

Nr 1058

WARUNKI TECHNICZNE MATERIAŁÓW WOJSKOWYCH

Rogatywka Polowa

Spis Rzeczy

	Paragraf
Ogólny opis.....	1
Wymiary i ciężar.....	2
Materiał.....	3
Wykonanie.....	4
Opakowanie.....	5
Odbiór.....	6
Znakowanie.....	7
Przepisy i materiał pomocniczy.....	8
Moc obowiązująca warunków.....	9

1. OGÓLNY OPIS

Rogatywka polowa, wykonana bez podszewki ma denko kwadratowe z przyszytą od spodu na stałe wkładką, usztywnioną, sukieną daszek, cztery otwory wietrznikowe, zakrywane od wewnątrz w porze zimowej sukienkami kłapkami oraz podwójnie składany otok, ściągany z przodu za pomocą przesuwki. Przedni i lewy róg rogatywki są nieco zaokrąglone, tylny i prawy ostro zakończone i spłaszczone. Na przodzie rogatywki, w miejscu złączenia brytów, jest naszyty orzełek, wyhaftowany na sukiennej podkładce.

Otok przystosowany jest do opuszczania, celem ochrony uszu, karku i części twarzy przed mrozami.

2. WYMIARY I CIĘŻAR

Rogatywki polowe powinny wykonane być w ośmiu wielkościach w stosunku procentowym:

- nr 53 – 3%
- nr 54 – 10%
- nr 55 – 15%
- nr 56 – 32%
- nr 57 – 20%
- nr 58 – 15%
- nr 59 – 3%
- nr 60 – 2%

Wymiary rogatywek polowych są ujęte w poniższej tabeli.

A. Wymiary

Liczba rysunku	Wyszczególnienie	Wielkość			
		Nr 53-54	Nr 55-56	Nr 57-58	Nr 59-60
		Centymetry			
1	Grubość przesuwki	0,3	0,3	0,3	0,3
2	Rozpiętość końców daszka, rozłożonego na płask	23,5	23,5	23,5	23,5
3	Szerokość przedniego, lewego brytu, mierzona wzdłuż krawędzi denka	15,5	16	16,5	17
4	Szerokość przedniego, prawego brytu, mierzona wzdłuż krawędzi denka	16,5	17	17,5	18
5	Szerokość tylnego, lewego brytu, mierzona wzdłuż krawędzi denka	16,5	17	17,5	18
6	Szerokość tylnego, prawego brytu, mierzona wzdłuż krawędzi denka	17,5	18	18,5	19
7	Szerokość daszka mierzona środkiem	6,5	6,5	6,5	6,5
8	Szerokość podwójnie złożonego otoku	5,5	5,5	5,5	5,5
9	Szerokość prawego i lewego końca otoku z przodu rogatywki	2,7	2,7	2,7	2,7
10	Szerokość opuszczonego otoku	11	11	11	11
11	Szerokość zawiniętego otoku	0,8	0,8	0,8	0,8
12	Szerokość podkładki z orzelkiem	4	4	4	4
13	Szerokość rozpiętych skrzydeł orzelka	2,8	2,8	2,8	2,8
14	Szerokość tarczy orzelka	3	3	3	3
15	Szerokość przesuwki	2,6	2,6	2,6	2,6
16	Szerokość okienek przesuwki	0,6	0,6	0,6	0,6
17	Szerokość potnika	4	4	4	4
18	Odległość okienek od dłuższych i krótszych krawędzi przesuwki	0,5	0,5	0,5	0,5
19	Odległość między okienkami	0,4	0,4	0,4	0,4
20	Odległość otworów wietrznikowych od bocznych szwów brytów	2,5	2,5	2,5	2,5
21	Odległość między otworami wietrznikowymi	2	2	2	2
22	Odległość dolnej krawędzi podkładki z orzelkiem od krawędzi ogłowia	3,5	3,5	3,5	3,5
23	Wysokość przedniego i lewego rogu rogatywki, mierzona od wierzchołka do krawędzi ogłowia	9	9	9,5	9,5
24	Wysokość podkładki z orzelkiem	5	5	5	5
25	Wysokość orzelka	4	4	4	4
26	Wysokość przesuwki	3,8	3,8	3,8	3,8
27	Wysokość okienek	2,8	2,8	2,8	2,8

