

AGENCJA BEZPIECZEŃSTWA WEWNĘTRZNEGO

00-993 Warszawa, ul. Rakowiecka 2A

email: poczta@abw.gov.pl



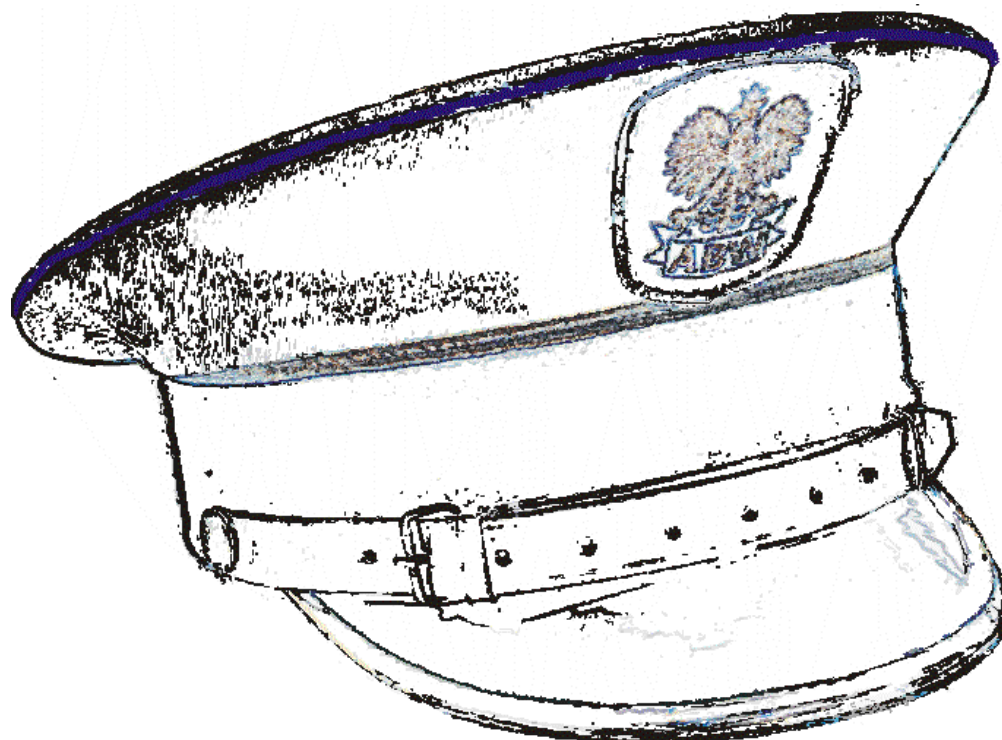
SPECYFIKACJA TECHNICZNA

CZAPKA WYJŚCIOWA
wz. 17 /ABW

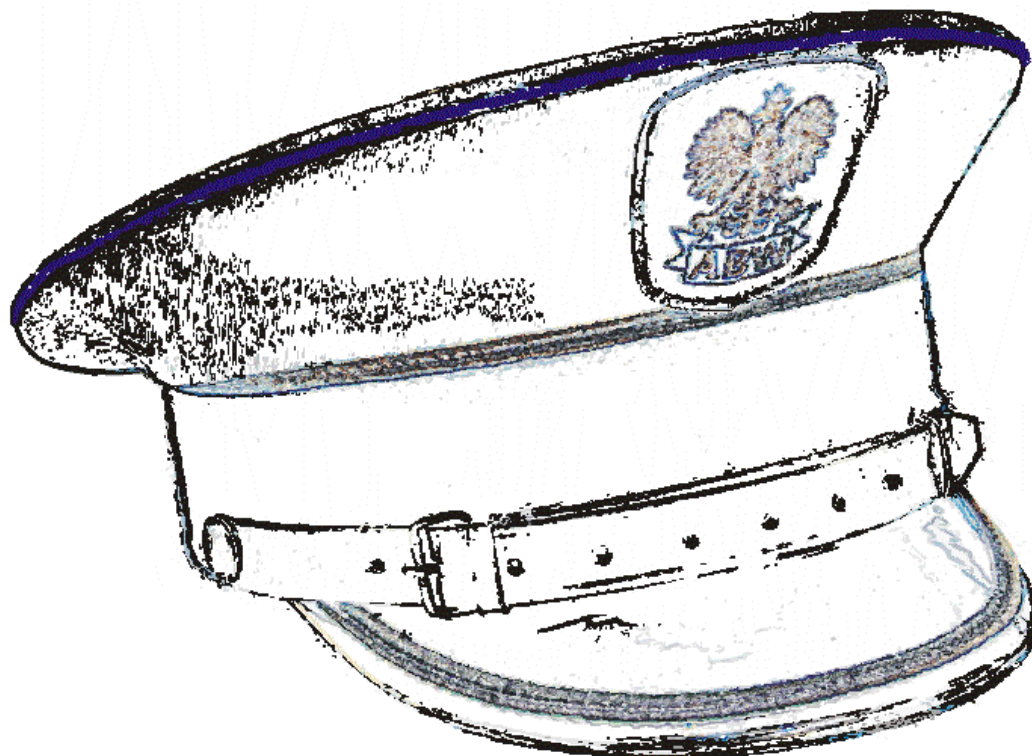
SPIS TREŚCI

L.p.	Opis podpunktu	Numer strony
1	Rysunki modelowe czapki wyjściowej	2 – 3
1a	Zdjęcia czapki wyjściowej	4
2	Opis ogólny wyrobu	5
3	Wymagania techniczne	6
3.1	Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków	6
3.2	Wymagania techniczno-użytkowe gabardyny mundurowej, artykuł W-0119/E55/226 w kolorze khaki	7 – 9
3.3	Wymagania techniczno-użytkowe sukna w kolorze granatowym, artykuł W-0419/p.1780	10
3.4	Wymagania techniczno-użytkowe tkaniny podszewkowej, wiskozowej w kolorze khaki, artykuł J8324	11
3.5	Wymagania techniczne oznaki – emblematu z wizerunkiem orła, według wzoru ustalonego dla godła państwowego przeznaczony na nakrycia głowy	12
3.6	Rodzaje szwów i ściągów maszynowych	13
3.7	Dopuszczalne sztukowanie elementów	13
3.8	Tabela klasyfikacji wielkości	13
4	Zestawienie elementów składowych	14
5	Opis wykonania	15 – 16
6	Cechowanie, składanie, pakowanie	17
6.1	Rozmieszczenie cech dostawcy	17
6.2	Pakowanie	17
6.3	Przechowywanie	17
7	Rysunki techniczne	18 – 19
8	Tabele wymiarów wyrobu gotowego	20
9	Wszywki	20
10	Arkusze ewidencji wprowadzonych zmian	21

