

SŁUŻBA OCHRONY PAŃSTWA



DOKUMENTACJA TECHNICZNO - TECHNOLOGICZNA

TORBA PODRÓŻNA

Nr ewidencyjny - 38/BOR/2010

SPIS TREŚCI.

| | |
|---|-------|
| 1. Fotografia wyrobu. | 3 |
| 2. Opis ogólny wyrobu. | 4 |
| 3. Wymagania techniczne. | 4 |
| 3.1. Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków. | 4-5 |
| 3.2. Wymagania techniczno-użytkowe tkaniny zasadniczej. | 6-9 |
| 3.3. Rodzaje szwów i ściągów maszynowych. | 9 |
| 4. Zestawienie elementów składowych wyrobu. | 9-10 |
| 5. Opis wykonania wyrobu. | 10 |
| 6. Cechowanie i pakowanie. | 10 |
| 6.1. Cechowanie. | 10-11 |
| 6.2. Pakowanie. | 11 |
| 7. Rysunki techniczne. | 11-12 |
| 8. Tabela wymiarów wyrobu gotowego. | 12 |
| 9. Informacje uzupełniające | 13 |
| 10. Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian. | 13 |

1. FOTOGRAFIA WYROBU.



Fotografia nr 1 – torba podróżna.

2. OPIS OGÓLNY WYROBU.

Torba podróżna przeznaczona do użytku przez funkcjonariuszy. Wykonana jest z tkaniny poliestrowej w kolorze czarnym z wykończeniem wodoszczelnym. Zamykana jest na zamek błyskawiczny dwusuwakowy wszyty w kształcie podkowy. Sposób ten umożliwia wygodny sposób otwierania, zamykania oraz funkcjonalny dostęp do jej wnętrza. Przód i boki torby posiadają naszyte kieszenie zamykane na zamki błyskawiczne. W dnie torby umieszczono usztywnienie. Uchwyty oraz dopinany pasek nośny wykonane są z taśmy poliamidowej w kolorze czarnym.

3. WYMAGANIA TECHNICZNE.

3.1. WYKAZ MATERIAŁÓW ZASADNICZYCH I DODATKÓW.

Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków przedstawia tabela nr 1.

Tabela nr 1.

| L.p. | Nazwa materiału | Dane techniczne | Wymagania |
|------|--|----------------------|------------------------|
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| 1. | Tkanina poliestrowa z wykończeniem wodoodpornym. | Kolor czarny. | Wg tabeli nr 2, 3 i 4. |
| 2. | Taśmy. | PA szerokości 40 mm. | - |
| 3. | Zamek błyskawiczny średniospiralny, tworzywowy w kolorze czarnym, dwusuwakowy zbieżny z uchwytemi. | Długość 90 cm | - |
| 4. | Zamek błyskawiczny średniospiralny, tworzywowy w kolorze czarnym, jednosuwakowy z uchwytem pojedynczym - kieszeń boczna. | Długość 50 cm | - |
| 5. | Zamek błyskawiczny średniospiralny, tworzywowy w kolorze czarnym, jednosuwakowy z uchwytem pojedynczym – kieszeń przednia. | Długość 30 cm | - |
| 6. | Tkanina/dzianina powlekana PCV – ramka na nazwisko. | Kolor czarny | - |

| 1 | 2 | 3 | 4 |
|-----|---|--|------------------|
| 7. | Karabińczyk z trójkątem. | Tworzywowy, długości 40 mm, kolor czarny. | - |
| 8. | Naramiennik. | Tworzywowy, szerokości 40 mm, kolor czarny. | - |
| 9. | Klamra przesuwkowa. | Tworzywowy, szerokości 40 mm, kolor czarny. | - |
| 10. | Folia przezroczysta. | Wu-Nż-P | - |
| 11. | Pukle. | Tworzywowe, średnica 20 mm, kolor czarny. | |
| 12. | Kiedra galanteryjna. | Kolor czarny. | - |
| 13. | Taśma/materiał syntetyczny lub bawełniany – lamówka. | Kolor czarny. | - |
| 14. | Zatrząsk pierścieniowy metalowy. | S 13-15 kolor czarny. | - |
| 15. | Wkładka usztywniająca dno. | Preszpan. | - |
| 16. | Nici syntetyczne. | - 235 dtex x 3 kolor czarny; - 280 dtex x 3 kolor czarny. | PN-EN 12590:2002 |

3.3. WYMAGANIA TECHNICZNO-UŻYTKOWE TKANINY ZASADNICZEJ.

Wymagania techniczne tkaniny zasadniczej przedstawia tabela nr 2.

