

SŁUŻBA OCHRONY PAŃSTWA



SPECYFIKACJA TECHNICZNA

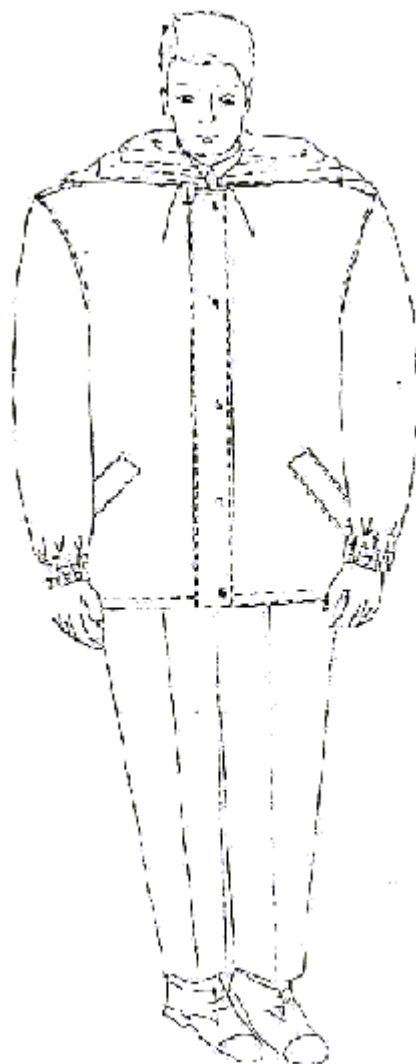
KURTKA WYJŚCIOWA NIEPRZEMAKALNA Z PODPINKĄ

Nr ewidencyjny - 6/BOR/2010

SPIS TREŚCI.

1. Rysunek modelowy.	3
2. Opis ogólny wyrobu.	4
3. Wymagania techniczne.	4
3.1. Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków.	4-6
3.2. Wymagania techniczno-użytkowe tkaniny zasadniczej i podstawowych dodatków.	6-12
3.3. Rodzaje szwów i ściągów maszynowych.	12-13
3.4. Dopuszczalne sztukowanie elementów.	13
3.5. Tabela klasyfikacji wielkości.	14
4. Zestawienie elementów składowych.	14-16
5. Opis wykonania wyrobu.	16-18
6. Cechowanie, składanie i pakowanie.	18
6.1. Cechowanie.	18-19
6.2. Składanie.	19
6.3. Pakowanie.	19
7. Rysunki techniczne.	20-24
8. Tabela wymiarów wyrobu gotowego.	25-28
9. Tabela wymiarów stałych i pomocniczych.	29
10. Gwarancja.	29
11. Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian.	30

1. RYSUNEK MODELOWY.



Rysunek nr 1.

2. OPIS OGÓLNY WYROBU.

Kurtka wykonana z nieprzemakalnej tkaniny poliestrowej z ociepleniem wszytym na stałe i dopinaną podpinką. Dół wyrobu ściągnięty na bokach taśmą gumową. Kurtka zapinana z przodu na zamek błyskawiczny dwusuwakowy przykryty listwą zapinaną na zatrzaski. Do podkroju szyi wszyty kaptur z tkaniny zasadniczej w przodzie ściągany sznurkiem. Kaptur posiada zamek błyskawiczny, przykryty listwą z zatrzaskiem, wszyty z przodu pośrodku, co umożliwia po rozpięciu nadanie mu kształtu kołnierza. Rękawy dwuczęściowe wszyte do pogłębionej pachy, u dołu ściągnięte przestębnowaną taśmą gumową. Do rękawa wszyte są naramienniki dla zamocowania dystynkcji i stopni służbowych. Na bokach znajdują się dwie skośne kieszenie z listewką zapinaną w krytym zapięciu oraz w lewym przodzie kieszeń wewnętrzną zapinaną na guzik i zapinkę.

Podpinka z kołnierzem futrzanym, oblamowana taśmą dzianinową, dopinana jest do kurtki w przodzie zamkiem błyskawicznym, a w rękawach i kołnierzu za pomocą guzików. Rękawy dwuczęściowe z klinami podszewki bawełnianej przy podkroju pachy, w dole wykończone dzianiną ściągaczową. W lewym przodzie ocieplenia wykonana kieszeń wewnętrzną zapinaną na guzik i zapinkę, u dołu boki ściągnięte naszytą taśmą gumową.

3. WYMAGANIA TECHNICZNE.

3.1. WYKAZ MATERIAŁÓW ZASADNICZYCH I DODATKÓW.

Zestawienie zasadniczych materiałów i dodatków przedstawia tabela nr 1.

Tabela nr 1.

L.p.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj. Charakterystyka materiału	Oznaczenia i wymagania wg
1	2	3	4
1.	Tkanina zasadnicza.	O szerokości 146 cm w kolorze granatowym.	Wg tabeli nr 2
2.	Układ ocieplający jednostronnie obłożony.	W kolorze czarnym, masa powierzchniowa 60 g/m ² .	Wg tabeli nr 3
3.	Układ ocieplający dwustronnie obłożony.	W kolorze czarnym, masa powierzchniowa 100 g/m ² .	Wg tabeli nr 4
4.	Układ ocieplający dwustronnie obłożony.	W kolorze czarnym, masa powierzchniowa 60 g/m ² .	Wg tabeli nr 5
5	Tkanina podszewkowa	W kolorze czarnym.	Wg tabeli nr 6

1	2	3	4
6	Dzianina futerkowa.	Artykuł 6727 lub równoważny w kolorze czarnym.	Specyfikacja techniczna producenta
7	Dzianina podszewkowa.	Dzianina poliamidowa w kolorze czarnym.	Wg tabeli nr 7
8.	Dzianina ściągaczowa.	W kolorze tkaniny zasadniczej	Specyfikacja techniczna producenta
9.	Włóknina.	Włóknina z klejem o szerokości	-
10.	Nici.	Nici rdzeniowe poliestrowo-poliestrowe o masie liniowej 240 dtex x 3 lub 210 dtex x 2 w kolorze tkaniny zasadniczej.	PN-EN 12590:2002 PN-ISO 1139:1998
11.	Guziki odzieżowe.	Poliestrowe guziki czterootworowe w kolorze tkaniny zasadniczej o średnicy 18 mm.	Specyfikacja techniczna producenta
12.	Zatrzaski konfekcyjne.	Plastyczne lub metalowe (oksydowane) w kolorze tkaniny zasadniczej	Specyfikacja techniczna producenta
13.	Taśma elastyczna.	W kolorze tkaniny zasadniczej lub czarnym o szerokości 5 cm.	Specyfikacja techniczna producenta
14.	Taśma elastyczna.	W kolorze tkaniny zasadniczej lub czarnym o szerokości 1 cm.	Specyfikacja techniczna producenta
15.	Taśma.	Taśma do uszczelniania szwów art. 3051 lub równoważna.	Specyfikacja techniczna producenta
16.	Oczka.	Mosiężne, o średnicy 6 mm, oksydowane.	Specyfikacja techniczna producenta
17.	Sznurek.	Plecionka w kolorze tkaniny zasadniczej.	Specyfikacja techniczna producenta
18.	Końcówki sznurka.	Plastyczne, matowe w kolorze tkaniny zasadniczej.	Specyfikacja techniczna producenta
19.	Stopery do sznurka.		Specyfikacja techniczna producenta