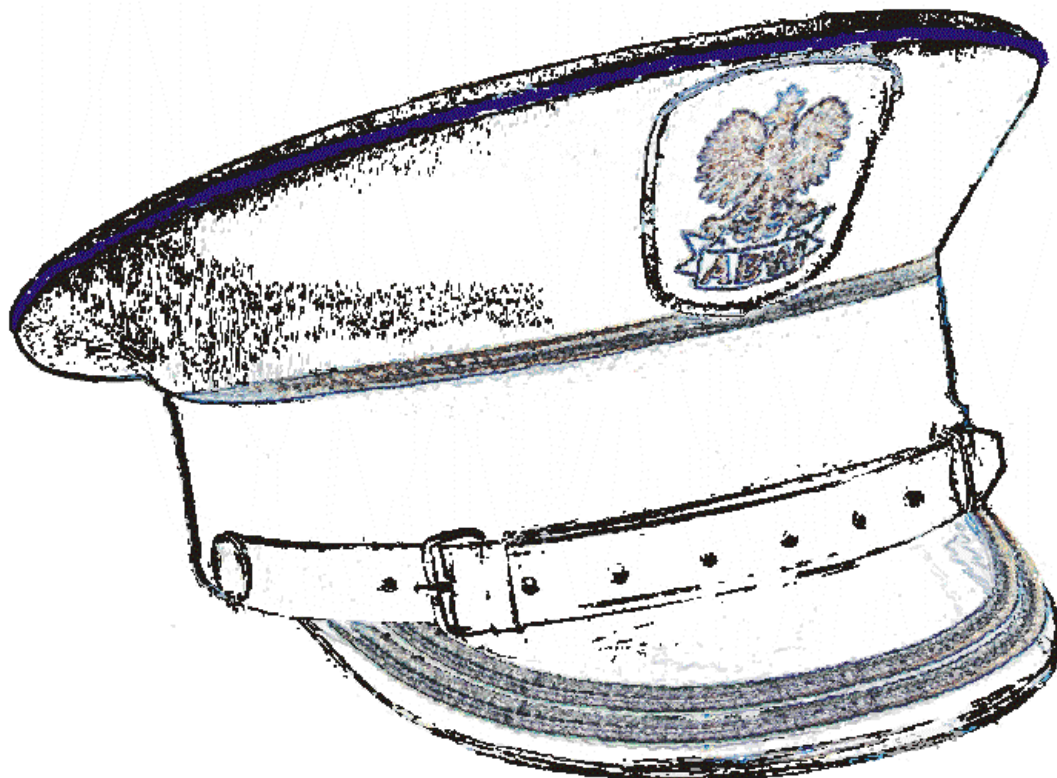
1. RYSUNKI MODELOWE.



Rysunek nr 1 – czapka wyjściowa podoficera Agencji Bezpieczeństwa Wewnętrznego



Rysunek nr 2 – czapka wyjściowa oficera młodszego Agencji Bezpieczeństwa Wewnętrznego



Rysunek nr 3 – czapka wyjściowa oficera starszego Agencji Bezpieczeństwa Wewnętrznego

1. ZDJĘCIA CZAPKI WYJŚCIOWEJ



Zdjęcie nr 1 – czapka wyjściowa



Zdjęcie nr 2 – emblemat z wizerunkiem orła oraz sposób umieszczenia emblematu na czapce

2. OPIS OGÓLNY WYROBU.

Czapka wyjściowa do umundurowania reprezentacyjnego i wyjściowego wykonana jest z tkaniny w kolorze khaki z granatowym otokiem. Czapkę nosi się lekko przechyloną w kierunku prawego ucha.

Na czapce umieszcza się:

Na przodzie centralnie na kwaterze umieszczona oznaka - emblemat z wizerunkiem orła w koronie haftowanym na tkaninie.

Na otok czapki nałożona jest **taśma otokowa w kolorze granatowym** na której znajduje się **stopień służbowy**. Taśmę podtrzymuje przed obsuwaniem przy dolnej krawędzi otoku ostębnowana dzierga (ślepa wypustka).

Czapka posiada owalne denko, wykonane na podszewce. Pośrodku denka na podszewce naszyta jest folia. W krawędzi łączącej szwy denka z kwaterą wszyta jest wypustka w kolorze granatowym.

Na szwie łączącym kwaterę z otokiem naszyty jest pojedynczy galon w kolorze srebrzystym.

Kwaterny są bez podszewki. Kwaterny czapki w przedzie usztywnione są płytą polipropylenową PP.

Daszek czapki czarny z czarnym spodem.


Nad daszkiem przymocowany jest na dwóch guzikach pasek skórzany ze sprzączką po prawej stronie.. Na bokach kwaterny czapki przy szwach wprowadzone są po dwa wietrzniki (oczka szewskie).

3. WYMAGANIA TECHNICZNE.

3.1 WYKAZ MATERIAŁÓW ZASADNICZYCH I DODATKÓW.

Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków przedstawiono w tabeli nr 1.

