

CENTRALNY ZARZĄD SŁUŻBY WIĘZIENNEJ

BIURO KWATERMISTRZOWSKO-INWESTYCYJNE

Warunki techniczne:

**RĘKAWICZEK SKÓRZANYCH 5-PALCOWYCH
FUNKCJONARIUSZA SŁUŻBY WIĘZIENNEJ**

838-lato

837-zima

Zatwierdzono:

DYREKTOR
Biura Kwatermistrzowsko-Inwestycyjnego
Centralnego Zarządu Służby Więziennej
.....
plk Bogusław Witecki

Sł. mundurowa: SPECJALISTA
Biura Kwatermistrzowsko-Inwestycyjnego
Centralnego Zarządu Służby Więziennej
.....
pprowska

Warszawa, dn. 26.08.2018

Przedmiot mundurowy zastrzeżony dla Służby Więziennej

Spis treści:

1. Opis ogólny
2. Dane techniczne
3. Zestawienie części składowych
4. Tabela wymiarów
5. Opis wykonania
6. Informacje dotyczące pakowania, przechowywania i konserwacji gotowych wyrobów
7. Termin gwarancji na wyrób
8. Termin maksymalnego okresu przechowywania
9. Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian

1. Opis ogólny.

Rękawiczki skórzane 5-palcowe w kolorze czarnym, z wkładem, maszynowo szyte szwem wewnętrznym (na maszynach laszówkach na wywrotkę), na stronie grzbietowej rękawiczki są trzy ozdobne przeszycia maszynowe (netki). Wkłady w czubkach palców zszyte maszynowo ze skórą. Koniec rękawiczki podłożony i przestębnowany (lamówka zawijana, maszynowo przeszycia).

Rękawiczki zimowe – wkład ocieplający dziany ze 100% anilany, w przegubie na stronie chwytnej wszyta guma, ściągająca rękawiczkę w nadgarstku.

Rękawiczki letnie – wkład z dederonu w kolorze czarnym, mankiet ze szlicem (przecięciem) wykończonym lamówką.

2. Dane techniczne.

Rękawiczki wykonane są zgodnie z normą „Wymagania ogólne dla rękawiczek” PN-EN 420 : 1996

Do produkcji używa się następujące surowce:

- 1) **skóra kozia** garbowania chromowego, w kolorze czarnym, przebarwiona na wskroś, o grubości 0,5 – 0,9 mm, w zależności od rodzaju i rozmiaru rękawiczek, wykończona natryskiem (apreturą), charakteryzująca się dużą odpornością na przemakanie.

Niedopuszczalne wady materiałów skóry to: kruchość warstwy licowej w jednym i więcej miejscu, rozwarstwianie się skóry, sztywność całkowita, nietrwałość barwy, dziury w skórze, nie przegarbowanie skóry, uszkodzenia mechaniczne.

- 2) **podszewka ocieplająca**

do rękawiczek zimowych – wkład ze 100% anilany w kolorze czarnym

do rękawiczek letnich – wkład uszyty z dederonu w kolorze czarnym

Niedopuszczalne błędy materiałowe to: dziury, uszkodzenia mechaniczne.

- 3) **nici poliestrowe**, charakteryzujące się dużą wytrzymałością na naprężenia i pęknięcia,

Nm 70/3 do haftowania

Nm 60/3 do szycia całości i lamowania

- 4) **guma płaska** o szerokości 7 mm.

3. Zestawienie części składowych.

- 1) Wykroj główny – gryf – 2 szt. w parze rękawiczek (wyróżnia się stronę grzbietową i chwytą gryfu)
- 2) Kciuk anatomiczny – 2 szt. w parze
- 3) Strzałki – 6 szt. w parze
- 4) Wkład – 2 szt. w parze.

4. Tabela wymiarów.

Rękawiczki szyte w rozmiarach od 16 do 28 podanych w numeracji metrycznej.
Wymiary w stanie gotowym.

Rozmiar	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28
	5,5	6,0	6,5	7,0	7,5	8,0	8,5	9,0	9,5	10,0	10,5	11,0	11,5
Długość w mm	240	245	250	255	260	265	270	275	280	285	290	295	300
Szerokość w mm	75	80	85	90	95	100	105	110	115	120	125	130	135

Tolerancja +/- mm długość 6; szerokość 4

5. Opis wykonania.

Rozkrój

Rozkrój skór na poszczególne elementy rękawicy powinien być tak przeprowadzony, aby gotowa rękawiczka zapewniała jej swobodne i wygodne użytkowanie.

wykrój główny Obite sztuki pary powinny zachować symetrię w częściach grzbietowej i chwytowej w zakresie: wyglądu, struktury skóry, uziarnienia lica, grubości, miękkości i ciągliwości, odcienia koloru. Element ten musi posiadać odpowiednią poprzeczną ciągliwość.

kciuk o układzie anatomicznym powinien być wykonany z jednego elementu skóry, obie sztuki pary powinny zachować symetrię w zakresie wyglądu struktury skóry, uziarnienia lica, grubości, miękkości, ciągliwości, odcienia koloru. Obydwa kciuki w parze powinny mieć tą samą długość i posiadać odpowiednią poprzeczną ciągliwość.

strzałki w parze rękawiczki powinny być dobrane pod względem odcienia, koloru, grubości i struktury skóry. Powinny posiadać poprzeczną ciągliwość.