Od powyższych wymiarów są dopuszczalne odchylenia w granicach mniej lub więcej 2%

B. Ciężar

Wyszczególnienie	Gramy
Rogatywka polowa nr 53 i 54 około	175
Rogatywka polowa nr 55 i 56 około	180
Rogatywka polowa nr 57 i 58 około	187
Rogatywka polowa nr 59 i 60 około	195
Rogatywka polowa średnio około	185

3. MATERIAŁ

Materiał użyty do wykonania rogatywek polowych, powinien odpowiadać następującym warunkom.

a/ Sukno mundurowe, barwy ochronnej, powinno odpowiadać warunkom P.S. 205-100 wraz z uzupełnieniem z dnia 26 lutego 1936 r. /nr kat 324/.

b/ Tkanina bawełniana na wkładkę powinna odpowiadać warunkom P.S. 205-107, tab. 2., pkt. 6. /nr kat. 444/ z tym, że barwa jej powinna być czarna.

c/ Tkanina konopna na sztywnik powinna odpowiadać warunkom technicznym nr 519.

d/ Nici bawełniane nr 30/3, barwy ochronnej, do szycia rogatywki oraz barwy czarnej, do przesywania i przyszywania wkładki, powinny odpowiadać warunkom P.S. 205-107, tab. 1 /nr kat. 444/.

e/ Potnik ze skóry baraniej powinien odpowiadać warunkom technicznym nr 255.

f/ Oczka do otworów wietrznikowych, powinny być barwy ochronnej i powinny odpowiadać warunkom technicznym nr 568, rys. 2. „Oczka C”.

g/ Orzełek powinien być wyhaftowany na sukiennej podkładce kręconą przędzą, barwy szarostalowej.

h/ Cerata do daszka, o grubości 0,7-1,0 mm, powinna być czarno lakierowana z obydwu stron.

i/ Tektura walcowana powinna być o wadze 80 arkuszy na 25 kg /rozmiar arkusza 70 cm na 100 cm/. (450g/m²)

j/ Przesuwka, barwy ochronnej, powinna być wykonana z masy galalitowej lub bakelitowej, o krawędziach dobrze wygładzonych.

4. WYKONANIE

Rozkrój i wykonanie rogatywek polowych powinny być zgodne z postanowieniami warunków technicznych nr 1054, niniejszych warunków, z rysunkiem, z szablonami oraz z zatwierdzonym wzorem, a w szczególności.

a/ Wykroje brytów należy łączyć ze sobą po przekątnych denka oraz z przodu, po bokach i z tyłu ogłowia szwami zwykłymi, rozprasowanymi, wykonanymi jednonitkowym ścięciem łańcuszkowym.

Następnie do ogłowia powinien być przszyty sztywnik, służący jako wzmocnienie potnika. Wykroj sztywnika należy zagiąć w poprzek szerokości i po wyrównaniu z obwodem ogłowia przesyć środkiem wzdłuż długości, a następnie nałożyć obydwoma, odciętymi krawędziami od wewnątrz ogłowia i złączyć go z ogłowiem szwem zwykłym, wykonanym jednonitkowym ścięciem łańcuszkowym.

Po przyszyciu sztywnika, dolna krawędź ogłowia powinna być zawinięta do wewnątrz.

b/ Wykroje daszka należy złączyć ze sobą, wzdłuż zewnętrznych, owalnych krawędzi szwem zwykłym, wywróconym. Między zszytymi w ten sposób wykrojami daszka powinny być umieszczone wykroje ceraty, tektury i sztywnika, tak aby wykroj ceraty znajdował się pod wierzchnim, sukienym wykrojem daszka, tektura w środku, a sztywnik na spodnim, sukienym wykroju daszka, przy czym wykroj ceraty należy tak ułożyć, aby po przyszyciu daszka do ogłowia cerata była widoczna od wewnątrz rogatywki między obydwoma, sukienymi częściami daszka.

