

5. Wyszczególnienie części i materiał - wg rysunku i tablicy.

Nr części na rysunku	Nazwa części	Materiał	
1	Płaszcz	tkanina 1917-631+955/BT104-103 wg BN-75/7537-04 dla odmiany A, tkanina 1917-631+910/BT104-106 wg BN-75/7537-04 dla odmiany B lub tkanina 1917-631+950/BT138-100 wg BN-75/7537-04 dla odmiany A, lub tkanina żaglowa BT14/1-120 wg PN-81/P-82026, KTM 1917-511-107-017; barwa podstawowa granatowa, khaki lub surowa niebarwiona; dopuszcza się inną barwę po uzgodnieniu z producentem	
2	Dno		
3	Nakładki		
4	Fartuch		
5	Pas nośny długi	taśma nośna OBT5269-50 wg PN-78/P-83015, KTM 1961-586-750-690 lub taśma nośna (stylonowa) JRT5224-43 wg PN-78/P-83015, KTM 1961-582-753-643; barwa zgodna z barwą tkaniny	
6	Pas nośny krótki		
7	Ściągacz sznurowy o średnicy	4	sznurek bawełniany pleciony surowy z rdzeniem 4 mm 2023-112+123/B201-4 wg BN-76/7597-03
		5-8	sznur bawełniany pleciony surowy z rdzeniem 2023-122+121/B201-5+8 wg BN-76/7597-03
		8	sznur polinosic pleciony z rdzeniem 8-żyłowy 2023-122+44/BP201-8-8Rd wg PN-78/P-81221/22

cd. tablicy

Nr części na rysunku	Nazwa części	Materiał
8	Szwy i ścięgi łączące	nici obuwiowe z przeędzy lnianej, woskowane 100x2x3 wg PN-80/P-81121, KTM 1939-511-200-418 lub nici z jedwabiu poliamidowego 940x2x3 wg PN-80/P-81121, KTM 1949-144-564-219
9	Oczko ściągacza	oczko do żagli o średnicy nominalnej 10 mm wykonane z mosiądzu MM59

6. Wykonanie. Połączenie wzdłużne płaszcza (1) powinno być wykonane szwem 2.04.06, a połączenie płaszcza z dnem (2) powinno być wykonane szwem 1.06.03 wg PN-83/P-84501. Nakładki wzmacniające (3) powinny być połączone z płaszczem (1) szwami 5.31.01 oraz 5.31.02 wg PN-83/P-84501. Pas nośny długi (5) należy wszyć pod nakładki wzmacniające szwem 7.51.02 wg PN-83/P-84501 w sposób pokazany na rysunku (rzut pionowy worka). Pas nośny krótki (6) należy wszyć w kierunku poprzecznym do pasa nośnego długiego (5) szwem 2.01.02 wg PN-83/P-84501 w sposób pokazany na rysunku (szczegół A).

W przypadku stosowania pasów nośnych stylonowych końce pasów należy stopić. Fartuch (4) powinien być częściowo przecięty i wszyty na obwodzie w sposób pokazany na rysunku (B-B). Od dołu fartuch powinien być obrębiony szwem 6.02.01 wg PN-83/P-84501.

Wszystkie szwy powinny być wykonane ścięgiem 301 wg PN-83/P-84502 o gęstości 2 - 3 na 10 mm. Na obrzeżu płaszcza należy wmontować symetrycznie 10 oczek do żagli (9), nie przecinając szwu łączącego.

7. Cechowanie. W miejscu podanym na rysunku należy w sposób trwały umieścić następujące dane:

- nazwę lub znak producenta,
- odmianę (A lub B),
- numer normy.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Przedsiębiorstwo Projektowo-Technologiczne Techniki Morskiej PROREM, Gdańsk.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-64/3766-01

- zmieniono konstrukcję i technologię wykonania,
- zastosowano materiały o lepszych własnościach i pa-

rametrach techniczno-użytkowych oparte na aktualnym stanie produkcji i normalizacji,

- c) określono jednoznacznie szwy i ściegi połączeniowe,
- d) zwiększono liczbę oczek ściągacza do 10,
- e) dopuszczono znaczną elastyczność i zamienność w stosowaniu materiałów.

3. Normy związane

PN-83/P-84501 Wyroby konfekcyjne. Szwy. Klasyfikacja i oznaczenia

PN-83/P-84502 Wyroby konfekcyjne. Ściegi. Klasyfikacja i oznaczenia

Pozostałe normy związane podano w tablicy.

4. Autorzy projektu normy - inż. Wiesław Czudzinowicz i inż. Zbigniew Jaremczuk - Przedsiębiorstwo Projektowo-Technologiczne Techniki Morskiej PROREM, Gdańsk.