

LASY PAŃSTWOWE



DOKUMENTACJA TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA

MUNDUR WYJŚCIOWY

marynarka męska w kolorze oliwkowozielonym

spodnie męskie w kolorze oliwkowozielonym

Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej jest Państwowe Gospodarstwo Leśne LASY PAŃSTWOWE.
Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

SPIS TREŚCI:

1. Charakterystyka wyrobu	2
1.1. Rysunek modelowy	2
1.2. Opis ogólny wyrobu	3
1.3. Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków	4
2. Wymagania techniczne	5
2.1 Wymagania techniczne gotowego wyrobu	5
2.2 Wymagania techniczne materiałów	5
2.3 Zestawienie elementów składowych	8
2.4 Rodzaje szwów i ściągów	11
2.5 Dopuszczalne sztukowanie elementów	12
2.6 Wymagania dotyczące oznaczenia wielkości odzieży i wymiarów ciała	12
2.7 Tabela klasyfikacji wielkości	13
2.8 Rysunki techniczne poglądowe (zwymiarowane)	14
2.9 Tabela wymiarów wyrobu gotowego dla rozmiaru wyjściowego	18
2.10 Tabela wymiarów stałych wyrobu gotowego	19
3. Wymagania bezpieczeństwa użytkownika	20
4. Wymagania jakościowe	20
5. Cechowanie, znakowanie, pakowanie, transport, przechowywanie	20
5.1 Wszywki	20
5.2 Etykiety	21
5.3 Pakowanie	22
5.4 Transport	22
5.5 Przechowywanie	22
6. Gwarancja producenta	23
7. Badania odbiorcze	23
8. Nadzór nad wyrobem	23
9. Normy	24

1. CHARAKTERYSTYKA WYROBU

1.1 Rysunek modelowy



1.2 Opis ogólny wyrobu

Marynarka męska w kolorze oliwkowozielonym do munduru wyjściowego

Marynarka męska jednorzędowa z kołnierzem i wyłogami, zapinana na dwa guziki z wizerunkiem orła, w pasie lekko dopasowana do sylwetki. Ramiona spadziste, o naturalnej linii, lekko podwyższone małymi wkładami barkowymi. Przody z zaszewkami dopasowującymi do sylwetki. Poły przodów proste. W przodach wykonane są dwie kieszenie boczne 2-wypustkowe z patkami szerokimi na 5,0 cm od wypustki. Na lewym przodzie u góry kieszonka wykończona listewką. Tył ze szwem pośrodku, bez rozporka. Rękawy dwuczęściowe z rozporkiem w szwie łokciowym u dołu, wykończone imitacją dziurki i jednym guzikiem z wizerunkiem orła. Kołnier spodni wykonany z filcu.

Marynarka cała na podszewce dopasowanej kolorystycznie do tkaniny zasadniczej, w podszewce kieszenie wewnętrzne zachodzą na obłożenie przodu. W podszewce przodu 2 duże kieszenie wewnętrzne 2-wypustkowe z podszewki. W prawej kieszeni wewnętrznej zapinka kopertowa z podszewki + zapinka podtrzymywacz z podszewki zapięta na guzik. U dołu podszewki kieszonka papierosowa 2-wypustkowa z podszewki. W lewej kieszeni górnej wewnętrznej wszyta jest wszywka ze składem tkaniny i przepisem konserwacji ubrania razem z rozmiarem. Wewnątrz marynarki na podszewce tyłu 2,5 cm pod szwem linii kołnierza naszyta na stębnówce wszywka „Wyprodukowano dla Lasów Państwowych”.

Spodnie męskie w kolorze oliwkowozielonym do munduru wyjściowego

Spodnie wykonane z tej samej tkaniny co marynarka. Linia spodni jest prosta (z lekkim, naturalnym wybraniem w linii kolana) z nogawką o szerokości lekko zwężającej się ku stopie. Doły nogawek podwinięte i zabezpieczone taśmą ochronną. Nogawki przednie wzmocnione kolanówką. Spodnie z zaprasowanymi kantami. Kieszenie boczne klinowe, (górny rygielek wykonany zaraz pod paskiem, a dolny przed „wejściem” w szew boczny kieszeni). Na nogawkach tylnych po dwie zaszewki, na prawej nogawce jedna kieszeń tylna 2-wypustkowa zapinana na 1 guzik. Do szwa krocza tyłu przyłączone siodelko, klin zabezpieczający szew siedzeniowy. Rozporek zapięty na zamek błyskawiczny (taśma zamkowa). Worki kieszeni bocznych i tylnej wykończone na overlocku (ze wzmocnieniem ze stylonowej lamówki). Góra spodni wykończona paskiem o szerokości 4 cm. Pasek przecięty w linii środka tyłu (wewnątrz zapas umożliwiający regulację obwodu). Lewy pasek z przedłużeniem, odszyty na prosto, zapięty kryto na 2 haki. Pasek prawy odszyty w szpic i zapięty od spodu na 1 guzik. W pasku znajduje się 6 podtrzymywaczy wąskich szer. 1,0 cm obniżonych o 1,0 cm. Listewka prawa french, listewka lewa lamowana przez pasek. Pasek wewnętrzny gotowy. Wewnątrz spodni wszyta jest wszywka ze składem tkaniny, przepisem konserwacji i rozmiarem.

