

LASY PAŃSTWOWE



DOKUMENTACJA TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA

MUNDUR WYJŚCIOWY

czapka typu maciejówka

w kolorze oliwkowozielonym z wizerunkiem godła

Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej jest Państwowe Gospodarstwo Leśne LASY PAŃSTWOWE.
Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

SPIIS TREŚCI:

1. Charakterystyka wyrobu	2
1.1. Rysunek modelowy	2
1.2. Opis ogólny wyrobu	3
1.3. Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków	3
2. Wymagania techniczne	4
2.1 Wymagania techniczne gotowego wyrobu	4
2.2 Wymagania techniczne materiałów	5
2.3 Zestawienie elementów składowych	9
2.4 Rodzaje szwów i ściegów	10
2.5 Dopuszczalne sztukowanie elementów	10
2.6 Rysunki techniczne poglądowe (zwymiarowane)	11
2.7 Tabela wymiarów wyrobu gotowego	13
3. Wymagania użytkowe	14
4. Wymagania jakościowe	14
5. Cechowanie, znakowanie, pakowanie, transport, przechowywanie	14
5.1 Wszywki	14
5.2 Etykiety	15
5.3 Pakowanie	16
5.4 Transport	16
5.5 Przechowywanie	16
6. Gwarancja producenta	16
7. Badania odbiorcze	16
8. Nadzór nad wyrobem	16
9. Normy	17

1. CHARAKTERYSTYKA WYROBU

1.1 Rysunek modelowy



1.2 Opis ogólny wyrobu

Czapka z daszkiem typu maciejówka wykonana jest z tkaniny ubraniowej, dopasowanej do munduru wyjściowego.

Czapka posiada denko owalne. Denko oraz kwatery wykonane na podszewce półjedwabnej. Pośrodku denka na podszewce naszyta jest naszywka „Wyprodukowano dla Lasów Państwowych”. Tkanina zasadnicza czapki podklejona włókniną materiałową. Na bocznych kwaterach umieszczone są po dwa otwory wentylacyjne (oczka szewskie). Z przodu kwater przymocowany jest orzeł (oczka szewskie). Otok czapki wykończony taśmą żakardową o szerokości 3,5 centymetra z motywem liści dębu. Od wewnątrz czapka wykończona jest skórzanym potnikiem. Daszek czapki koloru brązowego z brązowym spodem. Nad daszkiem przymocowany jest pasek skórzany ze szlufkami i dwoma guzikami.

1.3 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Tabela 1

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału
1.	tkanina zasadnicza	50% włókna wełniane 47% włókna poliestrowe 3% włókna elastomerowe
2.	podszewka	50% wiskoza 50% poliester
3.	płyta z fibry	grubość 2 mm
4.	folia PCV	lamówka daszka, kolor dopasowany do koloru daszka
5.	plastik ze spieniaczem	otok
6.	guziki	24” – 2 guziki z wizerunkiem orła wykonane z tworzywa poliestrowego, kolor zbliżony do - rant guzika: Pantone 19-0617 TPX, środek guzika: Pantone 19-1314 TPX, mocowane na wąsach,
7.	potnik	skóra licowa perforowana grubość 0,8 mm
8.	wypustka potnika	lamówka (piping) z plastikowym rdzeniem” – kolor brąz (dopasowany do koloru potnika) szerokość lamówki 1cm, średnica rdzenia 0,5-0,75 mm skład taśmy lamówki 100% bawełna
9.	pasek	skóra naturalna brązowa
10.	oczka szewskie	4’ – w kolorze oliwkowym

