



CZAPKA DO MUNDURU WYJŚCIOWEGO

UPROSZCZONA DOKUMENTACJA
TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA

SPIS TREŚCI

1. Przedmiot dokumentacji
 - 1.1. Opis ogólny/przeznaczenie
 - 1.2. Normy i dokumenty związane
2. Rysunek modelowy
3. Wymagania techniczne
 - 3.1 Wykazy materiałów zasadniczych i dodatków
 - 3.2 Rodzaje szwów i ściągów
4. Zestawienie elementów składowych
5. Średnie normy zużycia tkaniny zasadniczej i dodatków
6. Opis wykonania
7. Rysunek techniczny - wymiarowy
8. Tabela wymiarów
9. Warunki obioru
10. Oznakowanie
 - wzór etykiety
11. Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian
12. Próbką filcu
13. Załączniki – certyfikaty, wyniki badań laboratoryjnych zastosowanych materiałów (potwierdzenie spełnienia wymagań techniczno-użytkowych)

1. PRZEDMIOT DOKUMENTACJI

Przedmiotem dokumentacji jest czapka do munduru wyjściowego.

1.1. OPIS OGÓLNY/PRZEZNACZENIE UŻYTKOWE

Czapka posiada denko owalne, wykonane na podszewce półjedwabnej. Pośrodku denka na podszewce naszyta jest folia. Kwatery są bez podszewki. Kwatery czapki w przodzie usztywnione są włókniną termoplastyczną. Na otok nałożona jest taśma dekoracyjna.

Daszek czapki koloru brązowego z brązowym spodem. Nad daszkiem przymocowany jest na dwóch guzikach pasek skórzany – brązowy ze sprzączką po prawej stronie. Na bokach kwater czapki przy szwach wprowadzone są po dwa wietrzniki brązowe (oczka szewskie).

Galon srebrny w górnej części otoku.

1.2. NORMY I DOKUMENTY ZWIĄZANE

PN-83/P-84501 Wyroby konfekcyjne. Szwy. Klasyfikacje i oznaczenia.

PN-83/P-84502 Wyroby konfekcyjne. Ściegi. Klasyfikacje i oznaczenia.

PN-81/P-84503 Wyroby konfekcyjne. Zasady oznaczenia wielkości.

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

PN-83/P-84506 Wyroby konfekcyjne. Badania odbiorcze.

PN-84/P-06762 Odzież ochronna. Stopnie jakości.

PN-80/P-81101 Nici odzieżowe. Postanowienia ogólne.

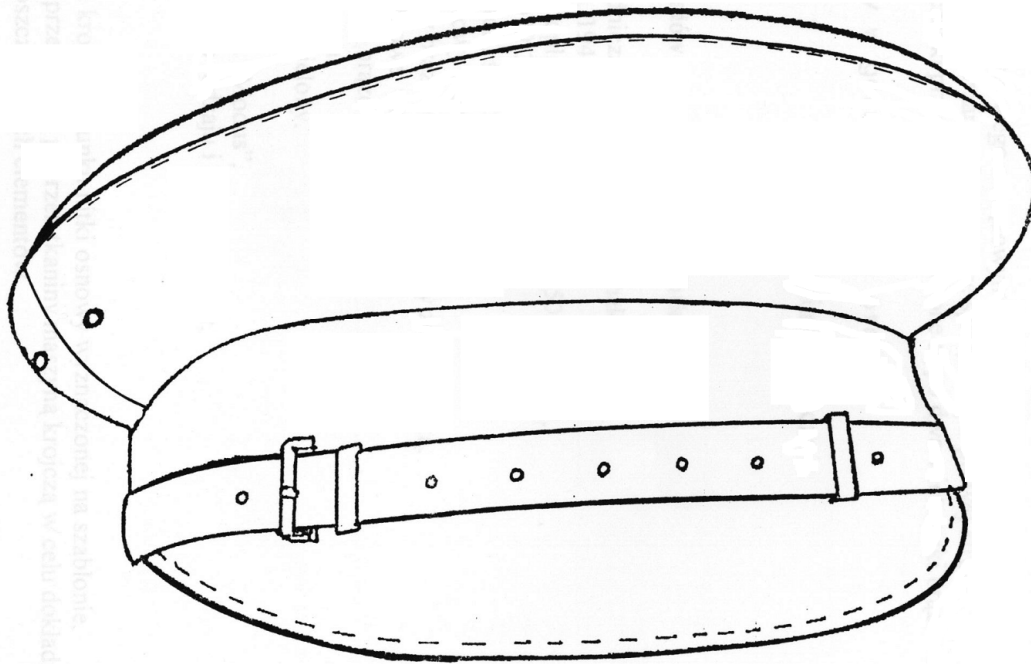
PN-90/P-84530 Wyroby konfekcyjne. Składanie.