Tak usztywniony daszek powinien być przesyty maszynowo, ścięciem zwykłym, dziewięć razy na całej powierzchni, przy czym przesyca należy wykonać równolegle od zewnętrznej, owalnej krawędzi i w równych odległościach od siebie i od tej krawędzi.

c/ Wykroj otoku powinien być zakończony od wewnątrz zawinięciami, przesyty maszynowo: jednonitkowym ścięciem łańcuszkowym wzdłuż dolnej, dłuższej krawędzi, a wzdłuż obydwu falisto wyciętych oraz wzdłuż krótszej, lewej krawędzi ścięciem zwykłym. Przeszyca należy wykonać dwa razy: pierwszy raz w odległości około 0,3 cm od zawinięcia tych krawędzi, drugi zaś około 0,2 cm od pierwszych przesyć

W ten sposób wykonany otok należy wraz z daszkiem nałożyć w odległości 0,5-0,7 cm od krawędzi ogłowia przyszyć z daszkiem maszynowo, jednonitkowym ścięciem łańcuszkowym, do ogłowia, tak aby krawędzie otoku stykały się z końcami daszka, którego środek powinien wypaść na przedłużeniu liniiłączenia brytów ogłowia.

d/ Potnik skórzany, po wyrównaniu z obwodem rogatywki, powinien być zszyty na końcach maszynowo szwem zwykłym, dobrze wygładzonym. Po zszyciu i wygładzeniu, potnik należy złączyć z ogłowiem maszynowym przesyćciem, wykonanym ścięciem łańcuszkowym na wskroś przez wszystkie warstwy sukna, tkanin oraz ceraty w daszku w ten sposób, aby zszycie końców potnika wypadło na liniiłączenia tylnych brytów. Przeszycie potnika powinno być wykonane: z tyłu i z boków rogatywki w odległości 0,5-0,7 cm, nad daszkiem zaś w odległości 0,3-0,4 cm od krawędzi ogłowia, natomiast w odległości 0,1-0,2 cm od dolnej krawędzi potnika.

Po przyszyciu potnika do ogłowia, potnik należy złączyć ze sztywnikiem maszynowym przesyćciem, wykonanym jednonitkowym ścięciem łańcuszkowym między końcami daszka z tyłu i z boków rogatywki w odległości około 1,3 od zgiętej krawędzi sztywnika, a w odległości około 1,5 cm od górnej krawędzi potnika.

e/ Do regulowania obwodu otoku służy przesuwka, która powinna być przszyta ręcznie na stałe do prawego końca otoku, a zakładana luźno za lewy jego koniec.

f/ Denko rogatywki należy usztywnić kwadratową wkładką. Wkładka, wykonana z jednej warstwy sztywnika i z bawelnianej tkaniny, okrywającej wkładkę od strony zewnętrznej, powinna być przszyta wokół w odległości około 0,5 cm od wszystkich krawędzi, a następnie po szwach denka przszyta krytym jednonitkowym ścięciem łańcuszkowym na stałe do rogatywki, tak aby rogi wkładki wypełniały ściśle rogi rogatywki.

Ogłowię i denko należy wykonać w ten sposób, aby przedni i lewy róg rogatywki były nieco zaokrąglone, zaś tylny i prawy ostro zakończone i spłaszczone.

g/ Na przednich brytach ogłowia powinny być wykonane z każdej strony rogatywki po dwa otwory wietrznikowe, z wprawionymi oczkami metalowymi. Krawędzie oczek należy zagiąć i spłaszczyć od wewnątrz, tak aby sukno spod spłaszczonych krawędzi nie wysuwało się, a krawędzie oczek były gładkie

Do zakrywania otworów wietrznikowych służą sukienne klapki, o wymiarach 6 cm na 6 cm, które przed złączeniem sztywnika z potnikiem powinny być przszyte wzdłuż dolnych krawędzi od strony ogłowia do sztywnika

W zimie klapki mogą być wyciągnięte spod sztywnika, w lecie natomiast zgięte w pół i schowane pod sztywnik.

h/ W miejscu złączenia brytów z przodu ogłowia należy naszyć nieco poniżej rogu równo i symetrycznie orzełek, wyhaftowany na podkładce z sukna, barwy ochronnej. Haftowanie orzelka powinno być wykonane kręconą przędzą, barwy szarostalowej.

i/ Rogatywki po wykonaniu należy przeparażyć parą /w kotle z parą/, a następnie starannie wyprasować na formie, otok zaprasować wzdłuż długości, tak aby jego przeszyt, dolna krawędź znajdowała się na jednej linii z krawędzią ogłowia.

