

LASY PAŃSTWOWE



DOKUMENTACJA TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA

MUNDUR WYJŚCIOWY

czapka typu maciejówka

w kolorze oliwkowozielonym z wizerunkiem godła

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

SPIIS 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 gotowego wyrobu | 4 |
| 2.2 Wymagania techniczne materiałów | 5 |
| 2.3 Zestawienie elementów składowych | 9 |
| 2.4 Rodzaje szwów i ściegów | 10 |
| 2.5 Dopuszczalne sztukowanie elementów | 10 |
| 2.6 Rysunki techniczne poglądowe (zwymiarowane) | 11 |
| 2.7 Tabela wymiarów wyrobu gotowego | 13 |
| 3. Wymagania użytkowe | 14 |
| 4. Wymagania jakościowe | 14 |
| 5. Cechowanie, znakowanie, pakowanie, transport, przechowywanie | 14 |
| 5.1 Wszywki | 14 |
| 5.2 Etykiety | 15 |
| 5.3 Pakowanie | 16 |
| 5.4 Transport | 16 |
| 5.5 Przechowywanie | 16 |
| 6. Gwarancja producenta | 16 |
| 7. Badania odbiorcze | 16 |
| 8. Nadzór nad wyrobem | 16 |
| 9. Normy | 17 |

1. CHARAKTERYSTYKA WYROBU

1.1 Rysunek modelowy



1.2 Opis ogólny wyrobu

Czapka z daszkiem typu maciejówka wykonana jest z tkaniny ubraniowej, dopasowanej do munduru wyjściowego.

Czapka posiada denko owalne. Denko oraz kwatery wykonane na podszewce półjedwabnej. Pośrodku denka na podszewce naszyta jest naszywka „Wyprodukowano dla Lasów Państwowych”. Tkanina zasadnicza czapki podklejona włókniną materiałową. Na bocznych kwaterach umieszczone są po dwa otwory wentylacyjne (oczka szewskie). Z przodu kwater przymocowany jest orzeł (oczka szewskie). Otok czapki wykończony taśmą żakardową o szerokości 3,5 centymetra z motywem liści dębu. Od wewnątrz czapka wykończona jest skórzanym potnikiem. Daszek czapki koloru brązowego z brązowym spodem. Nad daszkiem przymocowany jest pasek skórzany ze szlufkami i dwoma guzikami.

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. | podszewka | 50% wiskoza 50% poliestr |
| 3. | płyta z fibry | grubość 2 mm |
| 4. | folia PCV | lamówka daszka, kolor dopasowany do koloru daszka |
| 5. | plastik ze spieniaczem | otok |
| 6. | guziki | 24” – 2 guziki z wizerunkiem orła wykonane z tworzywa poliestrowego, kolor zbliżony do - rant guzika: Pantone 19-0617 TPX, środek guzika: Pantone 19-1314 TPX, mocowane na wąsach, |
| 7. | potnik | skóra licowa perforowana grubość 0,8 mm |
| 8. | wypustka potnika | lamówka (piping) z plastikowym rdzeniem” – kolor brąz (dopasowany do koloru potnika) szerokość lamówki 1cm, średnica rdzenia 0,5-0,75 mm skład taśmy lamówki 100% bawełna |
| 9. | pasek | skóra naturalna brązowa |
| 10. | oczka szewskie | 4’ – w kolorze oliwkowym |

| | | |
|-----|--|---|
| 11. | nici | poliestrowe 120 dtex x 3, 240 dtex x 3 kolor nici dobrany do koloru tkaniny |
| 12. | taśma otokowa | skład – PES 100% |
| 13. | orzeł metalowy | – wymiar 36x40 mm, tłoczony dwustronnie w blasze mosiężnej, – blacha mosiężna o grubości 0,5-0,6 mm gatunek CuNi12Zn24, w kolorze srebrnym, oksydowana i polerowana, – mocowany na 2 śruby mosiężne (M2x6mm) z nakrętkami (otwór M2, średnica zew. Ø 13 mm) |
| 14. | podpórka orła | preszpan |
| 15. | klejonka ubraniowa | 50% poliestr, 50% poliamid |
| 16. | pianka poliuretanowa | szerokość 2,5 cm, grubość 6–7 mm |
| 17. | kokardka | taśma atlasowa o szerokości 6 mm w kolorze brązowym (dopasowanym do koloru potnika) |
| 18. | wszywka „Wyprodukowano dla Lasów Państwowych” | tkana (żakardowa), wszywka o wymiarach 7cm x 4,5 cm naszyta dookoła po stronie wewnętrznej czapki |
| 19. | wszywka firmowo - rozmiarowa | tkanina poliestrowa cięta na gorąco |