Tabela nr 1

L.p.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału
1	2	3
1	Gabardyna mundurowa w kolorze khaki, artykuł W-0119/E55/226	zgodna z wymaganiami punkt 3.2 specyfikacji technicznej – tabela nr 2
2	Sukno w kolorze granatowym	zgodna z wymaganiami punkt 3.3 specyfikacji technicznej - tabela nr 3
3	Tkanina podszewkowa, wiskozowa w kolorze tkaniny zasadniczej, artykuł J8324	zgodna z wymaganiami punkt 3.4 specyfikacji technicznej - tabela nr 4
4	Usztywnienie otoku, usztywnienie kwatery przodu	płyta polipropylenowa PP, grubość 1,1 mm lub włóknina termoplastyczna, grubość 1,5 ± 0,2 mm
5	Watolina	-
6	Drut karbowany	-
7	Naprężacz	średnica 9 mm
8	Metalowa skuwka	do łączenia naprężacza
9	Filec podkołnierzowy	-
10	Potnik perforowany szer. 4,7cm	skóra potnikowa
11	Niść syntetyczna do przyszywania galonów	w kolorze białym
12	Folia przezroczysta	-
13	Daszek czarny o czarnym spodzie z galonem w kolorze srebrzystym	- oficera starszego z dwoma galonami, - oficera młodszego z jednym galonem, - podoficera bez galonu
14	Pasek skórzany ze sprzączką, w kolorze czarnym	szerokość 1,6 cm
15	Guziki z orłem w koronie w kolorze czarnym	
16	Oznaka ABW	emblem z wizerunkiem orła
17	Metalowa płytka	do zamocowania oznaki
18	Oczka szewskie	kolor khaki
19	Nici	240dtex x 2, kolor khaki
20	Wszywka firmowa	zgodna z wymaganiami punkt nr 6 specyfikacji technicznej

3.2 WYMAGANIA TECHNICZNO – UŻYTKOWE GABARDYNY MUNDUROWEJ,
artykuł W-0119/E55/226 w kolorze khaki.
Wymagania techniczno – użytkowe przedstawia tabela nr 2.

Tabela nr 2

zestawienie wymagań technicznych oraz metod badań przędz przeznaczonych do produkcji tkaniny, artykuł W-0119/E55/226 w kolorze khaki			
Parametry	Jednostka	Wielkość wskaźnika	Metoda badań wg
Skład surowcowy przędz osnowy i wątku			
Zawartość włókien wełnianych	%	45 ± 2	PN-P-04604:1972 PN-P-04847-01:1993 PN-P-04847-03:1993
Zawartość włókien poliestrowych	%	55 ± 2	
Parametry jakościowe wełny			
Wełna czesana (wełniana taśma czesana)	-	australijska, merynosowa wełna żywa, prana, wolna od obłożeń, barwiona na taśmie	specyfikacja techniczna dostawy, PN-ISO 6938:1999 PN-ISO 137:2000 *) PN-ISO 2647:2001 *) PN-ISO 1136:2000 *) PN-ISO 6989:2000 *)
Nominalna średnica włókien	µm	23,5	
Średnia długość włókna	mmH	75	
Parametry jakościowe włókien poliestrowych			
Rodzaj włókna chemicznego	-	odcinkowe włókno poliestrowe półmat, typu Low pilling (np. Trevira 340), barwione na taśmie	specyfikacja techniczna dostawy PN-ISO 2076:1995 PN-ISO 1973:1997 PN-ISO 137:2000 *) PN-P-04761-08:1986 *)
Nominalna masa liniowa włókna	T_t	2,7 dtex	
Średnia długość włókna	mm	85	
Nominalna masa liniowa przędz osnowy i wątku	T_t	19 tex Z630 x 2 S640	PN-ISO 1139:1998 PN-EN ISO 2060:1997
Średni skręt przędzy pojedynczej	obr/m	Z630	PN-P-04652:1997 PN-ISO 2061:1997 *) PN-P-04625:1988 *)
Odchylenie standardowe skrętu przędzy pojedynczej	%	± 4	
Współczynnik zmienności skrętu przędzy pojedynczej, nie więcej niż	%	6	
Współczynnik skrętu przędzy pojedynczej	□	86,8	
Odchylenie rzeczywistego numeru T_t od numeru nominalnego przędzy pojedynczej, nie więcej niż	%	- 3 + 2	PN-EN ISO 2060:1997 PN-P-04653:1997 PN-P-04625:1988 *)
Współczynnik zmienności numeru T_t przędzy pojedynczej, nie więcej niż	%	2,8	
Współczynnik zmienności masy liniowej CV przędzy pojedynczej (na odcinkach 8 mm), nie więcej niż	%	20,5	PN-P-04804:1976*) procedury badań producenta (np. aparat Uster Tester 3) *)
Wytrzymałość właściwa przędzy pojedynczej, nie mniej niż	cN/tex	11,0	PN-EN ISO 2062:1997 PN-P-04625:1988

