

Produkthandbuch (PHB) - Angebotsmuster		
Auftrags-Nr.	X xx.xx - xxxx/xx/XX : x	
Artikel-Nr.	BK-FK-XX-xxxxx	
Artikelbezeichnung	xxxxxxxxxxxxx, xxxx, flammhemmend	Seite
Auftraggeber	XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX xxx XXX	1 von 45

Position	Inhaltsverzeichnis	Seite
1.	Teil I - Allgemeine Grundlagen	
1.1.	Verwendungszweck und Produktbeschreibung	2
1.2.	Warenbezeichnung	2
1.3.	Schnittlagen	2
1.4.	Allgemeine technisch-organisatorische Forderungen	2
1.5.	Technische Anforderungen (Soll-Forderungen)	4
2.	Teil II - Funktionslagen, Zubehör	
2.1.	Stückliste, Gesamtübersicht	5
2.2.	Soll-Forderungen, Funktionslagen	7
2.3.	Soll-Forderungen, Zubehör	7
3.	Teil III - Konfektionstechnische Verarbeitung	
3.1.	Beschreibung/Definition der Nahtstichtypen	13
3.2.	Nahtanwendung	15
3.3.	Ansichten, Detailansichten, Schnittdarstellungen	16
3.4.	Schnittteile, Zusammenstellung	28
3.5.	Größentabellen/Fertigmaße	29
4.	Teil IV - Kennzeichnung, Verpackung	
4.1.	Kennzeichnung am Teil	31
4.2.	Faltschema	37
4.3.1.	Grundverpackung	40
4.3.2.	Kennzeichnung Grundverpackung	41
4.4.	Versandverpackung	42
4.5.	Technologische Anforderungen Versandverpackung	42
4.6.	Palettierung der Versandverpackung	43
4.7.	Kennzeichnung Versandverpackung	44
5.	Teil V - Qualitätssicherung	
5.1.	Prüfplan, Qualitätssicherungsbestimmungen	46
5.2.	Beanstandung, Wiederholungsprüfung, Verwurf	46

erstellt / geprüft	XXxxxxxx			
Datum	xx.xx.20xx			
Index	001			

Produkthandbuch (PHB) - Angebotsmuster

PHB - Nr. BK-FK-XX-xxxxx	Teil III - Konfektionstechnische Verarbeitung	Seite 13 von 45
-----------------------------	---	--------------------

3.1. Beschreibung/Definition der Nahtstichtypen

gemäß DIN 61 400 Nahtstichtypen
gemäß ISO 4916 Textiles - Seam types - Classification and terminology

3.1.1. Nahtstichtyp 301

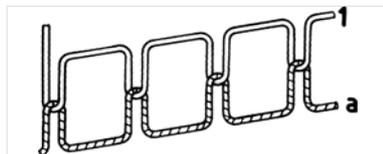


Abb. 1 Nahtstichtyp 301

Dieser Nahttyp ist aus zwei Fäden gebildet: einem Nadelfaden (1) und einem Spulenfaden (a). Der Faden (1) ist von der Nadelseite als Schleife durch das Nähgut geführt und auf der anderen Seite des Nähgutes mit Faden (a) verschlungen. Faden (1) ist so angezogen, dass die Verschlingung in der Mitte des Nähgutes liegt.

Mindestens zwei Nähstiche beschreiben diesen Nahtstichtyp.

3.1.2. Nahtstichtyp 304

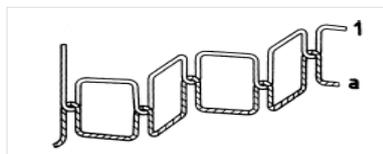


Abb. 2 Nahtstichtyp 304

Dieser Nahttyp ist aus zwei Fäden gebildet: einem Nadelfaden (1) und einem Spulenfaden (a). Der Faden (1) ist von der Nadelseite als Schleife durch das

erstellt / geprüft	xxxxxxxxx			
Datum	xx.xx.20xx			
Index	001			

AmbaGate GmbH • Isenschnibber Chaussee 16 • 39638 Gardelegen

Produkt Handbuch (PHB) - Angebotsmuster		
PHB - Nr. BK-FK-XX-xxxxx	Teil III - Konfektionstechnische Verarbeitung	Seite 15 von 45

- 3.2. Nahtanwendung
3.2.1. Doppelstepstich

Alle Steppnähte sind mittels Doppelstepstich auszuführen.

