



CZAPKA LETNIA DO MUNDURU TERENOWEGO

UPROSZCZONA DOKUMENTACJA
TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA

Dokumentacja techniczno-technologiczna jest własnością PGL LP

SPIS TREŚCI

1. Wstęp
2. Przedmiot dokumentacji
 - 2.1. Opis ogólny/Przeznaczenie
 - 2.2. Normy i dokumenty związane
3. Rysunki modelowe
4. Wymagania techniczne
 - 4.1 Wykazy materiałów zasadniczych i dodatków
 - 4.2 Ściegi maszynowe
5. Zestawienie wymagań techniczno-użytkowych w odniesieniu do materiałów
6. Zestawienie elementów składowych
7. Rysunek techniczny
8. Tabela wymiarów
9. Warunki obioru
10. Oznakowanie
 - wzór etykiety
11. Kolorystyka asortymentu
12. Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian
13. Próbkki tkanin
14. Załączniki – certyfikaty, wyniki badań laboratoryjnych zastosowanych materiałów (potwierdzenie spełnienia wymagań techniczno-użytkowych)

1. WSTĘP

Zgodnie z Zarządzeniem Nr 54 Dyrektora Generalnego Lasów Państwowych z dnia 6.07.2012 r. ulega zmianie rozwiązanie materiałowe czapki letniej do munduru terenowego letniego.

Forma i konstrukcja nie ulega zmianie.

W związku z powyższym korekcie poddana zostaje dokumentacja techniczno-technologiczna, która pozostaje w formie uproszczonej, lecz zmianom ulegają tabele wymagań dla materiałów.

2. PRZEDMIOT DOKUMENTACJI

Przedmiotem dokumentacji jest czapka letnia do munduru terenowego dla pracowników leśnictwa.

2.1. OPIS OGÓLNY/PRZEZNACZENIE

Czapka służy jako nakrycie głowy w orkesie lata uprawnionym pracownikom leśnictwa i stanowi element munduru terenowego letniego.

Czapka – uszyta jest z pięciu elementów połączonych przestębnowanymi szwami centymetrowymi. Czołowy element usztywniony jest wkładem odzieżowym tkanym. Daszek czapki obszyty jest tkaniną zasadniczą i połączony szwem centymetrowym z przednią częścią czapki. Po obwodzie czapka wzmocniona jest lamówką z tkaniny zasadniczej usztywnioną wkładem odzieżowym. Z tyłu czapki w linii lamówki wszyte zapięcie będące jednocześnie regulatorem obwodu. W przedniej części czapki zamocowane jest godło.

2.2. 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.

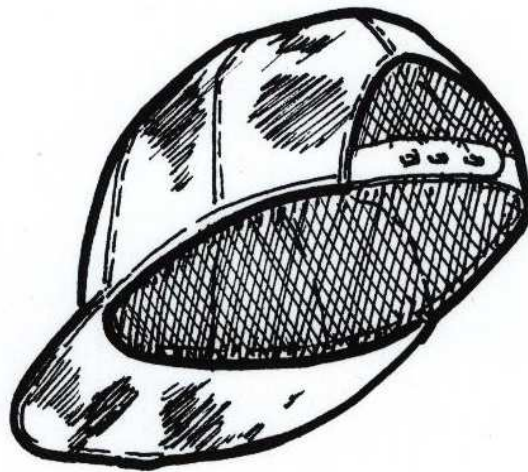
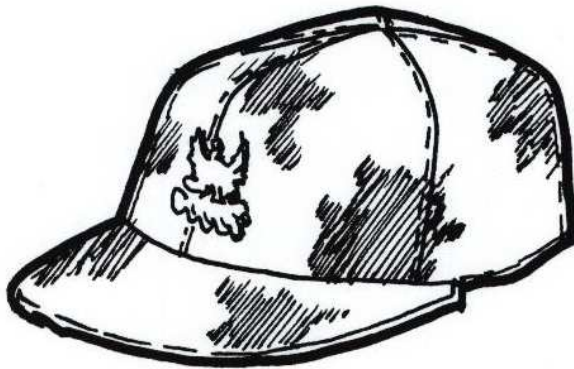
PN-90/P-84530 Wyroby konfekcyjne. Składanie.

