

SŁUŻBA OCHRONY PAŃSTWA



DOKUMENTACJA TECHNICZNO - TECHNOLOGICZNA

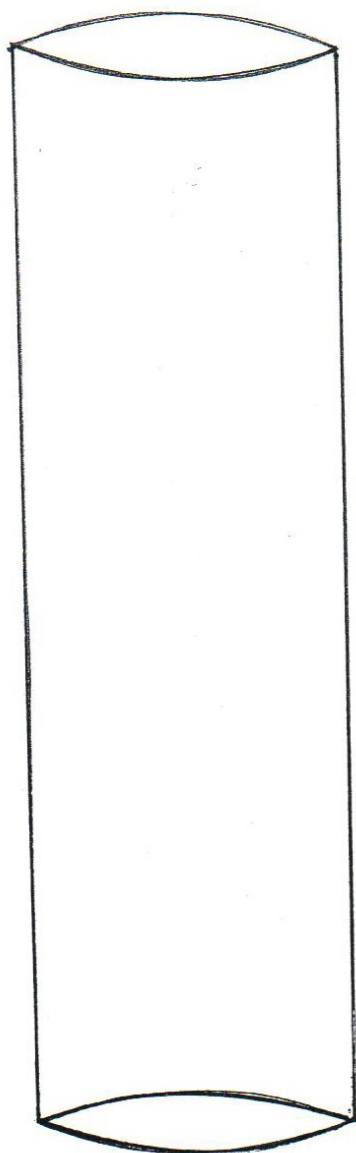
SZALOKOMINIARKA

Nr ewidencyjny - 47/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 |
| 3.2. Wymagania techniczno – użytkowe dzianiny. | 5-6 |
| 3.3. Zestawienie szwów i ściągów. | 6 |
| 4. Opis wykonania wyrobu. | 7 |
| 5. Cechowanie, składanie i pakowanie. | 8 |
| 5.1. Cechy dostawcy. | 8 |
| 5.2. Składanie. | 9 |
| 5.3. Pakowanie. | 9 |
| 6. Gwarancja. | 9 |
| 7. Rysunek techniczny. | 10 |
| 8. Tabela wymiarów wyrobu gotowego. | 11 |
| 9. Średnie normy zużycia materiałów zasadniczych i dodatków. | 11 |
| 10. Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian. | 12 |

1. RYSUNEK MODELOWY.



Rysunek nr 1.

2. OPIS OGÓLNY WYROBU.

Szalokominiarka w kolorze khaki wykonana z dzianiny o splocie dwuprawym. Skład surowcowy przędzy zastosowanej do produkcji szalokominiarek zawiera: 40% włókien wełnianych, 30% włókien poliestrowych i 30% włókien poliakrylonitrylowych. Końce wyrobu wykonane ścięciem obrzucającym na overlocku.

3. WYMAGANIA TECHNICZNE.

3.1. WYKAZ MATERIAŁÓW ZASADNICZYCH I DODATKÓW.

Rodzaj zastosowanych materiałów i dodatków oraz ich charakterystykę przedstawiono w tabeli nr 1.

Tabela nr 1.

| L.p. | Rodzaj materiału i dodatku | Charakterystyka materiału |
|-------------|-----------------------------------|--|
| 1 | 2 | 3 |
| 1. | Przędza dzianiny zasadniczej. | Wełna 40%, Poliester 30%, Poliakrylonitryl 30 % - 42tex. |
| 2. | Nici poliestrowe. | 120dtex x 2 |
| 3. | Wszywka. | Firmowa, z rokiem produkcji, ze sposobem konserwacji. |

3.2. WYMAGANIA TECHNICZNO – UŻYTKOWE DZIANINY.

Wymagania techniczno - użytkowe dla dzianiny zasadniczej wyrobu oraz metody jej oceny przedstawiono w tabeli nr 2.