2. WYMAGANIA TECHNICZNE

2.1 Wymagania techniczne gotowego wyrobu

Wyrób powinien charakteryzować się:

1. stabilnością wykonania,
2. odpornością na działanie czynników fizykomechanicznych,
3. estetycznym wykonaniem, nie dopuszcza się nieprawidłowych ściegów czy zdeformowania elementów,
4. wszystkie szwy powinny być zabezpieczone, zarówno na początku jak i na końcu przeszycia,
5. odpornością na deformację, aby podczas użytkowania utrzymać pierwotną formę i kształt wyrobu,
6. równomiernym i trwałym wybarwieniem zastosowanych materiałów,
7. nie dopuszcza się sztukowania elementów w wyrobie.

Daszek w czapce powinien mieć odpowiednią sztywność, sprężystość i charakteryzować się dużą odpornością na deformację oraz zginanie.

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 nitek 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; $\Delta E \leq 1,5$ | |

| Lp. | Parametr | Jednostka | Wartość | Metoda badania |
|-----|--|------------------|----------------|---|
| 5. | Masa powierzchniowa | g/m ² | 210 ± 20 | PN-ISO 3801:1993 |
| 6. | Liczba nitek na jednostkę długości: osnowa wątek | /cm | 35-40 30-35 | PN-EN 1049-2:2000 |
| 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 | % | ≤ ±2 ≤ ±2 | PN-ISO 7771:1994 |
| 10. | Zmiana wymiarów po jednokrotnym czyszczeniu chemicznym – kierunek wzdłużny – kierunek poprzeczny | % | ≤ ±2 ≤ ±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 – tkanina zewnętrzna | splot płócienny 1/1 | PN-P-01701:1952 |
| 4. | Kolor | dopasowany do koloru tkaniny zasadniczej | |

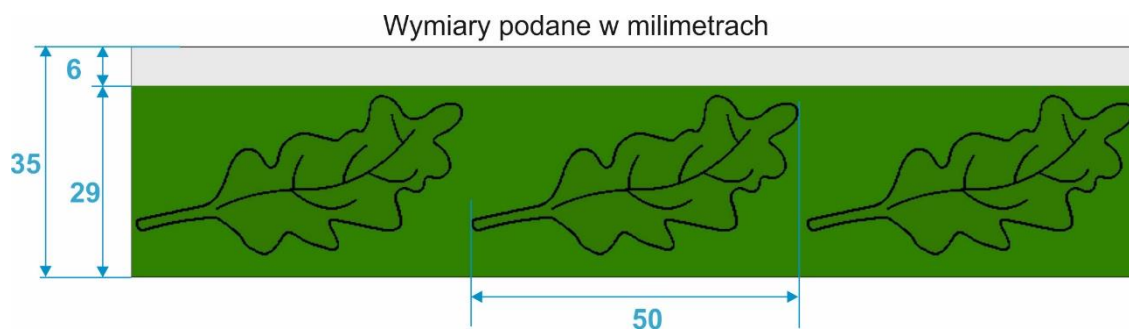
| Lp. | Parametr | Jednostka | Wartość | Metoda badania |
|-----|---|------------------|----------------|---------------------------------------|
| 5. | Masa powierzchniowa | g/m ² | min. 70 | PN-ISO 3801:1993 |
| 6. | Liczba nitek na jednostkę długości: osnowa wątek | /1 cm | 45-50 30-35 | PN-EN 1049-2:2000 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 | % | ≤ ± 3 ≤ ± 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. | Odporność wybarwień na światło sztuczne zmiany barwy zabrudzenie bieli | stopień | ≥ 4 ≥ 4 | PN-EN ISO 105-B02:2013-08 Metoda 2 |
| 14. | Odporność wybarwień na pot kwaśny i alkaliczny zmiany 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-CO6:2010 (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 |

