

LASY PAŃSTWOWE



DOKUMENTACJA TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA

MUNDUR WYJŚCIOWY

rękawice skórzane męskie w kolorze brązowym

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	3
2. Wymagania techniczne	4
2.1 Wymagania techniczne materiałów	4
2.2 Zestawienie elementów składowych	4
2.3 Rodzaje szwów i ściegów	5
2.4 Rysunki techniczne poglądowe (zwymiarowane)	5
2.5 Tabela wymiarów	7
3. Wymagania bezpieczeństwa użytkownika	7
4. Wymagania jakościowe	8
5. Cechowanie, znakowanie, pakowanie, transport, przechowywanie	8
5.1 Wszywki	8
5.2 Etykiety	9
5.3 Pakowanie	9
5.4 Transport	9
5.5 Przechowywanie	10
6. Gwarancja producenta	10
7. Badania odbiorcze	10
8. Nadzór nad wyrobem	10
9. Normy	11

1. CHARAKTERYSTYKA WYROBU

1.1. Rysunek modelowy



1.2. Opis ogólny wyrobu

Przedmiotem dokumentacji są rękawice skórzane męskie do munduru wyjściowego. Rękawiczki skórzane pięciopalcowe z anatomicznym układem kciuka, wykonane ze skór owczych rękawiczkowych w kolorze brązowym, szyte maszynowo. Sposób szycia – na wywrotkę. Wewnątrz ocieplone dzianiną z mieszanki przędzy wełnianej z poliestrową. Na stronie grzbietowej rękawiczek jest haft ozdobny, 3 netki dwurzędowe o długości 7 centymetrów, szyte na maszynach hafciarkach. Rękawiczka jest podłożona i zastębowana razem z wkładem dzianinowym, szerokość przeszycia to 1 cm. Wkład ocieplany jest wykonany z dzianiny wełnianej z domieszką poliestru (70% wełny, 30% poliestru). Każda rękawiczka składa się z 2-częściowego gryfu, kciuka i 6 szt. strzałek. Miejsca szycia kciuka oraz pozostałych palców są od wewnątrz zabezpieczone specjalną wzmacniającą taśmą poliestrową, dzięki czemu rękawiczki są odporne na najczęściej powstające w trakcie użytkowania uszkodzenia.

Całość szyta jest nićmi poliestrowymi o podwyższonej wytrzymałości, ścięciem płaskim, stębnowym, gęstość ścięgów wynosi 5-6 na 1 cm. Wewnątrz rękawiczek wszyte są wszywki informacyjne.

1.3. Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Tabela 1

Lp.	Wyszczególnienie	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału
1.	Skóra owcza rękawiczkowa	grubość 0,45 – 0,8 mm
2.	Wkład ocieplający	dzianina o składzie surowca: 70% wełna, 30% poliestr w kolorze jasny brąz, melanż
3.	Nici	poliestrowe, brązowe
4.	Wszywka	firmowo-informacyjna
		rozmiarowa

2. WYMAGANIA TECHNICZNE

2.1. Wymagania techniczne materiałów

Skóra owcza rękawiczkowa

Tabela 2

L.p.	Nazwa wskaźnika	Jednostka miary	Wymagania (jednostka miary)	Metoda badania
1.	Grubość	mm	0,45 – 0,8	PN-EN ISO 2589:2016
2.	Wartość pH	-	$\geq 3,2$	PN-EN ISO 4045:2009
3.	Formaldehyd	mg/kg	≤ 50	PN-EN ISO 17226-2:2009
4.	Zawartość chromu (VI)	mg/kg	niewykrywalny < 3	PN-EN ISO 17075-1:2017-05
5.	Wytrzymałość na rozdzielanie wzdłuż w poprzek	N	≥ 20	PN-EN ISO 3377-2:2016
6.	Odporność barwy na kroplę wody	stopień	≥ 3	PN-EN ISO 15700:2001
7.	Odporność barwy na tarcie - suche po 50 cyklach - mokre po 20 cyklach - z udziałem potu po 20 cyklach	stopień	≥ 3 ≥ 3 ≥ 3	PN-EN ISO 1164:2013