11.	nici	poliestrowe 120 dtex x 3, 240 dtex x 3 kolor nici dobrany do koloru tkaniny
12.	taśma otokowa	skład – PES 100%
13.	orzeł metalowy	– wymiar 36x40 mm, tłoczony dwustronnie w blasze mosiężnej, – blacha mosiężna o grubości 0,5-0,6 mm gatunek CuNi12Zn24, w kolorze srebrnym, oksydowana i polerowana, – mocowany na 2 śruby mosiężne (M2x6mm) z nakrętkami (otwór M2, średnica zew. Ø 13 mm)
14.	podpórka orła	preszpan
15.	klejonka ubraniowa	50% poliester, 50% poliamid
16.	pianka poliuretanowa	szerokość 2,5 cm, grubość 6–7 mm
17.	kokardka	taśma atlasowa o szerokości 6 mm w kolorze brązowym (dopasowanym do koloru potnika)
18.	wszywka „Wyprodukowano dla Lasów Państwowych”	tkana (żakardowa), wszywka o wymiarach 7cm x 4,5 cm naszyta dookoła po stronie wewnętrznej czapki
19.	wszywka firmowo - rozmiarowa	tkanina poliestrowa cięta na gorąco

2. WYMAGANIA TECHNICZNE

2.1 Wymagania techniczne gotowego wyrobu

Wyrób powinien charakteryzować się:

1. stabilnością wykonania,
2. odpornością na działanie czynników fizykomechanicznych,
3. estetycznym wykonaniem, nie dopuszcza się nieprawidłowych ściegów czy zdeformowania elementów,
4. wszystkie szwy powinny być zabezpieczone, zarówno na początku jak i na końcu przeszycia,
5. odpornością na deformacje, aby podczas użytkowania utrzymać pierwotną formę i kształt wyrobu,
6. równomiernym i trwałym wybarwieniem zastosowanych materiałów,
7. nie dopuszcza się sztukowania elementów w wyrobie.

Daszek w czapce powinien mieć odpowiednią sztywność, sprężystość i charakteryzować się dużą odpornością na deformację oraz zginanie.

2.2 Wymagania techniczne materiałów

Tkanina zasadnicza

Tabela 2

PODSTAWOWA CHARAKTERYSTYKA WYROBU			
1.	Rodzaj wyrobu	Tkanina ubraniowa wełnopodobna z przędzy z mieszanki włókien wełnianych i poliestrowych z udziałem nitek elastomerowych	
2.	Skład surowcowy	50% włókna wełniane 47% włókna poliestrowe 3% włókna elastomerowe	PN-P-04604:1972
3.	Splot	splot skośny 2/1 (S lub Z)	PN-P-01701:1952
4.	Kolor	Wartość CIELab: L-36,97; a=1,40; b=9,66; $\Delta E \leq 1,5$	

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość	Metoda badania
5.	Masa powierzchniowa	g/m ²	210 ± 20	PN-ISO 3801:1993
6.	Liczba nitek na jednostkę długości: osnowa wątek	/cm	35-40 30-35	PN-EN 1049-2:2000
7.	Siła maksymalna przy rozciąganiu – kierunek wzdluzny – kierunek poprzeczny	N	≥ 400 ≥ 300	PN-EN ISO 13934-1:2013-07
8.	Przesuwalność nitek w szwie osnowa/wątek	mm	≤ 4	PN-EN ISO 13936-2:2005
9.	Zmiana wymiarów po zamoczeniu w wodzie – kierunek wzdluzny – kierunek poprzeczny	%	≤ ±2 ≤ ±2	PN-ISO 7771:1994
10.	Zmiana wymiarów po jednokrotnym czyszczeniu chemicznym – kierunek wzdluzny – kierunek poprzeczny	%	≤ ±2 ≤ ±2	PN-EN ISO 3175-2:2010 Metoda prania chemicznego PN-EN ISO 3175-2:2010
11.	Odpężność po zmięciu	stopień	≥ 4	PN-ISO 9867:1999
12.	Skłonność do mechacenia i pillingu	stopień	≥ 4	PN-EN ISO 12945-2:2002 (2000 suwów)