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

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

Wymagania ogólne.

3. RYSUNKI MODELOWE



4. WYMAGANIA TECHNICZNE

4.1. WYKAZ MATERIAŁÓW ZASADNICZYCH I DODATKÓW

Lp.	Nazwa materiału	Artykuł - określenie	Kolor	Uwagi
1	Tkanina wierzchnia . Wykończenie wodoodporne	bawełna-poliester	Panterka - wg wzoru	
3	Nici	E 37 B 63 dtex 130*3	ciemno zielone	
4	Regulator	tworzywo	dostosowa ny	
5	Daszek	tworzywo		
6	Wkład odzieżowy	tkany	dostosowa wany	44125/90/YL

4.2. ŚCIEGI MASZYNOWE

Ściegi wg PN-83/P-84502

Szwy wg PN-83/P-84501

- maszyna stębnówka 40-50 ściegów/1 dcm
- maszyna do szycia daszków 30 ściegów/1 dcm
- overlock 50-60 ściegów/1 dcm

5. ZESTAWIENIE WYMAGAŃ TECHNICZNO-UŻYTKOWYCH W ODNIESIENIU DO MATERIAŁÓW

TKANINA ZASADNICZA:

PODSTAWOWA CHARAKTERYSTYKA WYROBU			
1	Rodzaj wyrobu	Tkanina ubraniowa bawełnopodobna z wykończeniem wodoodpornym, barwiona z nadrukiem maskującym z włókien odcinkowych bawełnianych i poliestrowych	
2	Skład surowcowy	85% włókna bawełniane 15% włókna poliestrowe	PN-72/P-04604
3	Splot	skośny 2/2 S, nitki rip-stopowe z odcinkowych włókien poliestrowych w splocie tła rozmieszczone w sekwencjach nie rzadziej niż co 10 mm	PN-52/P-01701
4	Kolor (cztery kolory)	wg ustalonego wzorca	

WYMAGANIA DLA WYROBU

L.p.	Parametr	Jednostka	Wymaganie/metoda badania
1	Masa powierzchniowa	g/m ²	190 ±10 PN-ISO 3801:1993
2	Siła maksymalna przy rozciąganiu: osnowa watek	N	≥ 900 ≥ 500 PN-EN ISO 13934-1:2002
3	Wytrzymałość na rozdzieranie: osnowa watek	N	≥ 35 ≥ 30 PN-EN ISO 13937-2:2002
4	Zmiana wymiarów po jednokrotnym praniu i suszeniu osnowa/wątek	%	≤ ±2 PN-EN ISO 5077:2011 Metody prania i suszenia PN-EN ISO 6330:2002+A1:2011, procedura prania: 2A (60°C), metoda suszenia E – bębnowe (40°C)
5	Zmiana wymiarów po pięciokrotnym praniu i suszeniu osnowa/wątek	%	≤ ±3 PN-EN ISO 5077:2011 Metody prania i suszenia PN-EN ISO 6330:2002+A1:2011, procedura prania: 2A (60°C), metoda suszenia E – bębnowe (40°C)
6	Przepuszczalność powietrza	mm/s	≥ 30 PN-EN ISO 9237:1998
7	Skłonność do mechacenia i pillingu	stopień	≥ 4 PN-EN ISO 12945-1:2002, czas badania 2h
8	Odporność na deszcz, nasiąkliwość	%	≤ 30 PN-P-04629:1991, pkt. 2.5.1 (czas działania deszczu 5 min)

