

1. PRZEDMIOT DOKUMENTACJI.

KRAWAT DO MUNDURU WYJŚCIOWEGO I CODZIENNEGO

UPROSZCZONA DOKUMENTACJA TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA

2. OPIS OGÓLNY

Krawat składający się z trzech elementów połączonych ze sobą dwoma szwami (stębnówka).

Krawat gładki lub splot fantazyjny apretura BO.

2.1. 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.

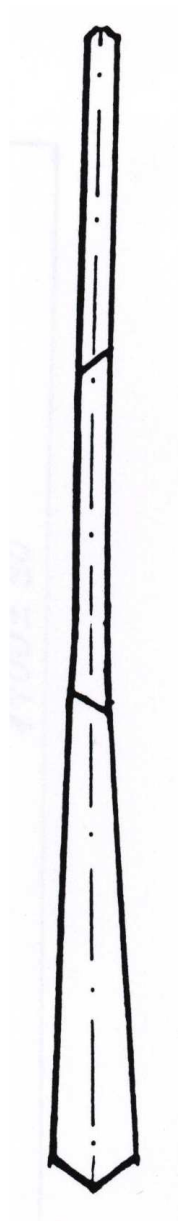
PN-83/P-84506 Wyroby konfekcyjne. Badania odbiorcze.

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.

3. RUSUNEK MODELOWY.



4. WYMAGANIA TECHNICZNE

Do wykonania obowiązują:

- zatwierdzony wzór i dokumentacja techniczno-technologiczna
- warunki techniczne na tkaninę zasadniczą

4.1. MATERIAŁY ZASADNICZE I DODATKI

Tkanina zasadnicza

- poliester 100% - mikrowłókna
- szerokość 0,70 m
- wątek – PE 110 dtex f 36
- osnowa – PE 50 dtex f 18
- gęstość wątku 54/1 cm
- gęstość osnowy 84/1cm
- gramatura tkaniny wykończonej: $\pm 125 \text{ g/m}^2$
- typ wykończenia: naturalny lub apretura BO

Tkanina wkładkowa

- symbol 1946-336-94-415-05-90 wg WT

Nici

- poliestrowe 120 dtex x 2 wg PN-90/P-8101

4.2. RODZAJE SZWÓW I ŚCIEGÓW

Operacja konfekcjonow.	Szew wg PN-83/P-84501	Ścieg wg PN-83/P-84502	Gęstość ściegu/1cm
Sztukowanie krawata	1.01.01	301	4-5/1cm
Odszycie dużego i małego czuba	1.01.01	301	5/1cm
Ryglowanie czubów	1.01.01	301	8-9/1cm
Zeszywanie krawata	8.11.01	104	2/1cm
Zamocowanie końca szwa wzdłużnego	Rygiel o dług.	15-18 mm	
Przyszywanie wszywki firmowej		101	8-10/1cm

