

SPODNIĘ DO MUNDURU CODZIENNEGO

UPROSZCZONA DOKUMENTACJA TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA

1. PRZEDMIOT DOKUMENTACJI

1.1 OPIS OGÓLNY WYROBU

Spodnie długie, przody z jedną zakładką (nie odszywane), kieszenie boczne skośne – stębnowane na 0,5 cm. Przedłużenie paska lewego wykończone na prosto o długości 5 cm. Listewka lewa lamowana, listewka prawa z przedłużeniem. W pasek wszytych jest 8 podtrzymywaczy oraz ściągacze skierowane ku tyłowi zapinane na guzik.

Jedna kieszeń tylna z dwiema wypustkami zapinana na guzik.

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.

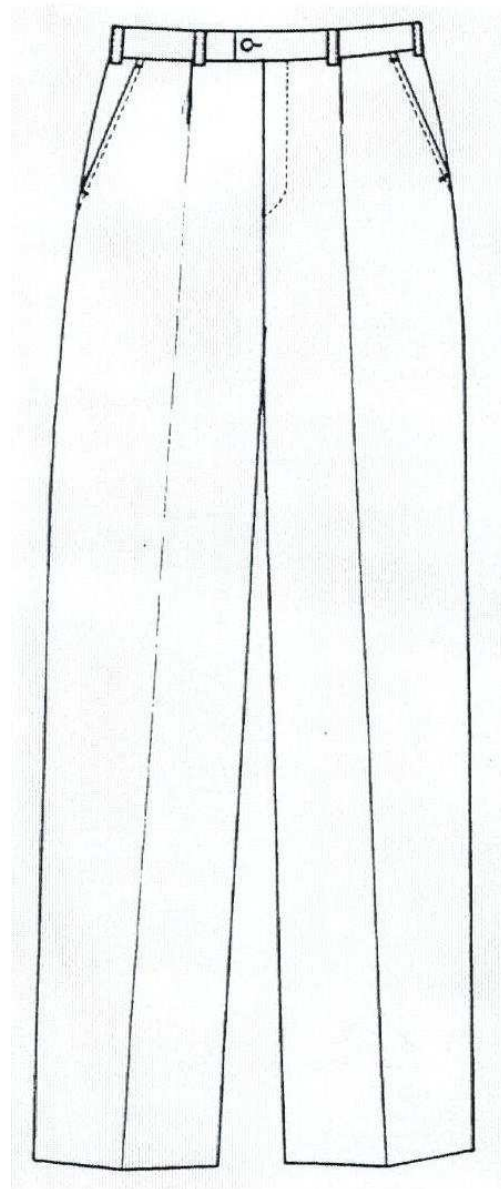
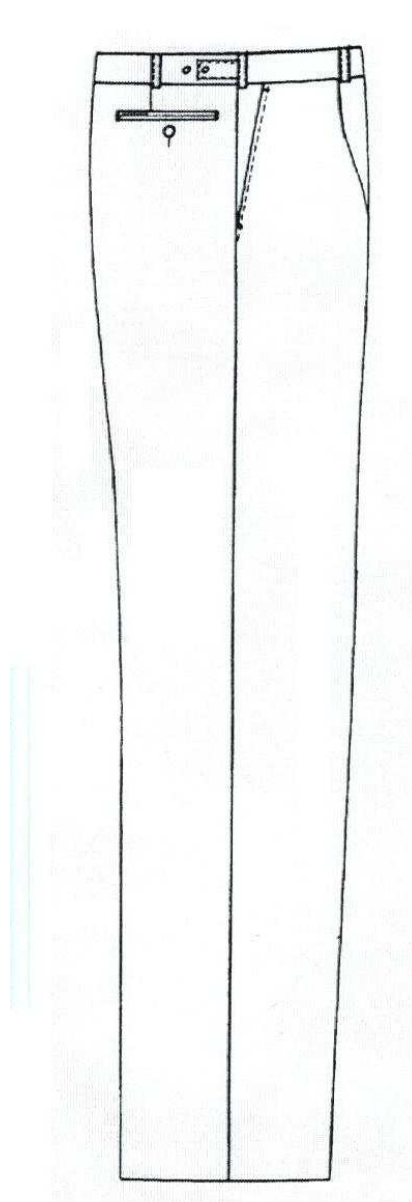
PN-90/P-84531 Wyroby konfekcyjne. Oznaczenie.

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

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

2. RYSUNKI MODELOWE.

SPODNI



3. WYMAGANIA TECHNICZNE

3.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków:

- tkanina zasadnicza – gabardyna samb. 0119/E55/226 zgodnie z wzorcem
alternatywnie – tkanina ubraniowa wełnopodobna z przędzy z mieszanki włókien wełnianych i poliestrowych z wykończeniem oleofobowym
- dzianina kieszeniowa 2033-366-200-809AN kolor khaki
- kolanowe symb. 1946-363-7936
- kamela bez kleju symb. 1917-394-005,
- włóknitex z klejem symb. 513-0040-090-5104 lub 2062-399-697 lub 2062-399-900-129,
- taśma spodniowa,
- zamek błyskawiczny
- hak 4-częściowy,
- nici: kolor i rodzaj nici odpowiednio dobrany do tkaniny.
- gurt antypoślizgowy

3.2 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 przed pruciem.