PN-90/P-84531 Wyroby konfekcyjne. Oznaczenie.

PN-88/P-84669 Odzież robocza i ochronna. Pakowanie, przechowywanie, transport.

Wymagania ogólne.

2. RYSUNEK MODELOWY



3. WYMAGANIA TECHNICZNE

3.1. WYKAZ MATERIAŁÓW ZASADNICZYCH I DODATKÓW

- a) tkanina zasadnicza s. 0119/E55/226 khaki,
- b) podszewka s. 1946-364-7493 khaki,
- c) włóknina termoplastyczna s.2062-649-507-046 CG,
- d) watolina s. 2079-226-411,
- e) aksamit (na otok) s. 1952-343-201170,
- f) daszek plastikowy brązowy,
- g) pasek skórzany brązowy, dwuczęściowy ze sprzączką,
- h) guziki bakielitowe wąsach,
- i) oczka szewskie brązowe,
- j) j) taśma potnikowa,
- k) potnik skórzany zielony,
- l) folia odzieżowa,
- ł) wszywka firmowa
- m) nici - dobrane do rodzaju i koloru tkaniny.

KROJENIE:

- A) według układu kroju i kierunku nitki osnowy wyznaczonej na szablonie,
- B) układy należy przecinać w poprzek tkaniny maszyną krojącą w celu dokładniejszego wykrojenia poszczególnych elementów.

3.2. RODZAJE SZWÓW I ŚCIEGÓW

- szwy zgodnie z PN-83/P-84501
- występujące szwy: 0,6 cm; 1 cm; 2cm;
- ściegi maszynowe zgodnie z PN-83/P-84502

- | | |
|------------------------------|----------------------|
| a) maszyna stębnówka | 4-5 ściegów na 1 cm; |
| b) maszyna czapnicza | 3-4 ściegów na 1 cm, |
| c) maszyna do szycia daszków | 3 ściegi na 1 cm |

4. ZESTAWIENIE ELEMENTÓW SKŁADOWYCH

Rodzaj tkaniny	Nr części	Wyszczególnienie	Ilość części	Razem
Tkanina zasadnicza	1.	Denko	1	3
	2.	Kwatera przodu	1	
	3.	Kwater tyłu	1	
Aksamit	4	Otok	1	1
Podszewka	5.	Denko	1	4
	6.	Pas obszycia prętu	1	
	7.	Kwatera przodu	1	
	8.	Kwatera tyłu	1	
Włóknina termoplastyczna	9.	Pręt na otok	1	1
Kamela z klejem	10.	Denko	1	1
Folia	11.	Naszycie na denko	1	1
Inne	12.	Watolina	1	12
	13.	Wietrzniki z podkładkami	4	
	14.	Daszek	1	
	15.	Pasek ze sprzączką	1	
	16.	Guziki na wąsach	2	
	17.	Potnik	1	
	18.	Taśma potnikowa	1	
	19.	Galon srebrny	1	
Razem				23

