

SŁUŻBA OCHRONY PAŃSTWA



DOKUMENTACJA TECHNICZNO - TECHNOLOGICZNA

TORBA PODRÓŻNA

Nr ewidencyjny - 38/BOR/2010

SPIS TREŚCI.

1. Fotografia wyrobu.	3
2. Opis ogólny wyrobu.	4
3. Wymagania techniczne.	4
3.1. Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków.	4-5
3.2. Wymagania techniczno-użytkowe tkaniny zasadniczej.	6-9
3.3. Rodzaje szwów i ściągów maszynowych.	9
4. Zestawienie elementów składowych wyrobu.	9-10
5. Opis wykonania wyrobu.	10
6. Cechowanie i pakowanie.	10
6.1. Cechowanie.	10-11
6.2. Pakowanie.	11
7. Rysunki techniczne.	11-12
8. Tabela wymiarów wyrobu gotowego.	12
9. Informacje uzupełniające	13
10. Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian.	13

1. FOTOGRAFIA WYROBU.



Fotografia nr 1 – torba podróżna.

2. OPIS OGÓLNY WYROBU.

Torba podróżna przeznaczona do użytku przez funkcjonariuszy. Wykonana jest z tkaniny poliestrowej w kolorze czarnym z wykończeniem wodoszczelnym. Zamykana jest na zamek błyskawiczny dwusuwakowy wszyty w kształcie podkowy. Sposób ten umożliwia wygodny sposób otwierania, zamykania oraz funkcjonalny dostęp do jej wnętrza. Przód i boki torby posiadają naszyte kieszenie zamykane na zamki błyskawiczne. W dnie torby umieszczono usztywnienie. Uchwyty oraz dopinany pasek nośny wykonane są z taśmy poliamidowej w kolorze czarnym.

3. WYMAGANIA TECHNICZNE.

3.1. WYKAZ MATERIAŁÓW ZASADNICZYCH I DODATKÓW.

Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków przedstawia tabela nr 1.

Tabela nr 1.

L.p.	Nazwa materiału	Dane techniczne	Wymagania
1	2	3	4
1.	Tkanina poliestrowa z wykończeniem wodoodpornym.	Kolor czarny.	Wg tabeli nr 2, 3 i 4.
2.	Taśmy.	PA szerokości 40 mm.	-
3.	Zamek błyskawiczny średniospiralny, tworzywowy w kolorze czarnym, dwusuwakowy zbieżny z uchwytemi.	Długość 90 cm	-
4.	Zamek błyskawiczny średniospiralny, tworzywowy w kolorze czarnym, jednosuwakowy z uchwytem pojedynczym - kieszeń boczna.	Długość 50 cm	-
5.	Zamek błyskawiczny średniospiralny, tworzywowy w kolorze czarnym, jednosuwakowy z uchwytem pojedynczym – kieszeń przednia.	Długość 30 cm	-
6.	Tkanina/dzianina powlekana PCV – ramka na nazwisko.	Kolor czarny	-

1	2	3	4
7.	Karabińczyk z trójkątem.	Tworzywowy, długości 40 mm, kolor czarny.	-
8.	Naramiennik.	Tworzywowy, szerokości 40 mm, kolor czarny.	-
9.	Klamra przesuwkowa.	Tworzywowy, szerokości 40 mm, kolor czarny.	-
10.	Folia przeźroczysta.	Wu-Nż-P	-
11.	Pukle.	Tworzywowe, średnica 20 mm, kolor czarny.	
12.	Kiedra galanteryjna.	Kolor czarny.	-
13.	Taśma/materiał syntetyczny lub bawełniany – łamówka.	Kolor czarny.	-
14.	Zatrząsk pierścieniowy metalowy.	S 13-15 kolor czarny.	-
15.	Wkładka usztywniająca dno.	Preszpan.	-
16.	Nici syntetyczne.	- 235 dtex x 3 kolor czarny; - 280 dtex x 3 kolor czarny.	PN-EN 12590:2002

3.3. WYMAGANIA TECHNICZNO-UŻYTKOWE TKANINY ZASADNICZEJ.

Wymagania techniczne tkaniny zasadniczej przedstawia tabela nr 2.