1	2	3	4
20.	Zamki błyskawiczne,	Zamek błyskawiczny plastikowy, spiralny, nierozdzielczy, w kolorze tkaniny zasadniczej lub czarnym o długości 35 cm.	Specyfikacja techniczna producenta
		Zamek błyskawiczny plastikowy dwusuwakowy, średnio cząsteczkowy, rozdzielczy w kolorze tkaniny zasadniczej lub czarnym.	
		Zamek błyskawiczny plastikowy, spiralny, rozdzielczyw kolorze tkaniny zasadniczej lub czarnym.	
21.	Plomba.	Do etykiety jednostkowej.	-
22.	Wszywki.	Firmowa.	-
		Z oznaczeniem wielkości wyrobu.	
		Informacyjna o sposobie konserwacji.	
		Brakarska.	
23.	Worek foliowy.	70 cm x 120 cm.	-
24.	Wieszak odzieżowy.	Profilowany z uchwytem metalowym.	-
25	Etykiety.	Etykieta jednostkowa.	-
		Etykieta na opakowanie.	

3.2. WYMAGANIA TECHNICZNO-UŻYTKOWE TKANINY ZASADNICZEJ I PODSTAWOWYCH DODATKÓW.

Wymagania techniczno-użytkowe tkaniny zasadniczej przedstawia tabela nr 2.

Tabela nr 2.

L.p.	Rodzaj parametru		J.m.	Wskaźnik	Metoda badań wg
1	2		3	4	5
Przed procesem powlekania:					
1.	Skład surowcowy przędzy.	Osnowa.	%	100	PN-P-01703
		Wątek.			
2.	Masa liniowa przędzy.	Osnowa.	Tt	19 tex	PN-P-01700
		Wątek.		18,5 tex	
3.	Masa powierzchniowa.		g/m ²	162 ± 6	PN-ISO 3801
4.	Splot.		-	2 / 2 Z	PN-P-01701

1	2		3	4	5
Powleczonej PUR:					
1.	Szerokość tkaniny powleczonej.		cm	144 ± 2 152 ± 2	PN-P-04610:1981
2.	Liczba nitok na 1 dm.	Osnowa.	l/dm	450 ± 17	PN-P-04637:1980
		Wątek.		315 ± 19	
3.	Masa powierzchniowa.		g/m ²	215 ± 10	PN-ISO 3801:1993
4.	Siła zrywająca, nie mniej niż:	Osnowa.	daN	95	PN-P-04626:1988
		Wątek.		60	
5.	Siła rozdierająca, nie mniej niż:	Osnowa.	daN	3,5	PN-P-04640:1976
		Wątek.		3	
6.	Zmiana wymiarów po praniu, nie więcej niż:	Osnowa.	%	-1,0	PN-P-04797:1993
		Wątek.		-1,0	
7.	Wodoszczelność, nie mniej niż:		hPa	90	PN-P-04748:1991
7.1.	Wodoszczelność po 5 praniu wodnym			80	
7.2.	Wodoszczelność po 5 czyszczeniu chemicznym.			80	
8.	Paraprzepuszczalność, nie mniej niż:		g/cm ² /h	2,1	Procedura badawcza PBW-3
9.	Odporność wybarwień na światło, nie mniej niż:	Zmiana barwy.	stop.	5	PN-ISO 105- B02:1997
10.	Odporność wybarwień na wodę, nie mniej niż:	Zmiana barwy.	stop.	4	PN-P-04910:1990
		Zabrudzenie bieli bawełny.		4	
		Zabrudzenie bieli poliestru.		4	
11.	Odporność wybarwień na pranie, nie mniej niż:	Zmiana barwy.	stop.	4	PN-P-04912:1987 Metoda 1
		Zabrudzenie bieli bawełny.		4	
		Zabrudzenie bieli poliestru.		4	

1	2		3	4	5
12.	Odporność wybarwień na rozpuszczalniki organiczne (czterochloroetylen), nie mniej niż:	Zmiana barwy.	stop.	4	PN-P-04923:1991
		Zabrudzenie bieli bawełny.		4	
		Zabrudzenie bieli poliestru.		4	
13.	Odporność wybarwień na tarcie suche, nie mniej niż:	Zabrudzenie bieli bawełny.	stop.	4	PN-P-04908:1987
14.	Odporność wybarwień na tarcie mokre, nie mniej niż:	Zabrudzenie bieli bawełny.	stop.	4	

Wymagania techniczno-użytkowe układu ocieplającego jednostronnie obłożonego przedstawia tabela nr 3.

Tabela nr 3.

L.p.	Rodzaj parametru	J.m.	Wskaźnik	Metoda badań wg	
1	2	3	4	5	
Wyszczególnienie elementów układu ocieplającego:					
1.	Materiał góry: dzianina 100% PA -809/AN, termonina 20 g/m ² – 100 PES.				
2.	Włóknina puszysta 100% PES, lateksowana dwustronnie lateksem akrylowym 20 g/m ² – masa powierzchniowa 60 g/m ² .				
3.	Nici – poliester cięty 140 dtex x 2.				
4.	Wzór pikowania nr 1055 krzywka 01-150/5.				
Wymagania użytkowe:					
<i>I. Włóknina puszysta 100% PES lateksowana dwustronnie lateksem akrylowym 20 g/m²:</i>					
1.	Masa powierzchniowa.	g/m ²	60 ± 6	PN-EN 29073:1994	
<i>II. Układ ocieplający (włóknina + obłożyny + pikowanie):</i>					
1.	Szerokość.	cm	155 ± 2	PN-EN 1773:2000	
2.	Masa powierzchniowa.	g/m ²	150 ± 15	PN-EN 29073-1:1994	
3.	Zmiana wymiarów po praniu w temperaturze 40 ⁰ C, nie więcej niż:	Kierunek wzdłużny.	%	-6	PN-EN ISO 5077:2008
		Kierunek poprzeczny.		-4	

Wymagania techniczno-użytkowe układu ocieplającego dwustronnie obłożonego przedstawia tabela nr 4.

Tabela nr 4.