1.3 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Tabela 1

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału
1.	Tkanina zasadnicza	50% włókna wełniane, 47% włókna poliestrowe, 3% włókna elastomerowe
2.	Tkanina podszewkowa	podszewka tkana, gładka, 65% acetat, 35% PES, masa powierzchniowa 70-90 g/m ²
3.	Klejonka	tkana nośna 80 g/m ² , 37 p/cm ²
		tkana 33g/m ² , 110p/cm ²
		włókninowa 32g/m ² , 52 p/cm ²
		włókninowa przesywana 36g/m ² , 52p/cm ²
		włókninowa 42g/m ² , 37p/cm ²
		włókninowa 50g/m ² , 110p/cm ²
		puszysta, włókninowa 74g/m ² , 1p/cm ²
4.	Włóknina	bez kleju 35 g/m ²
5.	Kamela	230 g/m ²
		167 g/m ²
6.	Kieszeniówka	podszewka bawełniana, masa powierzchniowa 120-180 g/m ²
7.	Filc	filc zaszewkowy 130 g/m ²
		PE 50%/50 wool, 100% wool
8.	Pianka	pianko-watolina 1,2 110 g/m ²
9.	Lacet	lacetoklejonka
10.	Nici	nici poliestrowe filamentowe – Nm 120 stębnówki wewnętrzne, wierzchnie, do guzików i dziurek nici poliestrowe teksturowane – Nm 150 overlock – tkanina zasadnicza – Nm 200 overlock – podszewka
11.	Guziki	Marynarka: 36" – 4 guziki z wizerunkiem orła +1 zapas, na stopce, w całości wykonane z tworzywa poliestrowego w kolorze zbliżonym do Pantone 19-0617 TPX – rant guzika, Pantone 19-1314 TPX – środek guzika, – 1 guziki do kieszeni wewnętrznej Spodnie: – 2 guziki – 1 szt. kieszeń tylna + 1 szt. zapas – 1 guzik – zapięcie paska
12.	Taśmy	taśma perforowana do paska (prawy, lewy)
		taśma ochronna do dołu nogawek
		lamówka kieszeni bocznych i tylnych ze stylonu (spodnie)
		zamek błyskawiczny – taśma
		pasek wewnętrzny – gotowy (gurt)
13.	Hak	pasek spodni – 2 sztuki
14.	Wieszaczek	taśma wieszaczkowa

15.	Etykiety	papierowa – jednostkowa naklejka na worek
16.	Wszywki	wszywka firmowa wszywka rozmiarowa ze składem i sposobem pielęgnacji wszywka „Wyprodukowano dla Lasów Państwowych” - haft żakardowy, o wymiarach 7cm x 4,5 cm
17.	Wieszak	z metalowym uchwytem

2. WYMAGANIA TECHNICZNE

2.1 Wymagania techniczne gotowego wyrobu

Wyrób powinien charakteryzować się:

1. Estetycznym wykonaniem, nie dopuszcza się nieprawidłowych ściegów czy zdeformowania elementów.
2. Wszystkie szwy powinny być zabezpieczone, zarówno na początku jak i na końcu przeszycia.
3. Wyrób powinien cechować się dobrą układalnością, aby w noszeniu mógł dopasowywać się do ruchów ciała i powracać do swojej pierwotnej formy.
4. Równomiernym i trwałym wybarwieniem zastosowanych materiałów.
5. Niedopuszczalny jest brak ciągłości ściegów w szwach, nieprawidłowy przebieg ściegu.

2.2 Wymagania techniczne materiałów

Tkanina zasadnicza

Tabela 2

PODSTAWOWA CHARAKTERYSTYKA WYROBU			
1.	Rodzaj wyrobu	Tkanina ubraniowa wełnopodobna z przędzy z mieszanki włókien wełnianych i poliestrowych z udziałem nitok elastomerowych	
2.	Skład surowcowy	50% włókna wełniane 47% włókna poliestrowe 3% włókna elastomerowe	PN-P-04604:1972
3.	Splot	splot skośny 2/1 (S lub Z)	PN-P-01701:1952
4.	Kolor	Wartość CIELab: L-36,97; a=1,40; b=9,66; $\Delta E \leq 1,5$	

Ciąg dalszy tabeli nr 2

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość	Metoda badania
5.	Masa powierzchniowa	g/m ²	210 ± 20	PN-ISO 3801:1993
6.	Liczba nitok na jednostkę długości: osnowa wątek	/1 cm	35-40 30-35	PN-EN 1049-2:2000 metoda A
7.	Siła maksymalna przy rozciąganiu – kierunek wzdłużny – kierunek poprzeczny	N	≥ 400 ≥ 300	PN-EN ISO 13934-1:2013-07

8.	Przesuwalność nitek w szwie osnowa/wątek	mm	≤ 4	PN-EN ISO 13936-2:2005
9.	Zmiana wymiarów po zamoczeniu w wodzie – kierunek wzdłużny – kierunek poprzeczny	%	$\leq \pm 2$ $\leq \pm 2$	PN-ISO 7771:1994
10.	Zmiana wymiarów po jednokrotnym czyszczeniu chemicznym – kierunek wzdłużny – kierunek poprzeczny	%	$\leq \pm 2$ $\leq \pm 2$	PN-EN ISO 3175-2:2010 Metoda prania chemicznego PN-EN ISO 3175-2:2010
11.	Odpężność po zmięciu	stopień	≥ 4	PN-ISO 9867:1999
12.	Skłonność do mechacenia i pillingu	stopień	≥ 4	PN-EN ISO 12945-2:2002 (2000 suwów)
13.	Efekt oleofobowy	stopień	≥ 4	PN-EN ISO 14419:2010
14.	Wartość pH wyciągu wodnego	–	4,5 do 7,5	PN-EN ISO 3071:2007
15.	Zawartość formaldehydu	mg/kg	≤ 75	PN-EN ISO 14184-1:2011
16.	Zawartość amin aromatycznych redukujących się z barwników azotowych	mg/kg	≤ 30	PN-EN 14362-1:2012
17.	Odporność wybarwień na:			
	światło sztuczne	stopień	≥ 4	PN-EN ISO 105-B02:2013-08, metoda 2
	pot kwaśny i alkaliczny zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4 ≥ 4	PN EN ISO 105-E04:2013
	tarcie suche zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4	PN EN ISO 105-X12:2005
	tarcie mokre zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 3	
	na wodę zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4	PN-EN ISO 105-E01:2013
	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
czyszczenie chemiczne zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4	PN-EN ISO 105-D01:2010

Podszewka

Tabela 3

PODSTAWOWA CHARAKTERYSTYKA WYROBU I WYMAGANIA			
1.	Rodzaj wyrobu	Tkanina podszewkowa z przędzy z mieszanki włókien wiskozowych i poliestrowych	
2.	Skład surowcowy	50% włókna wiskozowe 50% włókna poliestrowe	PN-P-04604:1972
3.	Splot	splot płócienny 1/1	PN-P-01701:1952
4.	Kolor	wg ustalonego wzorca	