Tabela nr 2.

L.p.	Nazwa oznaczenia	Oznaczenie	Metoda badan
1	2	3	4
1.	Skład surowcowy tkaniny.	PES 100%	PN-P-01703:1996 PN-72/P-04604
2.	Skład surowcowy przędzy osnowy.	PES 100%	PN-P-01703:1996 PN-72/P-04604
3.	Skład surowcowy przędzy wątku.	PES 100%	PN-P-01703:1996 PN-72/P-04604
4.	Masa liniowa przędzy osnowy.	37 tex	PN-ISO 1139:1998 PN-EN ISO 2060:1997 PN-P-04653:1997
5.	Masa liniowa przędzy wątku.	37 tex	PN-ISO 1139:1998 PN-EN ISO 2060:1997 PN-P-04653:1997
6.	Splot.	2/2 (0,2,0)	PN/P-01701:1952
7.	Charakterystyka wykończenia.	Barwienie i wykończenie wodoszczelne.	

Wymagania użytkowe tkaniny zasadniczej przedstawia tabela nr 3.

Tabela nr 3.

L.p.	Nazwa parametru	J.m.	Wartość parametru	Metoda badań
1	2	3	4	5
1.	Szerokość*.	m	$1,50 \pm 0,02$	PN-EN 1773:2000
2.	Liczba nitek osnowy.	l/dm	300 ± 12	PN-EN 1049-2:2000 metoda A
3.	Liczba nitek wątku.	l/dm	320 ± 19	PN-EN 1049-2:2000 metoda A
4.	Masa powierzchniowa.	g/m ²	260 ± 10	PN-ISO 3801:1993

1	2	3	4	5
5.	Maksymalna siła zrywająca pasek tkaniny – kierunek poprzeczny, nie mniej niż:	N	1600	PN-EN ISO 13934-1:2002
6.	Maksymalna siła zrywająca pasek tkaniny – kierunek wzdluzny, nie mniej niż:	N	1600	PN-EN ISO 13934-1:2002
7.	Siła rozdzierania – kierunek wzdluzny, nie mniej niż:	N	70	PN-EN ISO 13937-2:2002
8.	Siła rozdzierania – kierunek poprzeczny, nie mniej niż:	N	70	PN-EN ISO 13937-2:2002
9.	Zmiana wymiarów po praniu – kierunek wzdluzny, nie więcej niż:	%	2	PN-EN 25077:1996 metoda 2A wg PN-EN ISO 6330:2002
10.	Zmiana wymiarów po praniu – kierunek poprzeczny, nie więcej niż:	%	2	PN-EN 25077:1996 metoda 2A wg PN-EN ISO 6330:2002
11.	Wodoszczelność, nie mniej niż:	cm sł. wody	50	PN-EN 20811:1997
12.	Odporność wybarwień na światło – zmiana barwy, nie mniej niż:	stop.	4-5	PN-EN ISO 105-B02:2006
13.	Odporność wybarwień na pranie – zmiana barwy, nie mniej niż:	stop.	4	PN-ISO 105-C06:1996/Ap1:1999 warunki badania A1S
14.	Odporność wybarwień na pranie – zabrudzenie bieli poliestru, nie mniej niż:	stop.	4	PN-ISO 105-C06:1996/Ap1:1999 warunki badania A1S
15.	Odporność wybarwień na pranie – zabrudzenie bieli bawełny, nie mniej niż:	stop.	4	PN-ISO 105-C06:1996/Ap1:1999 warunki badania A1S
16.	Odporność wybarwień na pot alkaliczny – zmiana barwy, nie mniej niż:	stop.	3-4	PN-EN ISO 105-E04:2009