L.p.	Rodzaj parametru	J.m.	Wskaźnik	Metoda badań wg	
1	2	3	4	5	
Wyszczególnienie elementów układu ocieplającego:					
1.	Materiał góry: dzianina 100% PA -809/AN, termonina 20 g/m ² – 100 PES.				
2.	Materiał dołu: dzianina jak wyżej.				
3.	Włóknina puszysta 100% PES, lateksowana dwustronnie lateksem akrylowym 20 g/m ² – masa powierzchniowa 100 g/m ² .				
4.	Nici – poliester cięty 140 dtex x 2.				
5.	Wzór pikowania nr 1055 krzywka 01-150/5.				
Wymagania użytkowe:					
<i>I. Włóknina puszysta 100% PES lateksowana dwustronnie lateksem akrylowym 20 g/m²:</i>					
1.	Masa powierzchniowa.	g/m ²	100 ± 10	PN-EN 29073:1994	
II. Układ ocieplający (włóknina + obłożyny + pikowanie):					
1.	Szerokość.	cm	155 ± 2	PN-EN 1773:2000	
2.	Masa powierzchniowa.	g/m ²	270 ± 25	PN-EN 29073-1:1994	
3.	Zmiana wymiarów po praniu w temperaturze 40 ⁰ C, nie więcej niż:	Kierunek wzdłużny.	%	-6	PN-EN ISO 5077:2008
		Kierunek poprzeczny.		-4	

Wymagania techniczno-użytkowe układu ocieplającego jednostronnie obłożonego przedstawia tabela nr 5.

Tabela nr 5.

L.p.	Rodzaj parametru	J.m.	Wskaźnik	Metoda badań wg
1	2	3	4	5
Wyszczególnienie elementów układu ocieplającego:				
1.	Materiał góry: dzianina 100% PA -809/AN, termonina 20 g/m ² – 100 PES.			
2.	Materiał dołu: dzianina jak wyżej.			
3.	Włóknina puszysta 100% PES, lateksowana dwustronnie lateksem akrylowym 20 g/m ² – masa powierzchniowa 60 g/m ² .			
4.	Nici – poliester cięty 140 dtex x 2.			

1	2	3	4	5	
5.	Wzór pikowania nr 1055 krzywka 01-150/5.				
Wymagania użytkowe:					
<i>I. Włóknina puszysta 100% PES lateksowana dwustronnie lateksem akrylowym 20 g/m²:</i>					
1.	Masa powierzchniowa.	g/m ²	60 ± 6	PN-EN 29073:1994	
II. Układ ocieplający (włóknina + obłożyny + pikowanie):					
1.	Szerokość.	cm	155 ± 2	PN-EN 1773:2000	
2.	Masa powierzchniowa.	g/m ²	230 ± 20	PN-EN 29073-1:1994	
3.	Zmiana wymiarów po praniu w temperaturze 40 ⁰ C, nie więcej niż:	Kierunek wzdłużny.	%	-6	PN-EN ISO 5077:2008
		Kierunek poprzeczny.		-4	

Wymagania techniczno-użytkowe tkaniny podszewkowej przedstawia tabela nr 6.

Tabela nr 6.

L.p.	Rodzaj parametru	J.m.	Wskaźnik	Metoda badań wg	
1	2	3	4	5	
1.	Skład surowcowy.		%	100 - CO	PN-P-01703:1996
2.	Masa liniowa przędzy.	Osnowa. Wątek.	Tt	30 tex	PN-ISO 1139:1998
				50 tex	
3.	Splot.		-	4/1 (3)	PN-P-01701:1952
4.	Szerokość.		m	0,90 ± 0,015 1,40 ± 0,02	PN-EN 1773:2000
5.	Liczba nitek na 1 dm.	Osnowa.	l/dm	402 ± 8	PN-EN 1049-2:2000
		Wątek.		190 ± 6	
6.	Masa powierzchniowa.		g/m ²	215 ± 11	PN-ISO 3801:1993
7.	Siła zrywająca, nie mniej niż:	Osnowa.	N	600	PN-EN ISO 13934-1:2000
		Wątek.		450	
8.	Zmiana wymiarów po praniu, nie więcej niż:	Osnowa.	%	-2	PN-EN ISO 5077:2008 metoda 2A wg PN-EN ISO 6330:2002
		Wątek.		-2	

1	2		3	4	5
9.	Odporność wybarwień na pranie, nie mniej niż:	Zmiana barwy.	stop.	4-5	PN-ISO 105-C06:1996 warunki badania C1S
		Zabrudzenie bieli bawełny.		4	
10.	Odporność wybarwień na pot kwaśny i alkaliczny, nie mniej niż:	Zmiana barwy.	stop.	4-5	PN-EN ISO 105-E04:1999
		Zabrudzenie bieli bawełny.		4-5	
11.	Odporność wybarwień na prasowanie na wilgotno, nie mniej niż:	Zmiana barwy.	stop.	4-5	PN-EN ISO 105-X11:2000
		Zabrudzenie bieli bawełny.		4-5	
12.	Odporność wybarwień na tarcie suche, nie mniej niż:	Zabrudzenie bieli bawełny.	stop.	3-4	PN-EN ISO 105-X12:2005

Wymagania techniczno-użytkowe dzianiny podszewkowej przedstawia tabela nr 7.

Tabela nr 7.

L.p.	Rodzaj parametru		J.m.	Wskaźnik	Metoda badań wg
1	2		3	4	5
1.	Skład surowcowy i masa liniowa przędzy.		%, Tt	PA 6 33 dtex f9 - 58,6% PA 6 40 dtex f9 – 41,4%	-
2.	Splot.		-	Dzianina kolumienkowo aksamitno-trykotowa.	
3.	Ścisłość na 1 dm.	Kolumienki.	l/dm	130 ± 7	-
		Rządki.		265 ± 13	
4.	Szerokość.		m	1,65 ± 0,05	PN-EN 1773:2000
6.	Masa powierzchniowa.		g/m ²	70 ± 5	PN-ISO 3801:1993
7.	Masa liniowa.		g/m	116 ± 7	PN-ISO 3801:1993
8.	Wytrzymałość na przebicie kulką, nie mniej niż:		daN	30	PN-P-04738:1979
8.	Zmiana wymiarów po praniu, nie więcej niż:	Kierunek wzdłużny.	%	3	PN-EN ISO 5077:2008 PN-EN ISO 6330:2002 procedura 6A
		Kierunek poprzeczny.		3	

