

SPÓDNICA DO MUNDURU CODZIENNEGO

UPROSZCZONA DOKUMENTACJA TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA

1. PRZEDMIOT DOKUMENTACJI

2.1. OPIS OGÓLNY

Spódnica na podszewce.

PRZÓD: – prosty z dwiema zaszewkami dł. 9 cm
– pasek do spódnicy w całości
– od boku po 5 cm na przodzie i tyle spódnicy guma marszcząca pasek.

TYŁ: – prosty składający się z dwóch części
– w dole kryty rozporek – długość uzależniona od długości spódnicy.
– w górę środka tyłu wszyty zamek – ostębnowany wokoło na 0,6 cm
(pod zamkiem nie podklejane)
– dwie zaszewki – długość zaszewek 14 cm
– zapięcie spódnicy paska w tyle na guzik wykończony w szpic
– szerokość paska 3 cm
– szwy boczne 2 cm
– podwinięcie spódnicy dołem 3 cm
– wieszaczki z podszewki – dł. wieszaczka w złożeniu 11 cm
– wszywka opisowa wszyta pod pasek spódnicy na wysokości tylnej
lewej zaszewki.

2.2. NORMY I DOKUMENTY ZWIĄZANE

PN-P-84518:1996 Wyroby odzieżowe. Terminologia.

PN-91/P-01831 Elementy wyrobów odzieżowych.

PN-83/P-84501 Wyroby konfekcyjne. Szwy.

PN-83/P-84502 Wyroby konfekcyjne. Ściegi.

PN-83/P-84506 Wyroby konfekcyjne. Badania odbiorcze.

PN-83/P-84507 Wyroby konfekcyjne. Stopnie jakości.

PN-EN ISO 3758:2006 Znaki informacyjne o sposobie konserwacji w postaci
symboli graficznych

PN-P-84509:1997 Wyroby odzieżowe. Pakowanie, przechowywanie, transport.

PN-91/P-84504 Wyroby konfekcyjne. Wielkości.

lub

PN-EN 13402:2005 Wyroby odzieżowe. Wielkości.

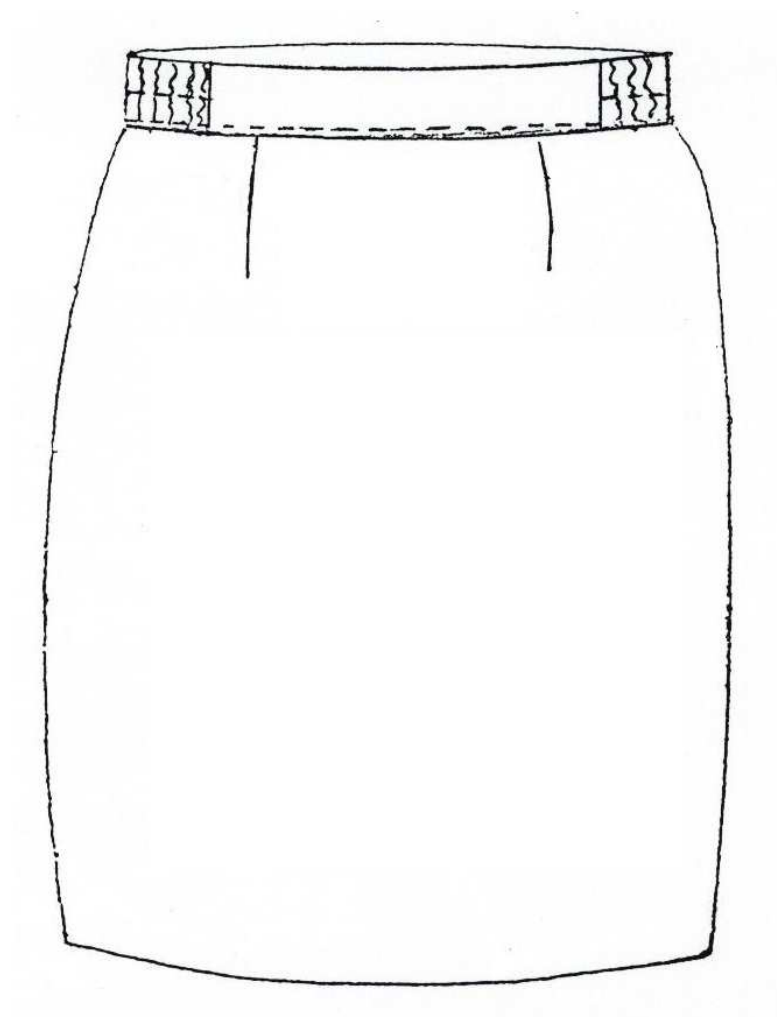
PN-90/P-84531 Wyroby konfekcyjne. Oznaczenie.

