TECHNICKÁ UNIVERZITA V LIBERCI

Fakulta textilní

Katedra oděvnictví

KOD - 506

obor: 3113 – 8 Oděvní technologie

zaměření: oděvní výrobní procesy

GRAFICKÁ ANALÝZA TECHNOLOGICKÝCH OPERACÍ VÝROBY PÁNSKÉ VESTY POMOCÍ POČÍTAČOVÉ GRAFIKY

THE GRAPHICAL ANALYSIS OF THE TECHNOLOGICAL OPERATIONS OF THE MEN'S VEST CONSTRUCTION BY MEANS COMPUTER GRAPHIC

Vypracovala : **Šlachtová Jitka**

Vedoucí diplomové práce : **Ing. Blažena Musilová**

Konzultant :

Rozsah práce a příloh

Počet stran : 107

Počet graf.zobrazení : 54

Počet příloh: 8

1. VŠEOBECNÁ ČÁST

1.1 Zadání diplomové práce

1.2 Anotace

Anotace

Diplomová práce je zaměřena na průzkum způsobů výroby pánské vesty, které se v současné době v oděvním průmyslu používají. Zvláště se věnuje grafické analýze technologických operací výroby pánské vesty.

Teoretická část diplomové práce se zabývá rozdělením pánských vest a technologickou stránkou výroby pánské vesty na úrovni několika způsobů výroby.

Praktická část diplomové práce se věnuje pracovní analýze jednotlivých technologických operací výroby pánské vesty. Především je zaměřena na grafickou analýzu výroby pánské vesty zhotovované plynulou montáží. Grafická analýza se vztahuje na technologické operace výroby pánské vesty v průběhu spojovacího procesu. Tato část diplomové práce obsahuje i vlastní návrh rozdělení pánských vest dle různých hledisek.

Pánská vesta se může jevit jako výrobek s ustáleným způsobem výroby, ale se změnou technologického zpracování se změní charakter výrobního postupu výroby pánské vesty.

Annotation

The diploma thesis focuses on an enquiry of men's vest construction used at present in the clothing industry. It mainly follows a graphical analysis of technological operations of the men's vest construction.

The theoretical part of the thesis sorts men's vests and answer a question of different technologies of vests construction.

The practical part of the thesis attends to an operating analysis of individual technological operations of the men's vest. Above all it describes a graphical analysis of the men's vest by the mean of continuous assembly. The graphic analysis is related to technological operations of the men's vest during the conjunctive process. This part of the diploma thesis covers also a suggestion of men's vest diversification by different standpoints.

Men's vest can look like a product with a steady form of construction but in fact any change of the technological process cause also the change in production procedures of men's vest construction.

1.3 Místopřísežné prohlášení

„Místopřísežně prohlašuji, že jsem diplomovou práci vypracovala samostatně s použitím uvedené literatury."

V Liberci dne 26.května 2001 Šlachtová Jitka

.....

1.4 Poděkování

Poděkování

Děkuji touto cestou vedoucímu diplomové práce Ing. Blaženě Musilové za podnětné rady, připomínky a pomoc při vypracování této diplomové práce.

Dále děkuji paní Lence Dvořákové a paní Tesaříkové z OP Prostějov a.s. za cenné rady a připomínky z praxe.

Zároveň bych ráda vyjádřila své poděkování všem, kteří mi byli při zpracování diplomové práce nápomocni.

1.5 Obsah

1. VŠEOBECNÁ ČÁST 2

1.1 ZADÁNÍ DIPLOMOVÉ PRÁCE 2

1.2 ANOTACE 3

1.3 MÍSTOPŘÍSEŽNÉ PROHLÁŠENÍ 4

1.4 PODĚKOVÁNÍ 5

1.5 OBSAH 6

1.6 SEZNAM TECHNOLOGICKÝCH LISTŮ 8

1.7 SEZNAM POUŽITÝCH ZKRATEK A ZNAČENÍ 11

1.7.1.ZKRATKY 11

1.7.2 DRUHY ŠRAF 11

1.7.3 DRUHY ČAR 12

2. ÚVOD 13

2.1 CÍL PRÁCE 14

3. TEORETICKÁ ČÁST 15

3.1 DEFINICE PÁNSKÉ VESTY 15

3.2 ROZDĚLENÍ PÁNSKÝCH VEST 15

3.3 TECHNOLOGIE VÝROBY PÁNSKÉ VESTY 16

3.3.1 TECHNICKÝ NÁKRES PÁNSKÉ VESTY 16

3.3.2 TECHNICKÝ POPIS PÁNSKÉ VESTY 17

3.3.3 SOUPIS OPERACÍ VÝROBY PÁNSKÉ VESTY 18

3.3.3.1 Dílcová montáž 18

3.3.3.2 Plynulá montáž 23

4. PRAKTICKÁ ČÁST 28

4.1 VLASTNÍ ROZDĚLENÍ PÁNSKÝCH VEST DLE RŮZNÝCH HLEDISEK 28

4.1.1 ROZDĚLENÍ PÁNSKÝCH VEST Z HLEDISKA ÚČELU POUŽITÍ 28
4.1.2 ROZDĚLENÍ PÁNSKÝCH VEST DLE SILUETY 29
4.1.3 ROZDĚLENÍ PÁNSKÝCH VEST DLE DRUHU ZAPÍNÁNÍ 29
4.1.4 ROZDĚLENÍ PÁNSKÉ VESTY Z HLEDISKA ZPŮSOBU VÝROBY 29
4.1.5 ROZDĚLENÍ PÁNSKÉ VESTY DLE KONSTRUKČNÍHO A TECHNOLOGICKÉHO ŘEŠENÍ 30
4.1.6 ROZDĚLENÍ PÁNSKÉ VESTY Z HLEDISKA MATERIÁLOVÝCH POŽADAVKŮ 31
4.2 VÝBĚR A ANALÝZA TECHNOLOGICKÝCH OPERACÍ VÝROBY PÁNSKÉ VESTY 32
4.3 NÁVRH A REALIZACE GRAFICKÉ ANALÝZY TECHNOLOGICKÝCH OPERACÍ VÝROBY PÁNSKÉ VESTY 47

5. PROGRAMOVÉ VYBAVENÍ PRO REALIZACI GRAFICKÉ ANALÝZY TECHNOLOGICKÝCH OPERACÍ VÝROBY PÁNSKÉ VESTY 102

5.1 SYSTÉMY CAD 102
5.2 AUTOCAD 102

6. ZÁVĚR 104

7. SEZNAM POUŽITÉ LITERATURY 107

1.6 Seznam technologických listů

Celoplošné lepení pánské vesty....49
č. 1 Naznačit umístění a délku pasového odševku dle šablony s naznačením značky v průkrčníkovém okraji....50
č. 2 Rozřezat pasový odševek na řezacím stroji s pásovým nožem....51
č. 3 Sešít přední pasový průstřih povrchového předního dílu dle naznačení....52
č. 4 Dostřihnout pasový odševek, rozžehlit pasové průstřihy, podlepit vrchol odševku lepící výztužnou vložkou....53
č. 5 Zpracovat přední výstřihový okraj, krajový svěs a dolní okraj povrchového předního dílu lepící krajovkou....54
č. 6 Připravit horní a dolní výpustkovou podsádku přehnutím a přežehlením do přehybu....55
č. 7 Naznačit umístění kapsového otvoru do rámečku dle šablony....56
č. 8 Předšít kapsový otvor na povrchovém předním dílu horní a dolní výpustkovou podsádkou....57
č. 9 Prostřihnout kapsový otvor středem předšití v ukončení do rožků....58
č. 10 Vtáhnout výpustkové podsádky a rožky do rubní strany, odšít rožky v ukončení kapsy....59
č. 11 Urovnat a vyžehlit výpustkovou kapsu z lícní i rubní strany....60
č. 12 Našít otvorovou část kapsového půlváčku na švovou záložku dolní výpustkové podsádky....61
č. 13 Našít podkladovou část kapsového půlváčku na švovou záložku horní výpustkové podsádky....62
č. 14 Sešít kapsový půlváček na stroji s ořezem....63
č. 15 Urovnat výpustkovou kapsu, zajistit kapsový otvor sešitím bez uzašití....64
č. 16 Vyžehlit hotovou výpustkovou kapsu....65
č. 17 Naznačit a obstřihnout okraje povrchových předních dílů....66
č. 18 Předšít stahovačkový pásek a přezkové poutko ze dvou stran....67
č. 19 Sestřihnout rožky předšité stahovačky....68
č. 20 Rozžehlit šev předšití stahovačky s vložením šablony....69
č. 21 Obrátit stahovačkový pásek a přezkové poutko na lícní stranu, vymnout a vypíchnout rožky....70
č. 22 Přežehlit stahovačku s vytvořením výpustky....71

č. 23 Navléknout přezku na přezkové poutko, zahnout a prošít za přezku 72
č. 24 Doměřit délku stahovačkového pásku a přezkového poutka 73
č. 25 Sešít povrchový zadní díl ve středovém kraji 74
č. 26 Přežehlit středový šev povrchového zadního dílu 75
č. 27 Prošít středový šev povrchového zadního dílu po levém zadním dílu 76
č. 28 Odšít pasové odševky povrchového zadního dílu s vložením stahovačky 77
č. 29 Přežehlit pasové odševky povrchového zadního dílu 78
č. 30 Sešít boční kraje povrchového předního a zadního dílu 79
č. 31 Rozžehlit povrchové boční švy 80
č. 32 Odšít pasové odševky podšívkového předního dílu 81
č. 33 Přežehlit pasové odševky podšívkového předního dílu 82
č. 34 Složit a přežehlit rovný příčný záhyb dle nástřihů na podšívkovém předním dílu 83
č. 35 Sešít dolní krajovou podsádku v horním kraji s dolním krajem podšívkového předního dílu 84
č. 36 Přežehlit mezní šev dolní krajové podsádky a podšívkového předního dílu směrem do podšívky 85
č. 37 Sešít podšívkový přední díl v předním kraji se zadním krajem přední krajové podsádky se současným všitím přežehleného rovného příčného záhybu v prsní části podšívkového předního dílu 86
č. 38 Nastřihnout švovou záložku přední krajové podsádky pod švem dolní krajové podsádky rozžehlit švovou záložku, přežehlit mezní šev přední krajové podsádky a podšívkového předního dílu 87
č. 39 Sešít podšívkový zadní díl ve středovém kraji 88
č. 40 Přežehlit středový šev podšívkového zadního dílu 89
č. 41 Odšít pasové odševky podšívkového zadního dílu 90
č. 42 Přežehlit pasové odševky podšívkového zadního dílu 91
č. 43 Sešít boční kraje podšívkového předního a zadního dílu s vynecháním montážního otvoru pro obrácení vesty v levém bočním švu a se současným všitím rovného příčného záhybu 92
č. 44 Přežehlit podšívkové boční švy 93
č. 45 Sešpendlit podšívkový trup s povrchovým trupem 94
č. 46 Předšít přední výstřihový kraj a krajový svěs předního dílu, dolní kraj předního a zadního dílu, průramkový kraj předního a zadního dílu na stroji s ořezem, kontrola předšití 95

