



## **RĘKAWICZKI**

UPROSZCZONA DOKUMENTACJA  
TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA

Dokumentacja techniczno-technologiczna jest własnością PGL LP

## SPIS TREŚCI

1. Przedmiot dokumentacji
  - 1.1. Opis ogólny
  - 1.2. Normy i dokumenty związane
2. Rysunek modelowy
3. Wymagania techniczne
  - 3.1 Wykazy materiałów zasadniczych i dodatków
  - 3.2 Ściegi maszynowe
4. Zestawienie elementów składowych
5. Opis wykonania
6. Rysunki techniczne
7. Tabele wymiarów
  - 7.1. Tabela wymiarów elementów składowych rękawiczek
  - 7.2. Tabela wymiarów wyrobu gotowego
8. Średnie normy zużycia podstawowych surowców
9. Warunki obioru
  - odbiór jakościowy
  - cechowanie etykiety wszywki, konserwacja
  - pakowanie , przechowywanie, transport
10. Oznakowanie - wzór etykiety
11. Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian
12. Próbkki skór
13. Załączniki – certyfikaty, wyniki badań laboratoryjnych zastosowanych materiałów (potwierdzenie spełnienia wymagań techniczno-użytkowych)

## **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

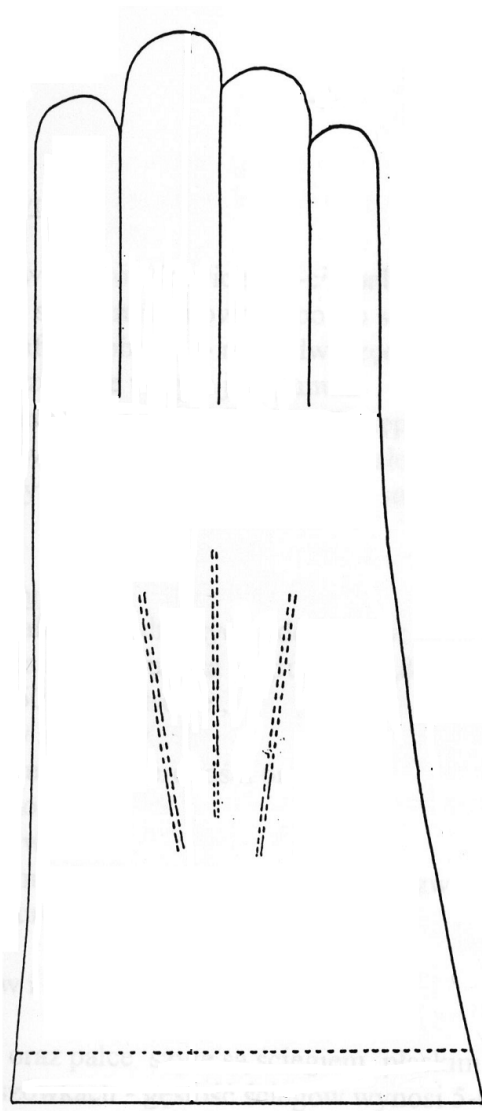
PN-83/P-84502 Wyroby konfekcyjne. Ściegi

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



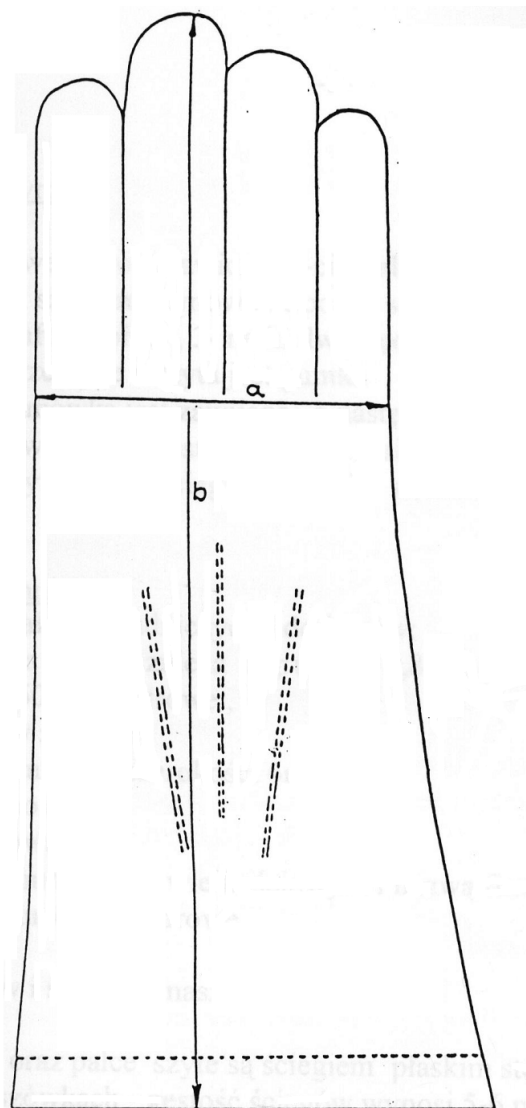
## 5. OPIS WYKONANIA

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

Proces technologiczny produkcji rękawiczek składa się z następujących operacji:

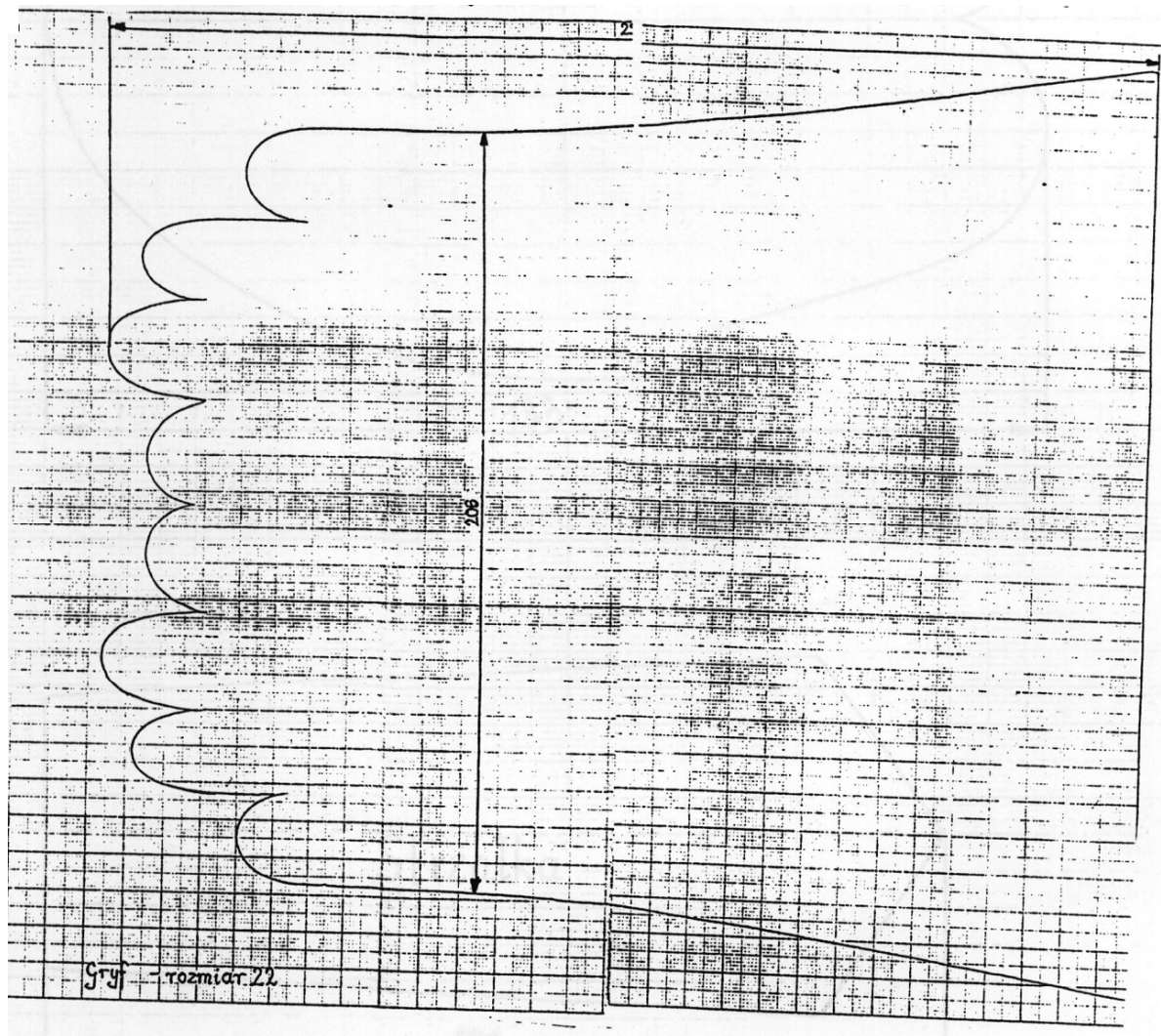
- depesowanie skóry - rozciąganie wszerz i wzdłuż,
- wykroj parowanie gryfów, kciuków, strzałek,
- numerowanie wykroi,
- sztancowanie gryfów ze znakowaniem szycia haftu
- sztancowanie kciuków,
- sztancowanie strzałek,
- dobór strzałek,
- zawijanie lamówki,
- segregowanie wykroi,
- szycie haftu - haft 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 numerek wielkościowy i łączenie nićmi w pary),
- obcinanie zawiniętego brzegu mankietu ( lamówki),
- pluszowanie,
- pakowanie.