PN-90/P-84530 Wyroby konfekcyjne. Składanie.

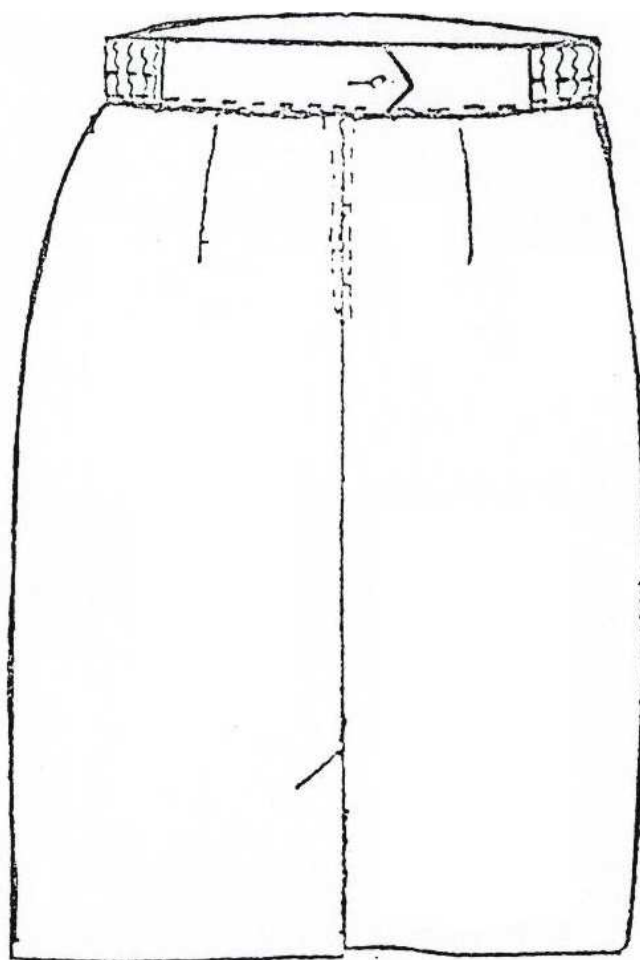
PN-80/P-81101 Nici odzieżowe. Postanowienia ogólne.

3. RYSUNKI MODELOWE.

SPÓDNICA DO MUNDURU CODZIENNEGO - PRZÓD



SPÓDNICA DO MUNDURU CODZIENNEGO - TYŁ



4. WYMAGANIA TECHNICZNE

4.1 WYKAZ MATERIAŁÓW ZASADNICZYCH I DODATKÓW:

- tkanina zasadnicza – gabardyna samb. 0119/E55/226

alternatywnie – tkanina ubraniowa wełnopodobna z przędzy z mieszanki włókien wełnianych i poliestrowych z wykończeniem oleofobowym

- tkanina podszewkowa jedwabna

alternatywnie - 100% włókna wiskozowa ciągłe

- taśma wieszakowa,

- zamek błyskawiczny

- nici: kolor i rodzaj nici odpowiednio dobrany do tkaniny.

- gurt antypoślizgowy

4.2 ŚCIEGI MASZYNOWE

Szwy wg PN-83/P-84501

Ściegi wg PN-83/P-84502

Zalecane gęstości ściegów

- stębnowe 4-5/1cm

- dziurkarki 12-14/1 cm

- obrzucające/overlock 3-4/1cm

- podszywarki 2,5-3/1 cm

- szycie kieszeni (overlock) 4-5/1 cm

Każdy szew przy rozpoczęciu i zakończeniu należy zamocować 1 cm zabezpieczając prze pruciem.

5. ZESTAWIENIE WYMAGAŃ TECHNICZNO-UŻYTKOWYCH W ODNIESIENIU DO MATERIAŁÓW

5.1. Tkanina zasadnicza (alternatywnie)

PODSTAWOWA CHARAKTERYSTYKA WYROBU			
1	Rodzaj wyrobu	Tkanina ubraniowa wełnopodobna z przędzy z mieszanki włókien wełnianych i poliestrowych z wykończeniem oleofobowym	
2	Skład surowcowy	45% włókna wełniane 55% włókna poliestrowe	PN-72/P-04604
3	Splot	skośny zasadniczy lub skośny 2/2 (S lub Z) raport splotu skośnego $R_o=R_w \leq 4$ lub skośny wielorządkowy lub wg ustalonego wzorca	PN-52/P-01701
4	Kolor	wg ustalonego wzorca	