Ciąg dalszy tabeli nr. 2

Wymagania kolorystyczne			
8.	Kolor	Wartość CIELab: L=25,84; a=2,77; b=1,52; $\Delta E \leq 1,5$	PN-EN ISO 105-J01:2002

2.2. Zestawienie elementów składowych

Tabela 3

Lp.	Nazwa	Liczba sztuk
1.	Gryf – strona grzbietowa	2 w parze
2.	Gryf – strona chwytana	2 w parze
3.	Kciuki	2 w parze
4.	Strzałki	12 w parze
5.	Wkład dzianinowy	1 w parze

2.3. Rodzaje szwów i ściągów

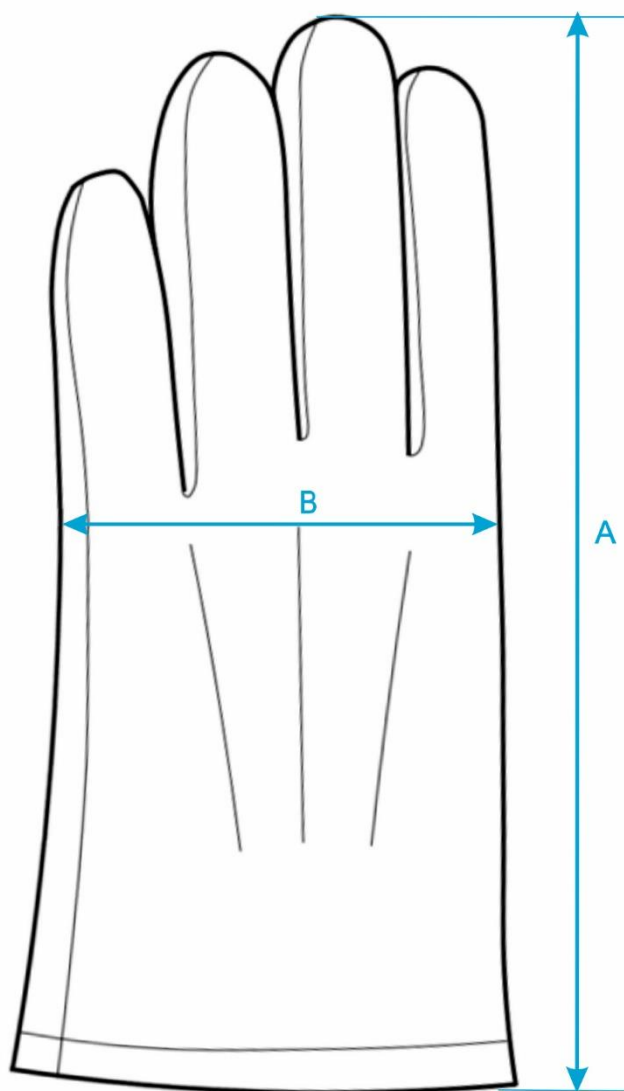
Ściegi i szwy według PN-P-84501:1983 i PN-P-84502:1983.

Boki rękawiczek oraz palce szyte są szwem maszynowym prostym na wywrotkę, na maszynach laszówkowych:

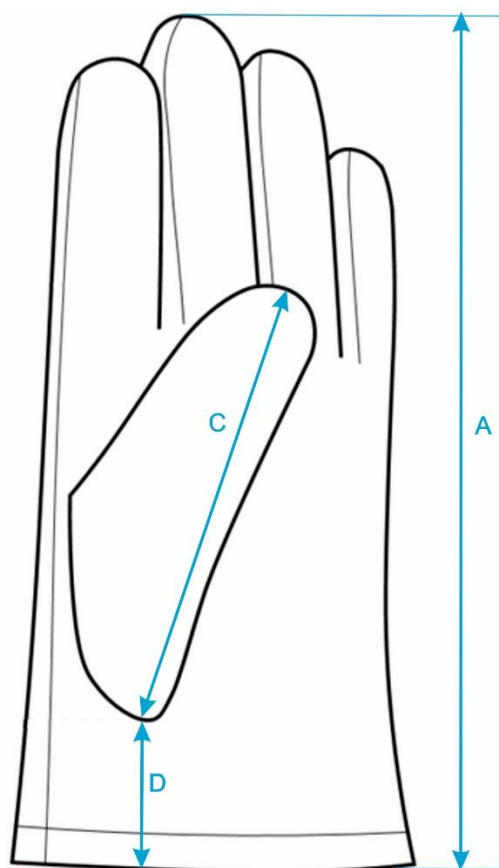
- szycie rękawiczek szwem maszynowym,
- szycie netek.

Gęstość ściągów wynosi 5-6 na 1 cm.

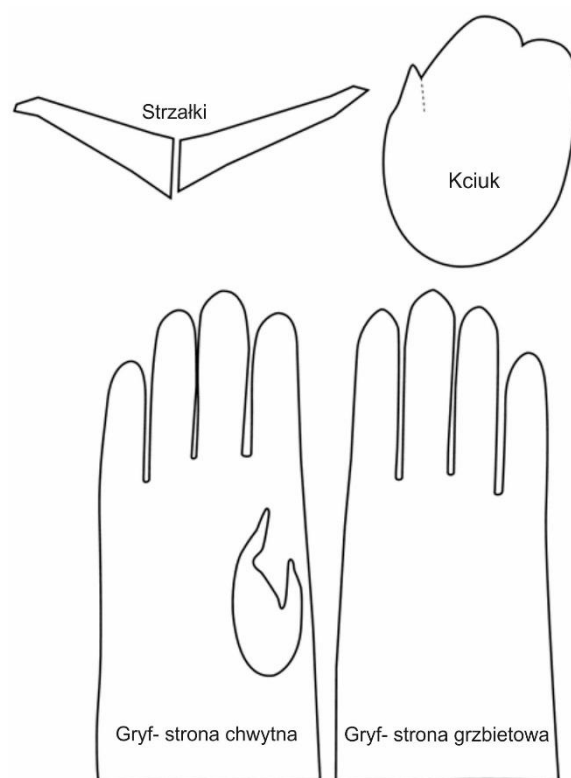
2.4. Rysunki techniczne poglądowe (zwymiarowane)



Rysunek 1 – Rękawiczka – strona grzbietowa



Rysunek 2 – Rękawiczka – strona chwytna



Rysunek 3 – elementy składowe rękawiczek

2.5. Tabela wymiarów

Tabele wymiarów elementów składowych rękawiczek

Tabela 4

	Rozmiar	mm	20	21	22	23	24	25
A	Długość całk.	mm	261	264	268	274	279	284
B	Szerokość	mm	214	220	226	234	240	246
C	Długość kciuka	mm	131	132	133	134	135	136

Tabele wymiarów wyrobu gotowego

Tabela 5

	Rozmiar	mm	20	21	22	23	24	25	Odchyl.
A	Długość całk.	mm	244	247	251	257	262	267	± 2 mm
B	Szerokość	mm	202	208	214	222	228	234	± 2 mm
C	Długość kciuka	mm	125	126	127	128	129	130	± 2 mm
D	Długość mankietu	mm	45	45	45	45	45	45	± 2 mm

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

3. WYMAGANIA BEZPIECZEŃSTWA UŻYTKOWNIKA

Wszystkie surowce i dodatki wykorzystywane do konfekcjonowania rękawicz skórzanych męskich w kolorze brązowym nie powinny zawierać substancji powszechnie uznawanych za szkodliwe dla zdrowia. Wyrób nie powinien powodować miejscowych ucisków, otarć, ani podrażnień skóry użytkownika. Powinien być wykonany za pomocą technologii, która będzie gwarantowała wysokie parametry użytkowe. 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

Ocenę jakościową należy przeprowadzić wg PN-P-84507:1985 „Wyroby konfekcyjne. Stopnie jakości”. Dopuszcza się wyroby jedynie w pierwszym stopniu jakości.

