

INSTYTUT PAMIĘCI NARODOWEJ

Komisja Ścigania Zbrodni przeciwko Narodowi Polskiemu

**DOKUMENTACJA
TECHNICZNO – TECHNOLOGICZNA**

PAS SKÓRZANY GŁÓWNY

ZATWIERDZAM

Warszawa 2009r.

Spis treści

1. Opis ogólny wyrobu	3
2. Zdjęcie wyrobu.....	3
3. Rysunek konstrukcyjny.....	4
4. Wymagania techniczne.....	5
5. Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków.....	5
6. Zestawienie elementów składowych.....	6
7. Opis wykonania.....	6
8. Cechowanie, składanie i pakowanie.....	7
9. Tabela wymiarów.....	7
10. Średnie normy zużycia materiałów zasadniczych i dodatków.....	7
11. Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian.....	8

1. Opis ogólny

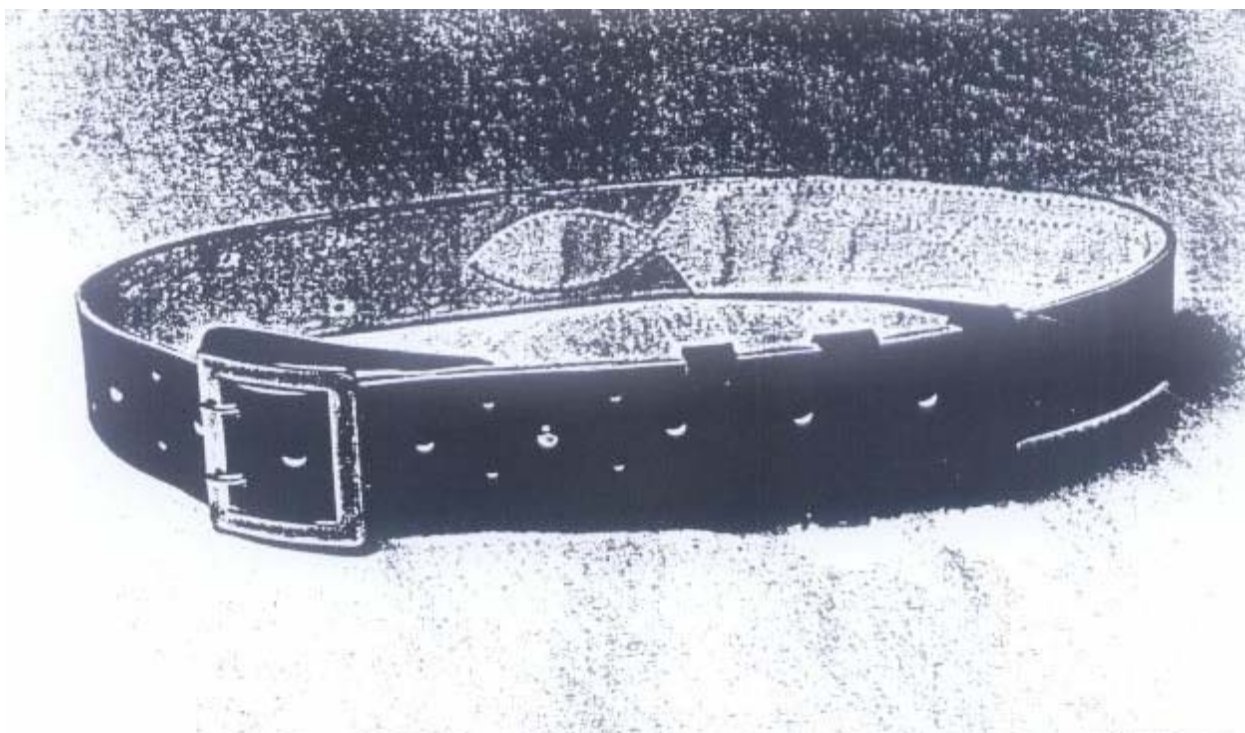
Pas skórzany główny wykonany jest ze skóry blankowej z wykończeniem obu stron w kolorze czarnym o szerokości $44 \text{ mm} \pm 1,5 \text{ mm}$ i grubości $3,5 - 4,0 \text{ mm}$.