č. 47 Vyjmout špendlíky, několikrát nastřihnout švové záložky průramků, sestřihnout rožky předšitých předních krajů....96
č. 48 Rozžehlit švové záložky předšitých předních krajů vesty....97
č. 49 Obrátit vestu na lícní stranu otvorem v náramenicích a průkrčníku zadního dílu, vymnout rožky....98
č. 50 Přežehlit předšité kraje vesty s vytvořením výpustky z povrchového předního a zadního dílu, přežehlit rovný příčný záhyb na podšívkovém předním dílu....99
č. 51 Obrátit zadní díl vesty do rubní strany, sešít vestu v náramenicových krajích se současným předšitím průkrčníkového kraje zadního dílu, několikrát nastřihnout švové záložky průkrčníku zadního dílu....100
č. 52 Obrátit vestu na lícní stranu vynechaným montážním otvorem v levém bočním švu podšívkového zadního dílu, zapravit otvor pro obrácení vesty v levém bočním švu oboustranně lepící mřížkou....101
č. 53 Přežehlit průkrčník zadního dílu s vytvořením výpustky z povrchového zadního dílu, přežehlit náramenice z lícní i rubní strany vesty....102

1.7 Seznam použitých zkratek a značení

1.7.1.Zkratky

ZD - zadní díl

PD - přední díl

šv. - švová (záložka)

kap. - kapsový (otvor)

apod. - a podobně

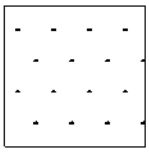
viz. - k vidění

tzv. - takzvaný

pozn. - poznámka

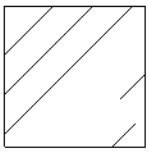
atd. - a tak dále

1.7.2 Druhy šraf



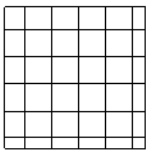
lepící výztužná vložka

B 142 plošná hmotnost: 80 g/m^2



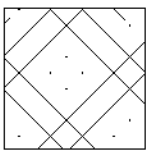
lepící výztužná vložka

1502 plošná hmotnost: 70 g/m^2



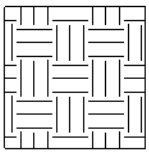
lepící výztužná vložka

9125 plošná hmotnost: 47 g/m^2

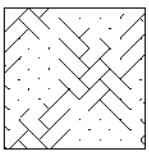


lepící výztužná vložka

5423 plošná hmotnost: 37 g/m^2



lepící krajovka



šablona

1.7.3 Druhy čar

- - - - - - - - - - - - - - - - -	šití u právě prováděné pracovní operace
- - - - - - - - - - - - - - - - -	šití u již zhotovené pracovní operace
————————	viditelný obrys
— — — — — — — — — — — ·	neviditelný obrvs
————————	řez
— · — · — · — ·	viditelný ohyb nebo přehyb
—·—·—·—·—·—·—·—·	neviditelný ohyb nebo přehyb

2. ÚVOD

Oděv už od prvopočátku lidstva neplní pouze ochranou funkci proti nepřízni počasí, ale zároveň prezentuje moc, společenské postavení a na první pohled poskytuje jisté informace o jeho nositeli.

V současné době není móda jen doménou žen. I muži věnují čím dál víc času a prostředků k tomu, aby co nejvíce zdůraznili svou osobnost. Neoddělitelnou součástí mužského šatníku je i pánská vesta.

Vesta jako nová součást mužského oblečení se poprvé objevuje ve Francii na dvoře Ludvíka XIV. (období baroka). Střihově se přizpůsobuje kabátci justaucorpsu, sahá ke kolenům a má rukávy i šosy, takže se vlastně oblékají dva kabátce přes sebe, spodní je jen méně honosný. V období rokoka se délka vesty postupně zkracuje a stává se velmi luxusní součástí mužského oblečení. V pozdějším období se střih vesty zjednodušuje a především ztrácí rukávy a šosy. Nápadnou ozdobou vesty je jen její výrazný materiál, výšivka či potisk. Vesta společně s kravatou zůstávají jedinou nápadnou ozdobou mužského oblečení až do současné doby.

Historický vývoj vesty prošel velkými změnami tvarů i oděvních materiálů. Původně tvořila vesta výhradně oděv mužů, teprve počátkem 20. století se rozšířila do ženského šatníku. V současné době patří vesta k oblíbenému a módnímu oděvu mužů i žen.

Chceme-li vestu velmi obecně popsat, pak je to mužský nebo ženský trupový oděv, pokrývající trup těla; může pokrývat jen jeho horní část, popř. může pokrývat svou prodlouženou částí obalovitě i dolní končetiny.

V dnešní době se vesta používá pro různé příležitosti. S tím je spojeno její střihové řešení , volba oděvního materiálu a v neposlední řadě technologické zpracování vesty.

Oděvní technologie pojednává o technicko-výrobních zákonitostech při zpracování oděvů. Zabývá se studiemi a nejúčelnějšími metodami výroby oděvů a určuje jejich zpracování. Technologie je stále živá, neboť na ni neustále působí věda a technický rozvoj se zřetelem na dobrou jakost výrobku, zkrácení výrobního času a odstranění nebo zmírnění lidské námahy.

2.1 Cíl práce

Cílem diplomové práce je poskytnout ucelené informace a přehled o technologii výroby pánské vesty, které se v současné době v oděvním průmyslu používají. Především se tato práce zaměřuje na technologii výroby pánské vesty zhotovované plynulou montáží. Plynulá montáž v současnosti nahrazuje dílcovou montáž z důvodu zvýšení produktivity a rychlosti práce. Zvláštní pozornost je věnována návrhu a realizaci grafické analýzy technologických operací výroby pánské vesty tzv. technologické listy. Technologické listy přispívají ke snadnějšímu pochopení a proniknutí do problematiky technologie výroby pánské vesty se zřetelem na zajištění kvality provedení jednotlivých technologických operací. Konečným cílem diplomové práce je provést doporučení pro uplatnění technologických listů v oděvní výrobě.

3. TEORETICKÁ ČÁST

3.1 Definice pánské vesty

VESTA – krátký přiléhavý i volný trupový nebo rukávový oděv, vpředu na zapínání, sahající do pasu, někdy částečně pod pas. Má výstřih a je jednořadová nebo dvouřadová. [2]

3.2 Rozdělení pánských vest

Trupová vesta – je bez rukávů a častěji i bez fazónky, tvoří součást pánského obleku. Přední díl je zhotoven z vrchového materiálu, zadní z podšívky.

Rukávová vesta – má rukávy a často i fazónku. Tvoří samostatný sportovní nebo pracovní oděv, nahrazující sako. Její původ sahá do třicetileté války, tenkráte měla rukávy, od kterých se ustoupilo až v 18. století společně i se šosy, kdy dostala dnešní formu. Šila se z luxusních, bohatě vyšívaných tkanin. [2]

Obleková vesta – trupová přiléhavá vesta jednořadová nebo dvouřadová, tvořící součást obleku; zadní díl je zhotoven zpravidla z trupové podšívky.

Separátní vesta – trupová přiléhavá vesta jednořadová nebo dvouřadová, zhotovena z jiného materiálu než oděv, se kterým tvoří sdružené oblečení (oblek).

Smokinková vesta – trupová přiléhavá vesta s hlubokým výstřihem zhotovená obvykle z téhož materiálu jako smokinkové sako.

Fraková vesta – jednořadová nebo dvouřadová trupová přiléhavá vesta s hlubokým výstřihem, zhotovená z bílého oděvního materiálu; její zadní díl je nahrazen stahovačkou v pase. [1]

3.3 Technologie výroby pánské vesty

3.3.1 Technický nákres pánské vesty

Pánská obleková vesta, jednořadová, pasová dvouvýpustková kapsa, na předním podšívkovém dílu krajové podsádky v předním i dolním kraji, podšita trupovou podšívkou.

3.3.2 Technický popis pánské vesty

Tvar:

Pánská obleková vesta, jednořadová, zapínaná na 5 knoflíků. Vesta má mírně hluboký výstřih bez fazónky, pasová dvouvýpustková kapsa 11 cm dlouhá, na podšívkovém předním dílu má krajové podsádky v předním i dolním kraji z vrchového materiálu, vesta je podšita trupovou podšívkou.

Přední dílec:

Povrchový přední díl: zhotoven z vrchového materiálu, celoplošně podlepen lepící výztužnou vložkou, tvarován sešitým pasovým prostřiženým odševkem. Kapsy: pasové dvouvýpustkové kapsy na levém i pravém předním dílu 11 cm dlouhé. Kapsový váček je ze dvou částí: podkladová část z vrchového materiálu, otvorová část z trupové podšívky.

Podšívkový přední díl: zhotoven z trupové podšívky, zmenšen o krajovou podsádku v předním a dolním kraji z vrchového materiálu, podsádky podlepeny lepící výztužnou vložkou, tvarován odšitým pasovým odševkem, složen rovný příčný záhyb v prsní části vesty.

Zadní dílec:

Povrchový zadní díl: zhotoven z trupové podšívky, členěn středovým švem, středový šev prošit, tvarován odšitým pasovým odševkem, do odševků všita stahovačka zapnuta středem na sponu. Stahovačka je zhotovena z trupové podšívky a není prošita.

Podšívkový zadní díl: zhotoven z trupové podšívky, tvarován odšitým pasovým odševkem, členěn středovým švem.

3.3.3 Soupis operací výroby pánské vesty

3.3.3.1 Dílcová montáž

č.operace název operace

Vybavování:

1. Připravit povrchové díly.
2. Připravit podšívkové díly.
3. Vybavit drobnou přípravu a součásti.

Lepení:

4. Podlepit celoplošně přední povrchový díl lepící výztužnou vložkou na kontinuálním podlepovacím stroji.
5. Podlepit přední povrchový díl v místě náramenice a průramku lepící výztužnou vložkou na kontinuálním podlepovacím stroji.
6. Podlepit přední a dolní krajovou podsádku lepící výztužnou vložkou na kontinuálním podlepovacím stroji.
7. Podlepit výpustkové podsádky kapes lepící výztužnou vložkou na kontinuálním podlepovacím stroji.

Povrchové přední díly:

8. Naznačit umístění a délku pasového odševku dle šablony s naznačením značky v průkrčníkovém okraji.
9. Rozřezat pasový odševek na řezacím stroji s pásovým nožem.
10. Sešít přední pasový průstřih povrchového předního dílu dle naznačení.
11. Dostřihnout pasový odševek, rozžehlit pasový průstřih, podlepit vrchol odševku lepící výztužnou vložkou.
12. Zpracovat přední výstřihový okraj, krajový svěs a dolní okraj povrchového předního dílu lepící krajovkou.

