

po obvodu náložky rámeček v šíři max. 1 mm (z obou stran rámečku jsou dva technologické rámečky), rozměry uvedeny v mm,

tolerance rozměrů náložek a rozmístění prvků ± 1 mm,

tolerance rozměrů vyšitých prvků $\pm 0,5$ mm.

13.2 Fotografické vyobrazení

NÁLOŽKY HODNOSTNÍ 2010 ČERNÉ

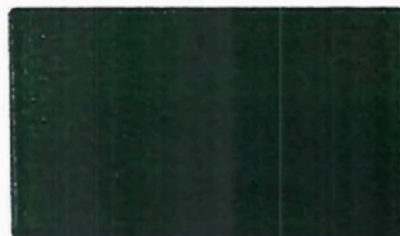
Vyobrazení jednotlivých hodnostních náložek

Náložka hodnostní malá

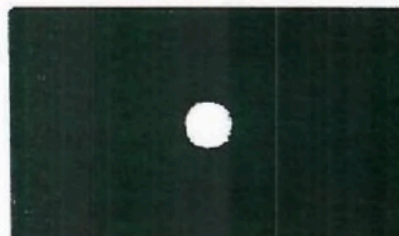
Náložka hodnostní



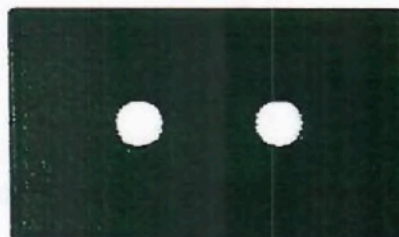
1. vojin



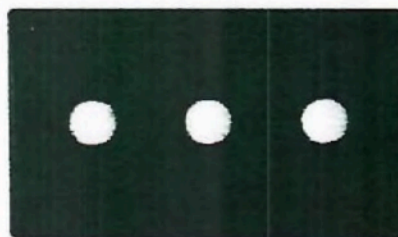
2. svobodník



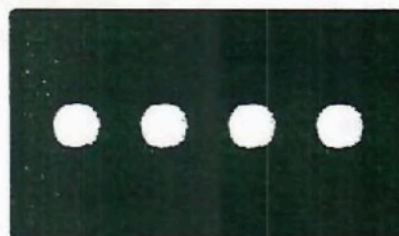
3. desátník



4. četař



5. rotný



Vyšivací nit šedá (finální barva)

17/0131 šedá Isacord 40

Náložka hodnostní malá

Náložka hodnostní



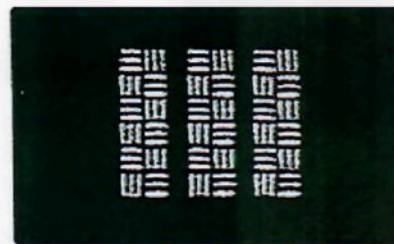
6. rotmistr



7. nadrotmistr



8. praporčík



9. nadpraporčík



10. štábní praporčík



Vyšivací nit šedá (finální barva)

17/0131 šedá Isacorč 40

Náložka hodnostní malá

Náložka hodnostní



11. poručík



12. nadporučík



13. kapitán



Vyšivací nit žlutá (finální barva)
13/0721 žlutá Isacord 40

Náložka hodnostní malá

Náložka hodnostní



14. major



15. podplukovník



16. plukovník



Vyšivací nit žlutá (finální barva)

13/0721 žlutá Isacord 40

Náložka hodnostní malá



17. brigádní
generál



18. generál
major



19. generál
poručík



20. armádní
generál

Náložka hodnostní



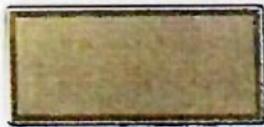
Vyšivací nit žlutá (finální barva)
13/0721 žlutá Isacord 40

