



**CENTRUM
ZABEZPEČENÍ
MATERIÁLEM
TÝLOVÝCH SLUŽEB
AGENTURY LOGISTIKY**
skupina kontroly,
technické podpory a
zkušebnictví
NCAGE: 9S14G

**TECHNICKÁ SPECIFIKACE
MATERIÁLU OSOBNÍHO
POUŽITÍ**

TS-MOP-150-12

Číslo vydání:

4.

Pro výrobu

Výtisk jediný
Počet listů : 17
Počet příloh: 0

**Náložky 2010
černé a černé malé pro žáky škol**

Zpracovatel TS-MOP:

zpracovatel	odpovědný zaměstnanec (funkce, titul, hodnost, jméno a příjmení)	podpis	datum
Pracoviště kontroly a technických specifikací výstroje	Koordinační, projektový a programový pracovník [redacted]	[redacted]	11. 12. 2019

Odpovědnost za zpracovatele:

organizace	odpovědný zaměstnanec (funkce, titul, hodnost, jméno a příjmení)	podpis – otisk razítka	datum
Centrum zabezpečení materiálem týlových služeb Agentury logistiky	Náčelník VOJENSKÉ [redacted]	[redacted]	11. 12. 2019

Odborný orgán-majetkový manažer:

organizace	odpovědný zaměstnanec (funkce, titul, hodnost, jméno a příjmení)	podpis – otisk razítka	datum
Agentura logistiky Odbor týlového zabezpečení	Vedoucí starší důstojník – specialista Odboru týlového zabezpečení [redacted]	[redacted]	16. 12. 2019

Vyjádření Úř OSK SOJ:

	podpis – otisk razítka	datum
NEVYUŽITO	[redacted]	

Schvaluje:

Agentura logistiky	Ředitel Agentury logistiky [redacted]	datum
	VOJENSKÉ ZÁŘIZENÍ 55 BRANDÝS NAD LABEM, STARÁ DOLEŠLÁ	17. 12. 2019

Platnost technické specifikace ode dne schválení.

-34-

Index	Změna	Datum	Provedl	Index	Změna	Datum	Provedl
a	1	5.2.2021	[redacted]	e			
b				f			
c				g			
d				h			

VOJENSKÉ ZAŘÍZENÍ 551220
BRNO

4. vydání
Prosinec 2019
Změna č. 1



TECHNICKÁ SPECIFIKACE
MATERIÁLU OSOBNÍHO POUŽITÍ
PRO VÝROBU

TS-MOP-150-12

Náložky 2010
černé a černé malé pro žáky škol

OBSAH TS-MOP

Schvalovací list

Čelní list

Přehled změn

Obsah TS-MOP

Názvosloví, použité zkratky a související citované dokumenty

Kapitola 1 – VŠEOBECNÁ ČÁST

Kapitola 2 – URČENÍ PRODUKTU

Kapitola 3 – TECHNICKÝ POPIS

Kapitola 4 – DALŠÍ ÚDAJE

Kapitola 5 – POKYNY PRO SYSTÉM KONTROL A ZKOUŠENÍ

Kapitola 6 – POKYNY PRO POUŽÍVÁNÍ

Kapitola 7 – POKYNY PRO BALENÍ, SKLADOVÁNÍ A ZNAČENÍ

Kapitola 8 – POKYNY PRO EKOLOGICKOU LIKVIDACI

Kapitola 9 – SPECIFIKACE POUŽITÉHO MATERIÁLU

Kapitola 10 – TECHNICKÉ PARAMETRY POUŽITÉHO MATERIÁLU

Kapitola 11 – VELIKOSTNÍ SORTIMENT

Kapitola 12 – KONSTRUKČNÍ A KONTROLNÍ ROZMĚRY

Kapitola 13 – TECHNICKÝ NÁKRES, FOTOGRAFICKÉ VYOBRAZENÍ

Názvosloví, použité zkratky a související citované dokumenty

Názvosloví:

Dodavatel	osoba (fyzická i právnická), která vyrábí, dodává nebo jen navrhla produkt, a v případech stanovených nařízením vlády též osoba, která sestavuje, balí, zpracovává, nebo označuje produkt, za který odpovídá podle zákona č. 22/1997 Sb., a který hodlá uvést na trh pod svým jménem.
Jakost	stupeň splnění požadavků souborem inherentních znaků.
Kontrola	ověřování shody měření, pozorováním, zkoušením nebo srovnáváním významných charakteristik objektu.
Odběratel	organizační celek rezortu Ministerstva obrany, u kterého se bude produkt používat, nebo který je smlouvou určen k převzetí zboží, nebo organizační celek, v němž je zařazen zpracovatel TS–MOP.
Oprava	fyzický zásah prováděný za účelem obnovy požadované funkce nebo vzhledu produktu, který nevyhovuje požadavkům stanoveným v TS–MOP.
Produkt	platí definice uvedená v ČSN EN ISO 9000, avšak pro účely těchto TS–MOP se jedná o výrobky, služby nebo materiály patřící do majetkového uskupení 2.1 (materiál osobního použití).
Smlouva	obchodně závazkový vztah ve smyslu platného právního předpisu uzavřený mezi kupujícím a prodávajícím.
Udržovatelnost	schopnost objektu v daných podmínkách používání setrvat ve stavu nebo se vrátit do stavu, v němž může plnit požadovanou funkci, jestliže se údržba provádí v daných podmínkách a používají se stanovené postupy a prostředky.
Zkouška	stanovení (hodnoty) jednoho nebo několika znaků podle určitého postupu.
Životnost	schopnost výrobku plnit požadovanou funkci v daných podmínkách používání a údržby do dosažení mezního stavu.

