

## **1. PRZEDMIOT DOKUMENTACJI**

Przedmiotem dokumentacji są rękawiczki do munduru wyjściowego i rękawiczki do munduru terenowego.

### **1.1. OPIS OGÓLNY**

Rękawiczki zimowe są to rękawiczki 5-palcowe ze skór bydlęcych rękawicznich, szyte maszynowo. Sposób szycia – na wywrotkę. Na wierzchu rękawiczek jest haft ozdobny, 3-netki dwurzędowe szyte na maszynach hafciarkach. W przegubie wszyta jest gumka jako ściągacz. Lamówka jest zawijana, a następnie maszynowo przesyta. Wkład ocieplany wykonany jest z anilany. Całość szyta jest nićmi poliestrowymi – synton 60, ścięciem płaskim stębnowym.

### **1.2. NORMY I DOKUMENTY ZWIĄZANE**

PN-92/P-84672 Ochrony rąk. Kryteria oceny wykonania.

PN-79/P-84622 Wkłady dzianinowe pięciopalcowe do rękawic.

PN-83/P- 84501 Wyroby konfekcyjne. Szwy

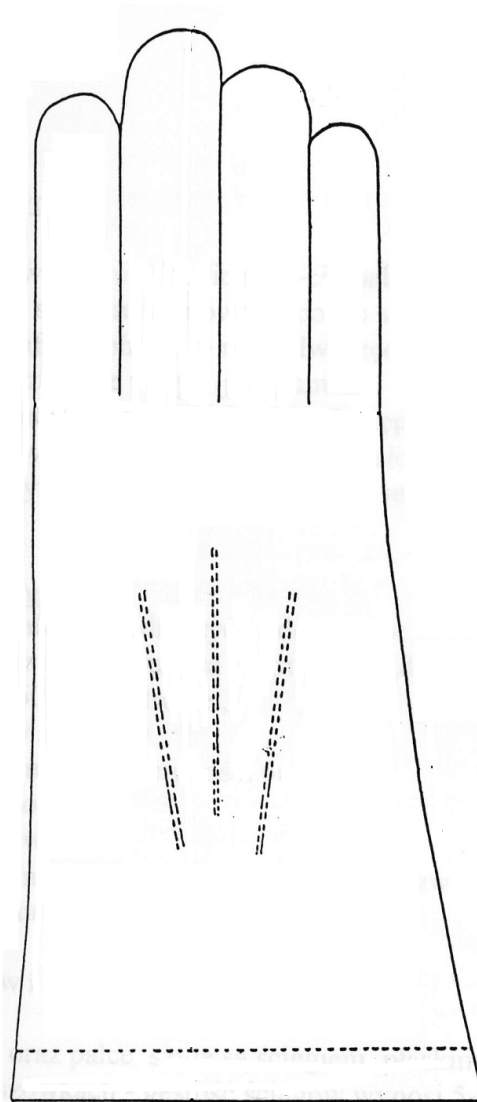
PN-83/P-84502 Wyroby konfekcyjne. Ściegi

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

PN-EN 511:2006 Rękawice chroniące przed zimnem.

PN-EN12590:2002 Tekstylia. Nici szwalne w całości lub części wykonane z włókien syntetycznych.

## 2. RYSUNEK MODELOWY



### 3. WYMAGANIA TECHNICZNE

#### 3.1. WYKAZ MATERIAŁÓW ZASADNICZYCH I DODATKÓW

Lp	Nazwa materiału	Artykuł - określenie
1.	Skóra bydlęca rękawicznicza	Grubość 0,8-1,1 mm
2.	Nici	Synton 60, poliestrowe
3.	Wkład dzianiny	Anilana
4.	Gumka bieliźniana	Szer. 6 mm
5.	Etykieta firmowa	
6.	Torebka foliowa	
7.	Wszywka z numerkiem wielkościowym i nazwą firmy	
8.	Pudełko tekturowe	10-parowe

#### 3.2. ŚCIEGI MASZYNOWE

Boki rękawiczek oraz palce szyte są ścięciem płaskim stębnowym na wywrotkę, na maszynach laszówkach - gęstość ścięgów wynosi 5-6 na 1 cm. Dopuszczalne jest sztukowanie elementów rękawiczek.