13.	Efekt oleofobowy	stopień	≥ 4	PN-EN ISO 14419:2010
14.	Wartość pH wyciągu wodnego	–	4,5 do 7,5	PN-EN ISO 3071:2007
15.	Zawartość formaldehydu	mg/kg	≤ 75	PN-EN ISO 14184-1:2011
16.	Zawartość amin aromatycznych redukujących się z barwników azotowych	mg/kg	≤ 30	PN-EN 14362-1:2012
17.	Odporność wybarwień na:			
	światło sztuczne	stopień	≥ 4	PN-EN ISO 105-B02:2013-08, metoda 2
	pot kwaśny i alkaliczny zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4 ≥ 4	PN EN ISO 105-E04:2013
	tarcie suche zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4	PN EN ISO 105-X12:2005
	tarcie mokre zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 3	
	na wodę zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4	PN-EN ISO 105-E01:2013
	na prasowanie na wilgotno zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4	PN-EN ISO 105-X11:2000
	na rozpuszczalniki organiczne zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4	PN-EN ISO 105-X05:1999
	czyszczenie chemiczne zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4	PN-EN ISO 105-D01:2010

Podszewka

Tabela 3

PODSTAWOWA CHARAKTERYSTYKA WYROBU I WYMAGANIA			
1.	Rodzaj wyrobu	Tkanina podszewkowa z przędzy z mieszanki włókien wiskozowych i poliestrowych	
2.	Skład surowcowy	50% włókna wiskozowe 50% włókna poliestrowe	PN-P-04604:1972
3.	Splot – tkanina zewnętrzna	splot płócienny 1/1	PN-P-01701:1952
4.	Kolor	dopasowany do koloru tkaniny zasadniczej	

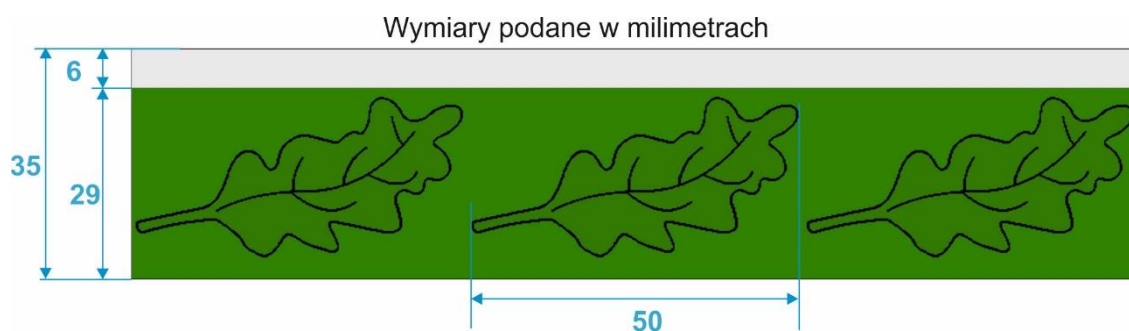
Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość	Metoda badania
5.	Masa powierzchniowa	g/m ²	min. 70	PN-ISO 3801:1993
6.	Liczba nitek na jednostkę długości: osnowa wątek	/1 cm	45-50 30-35	PN-EN 1049-2:2000 Metoda A
7.	Siła maksymalna przy rozciąganiu: osnowa wątek	N	≥ 250 ≥ 250	PN-EN ISO 13934-1:2013-07
8.	Przesuwalność nitek w szwie: osnowa wątek	mm	≤ 4 ≤ 4	PN-EN ISO 13936-2:2005
9.	Zmiana wymiarów po jednokrotnym czyszczeniu chemicznym: osnowa wątek	%	≤ ± 3 ≤ ± 3	PN-EN ISO 3175-2:2010
10.	Wartość pH wyciągu wodnego	-	4,5 do 7,5	PN-EN ISO 3071:2007
11.	Zawartość formaldehydu	mg/kg	≤ 75	PN-EN ISO 14184-1:2011
12.	Zawartość amin aromatycznych redukujących się z barwników azotowych	mg/kg	≤ 30	PN-EN 14362-1:2012
13.	Odporność wybarwień na światło sztuczne zmiany barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4 ≥ 4	PN-EN ISO 105-B02:2013-08 Metoda 2
14.	Odporność wybarwień na pot kwaśny i alkaliczny zmiany barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4 ≥ 4	PN-EN ISO 105-E04:2013