5. OPAKOWANIE

Rogatywki polowe powinny być dostarczone do odbioru nie wiązane, jednak w stosach według numerów wielkości. Do magazynu należy dostarczyć rogatywki w wiązkach po 10 sztuk, związanych przez środek, przy czym tylny róg każdej rogatywki powinien być zagięty na przednią część potnika, po czym daszkiem wsunięta pod tylny róg poprzedniej rogatywki.

6. ODBIÓR

Odbiór rogatywek polowych powinien być przeprowadzony zgodnie z warunkami odbioru przedmiotów ubrania sukienego dla wojska – nr 1055, przy czym do badań szczegółowych należy pobrać 30% przedstawionych do odbioru rogatywek.

7. ZNAKOWANIE

Przyjęte rogatywki polowe powinny być oznakowane w myśl instrukcji o cechowaniu materiału intendenckiego, część I – nr 903 i część II – nr 1024 w następujący sposób.

Przedmiot	Rodzaj cechy	Przyrząd do znakowania	Miejsce znakowania
Rogatywka polowa	Znak firmy	Dowolny	Na wkładce denka bliżej tyłu rogatywki
	Numer wielkości	Nr 1	
	Miesiąc i rok dostawy	D. 1	
	Cechy przyjęcia organów odbiorczych	P. 1	

8. PRZEPISY I MATERIAŁ POMOCNICZY

Całość warunków technicznych stanowią: tekst niniejszych warunków, szablon, rysunek, zatwierdzony wzór rogatywki polowej, P.S. 205-100 /nr kat. 324/, P.S. 205-107 /nr kat. 444/, warunki techniczne potnika skórzanego do czapki żołnierskiej nr 255, warunki techniczne oczek do obuwia nr 568, instrukcja o cechowaniu materiału intendenckiego, część I – nr 903 i część II – nr 1024, ogólne warunki techniczne i zasady wykonywania ubrania sukienego dla wojska nr 1054 oraz warunki ubioru przedmiotów ubrania sukienego dla wojska nr 1055.

9. MOC OBOWIĄZYWANIA WARUNKÓW

Niniejsze warunki techniczne obowiązują z dniem zatwierdzenia. Jednocześnie traci moc obowiązująca opis techniczny rogatywki polowej nr 1031.

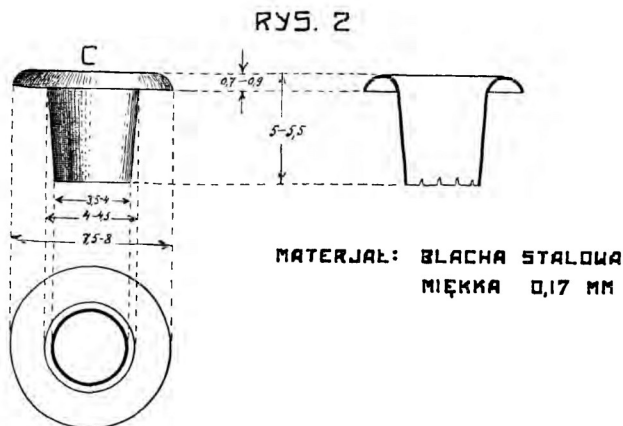
KIEROWNIK INSTYTUTU TECHN.INT.

Fonferko
pułkownik



Zatwierdzam:
SZEFEK DEPARTAMENTU INTENDENTURY

Masný
pułkownik

nr 568, rys. 2. „Oczka C”



nr 903, Znaki wykorzystywane do cechowania materiału intendenckiego – znakowanie rogatki polowej

Przyrząd do cechowania			Wygląd cechy w naturalnej wielkości	
Znak	Rodzaj	Materiał	Cechy Odbiorcy	Cechy rzeczoznawcy
Nr 1	Mała pieczęć	metalowa	2 6 8	
D. 1	Mała pieczęć	Metalowa lub gumowa	IV.34	
P. 1	Mała pieczęć	Metalowa lub gumowa		

Uwaga: Właściwymi cechami przyjęcia są tylko cechy odbiorców, zaś cechy przyjęcia rzeczoznawców służą do sprawdzenia, który z rzeczoznawców brał udział w odbiorze i mogą być nakładane tylko wspólnie z cechami przyjęcia odbiorców.