Ciąg dalszy tabeli nr 3

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość	Metoda badania
5.	Masa powierzchniowa	g/m ²	min. 70	PN-ISO 3801:1993
6.	Liczba nitek na jednostkę długości: osnowa wątek	/1 cm	45-50 30-35	PN-EN 1049-2:2000 metoda A
7.	Siła maksymalna przy rozciąganiu: osnowa wątek	N	≥ 250 ≥ 250	PN-EN ISO 13934-1:2013-07
8.	Przesuwalność nitek w szwie: osnowa wątek	mm	≤ 4 ≤ 4	PN-EN ISO 13936-2:2005
9.	Zmiana wymiarów po jednokrotnym czyszczeniu chemicznym: osnowa wątek	%	$\leq \pm 3$ $\leq \pm 3$	PN-EN ISO 3175-2:2010
10.	Wartość pH wyciągu wodnego	-	4,5 do 7,5	PN-EN ISO 3071:2007
11.	Zawartość formaldehydu	mg/kg	≤ 75	PN-EN ISO 14184-1:2011
12.	Zawartość amin aromatycznych redukujących się z barwników azotowych	mg/kg	≤ 30	PN-EN 14362-1:2012
13.	Oporność wybarwień na światło sztuczne zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4 ≥ 4	PN-EN ISO 105-B02:2013

14.	Oporność wybarwień na pot kwaśny i alkaliczny zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4 ≥ 4	PN-EN ISO 105-E04:2013
15.	Odporność wybarwień na tarcie suche i mokre zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4	PN-EN ISO 105-X12:2005
16.	Odporność wybarwień na prasowanie na wilgotno	stopień	≥ 4	PN-EN ISO 105-X11:2000
17.	Odporność wybarwień na pranie zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4 ≥ 4	PN-EN ISO 105-C06:2010 (metoda prania)
18.	Odporność wybarwień na rozpuszczalniki organiczne zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4 ≥ 4	PN-EN ISO 105-X05:1999
19.	Czyszczenie chemiczne zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4 ≥ 4	PN-EN ISO 105-D01:2010

2.3 Zestawienie elementów składowych

Marynarka

Tabela 4

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Liczba elementów
Tkanina zasadnicza	1.	Przód	2
	2.	Boczek przodu	2
	3.	Obłożenie przodu	2
	4.	Tył	2
	5.	Rękaw wierzchni	2
	6.	Rękaw spodni	2
	7.	Kołnierz wierzchni do układu	1
	8.	Stójka do układu	1
	9.	Listewka kieszeni piersiowej	1
	10.	Podkład kieszeni piersiowej	1
	11.	Obsadzenie kieszeni bocznej	2
	12.	Kłapka kieszeni bocznej 16x5	2
	13.	Rozszycie zaszewki przodu górą	2
Razem			22
Podszywka	1.	Przód	2
	2.	Boczek	2
	3.	Tył	2
	4.	Rękaw wierzchni	2
	5.	Rękaw spodni	2

	6.	Worek kieszeni piersiowej	1+1
	7.	Podkład kieszeni wewnętrznej	2
	8.	Worek kieszeni wew. papierosowej w całości	1
	9.	Klapka kieszeni bocznej	2
	10.	Podkład kieszeni bocznej	2
	11.	Odszycie końców kołnierza	2
	12.	Obsadzenie kieszeni wewnętrznej	2
	13.	Obsadzenie kieszeni wewnętrznej papierosowej	1
	14.	Zapinka kieszeni wewnętrznej prawej – podtrzymywacz	1
	15.	Zapinka kieszeni wewnętrznej prawej – kopertowa	1
Razem			26
Klejonka – tkana nośna 80 g/m², 37 p/cm²	1.	Przód	2
Razem			2
Klejonka – włókninowa 50 g/m²	1.	Listewka kieszeni piersiowej	2
Razem			2
Klejonka – włókninowa przeszywana 36 g/m²	1.	Wzmocnienie wyłogu górą – biała	2
	2.	Wzmocnienie poły dołem – biała	2
	3.	Wzmocnienie pachy przodu dołem	2
	4.	Pliska prosta do szwa barku	2
Razem			8
Klejonka – włókninowa 32 g/m²	1.	Wzmocnienie barku i szyjki tyłu	2
	2.	Wzmocnienie główki rękawa wierzchniego	2
	3.	Obłożenie przodu	2
	4.	Stójka kołnierza wierzchniego	1
	5.	Kołnierz wierzchni w połowie	2
	6.	Wkład do dołu tyłu	2
	7.	Wkład do dołu boczka	2
	8.	Wzmocnienie boczka góra	2
	9.	Wkład do dołu rękawa (wierz. spód)	2+2
	10.	Obsadzenie kieszeni bocznej	2
	11.	Wzmocnienie pod dziurki w rękawie	2
Razem			23
Klejonka – włókninowa 42 g/m²	1.	Klapka kieszeni bocznej	2
Razem			2
Włóknina bez kleju 35 g/m²	1.	Obsadzenie kieszeni wew.	2

	1.	Obsadzenie kieszeni wew. papierosowej	1
Razem			3
Kamela 230 g/m²	1.	Wzmocnienie wyłożenia przodu	2
	2.	Rozszycie zaszewki i wyłożenia przodu	2
Razem			4
Kamela 167 g/m²	1.	Wyłożenie główki rękawa z przodu i tyłu – 3 części	2+2+2
Razem			6
Filc zaszewkowy	1.	Wyłożenie kameli	2
Razem			2
Filc PE 50%/50% Wool, 100% Wool	1.	Kołnierz spodni	1
Razem			1
Kieszeniówka	1.	Worek kieszeni bocznej w całości	2
	2.	Worek kieszeni wew. w całość	2
Razem			4
Włóknina (bez kleju) 35 g/m²	1.	Obsadzenie kieszeni wew.	2
	2.	Obsadzenie kieszeni wew. papierosowej	1
Razem			3
Pianko-watolina	1.	Wyłożenie główki rękawa	2
Razem			2