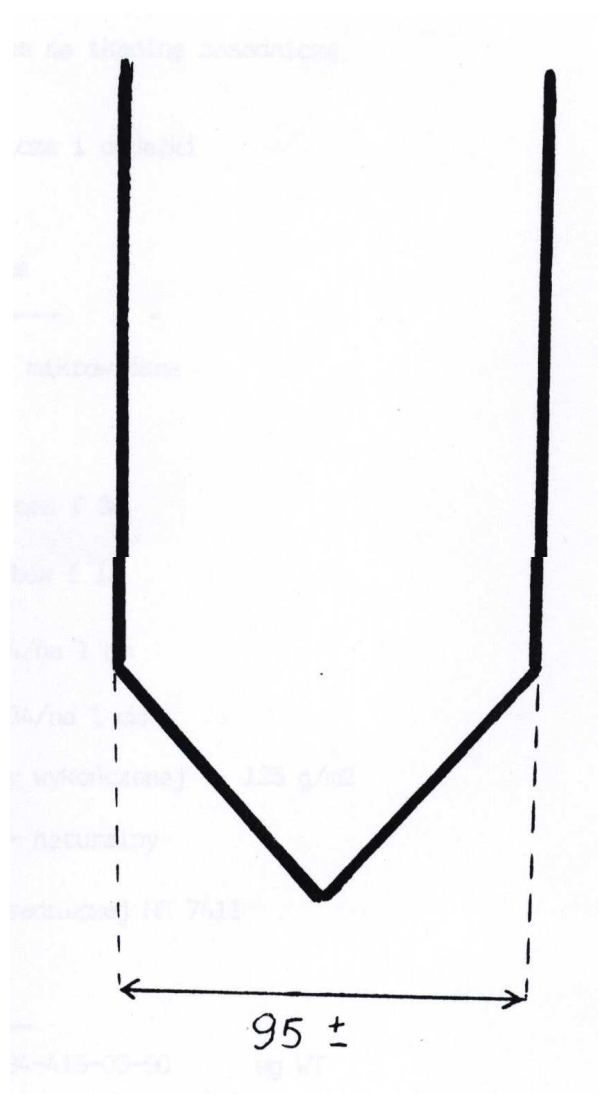
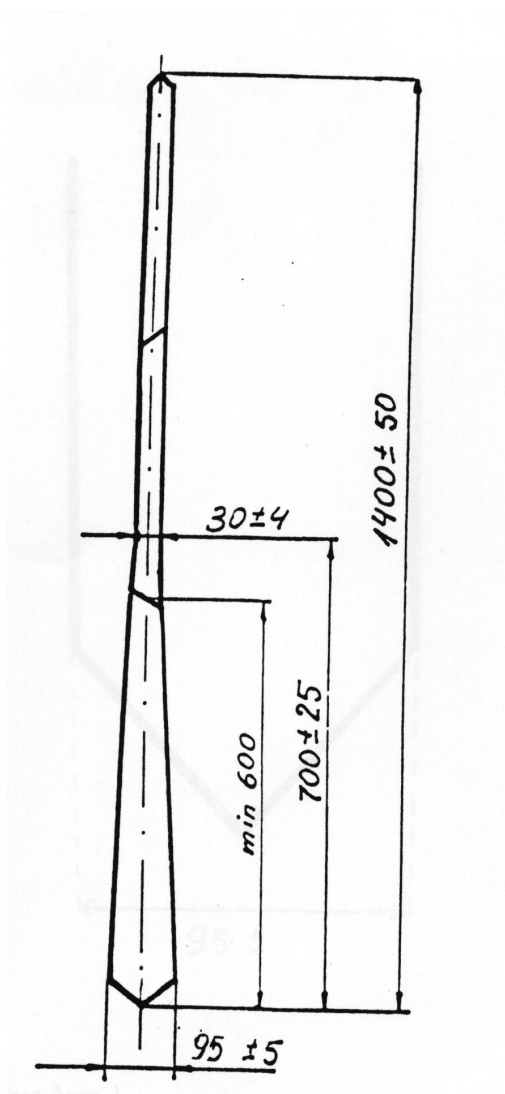
4.3. DOPUSZCZALNE SZTUKOWANIE ELEMENTÓW

Elementy krawata są sztukowane przez konfekcjonowanie trzech zasadniczych elementów wyrobu.

5. ZESTAWIENIE ELEMENTÓW SKŁADOWYCH

Lp.	Rodzaj materiału	Nazwa elementu składowego	Ilość czynności
1.	Tkanina zasadnicza	Wykrój – część z dużym czubem	1
2.	Tkanina zasadnicza	Wykrój łącznika Części z dużym czubem i części z małym czubem	1
3.	Tkanina zasadnicza	Wykrój – części z małym czubem	1
4.	Tkanina wkładowa		1

6. RYSUNKI TECHNICZNE



7. OPIS WYKONANIA

Lp.	Rodzaj czynności	Oznaczenie szwu i ściegu	Uwagi
1.	Rozkrój elementów	-	Wg układu kroju i szablonu
2.	Sztukowanie krawata	1.01.01/301	
3.	Rozprasowanie sztukówek	-	
4.	Odszycie małego i dużego czuba	1.01.01/301	
5.	Zaryglowanie czubów	1.01.01/301	
6.	Wywrócenie czubów	-	
7.	Prasowanie czubów	-	
8.	Zeszycie krawata po długości	8.11.01/104	
9.	Zamocowanie końca szwa wzdłużnego	Rygiel o dł. 15-18 mm	
10.	Wywrócenie całego krawata	-	
11.	Prasowanie – stabilizacja krawata	-	
12.	Operacje końcowe a. przyszywanie wszywki firmowej b. Brakowanie jakościowe	- -	Klasyfikacja jakościowa wyrobu
13.	Pakowanie	-	

8. TABELA WYMIARÓW WYROBU GOTOWEGO

Lp.	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość	Dop. odchylenie
1.	a. długość a1. odległość łączenia od końca dużego czuba	1400 Min. 600-700 mm	± 50 mm ± 25 mm
2.	b. szerokość dużego czuba b1.szerokość w poziomie długości	95 30	± 5 mm ± 4 mm
3.	Tkanina zasadnicza	Wykrój – części z małym czubem	1
4.	Tkanina wkładowa		1

9. ŚREDNIE NORMY ZUŻYCIA MATERIAŁÓW ZASADNICZYCH I DODATKÓW

Lp.	Nazwa materiału	Artykuł	Zużycie
1.	Tkanina zasadnicza	100% PE - mikrowłókna	0,315
2.	Wkładka		0,064
3.	Nici odzieżowe	120 dtex x 2	10,5
4.	Wszywka firmowa		1
5.	Karton tekturowy		1/200
6.	Taśma klejąca		12
7.	Etykieta zbiorcza		1/200