Použité zkratky:

AČR	Armáda České republiky
ČSN	Česká technická norma
DIN	Německá národní norma
KČM	Katalogové číslo majetku
TS-MOP	Technická specifikace materiálu osobního použití
NCAGE	kód NATO přidělený výrobcí a dodavateli
NSN	skladové číslo NATO
RN	referenční číslo
MO	Ministerstvo obrany
MŽP	Ministerstvo životního prostředí
ŽŠ	žák školy
PV	Zkušební normy firmy Volkswagen

Související dokumenty:

Zákon č. 89/2012 Sb.,	občanský zákoník, ve znění pozdějších předpisů.
Zákon č. 219/1999 Sb.,	o ozbrojených silách České republiky, ve znění pozdějších předpisů.
Zákon č. 309/2000 Sb.,	o obranné standardizaci, katalogizaci a státním ověřování jakosti výrobků a služeb určených k zajištění obrany státu a o změně živnostenského zákona, ve znění pozdějších předpisů
Zákon č. 412/2005 Sb.,	o ochraně utajovaných informací a o bezpečnostní způsobilosti, ve znění pozdějších předpisů.
Zákon č. 634/1992 Sb.,	o ochraně spotřebitele, ve znění pozdějších předpisů.
Zákon č. 22/1997 Sb.,	o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů, ve znění pozdějších předpisů.
Zákon č. 102/2001 Sb.,	o obecné bezpečnosti výrobků a o změně některých zákonů, ve znění pozdějších předpisů.
Zákon č. 541/2020 Sb.,	o odpadech, ve znění pozdějších předpisů.
Nařízení Evropského parlamentu a Rady (EU) č. 1007/2011	o názvech textilních vláken a souvisejícím označování materiálového složení textilních výrobků a o zrušení směrnice Rady 73/44/EHS a směrnic Evropského parlamentu a Rady 96/73/ES a 2008/121/ES.
Vyhláška MO č. 5/2001 Sb.,	kterou se stanoví náležitosti katalogizační doložky, vzory tiskopisů žádostí, oznámení a přehledů souvisejících s katalogizací a vzor osvědčení o způsobilosti zpracovávat návrh katalogizačních dat o výrobku.
Normativní výnos MO 22/2015	Technické specifikace materiálu osobního použití.
ČSN EN ISO/IEC 17025	Všeobecné požadavky na kompetenci zkušebních a kalibračních laboratoří
ČSN EN ISO 9001	Systémy managementu kvality – Požadavky
ČSN EN ISO 9000	Systémy managementu kvality – Základní principy a slovník
ČSN EN ISO 105-A01	Textilie – Zkoušky stálobarevnosti – Část A01: Všeobecné principy zkoušení
ČSN EN 20105-A02	Textilie. Zkoušky stálobarevnosti. Část A02: Šedá stupnice pro hodnocení změny odstínu. (ISO 105-A02: 1993)
ČSN EN ISO 105-A03	Textilie – Zkoušky stálobarevnosti – Část A03: Šedá stupnice pro hodnocení zapouštění
ČSN EN ISO 3758	Textilie – Symboly pro ošetřování
ČSN EN ISO 105-B01	Textilie - Zkoušky stálobarevnosti – Část B01: Stálobarevnost na světle: denním
ČSN EN ISO 105-B02	Textilie – Zkoušky stálobarevnosti – Část B02: Stálobarevnost na umělém světle: Zkouška s xenonovou výbojkou
ČSN EN ISO 105-X12	Textilie – Zkoušky stálobarevnosti – Část X12: Stálobarevnost v otěru
ČSN EN ISO 105-E01	Textilie – Zkoušky stálobarevnosti – Část E01: Stálobarevnost ve vodě
ČSN 80 6410	Kusové výrobky vyšívané
ČSN 80 2151	Šicí nitě. Společná ustanovení
ČSN 80 0020	Názvosloví tkalcovských vazeb a vazebních technik