Spodnie

Tabela 5

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Liczba elementów
Tkanina zasadnicza	1.	Nogawka przednia	2
	2.	Nogawka tylna	2
	3.	Pasek prawy	1
	4.	Pasek lewy	1
	5.	Listewka prawa	1
	6.	Listewka lewa	1
	7.	Podkład kieszeni bocznej – podwijany	2
	8.	Odszycie kieszeni bocznej – podwijane	2
	9.	Obsadzenie kieszeni tylnej	1
	10.	Podkład kieszeni tylnej – podwijany	1

	11.	Podtrzymywacze wąskie obniż. ok. 0,5 cm 6-8 szt.	6-8
Razem			20-22
Kieszeniówka	1.	Worek kieszeni bocznej 2-częściowy	2+2
	2.	Worek kieszeni tylnej 2-częściowy	2
	3.	Siodełko tyłu	1
	4.	Listewka prawa – french	1
Razem			8
Kolanówka	1.	Nogawka przednia	2
Razem			2
Klejonka – włókninowa 32 g/m²	1.	Listewka prawa – french	1
	2.	Listewka lewa	1
	3.	Obsadzenie kieszeni tylnej	1
	4.	Odszycie kieszeni bocznej	2
Razem			5
Klejonka – tkana 33 g/m²	1.	Wzmocnienie kieszeni tylnej	1
Razem			1
Kamela	1.	Wzmocnienie haka lewego	1
Razem			1
Klejonka puszysta 74 g/m²	1.	Zabezpieczenie haka na pasku wierzchnim	1
Razem			1

2.4 Rodzaje szwów i ściągów

Wymagane szerokości szwów:

- 1,0 cm – odszycie krawędzi przodu
- szew łączenia przodu z boczkiem
- szew łączenia boczku z tyłem
- szew zszycia ramion
- szew zszycia rękawa
- szew po boku (zewnątrzny) – spodnie
- 0,6 cm – szew odszycia krawędzi przodu
- 1,5 cm – szew środka tyłu
- 3,5 cm – podwinięcie dołu
- szew siedzeniowy – spodnie
- 4,0 cm – szerokość podwinięcia dołu – spodnie
- 5,0 cm – podwinięcie rękawa

Wymagane gęstości ściągów stębnówki:

- do szycia 40 ÷ 50 ściągów/1 dm

- do stebnowania 30 ÷ 40 ściegów/1 dm
- overlockowy 40 ÷ 50 ściegów/1 dm

Szwy przy rozpoczęciu i zakończeniu zamocować poprzez przeszycie w celu zabezpieczenia przed pruciem.

Odległości stębnówki od krawędzi:

- 0,1 cm – stójka kołnierza wierzchniego (marynarka)
- 0,7 cm – kieszenie boczne (spodnie)

2.5 Dopuszczalne sztukowanie elementów

Nie dopuszcza się sztukowania elementów.

2.6 Wymagania dotyczące oznaczenia wielkości odzieży i wymiarów ciała

WIELKOŚCI

Wymiary kontrolne: wzrost, obwód klatki piersiowej, obwód pasa w celu dopasowania ubiorów do użytkowników o niżej wymienionych wymiarach.
Zakresy i interwały dla wymiarów kontrolnych.

Tabela 6

Wymiary podstawowe	Wzrost – interwał 4 cm							
	164	168	172	176	180	184	188	192
Wzrost w cm	164	168	172	176	180	184	188	192
Zakres w cm	162-166	166-170	170-174	174-178	178-182	182-186	186-190	190-194

Tabela 7

Wymiary podstawowe	Obwód klatki piersiowej – interwał 4 cm								
	88	92	96	100	104	108	112	116	120
Obwód klatki piersiowej w cm	88	92	96	100	104	108	112	116	120
Zakres w cm	86-90	90-94	94-98	98-102	102-106	106-110	110-114	114-118	118-122

Tabela 8

Wymiary podstawowe	Obwód pasa									
Obwód pasa w cm	78	82	86	90	94	99	104	109	114	
Zakres w cm	76-80	80-84	84-88	88-92	92-97	97-102	102-107	107-112	112-117	
Interwał	4	4	4	4	5	5	5	5	5	