Stichtyp: 301
Nahttyp: 1.01.01
Stiche/cm: 4

- 3.2.2. Nahtversäuberung

Alle sichtbaren Schnittkanten sind mittels 3-Fadenüberwendlichnaht auszuführen.

Stichtyp: 504
Nahttyp: 1.01.01
Stiche/cm: 5

- 3.2.3. Verriegelung

Alle Nahtenden sind mittels Doppelstepstich zu versticheln.

Stichtyp: 301
Nahttyp: 1.01.01
Stiche/cm: 4

Alle Tascheneingriffe und Reißverschlußenden sind mittels Riegelautomat (Doppelstepstich Zickzack) auszuführen.

Stichtyp: 304
Nahttyp: 1.01.01
Stiche/cm: 36

erstellt / geprüft	xxxxxxxxx			
Datum	xx.xx.20xx			
Index	001			

Produkt Handbuch (PHB) - Angebotsmuster		
PHB - Nr. BK-FK-XX-xxxxx	Teil III - Konfektionstechnische Verarbeitung	Seite 21 von 45

3.3.2.4. XXXXXXXXXXXXX, Brusttasche Innenansicht

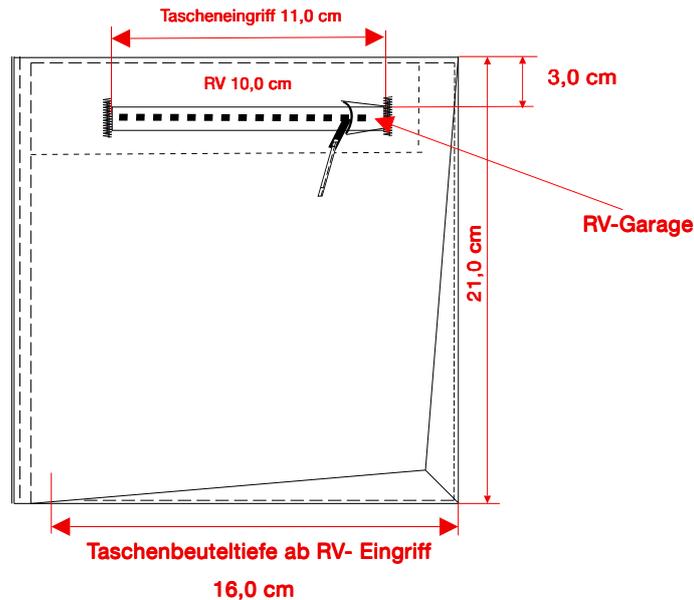


Abb. 9 XXXXXXXXXXXXX, Brusttasche Innenansicht

In den rückwärtigen Taschenbeutel wird ein Reißverschluss eingearbeitet. Der Reißverschluss ist waagrecht 3,0 cm unterhalb der oberen Taschenbeutelkante mittig zu positionieren. Der Durchlass beträgt 10,0 cm und die Schließrichtung ist in Richtung Armloch. Der Schieber liegt beim geschlossenen Reißverschluss in einer Reißverschlussgarage, (d.h. der Schieber muss verdeckt sein).

Das Handmikrofon des Funkgerätes kann durch den geöffneten Reißverschluss hindurch in die Tasche eingeschoben werden und durch die im Taschenbeutel liegende Öffnung nach innen geführt werden.

erstellt / geprüft	XXXXXXXXXX			
Datum	xx.xx.20xx			
Index	001			

Produkthandbuch (PHB) - Angebotsmuster		
PHB - Nr. BK-FK-XX-xxxxx	Teil III - Konfektionstechnische Verarbeitung	Seite 24 von 45

3.3.2.7. XXXXXXXXXXXXX, Jackenbund außen

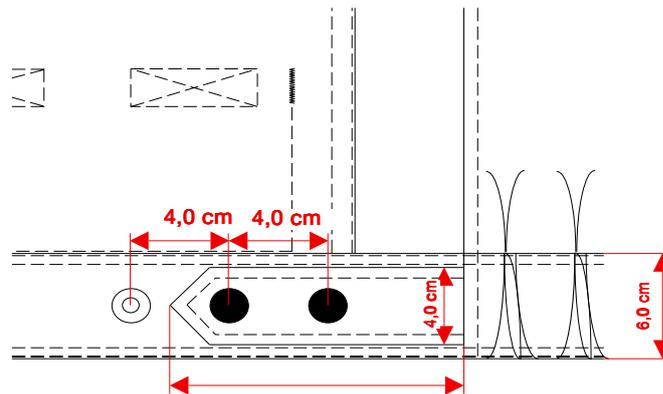


Abb. 12 , XXXXXXXXXXXXXJackenbund außen

Der 6,0 cm breite Bund ist im Rückenbereich mit Gummi gearbeitet. Je eine Bundlasche ist beidseitig in die Bundteilungsnaht eingesetzt.