1	2	3	4	5
17.	Odporność wybarwień na pot alkaliczny – zabrudzenie bieli poliestru, nie mniej niż:	stop.	3-4	PN-EN ISO 105-E04:2009
18.	Odporność wybarwień na pot alkaliczny – zabrudzenie bieli bawełny, nie mniej niż:	stop.	3-4	PN-EN ISO 105-E04:2009
19.	Odporność wybarwień na pot kwaśny – zmiana barwy, nie mniej niż:	stop.	3-4	PN-EN ISO 105-E04:2009
20.	Odporność wybarwień na pot kwaśny – zabrudzenie bieli poliestru, nie mniej niż:	stop.	3-4	PN-EN ISO 105-E04:2009
21.	Odporność wybarwień na pot kwaśny – zabrudzenie bieli bawełny, nie mniej niż:	stop.	3-4	PN-EN ISO 105-E04:2009
22.	Odporność wybarwień na tarcie suche – zabrudzenie bieli bawełny, nie mniej niż:	stop.	4	PN-EN ISO 105-X12:2005
23.	Odporność wybarwień na tarcie mokre – zabrudzenie bieli bawełny, nie mniej niż:	stop.	3	PN-EN ISO 105-X12:2005
*Dopuszcza się tkaniny o innych szerokościach spełniające wszystkie pozostałe wymagania.				

Podstawowe wymagania dotyczące bezpieczeństwa przedstawia tabela nr 4.

Tabela nr 4.

L.p.	Nazwa parametru	J.m.	Wartość parametru	Metoda badań
1	2	3	4	5
1.	Odczyn pH.	pH	4,0 ÷ 9,0	PN-EN ISO 3071:2007
2.	Zawartość wolnego lub uwalniającego się formaldehydu, nie więcej niż:	mg/kg	300	PN-EN ISO 14184-1:2001

1	2	3	4	5
3.	Zawartość amin odszczepianych z barwników azotowych w warunkach redukcyjnych, nie więcej niż:	mg/kg	30	PN-EN 14362-2:2005

3.3. RODZAJE SZWÓW I ŚCIEGÓW MASZYNOWYCH.

Rodzaje szwów i ściegów maszynowych przedstawia tabela nr 5.

Tabela nr 5.

Maszyna stebnówka jednoigłowa.

Szwy wykonane według PN-83/P-84501	Ściegi wykonane według PN-83/P-84502
1	2
1.01.01	301
1.04.04	301
1.06.01	301
2.02.01	301
3.01.03	301
6.02.01	301
6.03.04	301

Gęstość ściegu – 25 – 30 ściegów na 1 dm.

4. ZESTAWIENIE ELEMENTÓW SKŁADOWYCH WYROBU.

Zestawienie elementów składowych wyrobu przedstawia tabela nr 6.

Tabela nr 6.

L.p.	Elementy składowe	J.m.	Ilość
1	2	3	4
1.	Korpus.	szt.	1
2.	Wzmocnienie dna.	szt.	1
3.	Płat kieszeni przodu.	szt.	2
4.	Szal kieszeni.	szt.	4
5.	Bok.	szt.	4

1	2	3	4
6.	Szal boku.	szt.	2
7.	Plisa zamka.	szt.	2
8.	Preszpan - usztywnienie dna.	szt.	1

5. OPIS WYKONANIA WYROBU.

Proces produkcji wyrobu składa się z następujących etapów:

- sporządzenie rysunków na tkaninie, warstwowanie, punktowanie i rozkrawanie;
- krojenie dodatków i opalanie taśm;
- cięcie taśm i zamkowej i założenie suwaków;
- wybijanie i zamocowanie zatrzasku konfekcyjnego w boku i w ramce, naszycie na bok ramki z wkładką;
- odszycie oraz naszycie na ścianę przednią i tylną uchwytów z taśm;
- wszycie zamków do części głównych torby oraz do kieszeni bocznych i kieszeni przodu;
- wybijanie i montowanie pukli w dnie torby;
- szycie kieszeni i naszywanie ich na ścianę przednią;
- naszywanie wzmocnień na dno torby i naszywanie taśm;
- łączenie ścian torby z dnem i naszywanie taśm;
- wszywanie taśmy wzmacniającej z zaczepem plastikowym do boków torby;
- wszywanie boków i kiedry , montaż usztywnienia dna oraz lamowanie;
- zakładanie dekli, założenie naramiennika oraz zaszycie taśmy dopinającej, dopięcie taśmy nośnej do torby.