Średni skręt przędzy nitkowanej	obr/min	S640	PN-P-04652:1997 PN-ISO 2061:1997 *) PN-P-04625:1988 *)
Odchylenie standardowe skrętu przędzy nitkowanej	%	± 4	
Współczynnik zmienności skrętu przędzy nitkowanej, nie więcej niż	%	7	
Współczynnik skrętu przędzy nitkowanej	□	125	
Odchylenie rzeczywistego numeru T_t od numeru nominalnego przędzy nitkowanej, nie więcej niż	%	- 3 + 2	PN-EN ISO 2060:1997 PN-P-04653:1997 PN-P-04625:1988 *)
Współczynnik zmienności numeru T_t przędzy nitkowanej, nie więcej niż	%	2,5	
Współczynnik zmienności masy liniowej CV przędzy nitkowanej (na odcinkach 8 mm), nie więcej niż	%	14,7	PN-P-04804:1976 *) procedury badań producenta (np. aparat Uster Tester 3) *)
Wytrzymałość właściwa przędzy nitkowanej, nie mniej niż	%	14,5	PN-EN ISO 2062:1997 PN-P-04653:1997 PN-P-04625:1988 *)
Współczynnik zmienności siły rozciągania , nie więcej niż	%	12,0	
Wydłużenie przy rozciąganiu, nie mniej niż	%	20	
Współczynnik zmienności wydłużenia przy rozciąganiu, nie więcej niż	%	12	
Czystość przędzy nitkowanej, dopuszczalna liczba błędów, nie więcej niż			
ilość zgrubień na 500m	-	0,6	specyfikacja techniczna producenta przędz PN-P-04668:1980 *) PN-P-06741:1976 *)
Ilość nopów na 500m	-	3,0	
Naloty obcych włókien	-	niedopuszczalne	
Oznaczenie wg CPV	19211100-9		
Splot	11 – nitkowy reformowany na bazie splotu 2/2 Z		PN-P-01701:1952
*) Badania uzupełniające podstawowy zakres oceny, realizowane w ramach procedur rozjemczych. UWAGA: dopuszcza się zamienne stosowanie welen pochodzących z innych rejonów geograficznych oraz włókien poliestrowych w nominalnych masach liniowych, właściwych dla asortymentu dostarczanego przez poszczególnych producentów, po oznaczeniu tych parametrów surowców w specyfikacjach technicznych partii produkcyjnej przędzy.			

ciąg dalszy tabeli nr 2

zestawienie wymagań i metod badań tkaniny, artykuł W-0119/E55/226 w kolorze khaki					
Parametry		Jednostka	Wielkość wskaźnika	Metoda badań wg	
Szerokość	z krajkami	m	1,44 ± 0,02	PN-EN 1773:2000	
	bez krajków		1,42 ± 0,02		
Liczba nitek na 1 dm	osnowa	nitek/dm	556 ± 22	PN-EN 1049-2:2000	
	wątek		256 ± 15		
Masa	liniowa	g/m	480 (+ 19, - 10)	PN-ISO 3801:1993	
	powierzchniowa	g/m ²	333 (+ 13, - 7)		
Maksymalna siła przy rozciąganiu, nie mniej niż:	osnowa	N	1100	PN-EN ISO 13934-1:2002	
	wątek		580		
Wydłużenie względne przy maksymalnej sile, nie więcej niż:	osnowa	%	55	PN-EN ISO 13934-1:2002	
	wątek		40		
Zmiana wymiarów po zmoczeniu w wodzie, nie więcej niż:	osnowa	%	1,5	PN-ISO 7771:1994	
	wątek		1,0		
Odporność po zmięciu metodą walca 10/1440 min., nie mniej niż:	kierunek wzdłużny	stopień	3/4	PBW-13:2001	
	kierunek poprzeczny				
Odporność na mięcie, nie mniej niż:	osnowa	%	78	PN-73/P-04737	
	wątek				
Odporność na piling, nie mniej niż:		stopień	4	PN-EN ISO 12945-1:2002	
Odporność wybarwień na światło, nie mniej niż:		zmiana barwy	stopień	5 – 6	PN-ISO 105-B02:2006
Odporność wybarwień na wodę, nie mniej niż:	zmiana barwy	stopień	4 – 5	PN-EN ISO 150-E01:1999	
	zabrudzenie bieli bawełny		4 – 5		
	zabrudzenie bieli wełny		4 – 5		
Odporność wybarwień na pranie nie mniej niż:	zmiana barwy	stopień	4 – 5	PN-ISO 105-C06: 1996 Warunki badania A1S	
	zabrudzenie bieli bawełny		4 – 5		
	zabrudzenie bieli wełny		4 – 5		
Odporność wybarwień na pot kwaśny i alkaliczny, nie mniej niż:	zmiana barwy	stopień	4 – 5	PN-EN ISO 150-E04:2009	
	zabrudzenie bieli bawełny		5		
	zabrudzenie bieli wełny		5		
Odporność wybarwień na rozpuszczalniki organiczne /czterochloroetylen/, nie mniej niż:	zmiana barwy	stopień	5	PN-EN ISO 150-X05:1999	
	zabrudzenie bieli bawełny		5		
	zabrudzenie bieli wełny		5		
Odporność wybarwień na prasowanie na wilgotno, nie mniej niż:	zmiana barwy	stopień	4 – 5	PN-EN ISO 150-X11:2000	
	zabrudzenie bieli bawełny		5		
Odporność wybarwień na tarcie, nie mniej niż:	suche	zabrudzenie bieli bawełny	stopień	4	
	mokre				4

3.3 WYMAGANIA TECHNICZNO – UŻYTKOWE SUKNA W KOLORZE

GRANATOWYM, artykuł W-0419/p.1780

Wymagania techniczno – użytkowe przedstawia tabela nr 3.