Wady skóry

Nr błędu	Nazwa błędu i bliższe określenie
1.	Brak ciągliwości i miękkości
2.	Kruchość warstwy licowej i pękania lica
3.	Niejednolitość grubości poszczególnych elementów
4.	Nietrwałość apretury, odstawanie lica
5.	Uszkodzenia mechaniczne
6.	Nietrwałość barwy
7.	Dziury w skórze
8.	Nieprzegarbowane skóry

Wady podszewki

Nr błędu	Nazwa błędu i bliższe określenie
1.	Wszelkie perforacje oczek i inne uszkodzenia mechaniczne
2.	Niedopasowanie wkładu
3.	Niepołączenie wkładu w palcach
4.	Niewłaściwy dobór
5.	Przerywanie ściegu
6.	Uszkodzenia mechaniczne

5. CECHOWANIE, ZNAKOWANIE, PAKOWANIE, TRANSPORT PRZECHOWYWANIE

5.1 Wszywki

Wszywka firmowo-informacyjna – powinna zawierać:

- nazwę producenta,
- skład surowcowy,
- sposób konserwacji wyrobu.

Wszywka rozmiarowa – powinna zawierać:

- rozmiar.

Wszywki umieszczone na linii zszycia wkładu dzianinowego ze skórą, od strony wewnętrznej.

Wykonane w technologii zapewniającej jej czytelność przy użytkowaniu i okresowych zabiegach konserwacyjnych przez okres nie krótszy niż 2 lata.

5.2 Etykiety

Etykieta jednostkowa – naklejka – naklejona na worek foliowy powinna zawierać:

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

Etykieta na opakowanie naklejona na opakowanie (pudełko kartonowe) zawierająca następujące dane:

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

5.3 Pakowanie

Rękawiczki tej samej wielkości połączone w pary pakowane są w woreczek foliowy, a następnie w karton po 20 par. Na opakowanie zbiorcze należy nakleić etykietą zbiorczą.

Każda para rękawiczek powinna być połączona ze sobą w sposób trwały za pomocą tasiemki lub nitki, umożliwiając ich rozłączenie bez uszkodzenia rękawiczek.

5.4 Transport

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

Rękawiczki należy przechowywać w opakowaniach, w pomieszczeniach, przewiewnych, suchych, pozbawionych obcych zapachów. Pomieszczenia powinny zabezpieczyć wyrób przed zawilgoceniem, poplamieniem, zabrudzeniem i uszkodzeniem mechanicznym. Z dala od źródeł ciepła i bezpośredniego działania promieni słonecznych.

Termin maksymalnego przechowywania wynosi 2 lata od daty wyprodukowania wyrobu oznaczonej na etykiecie.

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-EN 13402-3:2017-11	Oznaczenie wielkości odzieży	Wymiary i interwały
4.	PN-P-84506:1983	Wyroby konfekcyjne. Badania odbiorcze	Tekstylia
5.	PN-P-84530: 1990	Wyroby konfekcyjne. Składanie	Tekstylia
6.	PN-EN ISO 3758:2012	Oznaczenie sposobu konserwacji z zastosowaniem symboli	Tekstylia
7.	PN-P-84507:1985	Wyroby konfekcyjne. Stopnie jakości (Wymagania jakościowe)	Wyroby konfekcyjne
8.	PN-P-84518:1996	Terminologia (Elementy wyrobów odzieżowych)	Wyroby odzieżowe
9.	PN-P-84531:1990	Oznaczenia Wyroby konfekcyjne	Wyroby konfekcyjne
10.	PN-P-84750:1992	Wyroby konfekcyjne z płaskich wyrobów włókienniczych – Wyznaczanie wymiarów	Wyroby konfekcyjne
11.	PN-P-84509:1997	Wyroby odzieżowe – Pakowanie, przechowywanie i transport – Wymagania ogólne	Wyroby odzieżowe