



KRAWAT DO MUNDURU WYJŚCIOWEGO I CODZIENNEGO

**UPROSZCZONA DOKUMENTACJA
TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA**

Dokumentacja techniczno-technologiczna jest własnością PGL LP

SPIS TREŚCI

1. Wstęp
2. Przedmiot dokumentacji
 - 2.1. Opis ogólny
 - 2.2. Normy i dokumenty związane
3. Rysunek modelowy
4. Wymagania techniczne
 - 4.1. Materiały zasadnicze i dodatki
 - 4.2. Rodzaje szwów i ściągów
 - 4.3. Dopuszczalne sztukowanie elementów
5. Zestawienie elementów składowych
6. Rysunki techniczne
7. Opis wykonania
8. Tabele wymiarów wyrobu gotowego
9. Średnie normy zużycia materiałów zasadniczych i dodatków
10. Cechowanie, składanie i pakowanie
 - 10.1. Rozmieszczenie cech dostawcy
 - 10.2. Oznaczenie sposobu konserwacji
 - 10.3. Składanie
 - 10.4. Pakowanie
11. Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian
12. Próbkki tkanin
13. Załączniki – certyfikaty, wyniki badań laboratoryjnych zastosowanych materiałów (potwierdzenie spełnienia wymagań techniczno-użytkowych)

1. WSTĘP

Zgodnie z Zarządzeniem Nr 16 Dyrektora Generalnego Lasów Państwowych z dnia 14.03.2005 r. wprowadza się zmiany w dokumentacji techniczno-technologicznej dot. krawata do mundurów leśnika.

2. PRZDMIOT DOKUMENTACJI.

2.1. OPIS OGÓLNY

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

Krawat gładki lub splot fantazyjny apretura BO.

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.

3. RUSUNEK MODELOWY.



4. WYMAGANIA TECHNICZNE

Do wykonania obowiązują:

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

4.1. MATERIAŁY ZASADNICZNE 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
Zeszycie krawata	8.11.01	104	2/1cm
Zamocowanie końca szwa wzdłużnego	Rygiel o dług.	15-18 mm	
Przyszycie wszywki firmowej		101	8-10/1cm