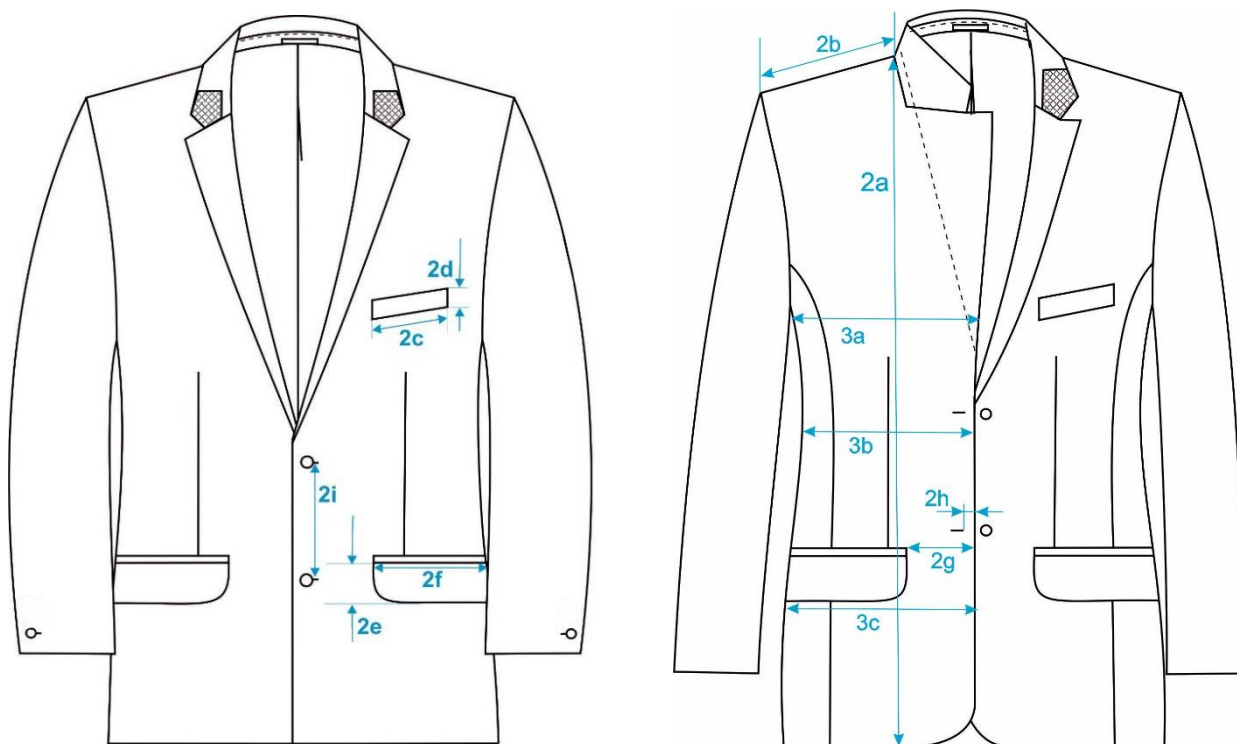
2.7 Tabela klasyfikacji wielkości

Tabela 9

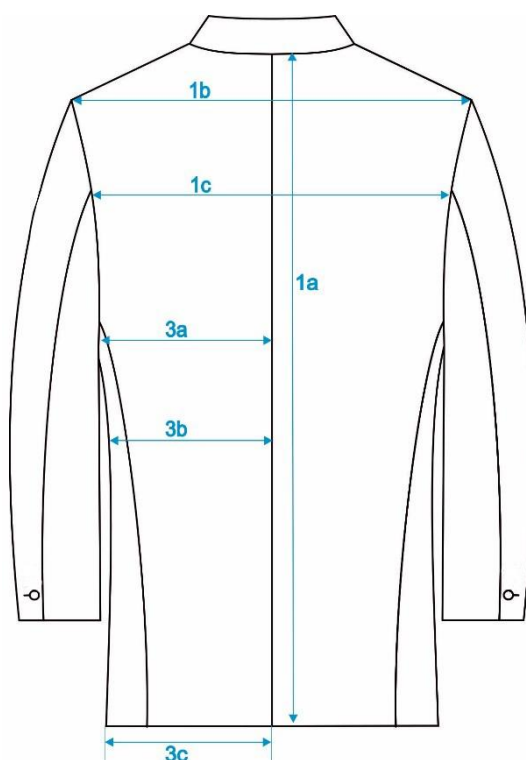
Wzrost	Obwód klatki piersiowej (w cm)								
	88	92	96	100	104	108	112	116	120
	Obwód pasa (w cm)								
	78	82	86	90	94	99	104	109	114
164	X	X	X	X	X				
168	X	X	X	X	X	X			
172	X	X	X	X	X	X	X	X	
176		X	X	X	X	X	X	X	X
180			X	X	X	X	X	X	X
184				X	X	X	X	X	X
188				X	X	X	X	X	X
192					X	X	X	X	X

Dopuszcza się rozmiary nietypowe, wykraczające poza rozmiary zawarte w tabelach dla użytkowników o nietypowej budowie ciała.

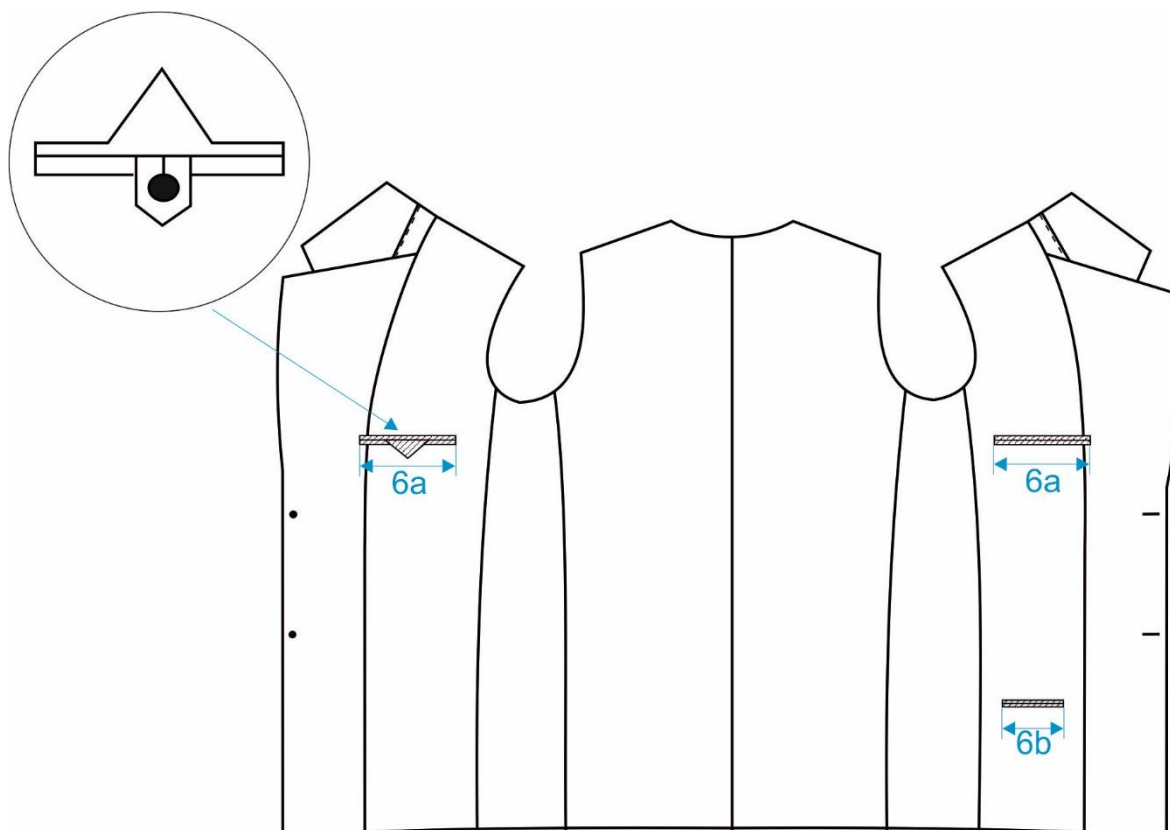
2.8 Rysunki techniczne poglądowe (zwympiarowane)