Lewa część pasa od strony wewnętrznej na długości 600mm na całej szerokości podszyta jest podszewką skózaną o grubości 1mm. Na końcu pasa przy zapięciu przymocowany jest czterema nitami języczek ze skóry blankowej o grubości $2,0 - 2,5 \text{ mm}$.

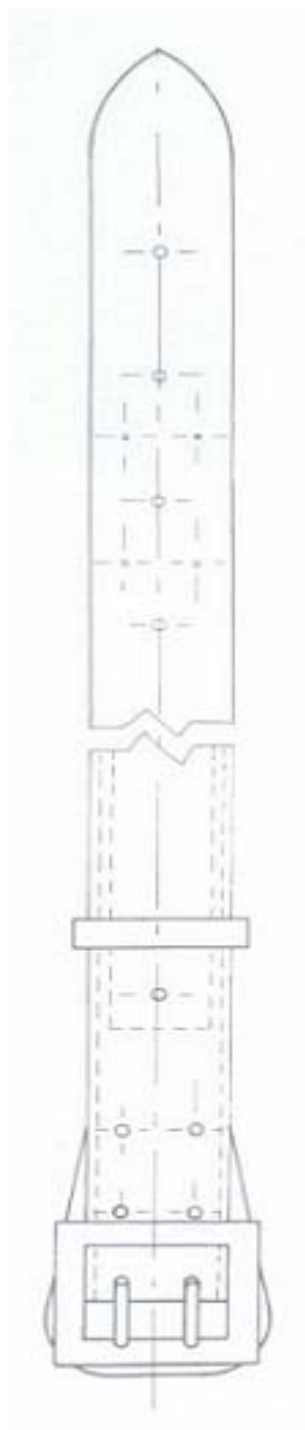
Pas zapinany jest na kłamek metalowy niklowany z dwoma trzpieniami i bolcem. Kłamek przymocowany jest przy pomocy czterech nitów. Pas w zależności od długości posiada od 7 do 9 otworów i dwie przesuwki. Jedna umieszczona pomiędzy kłamek a bolcem, druga przesuwana na pasku.

Na wewnętrznej stronie paska oznaczony jest rok produkcji i rozmiar.

2. Zdjęcie pasa skózanego głównego



3. Rysunek konstrukcyjny



4. Wymagania techniczne

Do wykonania pasa skózanego głównego obowiązują:

- zatwierdzona dokumentacja techniczno – technologiczna,
 - zatwierdzony wzór pasa.
-
- Powierzchnia pasa powinna być jednolita pod względem jakości, bez zacięć, zadrapań, plam, zabrudzeń i załamania.
 - Pas i podszewka muszą być wykonane z jednego kawałka skóry.
 - Nie dopuszcza się sztukowania.
 - Szycie pasa i podszewki musi być bez przepuszczeń, przetwań nici, a ściegi bez miejscowych skupień. Zakończenie szycia musi być zabezpieczone przed pruciem.
 - Dopuszcza się odchylenia od linii szycia o 0,5 mm.
 - Zastosowane klamry muszą być wolne od zarysowań i skaleczeń.
 - Klamra nie może mieć ostrych krawędzi.

5. Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Materiały zasadnicze i dodatki użyte do wykonania pasów głównych winny odpowiadać wykazowi przedstawionemu w tabeli .