Dvouvýpustkové kapsy:

13. Připravit horní a dolní výpustkovou podsádku přehnutím a předžehlením do přehybu.
14. Naznačit umístění kapsového otvoru do rámečku dle šablony.
15. Předšít kapsový otvor na povrchovém předním dílu horní a dolní výpustkovou podsádkou.
16. Prostřihnout kapsový otvor středem předšití v ukončení do rožků.
17. Vtáhnout výpustkové podsádky a rožky do rubní strany, odšít rožky v ukončení kapsy.
18. Urovnat a vyžehlit výpustkovou kapsu z lícní i rubní strany.
19. Našít otvorovou část kapsového půlváčku na švovou záložku dolní výpustkové podsádky.
20. Našít podkladovou část kapsového půlváčku na švovou záložku horní výpustkové podsádky.
21. Sešít kapsový půlváček na stroji s ořezem.
22. Urovnat výpustkovou kapsu, zajistit kapsový otvor sešitím bez uzašití.
23. Vyžehlit hotovou pasovou výpustkovou kapsu.

24. Naznačit a obstřihnout okraje povrchových předních dílů.

Podšívkové přední díly:

25. Odšít pasové odševky podšívkového předního dílu.
26. Přežehlit pasové odševky podšívkového předního dílu.
27. Složit a přežehlit rovný příčný záhyb dle nástřihů na podšívkovém předním dílu.
28. Sešít dolní krajovou podsádku v horním kraji s dolním krajem podšívkového předního dílu.
29. Přežehlit mezní šev dolní krajové podsádky a podšívkového předního dílu směrem do podšívky.
30. Sešít podšívkový přední díl v předním kraji se zadním krajem přední krajové podsádky se současným všitím přežehleného rovného příčného záhybu v prsní části podšívkového předního dílu.
31. Nastřihnout švovou záložku přední krajové podsádky pod švem dolní krajové podsádky a v této části švovou záložku rozžehlit, mezní šev přední krajové

podsádky a podšívkového předního dílu přežehlit směrem do podšívky, přežehlit podšívkový přední díl.

Montáž předních dílců:

32. Zkompletovat povrchový a podšívkový přední díl, našpendlit podšívkový přední díl na povrchový s přetažením podšívkového předního dílu.
33. Předšít přední výstřihový kraj, krajový svěs, dolní kraj a průramkový kraj předních dílů na stroji s ořezem, kontrola předšití, vyjmout špendlíky, sestřihnout rožky předšitých předních krajů, několikrát nastřihnout švové záložky průramků.
34. Rozžehlit švové záložky předšitých předních krajů, obrátit přední dílec na lícní stranu, vymnout a vypíchnout rožky.
35. Přežehlit přední kraje a průramek vesty s vytvořením výpustky z povrchového předního dílu, přežehlit rovný příčný záhyb na podšívkovém předním dílu.
36. Kontrola tvaru předních krajů.
37. Urovnat a spojit podšívkový přední díl s povrchovým předním dílem v bočních a náramenicových okrajích pomocným švem se současným uchycením rovného příčného záhybu v prsní části podšívkového předního dílu na stroji s ořezem.

Stahovačka na povrchový zadní díl:

38. Předšít stahovačkový pásek a přezkové poutko ze dvou stran.
39. Sestřihnout rožky předšité stahovačky.
40. Rozžehlit šev předšití stahovačky s vložením šablony.
41. Obrátit stahovačkový pásek a přezkové poutko na lícní stranu, vymnout a vypíchnout rožky.
42. Přežehlit stahovačku s vytvořením výpustky.
43. Navléknout přezku na přezkové poutko, zahnout a prošít za přezkou.
44. Doměřit délku stahovačkového pásku a přezkového poutka.

Povrchový zadní díl:

45. Sešít povrchový zadní díl ve středovém kraji.
46. Přežehlit středový šev povrchového zadního dílu.
47. Prošít středový šev povrchového zadního dílu po levém zadním dílu.
48. Odšít pasové odševky povrchového zadního dílu s vložením stahovačky.
49. Přežehlit pasové odševky povrchového zadního dílu.

Podšívkový zadní díl:

50. Sešít podšívkový zadní díl ve středovém kraji.
51. Přežehlit středový šev podšívkového zadního dílu.
52. Odšít pasové odševky podšívkového zadního dílu.
53. Přežehlit pasové odševky podšívkového zadního dílu.

Montáž zadního dílce:

54. Zkompletovat povrchový a podšívkový zadní díl.
55. Předšít zadní dílec v dolním kraji.
56. Přežehlit dolní kraj s vytvořením výpustky z povrchového zadního dílu.
57. Urovnat a obstřihnout podšívkový zadní díl podle povrchového zadního dílu v bočním, průramkovém, náramenicovém a průkrčníkovém okraji.

Montáž vesty:

58. Zkompletovat přední dílce se zadním dílcem.
59. Sešít boční kraje předního a zadního dílce se současným všitím přežehleného rovného záhybu v prsní části podšívkového předního dílu, průramkové kraje zadního dílce, náramenicové kraje předního a zadního dílce a průkrčníkový kraj zadního dílce s vynecháním montážního otvoru v levé bočním švu podšívkového zadního dílu.
60. Několikrát nastřihnout švovou záložku průramků a průkrčníku zadního dílce.
61. Obrátit vestu na lícní stranu vynechaným montážním otvorem v bočním švu, vymnout rožky.

62. Přežehlit průramky a průkrčník zadního dílce s vytvořením výpustky z povrchového zadního dílu, přežehlit boční a náramenicové švy z lícní i rubní strany vesty.
63. Zapravit otvor pro obrácení vesty v levém bočním švu oboustranně lepící mřížkou.

Zhotovení knoflíkových dírek:

64. Naznačit a rozměřit umístění 5 dírek dle šablony na levém předním dílci.
65. Vyšít 5 dírek na dírkovacím stroji.
66. Protáhnout podložku u 5 dírek.
67. Zhotovit uzávěrky u 5 dírek na závorovacím stroji.

Konečné žehlení:

68. Vyžehlit vestu na tvarovkovém žehlícím stroji.
69. Dožehlit vestu na bustovém žehlícím stroji.
70. Vyžehlit stahovačku na plochém žehlícím stroji.
71. Vyžehlit podšívkové díly ručně elektrickou žehličkou, urovnat a vyžehlit rovný příčný záhyb na podšívkovém předním dílu.

Dokončovací práce:

72. Naznačit umístění 5 knoflíků na pravém předním kraji předního dílce.
73. Přišít 5 knoflíků dle naznačení strojem na přišívání knoflíků, přišít náhradní knoflík na náhradní materiál strojem.
74. Zhotovit krčky u 5 knoflíků speciálním strojem.
75. Upravit a zabarvit 5 dírek.
76. Provléknout konec stahovačkového pásku přezkou.
77. Očistit vestu, odstřihnout konce nití.
78. Pověsit vestu na ramínko.
79. Zapnout vestu na 1 knoflík.
80. Zavěsit visačku na zapnutý knoflík.
81. Vložit náhradní materiál s knoflíkem do sáčku a zavěsit na ramínko.
82. Technická kontrola.
83. Adjustace.

3.3.3.2 Plynulá montáž

č.operace	název operace

Vybavování:

1. Připravit povrchové díly.
2. Připravit podšívkové díly.
3. Vybavit drobnou přípravu a součásti.

Lepení:

4. Podlepit celoplošně přední povrchový díl lepící výztužnou vložkou na kontinuálním podlepovacím stroji.
5. Podlepit přední povrchový díl v místě náramenice a průramku lepící výztužnou vložkou na kontinuálním podlepovacím stroji.
6. Podlepit přední a dolní krajovou podsádku lepící výztužnou vložkou na kontinuálním podlepovacím stroji.
7. Podlepit výpustkové podsádky kapes lepící výztužnou vložkou na kontinuálním podlepovacím stroji.

Povrchové přední díly:

8. Naznačit umístění a délku pasového odševku dle šablony s naznačením značky v průkrčníkovém okraji.
9. Rozřezat pasový odševek na řezacím stroji s pásovým nožem.
10. Sešít přední pasový průstřih povrchového předního dílu dle naznačení.
11. Dostřihnout pasový odševek, rozžehlit pasový průstřih, podlepit vrchol odševku lepící výztužnou vložkou.
12. Zpracovat přední výstřihový okraj, krajový svěs a dolní okraj povrchového předního dílu lepící krajovkou.

Dvouvýpustkové kapsy:

13. Připravit horní a dolní výpustkovou podsádku přehnutím a předžehlením do přehybu.
14. Naznačit umístění kapsového otvoru do rámečku dle šablony.
15. Předšít kapsový otvor na povrchovém předním dílu horní a dolní výpustkovou podsádkou.
16. Prostřihnout kapsový otvor středem předšití v ukončení do rožků.
17. Vtáhnout výpustkové podsádky a rožky do rubní strany, odšít rožky v ukončení kapsy.
18. Urovnat a vyžehlit výpustkovou kapsu z lícní i rubní strany.
19. Našít otvorovou část kapsového půlváčku na švovou záložku dolní výpustkové podsádky.
20. Našít podkladovou část kapsového půlváčku na švovou záložku horní výpustkové podsádky.
21. Sešít kapsový půlváček na stroji s ořezem.
22. Urovnat výpustkovou kapsu, zajistit kapsový otvor sešitím bez uzašití.
23. Vyžehlit hotovou pasovou výpustkovou kapsu.

24. Naznačit a obstřihnout okraje povrchových předních dílů.

Stahovačka na povrchový zadní díl:

25. Předšít stahovačkový pásek a přezkové poutko ze dvou stran.
26. Sestřihnout rožky předšité stahovačky.
27. Rozžehlit šev předšití stahovačky s vložením šablony.
28. Obrátit stahovačkový pásek a přezkové poutko na lícní stranu, vymnout a vypíchnout rožky.
29. Přežehlit stahovačku s vytvořením výpustky.
30. Navléknout přezku na přezkové poutko, zahnout a prošít za přezkou.
31. Doměřit délku stahovačkového pásku a přezkového poutka.

Povrchový zadní díl:

32. Sešít povrchový zadní díl ve středovém kraji.
33. Přežehlit středový šev povrchového zadního dílu.
34. Prošít středový šev povrchového zadního dílu po levém zadním dílu.
35. Odšít pasové odševky povrchového zadního dílu s vložením stahovačky.
36. Přežehlit pasové odševky povrchového zadního dílu.

Montáž povrchového trupu:

37. Zkompletovat povrchové přední díly s povrchovým zadním dílem.
38. Sešít boční kraje povrchového předního a zadního dílu.
39. Rozžehlit povrchové boční švy.

Podšívkové přední díly:

40. Odšít pasové odševky podšívkového předního dílu.
41. Přežehlit pasové odševky podšívkového předního dílu.
42. Složit a přežehlit rovný příčný záhyb dle nástřihů na podšívkovém předním dílu.
43. Sešít dolní krajovou podsádku v horním kraji s dolním krajem podšívkového předního dílu.
44. Přežehlit mezní šev dolní krajové podsádky a podšívkového předního dílu směrem do podšívky.
45. Sešít podšívkový přední díl v předním kraji se zadním krajem přední krajové podsádky se současným všitím přežehleného rovného příčného záhybu v prsní části podšívkového předního dílu.
46. Nastřihnout švovou záložku přední krajové podsádky pod švem dolní krajové podsádky a v této části švovou záložku rozžehlit, mezní šev přední krajové podsádky a podšívkového předního dílu přežehlit směrem do podšívky, přežehlit podšívkový přední díl.