Tabela nr 3

WYMAGANIA TECHNICZNE				
Skład surowcowy przędz osnowy i wątku	%	WO – 86% PA – 14%	PN-P-0703:1996 PN-72/P-04604	
Masa liniowa przędzy osnowy	T_t	84 tex	PN-ISO 1139:1998	
Masa liniowa przędzy wątku	T_t		PN-P-04653:1997	
Liczba nitek osnowy	liczba/dm	159 ± 6	PN-EN 1049-2:2000	
Liczba nitek wątku	liczba/dm	155 ± 9		
Splot		plócienny	PN/P-01701 z 1952	
Rodzaj wykończenia tkaniny: folowanie, pranie, karbonizowanie, neutralizowanie, suszenie, drapanie, strzyżenie, szcztokowanie, prasowanie, dekatyzowanie.				
WYMAGANIA UŻYTKOWE				
Parametry		Jednostka	Wielkość wskaźnika	Metoda badań wg
Szerokość	z krajkami	m	1,44 ± 0,02	PN-EN 1773:2000
	bez krajek		1,42 ± 0,02	
Masa	liniowa	g/m	490 ± 20	PN-ISO 3801:1993
	powierzchniowa	g/m ²	331 ± 13	
Siła zrywająca, nie mniej niż:	kierunek wzdłużny	N	250	PN-EN ISO 13934-1:2002
	kierunek poprzeczny		210	
Zmiana wymiarów po zamoczeniu w wodzie, nie więcej niż:	kierunek wzdłużny	%	- 3,5	PN-ISO 7771:1994
	kierunek poprzeczny		- 3,0	
Zawartość włókien wełnianych, nie mniej niż		%	86 ± 4	PN-93/P-04847-03
Zawartość tłuszczu, nie więcej niż		%	1,5	PN-86/P-04643
Stopień odporności wybarwień, nie mniej niż:				
Światło /Xenotest/	zmiana barwy	stopień	4 – 5	PN-EN ISO 105-B02:2006
Woda	zmiana barwy	stopień	4 – 5	PN-EN ISO 105-E01:1999
	zabrudzenie bieli bawełny		4 – 5	
	zabrudzenie bieli wełny		4 – 5	
Pranie w temperaturze 40°C	zmiana barwy	stopień	4	PN-EN ISO-105-C06:1996 Ap1:1999 metoda A 1 S
	zabrudzenie bieli bawełny		4	
	zabrudzenie bieli wełny		4	
Rozpuszczalniki organiczne /czterochloroetylen/	zmiana barwy	stopień	4	PN-EN ISO 105-X05:1999
	zabrudzenie bieli bawełny		4	
	zabrudzenie bieli wełny		4	
Prasowanie na wilgotno	zmiana barwy	stopień	4 – 5	PN-EN ISO 105-X11:2000
	zabrudzenie bieli bawełny		4 – 5	
Tarcie suche	zabrudzenie bieli bawełny	stopień	4	PN-EN ISO 105- X12: 2005
Tarcie mokre	zabrudzenie bieli bawełny		4	

3.4 WYMAGANIA TECHNICZNO – UŻYTKOWE TKANINY PODSZEWKOWEJ, WISKOZOWEJ W KOLORZE KHAKI, artykuł J8324.
Wymagania techniczno – użytkowe przedstawia tabela nr 4.

Tabela nr 4

WYMAGANIA TECHNICZNE				
Skład surowcowy	O	jedwab wiskozowy błysk		
	W			
Masa liniowa przędzy, T_t	O	110 dtex		
	W	133 dtex		
Liczba nitok na 1 dm.	O	450 ± 9		
	W	345 ± 17		
Splot	atłas 5 – cio nitkowy			
Charakterystyka wykończenia: odgotowanie, bielenie, barwienie, apretura klasyczna				
WYMAGANIA UŻYTKOWE				
Parametry		Jednostka	Wielkość wskaźnika	Metoda badań wg
Szerokość tkaniny		m	1,40 ± 0,02	PN-EN 1773:2000
Masa	liniowa	g/m	141 ± 7	PN-ISO 3801:1993
	powierzchniowa	g/m ²	101 ± 5	
Siła zrywająca, nie mniej niż:	osnowa	N	400	PN-EN ISO 13934-1:2002
	wątek	N	300	
Zmiana wymiarów po praniu, nie więcej niż:	osnowa	%	- 2	PN-EN ISO 5077:2008 PN-EN ISO 6330:2002 procedura 6A
	wątek	%	- 2	
Zmiana wymiarów po prasowaniu, nie więcej niż:	osnowa	%	- 2	PN-P-04624:1974
	wątek	%	- 2	
Przesuwalność nitok, nie więcej niż	osnowa	mm	3,5	PN-EN ISO 13936-1:2005
	wątek	mm	4	
Stopień odporności wybarwień dla tkanin barwionych, nie mniej niż:				
Rozpuszczalniki organiczne /czterochloroetylen/	zmiana barwy	stopień	4	PN-EN ISO 105-X05:1999
	zabrudzenie bieli wełny		4	
	zabrudzenie bieli wiskozy		4	
Pot kwaśny i alkaliczny	zmiana barwy	stopień	3 – 4	PN-EN ISO 105-E04:2009
	zabrudzenie bieli wełny		3 – 4	
	zabrudzenie bieli wiskozy		3 – 4	
Prasowanie na wilgotno	zmiana barwy	stopień	4 – 5	PN-EN ISO 105-X11:2000
	zabrudzenie bieli bawełny		4 – 5	
Tarcie suche	zabrudzenie bieli bawełny	stopień	4	PN-EN ISO 105-X12:2005
<p>Podszewka powinna być wytwarzana w stałej technologii produkcji określonej w specyfikacji technicznej producenta lub w zakładowej dokumentacji techniczno- technologicznej wyrobu.</p> <p>Nie dopuszcza się stosowania zamiennych rozwiązań surowcowych oraz innych wariantów technologii wykonania materiału. Dopuszcza się stosowanie zamienne przędz o zbliżonych parametrach po uzyskaniu potwierdzenia wynikami badań laboratoryjnych zgodności wykonania wyrobu z wymaganiami użytkowymi określonymi w warunkach technicznych. Ocena zgodności parametrów użytkowych dla równoważnych rozwiązań powinna być uzupełniona o charakterystyki parametrów technicznych materiału w zakresie wskaźników wyszczególnionych w wymaganiach technicznych.</p>				

3.5 WYMAGANIA TECHNICZNE OZNAKI - EMBLEMATU Z WIZERUNKIEM ORŁA.



Wizerunek orła ABW wykonany jest według wzoru ustalonego dla godła państwowego, przeznaczony na nakrycia głowy.
Na podkładce z tkaniny zasadniczej metodą haftu komputerowego

pole haftu	szerokość- mierzona w najszerszym miejscu oznaki	60,0 mm ± 1 mm
	wysokość	60,0 mm ± 1 mm

Uwaga:

Po zakończeniu procesu haftowania następuje podklejenie termoliną części spodniej orła, wycięcie wg szablonu oraz zabezpieczenie krawędzi przed pruciem.