15.	Odporność wybarwień na tarcie suche i mokre zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4	PN-EN ISO 105-X12:2005
16.	Odporność wybarwień na prasowanie na wilgotno	stopień	≥ 4	PN-EN ISO 105-X11:2000
17.	Odporność wybarwień na pranie zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4 ≥ 4	PN-EN ISO 105-CO6:2010 (metoda prania)
18.	Odporność wybarwień na rozpuszczalniki organiczne zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4 ≥ 4	PN-EN ISO 105-X05:1999
19.	Czyszczenie chemiczne zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4 ≥ 4	PN-EN ISO 105-D01:2010

Taśma otokowa

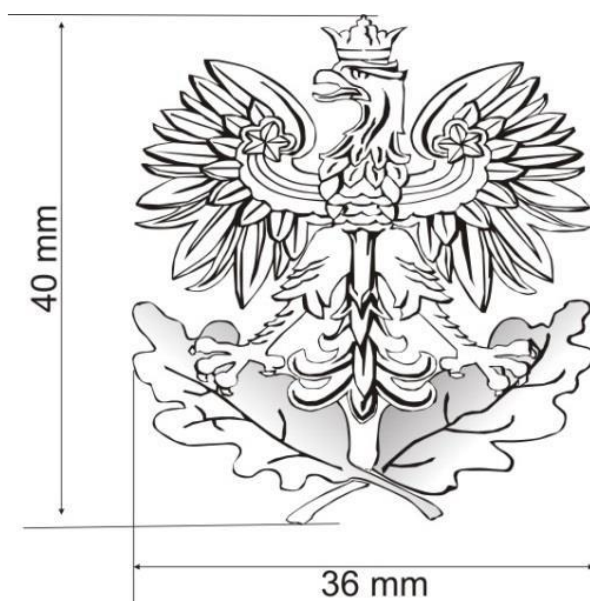
Tabela 4

L.p.	Parametr	Jednostka	Wartość liczbowa	Metoda badania
1.	Zawartość procentowa surowca: - osnowa - wątek	%	PES 100%	PN-P-04604:1972
2.	Masa liniowa: - nić zielona - widoczna srebrna nić metalizowana	Tł	78 dtex 150 dtex	PN-ISO 3801:1993T Metoda 5
3.	Szerokość	mm	35	PN-P-04742:1973
4.	Liczba nitek - osnowa (cała szerokość taśmy) - wątek na 1 cm	szt.	6950 \pm 5% 200 \pm 5%	PN-EN 1049-2:2000
5.	Kolor	wg ustalonego wzorca		



Rysunek 1

Wizerunek godła



Rysunek 2

2.3 Zestawienie elementów składowych

Tabela 5

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Ilość elementów
Tkanina zasadnicza	1.	Denko	1
	2.	Kwatera przód	1
	3.	Kwatera tył	1
	4.	Otok	1
Razem			4
Podszewka	1.	Denko	1
	2.	Kwatera przód	1
	3.	Kwatera tył	1
Razem			3
Klejotka ubraniowa	1.	Denko	1
	2.	Kwatera przód	1
	3.	Kwatera tył	1
	4.	Otok	1
Razem			4

Plastik ze spieniaczem	1.	Otok	1
Razem			1
Inne	1.	Potnik	1
	2.	Szlufki na pasek	6
	3.	Daszek	1
	4.	Pasek	1
	5.	Guziki na wąsach	2
	6.	Taśma otokowa	1
	7.	Lacet	1
	8.	Oczka szewskie	6
	9.	Pianka poliuretanowa	1
	10.	Kokardka z taśmy atlasowej	1
Razem			21