ČSN EN 12127	Textilie – Plošné textilie – Zjišťování plošné hmotnosti pomocí malých vzorků
ČSN EN ISO 4920	Plošné textilie – Stanovení odolnosti vůči povrchovému smáčení (zkrápěcí metoda)
ČSN EN ISO 12947-2	Textilie – Zjišťování odolnosti plošných textilií v oděru metodou Martindale – Část 2: Zjišťování poškození vzorku
ČSN EN ISO 12945-2	Textilie – Zjišťování sklonu plošných textilií k rozvláknění povrchu a ke žmolkování – Část 2: Modifikovaná metoda Martindale
ČSN EN 12242	Stuhové uzávěry – Zjišťování pevnosti při odtrhávání
ČSN EN 1414	Stuhové uzávěry – Cyklický postup pro následné zkoušení
DIN 53357	Pevnost v odlupování, adhesivní test
PV 1200	Klimatické zatížení
ČSN EN ISO 6330	Textilie – Postupy domácího praní a sušení pro zkoušení textilií
ČSN EN ISO 5077	Textilie – Zjišťování změn rozměrů po praní a sušení
ČSN EN ISO 3759	Textilie - Příprava, označování a měření vzorků plošných textilií a oblečení při zkouškách pro zjišťování změny rozměrů
ČSN EN ISO 14419	Textilie – Oleofobnost - Zkouška odolnosti proti uhlovodíkům
ČSN EN ISO 13935-1	Textilie – Tahové vlastnosti švů plošných textilií a konfekčních výrobků – Část 1: Zjišťování maximální síly do přetrhu švu metodou Strip
ČSN EN ISO 5084	Textilie – Zjišťování tloušťky textilií a textilních výrobků

KAPITOLA 1 - VŠEOBECNÁ ČÁST

1.1 Technická specifikace materiálu osobního použití (TS-MOP) je dokumentem ve vlastnictví rezortu Ministerstva obrany, který vymezuje konstrukci, rozměry, požadované vlastnosti, velikosti a další jakostní znaky produktu. TS-MOP dále určuje podmínky pro výrobu, kontrolu, zkoušení, používání, údržbu, opravy, balení, přejímku, skladování, značení a likvidaci produktu. Je-li na výrobek vyžadováno státní ověřování jakosti ve smyslu zákona č. 309/2000 Sb., *o obranné standardizaci, katalogizaci a státním ověřování jakosti výrobků a služeb určených k zajištění obrany státu a o změně živnostenského zákona*, je TS-MOP, společně s dokumentací dodávanou dodavatelem v souladu se zadávací dokumentací veřejné zakázky a kupní smlouvou, dokumentací výrobku ve smyslu § 20, odst. 3 tohoto zákona.

KAPITOLA 2 - URČENÍ PRODUKTU

2.1 **Náložky 2010 pro žáky škol černé a černé malé** (dále jen náložky) jsou určeny k označení ročníků žáků škol AČR na polních stejnokrojích a některých dalších výstrojních součástkách.

KAPITOLA 3 - TECHNICKÝ POPIS

3.1 Náložky se vyšívají na polyamidový podkladový materiál (popruh) černé barvy v plátňové nebo keprové vazbě, barevně ustálený, vysrážený. Jako vyšívací materiál se používají vyšívací nitě z vláken ze 100 % polyesteru nebo viskózy. Vyšitý podkladový materiál je z rubové strany opatřen polyamidovým stuhovým uzávěrem – část háčková v barvě podkladového materiálu. Podkladový materiál je ke stuhovému uzávěru – část háčková připevněn svařením (tvar konkávní, kopírující hrudník postavy) po celém obvodu náložky do tvaru rámečku [bez ostrých rohů, rádius (3 ± 1) mm]. Svár musí zaručovat minimálně požadované hodnoty parametru pro „Klimatické zatížení“ dle PV 1200 - 3 cykly $(-40$ až $+70)$ °C a „Pevnost sváru v tahu“ dle ČSN EN ISO 13935-1 stanovené v kapitole 10. Svár musí zaručovat svou účinnost (soudržnost svařených materiálů v místě sváru) i v extrémních podmínkách tj. $(-40$ až $+70)$ °C.

3.2 Náložka je opatřena aktivní oleofobní úpravou (například teflon) k docílení snížení špinivosti a nasákavosti podkladového materiálu včetně vyšitých prvků náložky. Dále je opatřena konstrukční nebo finální úpravou (například polymericky), která zajišťuje zamezení rozvláknění podkladového materiálu a rozvláknění a uvolňování jednotlivých stehů vyšitých prvků náložky včetně zvýšení odolnosti v oděru. Pro vyšití je nutno použít nitě s potlačeným leskem nebo lesk vyšívacích nití potlačit finální úpravou (například povrstvením). Zkouškou smočením náložky nesmí v žádném případě dojít ke smočení (nasáknutí) podkladu náložky a vyšitého prvku, finální úpravy musí vykazovat vynikající odperlivý efekt.