Podšívkový zadní díl:

47. Sešít podšívkový zadní díl ve středovém kraji.
48. Přežehlit středový šev podšívkového zadního dílu.
49. Odšít pasové odševky podšívkového zadního dílu.
50. Přežehlit pasové odševky podšívkového zadního dílu.

Montáž podšívkového trupu:

51. Zkompletovat podšívkové přední díly s podšívkovým zadním dílem.
52. Sešít boční kraje podšívkového předního a zadního dílu s vynecháním montážního otvoru pro obrácení vesty v levém bočním švu a se současným všitím přežehleného rovného příčného záhybu v prsní části podšívkových předních dílů.
53. Přežehlit podšívkové boční švy.

Montáž vesty:

54. Zkompletovat povrchový trup s podšívkovým trupem.
55. Sešpendlit podšívkový trup s povrchovým trupem.
56. Předšít přední výstřihový kraj a krajový svěs předního dílu, dolní kraj předního a zadního dílu, průramkový kraj předního a zadního dílu na stroji s ořezem, kontrola předšití.
57. Vyjmout špendlíky, několikrát nastřihnout švové záložky průramků, sestřihnout rožky předšitých předních krajů.
58. Rozžehlit švové záložky předšitých předních krajů vesty.
59. Obrátit vestu na lícní stranu otvorem v náramenicích a průkrčníku zadního dílu, vymnout rožky.
60. Přežehlit předšité kraje vesty s vytvořením výpustky z povrchového předního a zadního dílu, přežehlit rovný příčný záhyb na podšívkovém předním dílu.
61. Obrátit zadní díl vesty do rubní strany, sešít vestu v náramenicových krajích se současným předšitím průkrčníkového kraje zadního dílu, několikrát nastřihnout švové záložky průkrčníku zadního dílu, kontrola.
62. Obrátit vestu na lícní stranu vynechaným montážním otvorem v levém bočním švu podšívkového zadního dílu, zapravit otvor pro obrácení vesty v levém bočním švu oboustranně lepící mřížkou.
63. Přežehlit průkrčník zadního dílu s vytvořením výpustky z povrchového zadního dílu, přežehlit náramenice z lícní i rubní strany vesty.

Zhotovení knoflíkových dírek:

64. Naznačit a rozměřit umístění 5 dírek dle šablony na levém předním dílci.
65. Vyšít 5 dírek na dírkovacím stroji.
66. Protáhnout podložku u 5 dírek.
67. Zhotovit uzávěrky u 5 dírek na závorovacím stroji.

Konečné žehlení:

68. Vyžehlit vestu na tvarovkovém žehlícím stroji.
69. Dožehlit vestu na bustovém žehlícím stroji.
70. Vyžehlit stahovačku na plochém žehlícím stroji.
71. Vyžehlit podšívkové díly ručně elektrickou žehličkou, urovnat a vyžehlit rovný příčný záhyb na podšívkovém předním dílu.

Dokončovací práce:

72. Naznačit umístění 5 knoflíků na pravém předním kraji předního dílce.
73. Přišít 5 knoflíků dle naznačení strojem na přišívání knoflíků, přišít náhradní knoflík na náhradní materiál strojem.
74. Zhotovit krčky u 5 knoflíků speciálním strojem.
75. Upravit a zabarvit 5 dírek.
76. Provléknout konec stahovačkového pásku přezkou.
77. Očistit vestu, odstřihnout konce nití.
78. Pověsit vestu na ramínko.
79. Zapnout vestu na 1 knoflík.
80. Zavěsit visačku na zapnutý knoflík.
81. Vložit náhradní materiál s knoflíkem do sáčku a zavěsit na ramínko.
82. Technická kontrola.
83. Adjustace.

4. PRAKTICKÁ ČÁST

4.1 Vlastní rozdělení pánských vest dle různých hledisek

Úvod praktické části diplomové práce je věnován doplnění existujícího rozdělení pánských vest dle různých hledisek.

4.1.1 Rozdělení pánských vest z hlediska účelu použití

Domácí vesta – používá se při práci a odpočinku v domácím prostředí. Je vyrobena z různých oděvních materiálů a různého konstrukčního řešení. Prioritou je její snadná údržba.

Pracovní vesta – je oděv sloužící při výkonu různých povolání. Materiál a technologické zpracování musí být přizpůsobeny k výkonu zaměstnání. Nejvýhodnější je lehce udržovatelný materiál. Střih pracovní vesty musí umožňovat její jednoduché zpracování a volný pohyb pracovníka, proto se volí volnějšího střihu s různými typy nakládaných kapes. Povrchová úprava materiálu a někdy i barva musí napomáhat bezpečnosti pracovníka např. pracující na cestách a silnicích, policie apod. Celkově se přihlíží k praktičnosti a bezpečnosti při práci.

Vycházková vesta – používá se na běžné nošení např. do školy, zaměstnání. Zhotovuje se z různých druhů oděvních materiálů, různě střihově řešeny s ohledem na věk, postavu a módu.

Sportovní vesta – je určena pro volný čas a provozování různých druhů sportů. Střihové řešení se volí spíše volnějšího typu pro zajištění dostatečného pohybu při různých sportovních aktivitách, s různými členícími švy a druhy kapes. Může být opatřena kapucí a často i výplňkovým materiálem. Materiál musí být především snadno udržovatelný a zajišťovat komfort.

Společenská vesta – vesta je určena pro společenské a slavnostní příležitosti. Kladen je důraz především v oblasti estetického vzhledu. Vyhotovuje se z nákladnějších materiálů a je součástí obleku, smokingového nebo frakového obleku.

4.1.2 Rozdělení pánských vest dle siluety

Přiléhavá vesta – výrazně vyznačuje na oblečené postavě siluetu těla.

Polopřiléhavá vesta – mírně vyznačuje na oblečené postavě siluetu těla.

Volná vesta – nevyznačuje siluetu těla, může být různě široká.

4.1.3 Rozdělení pánských vest dle druhu zapínání

- *na knoflíky* - jednořadová vesta – oděv na zapínání s menším překladem, s jednou řadou knoflíků nebo jiných zapínadel.
  - dvouřadová vesta – s širším překladem, s dvěma řadami knoflíků, z níž jedna řada slouží k zapínání a druhá k ozdobě.
- *na stuhový uzávěr*
- *na zdrhovadlo*
- *na háčky a očka*

4.1.4 Rozdělení pánské vesty z hlediska způsobu výroby

Zakázková vesta – je oděv zhotovený na základě naměřených nebo jinak získaných tělesných rozměrů pro konkrétního spotřebitele, který sjednal zakázku.

Konfekční vesta – zhotovena do zásoby v normalizovaných velikostech pro předem neurčeného spotřebitele.

4.1.5 Rozdělení pánské vesty dle konstrukčního a technologického řešení

Z hlediska střihového řešení ve vztahu k technologickému vypracování se nabízí velká variabilita provedení. Tvar vesty je ovlivněn především účelem oděvu a módou.

Pánskou vestu vyrobenou oděvářskou technologií lze rozdělit do několika následujících skupin:

Přední díly:

- *úprava v pase* - odšity odševky
  - bez vybrání

- *pasové kapsy* - prostřižené - dvouvýpustkové kapsy
  - lištové kapsy
  - výpustkové lištové kapsy
  - nakládané

- *vnější náprsní kapsy* - prostřižené - dvouvýpustkové kapsy
  - lištové kapsy
  - výpustkové lištové kapsy
  - nakládané

- *úprava výstřihu* - bez fazónky
  - s fazónkou
  - s šálovou fazónkou

- *úprava předních krajů* - bez krajových podsádek
  - s krajovými podsádkami

Zadní díl:

- *úprava v pase* - odšity odševky
  - pruženkou
  - odšity odševky se stahovačkou
  - ozdoben dragounem

- *úprava průkrčníku* - bez průkrčníkového dílku
  - s průkrčníkovým dílkem

Montáž:

- *typy montáže vesty* - dílcová
  - plynulá

- *montážní otvor pro obrácení vesty* - levý boční šev
  - průkrčník zadního dílu
  - kapsový váček

4.1.6 Rozdělení pánské vesty z hlediska materiálových požadavků

Vesta je pro svoji praktičnost a mnohostranné použití velmi oblíbeným oděvem a v současné době také velmi módní. Tento oděv je při správné volbě oděvního materiálu a jeho zpracování vhodný k nejrůznějším příležitostem.

Podle použitého druhu oděvního materiálu v závislosti na ročním období je možno vesty rozdělit na :

Jarní a letní vesty - jsou zhotoveny z tenkých nehřejivých nebo méně hřejivých materiálů, zpravidla světlejších odstínů.

*Podzimní a zimní ve*sty - jsou zhotoveny z hřejivějších, silnějších oděvních materiálů, zpravidla tmavších odstínů. Mohou být opatřeny výplňkovým materiálem.

Pozn.: Toto rozdělení vest lze aplikovat na všechny druhy vest mimo společenských, kde volba materiálu z hlediska ročního období nehraje žádnou roli.

4.2 Výběr a analýza technologických operací výroby pánské vesty

Praktická část diplomové práce je zaměřena na technologické operace výroby pánské vesty zhotovované plynulou montáží. Poněvadž se v současné době přechází od dílcové montáže na plynulou montáž z důvodu zvýšení produktivity a rychlosti práce. Vzhledem k vysoké obsahové i časové náročnosti je analýza technologických operací výroby pánské vesty vypracována v rozsahu operací týkajících se spojovacího procesu.

Povrchové přední díly:

č.operace	název operace

8. Naznačit umístění a délku pasového odševku dle šablony s naznačením značky v průkrčníkovém okraji.

Uchopit povrchový PD a položit na pracovní stůl rubní stranou nahoru, uchopit a přiložit šablonu pro naznačení umístění pasového odševku přesně na přední výstřihový a náramenicový okraj povrchového PD, uchopit krejčovskou křídu a naznačit značku pro umístění pasového odševku v předním výstřihovém nebo náramenicovém okraji dle určité velikosti, odložit šablonu, uchopit pravítko a spojit podle pravítka nástřih v dolním okraji a značku pro umístění pasového odševku v předním výstřihovém nebo náramenicovém okraji, odložit pravítko, naznačit krejčovskou křídou podle tabulky velikostí značku pro vrchol pasového odševku, odložit krejčovskou křídu, kontrola naznačení odševku, odložit povrchový PD na určené místo.

9. Rozřezat pasový odševek na řezacím stroji s pásovým nožem.

Uchopit a položit povrchový PD na pracovní stůl řezacího stroje s pásovým nožem rubní stranou nahoru, zapnout řezací stroj s pásovým nožem a provést zářez do povrchového PD v místě naznačení umístění pasového odševku s nedořezáním od vrcholu pasového odševku 20 mm, vysunout povrchový PD, vypnout řezací stroj s pásovým nožem, kontrola zářezu, uchopit krejčovské měřidlo a křídu, naznačit krejčovskou křídou podle tabulky velikostí značku v místě pasu pomocí krejčovského měřidla, odložit krejčovské měřidlo a křídu, odložit povrchový PD na určené místo.