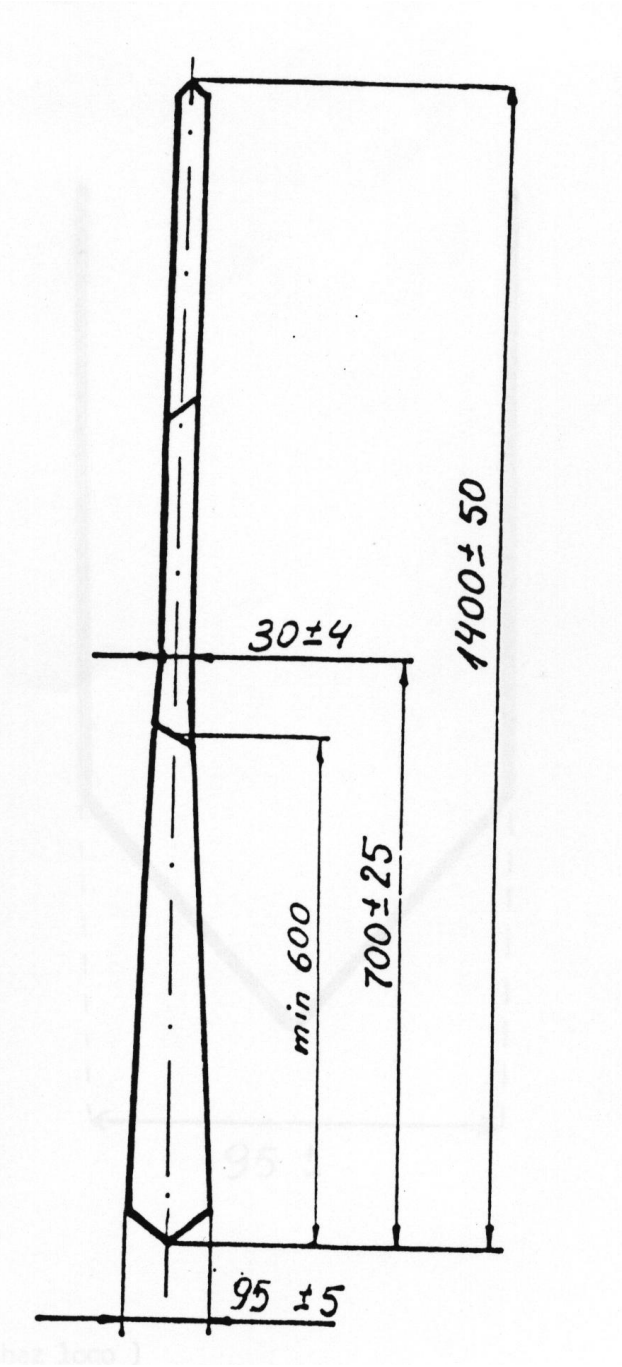
4.3. DOPUSZCZALNE SZTUKOWANIE ELEMENTÓW

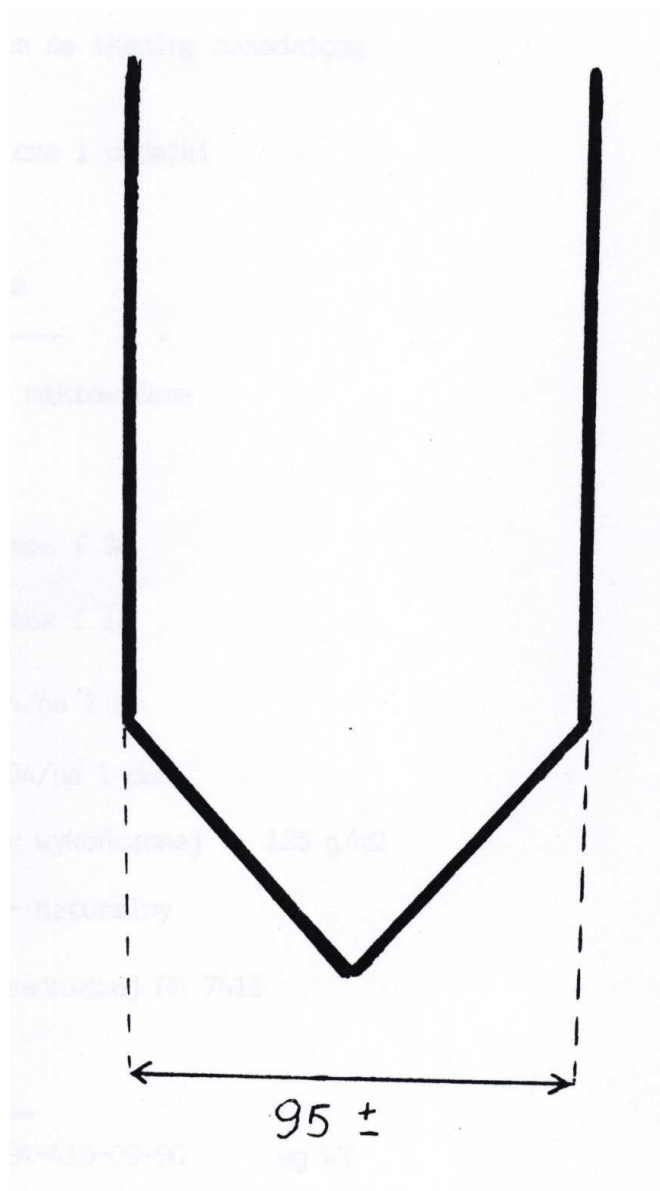
Elementy krawata są sztukowane przez konfekcjonowanie trzech zasadniczych elementów wyrobu.

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 wkładkowa		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.	Zeszywanie 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	1400	± 50 mm
	a1. odległość łączenia od końca dużego czuba	Min. 600-700 mm	± 25 mm
2.	b. szerokość dużego czuba	95	± 5 mm
	b1. szerokość w poziomie długości	30	± 4 mm
3.	Tkanina zasadnicza	Wykrój – części z małym czubem	1
4.	Tkanina wkładkowa		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

10. CECHOWANIE, SKŁADANIE I PAKOWANIE

10.1. Rozmieszczenie cech dostawcy

a. Wszywka firmowa

Cechy dostawcy:

- Nazwa producenta
- Logo firmy
- Skład surowcowy
- Znaki dotyczące konserwacji wyrobu
- zgodnie z PN-90/P-04608

b. Etykieta zbiorcza

- Nazwa i znak firmowy producenta
- Nazwa i numer wzoru
- Ogólna liczba sztuk zawartych w opakowaniu
- Jakość wyrobu
- Numer pakującego
- Miesiąc i rok produkcji

10.2. Oznaczenie sposobu konserwacji

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



10.3 Składanie

Na pół

10.4 Pakowanie

Każdy krawat zapakowany w rękaw foliowy z indywidualnym wieszaczkiem.

Pakowanie w karton zbiorczy po 120 sztuk.

11. ARKUSZ EWIDENCJI WPROWADZONYCH ZMIAN.

Lp.	Data	Zmiana dotyczy (stron i ewentualnej treści zmiany)	Akceptacja (data i podpis)	Uwagi

12. PRÓBKI TKANINY

13.ZAŁĄCZNIKI (dołącza producent)

**Certyfikaty lub wyniki badań laboratoryjnych materiałów
(potwierdzenie spełnienia wymagań techniczno-użytkowych)**