Nr 1054

OGÓLNE WARUNKI TECHNICZNE **i zasady wykonywania ubrania sukienego dla wojska**

Spis rzeczy

	Paragraf
Zakres Warunków.....	1
Ogólne warunki obowiązujące przy wyko - naniu przedmiotów.....	2
Zasady wykonywania przedmiotów.....	3
Moc obowiązująca warunków.....	4

1. Zakres Warunków

Niniejsze warunki ustalają ogólne zasady wykonania różnych przedmiotów ubrania dla wojska i obejmują zasadnicze wymagania oraz praktyczne wskazówki przy wykonywaniu tych przedmiotów.

Warunki techniczne poszczególnych przedmiotów są zawarte w oddzielnych przepisach.

2. Ogólne warunki obowiązujące przy wykonywaniu przedmiotów

Przedmioty ubrania sukienego dla wojska mogą być wykonane z materiałów i dodatków, dostarczonych w całości lub częściowo przez wytwórcę albo przez władze wojskowe.

Wszystkie materiały i dodatki, przeznaczone do wykonywania przedmiotów ubrania sukienego dla wojska, z wyjątkiem tych, które zostały dostarczone przez władze wojskowe, powinny być zbadane i ocenione przez organa nadzorczo-odbiorcze przed przystąpieniem do wykonywania przedmiotów.

3. Zasady wykonywania przedmiotów

Rozkrój tkanin na przedmioty ubrania sukienego dla wojska powinien być przeprowadzony na podstawie szablonów, zatwierdzonych przez Instytut Techniczny Intendenty.

1/ Wszystkie większe wykroje powinny być wykonane wzdłuż osnowy; wyjątek mogą stanowić wykroje rogatywek i czapek okrągłych, wykroje spodniego kołnierza, obsadzeń kieszeni, naramienników, klap kieszeniowych itp. drobnych części.

2/ Szycie wszystkich przedmiotów ubrania sukienego dla wojska należy wykonywać ścięciem starannie uregulowanym, o gęstości 4-5 ściągów na 1 cm, o ile warunki techniczne niektórych przedmiotów inaczej tego nie określają; szycie ma być czyste, mocne, równe, bez supłów, końców nitki i opuszczeń ściągów maszynowych.

Wszelkie przeszycia powinny być wykonane w odległościach, podanych w warunkach technicznych każdego przedmiotu.

Ściegi okrętkowe należy wykonywać w ten sposób, aby z prawej strony przedmiotu nie były widoczne.

7/ Łączenia kawałków jednego wykoju należy wykonywać szwami zwykłymi, rozszytymi, o ile nie określają tego inaczej warunki techniczne odnośnego przedmiotu.

8/ Obszycia ręczne powinny być wykonane starannie, równym ściegiem okrętkowym, najmniej 3 ściegami na długości 1 cm.

9/ Zaznaczenie kontrolnymi znakami w trakcie wykonywania przedmiotów ubrania sukiennego dla wojska polskiego powinno być skutecznie ołówkiem zwykłym lub za pomocą przyczepiania karteczek

10/ Wykończenie przedmiotów ubrania sukiennego dla wojska polskiego powinno być staranne, bez supełów lub końców nitek, które uprzednio należy obciąć; wszystkie przedmioty, dostarczone do odbioru, powinny być czyste i bez jakichkolwiek plam czy zabrudzeń.

12/ Do wykonania przedmiotów ubrania sukiennego nie wolno używać sukna z końcowych krajk, na których widoczne są cechy dostawców lub stemple komisji odbiorczych.

13/ Celem zapobieżenia pruciu się szwów i przeszyc, wszelkie początki i końce szwów powinny być zakończone przez zawiązywanie supełków na końcach nici maszynowego przeszycia, względnie wzmocnione powtórzeniem ściegów szycia maszynowego w tych miejscach.

14/ Przy szyciu przedmiotów ubrania sukiennego dla wojska mogą mieć zastosowanie następujące rodzaje szwów: a/ szew zwykły, b/ szew zwykły, rozszyty, c/ szew zwykły, wywrócony, przeszuty, d/ szew zwykły przelożony przeszuty, e/ szew płaski, niepodwinięty, f/ szew obrębkowy /obrębek/, h/ szew wypustkowy, i/ szew lamowany.

Przy wykonywaniu każdego szwu, sukno należy nieco wygiąć, aby później ściegi nie pękały.