Montaż i wykonanie

- **dobór elementów – kontrola jakości wykrojów**
poszczególne elementy pary powinny być dobrane pod względem odcienia koloru, grubości i struktury skóry, uziarnienia lica, miękkości i ciągliwości. Dobór powinien być dokonany tak, aby zachować symetrię obu sztuk pary rękawiczek w poszczególnych jej elementach
- **haft**
netki maszynowe muszą być proste, końcówki nici przeciągnięte do wewnątrz i zawiązane. Haft stanowią 3 netki 3 nitkowe
- **wszycie gumy**
gumę należy wszyć na wysokości 15-20 mm od nasady kciuka, szwem zygzakowym zamocowanym na końcach. Długość gumy w stanie ściągniętym ok. 45 mm
- **szycie całości**
szycie szwem laszowanym musi być wykonane bez przepuszczeń ściągów, w odległości od brzegu poszczególnych elementów zabezpieczającej trwałość szwów. Szwy nie mogą się rozchodzić, ścięgi muszą być proste a czubki palców zaokrąglone
- **wykończenie**
Proces wykończenia składa się z następujących czynności: wkładanie wkładu, szczepianie czubków palców, dopasowanie długości wkładu, lamowanie, opalanie

końcówek nitek, czyszczenie z nici, prasowanie, łączenie w pary. Wkład powinien być w czubkach palców szczepiony maszynowo, nie może być przekreślony. Długość wkładu musi być dopasowana do długości rękawiczki. Końce poszczególnych szwów powinny być wzmocnione (przestębnowane), a pozostające na zewnątrz opalone. Gotowe rękawiczki powinny być wyprasowane na żelazkach odpowiednich dla poszczególnych rozmiarów i mieć prawidłowo uformowane kształty. Para rękawiczek powinna być ze sobą połączona w sposób umożliwiający jej rozdzielenie bez uszkodzenia wyrobu. W gotowej rękawiczce części pary powinny mieć jednakowy wygląd, kształt i wymiary. Każda para ma być oznaczona wszywką rozmiarową.

- **Kontrola jakości**

W trakcie kontroli należy sprawdzić:

- 1) zgodność poszczególnych, podanych wyżej wymiarów
- 2) czy w wyrobie nie występują niedopuszczalne błędy wykonania jak:
 - pęknięcie szwu (przerwane ścięgi szycia)
 - niedoszycia (odcinkowy brak połączeń brzegów materiału ścięgiem)
 - brak zakończenia szwu
 - wadliwe łączenie elementów powodujące deformację wyrobu (poskręcane palce, wyraźne zmarszczenie materiału w szwach)
 - niedopasowanie podszewki
 - niepołączenie podszewki (brak połączenia podszewki z częścią wierzchnią w palcach rękawiczki)
- 3) czy w wyrobie nie występują niedopuszczalne wady i błędy materiałowe skóry i wkładu
- 4) ogólną estetykę wyrobu.

6. Informacja dotycząca pakowania, przechowywania i konserwacji gotowych wyrobów.

1) **Pakowanie**

Każdą parę należy pakować w woreczek foliowy, a następnie w karton, który pomieści 10 par rękawiczek.

Każde opakowanie ma zawierać etykietę firmową, na której jest wypisany rodzaj rękawiczek, rozmiar i ilość.

2) **Przechowywanie**

Rękawiczki należy przechowywać w opakowaniach, w pomieszczeniach nie nasłonecznionych, przewiewnych, suchych, pozbawionych obcych zapachów. Pomieszczenia powinny zabezpieczyć wyrób przed zawilgoceniem, poplamieniem, zabrudzeniem, zniszczeniem przez pleśń, bakterie i inne czynniki zewnętrzne.

3) **Konserwacja**

Rękawiczki można czyścić przy użyciu preparatów przeznaczonych do pielęgnacji galanterii skórzanej.

7. Termin gwarancji na wyrób.

Na rękawiczki udziela się gwarancji na okres 6 miesięcy od momentu rozpoczęcia użytkowania. W przypadku wad ukrytych uniemożliwiających prawidłowe użytkowanie, dostawca zobowiązuje się do wymiany wadliwych rękawiczek.

8. Termin maksymalnego okresu przechowywania – 5 lat.

9. Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian

Lp	Data	Zmiana dotyczy /str. i treść zmiany/	Akcept /data i podpis/	Uwagi
----	------	---	---------------------------	-------

Dokumentację wykonał

DYREKTOR