Taśma otokowa

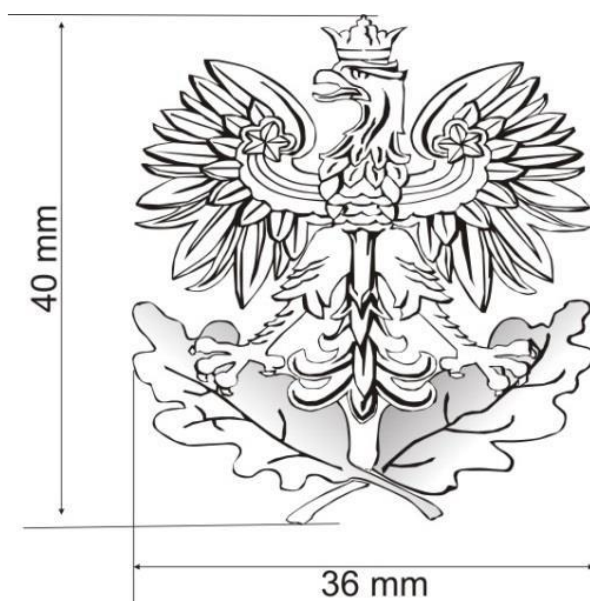
Tabela 4

| L.p. | Parametr | Jednostka | Wartość liczbowa | Metoda badania |
|------|--|----------------------|-------------------------------|-------------------------------|
| 1. | Zawartość procentowa surowca: - osnowa - wątek | % | PES 100% | PN-P-04604:1972 |
| 2. | Masa liniowa: - nić zielona - widoczna srebrna nić metalizowana | Tł | 78 dtex 150 dtex | PN-ISO 3801:1993T Metoda 5 |
| 3. | Szerokość | mm | 35 | PN-P-04742:1973 |
| 4. | Liczba nitek - osnowa (cała szerokość taśmy) - wątek na 1 cm | szt. | 6950 \pm 5% 200 \pm 5% | PN-EN 1049-2:2000 |
| 5. | Kolor | wg ustalonego wzorca | | |



Rysunek 1

Wizerunek godła



Rysunek 2

2.3 Zestawienie elementów składowych

Tabela 5

| Rodzaj materiału | Lp. | Wyszczególnienie elementów | Ilość elementów |
|--------------------|-----|----------------------------|-----------------|
| Tkanina zasadnicza | 1. | Denko | 1 |
| | 2. | Kwatera przód | 1 |
| | 3. | Kwatera tył | 1 |
| | 4. | Otok | 1 |
| Razem | | | 4 |
| Podszewka | 1. | Denko | 1 |
| | 2. | Kwatera przód | 1 |
| | 3. | Kwatera tył | 1 |
| Razem | | | 3 |
| Klejonka ubraniowa | 1. | Denko | 1 |
| | 2. | Kwatera przód | 1 |
| | 3. | Kwatera tył | 1 |
| | 4. | Otok | 1 |
| Razem | | | 4 |

| | | | |
|-------------------------------|-----|----------------------------|-----------|
| Plastik ze spieniaczem | 1. | Otok | 1 |
| Razem | | | 1 |
| Inne | 1. | Potnik | 1 |
| | 2. | Szlufki na pasek | 6 |
| | 3. | Daszek | 1 |
| | 4. | Pasek | 1 |
| | 5. | Guziki na wąsach | 2 |
| | 6. | Taśma otokowa | 1 |
| | 7. | Lacet | 1 |
| | 8. | Oczka szewskie | 6 |
| | 9. | Pianka poliuretanowa | 1 |
| | 10. | Kokardka z taśmy atlasowej | 1 |
| Razem | | | 21 |