1	2		3	4	5
9.	Odporność wybarwień na pranie w temperaturze 40 ⁰ C, nie mniej niż:	Zmiana barwy.	stop.	4	PN-ISO 105-C06:1996
		Zabrudzenie bieli poliamidu.		3-4	
		Zabrudzenie bieli bawełny.		3-4	
10.	Odporność wybarwień na rozpuszczalniki organiczne (PER), nie mniej niż:	Zmiana barwy.	stop.	4	PN-EN ISO 105-X09:1999
		Zabrudzenie bieli poliamidu.		4	
		Zabrudzenie bieli bawełny.		4	
11.	Odporność wybarwień na pot kwaśny i alkaliczny, nie mniej niż:	Zmiana barwy.	stop.	4	PN-EN ISO 105-E04:1999
		Zabrudzenie bieli poliamidu.		3-4	
		Zabrudzenie bieli bawełny.		3-4	
12.	Odporność wybarwień na tarcie suche i mokre, nie mniej niż:	Zabrudzenie bieli bawełny.	stop.	3-4	PN-EN ISO 105-X12:2005

3.3. RODZAJE SZWÓW I ŚCIEGÓW MASZYNOWYCH.

Zestawienie podstawowych szwów i ściegów stosowanych w wykonaniu wyrobu przedstawia tabela nr 8. Szwy oznaczono wg PN-83/P-84501, ściegi oznaczono wg PN-83/P-84502.

Tabela nr 8.

L.p.	Oznaczenie szwu / ściegu
1	2
1.	1.01.01/301
2.	1.01.03/301
3.	1.01.03/401.504
4.	1.02.01/301
5.	1.02.01/304
6.	1.06.02/301.301

1	2
7.	1.22.01/301
8.	2.01.01/301
9.	2.02.03/301.301
10.	2.02.08/301
11.	2.02.08/401.504
12.	2.05.02/301.301
13.	3.05.03/301 lub 3.05.03/401
14.	5.02.01/301
15.	5.04.03/301.301
16.	5.12.01/301.301
17.	5.31.04/301
18.	6.02.01/301
19.	6.05.01/301
20.	7.02.01/301
21.	7.02.02/301
22.	7.03.01/301
23.	7.15.04/301.301.301
24.	8.02.01/301
25.	/304

Wymagane gęstości ściegów:

- a) stębnowych łączących – 35 ÷ 45 ściegów/1dm;
- b) overlockowych – 50 ÷ 60 ściegów/1dm;
- c) w dziurkach bieliżnianych – 160 ÷ 180 ściegów/1dm;
- d) w dziurkach odzieżowych – 100 ÷ 120 ściegów/1dm.

Szwy na początku i końcu zamocować przeszyciem wstecznym celem zabezpieczenia przed pruciem.

3.4. DOPUSZCZALNE SZTUKOWANIE ELEMENTÓW.

W wyrobie nie przewiduje się sztukowania elementów.

3.5. TABELA KLASYFIKACJI WIELKOŚCI.

W zależności od obwodu klatki piersiowej i wzrostu wyróżnia się wielkości podane w tabeli nr 9.

Tabela nr 9.

Wzrost	Obwód klatki piersiowej						
	86	92	98	104	110	116	122
160		X					
163	X		X				
166		X		X			
169	X		X		X		
172		X		X		X	
175	X		X		X		
178		X		X		X	X
181	X		X		X		
184		X		X		X	X
187	X		X		X		
190		X		X		X	

4. ZESTAWIENIE ELEMENTÓW SKŁADOWYCH.

Zestawienie elementów składowych przedstawia tabela nr 10.

Tabela nr 10.

Material	Wyszczególnienie elementów	Ilość
1	2	3
Tkanina zasadnicza.	Przód.	2
	Tył.	1
	Obłożenie przodu szersze.	2
	Obłożenie przodu węższe.	2
	Listwa przodu lewego.	1
	Listwa przodu prawego.	1

1	2	3
Tkanina zasadnicza.	Kaptur wierzchni.	2
	Kaptur spodni.	3
	Listwa zamka w kapturze.	1
	Wieszak.	2
	Rękaw wierzchni.	2
	Rękaw spodni.	2
	Listewka kieszeni bocznej.	4
	Wypustka kieszeni wewnętrznej.	2
	Obsadzenie kieszeni wewnętrznej.	2
	Zapinki ocieplacza i kaptura.	12
	Stójka do podpinki.	2
	Naramienniki.	4
Układ ocieplający jednostronnie pikowany 60 g/m ² .	Przód.	2
	Tył.	1
	Rękaw wierzchni.	2
	Rękaw spodni.	2
Układ ocieplający dwustronnie pikowany 100 g/m ² .	Przody.	2
	Tył.	1
Układ ocieplający dwustronnie pikowany 60 g/m ² .	Rękaw wierzchni.	2
	Rękaw spodni.	2
Dzianina futerkowa.	Kołnierz podpinki.	1

1	2	3
Podszewka dzianinowa.	Lamówka podpinki.	
	Worek kieszeni bocznej krótszy.	2
	Worek kieszeni bocznej dłuższy.	2
	Worek kieszeni wewnętrznej.	4
Tkanina podszewkowa.	Kliny do podpinki.	4
Włóknina z klejem	Obłożenie przodów.	2
	Listwa przodu lewego.	1
	Listwa przodu prawego.	1
	Listewka kieszeni bocznej.	2
	Stójka do podpinki.	1
	Odszycie pod dziurki w kapturze.	1

5. OPIS WYKONANIA WYROBU.

Podstawowe operacje wykonania wyrobu przedstawiono poniżej:

1. Przody: kieszenie boczne:

Na listewki kieszeni naprasować włókninę z klejem, zrobić dziurkę. Listewki kieszeniowe wyszyć na maszynie do wyszywania elementów, wywrócić i przestębnować w odległości 0,2 cm od krawędzi. Przyłożyć listewkę wg znaków szablonu do przodu i odszyć kieszeń. Do odszytego otworu kieszeniowego doszyć worki kieszeniowe i wystębnować. Następnie listewkę dołem i górą podwójną stębnówką 0,7 cm. W taki sposób by dłuższy worek stanowił wzmocnienie stębnówek. Worek kieszeni zeszyć szwem zwykłym 1+1.

2. Wieszak, zapinki:

Podwinąć brzeg, złożyć na pół i przestębnować brzegiem. Uszyć zapinki do przypinania podpinki.