2.4 Rodzaje szwów i ściegów

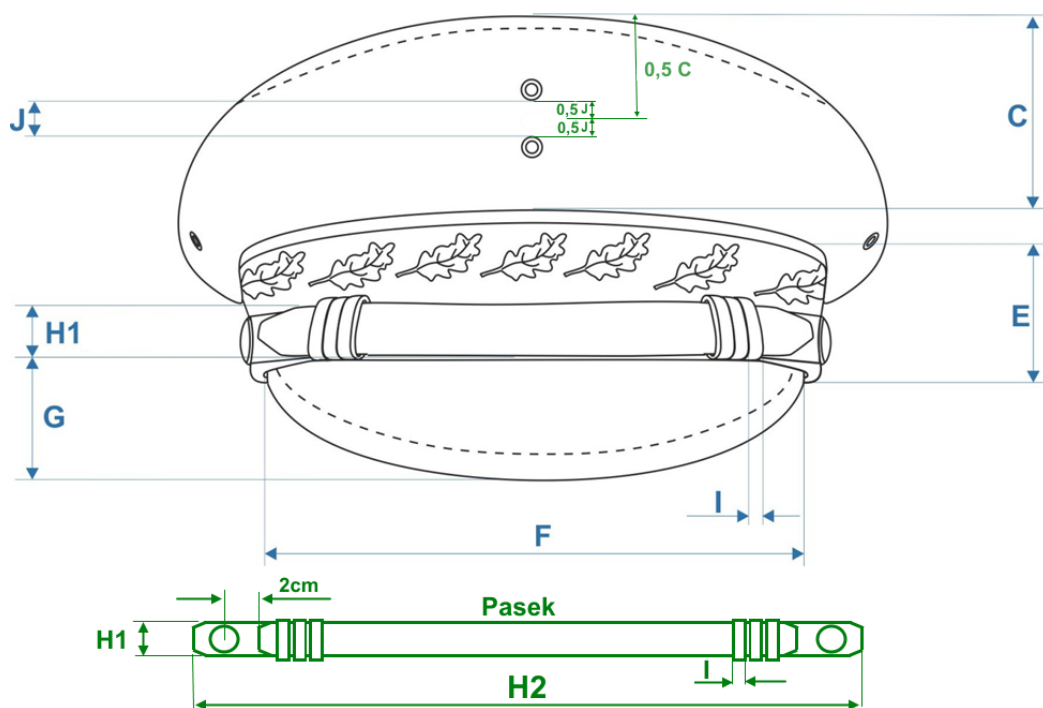
- szwy zgodnie z PN-P-84501:1983
- występujące szwy: 0,6 cm; 1 cm; 2 cm
- ściegi maszynowe zgodnie z PN-P 84502:1983
 - a) maszyna stępnówka 4-5 ściegów na 1 cm,
 - b) maszyna overlock 2-3 ściegów na 1 cm,
 - c) maszyna czapnicza 3-4 ściegów na 1 cm,
 - d) maszyna zygzakowa 3 ściegi na 1 cm,
 - e) maszyna do wszywania daszków 3 ściegi na 1 cm

Szwy przy rozpoczęciu i zakończeniu zamocować poprzez przeszycie w celu zabezpieczenia przed pruciem.

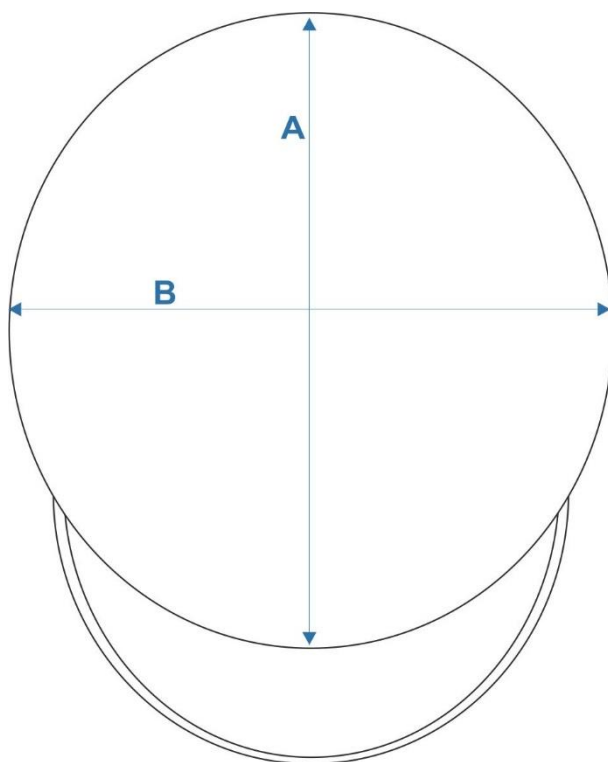
2.5 Dopuszczalne sztukowanie elementów

Nie dopuszcza się sztukowania elementów.