6. CECHOWANIE I PAKOWANIE.

6.1. CECHOWANIE.

Wewnątrz torby wszyć wszywkę informacyjną, zawierającą:

- nazwę producenta;
- numer wzoru (38/BOR/2010);
- skład surowcowy tkaniny;
- datę produkcji (miesiąc i rok).

Etykieta jednostkowa dołączona do wyrobu, zawierająca następujące dane:

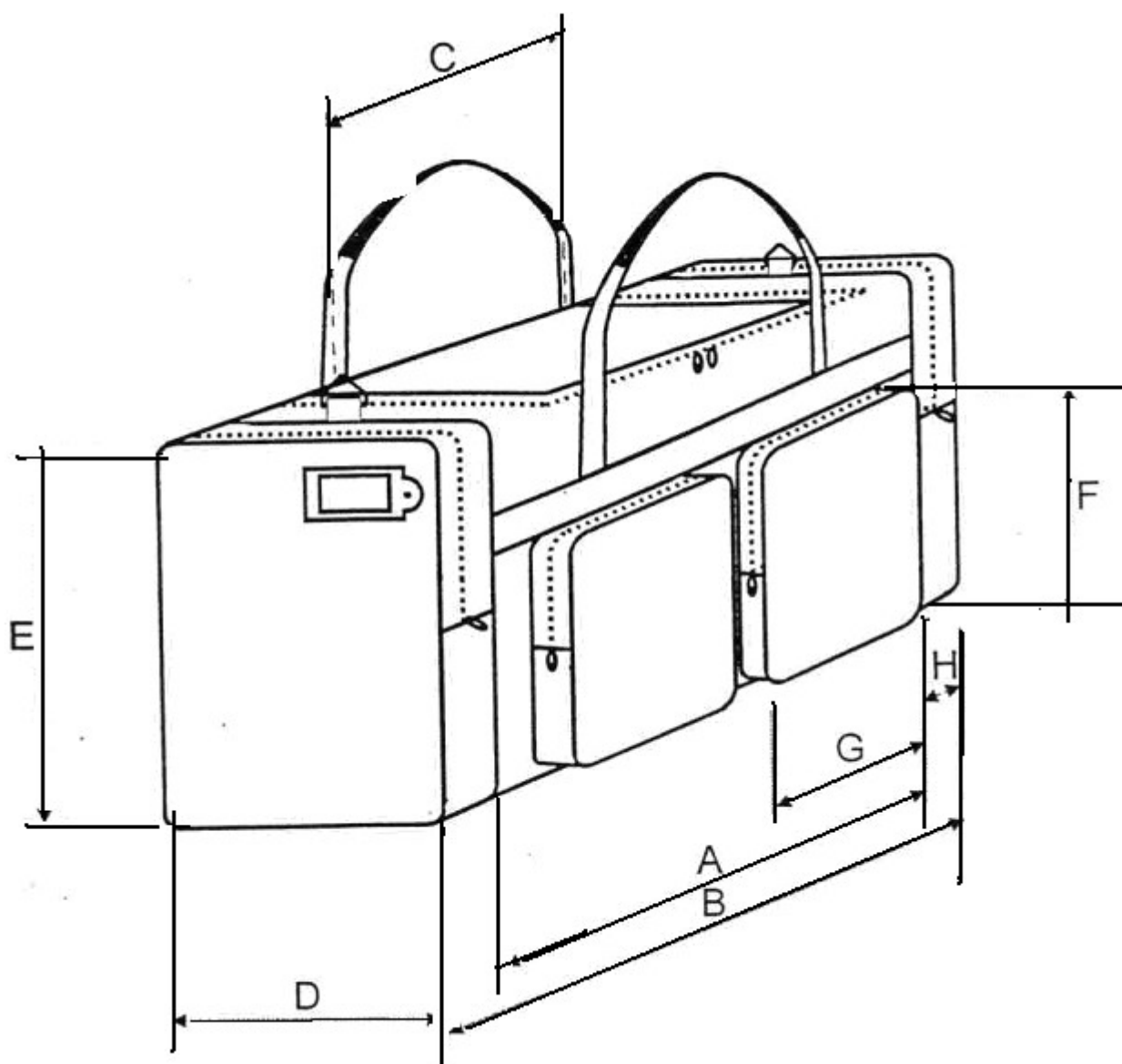
- nazwę producenta;