3. Przody i rękawy:

Obłożenia przodów zeszyć szwem 0,5 cm, wywrócić przestębnować 0,2 cm, a następnie 1,5 cm i przestębnować z równoczesnym podłożeniem zamka błyskawicznego. Zeszyć barki tkaniny zasadniczej szwem zwykłym 1+1, szew przewinać i przestębnować po tyle w odległości 0,2 cm

krawędzi. Rękaw z tkaniny zasadniczej zeszyć po łokciu szwem zwykłym 1 + 1 przewinąć i przestębnować 0,2 cm po rękawie wierzchem. Rękawy przyszyć do przodów i tyłu szwem zwykłym 1 + 1, Szew przewinąć i przestębnować w odległości 0,2 cm od przewinięcia. Na szew barkowy naszyć naramienniki. Boki kurtki z tkaniny zasadniczej wraz z rękawami zeszyć szwem zwykłym 1 + 1 przewinąć i przestębnować po tyle w odległości 0,2 cm. W oznaczonym miejscu u dołu zamocować gumę. Na całej długości gumy przestębnować trzy razy w równych odstępach w odległości 1,0 cm. Dół kurtki przewinąć i przestębnować w odległości 0,2 cm od przewinięcia oraz drugi raz na wysokości 2 stębnówki gumy. Włókninę z klejem przykleić przy krawędziach przodu oraz u dołu kurtki. Przyszyć zamek wraz z plisą prawego przodu. W dole rękawa zamocować gumę stębnując trzy razy w równych odstępach w odległości 1,0 cm. Na przody naszyć uszczelniaacz wierzchni.

4. Kaptur:

Wykonać dziurki w podszewce wg szablonu. Przestębnować listewką pod dziurkę. Zeszyć zaszewki w kapturze tkaniny zasadniczej, przewinąć i przestębnować. Zeszyć środek kaptura, przewinąć i przestębnować. W górną część kaptura wszyć zamek błyskawiczny wraz z odszyciem z równoczesnym podłożeniem 3 zapinek. Spód kaptura odszyć z tkaniną zasadniczą z równoczesnym zamocowaniem sznurka i podłożeniem zapinki, szew przewinąć i przestębnować w odległości 0,2 cm na całej długości kaptura i drugi raz w odległości 2 cm od krawędzi. Wykonać dziurki i nabić zatrzaskę.

5. Listwa spodnia i wierzchnia kurtki:

Na wierzchnią listwę nakleić włókninę. Założyć listwę spodnią prawą stroną do prawej, zeszyć, krótsze krawędzie przewinąć i przestębnować w odległości 0,2 cm od krawędzi zakładając rynienkę na 1 cm.

6. Montaż kurtki z podszewką:

Na lewym przodzie podszewki (ocieplacz jednostronnie pikowany) wykonać kieszeń z zapinką. Na tył naszyć wszywkę producenta. Zeszyć barki szwem 1 + 1cm. Zeszyć rękawy po łokciu podkładając zapinkę u dołu rękawa. Doszyć kliny. Wszyć rękawy. Na styku szwa barkowego podłożyć zapinkę, zeszyć boki wraz z rękawem podkładając wg oznaczenia zapinki, pod pachą. Podszewkę połączyć z obłożeniem. Jedną część zamka doszyć do obłożenia. Wierzch kurtki połączyć z podszewką podkładając do prawego przodu uszczelniaacz spodni. Kurtkę wywrócić i przestębnować brzegiem w odległości 0,2 cm. Do wykroju szyi wszyć kaptur podkładając wieszak. Nastębnować uszczelniaacz wierzchni na lewy przód kurtki.

7. Podpinki kurtki:

W lewym przodzie podpinki wg oznaczenia odszyć kieszeń poziomą z wypustkami i zapinką. Zabezpieczyć wszystkie szwy podpinki oraz mieszków. Do oznaczonych miejsc

doszyć mieszki podszewki szwem zwykłym 1 + 1cm. Szew łokciowy zeszyć na maszynie overlock 5 – cio nitkowym. Zeszyć boki podpinki wraz z rękawami. Na tył podpinki wszyć firmówkę ze znakami ostrzegawczymi. Podpinkę wylamować wokoło na szerokości 0,5 – 1 cm. Do podpinki przodów doszyć drugą część zamka błyskawicznego. Kaptur futro naszyć na podpince. Po bokach na podpince naszyć taśmę gumową.

8. Dziurki:

Dziurki w listewce kieszeniowej wykonać według rysunku technicznego.

6. CECHOWANIE, SKŁADANIE I PAKOWANIE.

6.1. CECHOWANIE.

Wszywka firmowa zawierająca nazwę i znak firmowy producenta, umieszczona na podpince i podszewce kurtki na środku tyłu w odległości 5 cm od podkroju szyi.

Wszywka z oznaczeniem wielkości wyrobu, zamocowana w podszewce i w podpince pod wszywką firmową.

Wszywka informacyjna o sposobie konserwacji wyrobu, wszyta w lewy szew boczny podszewki i podpinki pod wszywką z oznaczeniem wielkości wyrobu. Oznaczenia sposobu konserwacji, zgodne z PN-EN ISO 3758:2006, obejmujące następujący układ znaków:

- dla kurtki:



- dla podpinki:



Dopuszcza się stosowanie zamienniej jednej wszywki zawierającej oznaczenie zawarte na wszywkach: firmowej, rozmiarowej i wszywce o sposobie konserwacji. Wszywka taka powinna być umieszczona w miejscu naszywania wszywki firmowej, a sposób znaczenia zamieszczanych cech powinien spełniać wymagania wyznaczone w PN-EN ISO 3758:2006.

Etykieta jednostkowa zamocowana za pomocą sztyftu plastikowego do wieszaka kurtki, zawierająca następujące dane :

- a) nazwę, adres i znak firmowy producenta;
- b) nazwę wyrobu i numer wzoru;

- c) symbol i skład surowcowy materiału zasadniczego z określeniem wykończenia uszlachetniającego wyrób;
- d) wielkość wyrobu;
- e) jakość wyrobu podaną słownie;
- f) znak kontroli jakości;
- g) miesiąc i rok produkcji wyrobu;
- h) oznaczenie sposobu konserwacji.

Etykieta na opakowanie naklejona na prawy górny róg worka foliowego, zawierająca następujące dane :

- a) nazwę, adres i znak firmowy producenta;
- b) nazwę wyrobu i numer wzoru;
- c) symbol i skład surowcowy materiału zasadniczego z określeniem wykończenia uszlachetniającego wyrób;
- d) wielkość wyrobu;
- e) numer pakującego;
- f) miesiąc i rok produkcji wyrobu;
- g) oznaczenie sposobu konserwacji.