Tabela nr 2.

| L.p. | Rodzaj parametru | J.m. | Wartość parametru | Badanie wg |
|------|---|--------------------------|-------------------|--|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| 1. | Splot dzianiny. | - | Dwuprawy 1 x 1 | PN-EN ISO 8388:2005 p. 3.3.2 |
| 2. | Liczba rzędków. | Liczba/cm | 10,0 ± 0,6 | PN-EN 14971:2007 |
| 3. | Liczba kolumnienek. | Liczba/cm | 15,0 ± 0,8 | PN-EN 14971:2007 |
| 4. | Masa powierzchniowa. | g/m ² | 300,0 ± 30 | PN-P-04613:1997 |
| 5. | Zmiana wymiarów po praniu w temp. 40°C, nie więcej niż: (kierunek wzdłużny) | % | 6,0 | PN-EN 25077:1998 PN-EN ISO 6330:2002 Procedura prania 8A |
| 6. | Zmiana wymiarów po praniu w temp. 40°C, nie więcej niż: (kierunek poprzeczny) | % | 5,0 | |
| 7. | Wytrzymałość na przebicie kulką, nie mniej niż: | daN | 24 | PN-P-04738:1979 |
| 8. | Światło – zmiana barwy. | Stopień | 4 | PN-EN ISO 105-B02:2006 |
| 9. | Odporność wyblawień: - pranie w temperaturze 40°C. | Stopień odporności /* | A/ 4 B/ 4 | PN-ISO 105-C06: 1996 Metoda A1S |
| 10. | Odporność wyblawień: - na pot. | Stopień odporności /* | A/ 4 B/ 4 | PN-EN ISO 105-E04: 1999 |

| | | | | |
|----------|---------------|--------------------------|----------|----------------------------|
| | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| 11. | Tarcie suche. | Stopień odporności /* | B/ 4 | PN-EN ISO 105-X12: 2005 |
| 12. | Tarcie mokre. | Stopień odporności /* | B/ 4 | |

Uwagi /*:

A/ - zmiana barwy danej próby;

B/ - zabrudzenie bieli bawełny/wełny.

3.3. ZESTAWIENIE SZWÓW I ŚCIEGÓW.

Szwy i ściegi oznaczono według PN-P-84501:1983 i PN-P-84502:1983 i zestawiono w tabeli nr 3.

Tabela nr 3.

| L.p. | Rodzaj szwu/ściegu | Miejsce zastosowania |
|-------------|---------------------------|-----------------------------|
| 1 | 2 | 3 |
| 1. | 6.01.01/504 | Obrzucenie końców wyrobu. |

Uwaga:

Zalecana gęstość ściegów overlockowych: 50 ÷ 60 ściegów/1dm.

4. OPIS WYKONANIA WYROBU.

Podstawowe operacje wykonania szalokominiarki przedstawiono w tabeli nr 4.

Tabela nr 4.

| L.p. | Rodzaj operacji | Wymagania i uwagi |
|------|------------------------------------|--|
| 1 | 2 | 3 |
| 1. | Stabilizacja dzianiny | Parowanie na prasie parowej i leżakowanie 48 godzin |
| 2. | Rozkrój dzianiny | Według oznaczeń |
| 3. | Obrzucenie krawędzi ciętych wyrobu | W jednym z końców podłożyć wszywkę firmową i konserwacyjną |
| 4. | Operacje końcowe | Oczyszczenie z końców nitek |

5. CHECHOWANIE, SKŁADANIE I PAKOWANIE.

5. 1. CECHY DOSTAWCY.

Wszywka firmowa zawierająca nazwę i znak producenta, umieszczona w obszyciu krawędzi wyrobu.

Wszywka informacyjna o sposobie konserwacji i rokiem produkcji zamocowana pod wszywką firmową.

Oznaczenie sposobu konserwacji zgodnie z PN-EN ISO 3758:2006 obejmujące następujący układ znaków:



Uwaga - Dopuszcza się stosowanie zamiennie jednej wszywki zawierającej oznaczenia zawarte na wszywkach: firmowej i wszywce o sposobie konserwacji. Wszywka taka powinna być umieszczona w miejscu naszycia wszywki firmowej, a sposób oznaczenia zamieszczonych cech powinny spełniać wymagania wyznaczone w PN-EN ISO 3758:2006.

Etykieta jednostkowa zamocowana w dolnej krawędzi wyrobu zawierająca, co najmniej następujące dane:

- nazwę, adres i znak firmowy producenta,
- nazwę wyrobu, numer wzoru i kolor wyrobu,
- skład surowcowy,
- jakość wyrobu podaną słownie,
- znak kontroli jakości,
- rok produkcji wyrobu.