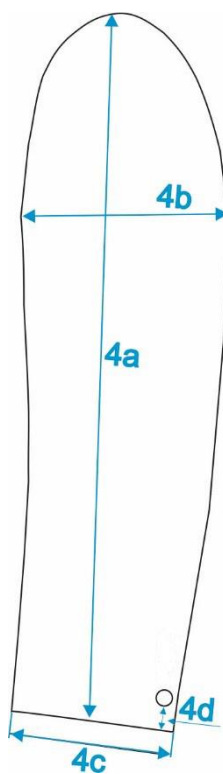
Rysunek 1 – Marynarka – przód



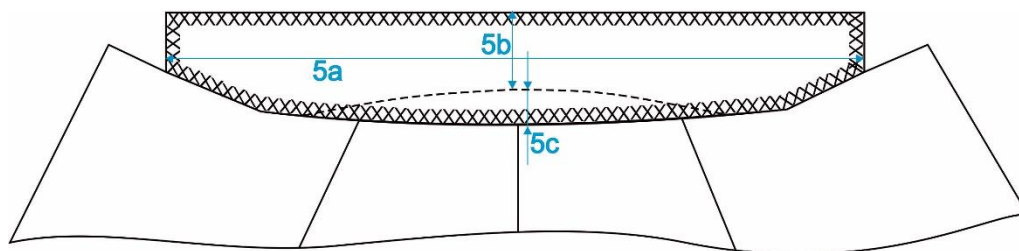
Rysunek 2 – Marynarka – tył



Rysunek 3 – Marynarka – wnętrze



Rysunek 4 – Marynarka – rękaw

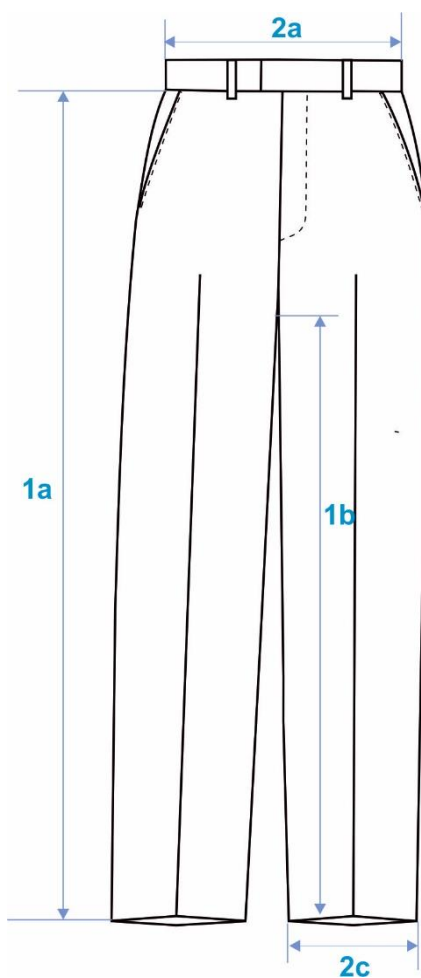


Rysunek 5 – Marynarka – kołnierz

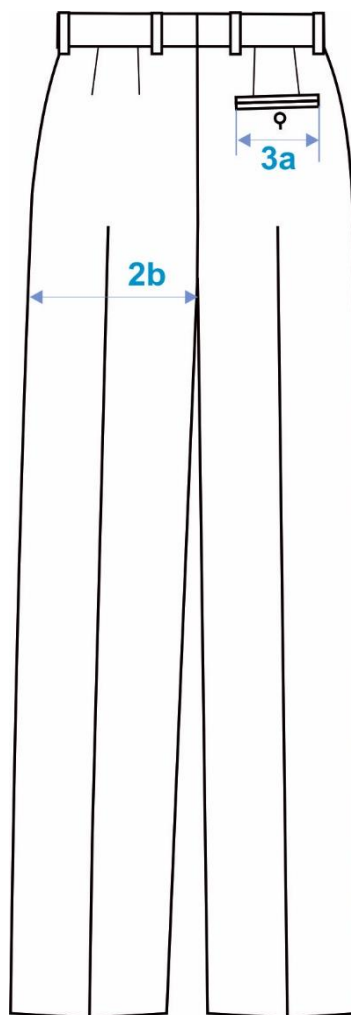
36"



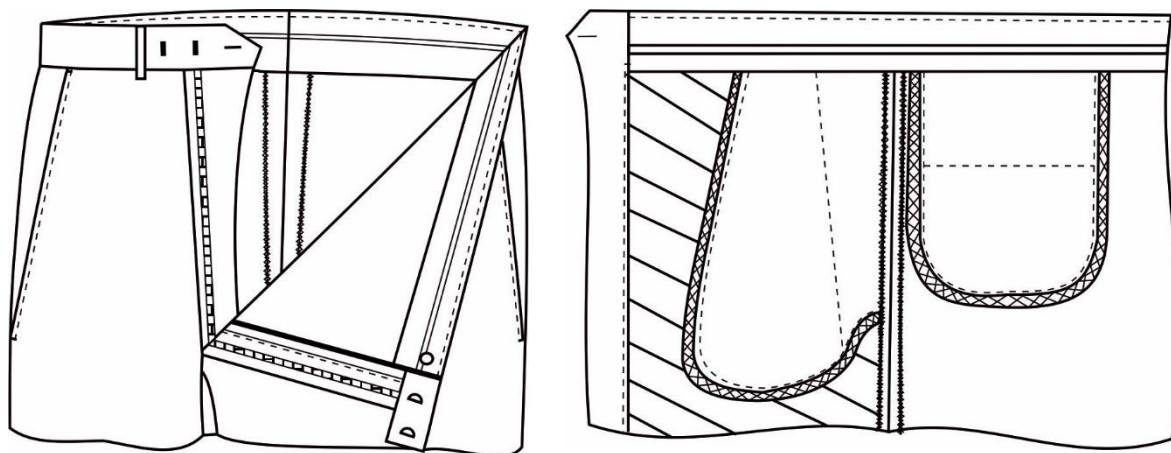
Rysunek 6 – Marynarka – guzik



Rysunek 7 – Spodnie – przód



Rysunek 8 – Spodnie – tył



Rysunek 9 – Spodnie – wnętrze

2.9 Tabela wymiarów wyrobu gotowego dla rozmiaru wyjściowego

Wymiary wyrobu gotowego dla rozmiaru: 184 cm wzrost, 100 cm obwód klatki piersiowej, obwód pasa 90 cm.