Laschenlänge: 11,0 cm
 Laschenbreite: 4,0 cm

Es sitzen 2 Druckknopfberteile, mit 4,0 cm Abstand, auf den Laschen. Auf dem Jackenbund sitzen in gleicher Höhe je 3 Druckknopfunterteile, mit 4,0 cm Abstand, zur Weitenregulierung.

Oberhalb des Jackenbundes sitzen 2 Innentaschen mit Blasebalg und Klettverschluss. Die obere Schnittkante des Taschenbeutels wird 1,0 cm ein- und 2,0 cm umgeschlagen. Die umgeschlagene Kante wird bei ca. 1,8 cm abgesteppt. Der Klettverschluss wird mit zwei 5,0 cm langen Klettbändern entlang der eingeschlagenen Kante des Taschenbeutels und zwei 5,0 cm langen Flauschbändern als Gegenstück auf der Innenseite des Vorderteils verarbeitet.

Der Klettbandverschluss beginnt ca. 1,5 cm vom jeweiligen seitlichen Taschenrand entfernt. Zum leichteren Öffnen der Tasche bleibt zwischen den beiden Klettverschlüssen eine 3,0 cm breite Lücke. Die Ecken der Taschen sind mit senkrechten Riegeln zu sichern.

Tascheneingriff: mind. 14,0 cm
 nutzbare Taschenbeuteltiefe: 8,0 cm
 Taschenbeutelbreite fertig: 16,0 cm
 Blasebalgtiefe: 3,5 cm

erstellt / geprüft	xxxxxxxxx			
Datum	xx.xx.20xx			
Index	001			

AmbaGate GmbH • Isenschnibber Chaussee 16 • 39638 Gardelegen

Produkthandbuch (PHB) - Angebotsmuster		
PHB - Nr. BK-FK-XX-xxxxx	Teil IV - Kennzeichnung und Verpackung	Seite 32 von 45

4.1.3. Textilkennzeichnungsetikett

Abmessung: Breite 50 mm x Höhe 135 mm
schwarze Schrift auf weißem Bandgrund

Material: Nylon TTF - weiß

Gewicht: 78 g/m² +/- 6 g/m²

Reinigung: 95 °C waschbar (normale Haushaltwäsche)
chemische Reinigung möglich

Pflegekennzeichnung

Materialzusammensetzung
Oberstoff

- 93 % Nomex®
- 5 % Kevlar®
- 2 % P 140

Pflegesymbole







Vor Reinigung/Wäsche sind:

- alle Klettverschlüsse zu schließen
- links waschen
- separat waschen und gut spülen
- stark verschmutzte Stellen vorbehandeln
- keine Weichspüler verwenden
- alle verwendeten Materialien müssen wasch- und reinigungsbeständig gegen Per sein
- nach chemischen Reinigungsvorgang mit reinem Perchloräthylen spülen
- Bügeln bei 130° C nach jeder Wäsche, um die FC-Ausrüstung zu aktivieren

Abb. 19: Textilkennzeichnungsetikett

erstellt / geprüft	xxxxxxxxx			
Datum	xx.xx.20xx			
Index	001			

AmbaGate GmbH • Isenschnibber Chaussee 16 • 39638 Gardelegen

Produkt Handbuch (PHB) - Angebotsmuster		
PHB - Nr. BK-FK-XX-xxxxx	Teil IV - Kennzeichnung und Verpackung	Seite 36 von 45

4.2. Faltchema

Die Blousons sind in der vorgegebenen Reihenfolge Abb. 25 bis Abb. 30 zusammenzulegen.