3.3 Okraje náložky jsou opatřeny plastickým rámečkem náložky v šíři $(0,7 \pm 0,3)$ mm v barvě podkladového materiálu, který vznikne svařením podkladového materiálu a stuhového uzávěru – část háčková. Směrem do středu náložky je těsně vedle rámečku náložky vytvořen technologický (svárový) rámeček v šíři $(1 \pm 0,2)$ mm zaručující nosnou část spojení podkladového materiálu a stuhového uzávěru – část háčková. Stejný technologický rámeček je vytvořen po vnějším obvodu rámečku náložky, v němž se provádí ořez náložky na stanovený rozměr tak, že šíře vnějšího technologického rámečku je $(0,5 \pm 0,2)$ mm. Vnější technologický rámeček je v rozích náložky zaoblen [rádius (3 ± 1) mm]. Soustava rámečků (rámeček náložky, technologický rámeček vnitřní a vnější) vytváří

obvodový vzhled náložky, spojení dvou vrstev náložky (podkladového materiálu a stuhového uzávěru – část háčková) a zároveň tvoří opatření proti samovolnému páráni podkladového materiálu.

3.4 Náložky se dodávají a používají ve dvou provedeních, malé (21 ± 1) mm x (45 ± 1) mm určené na pokrývky hlavy (čepice a klobouky) a velké (40 ± 1) mm x (68 ± 1) mm na varianty polního stejnokroje, součástky balistické ochrany a některé další výstrojní součástky. Náložky opatřené háčkovou částí stuhového uzávěru jsou odnímatelnou součástí výstroje. Výsledný tvar náložky v řezu je konkávní (kopírující hrudní část postavy). Náložky vyjadřují ročník ŽŠ ve schválené formě a typu provedení. Náložky nesmějí vykazovat viditelné vady na povrchu, vyšití prvků musí být kontrastní s přesnými konturami. Polyamidový podkladový materiál náložek se stříhá ve směru osnovy. Všechny náložky tak musí být střiženy jedním směrem.

KAPITOLA 4 - DALŠÍ ÚDAJE

4.1 Seznam položek

4.1.1 Seznam položek

P.č.	KČM	NSN	Název	RN	NCAGE
NÁLOŽKY 2010 černé pro žáky škol					
1	0120000835623		Náložka 2010 černá pro žáky škol I. ročník	TS-MOP-150-12-IV./1	9S14G
2	0120000835724		Náložka 2010 černá pro žáky škol II. ročník	TS-MOP-150-12-IV./2	9S14G
3	0120000835825		Náložka 2010 černá pro žáky škol III. ročník	TS-MOP-150-12-IV./3	9S14G
4	0120000835926		Náložka 2010 černá pro žáky škol IV. ročník	TS-MOP-150-12-IV./4	9S14G
NÁLOŽKY 2010 černé malé pro žáky škol					
5	0120000836020		Náložka 2010 černá malá pro žáky škol I. ročník	TS-MOP-150-12-IV./5	9S14G
6	0120000836121		Náložka 2010 černá malá pro žáky škol II. ročník	TS-MOP-150-12-IV./6	9S14G
7	0120000836222		Náložka 2010 černá malá pro žáky škol III. ročník	TS-MOP-150-12-IV./7	9S14G
8	0120000836323		Náložka 2010 černá malá pro žáky škol IV. ročník	TS-MOP-150-12-IV./8	9S14G

4.1.2 Položky výrobku, určené k zabezpečení životního cyklu

„NEVYUŽITO“

4.2 Kompletační seznam

„NEVYUŽITO“

KAPITOLA 5 - POKYNY PRO SYSTÉM KONTROL A ZKOUŠENÍ

5.1 Výrobce se zavazuje v rámci svého systému managementu jakosti mít zaveden proces monitorování a měření v rozsahu a způsobem podle článku 8.2.3 a 8.2.4 normy ČSN EN ISO 9001. Tento proces musí být dokumentován včetně metodik pro monitorování a měření jednotlivých

parametrů v průběhu výroby a při výstupní kontrole. Výrobce musí být schopen doložit splnění parametrů výrobku uvedených v kapitolách 3 a 9 až 13 této TS-MOP.

KAPITOLA 6 - POKYNY PRO POUŽÍVÁNÍ

6.1 Ukazatele udržitelnosti jednotlivých výrobků jsou uvedeny formou symbolů pro ošetřování – viz kapitola 7.

6.2 Postup připevnění náložky:

- náložka se dá do správné polohy vůči stejnokroji – důležitá je správná orientace vyšitých prvků,
- háčková a smyčková část stuhového uzávěru se položí na sebe a rovnoměrně přitlačí,
- tahem se zkusí, zda obě části pevně drží a silou se ještě jednou přitisknou na sebe,
- při potřebě sundání, tahem sejmeme náložku.

6.3 Označení ročníků nevyžaduje zvláštní údržbu. Povrch od prachu a bláta se otře vlhkým hadříkem, omyje mýdlem nebo saponátem. V žádném případě se nepoužívají organická rozpouštědla, došlo by ke zničení náložky. Náložky se nesmí prát upevněné na součástce, dojde pak k poškození stuhového uzávěru i náložky. Před praním nebo chemickým čištěním součástky je nutno náložku sundat.