5. ŚREDNIE NORMY ZUŻYCIA TKANINY ZASADNICZEJ I DODATKÓW

Lp.	Nazwa materiału	n.techn.
1.	Tkanina zasadnicza szer. 1,40 m s. 0119/E55/226 khaki	0,11 m
2.	Podszewka szer. 1,40 s. 1946-364/7493 khaki	0,15 m
3.	Aksamit (na otok) szer. 0,90 m s. 1952-343-201-170	0,07 m
4.	Taśma potnikowa s. 966/6 brąz	0,60 m
5.	Watolina szer. 1,60 m s. 2079-226-411	0,03 m
6.	Kamela z klejem WS szer. 0,90 m s. 1917-932-018	0,09 m
7.	Włóknina termoplastyczna s. 2062-649-507-046CG (0,05 kg)	0,88 m
8.	Galon srebrny	0,60 m
9.	Nici: 120 dtex x 3 – khaki 240 dtex x 2 - khaki	10 m 60 m
10.	Laceta	0,5 m
11.	Daszek brązowy	1 szt
12.	Pasek brązowy skórzany ze sprzączką	1 szt.
13.	Guziki bakielitowe na wąsach	2 szt.
14.	Potnik perforowany skórzany szer 5 cm	1 szt.
15.	Oczka szewskie (wietrzniki)	4 szt.
16.	Wszywka firmowa	1 szt.
17.	Taśma transferowa czarna (do drukarki) szer. 0,10 m	0,03 m
18.	Papier pakowy	0,015 kg
19.	Etykieta samoprzylepna na karton (1/16 szt.)	0,06 szt.
20.	Taśma do oklejenia kartonu	2,5 m
21.	Karton o wymiarach 640mmx540 mmx350 mm (1/16 szt)	0,06 szt.

6. OPIS WYKONANIA

Denko

Na denko podszewki naszyć folię według rysunku technicznego i wzoru. Pod folię podłożyć wszywkę firmową.

Denko tkaniny zasadniczej usztywnione kamela z klejem złożyć z denkiem podszewki lewą stroną do lewej i obszyć wokoło na maszynie overlock.

Kwaterny

Kwaterny tkaniny zasadniczej złożyć prawą stroną do prawej i zeszyć szwem 0,6 cm, szwy rozprasować. Kwaterny podszewki złożyć prawą stroną do prawej i zeszyć szwem 0,6 cm, Wbić w kwaterny wietrzniki /oczka szewskie/.

Otok

Tkaninę na otok odmierzyć na rozmiar czapki, zeszyć, szwy rozprasować. W dolnej krawędzi otoku przyszyć potnik maszyną stębnówką.

Otok złożyć na połowę, naznaczyć środek i przyszyć do kwatern, wdać około 2 cm w całości - szyć po otoku. Złączenie kwatern tyłu powinno być na środku tyłu. Górny brzeg kwatern przyszyć do denka - szyć po denku. Przyszywając kwaterny do denka, należy uważać aby nie rozciągnąć kwatern i denka w miejscach ukośnych i nie naddać w miejscach prostych. Szew przewinać w stronę kwatern i przestębnować na 0,2 cm od krawędzi szwu.

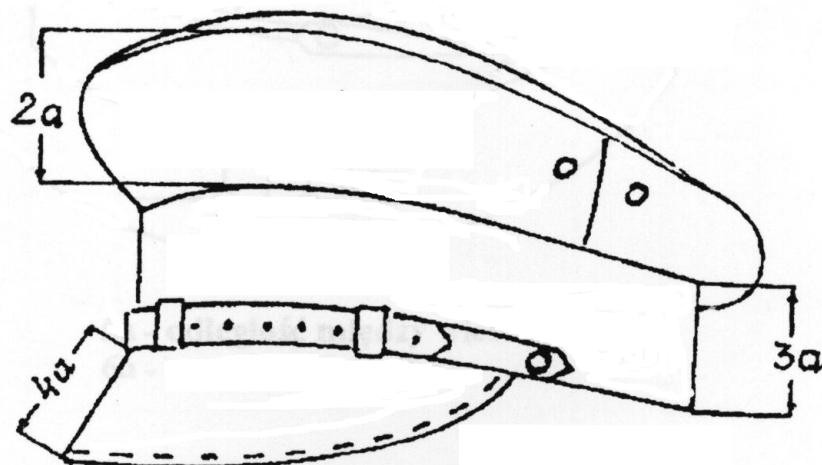
Pręt

Pręt odmierzyć do rozmiaru i zeszyć szwem nakładanym. Zeszyty pręt obszyć pasem podszewki i przyszyć 1 cm od góry na maszynie czapniczej. Obszyty podszewką pręt włożyć w czapkę i przyszyć maszyną czapniczą jego krawędź górną w miejscu złączenia kwatern z otokiem.