Marynarka

Tabela 10

Oznaczenie na rysunku	Wyszczególnienie wymiarów	cm	Tolerancja ± cm
1	Tył		
1a	długość od wszycia kołnierza do dolnej krawędzi	76,5	1,0
1b	szerokość ramion na wysokości szwów barkowych	48,0	0,6
1c	szerokość pleców	45,0	0,6
2	Przód		
2a	długość od szwu barkowego przy styku z kołnierzem do dolnej krawędzi	77,5	1,0
2b	długość ramienia	15,2	0,5
2g	odległość kieszeni bocznej od krawędzi przodu	11,1	0,5
2i	odległość między dziurkami	11,0	0,5
3	Obwody		
3a	pod pachą mierzony od krawędzi przodu do środka tyłu	55,5	1,0
3b	w pasie mierzony od krawędzi przodu do środka tyłu	51,5	1,0
3c	u dołu mierzony od krawędzi przodu do środka tyłu, na wysokości 10 cm od dołu	55,5	1,0
4	Rękawy		
4a	długość od wszycia do dolnej krawędzi mierzona środkiem	65,0	1,0
4b	szerokość na wysokości pachy mierzona w złożeniu	19,7	1,0
4c	szerokość u dołu rękawa mierzona w złożeniu	14,0	0,5
5	Kołnierz		
5a	długość kołnierza mierzona w linii prostej pomiędzy krawędziami	44,5	0,5

Spodnie

Tabela 11

Oznaczenie na rysunku	Wyszczególnienie wymiarów	cm	Tolerancja ± cm
1a	długość boczna od góry (bez paska) do krawędzi dołu	103,0	1,5
1b	długość wewnętrzna od szwu siedzeniowego do krawędzi dołu	83,0	1,5
2a	½ obwodu pasa, mierzona w złożeniu przy zapiętym pasku, wierzchem	45,0	1,0
2b	obwód nogawki, mierzony w złożeniu zaraz pod podkrojem	34,0	0,5
2c	obwód nogawki, mierzony w złożeniu, u dołu	22,0	0,5
3a	długość kieszeni tylnej	13,3	0,5

2.10 Tabela wymiarów stałych wyrobu gotowego

Marynarka

Tabela 12

Oznaczenie na rysunku	Wyszczególnienie wymiarów	cm	Tolerancja ± cm
2	Przód		
2c	długość listewki piersiowej	11,0	0,2
2d	szerokość listewki piersiowej	2,7	0,3
2e	szerokość patki kieszeni	5,0	0,2
2f	długość patki mierzona w górnej krawędzi	16,0	0,3
2h	odległość dziurek od krawędzi przodu	1,5	0,2
-	odległość przyszycia guzików od krawędzi przodu	1,5	0,2
4	Rękaw		
-	długość rozporka	12,0	0,5
-	odległość przyszycia guzików od krawędzi rozporka	1,3	0,2
4d	odległość przyszycia pierwszego guzika od dolnej krawędzi rękawa	5,0	0,5
5	Kołnierz		
5b	szerokość kołnierza na linii środka	5,2	0,2
5c	szerokość stójki na linii środka	2,0	0,2
6	Kieszenie wewnętrzne		
6a	długość kieszeni wewnętrznych – dużych	13,5	0,5
6b	długość kieszeni papierosowej	9,0	0,5

3. WYMAGANIA BEZPIECZEŃSTWA UŻYTKOWNIKA

Materiały zastosowane do produkcji munduru wyjściowego męskiego w kolorze oliwkowozielonym nie powinny, w warunkach normalnego użytkowania, wydzielać substancji toksycznych, rakotwórczych, wywołujących alergię, lub w inny sposób szkodliwych. Podczas normalnego użytkowania nie powinny ulegać degradacji.

Wszystkie surowce i dodatki wykorzystywane do konfekcjonowania munduru wyjściowego (marynarki męskiej i spodni do munduru wyjściowego w kolorze oliwkowozielonym) nie powinny zawierać substancji powszechnie uznawanych za szkodliwe dla zdrowia.

Powinny spełniać wymagania Rozporządzenia (WE) nr 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 18 grudnia 2006 r. w sprawie rejestracji, oceny, udzielania zezwoleń i stosowanych ograniczeń w zakresie chemikaliów (REACH) i utworzenia Europejskiej Agencji Chemikaliów, zmieniające dyrektywę 1999/45/WE oraz uchylające rozporządzenie Rady (EWG) nr 793/93 i rozporządzenie Komisji (WE) nr 1488/94, jak również dyrektywę Rady 76/769/EWG i dyrektywy Komisji 91/155/EWG, 93/67/EWG, 93/105/WE i 2000/21/WE.

W szczególności nie mogą one zawierać substancji zabronionych do stosowania w wyrobach włókienniczych zgodnie z wykazem substancji zawartym w załączniku XVII do przedmiotowego Rozporządzenia.

4. WYMAGANIA JAKOŚCIOWE

1. Ocenę jakościową należy przeprowadzić wg PN-P-84507:1985 „Wyroby konfekcyjne. Stopnie jakości”. Dopuszcza się wyroby jedynie w pierwszym stopniu jakości.
2. Dopuszcza się jedynie wyroby, wykonane zgodnie z niniejszą dokumentacją techniczno-technologiczną.

5. CECHOWANIE, ZNAKOWANIE, PAKOWANIE, TRANSPORT PRZECHEWYWANIE

5.1 Wszywki

Wszywka firmowa – wykonana z tkaniny poliestrowej ciętej na gorąco zawiera nazwę wykonawcy i znak producenta.

Wszywka informacyjna – zawiera:

- nazwę wykonawcy,
- nazwę wyrobu,
- skład surowcowy tkaniny zasadniczej i jej skład procentowy,
- oznaczenie rozmiaru odzieży,
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- sposób konserwacji wyrobu.

Wszywka informacyjna wykonana z tkaniny poliestrowej ciętej na gorąco, wszyta w lewą kieszeń wewnętrzną marynarki oraz pod paskiem w części przedniej spodni.