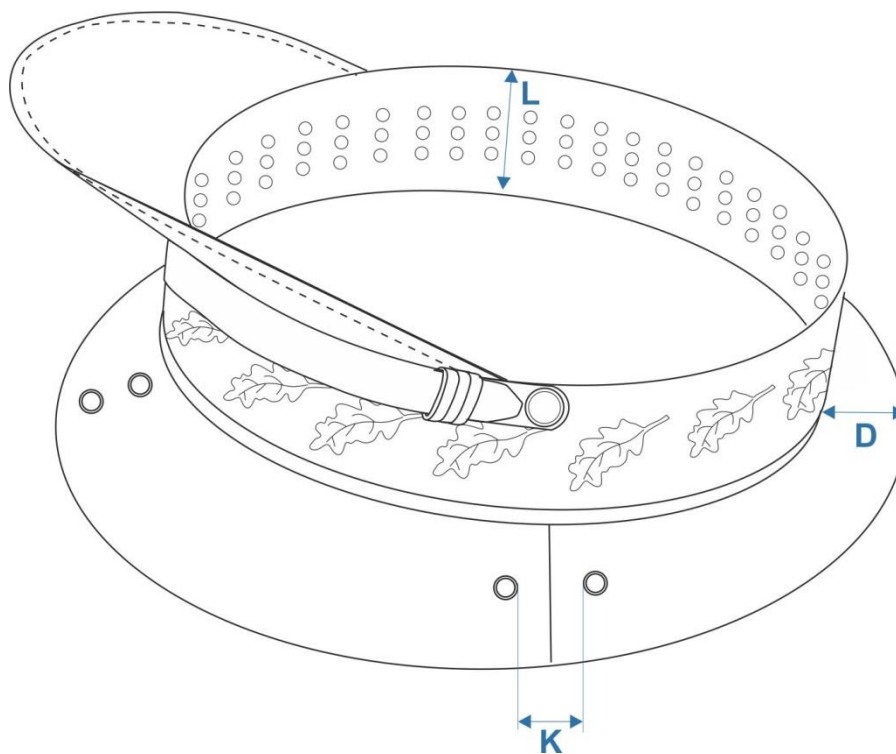
2.6 Rysunki techniczne poglądowe (zwymiarowane)



Rysunek 3 – widok z przodu



Rysunek 4 – denko, widok z góry



Rysunek 5 – wnętrze, widok z góry

24''



Rysunek 6 – guzik

2.7 Tabela wymiarów wyrobu gotowego

Czapki powinny być wykonane w rozmiarach od 54 do 61

Tabela 6

Lp.	Wyszczególnienie rozmiarów – obwód głowy (wymiary w cm)	54	55	56	57	58	59	60	61	Tolerancja ± cm
A	Denko – długość (cm)	24,1	24,4	24,7	25,0	25,3	25,6	25,9	26,2	0,3
B	Denko – szerokość (cm)	22,1	22,4	22,7	23,0	23,3	23,6	23,9	24,2	0,2
C	Kwatery – wysokość przodu (cm)	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	0,2
D	Kwatery – wysokość tyłu (cm)	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	0,2
E	Otok – wysokość (cm)	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	0,1
F	Daszek – szerokość (cm)	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	0,3
G	Daszek – wysokość (cm)	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	0,1
H1	Pasek – szerokość (cm)	1,6	1,6	1,6	1,6	1,6	1,6	1,6	1,6	0,1
H2	Pasek – długość (cm)	30,0	30,0	30,0	30,0	30,0	30,0	30,0	30,0	0,2
I	Szlufka – szerokość (cm)	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,1
J	Mocowanie wizerunku orła – odległość między otworami (cm)	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	0,1
K	Wywietrzniki – odległość między wywietrznikami (cm)	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	0,2
L	Potnik – szerokość (cm)	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	0,1

Dopuszcza się rozmiary nietypowe, wykraczające poza rozmiary zawarte w tabeli dla użytkowników o nietypowej budowie ciała.