4. ZESTAWIENIE WYMAGAŃ TECHNICZNO-UŻYTKOWYCH W ODNIESIENIU DO MATERIAŁÓW

4.1. 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

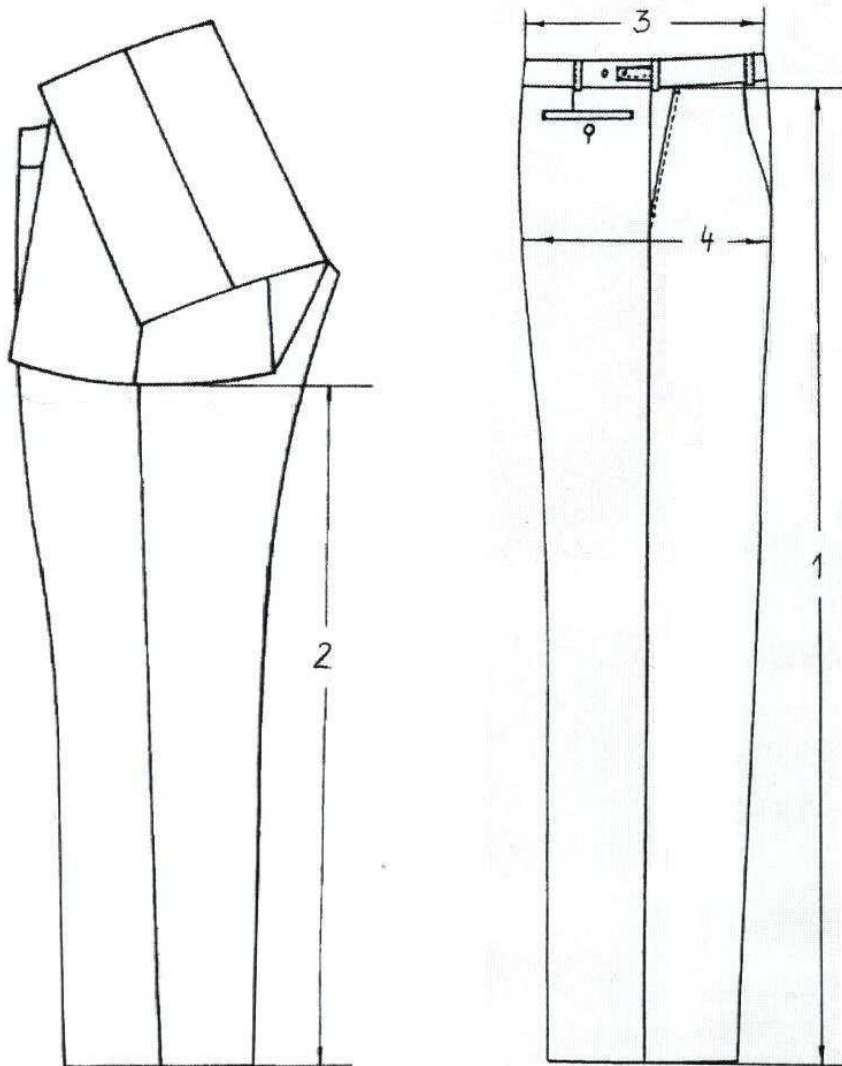
4.2. Technologia: Zastosować gurt antypółizgowy na stronie wewnętrznej pasa spodni.

5. ZESTAWIENIE ELEMENTÓW SKŁADOWYCH

Rodzaj materiału	Numer części	Wyszczególnienie	Ilość części
Tkanina zasadnicza	1.	Przednia część nogawki	2
	2.	Tylna część nogawki	2
	3.	Lewa przednia część paska	1
	4.	Prawa przednia część paska	1
	5.	Lewa i prawa tylna część paska	2
	6.	Podtrzymywacz paska	6
	7.	Ściągacz paska	2
	8.	Listewka prawa	1
	9.	Listewka lewa	1
	10.	Podkład kieszeni bocznej	2
	11.	Podkład kieszeni tylnej	1
	12.	Wypustka kieszeni tylnej	1
	Razem		22
Kieszeniowe 2033-366-200-809 AN	13.	Worek kieszeni bocznej	4
	14.	Worek kieszeni tylnej	2
	15.	Pasek - gurt	1
	16.	Listewka prawa - wydłużona	1
	17.	Siodełko	1
	Razem		9
Szttywnik 1936-391-002	18.	Pasek – gurt antypoślizgowy	1
	Razem		1
Kolanówka 1946-363-7936	19.	Nogawka przednia	2
	Razem		2
Włóknitex z klejem 513-0040-090-5104 lub 2062-399-697 lub 2062-399-129	20.	Załamane kieszeni bocznej	2
	21.	Wypustka kieszeni tylnej	1
	22.	Podkład kieszeni tylnej	1
	Razem		4
Włóknitex z klejem perforowany 10-30-10	23.	Pasek - część lewa	1
	24.	Pasek - część prawa	1
	Razem		2

6. RYSUNKI TECHNICZNE – SPOSÓB WYMIAROWANIA SPODNI.

Spodnie



7. ŚREDNIE NORMY ZUŻYCIA PODSTAWOWYCH SUROWCÓW

Lp	Nazwa materiału	Zużycie
1.	Tkanina zasadnicza - gabardyna	1,5 mb

8. 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^*	
Spodnie do munduru codziennego	37,72	2,29	10,18	$DE^* \leq 1,5$