2.4 Rodzaje szwów i ściegów

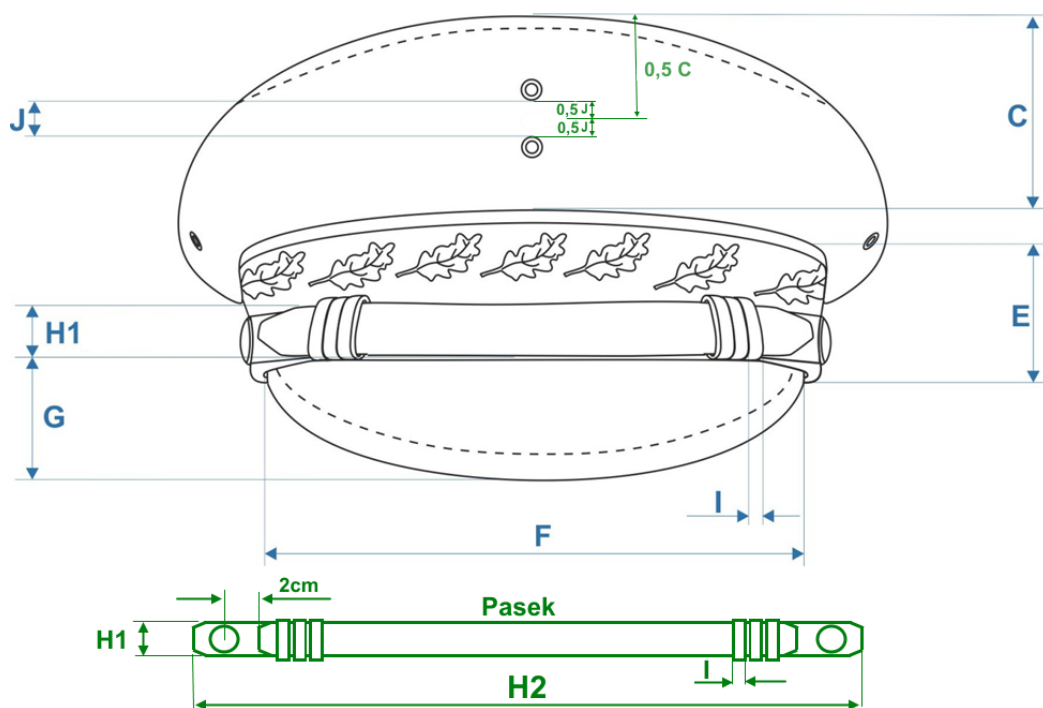
- szwy zgodnie z PN-P-84501:1983
- występujące szwy: 0,6 cm; 1 cm; 2 cm
- ściegi maszynowe zgodnie z PN-P 84502:1983
 - a) maszyna stępnówka 4-5 ściegów na 1 cm,
 - b) maszyna overlock 2-3 ściegów na 1 cm,
 - c) maszyna czapnicza 3-4 ściegów na 1 cm,
 - d) maszyna zygzakowa 3 ściegi na 1 cm,
 - e) maszyna do wszywania daszków 3 ściegi na 1 cm

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

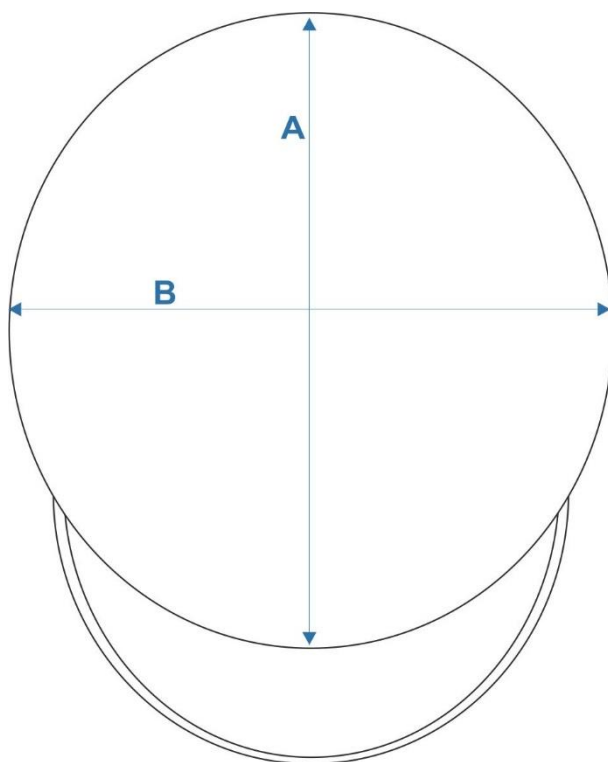
2.5 Dopuszczalne sztukowanie elementów

Nie dopuszcza się sztukowania elementów.