3.6 RODZAJE SZWÓW I ŚCIEGÓW MASZYNOWYCH.

Podstawowe rodzaje szwów zgodnie z:
PN-P-84501:1983 Szwy - Klasyfikacja i oznaczenia,
oraz ściegów wg PN-P-84502:1983 Ściegi - Klasyfikacja i oznaczenia.

Wymagane gęstości ściegów:
stebnowych 40 ÷ 45 ściegów na 1 dm,
maszyna czepnicza 30 ÷ 40 ściegów na 1 dm,
maszyna zyg-zak 30 ściegów na 1 dm,
maszyna do szycia daszków 30 ściegów na 1 dm
overlock 3-nitkowy 30 ÷ 40 ściegów na 1 dm

Szwy stebnowe na początku i końcu zamocować celem zabezpieczenia przed pruciem.

3.7 DOPUSZCZALNE SZTUKOWANIE ELEMENTÓW.

Nie dopuszcza się sztukowania elementów.

3.8 TABELA KLASYFIKACJI WIELKOŚCI.

Klasyfikacje wielkości czapki wyjściowej przedstawiono w tabeli nr 5.

Tabela nr 5
Wymiary w centymetrach

Obwód głowy									
52	53	54	55	56	57	58	59	60	61

4. ZESTAWIENIE ELEMENTÓW SKŁADOWYCH.

Zestawienie elementów składowych przedstawiono w tabeli nr 6.

Tabela nr 6

Rodzaj tkaniny	Numer części.	Wyszczególnienie elementów	Ilość
Tkanina zasadnicza	1	Denko	1
	2	Kwaterna przodu	2
	3	Kwaterna tyłu	2
	4	Otok	1
	5	Wypustka	1
Podszewka	7	Denko	1
	8	Obszycie pasa otoku	1
płyta polipropylenowa PP	10	Usztywnienie kwater przodu	1
	11	Pas na otok	1
Preszpan	12	Podpórka	2
Watolina	13	Wypełnienie pod podpórkę	1
Filc podkołnierzowy – w kolorze khaki	14	Usztywnienie kwater przodu	1
	15	Usztywnienie krawędzi denka w tyle	1
	16	pasek pod daszek – w kolorze czarnym	1
Folia	17	Naszycie na denko	1
Inne	18	Drut karbowany	1
	19	Oczka szewskie	4
	20	Daszek	1
	21	Pasek ze sprzączką	1
	22	Guziki z orłem czarne na wąsach	2
	23	Oznaka	1
	24	Potnik perforowany	1
	25	Naprężacz	1
	27	Skuwka do łączenia naprężacza	1
	28	Płytki metalowa	1
	29	Taśma otokowa	1

5. OPIS WYKONANIA

Opis wykonania przedstawiono w tabeli nr 7.

Tabela nr 7

Lp.	Rodzaj operacji	Wymagania i uwagi
Wykonanie denka		
1	Na denko podszewki naszyć folię	pod folię podłożyć wszywkę firmowo-rozmiarową
2	Na krawędź denka nałożyć filc i obszyć	na maszynie overlock
3	Denko tkaniny zasadniczej złożyć z denkiem podszewki lewą stroną do lewej i obszyć wokoło	na maszynie overlock
4	Na denko tkaniny doszyć wypustkę z tkaniny zasadniczej lekko naciągając w celu wdania tkaniny denka	maszyną specjalną
Wykonanie kwater		
5	Kwaterny tkaniny zasadniczej złożyć prawą stroną do prawej i zeszyć szwem 0,7 cm od brzegu,	szwy rozprasować
6	W boczne kwaterny wbić wietrzniki	oczka szewskie
7	Na włókninę termoplastyczną od strony tkaniny zasadniczej nałożyć filc i przyszyć wzdłuż kwater	ściegiem overlockowym
Szycie otoku i potnika		
8	Tkaninę na otok odmierzyć na rozmiar czapki	zeszyć szwem 1 cm od brzegu, szew rozprasować
9	Potnik skórzany odmierzyć do rozmiaru	
10	Do dolnej krawędzi otoku przyszyć potnik skórzany	maszyną zyg-zak
11	Na otoku tkaniny zasadniczej w tylnej części czapki zastębnować dziergę (ślepa wypustka)	5 cm od góry
12	Otok złożyć na połowę, zaznaczyć środek i przyszyć do kwater wdając około 2 cm na obwodzie	należy szyć po otoku, szwy złączenia kwater powinny być na linii szwu łączącego otok
13	Górny brzeg kwater przyszyć do denka szwem 0,7 cm od brzegu	Przyszywając kwaterny do denka należy uważać, aby nie rozciągnąć kwater i denka w miejscach ukośnych i nie naddać w miejscach prostych - należy szyć po denku. Zeszycie tylnych kwater powinno być pośrodku tyłu denka. W szew łączący denko z kwaternami należy wszyć filc podkołnierzowy
Wykonanie pasa otoku		
14	Pas odmierzyć według rozmiaru czapki i zeszyć	szwem nakładanym
15	Zeszyty pas obszyć pasem podszewki	przeszyć 1 cm od góry na maszynie czapniczej
16	Obszuty podszewką pas włożyć w czapkę i przyszyć jego górną krawędź w miejscu złączenia kwater z otokiem.	maszyną czapniczą

Przyszycie daszka		
17	Miejsce przyszycia daszka należy wygiąć do góry w celu lepszego przylegania do otoku	-
18	Daszek ustawić pośrodku zeszycia kwater przednich na zewnętrznej stronie otoku i przyszyć	Na maszynie specjalnej do szycia daszków. Końce daszka zamocować
19	Usztywnić kwatery przodu włókniną termoplastyczną	-
Wykończenie czapki		
20	Denko czapki naprężyć naprężaczem złączonym metalową skuwką	Długość naprężacza denka dopasować do rozmiaru czapki
21	Czapkę uprasować	Czapkę prasuje się na maszynach parowych o specjalnych formach do prasownia
22	Pasek skórzany dwuczęściowy zapięty na drugą dziurkę z metalową sprzączką po prawej stronie przymocować nad daszkiem na dwóch guzikach z orłem w koronie na wążach	Wąsy guzików rozłożyć
23	Zamocować oznakę na płytce metalowej	Oznaka doklejona do płytki
24	W przodzie czapki zamocować za pomocą metalowego drucika oznakę doklejoną do metalowej płytki	