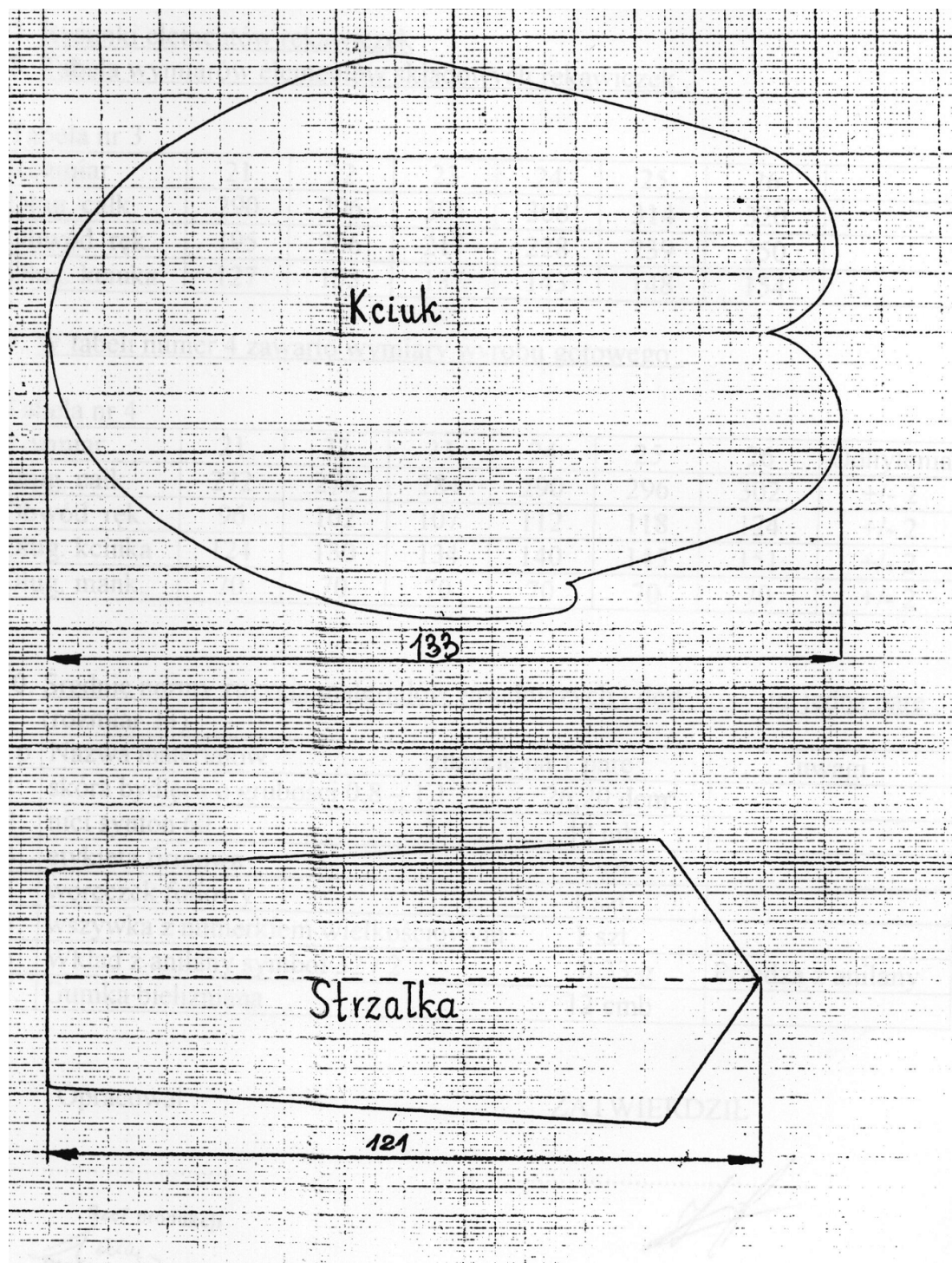
## 6. RYSUNKI TECHNICZNE – WYMIARY



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

## 6.1. RYSUNKI ELEMENTÓW RĘKAWICZEK





## 7. TABELE WYMIARÓW

### 7.1. TABELE WYMIARÓW ELEMENTÓW SKŁADOWYCH RĘKAWICZEK

<b>Rozmiar</b>	<b>21</b>	<b>22</b>	<b>23</b>	<b>24</b>	<b>25</b>	<b>26</b>
Długość całk.	290	296	304	308	314	320
Obwód ręk.	195	206	217	228	239	250
Długość kciuka	127	133	137	143	148	154

### 7.2. TABELE WYMIARÓW WYROBU GOTOWEGO

<b>Rozmiar</b>	<b>21</b>	<b>22</b>	<b>23</b>	<b>24</b>	<b>25</b>	<b>26</b>	<b>Odchyl.</b>
Długość całk.	272	278	284	290	296	302	± 2
Obwód ręk.	96	102	107	112	118	124	± 2
Długość kciuka	124	130	134	140	145	151	± 2
Długość mank.	70	70	70	70	70	70	± 2

## 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 bieliźniana	12 cm	

## 9. WARUNKI ODBIORU

### 9.1. OCENA RĘKAWICZEK OBEJMUJE:

- A. sprawdzenie zgodności rękawiczek z zatwierdzonymi wzorami i wymaganiami niniejszej dokumentacji,
- B. oględziny zewnętrzne - sprawdzenie jakości skóry ,
- C. sprawdzenie prawidłowości montażu (szycia) ,
- D. klasyfikacja jakościowa - znak kontroli jakości umieszczony jest na etykiecie,
- E. Wady skór dyskwalifikujące rękawiczki zawarte są w tabeli Nr 1

Tabela Nr 1

Nr błędu	Nazwa błędu i bliższe określenie
	WADY SKÓRY
1.	Brak ciągliwości i miękkości
2.	Kruchość warstwy licowej i pękania lica
3.	Niejednorodność grubości poszczególnych elementów
4.	Nietrwałość apretury, odstawanie lica
5.	Uszkodzenie mechaniczne
	WADY PODSZEWKI (wkładu)
6.	Wszelkie dziury, nieprzeplecenia i inne uszkodzenia mechaniczne
7.	Niedopasowanie wkładu
8.	Niepołączenie wkładu w palcach
9.	Niewłaściwy dobór