Tabela nr 2.

| L.p. | Nazwa oznaczenia | Oznaczenie | Metoda badan |
|------|---------------------------------|---------------------------------------|--|
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| 1. | Skład surowcowy tkaniny. | PES 100% | PN-P-01703:1996 PN-72/P-04604 |
| 2. | Skład surowcowy przędzy osnowy. | PES 100% | PN-P-01703:1996 PN-72/P-04604 |
| 3. | Skład surowcowy przędzy wątku. | PES 100% | PN-P-01703:1996 PN-72/P-04604 |
| 4. | Masa liniowa przędzy osnowy. | 37 tex | PN-ISO 1139:1998 PN-EN ISO 2060:1997 PN-P-04653:1997 |
| 5. | Masa liniowa przędzy wątku. | 37 tex | PN-ISO 1139:1998 PN-EN ISO 2060:1997 PN-P-04653:1997 |
| 6. | Splot. | 2/2 (0,2,0) | PN/P-01701:1952 |
| 7. | Charakterystyka wykończenia. | Barwienie i wykończenie wodoszczelne. | |

Wymagania użytkowe tkaniny zasadniczej przedstawia tabela nr 3.

Tabela nr 3.

| L.p. | Nazwa parametru | J.m. | Wartość parametru | Metoda badań |
|------|----------------------|------------------|-------------------|-------------------------------|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| 1. | Szerokość*. | m | 1,50 ± 0,02 | PN-EN 1773:2000 |
| 2. | Liczba nitek osnowy. | l/dm | 300 ± 12 | PN-EN 1049-2:2000 metoda A |
| 3. | Liczba nitek wątku. | l/dm | 320 ± 19 | PN-EN 1049-2:2000 metoda A |
| 4. | Masa powierzchniowa. | g/m ² | 260 ± 10 | PN-ISO 3801:1993 |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
|-----|---|----------------|------|---|
| 5. | Maksymalna siła zrywająca pasek tkaniny – kierunek poprzeczny, nie mniej niż: | N | 1600 | PN-EN ISO 13934-1:2002 |
| 6. | Maksymalna siła zrywająca pasek tkaniny – kierunek wzdluzny, nie mniej niż: | N | 1600 | PN-EN ISO 13934-1:2002 |
| 7. | Siła rozdzierania – kierunek wzdluzny, nie mniej niż: | N | 70 | PN-EN ISO 13937-2:2002 |
| 8. | Siła rozdzierania – kierunek poprzeczny, nie mniej niż: | N | 70 | PN-EN ISO 13937-2:2002 |
| 9. | Zmiana wymiarów po praniu – kierunek wzdluzny, nie więcej niż: | % | 2 | PN-EN 25077:1996 metoda 2A wg PN-EN ISO 6330:2002 |
| 10. | Zmiana wymiarów po praniu – kierunek poprzeczny, nie więcej niż: | % | 2 | PN-EN 25077:1996 metoda 2A wg PN-EN ISO 6330:2002 |
| 11. | Wodoszczelność, nie mniej niż: | cm sł. wody | 50 | PN-EN 20811:1997 |
| 12. | Odporność wybarwień na światło – zmiana barwy, nie mniej niż: | stop. | 4-5 | PN-EN ISO 105-B02:2006 |
| 13. | Odporność wybarwień na pranie – zmiana barwy, nie mniej niż: | stop. | 4 | PN-ISO 105-C06:1996/Ap1:1999 warunki badania A1S |
| 14. | Odporność wybarwień na pranie – zabrudzenie bieli poliestru, nie mniej niż: | stop. | 4 | PN-ISO 105-C06:1996/Ap1:1999 warunki badania A1S |
| 15. | Odporność wybarwień na pranie – zabrudzenie bieli bawełny, nie mniej niż: | stop. | 4 | PN-ISO 105-C06:1996/Ap1:1999 warunki badania A1S |
| 16. | Odporność wybarwień na pot alkaliczny – zmiana barwy, nie mniej niż: | stop. | 3-4 | PN-EN ISO 105-E04:2009 |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
|--|---|-------|-----|------------------------|
| 17. | Odporność wybarwień na pot alkaliczny – zabrudzenie bieli poliestru, nie mniej niż: | stop. | 3-4 | PN-EN ISO 105-E04:2009 |
| 18. | Odporność wybarwień na pot alkaliczny – zabrudzenie bieli bawełny, nie mniej niż: | stop. | 3-4 | PN-EN ISO 105-E04:2009 |
| 19. | Odporność wybarwień na pot kwaśny – zmiana barwy, nie mniej niż: | stop. | 3-4 | PN-EN ISO 105-E04:2009 |
| 20. | Odporność wybarwień na pot kwaśny – zabrudzenie bieli poliestru, nie mniej niż: | stop. | 3-4 | PN-EN ISO 105-E04:2009 |
| 21. | Odporność wybarwień na pot kwaśny – zabrudzenie bieli bawełny, nie mniej niż: | stop. | 3-4 | PN-EN ISO 105-E04:2009 |
| 22. | Odporność wybarwień na tarcie suche – zabrudzenie bieli bawełny, nie mniej niż: | stop. | 4 | PN-EN ISO 105-X12:2005 |
| 23. | Odporność wybarwień na tarcie mokre – zabrudzenie bieli bawełny, nie mniej niż: | stop. | 3 | PN-EN ISO 105-X12:2005 |
| *Dopuszcza się tkaniny o innych szerokościach spełniające wszystkie pozostałe wymagania. | | | | |