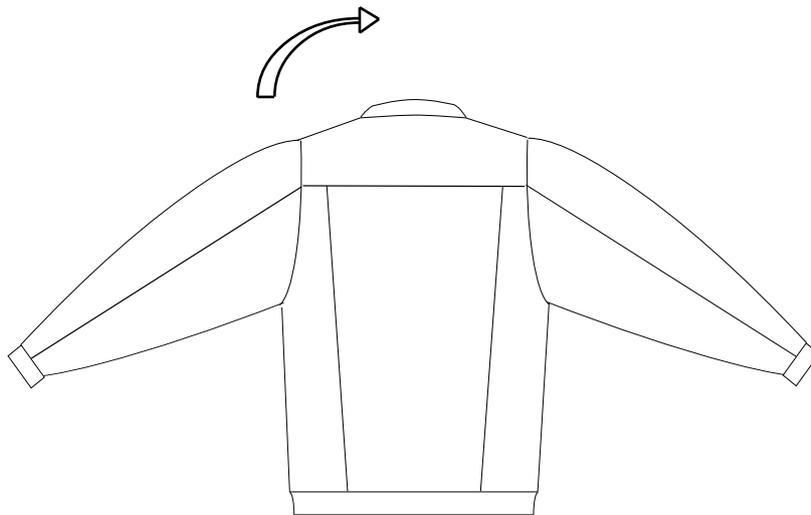


Abb. 25 Arbeitsgang (1)

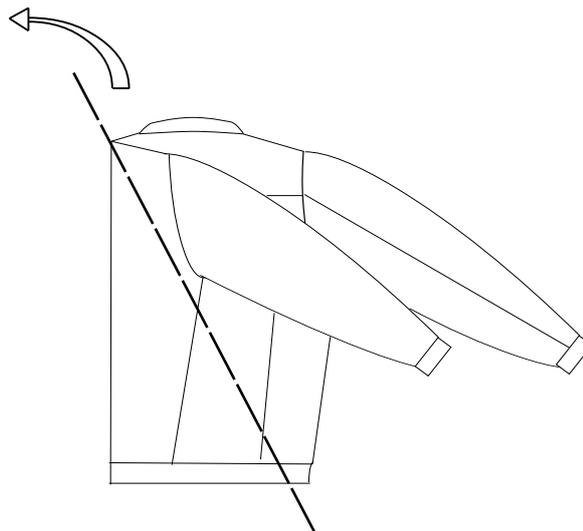


Abb. 26 Arbeitsgang (2)

erstellt / geprüft	xxxxxxxxx			
Datum	xx.xx.20xx			
Index	001			

AmbaGate GmbH • Isenschnibber Chaussee 16 • 39638 Gardelegen

Produkthandbuch (PHB) - Angebotsmuster		
PHB - Nr. BK-FK-XX-xxxxx	Teil IV - Kennzeichnung und Verpackung	Seite 41 von 45

- 4.4. Versandverpackung
- 4.4.1. Anzahl Blousons pro Versandpackung

Je 10 Einsatzlousons gleicher Größe sind rüttelfest in eine Versandpackung mit zusammenstoßenden äußeren Boden- und Deckelverschlussklappen zu packen. In jedem Karton sind in gleicher Anzahl wie die Blousons handelsübliche Kleiderbügel (Metallhaken mit Kunststoffbügel) mit einzupacken. Beim Verschließen der Versandpackung ist darauf zu achten, dass die Boden- und Deckelverschlussklappen zusammenstossen, um Ausbeulungen entgegenzuwirken.

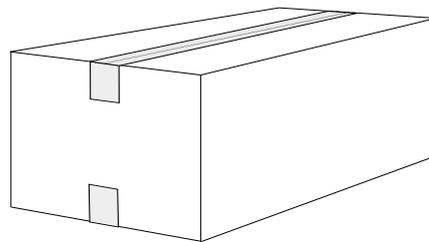


Abb. 33 Zusammenstoßen der Verschlussklappen

- 4.5. Technologische Anforderungen
- 4.5.1. Bauart/Ausführung der Faltschachtel

Die Qualität der Verpackung ist so anzulegen, dass bei übereinandergestapelten Verpackungen eine Stapelhöhe von 2,50 m ohne Verformung der Schachteln gewährleistet ist.

Außenabmessungen (Maximalmaße)¹⁾
L/B/H in mm: 600¹⁾ x 400¹⁾ x 385¹⁾
¹⁾ Plustoleranzen sind nicht zugelassen.

- 4.5.2. Material (Wellpappe)

- DIN-Bezeichnung der Verpackungsstufe
Wellpappe DIN 55 468 - 1

Kennzeichnung des Karton mit dem Bildzeichen "Recycling allgemein - Triangelsymbol" mit Zusatzkennzeichnung für die Werkstoffart "Pappe".

erstellt / geprüft	xxxxxxxxx			
Datum	xx.xx.20xx			
Index	001			

Produkt Handbuch (PHB) - Angebotsmuster		
PHB - Nr. BK-FK-XX-xxxxx	Teil IV - Kennzeichnung und Verpackung	Seite 43 von 45

Kantenschutzwinkel aus Karton in einer Stärke von 3 mm und in den Mindestabmessungen von 35 x 35 mm sollen das Eindringen der oberen Versandpackungen verhindern.