3. WYMAGANIA UŻYTKOWE

Wyrób nie powinien powodować miejscowych ucisków, otarć, ani podrażnień skóry użytkownika. Powinien być wykonany za pomocą technologii, która będzie gwarantowała wysokie parametry użytkowe.

Materiały zastosowane do produkcji czapki nie powinny w warunkach normalnego użytkowania, wydzielać substancji toksycznych, rakotwórczych, wywołujących alergię. Podczas normalnego użytkowania nie powinny ulegać degradacji.

Wszystkie surowce i dodatki wykorzystywane do konfekcjonowania munduru wyjściowego (czapki typu maciejówka) nie powinny zawierać substancji powszechnie uznawanych za szkodliwe dla zdrowia.

Powinny spełniać wymagania Rozporządzenia (WE) nr 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 18 grudnia 2006 r. w sprawie rejestracji, oceny, udzielania zezwoleń i stosowanych ograniczeń w zakresie chemikaliów (REACH) i utworzenia Europejskiej Agencji Chemikaliów, zmieniające dyrektywę 1999/45/WE oraz uchylające rozporządzenie Rady (EWG) nr 793/93 i rozporządzenie Komisji (WE) nr 1488/94, jak również dyrektywę Rady 76/769/EWG i dyrektywy Komisji 91/155/EWG, 93/67/EWG, 93/105/WE i 2000/21/WE.

W szczególności nie mogą one zawierać substancji zabronionych do stosowania w wyrobach włókienniczych zgodnie z wykazem substancji zawartym w załączniku XVII do przedmiotowego Rozporządzenia.

4. WYMAGANIA JAKOŚCIOWE

1. Ocenę jakościową należy przeprowadzić wg PN-P-84507:1985 „Wyroby konfekcyjne. Stopnie jakości”. Dopuszcza się wyroby jedynie w pierwszym stopniu jakości.
2. Dopuszcza się jedynie wyroby, wykonane zgodnie z niniejszą dokumentacją techniczno-technologiczną.

5. CECHOWANIE, ZNAKOWANIE, PAKOWANIE, TRANSPORT PRZECHOWYWANIE

5.1 Wszywki

Wszywka firmowo-rozmiarowa powinna zawierać:

- nazwę producenta,
- nazwę wyrobu/wzór,
- rozmiar,
- jakość,
- sposób konserwacji wyrobu,
- datę produkcji (miesiąc i rok).

Wszywka firmowo-rozmiarowa przyszyta do potnika. Wykonana w technologii zapewniającej jej czytelność przy użytkowaniu i okresowych zabiegach konserwacyjnych przez okres nie krótszy niż 2 lata.

5.2 Etykiety

Etykieta jednostkowa zamocowana do potnika powinna zawierać:

- nazwę, adres i znak firmowy producenta,
- nazwę wyrobu,
- wielkość wyrobu,
- skład surowcowy materiału zasadniczego,
- jakość wyrobu podaną słownie,
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- sposób konserwacji,
- kod kreskowy jednostkowy,
- skrócony symbol wyrobu (umożliwiający jego identyfikację).

Odłączenie etykiety od wyrobu nie powinno powodować uszkodzeń wyrobu.

Etykieta na opakowanie naklejona na czołową ściankę opakowania jednostkowego (pudełko kartonowe) zawierająca następujące dane:

- nazwę, adres i znak firmowy wykonawcy,
- nazwę wyrobu,
- wielkość wyrobu,
- skład surowcowy materiału zasadniczego,
- jakość wyrobu podaną słownie,
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- sposób konserwacji,
- kod kreskowy jednostkowy,
- skrócony symbol wyrobu (umożliwiający jego identyfikację).