10. Sešít přední pasový průstřih povrchového předního dílu dle naznačení.

Uchopit povrchový PD, složit PD lícem k sobě tak, aby okraje pasového průstřihu ležely zároveň okraji k sobě, zvednout patku šicího stroje, vložit složený PD v místě naznačeného pasového průstřihu pod patku stroje, urovnat a spustit patku šicího stroje, sešít přední pasový průstřih směrem od nástřihu v dolním okraji po vrchol odševku (sešití odševku končí 20 mm nad prostřižením pasového odševku) s uzašitím na začátku a konci šití, zvednout patku stroje, vysunout povrchový PD, odstřihnout vrchní i spodní nit na začátku a konci šití, zkontrolovat sešití pasového průstřihu, odložit povrchový PD na určené místo.

11. Dostřihnout pasový odševek, rozžehlit pasový průstřih, podlepit vrchol odševku lepící výztužnou vložkou.

Uchopit povrchový PD a položit na žehlící stůl rubní stranou nahoru, uchopit nůžky a dostřihnout pasový odševek co nejblíže k vrcholu odševku, odložit nůžky, uchopit žehličku a rozžehlit švovou záložku sešitého pasového průstřihu, uchopit a položit lepící výztužnou vložku přes vrchol pasového odševku, podlepit vrchol pasového odševku lepící výztužnou vložkou, odložit žehličku, kontrola, odložit povrchový PD na určené místo.

12. Zpracovat přední výstřihový okraj, krajový svěs a dolní okraj povrchového předního dílu lepící krajovkou.

Uchopit povrchový PD a položit na žehlící stůl rubní stranou nahoru, uchopit a přiložit lepící krajovku k přednímu výstřihovému okraji, na krajový svěs a dolní okraj povrchového PD, uchopit žehličku a zpracovat podlepením přední kraj vesty lepící krajovkou se založením v rožku, odložit žehličku, kontrola zpracování předního kraje, odložit povrchový PD na určené místo.

Dvouvýpustkové kapsy:

13. Připravit horní a dolní výpustkovou podsádku přehnutím a předžehlením do přehybu.

Uchopit výpustkové podsádky a položit lícní stranou na žehlící stůl, uchopit žehličku, složit do ohybu výpustkové podsádky rubní stranou k sobě tak, že okraje podsádky leží zároveň, předžehlit výpustkové podsádky do přehybu, odložit žehličku, kontrola předžehlení, odložit výpustkové podsádky na určené místo.

14. Naznačit umístění kapsového otvoru do rámečku dle šablony.

Uchopit a položit povrchový PD na pracovní stůl lícní stranou nahoru, uchopit a položit šablonu pro naznačení umístění kapsy zároveň k dolnímu a bočnímu okraji povrchového PD, uchopit krejčovskou křídu a naznačit umístění kapsového otvoru do rámečku dle přiložené šablony na lícní straně PD, odložit krejčovskou křídu, odložit šablonu, kontrola naznačení kapsového otvoru, odložit povrchový PD na určené místo.

15. Předšít kapsový otvor na povrchovém předním dílu horní a dolní výpustkovou podsádkou.

Uchopit povrchový PD, položit na pracovní desku stroje lícem nahoru, uchopit předžehlenou horní výpustkovou podsádku a přiložit přehyb podsádky k hornímu naznačení kapsového otvoru, vsunout pod patku stroje, urovnat a spustit patku stroje, předšít horní kraj kapsového otvoru v šíři výpustky 5 mm v délce naznačeného kapsového otvoru s uzašitím na začátku a konci šití, zvednout patku stroje, vysunout povrchový PD a odstřihnout vrchní a spodní nit na začátku i konci šití, zkontrolovat předšití horního kraje kapsového otvoru, položit povrchový PD na pracovní desku stroje lícem nahoru, uchopit předžehlenou dolní výpustkovou podsádku a přiložit přehyb podsádky k dolnímu naznačení kap. otvoru, vsunout pod patku stroje, urovnat a spustit patku stroje, předšít dolní kraj kapsového otvoru v šíři výpustky 5 mm a v délce naznačeného kap.otvoru s uzašitím na začátku a konci šití, zvednout patku stroje, vysunout a odstřihnout vrchní a spodní nit na začátku i konci šití, kontrola předšití dolního kraje kapsového otvoru, odložit povrchový PD na určené místo.

16. Prostřihnout kapsový otvor středem předšití v ukončení do rožků.

Uchopit povrchový PD s předšitým kapsovým otvorem, uchopit nůžky a prostřihnout kapsový otvor přesně ve středu předšití s nedostřižením 10 mm před koncem šití a od nedostřižení nastřihnout kapsový otvor do rožků k poslednímu stehu šití, kontrola prostřižení, odložit nůžky a povrchový PD s prostřiženým kap.otvorem na určené místo.

17. Vtáhnout výpustkové podsádky a rožky do rubní strany, odšít rožky v ukončení kapsy.

Uchopit povrchový PD s prostřiženým kapsovým otvorem, vtáhnout výpustkové podsádky a rožky v ukončení kapsy do rubní strany povrchového PD, vsunout pod patku stroje, urovnat nastřižené rožky a výpustkové podsádky z rubní strany PD, spustit patku stroje a odšít rožky v ukončení kapsy s uzašitím na začátku a konci šití, zvednout patku stroje, vysunout

povrchový PD, odstřihnout vrchní i spodní nit na začátku a konci šití, zkontrolovat odšití rožků, odložit povrchový PD na určené místo.

18. Urovnat a vyžehlit výpustkovou kapsu z lícní i rubní strany.

Uchopit a položit povrchový PD lícní stranou nahoru na žehlící stůl, uchopit žehličku, urovnat výpustkovou kapsu z lícní strany a vyžehlit, odložit žehličku, uchopit, otočit a položit povrchový PD rubní stranou nahoru na žehlící stůl, uchopit žehličku, urovnat výpustkové podsádky z rubní strany a přežehlit, odložit žehličku, kontrola žehlení, odložit povrchový PD na určené místo.

19. Našít otvorovou část kapsového půlváčku na švovou záložku dolní výpustkové podsádky.

Uchopit povrchový PD a položit lícní stranou na pracovní desku stroje, uchopit otvorovou část kapsového půlváčku z trupové podšívky a položit lícem na líc dolní výpustkové podsádky okraji zároveň, vsunout pod patku stroje, urovnat a spustit patku šicího stroje, sešít kraje dolní výpustkové podsádky s vrchním krajem kap. půlváčku v délce výpustkové podsádky s uzašitím na začátku a konci šití, zvednout patku stroje, vysunout povrchový PD, odstřihnout vrchní i spodní nit na začátku a konci šití, zkontrolovat sešití, odložit povrchový PD na určené místo.

20. Našít podkladovou část kapsového půlváčku na švovou záložku horní výpustkové podsádky.

Uchopit povrchový PD a položit lícní stranou na pracovní desku šicího stroje, uchopit podkladovou část kapsového půlváčku z vrchového materiálu a přiložit lícem na líc horní výpustkové podsádky okraji zároveň, vsunout pod patku stroje, urovnat a spustit patku šicího stroje, sešít vrchní kraj podkladové části kapsového půlváčku s krajem horní výpustkové podsádky v délce kapsového otvoru s uzašitím na začátku a konci šití, zvednout patku šicího stroje, vysunout povrchový PD, odstřihnout vrchní i spodní nit na začátku a konci šití, kontrola sešití, odložit povrchový PD na určené místo.

21. Sešít kapsový půlváček na stroji s ořezem.

Uchopit povrchový PD a položit lícní stranou na pracovní desku stroje, uchopit a urovnat otvorovou a podkladovou část kapsového půlváčku okraji zároveň, vsunout pod patku šicího stroje, urovnat okraje půlváčků, spustit patku stroje, sešít kapsové půlváčky ze 3 stran na

stroji s ořezem s uzašitím na začátku a konci šití, zvednout patku šicího stroje, vysunout povrchový PD, odstřihnout vrchní i spodní nit na začátku a konci šití, zkontrolovat sešití půlváčků, odložit povrchový PD na určené místo.

22. Urovnat výpustkovou kapsu, zajistit kapsový otvor sešitím bez uzašití.

Uchopit povrchový PD, urovnat kapsový otvor výpustky k sobě, vsunout pod patku stroje, urovnat výpustky a spustit patku stroje, zajistit kapsový otvor sešitím delšími stehy uprostřed kapsového otvoru přes švovou záložku dolní výpustky a otvorovou i podkladovou část kapsového půlváčku bez uzašití, zvednout patku šicího stroje, vysunout povrchový PD, odstřihnout vrchní i spodní nit na začátku a konci šití, kontrola zajištění kapsového otvoru, odložit povrchový PD na určené místo.

23. Vyžehlit hotovou pasovou výpustkovou kapsu.

Uchopit povrchový PD s hotovou výpustkovou kapsou a položit lícní stranou nahoru na žehlící stůl, uchopit žehličku a vyžehlit výpustkovou kapsu z lícní strany, odložit žehličku, uchopit, otočit a položit povrchový PD rubní stranou nahoru na žehlící stůl, uchopit žehličku a vyžehlit výpustkovou kapsu z rubní strany, odložit žehličku, kontrola vyžehlení, odložit povrchový PD s hotovou výpustkovou kapsou na určené místo.

24. Naznačit a obstřihnout okraje povrchových předních dílů.

Uchopit pravý povrchový PD a položit na pracovní stůl lícem nahoru, uchopit levý povrchový PD a položit lícem na líc pravého povrchového PD, urovnat povrchové PD zároveň v místě výpustkové kapsy, uchopit špendlíky a sešpendlit pravý i levý povrchový PD k sobě, uchopit nůžky a obstřihnout kraje vesty, odložit nůžky, uchopit šablonu pro naznačení odšití rožku, přiložit šablonu v dolním kraji a na krajový svěs zároveň s okraji vesty, uchopit krejčovskou křídu a naznačit odšití rožku dle šablony na pravém i levém povrchovém PD, odložit krejčovskou křídu a šablonu, kontrola obstřižení a naznačení odšití rožku, odšpendlit pravý a levý povrchový PD, odložit povrchové PD na určené místo.

Stahovačka na povrchový zadní díl:

č.operace název operace

25. Předšít stahovačkový pásek a přezkové poutko ze dvou stran.

Uchopit pruh trupové podšívky na stahovačkový pásek, složit stahovačkový pásek na polovinu lícní stranou dovnitř, zvednout patku šicího stroje, vložit složený stahovačkový pásek pod patku stroje, urovnat a spustit patku stroje, předšít stahovačkový pásek ze dvou stran s otočením v rožku v přesné šíři s uzašitím na začátku a konci šití, zvednout patku stroje, vysunout stahovačkový pásek, odstřihnout vrchní i spodní nit na začátku a ukončení šití, kontrola předšití, odložit stahovačkový pásek na určené místo.

Pozn.: Stejným způsobem postupovat při předšívání přezkového poutka.