Oznaczenie sposobu konserwacji zgodnie z PN-EN ISO 3758:2012 obejmujące następujący układ znaków:



Dopuszcza się stosowanie zamiennie jednej lub dwóch wszywek zawierających oznaczenia zawarte na wszywkach firmowej i informacyjnej:

- nazwę wykonawcy,
- skład surowcowy tkaniny zasadniczej oraz jej skład procentowy,
- nazwę wyrobu,
- wielkość wyrobu,
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- sposób konserwacji,
- kod kreskowy wyrobu,
- stopień jakości.

Informacje naniesione na wszywkach wykonać w technologii zapewniającej ich czytelność przy użytkowaniu i zabiegach konserwacyjnych przez okres minimum 2 lat.

5.2 Etykiety

Etykieta jednostkowa kartonowa mocowana za pomocą ości w sposób estetyczny i trwały.

W marynarkach męskich do munduru wyjściowego mocowana w dolnym brzegu rękawa oraz do przedniej szlufki spodni. Etykieta zawiera:

- nazwę, adres i znak firmowy producenta,
- nazwę wyrobu,
- wielkość wyrobu,
- skład surowcowy materiału zasadniczego,
- jakość wyrobu podaną słownie,
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- sposób konserwacji,
- kod kreskowy,
- skrócony symbol wyrobu (umożliwiający jego identyfikację).

Odłączenie etykiety od wyrobu nie powinno powodować uszkodzeń odzieży.

Etykieta powinna zawierać znak stopnia jakości wraz ze znakiem kontroli jakości. Napisy na etykietach powinny być wykonane w sposób czytelny, trwały i estetyczny. Kolejność podawania na etykiecie danych o wielkości wyrobów powinna być zgodna z PN-P-84503:1981.

Etykieta na opakowanie naklejona na worek foliowy zawierająca następujące dane:

- nazwę, adres i znak firmowy producenta,
- nazwę wyrobu,
- wielkość wyrobu,
- skład surowcowy materiału zasadniczego,
- jakość wyrobu podaną słownie,
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- sposób konserwacji,
- kod kreskowy,
- skrócony symbol wyrobu (umożliwiający jego identyfikację).

5.3 Pakowanie

Sposób pakowania odzieży powinien umożliwiać transport wyrobów „na wisząco”.

Mundur wyjściowy – wyrób zawiesić na wieszaku odzieżowym, profilowanym z metalowym uchwytem, przód marynarki zapiąć na guziki, rękawy przewinąć do przodu i ułożyć wzdłuż boków, spodnie zawieszane na wieszaku, złożone na połowę i wzdłuż kantów. Wielkość wieszaka dostosować do rozmiaru odzieży.

Opakowania powinny zabezpieczać wyrób przed obniżeniem jego jakości zarówno w czasie przechowywania, jak i transportu. Wielkość opakowań jednostkowych – worków foliowych powinna być zgodna z formatem wyrobu. Pakowanie w opakowania jednostkowe. Zawieszane na wieszaku wyroby zapakować w worek foliowy. Worek dołem zamknąć – zgrać lub zszyć, aby zabezpieczyć produkt przed wysuwaniem.

Opakowanie jednostkowe oznaczyć etykietą, którą nakleić na prawym górnym rogu worka

5.4 Transport

Na wieszakach w foliach w pionie z zachowaniem luzu pomiędzy wieszakami.

Załadowanie, przewóz i wyładowanie powinny odbywać się w warunkach zabezpieczających przed zamoczeniem, zabrudzeniem, uszkodzeniami mechanicznymi i chemicznymi zgodnie z aktualnymi przepisami transportowymi.

5.5 Przechowywanie

Wyrób należy przechowywać w pozycji wiszącej na wieszakach z zachowaniem odstępów pomiędzy wieszakami w pomieszczeniach przewiewnych, suchych, pozbawionych obcych zapachów.

Pomieszczenia powinny zabezpieczyć wyrób przed zawilgoceniem, poplamieniem, zabrudzeniem, zniszczeniem przez pleśń, bakterie, mole i inne czynniki zewnętrzne, także przed bezpośrednim działaniem promieni słonecznych.

Okres przechowywania wyrobu nie powinien przekraczać 24 miesięcy.

6. GWARANCJA PRODUCENTA

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

7. BADANIA ODBIORCZE

Badania odbiorcze należy przeprowadzić zgodnie z normą PN-P-84506:1983 – „Wyroby konfekcyjne. Badania odbiorcze”.

8. NADZÓR NAD WYROBEM

Na etapie produkcji i dostaw.

9. NORMY

Lp.	Numer normy	Tytuł normy	Czego dotyczy
1.	PN-P-84502:1983	Ściegi. Klasyfikacja i oznaczenia	Wyroby konfekcyjne
2.	PN-P-84501:1983	Szwy. Klasyfikacja i oznaczenia	Wyroby konfekcyjne
3.	PN-P-84503:1981	Zasady oznaczania wielkości	Wyroby konfekcyjne
4.	PN-EN 13402-3:2017-11	Oznaczenie wielkości odzieży	Wymiary i interwały
5.	PN-P-84506:1983	Wyroby konfekcyjne. Badania odbiorcze	Tekstylia
6.	PN-P-84530:1990	Wyroby konfekcyjne. Składanie	Tekstylia
7.	PN-EN ISO 3758:2012	Oznaczenie sposobu konserwacji z zastosowaniem symboli	Tekstylia
8.	PN-P-84507:1985	Wyroby konfekcyjne. Stopnie jakości (Wymagania jakościowe)	Wyroby konfekcyjne
9.	PN-P-84518:1996	Terminologia (Elementy wyrobów odzieżowych)	Wyroby odzieżowe
10.	PN-P-84531:1990	Oznaczenia Wyroby konfekcyjne	Wyroby konfekcyjne
11.	PN-P-84750:1992	Wyroby konfekcyjne z płaskich wyrobów włókienniczych – Wyznaczanie wymiarów	Wyroby konfekcyjne
12.	PN-P-84509:1997	Wyroby odzieżowe – Pakowanie, przechowywanie i transport – Wymagania ogólne	Wyroby odzieżowe