### 4. ZESTAWIENIE ELEMENTÓW SKŁADOWYCH

Lp.	Nazwa	Ilość
1.	Gryf	2 szt.
2.	Kciuki	2 szt.
3.	Strzałki	12 szt.
4.	Wkład dzianiny z anilany	1 para

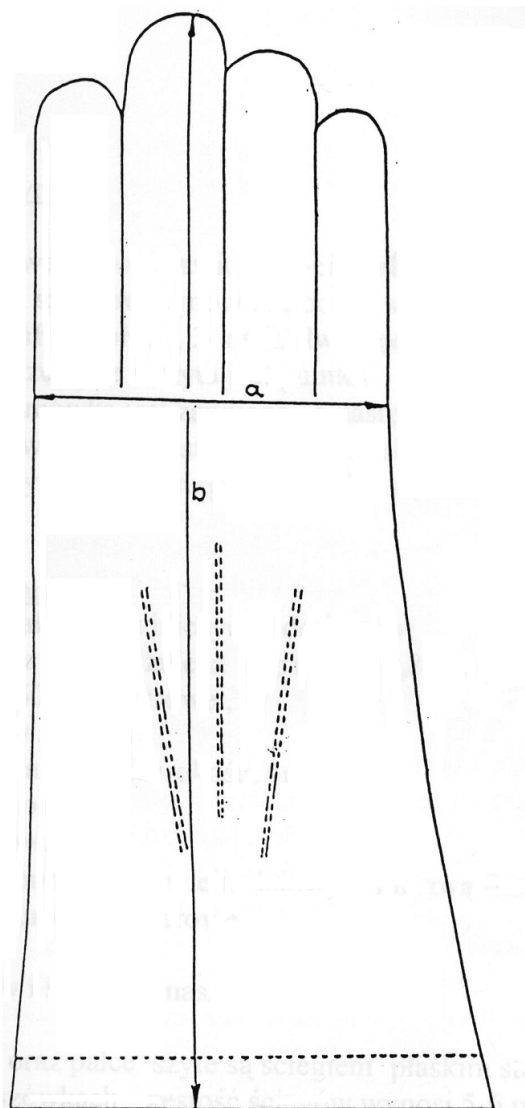
## 5. OPIS WYKONANIA

Części składowe w obu półparach rękawiczek powinny mieć jednakowy wygląd, wymiary i kolor (odcień).

Proces technologiczny produkcji rękawiczek składa się z następujących operacji:

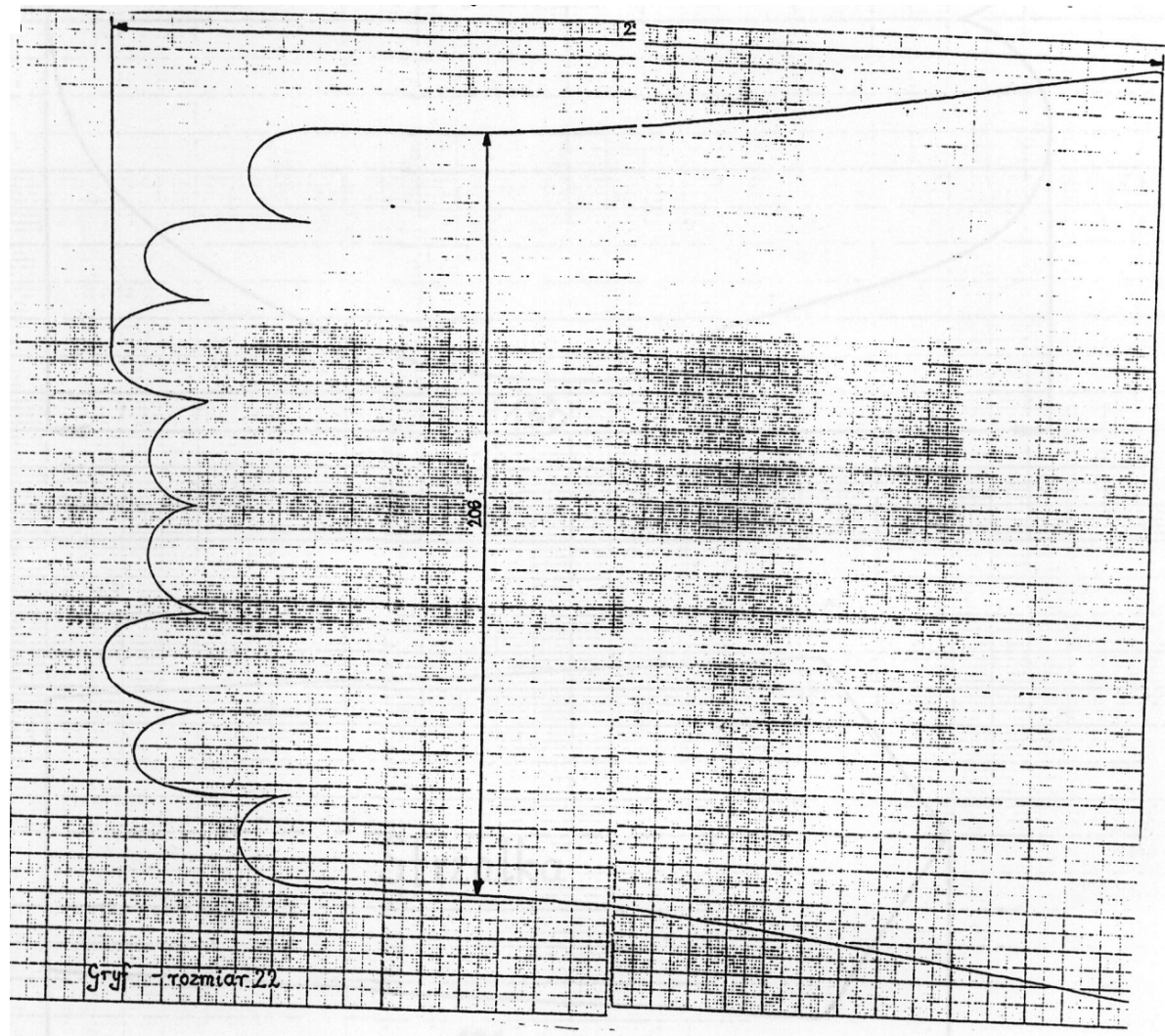
- depesowanie skóry - rozciąganie wszerz i wzdłuż,
- wykrój parowanie gryfów, kciuków, strzałek,
- numerowanie wykroi,
- sztancowanie gryfów ze znakowaniem szycia haftu
- sztancowanie kciuków,
- sztancowanie strzałek,
- dobór strzałek,
- zawijanie lamówki,
- segregowanie wykroi,
- szycie haftu - haft ozdobny maszynowy - 3 netki szyte dwurzędowo na maszynach hafciarkach , gęstość ściegu od 4-5 na 1 cm,
- wszywanie gumki (ściągacza) - szew maszynowy, zygzak gęstość ściegu wynosi 5-6 na 1 cm, długość szycia 9 cm (+/-) 2 mm w odległości 25 mm od podstawy szycia kciuka,
- szycie całości rękawiczek (łączenie poszczególnych elementów) na maszynach laszówkach, sposób szycia na wywrotkę ,( zakończenia szwów powinny być wzmocnione),
- wykonanie wkładów ocieplanych na maszynie dziewiarskiej ,
- wkładanie i obcinanie wkładów , (wielkość podszewki ( wkładu) powinna być dopasowana do wielkości rękawiczki),
- przyczepianie wkładów do rękawiczki w czubkach palców ,
- prasowanie żelazkiem modelowym,
- wykończenie mankietu (lamówki) - szew maszynowy wykonany na maszynie płaskiej, gęstość ściegu 4 - 5 mm na 1 cm, (w trakcie przeszycia lamówki wszywany jest numererek wielkościowy i łączenie nićmi w pary),
- obcinanie zawiniętego brzegu mankietu ( lamówki),
- pluszowanie,
- pakowanie.