KAPITOLA 7 - POKYNY PRO BALENÍ, SKLADOVÁNÍ A ZNAČENÍ


7.1 Balení – výrobek je vložen po 50 kusech do plastového (např. polyetylenového) sáčku, který se zajistí proti otevření a označí se etiketou s povinnými údaji dle bodu 7.3. Náložky jsou vždy dvě proti sobě přiloženy háčkovou částí (zamezení styku stuhového uzávěru – část háčková a vyšitých prvků). Náložky v plastovém sáčku se balí do krabice z pětivrstvé lepenky, a to 1500 kusů náložek velkých, nebo 3000 kusů náložek malých. Krabice obsahující zbytkový počet kusů musí být označena počtem kusů a její rozměr může být přizpůsoben obsahu. Každá krabice musí být zajištěna proti otevření přelepením a je opatřena etiketou s těmito údaji: výrobce, název výrobku (lze uvést zkrácený název), počet kusů, datum výroby (měsíc/rok, například 09/2021), čárový kód a vojenský znak – zkřížené meče. Krabice má rozměry (290 ± 10) mm x (300 ± 10) mm x (200 ± 10) mm.

7.2 Skladování – výrobky se skladují v suchých, čistých a uzavřených skladovacích prostorech minimálně 1 m od topných těles a bez přímého vlivu slunečních paprsků, při teplotě (0 až 30) °C a relativní vlhkosti maximálně 70 %. Sklady jsou zabezpečeny proti hmyzu a drobným hlodavcům. Za těchto podmínek je doba skladovatelnosti 10 let.

7.3 Značení výrobku – samotný výrobek zůstává bez označení. Výrobek je vložen po 50 kusech do plastového sáčku opatřeného etiketou s těmito údaji:

- výrobce,
- název výrobku (lze uvést zkrácený název),
- počet kusů,
- materiálové složení v plném znění,
- symboly pro ošetřování dle ČSN EN ISO 3758 s upozorněním na zákaz praní a čištění náložky společně se stejnokrojem

**ŠAMPONOVAT**

- datum výroby ve tvaru mm/rrrr (měsíc/rok, například 09/2021),
- čárový kód,
- vojenský znak – zkřížené meče .

Etiketa je v bílém provedení, černé písmo o velikosti minimálně 4 mm.

KAPITOLA 8 - POKYNY PRO EKOLOGICKOU LIKVIDACI

8.1 Likvidace výrobků se provádí v souladu se zákonem č. 541/2020 Sb., o odpadech, ve znění pozdějších předpisů a v souladu s příslušnými prováděcími předpisy v platném znění.

KAPITOLA 9 - SPECIFIKACE POUŽITÉHO MATERIÁLU

9.1 Základní materiál

- polyamidový podkladový materiál (polyamidový popruh) - dále jen podkladový materiál.

9.2 Ostatní materiál

- stužkový uzávěr (polyamidový) – část háčková (plošná hmotnost 327 g/m² ±5 %),
- polyesterové nebo viskózové vyšivací nitě- viz kap. 10 Barevné provedení vyšití náložek,
- konečné úpravy (akrylát, nešpinivá a jiné úpravy).

KAPITOLA 10 - TECHNICKÉ PARAMETRY POUŽITÉHO MATERIÁLU

10.1 Technické parametry - základní materiál a ostatní materiál

P.č.	Parametr	Požadováno	Zkušební norma
„Polyamidový podkladový materiál“			
1	Materiálové složení (%)	100 % polyamid	Nařízení Evropského parlamentu a Rady (EU) č. 1007/2011
2	Barva	dle schváleného barevného odstínu	Barevná odchylka je přípustná dle stupně 4-5 šedé stupnice ČSN EN 20105-A02 proti schválenému barevnému odstínu (vizuální hodnocení)
3	Vazba	plátňová nebo keprová	ČSN 80 0020
4	Plošná hmotnost (g/m ²)	472 ±10%	ČSN EN 12127
5	Tloušťka (mm)	0,9 ±0,2	ČSN EN ISO 5084
6	Změna rozměrů po 3cyklech údržby osnova/útek (%) max. - v praní při 40 °C	-1/-1	ČSN EN ISO 6330 ČSN EN ISO 5077 ČSN EN ISO 3759

P.č.	Parametr	Požadováno	Zkušební norma
7	Odolnost v oděru na přístroji Martindale v otáčkách min. zatížení (795 ±7) g	50 000	ČSN EN ISO 12947-2
„Zkouška vyšitého podkladového materiálu“			
	Stálobarevnost (st.) min.		
8	- na světle	6	ČSN EN ISO 105-B02
9	- ve vodě	4-5/4-5	ČSN EN ISO 105-E01
10	- v otěru za sucha//za vlhka	4-5//4-5	ČSN EN ISO 105-X12
11	Oleofobnost (st.) min.	6	ČSN EN ISO 14419
12	Žmolkování při 7000 otáčkách, zatěžovací závaží (415 ±2) g, oděrací prostř. vlněná oděrací textilie, minimálně (stupeň)	4	ČSN EN ISO 12945-2
13	Klimatické zatížení min.	bez změn	PV 1200 - 3 cykly (-40 až +70) °C
„Zkouška stuhového uzávěru a spoje s podkladovým materiálem“			
14	Pevnost při odtrhávání stuhového uzávěru (N/cm) min.	1,3	ČSN EN 12242
15	Pevnost sváru v tahu (příčný směr) metoda Strip (N) min.	30	ČSN EN ISO 13935-1
16	Materiálové listy nebo certifikáty včetně prohlášení uchazeče	polymerické, nešpinivé a jiné úpravy	-