6. CECHOWANIE, SKŁADANIE, PAKOWANIE

6.1 ROZMIESZCZENIE CECH DOSTAWCY

Wszywka firmowo – rozmiarowa którą należy umieścić pośrodku denka na podszewce pod folią, zawierająca następujące informacje:

1. Znak firmowy, nawa, adres producenta,
2. numer wzoru,
3. rozmiar,
4. data produkcji (miesiąc i rok),
5. numer partii produkcyjnej.

Informacje naniesione na wszywce pod folią wykonać w technologii zapewniającej jej czytelność przy użytkowaniu przez okres nie krótszy niż 3 lata.

Etykieta jednostkowa na worek zawierająca następujące dane:

- nazwę, adres i znak firmowy producenta,
- nazwę wyrobu i numer wzoru,
- wielkość wyrobu,
- miesiąc i rok produkcji wyrobu,
- numer partii produkcyjnej,
- informację o okresie użytkowania i gwarancji (normatywny okres używalności - 3 lata, gwarancja-wpisać okres gwarancji ustalony w umowie kupna-sprzedaży).

Etykieta na opakowanie zbiorcze zawierająca następujące dane:

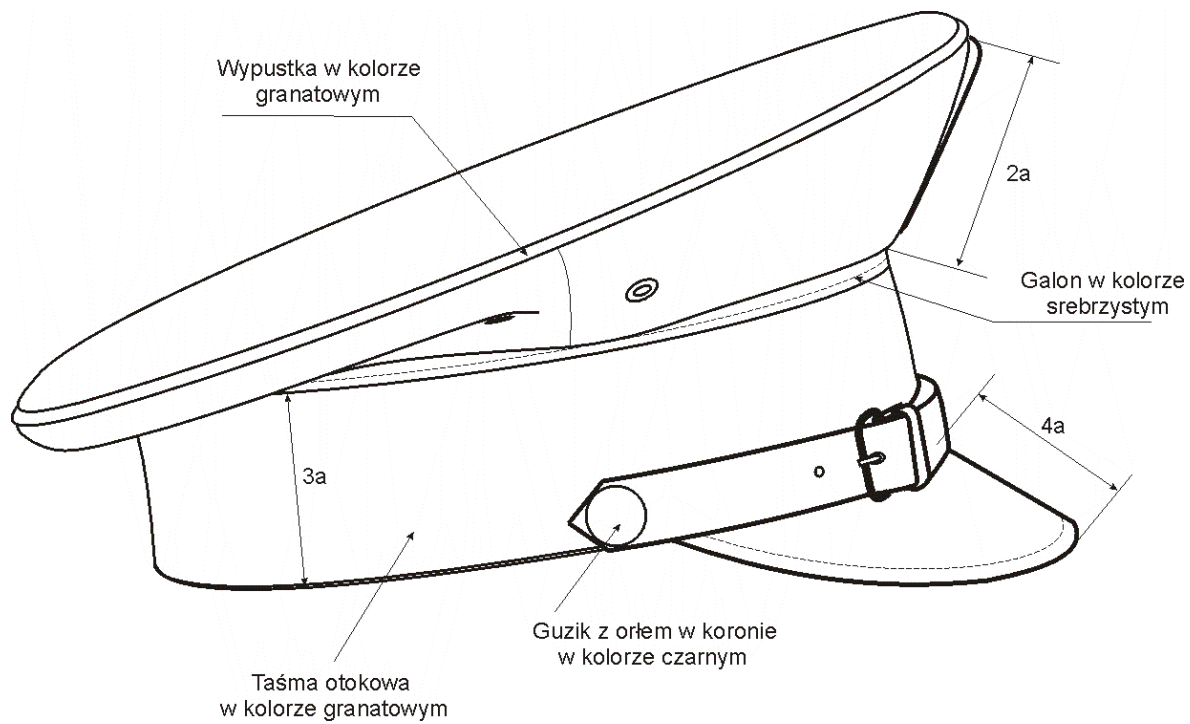
- nazwę, adres i znak firmowy producenta,
- nazwę wyrobu i numer wzoru,
- ogólną liczbę sztuk zawartych w opakowaniu,
- wielkość wyrobów z wyszczególnieniem liczby sztuk w poszczególnych wielkościach,
- numer partii produkcyjnej,
- miesiąc i rok produkcji wyrobu.
- informację o okresie użytkowania i gwarancji (normatywny okres używalności - 3 lata, gwarancja-wpisać okres gwarancji ustalony w umowie kupna-sprzedaży).