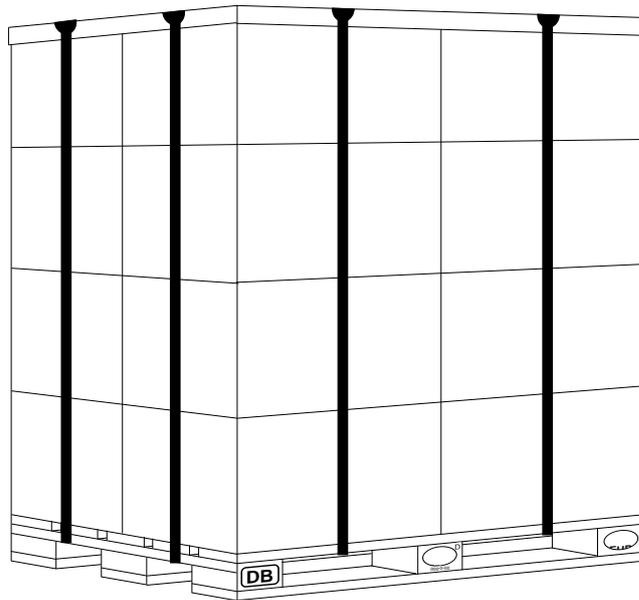


Abb. 35 Versandverpackung (Spannbänder und Kantenschutzwinkel)

4.7. Kennzeichnung Versandverpackung

Jeder Karton erhält an der linken oberen Ecke der Längsseite und im oberen Drittel der links an dieser Längsseite anschließenden Stirnseite einen bedruckten Aufkleber.

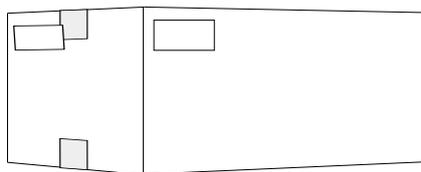


Abb. 36 Karton mit Etikettierung

erstellt / geprüft	xxxxxxxxx			
Datum	xx.xx.20xx			
Index	001			

AmbaGate GmbH • Isenschnibber Chaussee 16 • 39638 Gardelegen

Produkthandbuch (PHB) - Angebotsmuster		
PHB - Nr. BK-FK-XX-xxxxx	Teil V - Qualitätssicherung	Seite 45 von 45

5.1. Prüfplan für Güteprüfung (Qualitätssicherungsbestimmungen)

Soweit auftragsbezogen keine anderen Festlegungen getroffen worden sind, wird folgender Stichprobenumfang für die Güteprüfung festgelegt.

Losgröße Stückzahl	Erstprüfung		Wiederholungsprüfung	
	<u>Prüfstücke</u>	Zugelassene	<u>Prüfstücke</u>	Zugelassene
	Stichpro- bengröße	fehlerhafte Stücke	Stichpro- bengröße	fehlerhafte Stücke
2 bis 25	5	0	13	0
26 bis 90	13	1	20	0
91 bis 150	20	1	50	1
151 bis 280	32	2	50	1
281 bis 500	50	3	50	1
501 bis 1.200	80	5	80	2
1.201 bis 3.200	125	8	125	3
3.201 bis 10.000	200	12	200	5
10.001 bis 35.000	315	18	315	8
35.001 bis 150.000	315	18	500	12

5.2. Beanstandung, Wiederholungsprüfung und Verwurf

Werden bei der ersten Prüfung mehr als im Prüfplan zugelassene fehlerhafte Stücke festgestellt, so wird das gesamte Los zurückgewiesen. Nachdem das Los in vorschriftsmäßigem Zustand gebracht worden ist, kann es noch einmal zur Güteprüfung vorgestellt werden.

Die Nachbehandlung ist fachgerecht so durchzuführen, dass keine Qualitätsminderung eintritt. Die Nachbehandlung erfolgt in eigener Verantwortung des Auftragnehmers. Befinden sich im zurückgewiesenen Fertigungslos Bekleidungsstücke mit Fehlern, die durch Nacharbeit nicht behoben werden können, so sind diese vom Auftragnehmer auszusortieren und gesondert der Qualitätssicherung des Auftraggebers vorzustellen. Über die Freigabe entscheidet die Qualitätssicherung des Auftraggebers.

erstellt / geprüft	xxxxxxxxx			
Datum	xx.xx.20xx			
Index	001			

AmbaGate GmbH • Isenschnibber Chaussee 16 • 39638 Gardelegen