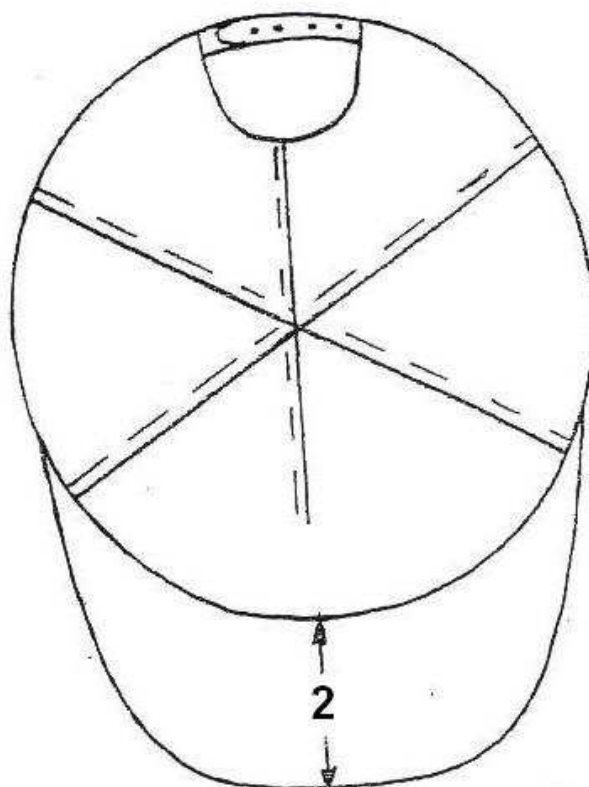
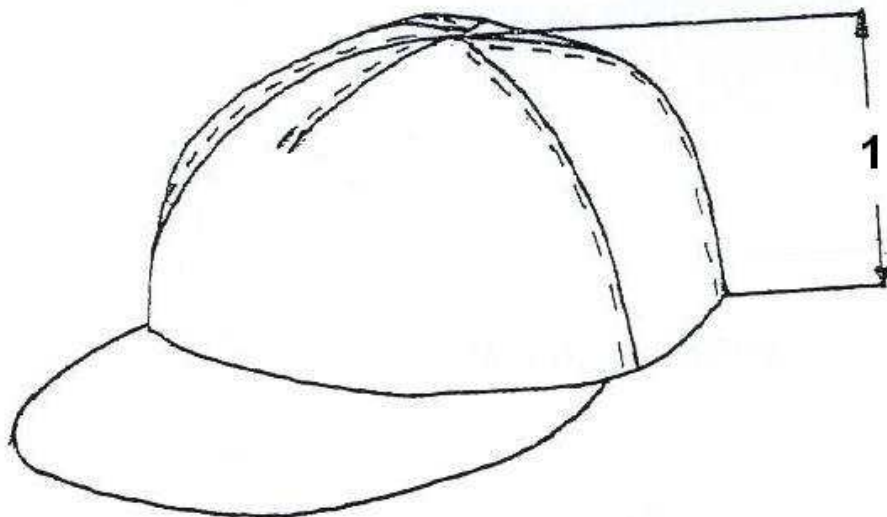
WYMAGANIA DLA WYROBU cd.

L.p.	Parametr	Jednostka	Wymaganie/metoda badania
9	Odporność wybarwień na:		
	światło sztuczne	stopień	≥ 5 PN-EN ISO 105-B02:2006, metoda 2
	pot kwaśny i alkaliczny zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4 ≥ 4 PN EN ISO 105-E04:2011
	tarcie suche zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4
	tarcie mokre zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 3 PN EN ISO 105-X12:2005
	na wodę zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4 PN-EN ISO 105-E01:2010
	pranie zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4 PN-EN ISO 105-C06:2010, metoda C1S
	na prasowanie na wilgotno zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4 PN-EN ISO 105-X11:2000
na rozpuszczalniki organiczne zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4 PN-EN ISO 105-X05:1999	