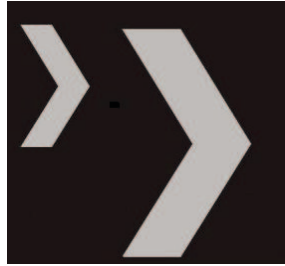
10.2 Barevné provedení vyšití náložek

17	vyšivací materiál	- vyšivací nit 100% polyesterové nebo viskóзовé vlákno (dle barevnice ISACORD 40) barevné provedení: náložky černé a černé malé , I. ročník, II. ročník, III. ročník, IV. ročník. - vyšivací nit číslo 17/0131 šedá Isacord 40 .
18	Zkušební protokoly na vyšivací materiál (nitě) v případě vyšivek nejsou požadovány, postačuje doložit materiálové listy vyšivacích nití (v případě zahraničního subdodavatele s překladem do češtiny).	

Poznámka:

Vzhledem k rozdílnosti velikostí náložek a rozměrů zkušebních vzorků potřebných k provedení požadovaných zkoušek, je nutné pro tento účel kalkulovat se zhotovením zkušebních vzorků v rozměrech dle příslušných zkušebních norem (nutno kontaktovat laboratoř, ve které bude uchazeč provádět příslušné zkoušky). Vzorky musí být vyrobeny stejným způsobem jako náložky (mimo rámečku náložky) a musí být opatřeny vyšitím všech prvků a opatřeny příslušnými úpravami.

Příklad přípravy zkušebních vzorků:



Barevnice **Isacord 40** a čísla barev jsou uvedena záměrně, pro lepší orientaci při volbě barevných odstínů a jemností vyšívacích nití (odpovídají **požadovanému** barevnému provedení). **Uvedené barvy jsou barvami výsledných odstínů, tzn. i po aplikaci všech požadovaných stabilizačních úprav.** Pro vyšívání prvků *tvaru „V“* na náložkách je pro zajištění lepší kresby možno použít jemnější vyšívací nitě než jsou uvedeny (např. náložky malé).

Barevná odchylka podkladového materiálu a vyšitých prvků (finální barva po všech aplikacích stabilizačních úprav) je přípustná dle stupně 4-5 šedé stupnice ČSN EN 20105–A02 proti uvedeným barvám vyšívacích prvků (nebo proti předanému schválenému barevnému odstínu) (vizuální hodnocení).

KAPITOLA 11 - VELIKOSTNÍ SORTIMENT

11.1 Veškeré rozměry uvedené v kapitolách 11, 12, 13 jsou v milimetrech.

11.2 Vyrábí se ve dvou provedeních:

- malém (21 ± 1) mm x (45 ± 1) mm,
- velkém (40 ± 1) mm x (68 ± 1) mm.

KAPITOLA 12 – KONSTRUKČNÍ A KONTROLNÍ ROZMĚRY

12.1 Kontrolní rozměry výrobku

- odpovídají technickým rozměrům uvedeným v kapitole 13.