Podstawowe wymagania dotyczące bezpieczeństwa przedstawia tabela nr 4.

Tabela nr 4.

| L.p. | Nazwa parametru | J.m. | Wartość parametru | Metoda badań |
|------|---|-------|-------------------|------------------------|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| 1. | Odczyn pH. | pH | 4,0 ÷ 9,0 | PN-EN ISO 3071:2007 |
| 2. | Zawartość wolnego lub uwalniającego się formaldehydu, nie więcej niż: | mg/kg | 300 | PN-EN ISO 14184-1:2001 |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
|----|---|-------|----|--------------------|
| 3. | Zawartość amin odszczepianych z barwników azotowych w warunkach redukcyjnych, nie więcej niż: | mg/kg | 30 | PN-EN 14362-2:2005 |

3.3. RODZAJE SZWÓW I ŚCIEGÓW MASZYNOWYCH.

Rodzaje szwów i ściegów maszynowych przedstawia tabela nr 5.

Tabela nr 5.

Maszyna stebnówka jednoigłowa.

| Szwy wykonane według PN-83/P-84501 | Ściegi wykonane według PN-83/P-84502 |
|------------------------------------|--------------------------------------|
| 1 | 2 |
| 1.01.01 | 301 |
| 1.04.04 | 301 |
| 1.06.01 | 301 |
| 2.02.01 | 301 |
| 3.01.03 | 301 |
| 6.02.01 | 301 |
| 6.03.04 | 301 |

Gęstość ściegu – 25 – 30 ściegów na 1 dm.

4. ZESTAWIENIE ELEMENTÓW SKŁADOWYCH WYROBU.

Zestawienie elementów składowych wyrobu przedstawia tabela nr 6.

Tabela nr 6.

| L.p. | Elementy składowe | J.m. | Ilość |
|------|-----------------------|------|-------|
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| 1. | Korpus. | szt. | 1 |
| 2. | Wzmocnienie dna. | szt. | 1 |
| 3. | Płat kieszeni przodu. | szt. | 2 |
| 4. | Szal kieszeni. | szt. | 4 |
| 5. | Bok. | szt. | 4 |

| 1 | 2 | 3 | 4 |
|----|------------------------------|------|---|
| 6. | Szal boku. | szt. | 2 |
| 7. | Plisa zamka. | szt. | 2 |
| 8. | Preszpan - usztywnienie dna. | szt. | 1 |

5. OPIS WYKONANIA WYROBU.

Proces produkcji wyrobu składa się z następujących etapów:

- sporządzenie rysunków na tkaninie, warstwowanie, punktowanie i rozkrawanie;
- krojenie dodatków i opalanie taśm;
- cięcie taśm w zamkowej i założenie suwaków;
- wybijanie i zamocowanie zatrzasku konfekcyjnego w boku i w ramce, naszycie na bok ramki z wkładką;
- odszycie oraz naszycie na ścianę przednią i tylną uchwytów z taśm;
- wszywanie zamków do części głównych torby oraz do kieszeni bocznych i kieszeni przodu;
- wybijanie i montowanie pukli w dnie torby;
- szycie kieszeni i naszywanie ich na ścianę przednią;
- naszywanie wzmocnień na dno torby i naszywanie taśm;
- łączenie ścian torby z dnem i naszywanie taśmy;
- wszywanie taśmy wzmacniającej z zaczepem plastikowym do boków torby;
- wszywanie boków i kiedry, montaż usztywnienia dna oraz lamowanie;
- zakładanie dekli, założenie naramiennika oraz zaszywanie taśmy dopinającej, dopięcie taśmy nośnej do torby.

6. CECHOWANIE I PAKOWANIE.

6.1. CECHOWANIE.

Wewnątrz torby wszyć wszywkę informacyjną, zawierającą:

- nazwę producenta;
- numer wzoru (38/BOR/2010);
- skład surowcowy tkaniny;
- datę produkcji (miesiąc i rok).

Etykieta jednostkowa dołączona do wyrobu, zawierająca następujące dane:

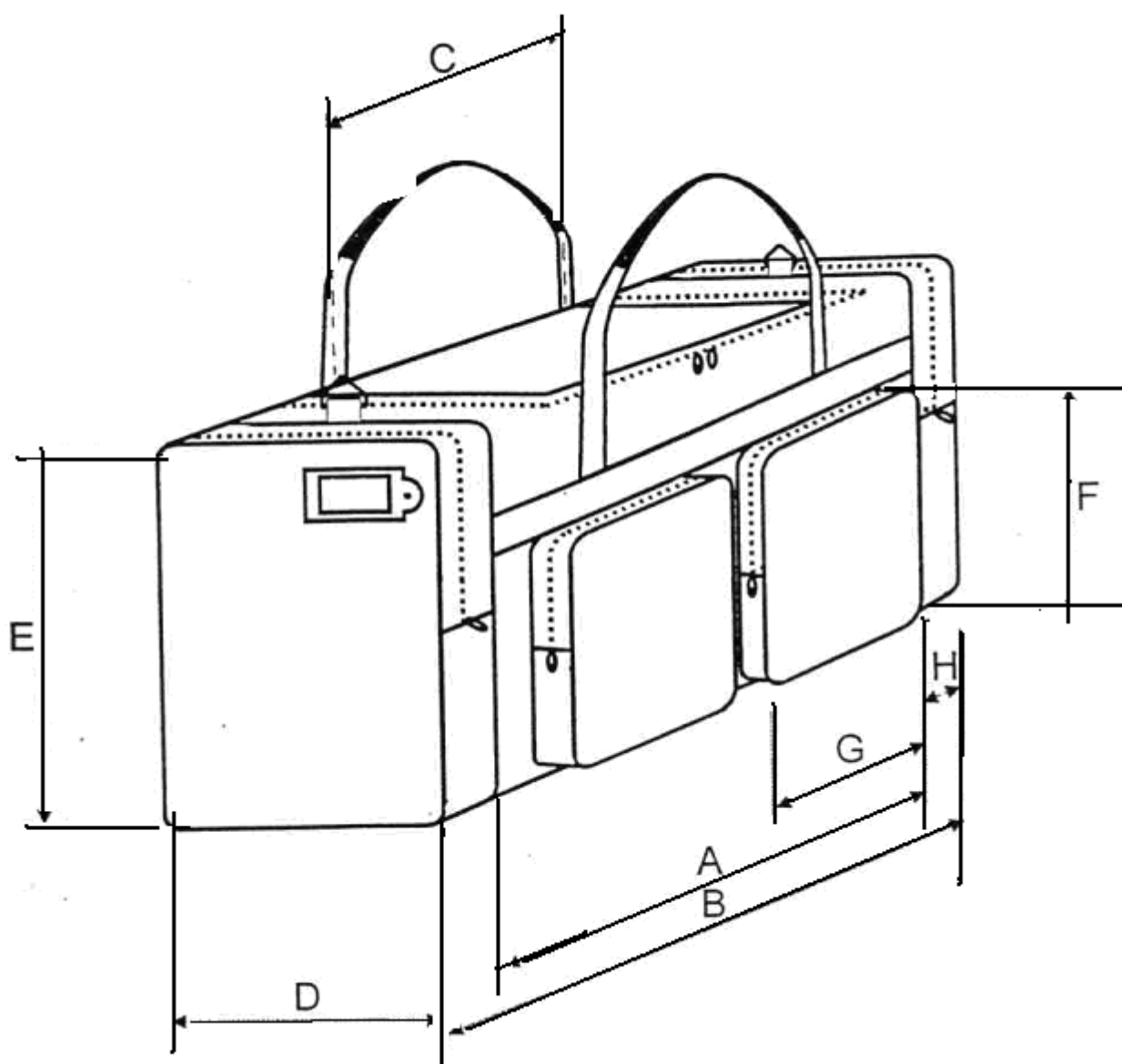
- nazwę producenta;