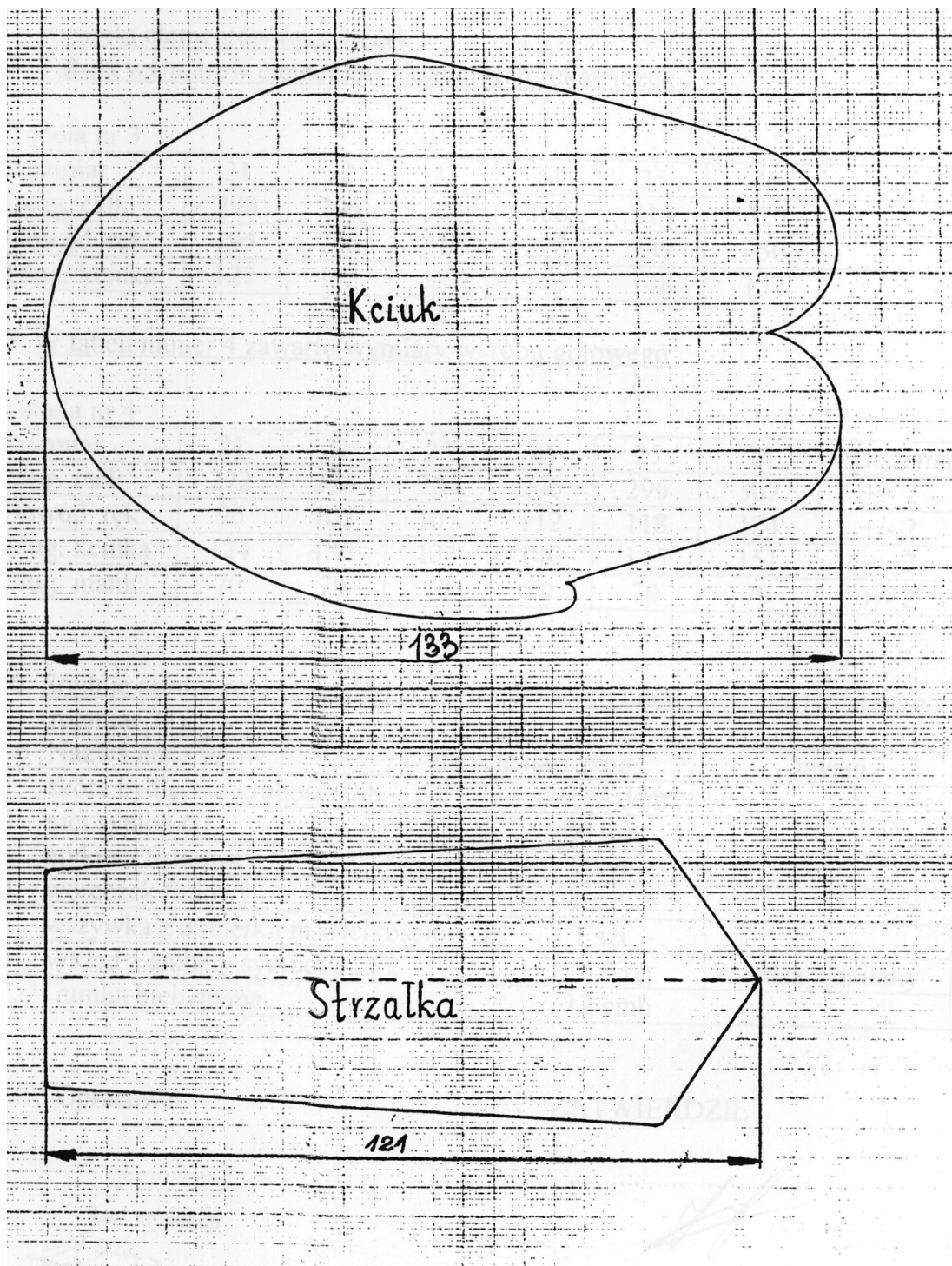
## 6. RYSUNKI TECHNICZNE – WYMIARY



Oznaczenie skrótów: a – miejsce pomiaru obwodu rękawiczki  
b – miejsce pomiaru długości rękawiczki

## 6.1. RYSUNKI ELEMENTÓW RĘKAWICZEK





## 8. ŚREDNIE NORMY ZUŻYCIA MATERIAŁÓW ZASADNICZYCH I DODATKÓW

Lp	Nazwa materiału	Zużycie	Uwagi
1.	Skóra bydlęca o grubości 0,8-1,1	26,20 dcm <sup>2</sup>	
2.	Nici Synton 60	40 mb	
3.	Etykieta firmowa	1 szt.	
4.	Woreczek foliowy	1 szt.	
5.	Wszywka z numerkiem wielkościowym	1 szt.	
6.	Wkład z anilany symbol 32/2	0,33 g	Przędza z anilany
7.	Gumka bieleżniana	12 cm	