Lp.	Część pasa	Materiał	Wymagania
1.	Zewnętrzna	Skóra bydlęca blankowa o grub. 3,5 – 4,0 mm wybarwiana w kolorze czarnym	ISO 9001 : 2000
2.	Wewnętrzna	Podszewka bydlęca lub świńska z licem naturalnym w kolorze czarnym	ISO 9001 : 2000
3.	Języczek	Skóra bydlęca blankowa o grub. ok.2 mm wybarwiana w kolorze czarnym	ISO 9001 : 2000
4.	Przesuwki	Skóra bydlęca blankowa o grub. ok.2 mm wybarwiana w kolorze czarnym	ISO 9001 : 2000
5.	Okucia	- klamra metalowa niklowana z dwoma trzpieniami - bolec niklowany - podkładka pod bolec - nity jednostronnie wypukłe niklowane nr 5	wg. zatwierdzonego wzoru
6.	Nici	Nici stylonowe czarne 40 trzyskrętne	
7.	Klej	Butapren A	

6. Zestawienie elementów składowych

Lp.	Część pasa	Materiał	Ilość szt.
1.	Zewnętrzna	Skóra bydlęca blankowa o grub. 3,5 – 4,0 mm wybarwiana w kolorze czarnym	1
2.	Wewnętrzna	Podszewka bydlęca lub świńska z licem naturalnym w kolorze czarnym	1
3.	Języczek	Skóra bydlęca blankowa o grub. ok.2 mm wybarwiana w kolorze czarnym	1
4.	Przesuwki	Skóra bydlęca blankowa o grub. ok.2 mm wybarwiana w kolorze czarnym	2
5.	Okucia	- klamra metalowa niklowana z dwoma trzpieniami - bolec niklowany - podkładka pod bolec - nity jednostronnie wypukłe niklowane nr 5	1 1 1 4
6.	Nici	Nici stylonowe czarne 40 trzyskrętne	wg. zużycia
7.	Klej	Butapren A	wg. zużycia

7. Opis wykonania

- i. Kruponowanie skóry bydlęcej blankowej i podszewkowej.
- ii. Wycinanie wg. szablonu pasa i podszewki o określonej długości.
- iii. Zaznaczanie i wycinanie otworów na zapięcia w ilości dla pasa o rozmiarze:
 - b. S (1) – 7 otworów,
 - c. M (2) – 8 otworów,
 - d. L (3) – 9 otworów,
 - e. XL (4) – 9 otworów,
- d. Ścienianie pasa do określonej grubości wg. dokumentacji.
- e. Założenie bolca do pasa.
- f. Wewnętrzną stronę pasa podkleja się podszewką skórzaną na długości 600 mm od miejsca zakładania klamry.
- g. Obie części zszywa się ze sobą nićmi stylonowymi w taki sposób, aby powstał charakterystyczny wzór.
- h. Założenie przesuwki i zanitowanie klamry oraz języczka do pasa na cztery nity niklowane.
 - i. Wygładzanie krawędzi i odciskanie brzegów pasa.
 - j. Obcięcie i przypalanie końcówek nici.
 - k. Założenie przesuwki na pas .
 - l. Cechowanie i pakowanie pasów.

8. Cechowanie, składanie i pakowanie

Pas skórzany główny należy znakować od wewnętrznej strony wskazując:

- a. rok produkcji,
- b. rozmiar.

Do każdego pasa należy przymocować etykietę zawierającą następujące dane:

- c. nazwę i adres producenta,
- d. nazwę wyrobu,
- e. gatunek.

Oznakowane pasy należy pakować w opakowanie kartonowe z odpowiednimi informacjami producenta.

9. Tabela wymiarów wyrobu gotowego

Lp.	Rozmiar pasa	Długość pasa w mm	Dopuszczalne odchylenie w mm
1.	S (1)	1150	± 15
2.	M (2)	1250	± 15
3.	L (3)	1350	± 15
4.	XL (4)	1450	± 15

Szerokość pasa 44 mm ± 1,5 mm

Długość przesuwki 56 mm ± 2,0 mm

Szerokość przesuwki 15 mm ± 1,0 mm

10. Średnie normy zużycia materiałów zasadniczych i dodatków

Zużycie materiałów zasadniczych i dodatków przy produkcji pasów skórzanych głównych według własnych norm zakładowych.