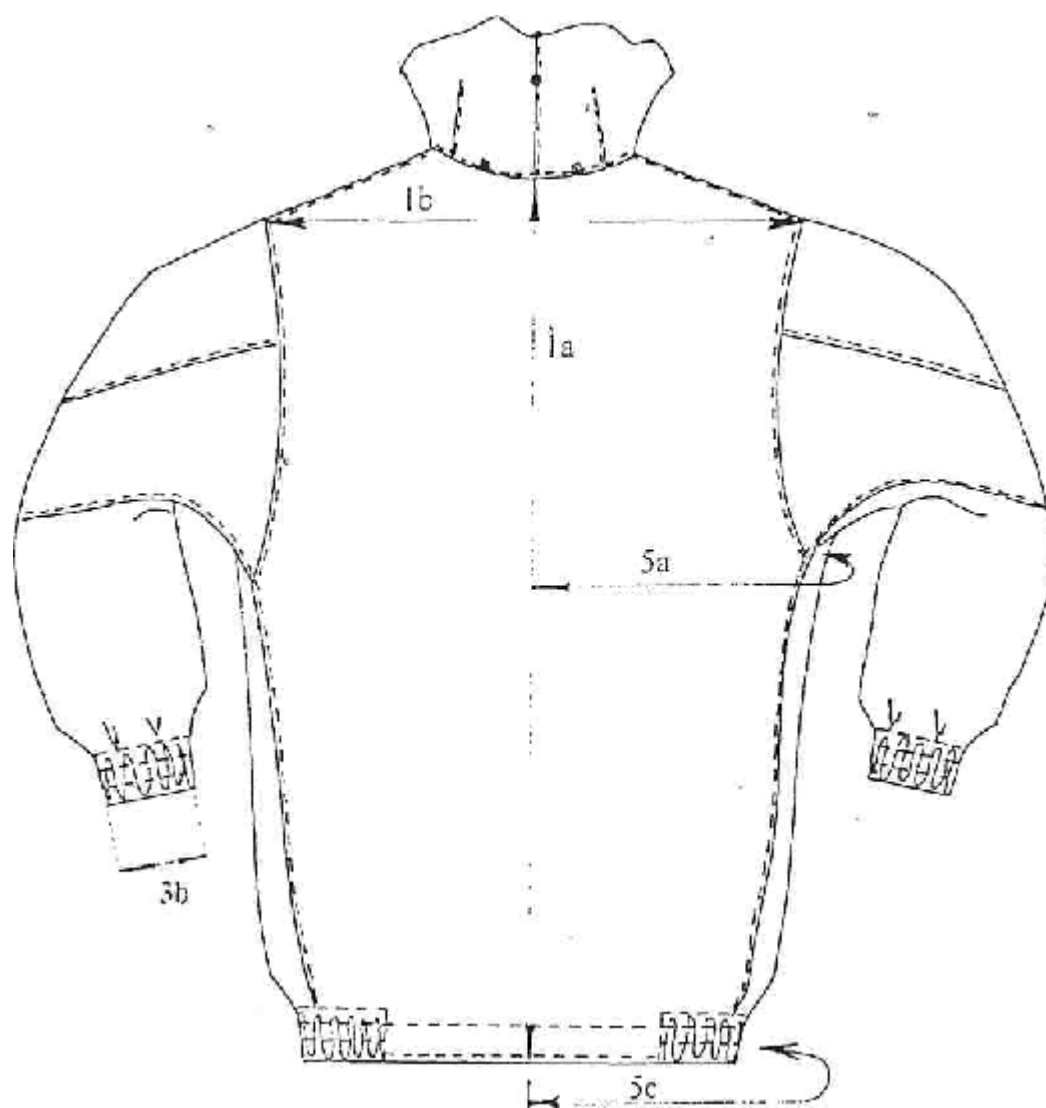
6.2. SKŁADANIE.

Do kurtki dopiąć podpinkę. Kurtkę zapiąć na zamek błyskawiczny.

6.3. PAKOWANIE.

Kurtkę należy zawiesić na wieszaku odzieżowym, profilowanym z metalowym uchwytem. Wieszak winien być dostosowany do wielkości kurtki. Następnie kurtkę włożyć do worka foliowego, worek dołem zamknąć poprzez zgrzanie. Nakleić etykietę na opakowanie.

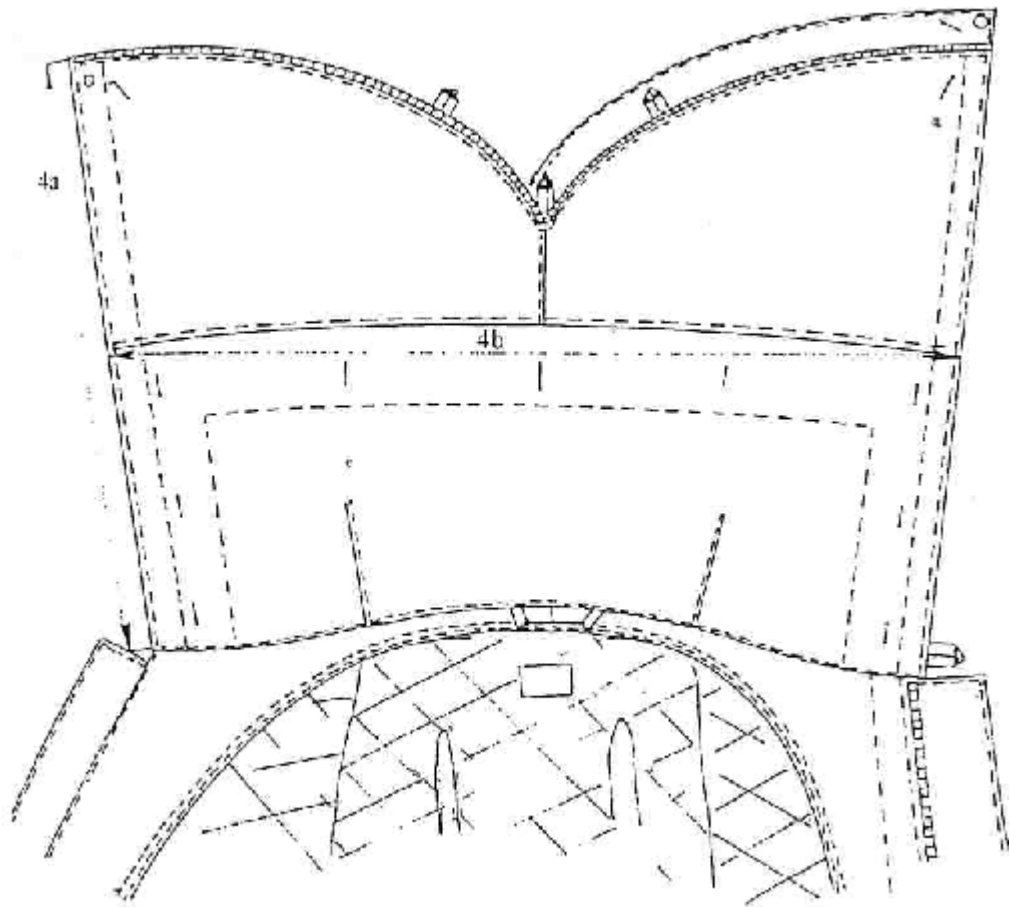
7. RYSUNKI TECHNICZNE.