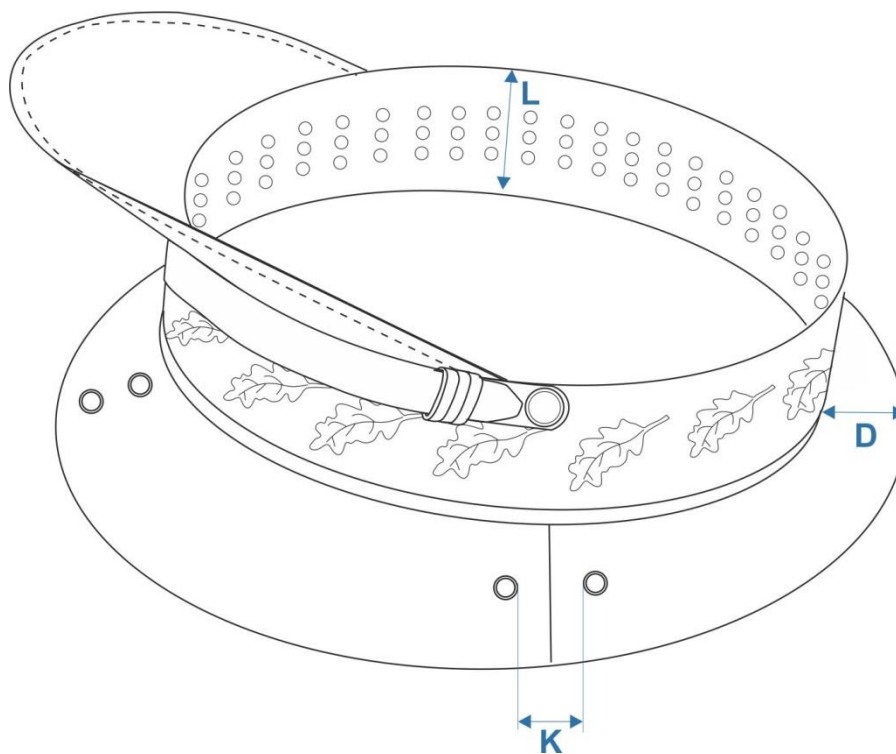
2.6 Rysunki techniczne poglądowe (zwymiarowane)



Rysunek 3 – widok z przodu



Rysunek 4 – denko, widok z góry



Rysunek 5 – wnętrze, widok z góry

24''