Etykieta zbiorcza umieszczona na kartonie powinna zawierać:

- nazwę wykonawcy,
- nazwę wyrobu,
- wielkość wyrobu,
- skład surowcowy materiału zasadniczego,
- ilość,
- jakość wyrobu podaną słownie,
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- sposób konserwacji,
- kod kreskowy,
- numer zamawiającego/numer zlecenia.

5.3 Pakowanie

Każda czapka powinna być włożona do pudełka (opakowanie jednostkowe). Wymiary pudełek należy dobrać do wymiarów czapki. Pudełka należy zapakować do opakowań zbiorczych (pudła). Każde opakowanie zbiorcze powinno zawierać pudełka z czapkami w jednakowym rozmiarze. Wielkość opakowania zbiorczego należy tak dobierać w stosunku do pudełek, aby te wypełniały całą wewnętrzną przestrzeń pudła. Pudełka z czapkami należy wkładać do pudeł po 12 lub 18 sztuk, etykietami w stronę wieka pudła.

Opakowania zbiorcze powinny zabezpieczać wyrób przed obniżeniem jego jakości zarówno w czasie przechowywania, jak i transportu.

5.4 Transport

Załadowanie, przewóz i wyładowanie powinny odbywać się w warunkach zabezpieczających przed zamoczeniem, zabrudzeniem, uszkodzeniami mechanicznymi i chemicznymi zgodnie z aktualnymi przepisami transportowymi.

5.5 Przechowywanie

Czapki należy przechowywać w opakowaniach, w pomieszczeniach przewiewnych, suchych, pozbawionych obcych zapachów. Pomieszczenia powinny zabezpieczyć wyrób przed zawilgoceniem, poplamieniem, zabrudzeniem i uszkodzeniem mechanicznym. Z dala od źródeł ciepła i bezpośredniego działania promieni słonecznych.

Termin maksymalnego przechowywania wynosi 2 lata od daty wyprodukowania wyrobu oznaczonej na etykiecie.

6. GWARANCJA PRODUCENTA

Okres i warunki gwarancji udzielone przez Wykonawcę na wyrób określa umowa.

7. BADANIA ODBIORCZE

Badania odbiorcze należy przeprowadzić zgodnie z normą PN-P-84506:1983 – „Wyroby konfekcyjne. Badania odbiorcze”.

8 NADZÓR NAD WYROBEM

Na etapie produkcji i dostaw.

9. NORMY

Lp.	Numer normy	Tytuł normy	Czego dotyczy
1.	PN-P-84502:1983	Ściegi. Klasyfikacja i oznaczenia	Wyroby konfekcyjne
2.	PN-P-84501:1983	Szwy. Klasyfikacja i oznaczenia	Wyroby konfekcyjne
3.	PN-EN 13402-3:2017-11	Oznaczenie wielkości odzieży	Wymiary i interwały
4.	PN-P-84506:1983	Wyroby konfekcyjne. Badania odbiorcze	Tekstylia
5.	PN-P-84530:1990	Wyroby konfekcyjne. Składanie	Tekstylia
6.	PN-EN ISO 3758:2012	Oznaczenie sposobu konserwacji z zastosowaniem symboli	Tekstylia
7.	PN-P-84507:1985	Wyroby konfekcyjne. Stopnie jakości (Wymagania jakościowe)	Wyroby konfekcyjne
8.	PN-P-84518:1996	Terminologia (Elementy wyrobów odzieżowych)	Wyroby odzieżowe
9.	PN-P-84531:1990	Oznaczenia Wyroby konfekcyjne	Wyroby konfekcyjne
10.	PN-P-84750:1992	Wyroby konfekcyjne z płaskich wyrobów włókienniczych – Wyznaczanie wymiarów	Wyroby konfekcyjne
11.	PN-P-84509:1997	Wyroby odzieżowe – Pakowanie, przechowywanie i transport – Wymagania ogólne	Wyroby odzieżowe