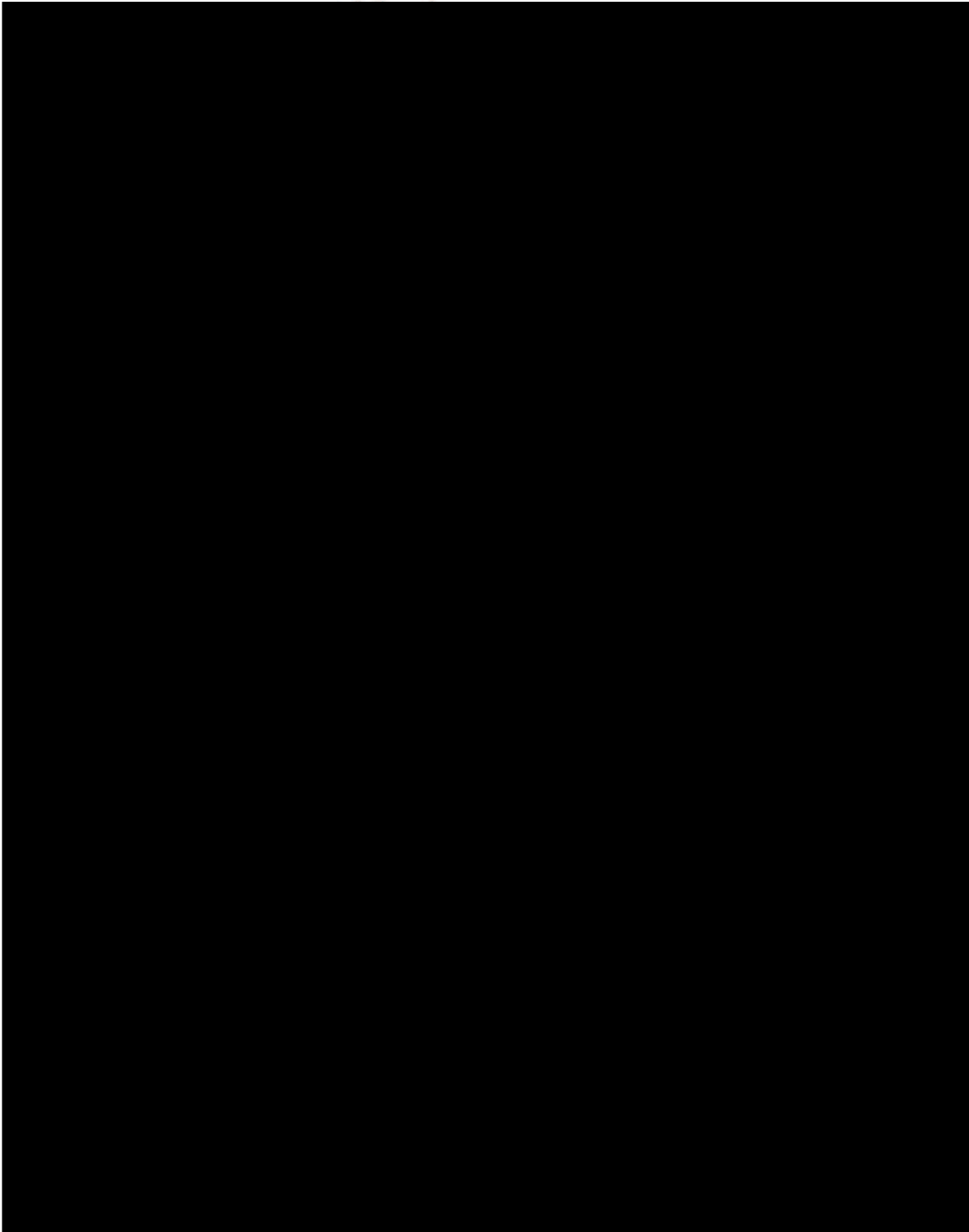
KAPITOLA 13 - TECHNICKÝ NÁKRES, FOTOGRAFICKÉ VYOBRAZENÍ

13.1.1 Technické nákresy a místa měření:

Vyobrazení jednotlivých náložek

Náložka černá malá pro ŽŠ

Náložka černá pro ŽŠ



- rozměry uvedeny v mm,
- po obvodu náložky rámeček v šíři max. 1 mm (z obou stran rámečku jsou dva technologické rámečky),
- rozměr náložek je (21 ± 1) mm x (45 ± 1) mm a (40 ± 1) mm x (68 ± 1) mm,

- tolerance rozměrů náložek a rozmístění prvků ± 1 mm,
- tolerance rozměrů vyšitých prvků $\pm 0,5$ mm.

13.1.2 Fotografické vyobrazení

NÁLOŽKY 2010 ČERNÉ pro ŽŠ Vyobrazení jednotlivých náložek

Náložka pro ŽŠ malá

Náložka pro ŽŠ



I. ročník



II. ročník



III. ročník



IV. ročník



Vyšívací nit šedá (finální barva) 17/0131 šedá Isacord 40

13.3 Vyšití jednotlivých prvků

Náložky 2010 černé pro žáky škol

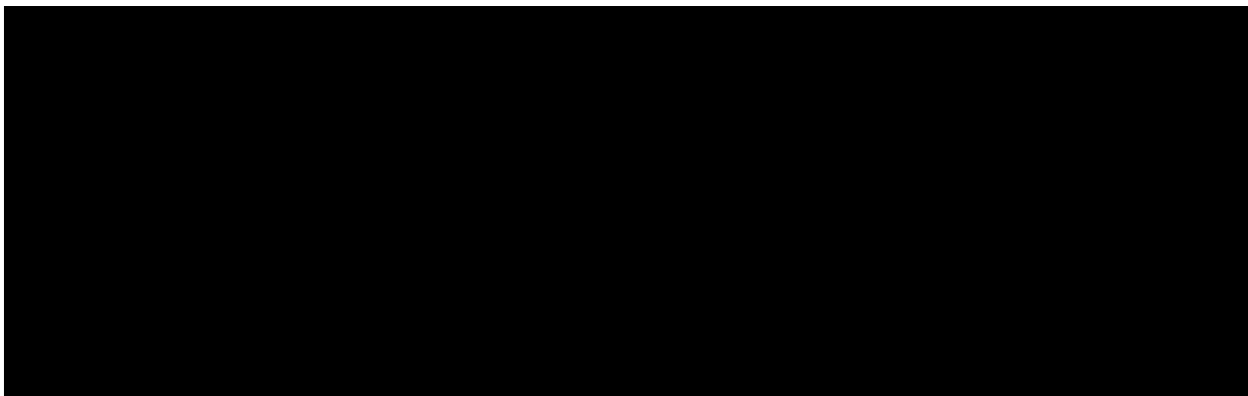
Náložky 2010 černé malé pro žáky škol

Prvek tvaru „V“

Rozměrové nákresy prvku

prvek tvaru „V“ velký

prvek tvaru „V“ malý



- rozměry uvedeny v mm,
- tolerance rozměrů vyšitých prvků $\pm 0,5$ mm.