26. Sestřihnout rožky předšité stahovačky.

Uchopit předšitý stahovačkový pásek, uchopit nůžky a sestřihnout 2 rožky, odložit nůžky, kontrola sestřižení rožků, odložit stahovačkový pásek na určené místo.

Pozn.: Stejným způsobem postupovat při sestřihávání rožků přezkového poutka.

27. Rozžehlit šev předšití stahovačky s vložením šablony.

Uchopit předšitý stahovačkový pásek, položit na žehlící stůl, uchopit šablonu a vsunout šablonu do předšitého stahovačkového pásku, uchopit žehličku a rozžehlit švovou záložku předšitého stahovačkového pásku, odložit žehličku, vytáhnout šablonu a odložit stahovačkový pásek na určené místo.

Pozn.: Stejným způsobem postupovat při rozžehlování švové záložky přezkového poutka.

28. Obrátit stahovačkový pásek a přezkové poutko na lícní stranu, vymnout a vypíchnout rožky.

Uchopit a obrátit stahovačkový pásek na lícní stranu se současným vypíchnutím a vymnutím 2 rožků, odložit stahovačkový pásek na určené místo.

Pozn.: Stejným způsobem postupovat při obracení přezkového poutka.

29. Přežehlit stahovačku s vytvořením výpustky.

Uchopit stahovačkový pásek a položit na žehlící stůl, uchopit žehličku a přežehlit stahovačkový pásek s vytvořením výpustky z vrchní části stahovačkového pásku, kontrola přežehlení výpustky, odložit stahovačkový pásek na určené místo.

Pozn.: Stejným způsobem postupovat při přežehlení výpustky přezkového poutka.

30. Navléknout přezku na přezkové poutko, zahnout a prošít za přezkou.

Uchopit přezkové poutko a přezku, navléknout přezku na přezkové poutko, zahnout přezkové poutko za přezkou, zvednout patku šicího stroje, vložit pod patku stroje, urovnat a spustit patku stroje, prošít přezkové poutko v kraji se současným uzašitím na začátku a konci šití, zvednout patku stroje, vysunout přezkové poutko s přezkou z pod patky stoje, odstřihnout vrchní i spodní nit na začátku a ukončení šití, kontrola prošití, odložit přezkové poutko na určené místo.

31. Doměřit délku stahovačkového pásku a přezkového poutka.

Uchopit přezkové poutko, položit na pracovní stůl, uchopit krejčovské měřidlo a doměřit délku přezkového poutka od středu přezky dle velikosti vesty, uchopit krejčovskou křídu a poznačit naměřenou délku přezkového poutka s přinechanou švovou záložkou značkou, odložit krejčovskou křídu a měřidlo, uchopit nůžky, odstranit konec přezkového poutka odstřižením dle naznačené značky pro délku přezkového poutka, odložit nůžky, odložit hotové přezkové poutko na určené místo.

Uchopit stahovačkový pásek, položit na pracovní stůl, uchopit krejčovské měřidlo a doměřit délku stahovačkového pásku: 60-70 mm + délka stahovačkového pásku dle velikosti vesty, uchopit krejčovskou křídu a poznačit naměřenou délku stahovačkového pásku s přinechanou švovou záložkou značkou, odložit krejčovskou křídu a měřidlo, uchopit nůžky, odstranit konec stahovačkového pásku odstřižením dle naznačené značky pro délku stahovačkového pásku, odložit nůžky, odložit hotový stahovačkový pásek na určené místo.

Povrchový zadní díl:

č.operace	název operace

32. Sešít povrchový zadní díl ve středovém kraji.

Uchopit levý povrchový ZD, položit na pracovní desku stroje lícem nahoru, uchopit pravý povrchový ZD a položit lícem na líc okraji k sobě na levý povrchový ZD, vsunout pod patku stroje, urovnat a spustit patku šicího stroje, sešít povrchový ZD ve středovém kraji v šíři švové záložky (10 mm) s uzašitím na začátku a konci šití, zvednout patku stroje, vysunout

povrchový ZD, odstřihnout vrchní a spodní nit v ukončení a na začátku šití, zkontrolovat sešití ZD, odložit povrchový ZD na určené místo.

33. Přežehlit středový šev povrchového zadního dílu.

Uchopit povrchový ZD, položit na pracovní plochu žehlícího stolu rubem nahoru, uchopit žehličku, urovnat a přežehlit středový šev povrchového ZD směrem do levého ZD, odložit žehličku, kontrola přežehlení, odložit povrchový ZD na určené místo.

34. Prošít středový šev povrchového zadního dílu po levém zadním dílu.

Uchopit povrchový ZD, zvednout patku šicího stroje, vložit povrchový ZD v místě středového švu pod patku stroje, urovnat a spustit patku šicího stroje, prošít středový šev povrchového ZD v šíři 2 mm od středového švu směrem do levého ZD se současným zapošitím na začátku a konci šití, zvednout patku stroje, vysunout prošitý povrchový ZD, odstřihnout vrchní i spodní nit na začátku a ukončení šití, kontrola prošití, odložit povrchový ZD na určené místo.

35. Odšít pasové odševky povrchového zadního dílu s vložením stahovačky.

Uchopit povrchový ZD, složit ZD lícem k sobě tak, aby okraje pasového průstřihu v místě pravého pasového odševku ležely zároveň, uchopit stahovačkový pásek, vsunout konec stahovačkového pásku mezi složený pasový průstřih, zvednout patku šicího stroje, vložit složený ZD v místě pasového odševku pod patku stroje, urovnat a spustit patku stroje, odšít pravý pasový odševek směrem od nástřihu v dolním okraji po vrchol odševku (odšití končí 20 mm nad průpichem) se současným všitím stahovačkového pásku a s uzašitím na začátku a konci šití, zvednout patku stroje, vysunout povrchový ZD, odstřihnout vrchní i spodní nit na začátku a ukončení šití, kontrola odšití pasového odševku a všití stahovačkového pásku, odložit povrchový ZD na určené místo.

Pozn.: Stejným způsobem postupovat u levého pasového odševku, kam všíváme podle stejného způsobu přezkové poutko.

36. Přežehlit pasové odševky povrchového zadního dílu.

Uchopit povrchový ZD a položit na pracovní desku žehlícího stolu rubní stranou nahoru, uchopit žehličku a přežehlit pasový odševek směrem k bočnímu okraji se současným přežehlením stahovačky na lícní straně povrchového ZD směrem ke středovému švu povrchového ZD, odložit žehličku, odložit podšívkový ZD na určené místo.

Montáž povrchového trupu:

č.operace název operace

38. Sešít boční kraje povrchového předního a zadního dílu.

Uchopit povrchový PD a ZD, položit přední díly a zadní díl na pracovní desku stroje lícní stranou k sobě v bočních okrajích zároveň, vsunout pod patku stroje, urovnat bočními okraji zároveň, spustit patku stroje, sešít povrchový přední a zadní díl v bočních krajích v šíři švové záložky - 10 mm (šít po PD od dolního okraje levého bočního švu k dolnímu okraji pravého bočního švu) s uzašitím na začátku a konci šití, zvednout patku stroje, vysunout povrchový trup, odstřihnout vrchní a spodní nit na začátku a konci šití, zkontrolovat sešití, odložit povrchový trup na určené místo.

39. Rozžehlit povrchové boční švy.

Uchopit povrchový trup a položit na žehlící stůl s žehlířským ramenem rubní stranou nahoru, uchopit žehličku a rozžehlit švovou záložku sešitých bočních švů, odložit žehličku, kontrola rozžehlení, odložit povrchový trup na určené místo.

Podšívkové přední díly:

č.operace název operace

40. Odšít pasové odševky podšívkového předního dílu.

Uchopit a složit podšívkový PD lícem k sobě podle nástřihů v dolním okraji a průpichu v místě pasového odševku, vložit složený podšívkový PD v místě pasového odševku pod patku šicího stroje, urovnat a spustit patku stroje, odšít pasový odševek směrem od nástřihu v dolním okraji po vrchol odševku (odšití odševku končí 20 mm nad průpichem) s uzašitím na začátku a konci šití, zvednout patku stroje, vysunout podšívkový PD, odstřihnout vrchní a spodní nit v ukončení a na začátku šití, zkontrolovat odšití pasového odševku, odložit podšívkový PD na určené místo.

41. Přežehlit pasové odševky podšívkového předního dílu.

Uchopit podšívkový PD a položit na pracovní desku žehlícího stolu rubní stranou nahoru, uchopit žehličku a přežehlit pasový odševek směrem k bočnímu okraji PD, odložit žehličku, odložit podšívkový PD na určené místo.

42. Složit a přežehlit rovný příčný záhyb dle nástřihů na podšívkovém předním dílu.

Uchopit a položit podšívkový PD na žehlící stůl lícní stranou nahoru, složit rovný příčný záhyb dle nástřihů v bočním okraji, uchopit žehličku a přežehlit rovný příčný záhyb v prsní části PD do přehybů (na lícní straně podšívkového PD směřuje přehyb směrem k dolnímu okraji), odložit žehličku, odložit podšívkový PD na určené místo.

43. Sešít dolní krajovou podsádku v horním kraji s dolním krajem podšívkového předního dílu.

Uchopit podšívkový PD, položit PD na pracovní desku stroje lícem nahoru, uchopit dolní krajovou podsádku a přiložit lícem na líc podšívkového PD tak, že horní okraj podsádky je zároveň s dolním okrajem podšívky, vsunout pod patku stroje, urovnat a spustit patku šicího stroje, sešít dolní krajovou podsádku a podšívkový PD v šíři švové záložky - 10 mm s uzašitím na začátku a konci šití, zvednout patku stroje, vysunout podšívkový PD, odstřihnout vrchní a spodní nit na začátku a konci šití, zkontrolovat sešití a odložit podšívkový PD na určené místo.

44. Přežehlit mezní šev dolní krajové podsádky a podšívkového předního dílu směrem do podšívky.

Uchopit podšívkový PD a položit na žehlící stůl rubní stranou nahoru, uchopit žehličku a přežehlit mezní šev dolní krajové podsádky a podšívkového PD směrem po podšívky, odložit žehličku, odložit podšívkový PD na určené místo.

45. Sešít podšívkový přední díl v předním kraji se zadním krajem přední krajové podsádky se současným všitím přežehleného rovného příčného záhybu v prsní části podšívkového předního dílu.

Uchopit a položit podšívkový PD na pracovní desku stroje lícní stranou nahoru, uchopit přední krajovou podsádku a přiložit lícem na líc podšívkového PD tak, že zadní okraj podsádky je zároveň s předním okrajem podšívky, vsunout pod patku šicího stroje, urovnat a spustit patku stroje, sešít přední krajovou podsádku a podšívkový PD se současným odšitím

přežehleného rovného příčného záhybu v prsní části v šíři švové záložky - 10 mm a s uzašitím na začátku a konci šití, zvednout patku stroje, vysunout podšívkový PD, odstřihnout vrchní a spodní nit na začátku a konci šití, zkontrolovat sešití a odložit podšívkový PD na určené místo.