WYMAGANIA DLA WYROBU

L.p.	Parametr	Jednostka	Wymaganie/metoda badania
1	Masa powierzchniowa	g/m^2	300 ± 15 PN-ISO 3801:1993
2	Siła maksymalna przy rozciąganiu osnowa/wątek	N	≥ 500 PN-EN ISO 13934-1:2002
3	Przesuwalność nitek w szwie osnowa/wątek	mm	≤ 4 PN-EN ISO 13936-2:2006
4	Zmiana wymiarów po zamoczeniu w wodzie osnowa/wątek	%	$\leq \pm 2$ PN-ISO 7771:1994
5	Zmiana wymiarów po jednokrotnym czyszczeniu chemicznym osnowa/wątek	%	$\leq \pm 2$ PN-EN ISO 3759:2011 Metoda prania chemicznego PN-EN ISO 3175-2:2010
6	Zmiana wymiarów po prasowaniu osnowa/wątek	%	$\leq \pm 2$ PN-74/P-04625
7	Odprężność po zmięciu	stopień	≥ 4 PN-ISO 9867:1999
8	Skłonność do mechacenia i pillingu	stopień	≥ 4 PN-EN ISO 12945-1:2002, czas badania 2h
9	Efekt oleofobowy	stopień	≥ 4 PN-EN ISO 14419:2010

WYMAGANIA DLA WYROBU cd.

L.p.	Parametr	Jednostka	Wymaganie/metoda badania
10	Odporność wybarwień na:		
	światło sztuczne	stopień	≥ 5 PN-EN ISO 105-B02:2006, metoda 2
	pot kwaśny i alkaliczny zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4 ≥ 4 PN EN ISO 105-E04:2011
	tarcie suche zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4
	tarcie mokre zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4 PN EN ISO 105-X12:2005
	na wodę zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4 PN-EN ISO 105-E01:2010
	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

5.2. Tkanina podszewkowa

PODSTAWOWA CHARAKTERYSTYKA WYROBU			
1	Rodzaj wyrobu	Tkanina podszewkowa	
2	Skład surowcowy	100% włókna wiskozowe ciągłe	PN-72/P-04604
3	Splot	skośny zasadniczy raport splotu skośnego $R_o=R_w \leq 4$	PN-52/P-01701
4	Kolor	wg ustalonego wzorca	

WYMAGANIA DLA WYROBU

L.p.	Parametr	Jednostka	Wymaganie/metoda badania
1	Masa powierzchniowa	g/m ²	100 ±5 PN-ISO 3801:1993
2	Siła maksymalna przy rozciąganiu: osnowa wątek	N	≥ 400 ≥ 350 PN-EN ISO 13934-1:2002
3	Zmiana wymiarów po jednokrotnym czyszczeniu chemicznym osnowa/wątek	%	≤ ±3 PN-EN ISO 3759:2011 Metoda prania chemicznego PN-EN ISO 3175-2:2010
4	Zmiana wymiarów po prasowaniu	%	≤ ±3 PN-74/P-04625
5	Skłonność do mechacenia i pillingu	stopień	≥ 4 PN-EN ISO 12945-2:2002, 2 000 suwów Martindale'a
6	Przesuwalność nitek w szwie osnowa/wątek	mm	≤ 4 PN-EN ISO 13936-2:2006
7	Odporność wybawień na:		
	na pot kwaśny i alkaliczny zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4 ≥ 3 - 4 PN EN ISO 105-E04:2011
	tarcie suche zmiana barwy zabrudzenie bieli tarcie mokre zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień stopień	≥ 4 ≥ 3-4 PN EN ISO 105-X12:2005