6.2 PAKOWANIE

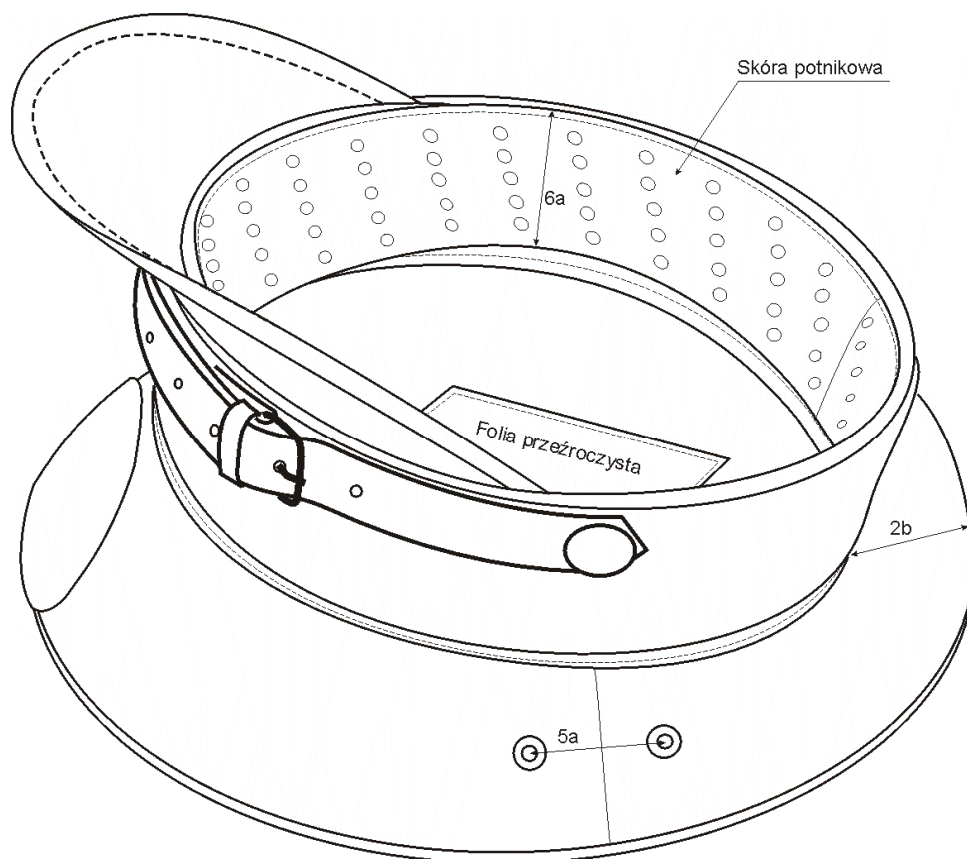
Czapki jednego rozmiaru zapakowane w worki foliowe pakować po 16 sztuk do kartonu tekturowego.

6.4 PRZECHOWYWANIE

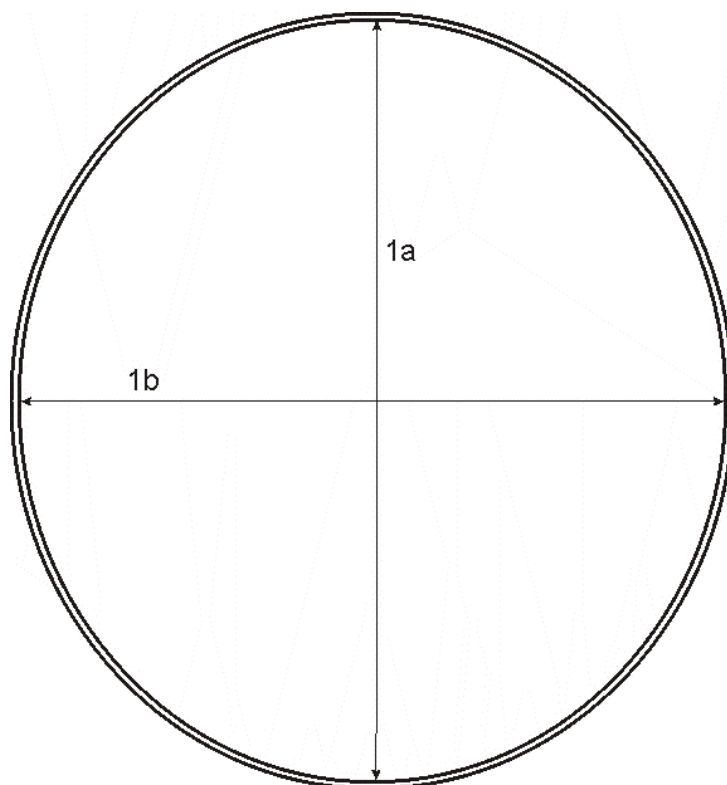
Wyrób należy przechowywać w suchym, przewiewnym i nienasłonecznionym miejscu o stałej temperaturze.



Rysunek nr 4 – widok z boku



Rysunek nr 5 – widok od dołu



Rysunek nr 6 – denko, widok z góry

8. TABELA WYMIARÓW WYROBU GOTOWEGO

Tabela nr 8 – wymiary podano w centymetrach

L.p	Wyszczególnienie rozmiarów – obwód głowy	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	Tolerancja ± cm
1	Denko											
1a	długość mierzona od górnej krawędzi naprężacza z przodu, do górnej krawędzi naprężacza z tyłu	26,0	26,2	26,4	26,6	26,8	27,0	27,2	27,4	27,6	27,8	0,3
1b	szerokość denka	24,0	24,2	24,4	24,6	24,8	25,0	25,2	25,4	25,6	25,8	0,3
2	Kwatery											
2a	wysokość z przodu mierzona do wypustki	6,2	6,2	6,2	6,2	6,2	6,2	6,2	6,2	6,2	6,2	0,2
2b	wysokość z tyłu mierzona do wypustki	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	0,2
3	Otok											
3a	szerokość otoku	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	0,2
4	Daszek											
4a	szerokość daszka	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	0,2
4b	długość daszka	26,5	26,5	26,5	26,5	26,5	26,5	26,5	26,5	26,5	26,5	0,5
5	Wywietrzniki											
5a	odległość między wywietrznikami	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	0,2
6	Potnik											
6a	szerokość potnika	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	0,2
7	Pasek skórzany											
7a	długość końca ze sprzączką	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	0,5
7b	długość końca z dziurkami	25,5	25,5	25,5	25,5	25,5	25,5	25,5	25,5	25,5	25,5	0,5

9. WSZYWKI

Wszywka firmowo-rozmiarowa umieszczona pośrodku denka na podszewce pod folią.

Znak firmowy, nazwa,
adres producenta

Wz.. /ABW

Rozmiar :

Data prod.: Miesiąc/rok

Numer partii prod.

10. ARKUSZ EWIDENCJI WPROWADZONYCH ZMIAN

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