Daszek

Miejsce przyszywania daszka należy wygiąć do góry w celu lepszego przylegania do otoku. Daszek ustawić pośrodku zeszywania kwatern przednich na zewnętrznej stronie otoku i przyszyć na maszynie specjalnej do szycia daszków. Końce daszka zamocować maszynowo.

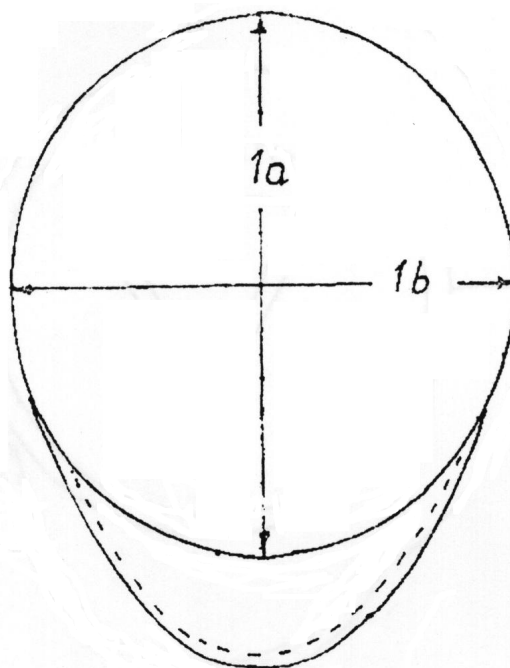
7. RYSUNEK TECHNICZNY - WYMIAROWY



$2a$ – wysokość kwater z przodu

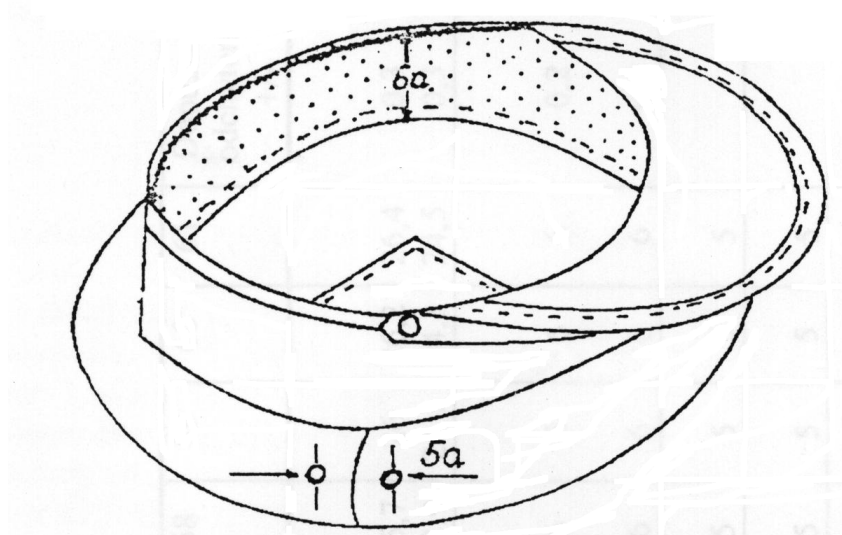
$3a$ – szerokość otoku

$4a$ – szerokość daszka



$1a$ – długość denka

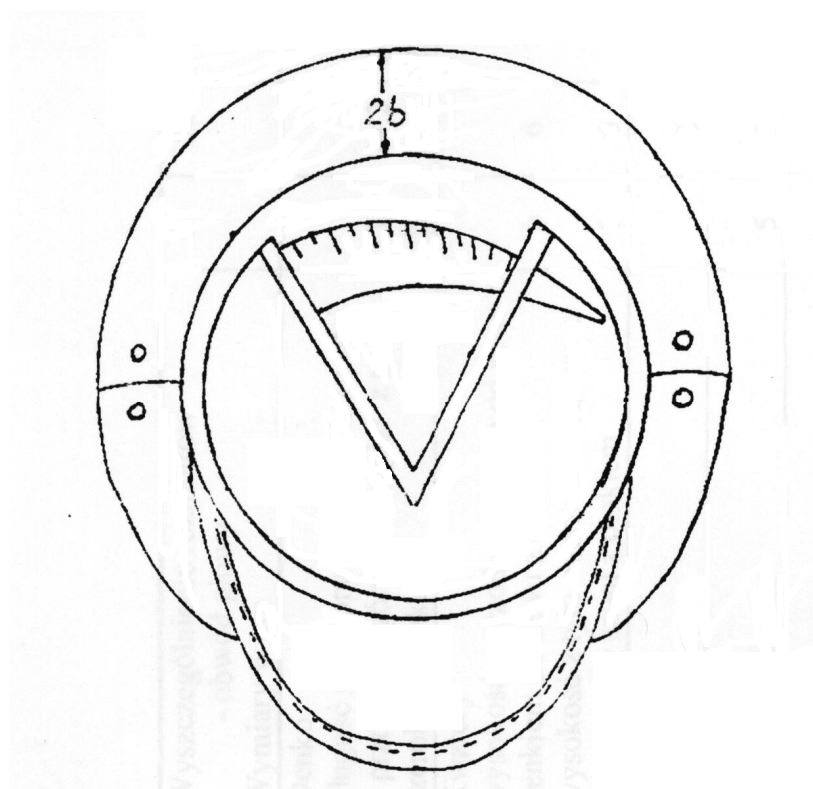
$1b$ – szerokość denka



5a – odległość między wietrznikami

6a – szerokość potnika

SPODÓB WYMIERAZNIA CZAPKI



8.TABELA WYMIARÓW

[illegible]

9. WARUNKI ODBIORU

9.1 Odbiór jakościowy wg PN-83/P-84506. Wyroby konfekcyjne. Badania odbiorcze. Stopnie jakości.

9.2 Rodzaj badań zgodności wyrobu ze stawianymi wymogami.

- a) oględziny zewnętrzne /metoda organoleptyczna/,
- b) sprawdzenie wymiarów /porównawcze wg tabeli wymiarów/,
- c) sprawdzenie tkaniny /zgodnie z PN i warunkami technicznymi/,
- d) sprawdzenie prawidłowego funkcjonowania dodatków galanteryjnych,

9.3 Pobieranie próbek.

Z partii wyrobów przedstawionych do odbioru należy w sposób losowy pobrać w ilości podanej w tabeli.