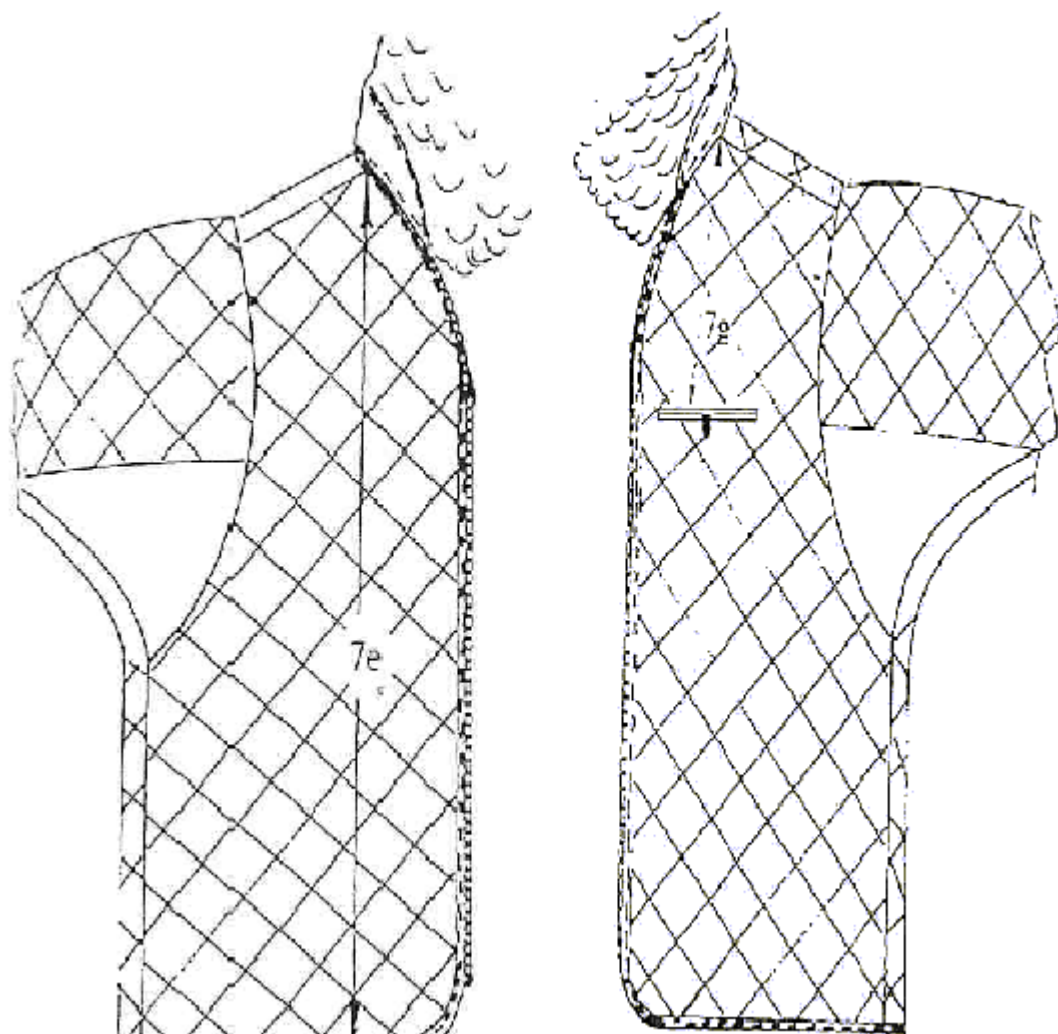
Rysunek nr 2.



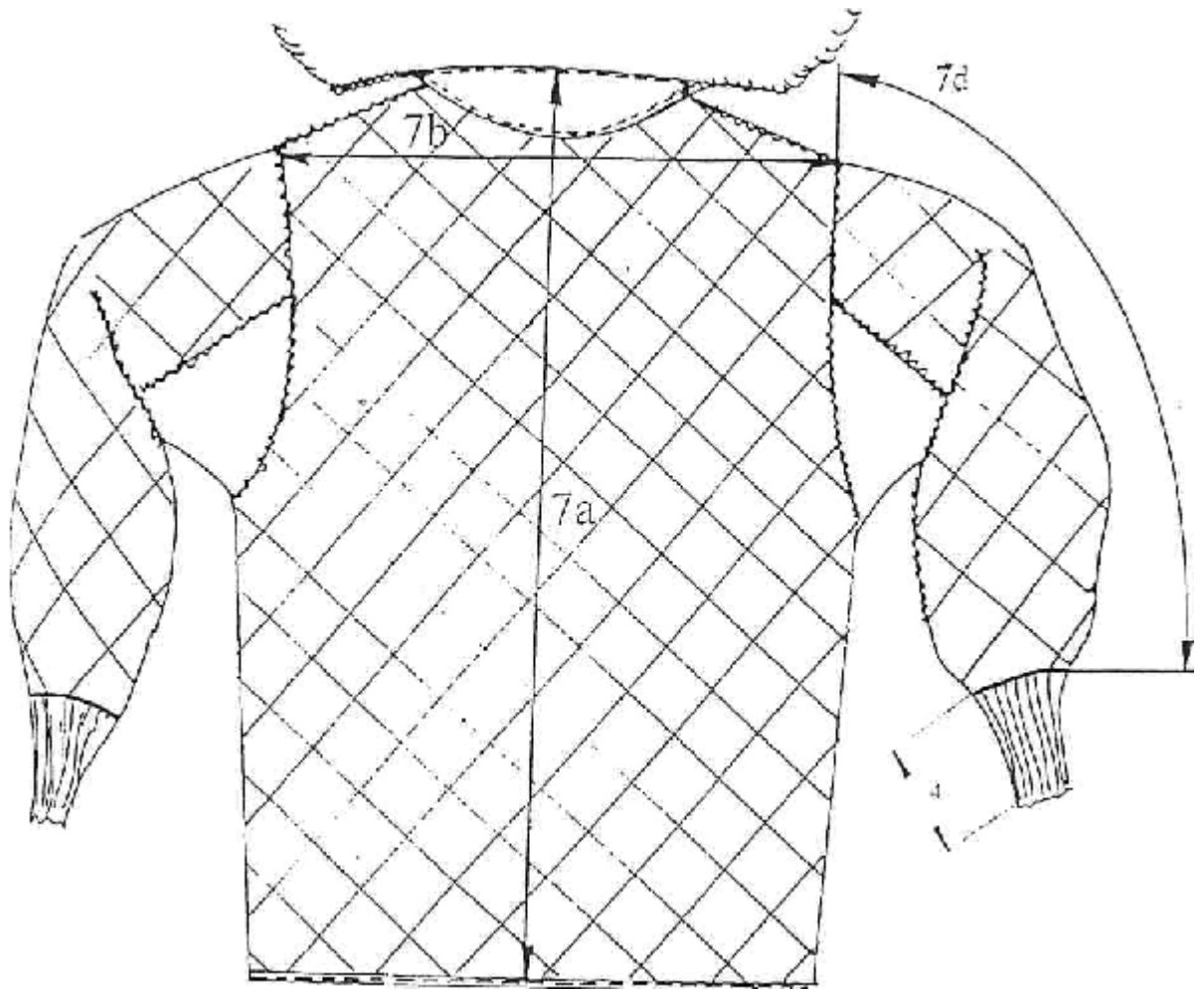
Rysunek nr 3.