NÁLOŽKY HODNOSTNÍ 2010 HNĚDE

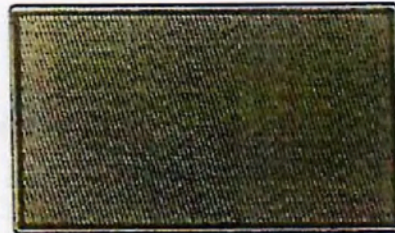
Vyobrazení jednotlivých hodnostních náložek

Náložka hodnostní malá

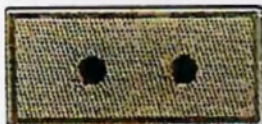
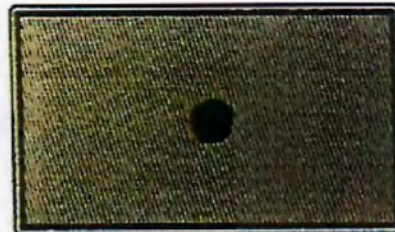
Náložka hodnostní



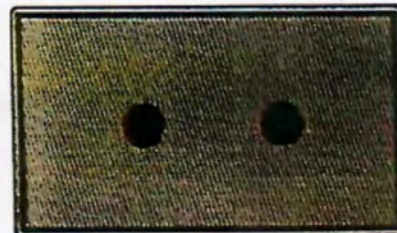
1. voják



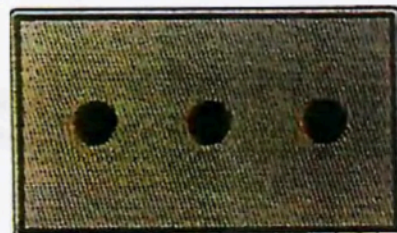
2. svobodník



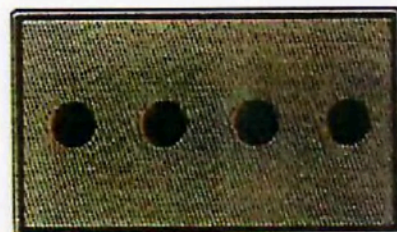
3. desátník



4. četař



5. rotný





Náložka hodnostní malá



6. rotmistr



7. nadrotmistr



8. praporčík

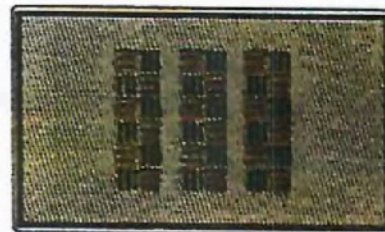
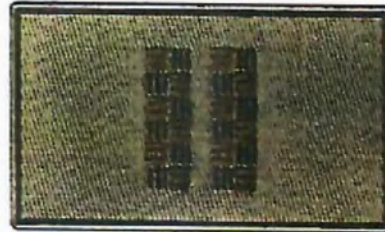