- nazwę i numer wzoru (torba podróżna wz. 38/BOR/2010);
- skład surowcowy tkaniny;
- datę produkcji (miesiąc i rok).

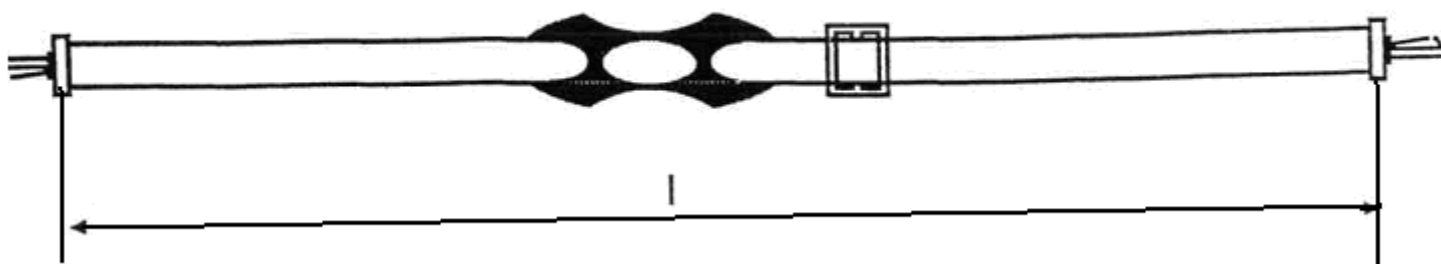
6.2. PAKOWANIE.

Torbę podróżną należy włożyć do worka foliowego wraz z etykietą jednostkową i zakleić taśmą klejącą. Następnie torby układa się w kartony po 5 szt.

7. RYSUNKI TECHNICZNE.



Rysunek nr 1 – torba podróżna.



Rysunek nr 2 – pasek nośny torby podróżnej.

8. TABELA WYMIARÓW WYROBU GOTOWEGO.

Wymiary wyrobu gotowego przedstawia tabela nr 7.

Tabela nr 7.

| L.p. | Określenie wymiarów | Oznaczenie | J.m. | Wielkość | Odchylenia |
|------|---------------------------------------|------------|------|----------|------------|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| 1. | Długość torby. | A | mm | 500 | ±10 |
| 2. | Długość torby z kieszeniami bocznymi. | B | mm | 600 | ±10 |
| 3. | Odległość między paskami. | C | mm | 270 | ±5 |
| 4. | Szerokość kieszeni bocznych. | D | mm | 250 | ±10 |
| 5. | Wysokość kieszeni bocznych. | E | mm | 300 | ±10 |
| 6. | Wysokość kieszeni przodu. | F | mm | 200 | ±5 |
| 7. | Szerokość kieszeni przednich. | G | mm | 190 | ±5 |
| 8. | Głębokość kieszeni bocznej. | H | mm | 50 | ±3 |
| 9. | Długość paska nośnego. | I | mm | 1200 | ±5 |

9. INFORMACJE UZUPEŁNIAJĄCE

W przypadku zastąpienia lub wycofania norm przywołanych w opisie, dopuszcza się stosowanie dokumentów normatywnych je zastępujących.

10. ARKUSZ EWIDENCJI WPROWADZONYCH ZMIAN.

| L.p. | Data | Zmiana dotyczy (str. i ewent. treść zmiany) | Akceptacja (data i podpis) | Uwagi |
|------|------|--|-------------------------------|-------|
| | | | | |