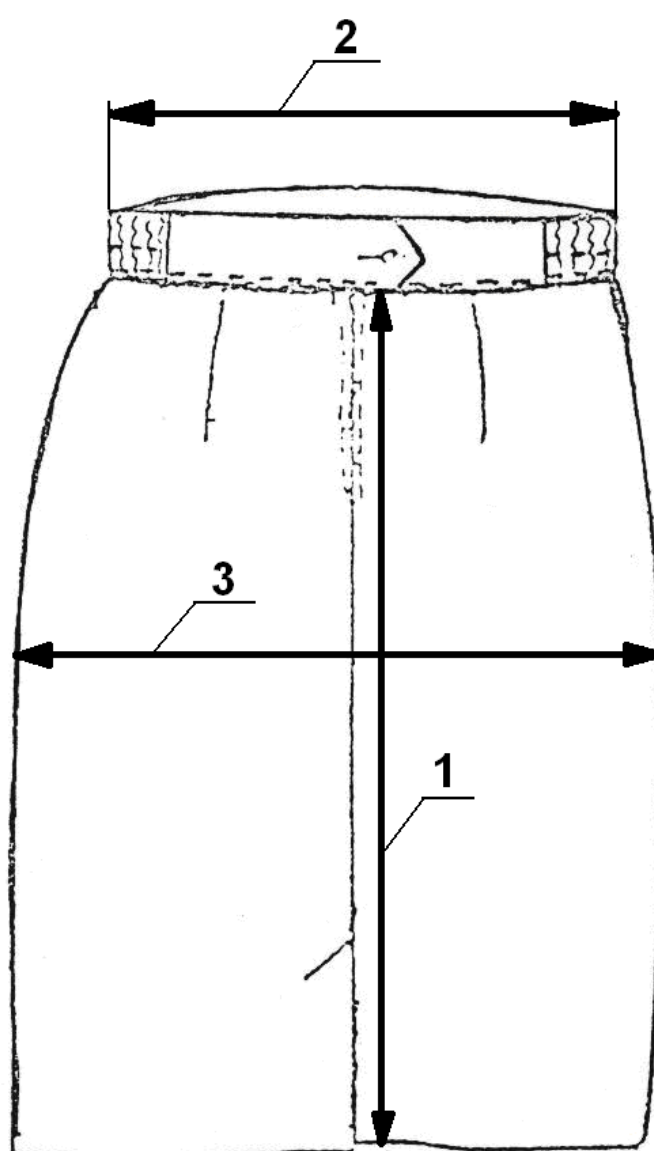
WYMAGANIA DLA WYROBU cd.

L.p.	Parametr	Jednostka	Wymaganie/metoda badania
7cd.	Odporność wybarwień na:		
	na wodę zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4 PN-EN ISO 105-E01:2010
	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

6. ZESTAWIENIE ELEMENTÓW SKŁADOWYCH SPÓDNICY

Rodzaj tkaniny	Lp.	Nazwa części	Ilość
1	2	3	4
Tkanina zasadnicza	1.	Przód	1
	2.	Tył	2
	3.	Pasek	1
	Razem elementów		4
Podszewka wiskozowa o splocie skośnym	1.	Przód	1
	2.	Tył	2
	Razem elementów		3

7. RYSUNEK TECHNICZNY



9. ZESTAWIENIE ŚREDNIEJ NORMY ZUŻYCIA TKANINY ZASADNICZEJ I DODATKÓW SPÓDNICĘ DO MUNDURU CODZIENNEGO

Lp	Nazwa materiału	Zużycie
1.	Tkanina zasadnicza gabardyna	0,85 m
1.1.	Podszewka wiskozowa	0,70 m
2.	Taśma wieszakowa	0,10 m
3.	Nici do spódnicy: - 0/ norma ogólna 1/ do obrzucania Elansol 120/3/1000 k.768 2/ do szycia Elanil 240/2/1000 k.S-13 3/ do stebnowaia. dziurki,guziki. Elanil 4/ fastryga	220 m 120 m 70 m 20 m 10 m
4.	Zamek byłyskawiczny	0,22 m
5.	Guzik mały zwykły	1 szt.
6.	Etykieta kartonowa	1 szt.
7.	Nalepka na etykietę	1 szt.
8.	Wszywka firmowa szer. 0,25 m	1 szt.
9.	Wszywka ostrzegawcza + rozmiarowa (taśma biała)	1 szt.
10.	Wieszak odzieżowy	1 szt.
11.	Worek odzieżowy	1 szt.
12.	Folia odzieżowa (na worek)	0,8 kg

12. KOLORYSTYKA ASORTYMENTU ODZIEŻY

Według badań laboratorium Instytutu Włókiennictwa w Łodzi zmierzono współrzędne barwy $L^*a^*b^*$ zgodnie normą PN-EN ISO 105-J01:2002 na spektrofotometrze Datacolor 650 o geometrii pomiarowej d/8.

Elementy munduru	Współrzędne barwy $L^*a^*b^*$ Wyznaczona wg normy PN-EN ISO 105-J01:2002			Różnica barw DE Wyz. wg normy PN-EN ISO 105-J03:2000
	L^*	a^*	b^*	
Spódnica do munduru codziennego	37,72	2,29	10,18	$DE^* \leq 1,5$