9. nadpraporčík



10. štábní
praporčík

Náložka hodnostní

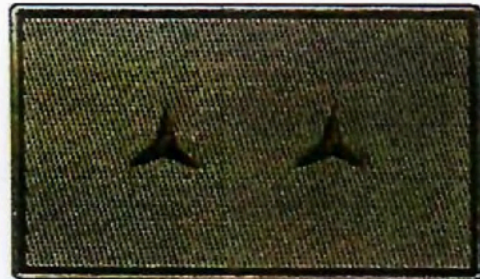


Náložka hodnostní malá

Náložka hodnostní



11. poručík



12. nadporučík



13. kapitán



Náložka hodnostní malá

Náložka hodnostní



14. major



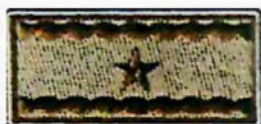
15. podplukovník



16. plukovník



Náložka hodnostní malá



17. brigádní
generál

Náložka hodnostní



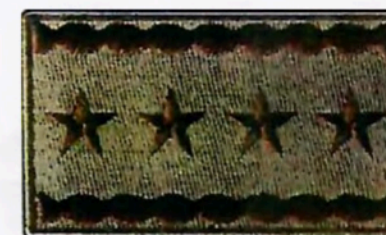
18. generál
major



19. generál
poručík



20. armádní
generál



Vyšivací nit hnědá (finální barva)
15/0945 hnědá Isacord 40

13.3 Vyšití jednotlivých prvků

NÁLOŽKY HODNOSTNÍ 2010 černé
NÁLOŽKY HODNOSTNÍ 2010 hnědé

NÁLOŽKY HODNOSTNÍ 2010 černé malé
NÁLOŽKY HODNOSTNÍ 2010 hnědé malé

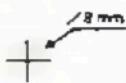
Prvek knoflíček hodnostní

Hodnostní sbor mužstvo

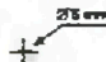
Hodnostní sbor poddůstojníci

Rozměrové nákresy prvku

knoflíček hodnostní velký



knoflíček hodnostní malý



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

Fotografické vyobrazení prvku

náložky černé

knoflíček
hodnostní velký



knoflíček
hodnostní malý

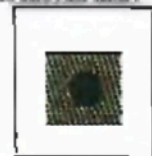


náložky hnědé

knoflíček
hodnostní velký



knoflíček
hodnostní malý



Vyšivací nit šedá (finální barva)
17/0131 šedá ISACORD 40

Vyšivací nit šedá (finální barva)
15/0945 šedá ISACORD 40

Způsob vyšití

způsob vyšití	- vyšití je provedeno ve vodorovném směru souhlasně s délkou náložky
počet stehů	- knoflíček hodnostní velký 124
(orientačně)	- knoflíček hodnostní malý 94

Prvek pásek hodnostní, pěticípá hvězda a sutaška

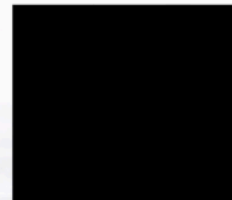
Hodnostní sbor praporečci

Rozměrové nákresy prvku

pásek hodnostní velký



pásek hodnostní malý

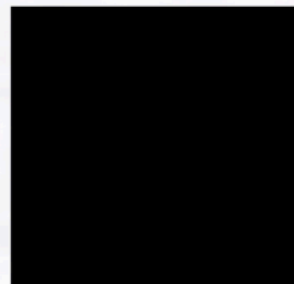


detail vyšití pásku hodnostního

hvězda pěticípá velká



hvězda pěticípá malá



velká sutaška je tvořena dvojitým vyšitím vedle sebe v šíři 1,5 mm a 1,5 mm

malá sutaška je tvořena jednoduchým vyšitím v šíři 1,8 mm

rozměry uvedeny v mm,

tolerance rozměrů vyšitých prvků $\pm 0,5$ mm.

Fotografické vyobrazení prvku

náložky černé
pásek hodnostní
velký



pásek hodnostní
malý



náložky hnědé
pásek hodnostní velký
velký



pásek hodnostní
malý



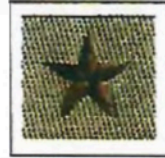
hvězda pěticípá
velká



hvězda pěticípá malá
malá



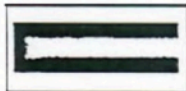
hvězda pěticípá
velká



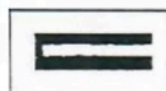
hvězda pěticípá
malá



sutaška velká



sutaška malá



sutaška velká



sutaška malá



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

Vyšivací nit hnědá (finální barva)
15/0945 hnědá Isacord 40

Způsob vyšití

způsob vyšití	<ul style="list-style-type: none"> - vyšití pásku hodnostního je provedeno dle detailu v podélném nebo příčném směru, - vyšití pěticípé hvězdy je provedeno v podélném směru dle jedné strany každého cípu hvězdy s označením vklínění každého cípu hvězdy do středové části hvězdy, - vyšití sutašky je provedeno napříč jejího podélného směru, - velká sutaška tvořena dvojitým vyšitím vedle sebe 1,5 mm a 1,5 mm, - malá sutaška tvořena jednoduchým vyšitím v šíři 1 mm. 	
(orientačně)	<ul style="list-style-type: none"> - pásek hodnostní malý - pěticípá hvězda velká - pěticípá hvězda malá - sutaška velká - sutaška malá 	<ul style="list-style-type: none"> 186 150 103 666 199