6. ZESTAWIENIE ELEMENTÓW SKŁADOWYCH

Lp.	Rodzaj materiału	Nr części	Wyszczególnienie	Ilość części	Razem
1.	Tkanina zasadnicza	1	kwatera	4	8
		2	Przód	1	
		3	Daszek	2	
		4	Potnik	1	
2.	Sztywnik	5	Usztywnienie przodu	1	1
3.	Inne	6	Usztywnienie daszka	1	2
		7	Zapinka	1	
Razem					11

7. RYSUNKI TECHNICZNE



8. TABELA WYMIARÓW CZAPKI LETNIEJ

Obwód głowy	Wielkość głowy		
	54	57	60
53			
54	x		
55			
56			
57		x	
58			
59			
60			x
61			

9. WARUNKI ODBIORU

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

9.1 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,

9.2. 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

9.3. 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

9.4 Stopnie jakości.

W odzieży ochronnej 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.

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

Znakowanie przed pakowaniem.

Ubrania 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

Ubranie jednej wielkości i jednego rodzaju tkaniny powinny być pakowane w worki foliowe.

Opakowanie wysyłkowe - worki.

Dopuszcza się inny sposób pakowania uzgodniony pomiędzy dostawcą a odbiorcą.

Przechowywanie

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

Transport

Ubrania mogą być przewożone dowolnym środkiem transportu.

Załadowywanie, przewóz i wyładowywanie powinno odbyć się w warunkach zabezpieczających przed zmoczeniem, zabrudzeniem i uszkodzeniem.

9.6. Konserwacja

Pranie, suszenie i prasowanie zgodnie z instrukcją zawartą w wyrobie w postaci wszywki.

10. OZNAKOWANIE

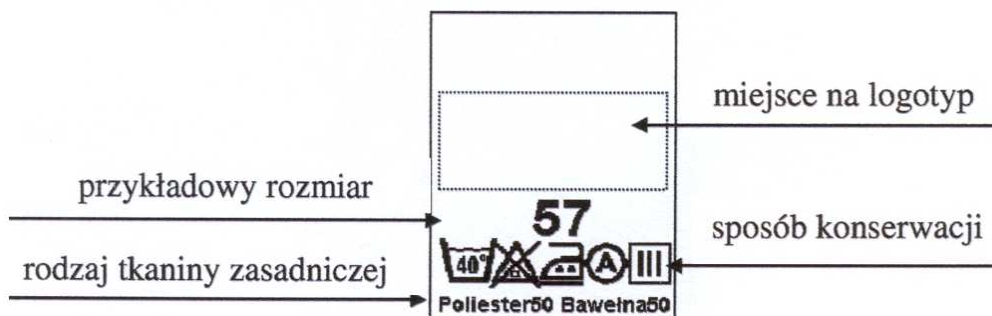
WZÓR ETYKIETY

Etykieta powinna znajdować się na wierzchu wyrobu i zawierać:

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

Rewers etykiety powinien zawierać przepis konserwacji.

Przykład:



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

11. KOLORYSTYKA

Według badań laboratorium Instytutu Włókiennictwa w Łodzi zmierzono współrzędne barwy L*a*b* zgodnie normą PN-EN ISO 105-J01:2002 na spektrofotometrze Datacolor 650 o geometrii pomiarowej d/8.

Elementy munduru	Współrzędne barwy L*a*b*			Różnica barw DE
	Wyznaczona wg normy PN-EN ISO 105-J01:2002			
	L*	a*	b*	
Czapka do munduru terenowego letniego				
Kolor tła oliwka	28,38	-0,44	10,36	DE* ≤ 1,5
Kolor ciemnozielony	24,14	-1,44	6,27	DE* ≤ 1,5
Kolor brązowy	23,99	1,60	6,05	DE* ≤ 1,5
Kolor czarny	20,18	-0,35	2,10	DE* ≤ 1,5

12. ARKUSZ EWIDENCJI WPROWADZONYCH ZMIAN.

Lp.	Data	Zmiana dotyczy (stron i ewentualnej treści zmiany)	Akceptacja (data i podpis)	Uwagi

13. PRÓBKI TKANIN.

14. ZAŁĄCZNIKI (dołącza producent)

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