- nazwę i numer wzoru (torba podróżna wz. 38/BOR/2010);
- skład surowcowy tkaniny;
- datę produkcji (miesiąc i rok).

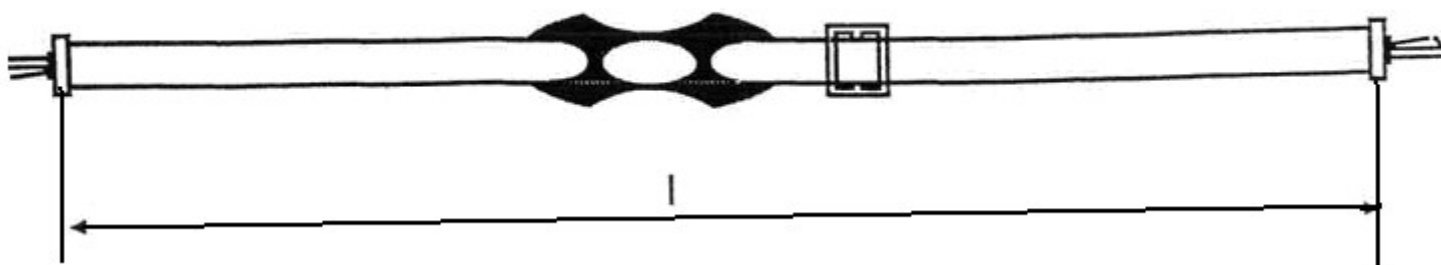
6.2. PAKOWANIE.

Torbę podróżną należy włożyć do worka foliowego wraz z etykietą jednostkową i zakleić taśmą klejącą. Następnie torby układa się w kartony po 5 szt.

7. RYSUNKI TECHNICZNE.



Rysunek nr 1 – torba podróżna.



Rysunek nr 2 – pasek nośny torby podróżnej.

8. TABELA WYMIARÓW WYROBU GOTOWEGO.

Wymiary wyrobu gotowego przedstawia tabela nr 7.

Tabela nr 7.

L.p.	Określenie wymiarów	Oznaczenie	J.m.	Wielkość	Odchylenia
1	2	3	4	5	6
1.	Długość torby.	A	mm	500	±10
2.	Długość torby z kieszeniami bocznymi.	B	mm	600	±10
3.	Odległość między paskami.	C	mm	270	±5
4.	Szerokość kieszeni bocznych.	D	mm	250	±10
5.	Wysokość kieszeni bocznych.	E	mm	300	±10
6.	Wysokość kieszeni przodu.	F	mm	200	±5
7.	Szerokość kieszeni przednich.	G	mm	190	±5
8.	Głębokość kieszeni bocznej.	H	mm	50	±3
9.	Długość paska nośnego.	I	mm	1200	±5

9. INFORMACJE UZUPEŁNIAJĄCE

W przypadku zastąpienia lub wycofania norm przywołanych w opisie, dopuszcza się stosowanie dokumentów normatywnych je zastępujących.

10. ARKUSZ EWIDENCJI WPROWADZONYCH ZMIAN.

L.p.	Data	Zmiana dotyczy (str. i ewent. treść zmiany)	Akceptacja (data i podpis)	Uwagi