Prvek třícípá hvězda

Hodnostní sbor nižší důstojníci

Rozměrové nákresy prvku

Hvězda třícípá velká



hvězda třícípá malá



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

Fotografické vyobrazení prvku

náložky černé
hvězda
třícípá velká



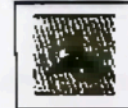
hvězda
třícípá malá



náložky hnědé
hvězda
třícípá velká



hvězda
třícípá malá



Vyšivací nit žlutá (finální barva)
13/0721 žlutá Isacord 40

Vyšivací nit hnědá (finální barva)
15/0945 hnědá Isacord 40

Způsob vyšití

způsob vyšití	– vyšití třícípé hvězdy je provedeno v podélném směru dle jedné strany každého cípu hvězdy s naznačením vklínění každého cípu hvězdy do středové části hvězdy,
počet stehů (orientačně)	– třícípá hvězda velká 160 – třícípá hvězda malá 100



Prvek pásek hodnostní, pěticípá hvězda

Hodnostní sbor vyšší důstojníci

Rozměrové nákresy prvku

pásek hodnostní velký



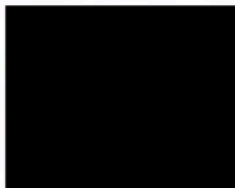
pásek hodnostní malý

není



detail vyšší pásku hodnostního

hvězda pěticípá velká



hvězda pěticípá malá



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

Fotografické vyobrazení prvku

náložky černé
pásek hodnostní
velký



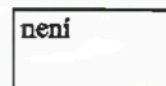
pásek hodnostní
malý



náložky hnědé
pásek hodnostní velký



pásek hodnostní
malý



hvězda pěticípá
velká



hvězda pěticípá malá
malá



hvězda pěticípá
velká



hvězda pěticípá
malá



Vyšívací nit žlutá (finální barva)
13/0721 žlutá Isacord 40

Vyšívací nit hnědá (finální barva)
15/0945 hnědá Isacord 40

Způsob vyšití

způsob vyšití	– vyšití páskuje provedeno dle detailu v příčném směru, – vyšití pěticípé hvězdy je provedeno v podélném směru dle jedné strany každého cípu hvězdy s naznačením vklínění každého cípu hvězdy do středové části hvězdy,	
(orientačně)	– pěticípá hvězda velká – pěticípá hvězda malá	150 103

Prvek pěticípá hvězda sutaška

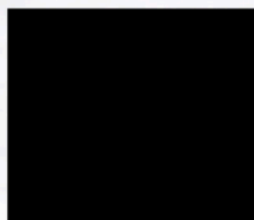
Hodnostní sbor generálové

Rozměrové nákresy prvku

hvězda pěticípá velká



hvězda pěticípá malá



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



Materiálový list: **Náložky hodnotní 2010 černé a černé malé pro žáky škol**

Náložky odpovídají požadavkům dle TS-MOP -150-12, číslo vydání: 4

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 plátnové 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.

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 udržovatelnosti 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 prostorách 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 plném znění.

KAPITOLA 9 SPECIFIKACE POUŽITÉHO MATERIÁLU

9.1 Základní materiál

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

9.2 Ostatní materiál

stuhový uzávěr (polyamidový) – část háčková (plošná hmotnost 327 g/m² ±5 %),

polyesterové nebo viskóзовé vyšivací nitě viz kap. 10 Barevné provedení vyšití náložek, konečné úpravy (akrylát, nešpinivá a jiné úpravy).