46. Nastřihnout švovou záložku přední krajové podsádky pod švem dolní krajové podsádky a v této části švovou záložku rozžehlit, mezní šev přední krajové podsádky a podšívkového předního dílu přežehlit směrem do podšívky, přežehlit podšívkový přední díl.

Uchopit podšívkový PD, uchopit nůžky a nastřihnout švovou záložku přední krajové podsádky pod švem dolní krajové podsádky, odložit nůžky, kontrola nastřižení šv. záložky, položit podšívkový PD na žehlící stůl rubem nahoru, uchopit žehličku, rozžehlit šv. záložku sešití dolní krajové a přední krajové podsádky a přežehlit mezní šev přední krajové podsádky a podšívkového PD směrem do podšívky se současným přežehlením rovného záhybu podšívkového PD, odložit žehličku, zkontrolovat žehlení, odložit podšívkový PD na určené místo.

Podšívkový zadní díl:

č.operace | název operace

47. Sešít podšívkový zadní díl ve středovém kraji.

Uchopit levý podšívkový ZD, položit na pracovní desku stroje lícem nahoru, uchopit pravý podšívkový ZD a položit lícem na líc okraji k sobě na levý podšívkový ZD, vsunout pod patku stroje, urovnat a spustit patku šicího stroje, sešít podšívkový ZD ve středovém kraji v šíři švové záložky - 10 mm s uzašitím na začátku a konci šití, zvednout patku stroje, vysunout podšívkový ZD, odstřihnout vrchní a spodní nit v ukončení a na začátku šití, zkontrolovat sešití ZD, odložit podšívkový ZD na určené místo.

48. Přežehlit středový šev podšívkového zadního dílu.

Uchopit podšívkový ZD, položit na pracovní plochu žehlícího stolu rubem nahoru, uchopit žehličku, urovnat a přežehlit středový šev podšívkového ZD směrem do pravého ZD, odložit žehličku, kontrola přežehlení, odložit podšívkový ZD na určené místo.

49. Odšít pasové odševky podšívkového zadního dílu.

Uchopit podšívkový ZD, složit lícem k sobě podle nástřihů v dolním okraji a průpichu v místě pasového odševku, vložit složený podšívkový ZD v místě pasového odševku pod patku šicího stroje, urovnat a spustit patku stroje, odšít pasový odševek směrem od nástřihu v dolním okraji po vrchol odševku (odšití odševku končí 20 mm nad průpichem) s uzašitím na začátku a konci šití, zvednout patku stroje, vysunout podšívkový ZD, odstřihnout vrchní a spodní nit v ukončení a na začátku šití, zkontrolovat odšití pasového odševku, odložit podšívkový ZD na určené místo.

50. Přežehlit pasové odševky podšívkového zadního dílu.

Uchopit podšívkový ZD a položit na pracovní desku žehlícího stolu rubní stranou nahoru, uchopit žehličku a přežehlit pasový odševek směrem ke středovému švu ZD, odložit žehličku, odložit podšívkový ZD na určené místo.

Montáž podšívkového trupu:

č.operace název operace

52. Sešít boční kraje podšívkového předního a zadního dílu s vynecháním montážního otvoru pro obrácení vesty v levém bočním švu a se současným všitím přežehleného rovného příčného záhybu v prsní části podšívkových předních dílů.

Uchopit podšívkový PD a ZD, položit přední díly a zadní díl na pracovní desku stroje lícní stranou k sobě v bočních okrajích zároveň, vsunout pod patku stroje, urovnat a spustit patku stroje, sešít podšívkový přední a zadní díl v bočních krajích v šíři švové záložky - 10 mm (šít po PD od dolního okraje levého bočního švu s vynecháním montážního otvoru pro obrácení vesty k dolnímu okraji pravého bočního švu a se současným odšitím přežehleného rovného příčného záhybu v prsní části podšívkových PD) s uzašitím na začátku a konci šití, zvednout patku stroje, vysunout podšívkový trup, odstřihnout vrchní a spodní nit na začátku a konci šití, zkontrolovat sešití, odložit podšívkový trup na určené místo.

53. Přežehlit podšívkové boční švy.

Uchopit podšívkový trup a položit na žehlící stůl s žehlířským ramenem rubní stranou nahoru, uchopit žehličku a přežehlit boční švy směrem do podšívkového ZD i přes vynechaný montážní otvor v levém bočním švu, odložit žehličku, kontrola přežehlení, odložit podšívkový trup na určené místo.

Montáž trupu vesty:

č.operace	název operace

55. Sešpendlit podšívkový trup s povrchovým trupem.

Uchopit povrchový trup a položit lícní stranou nahoru na pracovní stůl, uchopit podšívkový trup a položit lícem na líc povrchového trupu zároveň v předním, dolním okraji předního a zadního dílu a nástřihy v průramkovém okraji předního a zadního dílu, uchopit špendlíky a sešpendlit podšívkový a povrchový trup, kontrola, odložit trup vesty na určené místo.

56. Předšít přední výstřihový kraj a krajový svěs předního dílu, dolní kraj předního a zadního dílu, průramkový kraj předního a zadního dílu na stroji s ořezem, kontrola předšití.

Uchopit sešpendlený podšívkový a povrchový trup, položit sešpendlené trupy na pracovní desku stroje rubní stranou podšívkového trupu nahoru, vsunout pod patku šicího stroje, urovnat a spustit patku stroje, předšít na stroji s ořezem přední výstřihový kraj, krajový svěs, dolní kraj předního a zadního dílu a průramkový kraj předního a zadního dílu s uzašitím na začátku a konci šití, zvednout patku stroje, vysunout vestu, odstřihnout vrchní i spodní nit na začátku a ukončení šití, kontrola předšití vesty, odložit předšitou vestu na určené místo.

57. Vyjmout špendlíky, několikrát nastřihnout švové záložky průramků, sestřihnout rožky předšitých předních krajů.

Uchopit a položit předšitou vestu na pracovní desku stolu, vyjmout špendlíky, uchopit nůžky a 8-krát nastřihnout švové záložky průramků předního a zadního dílu,sestřihnout rožky předšitých předních krajů, odložit nůžky, kontrola nastřižení švových záložek, odložit vestu na určené místo.

58. Rozžehlit švové záložky předšitých předních krajů vesty.

Uchopit předšitou vestu, položit vestu na žehlící stůl s žehlířským ramenem, uchopit žehličku a rozžehlit švové záložky předšitých krajů vesty: přední výstřihový kraj, krajový svěs PD, dolní kraj PD a ZD, odložit žehličku, kontrola rozžehlení švů, odložit vestu na určené místo.

59. Obrátit vestu na lícní stranu otvorem v náramenicích a průkrčníku zadního dílu, vymnout rožky.

Uchopit a obrátit předšitou vestu na lícní stranu otvorem v náramenicích a průkrčníku ZD se současným vymnutím rožků, kontrola tvaru, odložit vestu na určené místo.

60. Přežehlit předšité kraje vesty s vytvořením výpustky z povrchového předního a zadního dílu, přežehlit rovný příčný záhyb na podšívkovém předním dílu.

Uchopit a položit vestu na žehlící stůl, uchopit žehličku a přežehlit předšité kraje vesty (přední výstřihový kraj, krajový svěs PD, dolní kraj PD a ZD, průramkové kraje PD a ZD) s vytvořením výpustky z povrchového předního a zadního dílu, přežehlit rovný příčný záhyb na podšívkovém předním dílu, odložit žehličku, kontrola přežehlení, odložit vestu na určené místo.

61. Obrátit zadní díl vesty do rubní strany, sešít vestu v náramenicových krajích se současným předšitím průkrčníkového kraje zadního dílu, několikrát nastřihnout švové záložky průkrčníku zadního dílu, kontrola.

Uchopit a obrátit ZD vesty do rubní strany otvorem v náramenicích a průkrčníku ZD (přední díly zůstávají obráceny na lícní straně), vložit náramenici PD mezi povrchovou a podšívkovou náramenici ZD, vsunout pod patku šicího stroje, urovnat a spustit patku stroje, sešít pravou náramenici předního a zadního dílu v pokračování předšít průkrčník ZD a dále sešít levou náramenici předního a zadního dílu se založením šv. záložky průramku ZD směrem do podšívkového ZD a s uzašitím na začátku a konci šití, zvednout patku stroje, vysunout vestu, odstřihnout vrchní i spodní nit na začátku a ukončení šití, kontrola šití, uchopit nůžky, 4-krát nastřihnout švovou záložku průkrčníku ZD, odložit nůžky, kontrola nástřihů, odložit vestu na určené místo.

62. Obrátit vestu na lícní stranu vynechaným montážním otvorem v levém bočním švu podšívkového zadního dílu, zapravit otvor pro obrácení vesty v levém bočním švu oboustranně lepící mřížkou.

Uchopit a obrátit vestu na lícní stranu vynechaným montážním otvorem v levém bočním švu podšívkového trupu, položit vestu na žehlící stůl, uchopit oboustranně lepící mřížku, podložit přežehlenou švovou záložku v místě vynechaného montážního otvoru v levém bočním švu podšívkového trupu oboustranně lepící mřížkou, uchopit žehličku a zapravit vynechaný montážní otvor přiložením žehličky, odložit žehličku, kontrola zapravení otvoru, odložit vestu na určené místo.

63. Přežehlit průkrčník zadního dílu s vytvořením výpustky z povrchového zadního dílu, přežehlit náramenice z lícní i rubní strany vesty.

Uchopit a položit vestu na žehlící stůl s žehlířským ramenem, uchopit žehličku, přežehlit průkrčníkový kraj ZD s vytvořením výpustky z povrchového ZD, přežehlit náramenice z lícní i rubní strany směrem do ZD, odložit žehličku, kontrola přežehlení, odložit vestu na určené místo.

4.3 Návrh a realizace grafické analýzy technologických operací výroby pánské vesty

Grafická analýza se zabývá návrhem a realizací technologických operací výroby pánské vesty zhotovované plynulou montáží, tvorbou tzv. Technologických listů. Grafická analýza je realizována pomocí grafického systému AutoCAD viz. kapitola 5. Vzhledem k vysoké obsahové i časové náročnosti je grafická analýza technologických operací výroby pánské vesty vypracována v rozsahu operací týkajících se spojovacího procesu.

Způsobů vyztužování podlepováním dílů pánské vesty existuje mnoho a jsou velmi individuální. Volba způsobu podlepení záleží na mnoha faktorech např. druhu vrchového i výztužného materiálu, střihovém řešení vesty, volbě parametrů lepení apod.

Vždy se celoplošně podlepují povrchové přední díly vesty lepící výztužnou vložkou na kontinuálním podlepovacím lise. Podlepení přední a dolní krajové podsádky, náramenicového a průramkového kraje vesty je individuální dle fazony. Průramkové kraje mohou být zpracovány lepící krajovkou v průběhu výroby nebo v předvýrobě lepící výztužnou vložkou na kontinuálním podlepovacím lise. Přední kraje vesty jsou zpracovány a zajištěny proti vytažení a deformacím lepící krajovkou. Dalšími součástmi, které se podlepují jsou výpustkové podsádky kapes. Také se zajišťuje podlepením vrchol pasového odševku u povrchových předních dílů po jeho odšití.