Liczność partii w szt. ubr. kpi.	Liczność w szt. w kompl.	Dopuszczalna liczba sztuk wadliwych
do - 160	10	1
161 - 630	15	2
631 - 2500	40	3
2500 - 6300	60	5

9.4 Ocena wyników badań.

Ocena sztuki.

Wyrób należy uznać za dobry, jeżeli wszystkie badania wymienione w pkt. 1 dadzą wynik pozytywny. Wyrób należy uznać za wadliwy o ile chociaż jedno z badań da wynik ujemny.

Ocena partii.

Partia wyrobów jest zgodna z wymaganiami określonymi w warunkach technicznych, jeżeli liczba sztuk wadliwych nie przekracza ilości wymienionych w tabeli 1.

Postępowanie z partią wadliwą.

Partia wyrobów uznana za niezgodną z wymaganiami może być przez producenta poprawiona i przedstawiona do ponownych badań.

Ponowne badania uważa się za ostateczne.

W przypadku występujących wad konfekcyjnych, które nie dadzą się usunąć, ale nie wpływają na obniżenie wartości użytkowych wyrobu należy zastosować stopniowanie jakości w zależności od liczby błędów.

Dopuszczalna liczba błędów konfekcyjnych

Tabela 1

grupa I	grupa II	grupa III
0	5	8

9.5 Stopnie jakości.

Stosuje się dwa stopnie jakości: jakość 1 i 2 w zależności od liczby błędów nie obniżających wartości użytkowej odzieży.