10.	Przerywanie ściegu

### 9.2. Pakowanie

Każda rękawiczka połączona jest w pary z przymocowaną etykietą firmową, zapakowana w woreczek. Rękawiczki pakowane są w pudełka tekturowe po 10 par.

### 9.3. Znakowanie przed pakowaniem.

Każda rękawiczka posiada wszywkę od strony wewnętrznej, która zawiera następujące informacje:

- nazwę wyrobu,
- nazwę producenta,
- symbol wyrobu,
- znak kontroli jakości,

### 9.4. Przechowywanie

Wyrób należy przechowywać w opakowaniach, w pomieszczeniach przewiewnych suchych, pozbawionych obcych zapachów. Pomieszczenia powinny zabezpieczać wyrób przed zawilgoceniem, poplamieniem, zabrudzeniem, zniszczeniem przez pleśń, bakterie i inne czynniki zewnętrzne, także przed bezpośrednim działaniem promieni słonecznych.

### 9.5 Transport

Załadowanie, przewóz i wyładowanie odbywają się w warunkach zabezpieczających przed zamoczeniem, uszkodzeniem mechanicznym i chemicznym zgodnie z aktualnymi przepisami transportowymi i z normą PN-P-84509:1997.

### 9.6 Konserwacja

Wszelkie zabrudzenia należy czyścić flanelową ściereczką lekko zamoczoną w wodzie z dodatkiem mydła.



## 10. OZNAKOWANIE

### WZÓR ETYKIETY

Etykieta powinna znajdować się na wierzchu wyrobu i zawierać:

- adres firmy
- znak firmowy
- nazwa wyrobu
- symbol wyrobu
- wielkość
- jakość
- numer zlecenia
- skład surowcowy

Rewers etykiety powinien zawierać przepis konserwacji.

Sposób konserwacji

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

## 11. ARKUSZ EWIDENCJI WPROWADZONYCH ZMIAN.

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

## 12. PRÓBKI SKÓR

**13. ZAŁĄCZNIKI** (dołącza producent)

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