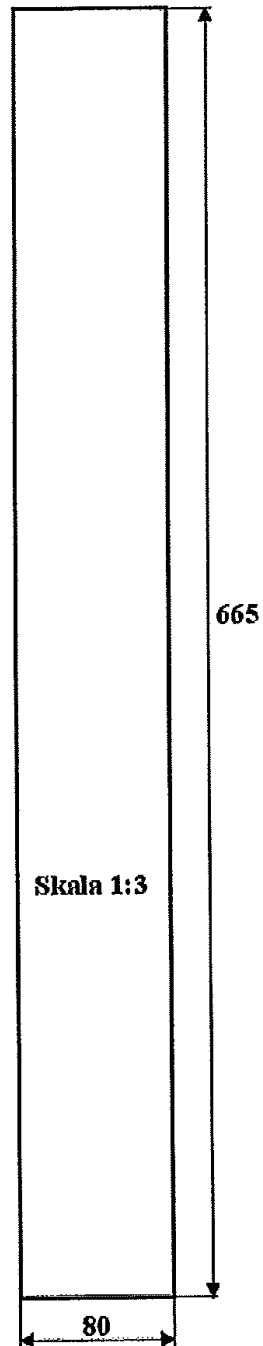
Rysunek 12. Kwaterna tylna



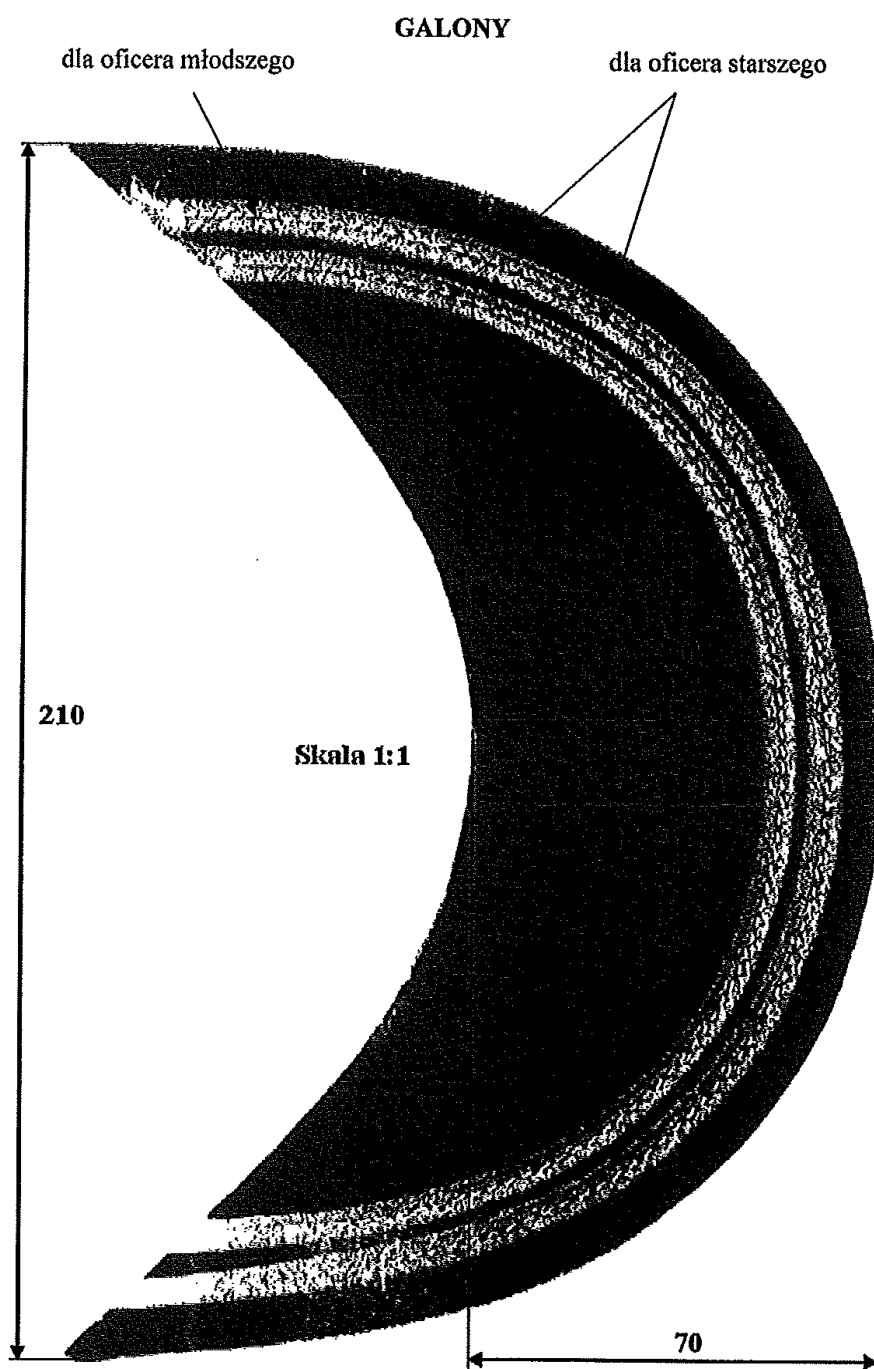
Rysunek 13. Kwaterna przednia



Rysunek 14. Otok



Rysunek 15. Wypustka



Rysunek 16. Kształt daszka

6. TABELA WYMIARÓW WYROBU GOTOWEGO

LP	WYSZCZEGÓLNIENIE ROZMIARÓW	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	Dopuszcz odchylenie
		0,5	4,5	15	25	30	16	6	2	0,8	0,2	
1	Denko											
a	długość mierzona od górnej krawędzi naprężacza z przodu, do górnej krawędzi naprężacza z tyłu	24,3	24,6	24,9	25,2	25,5	25,7	25,9	26,1	26,3	26,5	0,3
b	szerokość denka	22,3	22,6	22,9	23,2	23,5	23,7	23,9	24,1	24,3	24,5	0,2

7. TABELA WYMIARÓW STAŁYCH I POMOCNICZYCH

LP	WYSZCZEGÓLNIENIE ROZMIARÓW	WYMIAR	Dopuszcz odchylenie
2	Kwatery		
a	wysokość z przodu mierzona do wypustki	6,0	0,2
b	szerokość z tyłu mierzona do wypustki	4,0	0,2
3	Otok		
a	szerokość	5,0	0,1
4	Daszek		
a	szerokość	5,5	0,3
b	odległość 1 galonu od krawędzi daszka	0,7	0,1
c	odległość 2 galonu od krawędzi daszka	1,4	0,1
5	Wietrzniki		
a	Odległość między wietrznikami	3,0	0,2
6	Potnik		
a	szerokość	4,5	0,1
7	Pasek		
a	długość elementu ze sprzączką	22,0	0,2
b	długość elementu z dziurkami	25,0	0,2
c	szerokość paska	1,3	0,2

8. ŚREDNIE NORMY ZUŻYCIA

LP	NAZWA MATERIAŁU	ZUŻYCIE