Rysunek nr 4.



Rysunek nr 5.



Rysunek nr 6.

8. TABELA WYMIARÓW WYROBU GOTOWEGO.

Tabela nr 11.

Wyszczególnienie podstawowych wymiarów	86					92						98					104					110				116			122		Dop. Odchylenie w cm ±.
	163	169	175	181	187	160	166	172	178	184	190	163	169	175	181	187	166	172	178	184	190	169	175	181	187	172	178	184	178	184	
Kurtka tył :																															
1a) długość od wszycia kołnierza do dołu;	76,5	79,0	81,5	84,0	86,5	75,7	78,2	80,7	83,2	85,7	89,2	77,5	80,0	82,5	85,0	87,5	79,2	81,7	84,2	86,7	89,2	81,5	83,5	86,0	88,5	82,5	85,2	87,7	85,7	88,2	1,5
1b) szerokość tyłu na wysokości szwów barkowych.	53,8	54,4	55,0	55,6	56,2	54,5	55,1	55,7	56,3	56,9	57,9	55,8	56,4	57,0	57,6	58,2	57,1	57,7	58,3	58,9	59,5	58,4	59,0	59,6	60,2	57,7	60,3	60,9	61,3	61,9	1,0
Przód :																															
2a) długość mierzona od styku szwu barkowego przy kołnierzu do dołu;	79,0	81,5	84,0	86,5	89,0	78,2	80,7	83,2	85,7	88,2	90,7	80,0	82,5	85,0	87,5	90,0	80,7	84,2	86,7	89,2	91,7	83,5	86,0	88,5	91,0	85,2	87,7	90,2	88,2	90,7	1,5
2b) szerokość przodu na wysokości klatki piersiowej;	24,0	24,2	24,4	24,6	24,8	24,7	24,9	25,1	25,3	25,5	25,7	25,6	25,8	26,0	26,2	26,4	26,5	26,7	26,9	27,1	27,3	27,4	27,6	27,8	28,0	28,3	28,5	28,7	29,3	29,5	0,5
2c) szerokość szwu barkowego;	18,7	19,0	19,3	19,6	19,9	18,8	19,1	19,4	19,7	20,0	20,3	19,3	19,6	19,9	20,2	20,5	19,7	20,0	20,3	20,6	20,9	20,2	20,5	20,8	21,1	20,6	20,9	21,2	21,5	21,8	0,5
2d) długość zamka w przodzie.	64,0	67,0	69,0	72,0	75,0	64,0	67,0	69,0	72,0	75,0	77,0	67,0	69,0	70,0	72,0	75,0	67,0	70,0	72,0	75,0	77,0	67,0	70,0	72,0	75,0	70,0	72,0	75,0	72,0	75,0	2,0

Kieszenie :																															
6a) długość od styku szwu barkowego z kołnierzem do linii wszycia listewki;	47,3	48,8	50,3	51,8	53,3	46,8	48,3	49,8	51,3	52,8	54,3	47,8	49,3	50,8	52,3	53,8	48,8	50,3	51,8	53,3	54,8	49,8	51,3	52,8	54,3	50,8	52,3	53,8	52,6	53,1	1,0
6b) długość od styku szwu barkowego z kołnierzem do ostrego końca listewki;	45,3	46,8	48,3	49,8	51,3	44,8	46,3	47,8	49,3	50,8	52,3	45,8	47,3	48,8	50,3	51,8	46,8	48,3	49,8	51,3	52,8	47,8	49,3	50,8	52,3	48,8	50,3	51,8	50,6	51,1	1,0
6c) długość listewki na linii wszycia;	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	18,0	19,0	19,0	19,0	19,0	19,0	19,0	19,0	19,0	19,0	19,0	19,0	19,0	19,0	19,0	19,0	0,5
6d) odległość od krawędzi przodu do górnego punktu wszycia listewki;	13,5	13,5	13,5	13,5	13,5	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,0	14,5	14,5	14,5	14,5	14,5	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,5	15,5	15,5	15,5	16,0	16,0	16,0	16,5	16,5	0,3
6e) odległość od krawędzi przodu do dolnego punktu wszycia listewki.	19,5	19,5	19,5	19,5	19,5	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	20,5	20,5	20,5	20,5	20,5	21,0	21,0	21,0	21,0	21,0	21,5	21,5	21,5	21,5	22,0	22,0	22,0	22,5	22,5	0,3

9. TABELA WYMIARÓW STAŁYCH I POMOCNICZYCH.

Wymiary stałe i pomocnicze przedstawia tabela nr 12.

Tabela nr 12.

L.p.	Wyszczególnienie	J.m.	Ilość	Dop. odchylenie
1	2	3	4	5
1.	Długość gumy w rękawach przy obwodach klatki piersiowej 86-98.	cm	26,0	± 0,5
2.	Długość gumy w rękawach przy obwodach klatki piersiowej 104-122.	cm	27,0	± 0,5
3.	Długość gumy u dołu kurtki.	cm	22,0	± 0,5
4.	Długość dzianiny ściągaczowej.	cm	16,0	± 0,5
5.	Szerokość listwy przodu lewego.	cm	7,0	± 0,2
6.	Szerokość listwy przodu prawego.	cm	4,5	± 0,2
7.	Szerokość listewki kieszeni.	cm	5,5	± 0,2
8.	Długość zapinek od ostrego końca.	cm	2,5	± 0,2
9.	Długość kieszeni wewnętrznej w lewym przodzie podszewki i podpinki.	cm	17,0	± 0,5
10.	Szerokość wypustek kieszeni wewnętrznej.	cm	0,6	± 0,2

10. GWARANCJA.

Okres i warunki gwarancji udzielonej przez Wykonawcę na wyrób określa umowa.

11. ARKUSZ EWIDENCJI WPROWADZONYCH ZMIAN.

L.p.	Data	Zmiana dotyczy (numer strony i ewentualna treść zmiany)	Akceptacja (data i podpis)	Uwagi