Rysunek 6 – guzik

2.7 Tabela wymiarów wyrobu gotowego

Czapki powinny być wykonane w rozmiarach od 54 do 61

Tabela 6

| Lp. | Wyszczególnienie rozmiarów – obwód głowy (wymiar w cm) | 54 | 55 | 56 | 57 | 58 | 59 | 60 | 61 | Tolerancja ± cm |
|-----------|---|------|------|------|------|------|------|------|------|-----------------|
| A | Denko – długość (cm) | 24,1 | 24,4 | 24,7 | 25,0 | 25,3 | 25,6 | 25,9 | 26,2 | 0,3 |
| B | Denko – szerokość (cm) | 22,1 | 22,4 | 22,7 | 23,0 | 23,3 | 23,6 | 23,9 | 24,2 | 0,2 |
| C | Kwatery – wysokość przodu (cm) | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 0,2 |
| D | Kwatery – wysokość tyłu (cm) | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 0,2 |
| E | Otok – wysokość (cm) | 4,5 | 4,5 | 4,5 | 4,5 | 4,5 | 4,5 | 4,5 | 4,5 | 0,1 |
| F | Daszek – szerokość (cm) | 20,0 | 20,0 | 20,0 | 20,0 | 20,0 | 20,0 | 20,0 | 20,0 | 0,3 |
| G | Daszek – wysokość (cm) | 5,0 | 5,0 | 5,0 | 5,0 | 5,0 | 5,0 | 5,0 | 5,0 | 0,1 |
| H1 | Pasek – szerokość (cm) | 1,6 | 1,6 | 1,6 | 1,6 | 1,6 | 1,6 | 1,6 | 1,6 | 0,1 |
| H2 | Pasek – długość (cm) | 30,0 | 30,0 | 30,0 | 30,0 | 30,0 | 30,0 | 30,0 | 30,0 | 0,2 |
| I | Szlufka – szerokość (cm) | 0,7 | 0,7 | 0,7 | 0,7 | 0,7 | 0,7 | 0,7 | 0,7 | 0,1 |
| J | Mocowanie wizerunku orła – odległość między otworami (cm) | 1,1 | 1,1 | 1,1 | 1,1 | 1,1 | 1,1 | 1,1 | 1,1 | 0,1 |
| K | Wywietrzniki – odległość między wywietrznikami (cm) | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 0,2 |
| L | Potnik – szerokość (cm) | 4,5 | 4,5 | 4,5 | 4,5 | 4,5 | 4,5 | 4,5 | 4,5 | 0,1 |

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

3. WYMAGANIA UŻYTKOWE

Wyrób nie powinien powodować miejscowych ucisków, otarć, ani podrażnień skóry użytkownika. Powinien być wykonany za pomocą technologii, która będzie gwarantowała wysokie parametry użytkowe.

Materiały zastosowane do produkcji czapki nie powinny w warunkach normalnego użytkowania, wydzielać substancji toksycznych, rakotwórczych, wywołujących alergię. Podczas normalnego użytkowania nie powinny ulegać degradacji.

Wszystkie surowce i dodatki wykorzystywane do konfekcjonowania munduru wyjściowego (czapki typu maciejówka) 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 PRZECHOWYWANIE

5.1 Wszywki

Wszywka firmowo-rozmiarowa powinna zawierać:

- nazwę producenta,
- nazwę wyrobu/wzór,
- rozmiar,
- jakość,
- sposób konserwacji wyrobu,
- datę produkcji (miesiąc i rok).

Wszywka firmowo-rozmiarowa przyszyta do potnika. Wykonana w technologii zapewniającej jej czytelność przy użytkowaniu i okresowych zabiegach konserwacyjnych przez okres nie krótszy niż 2 lata.

5.2 Etykiety

Etykieta jednostkowa zamocowana do potnika powinna zawierać:

- 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 jednostkowy,
- skrócony symbol wyrobu (umożliwiający jego identyfikację).

Odłączenie etykiety od wyrobu nie powinno powodować uszkodzeń wyrobu.

Etykieta na opakowanie naklejona na czołową ściankę opakowania jednostkowego (pudełko kartonowe) zawierająca następujące dane:

- nazwę, adres i znak firmowy 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).

Etykieta zbiorcza umieszczona na kartonie powinna zawierać:

- nazwę wykonawcy,
- nazwę wyrobu,
- wielkość wyrobu,
- skład surowcowy materiału zasadniczego,
- ilość,
- jakość wyrobu podaną słownie,
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- sposób konserwacji,
- kod kreskowy,
- numer zamawiającego/numer zlecenia.

5.3 Pakowanie

Każda czapka powinna być włożona do pudełka (opakowanie jednostkowe). Wymiary pudełek należy dobrać do wymiarów czapki. Pudełka należy zapakować do opakowań zbiorczych (pudła). Każde opakowanie zbiorcze powinno zawierać pudełka z czapkami w jednakowym rozmiarze. Wielkość opakowania zbiorczego należy tak dobierać w stosunku do pudełek, aby te wypełniały całą wewnętrzną przestrzeń pudła. Pudełka z czapkami należy wkładać do pudeł po 12 lub 18 sztuk, etykietami w stronę wieka pudła.

Opakowania zbiorcze powinny zabezpieczać wyrób przed obniżeniem jego jakości zarówno w czasie przechowywania, jak i transportu.

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

Czapki 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 |