1	Tkanina zasadnicza	0,149 m
2	Podszewka	0,132 m
3	Włóknina termoplastyczna	0,089 m
4	Preszpan na podpórkę	0,0078 kg
5	Drut karbowany	0,0052 kg
6	Naprężacz	0,0024 kg
7	Metalowa skuwka do łączenia naprężacza	1 szt
8	File podkołnierkowy	0,05 m
9	Potnik perforowany	1 szt
10	Taśma potnikowa	0,66 m
11	Nici szwalnicze	25 m
12	Folia odzieżowa	0,011 m
13	Daszek czarny o czarnym spodzie	1 szt
14	Pasek ze sprzączką	1 szt
15	Guziki z orłem w koronie na wążach	2 szt
16	Taśma otokowa	0,67 m
17	Orzeł z napisem POLICJA	1 szt
18	Nit	1 szt
19	Oczka szewskie	4 szt
20	Nici	110 m
21	Wszywka firmowa (etykieta)	1 szt
22	Karton	1 / 16 szt
23	Etykieta zakładowa	1 / 16 szt

DOKUMENTACJA EKSPLOATACYJNO-NAPRAWCZA

Normy i przepisy związane

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

PN-EN-23758 - Tekstyliia. 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 aktualnym przepisami transportowymi

Czapki gabardynowe (garnizonowe) Policji 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:



- nie prać,
- nie chlorować,
- suszyć w stanie rozwieszonym,
- temperatura prasowania do 110°C przez podkładkę,
- czyścić tylko przy użyciu benzyny, czterochloroetanu lub fluorochlorowęglowodorów.

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