Etykieta na opakowanie zbiorcze zawierająca, co najmniej następujące dane:

- nazwę, adres i znak firmowy producenta,
- nazwę wyrobu, numer wzoru i kolor wyrobu,
- jakość wyrobu podaną słownie,
- ogólną liczbę sztuk zawartych w opakowaniu;
- rok produkcji wyrobu.

5.2. SKŁADANIE.

Wyrób złożyć dwukrotnie po długości.

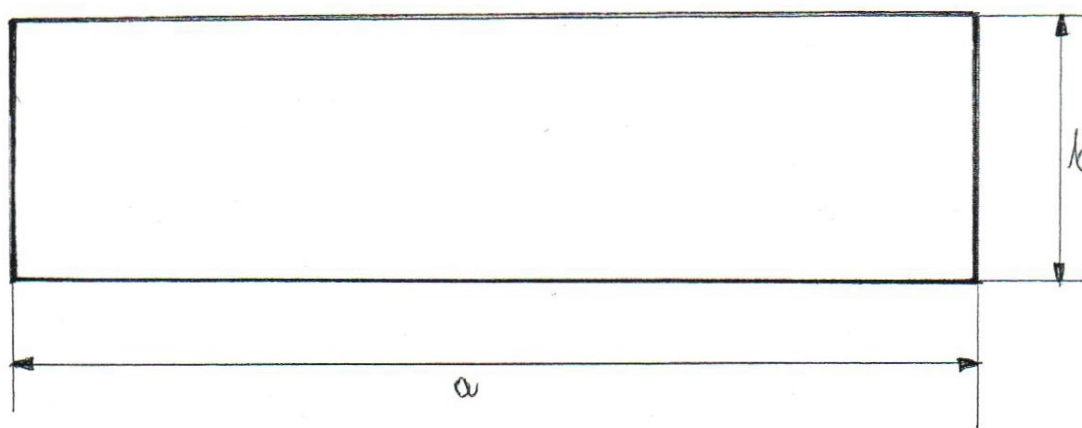
5.3. PAKOWANIE.

Złożone szalokominiarki ułożyć po 10 sztuk i zamocować banderolą. Następnie 50 sztuk szalokominiarek włożyć do kartonu. Na kartonie oklejonym taśmą samoprzylepną i ostemplowaną pieczętką firmową nakleić etykietę zbiorczą.

6. GWARANCJA.

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

7. RYSUNEK TECHNICZNY.



Rysunek nr 2.

8. TABELA WYMIARÓW WYROBU GOTOWEGO.

Wymiary wyrobu gotowego przedstawiono w tabeli nr 5.

Tabela nr 5.

| L.p. | Oznaczenie wg rysunku | Nazwa wymiaru | J.m. | Wymiary (cm) | Odchylenie |
|------|-----------------------|--------------------|------|--------------|------------|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| 1. | a | Długość całkowita. | cm | 112,0 | $\pm 3,0$ |
| 2. | b | Szerokość. | cm | 23,0 | $\pm 1,0$ |

9. ŚREDNIE NORMY ZUŻYCIA MATERIAŁÓW ZASADNICZYCH I DODATKÓW.

Średnie normy zużycia materiałów zasadniczych i dodatków podano w tabeli nr 6.

Tabela nr 6.

| L.p. | Nazwa materiałów zasadniczych i dodatków | J.m. | Norma zużycia |
|------|---|------|---------------|
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| 1. | Przędza. | g | 200 |
| 2. | Nici do obszycia końców. | mb | 19,0 |
| 3. | Wszywka firmowa. | szt. | 1 |
| 4. | Wszywka informacyjna o sposobie konserwacji i rokiem produkcji. | szt. | 1 |
| 5. | Etykieta jednostkowa. | szt. | 1 |
| 6. | Etykieta zbiorcza do paczki. | szt. | 1/50 |
| 7. | Banderola. | szt. | 1/10 |
| 8. | Karton zbiorczy. | szt. | 1/50 |

10. ARKUSZ EWIDENCJI WPROWADZONYCH ZMIAN.

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