Wszystkie rodzaje szwów widoczne są na załączonym rysunku.

a/ Szew zwykły – powinien być wykonany przez złożenie prawymi stronami do siebie dwóch części składowych krawędziami na jednej linii i przeszycie ich w odległości 0,5-1 cm od krawędzi.

Szew zwykły może być po wykonaniu wygładzony /przy tkaninach z włókna roślinnego/ lub przrasowany /przy tkaninach z włókna zwierzęcego/.

b/ Szew zwykły, rozszyty – powinien być wykonany jak szew zwykły, jednak z tą różnicą, że po przeszyciu części składowych należy je rozplaszczyc, dobrze wycisnąć, a następnie w odległości 0,2-0,4 cm od linii zeszywania część składową prawą przeszyc do prawej, a lewą po lewej stronie.

c/ Szew zwykły, przelożony, przeszuty – powinien być wykonany przez złożenie prawymi stronami do siebie dwóch części składowych i przeszycie ich w odległości 0,5 – 1 cm od nakrywających się krawędzi. Następnie jedną część wykoju należy przelożyć, tak aby prawą stroną była zwrócona do wierzchu, rozciągnąć, po czym poszerzyć ją na wskroś przez wszystkie tkaniny w odległości 0,2 - 0,4 cm od przelożonej krawędzi górnej części składowej.

4. Moc obowiązująca warunków

Niniejsze warunki techniczne obowiązują z dniem zatwierdzenia.

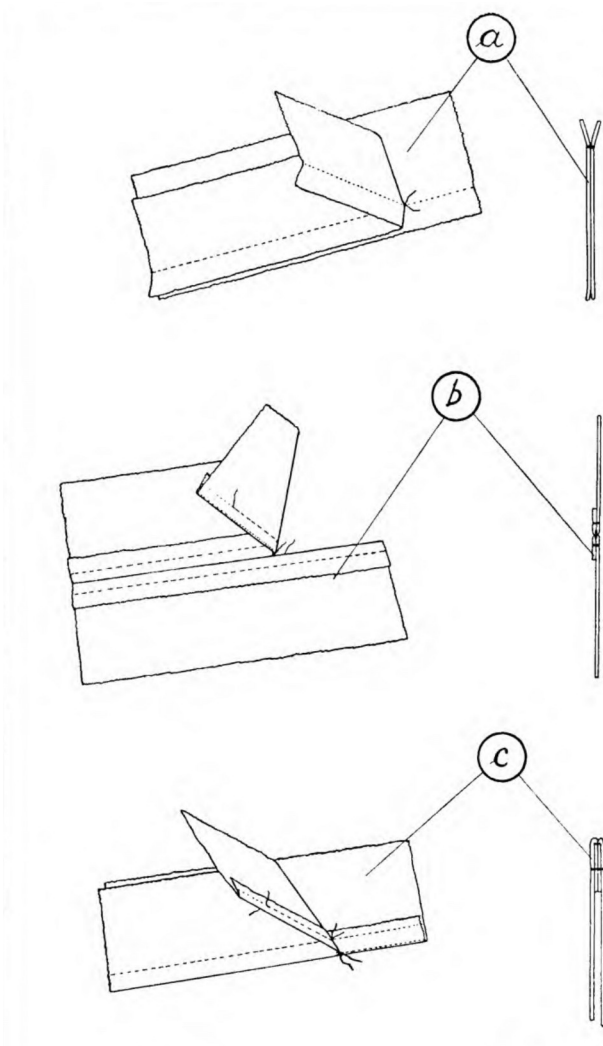
KIEROWNIK INSTYTUTU TECHN.INT.

F o n f e r k o
pułkownik

Zatwierdzam:
SZEFE DEPARTAMENTU INTENDENTURY

M a s n y
pułkownik

Rodzaje szwów wykorzystywane podczas szycia rogatywki



Poszukiwane dokumenty

- nr kat. 255 – 508/29 – 15.VI.1929 – „Warunki techniczne potnika skórzanego do czapki żołnierskiej”
- nr kat. 324 – P.S. 205-100 – 22.V.1929 – „Sukno – Instrukcja włókiennicza”
- nr kat. 444 – P.S. 205-107 – 31.I.1930 – „Tkaniny i przedmioty z włókna roślinnego i nici – Instrukcja włókiennicza cz II”