UWAGA: do błędów konfekcyjnych nie należy zaliczać wadliwie działających dodatków galanteryjnych.

Wadliwie działające dodatki galanteryjne całkowicie dyskwalifikują wyrób.

9.6 PAKOWANIE

Pakowanie, przechowywanie i transport wg PN -P-84509:1997 Wyroby odzieżowe.

Pakowanie, przechowywanie, transport.

Znakowanie przed pakowaniem.

Czapka powinny być zaopatrzone w przywieszki zawierające następujące dane:

- a. nazwę lub znak producenta,
- b. nazwę i symbol wyrobu,
- c. nr zlecenia,
- d. jakość,
- e. wielkość.

Pakowanie

Każda czapka powinna być zapakowana w osobny worek foliowy. Wyroby jednej wielkości i jednego rodzaju tkaniny powinny być pakowane w zbiorcze worki foliowe lub kartony w ilości uzgodnionej z zamawiającym. Opakowanie zbiorcze należy zabezpieczyć taśmą przed otwarciem. Opakowanie wysyłkowe powinno mieć etykietę zewnętrzną.

Dopuszcza się inny sposób pakowania uzgodniony pomiędzy dostawcą a odbiorcą.

Przechowywanie

Wyroby należy przechowywać w pomieszczeniach suchych i przewiewnych w warunkach zabezpieczających przed zmoczeniem, zabrudzeniem i uszkodzeniem mechanicznym z dala od źródeł ciepła.

Transport

Wyroby mogą być przewożone dowolnym środkiem transportu. Załadowywanie, przewóz i wyładowywanie powinno odbyć się w warunkach zabezpieczających przed zmoczeniem, zabrudzeniem i uszkodzeniem.

9.7.KONSERWACJA

Sposób konserwacji podany na wszywce wszytej wewnątrz czapki.

10. OZNAKOWANIE

WZÓR ETYKIETY

Wszystka firmowo-rozmiarowa powinna zawierać:

Znak firmy, adres

Nazwę wyrobu/wzór

Rozmiar

Data produkcji

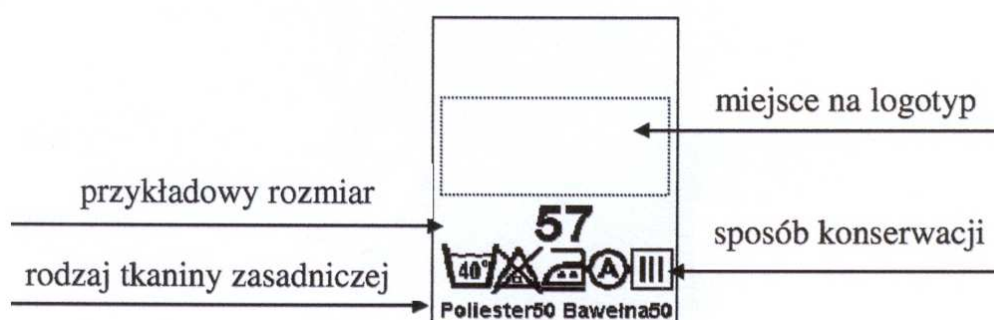
Nr partii

Etykieta jednostkowa powinna być przy każdej sztuce, znajdować się na wierzchu wyrobu i zawierać:

- adres firmy
- znak firmowy
- nazwa wyrobu
- symbol wyrobu
- wielkość
- jakość
- numer zlecenia
- skład surowcowy

Etykieta powinna się znajdować także na opakowaniu zbiorczym.

Przykład:



Rewers etykiety powinien zawierać przepis konserwacji

Sposób konserwacji wg PN-EN ISO 3758:2006 Znaki informacyjne o sposobach konserwacji w postaci symboli graficznych.

11. ARKUSZ EWIDENCJI WPROWADZONYCH ZMIAN.

[illegible]

12. PRÓBKA MATERIAŁU ZASADNICZEGO

13. ZAŁĄCZNIKI (dołącza producent)

**Certyfikaty lub wyniki badań laboratoryjnych materiałów
(potwierdzenie spełnienia wymagań techniczno-użytkowych)**