Fotografické vyobrazení prvku

prvek tvaru „V“ velký

prvek tvaru „V“ malý



Vyšívací nit šedá (finální barva) 17/0131 šedá Isacord 40

Způsob vyšití

způsob vyšití	- vyšití prvku tvaru „V“ je provedeno ve směru kolmém na jeho delší strany, tedy souběžně s delší stranou náložky a to tak, že vyšití vytvoří ve špici „věčka“ opačné vé
počet stehů (orientačně)	- prvek tvaru „V“ velký 324 - prvek tvaru „V“ malý 157

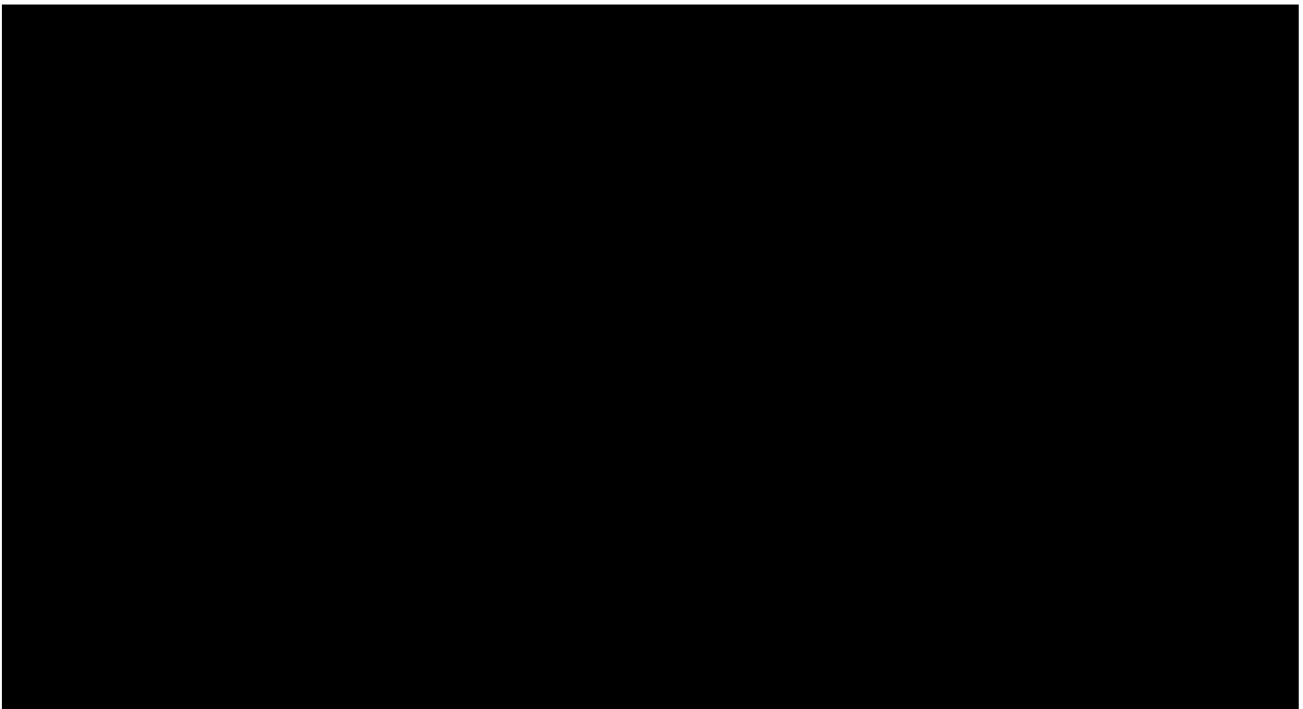
Rozměrové nákresy rámečků

Tabulka rozměrů		
	Šíře v mm	Tolerance v mm
Rámeček náložky	0,7	+0,3
Technologický rámeček vnitřní	1,0	±0,2
Technologický rámeček vnější	0,5	+0,2
Rádus rohu náložky	3,0	±1,0

Technický nákres rámečků náložek

náložek velkých

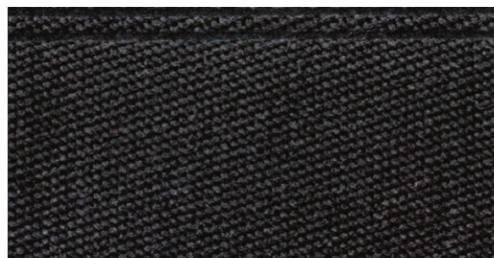
náložek malých



Fotografické vyobrazení rámečku

Detaily vytvořených rámečků svařením

rámeček náložek černých



detail