Vždy musí dojít k harmonizaci ve výběru výztužné vložky, způsobu podlepení ve vztahu k vrchovému materiálu tak, aby byla zajištěna, co nejlepší kvalita výrobku.

Příloha č. 1-6 obsahuje navrhované strojové vybavení oděvní firmy zabývající se výrobou pánské vesty. Strojový park firmy je velice individuální a závisí na mnoha faktorech např. použité technologii, ekonomických a prostorových možnostech firmy apod. V současné době lze některé pracovní operace provést s využitím poloautomatů, univerzálních víceúčelových šicích strojů apod., které zvyšují produktivitu práce a usnadňují namáhavou lidskou práci. Příkladem je např. zhotovování kapes, které lze zhotovit na jednojehlovém šicím stroji anebo pomocí poloautomatu na předšívání kapes, kdy dochází ke snížení počtu pracovních operací a přesnějšímu předšití kapsového otvoru.

5. PROGRAMOVÉ VYBAVENÍ PRO REALIZACI GRAFICKÉ ANALÝZY TECHNOLOGICKÝCH OPERACÍ VÝROBY PÁNSKÉ VESTY

5.1 Systémy CAD

CAD systémy (Computer Aided Design – Počítačová podpora konstruování) jsou jednou z oblastí pro široké nasazení aplikací výpočetní techniky v praxi. Umožňují nahradit rutinní práci konstruktérů moderními postupy. Zahrnují hardware i software, který umožňuje převést grafické obrazy na numerickou formu, transformovat je, provádět výpočty s nimi spojené, přenášet o nich data a nakonec převést numerickou formou zpět do grafické podoby.

5.2 AutoCAD

Výrobcem AutoCADu je známá kalifornská firma Autodesk Inc.. Tento program se postupně vyvíjí a z původní verze pro operační systém MS – DOS a Unix se vyvinula verze AutoCAD Release 14. Tato verze pracuje výhradně s operačním systémem Windows 95, Windows 98, Windows 2000 a Windows NT.

Základní charakteristiky tohoto programu:

- AutoCAD je profesionální grafický systém, který pracuje na všech běžných cenově dostupných osobních počítačích. Zejména se uplatňuje v předvýrobních fázích. Používají ho jak technici, tak návrháři všech oborů, např. v architektuře, elektronice, stavebnictví, chemii, geodézii, kartografii, technické dokumentaci apod..
- AutoCAD je nejpoužívanější grafický systém na světě. Poskytuje ucelený soubor prostředků pro 2D a 3D konstruování včetně povrchového a objemového modelování.
- AutoCAD existuje v mnoha jazykových variantách a je možné ho získat přes celosvětovou síť autorizovaných dealerů.

- AutoCAD se podobně jako jiné rozsáhlé programy vyvíjel a přizpůsoboval jak požadavkům uživatelů, tak možnostem hardwaru. První verze označená jako AutoCAD Release 1 vznikla již v prosinci 1982.

Při kreslení s AutoCADem se tvoří mnohem více než pouhá kresba. Mohou se umisťovat sdružené objekty do skupin a tvořit tak komplexní objekty, se kterými se může manipulovat jako s jednotlivými objekty.Program AutoCAD si pamatuje polohu, velikost a barvy všech objektů, které se nakreslí a ponechává je v datech pro následné vyvolání, analýzu a manipulaci.

AutoCAD disponuje sadou objektů, základních tvarů, textů, které se mohou použít pro vytváření výkresů. Pod pojmem objekt (entit) se rozumí prvek výkresu, jako např. úsečka, kružnice, textový řetězec atd.. Výběr objektu se provádí pomocí příkazů napsaných z klávesnice nebo výběrem z menu roletových i obrazovkového. Každý objekt je zadán parametry, které vždy obsahují polohu objektu, někdy je také požadována velikost a úhel natočení. Po zadání těchto informací se objekt nakreslí a objeví na obrazovce. Pak může být zadán příkazem pro kreslení dalšího objektu nebo provedení jiné funkce AutoCADu. Výsledek každé změny se bezprostředně objeví na obrazovce.

Objekty se mohou mazat, posouvat po výkrese, kopírovat do nových pozic. Lze měnit pohled na zobrazený výkres nebo zobrazit informace o výkrese. AutoCAD také umožňuje přesné umístění objektů.

Pokud chceme zobrazit výkres na papír, lze ho vykreslit na plotteru nebo grafické tiskárně. Výsledek práce však může být stejně dobře uložen jen jako soubor na pevný disk nebo disketu a odtud je ho možno kdykoliv vyvolat v obrazové podobě.

Program AutoCAD může být dále rozšiřován o další funkce díky své otevřené architektuře, která každému uživateli poskytuje možnost upravit si systém podle svých nároků a požadavků.

AutoCAD podporuje několik programovacích jazyků. Součástí AutoCADu je makrojazyk DCD (Dialog Control Language) pro tvorbu dialogových oken, což jsou panely umožňující snadnou komunikaci s programem. AutoLIPS je interpretační programovací jazyk, ze kterého se mohou vyvolávat příkazy AutoCADu, systémové proměnné a dialog. [6]

6. ZÁVĚR

V dnešní době každý výrobce oděvů, chce-li uspět v silném konkurenčním prostředí a získat určité postavení na trhu, musí při hotovení výrobků využívat různé technologické postupy a zajišťovat maximální kvalitu a komfort oděvních výrobků.

Diplomová práce je zaměřena na problematiku technologie výroby pánské vesty a především na návrh a realizaci grafické analýzy vybraného technologického způsobu výroby vesty.

Teoretická část práce se věnuje rozdělení pánských vest a technologickou dokumentací výroby pánské vesty na úrovni několika způsobů vypracování (dílcová a plynulá montáž).

Praktická část diplomové práce je zaměřena na grafickou analýzu technologie výroby pánské vesty zhotovované pomocí plynulé montáže. Na základě literárních podkladů a praktických poznatků byla nejprve provedena pracovní analýza operací výroby pánské vesty. Velká pozornost je věnována návrhu a realizaci samotné grafické analýzy operací výroby pánské vesty pomocí počítačové grafiky. V grafické analýze byly zobrazeny technologické operace týkající se spojovacího procesu. Dále tato část diplomové práce obsahuje doplnění existujícího rozdělení pánských vest dle různých hledisek na základě literárních pramenů.

Zhotovování vesty prostřednictvím plynulé montáže zvyšuje produktivitu práce a urychluje výrobu. Její nevýhodou je náročnost na přesné konstrukční a střihové řešení všech dílů vesty. Zvláště pak na přesný výřez dílů z nálože oděvního materiálu na stříhárně a dodržování šíře švových záložek během výrobního procesu.

Varianty různých technologií výroby pánských vest jsou ovlivněny také strojovým vybavením oděvní firmy. Každá technologie je svým způsobem náročná, a proto jsou pro snížení této náročnosti šicí dílny obvykle vybaveny šicími poloautomaty, univerzálními víceúčelovými šicími stroji a vybaveny přídavným zařízením např. vodič. Jejich využití je nutné z důvodu zvýšení produktivity práce, ušetření lidské práce a úspory pracovníků.

Pro dodržení stejných technologických postupů si oděvní firmy v současné době zpravidla zpracovávají technologické katalogy, které předepisují technologii hotovení daného výrobku. Dá se říct, že technologické katalogy ujednocují technologické postupy výroby. Zvláště tehdy, jestliže se výrobek nehotoví na jednom závodě, ale výroba je rozmístěna i v dalších pobočných závodech.

Technologický katalog se skládá z technologických listů. Technologický list je vypracován vždy pro jednu pracovní operaci, které obsahuje soupis operací daného výrobku. Obsahuje název a nákres dané pracovní operace pro snadnější pochopení a představení operace, požadavky kvality a kontrolní body. Technologický list rekapituluje pracovní analýzu dané pracovní operace s vyzvednutím důležitých doporučení, které mají vliv na konečnou kvalitu výrobku.

Technologické listy ulehčují práci technologům, mistrům i samotným výrobním dělníkům, neboť je přesně dáno, jak má být operace provedena a co všechno musí být dodrženo pro požadovanou kvalitu výrobku. Současně slouží mezioperační kontrole a výstupní technické kontrole, která při zhoršení kvality výrobků sleduje příčiny zhoršení a dodržování předepsané technologie. Technologické listy také slouží k rychlejšímu zaučení nekvalifikovaných výrobních dělníků. U každého pracovního místa je k dispozici technologický list s pracovní operací, která se na daném pracovišti provádí. Je umístěn tak, aby každý zaměstnanec firmy mohl do listu nahlédnout a objasnit si nepřesnosti nebo zkontrolovat provedenou operaci.

Pokud by byl technologický list opatřen kvalifikační třídou, časovou normou a mzdovou sazbou, mohl by nahrazovat pracovní předpis daného oděvního výrobku.

Velmi výhodné je vytvářet technologický katalog resp. jednotlivé technologické listy s využitím výpočetní techniky. V současné době existuje několik počítačových programů, které toto umožňují např. AutoCAD, CorelDRAW, Photoshop atd. Tyto počítačové programy umožňují rychlé upravení nebo dodělání již existujících technologických listů, dále vložení nových listů. Při tvorbě nového technologického katalogu se nemusí tvořit všechny technologické listy jednotlivých operací, ale pouze ty , které ještě nikde nebyly vytvořeny. Existující listy se pouze vloží do právě vytvářeného katalogu.

Využití technologických listů v počítačové podobě je výhodné pro různá školení, přednášky a prezentace firmy, ale i pro vlastní firemní využití. Použití výpočetní techniky umožňuje velkou variabilitu a rychlejší tvorbu technologických listů tzn. technologické dokumentace.

V případě, že budou dodrženy všechny požadavky, upozornění a poznámky uvedené u grafické analýzy, lze dosáhnout vysoké kvality zhotovení daného výrobku. Tato upozornění jsou závažná a musí být respektována, jinak by došlo ke zhoršení kvality oděvního výrobku, což by mělo vliv na konečný vzhled výrobku. Důležité jsou také poznámky charakterizující položení oděvních materiálů na sebe při hotovení jednotlivých operací, urovnání (nesmí dojít k posunům, nežádoucím záhybům, nechtěnému či naopak nedostatečnému navolnění). Toto

nesprávné navolnění může vést např. k popraskání stehů u více namáhaných švů apod.. Je ovšem také velmi důležité využít všech zkušeností a schopností švadlen zhotovující tento oděv, které získaly v oboru a rovněž podpořit jejich zájem o vyrobení vysoce kvalitních oděvních výrobků.

Lze tedy konstatovat, že za dodržení všech těchto doporučení, poznámek a příkazů v souladu s využitím strojového vybavení firmy i zkušeností a dovedností švadlen zhotovujících výrobek bude požadované kvality oděvního výrobku dosaženo.

7. SEZNAM POUŽITÉ LITERATURY

[1] Slepánek, J.: Oděvní názvosloví, SPN Praha 1985

[2] Teršl, S.: Malá encyklopedie textilií a odívání, SNTL Praha 1982

[3] Výzkumné práce KOD

[4] Kybalová, L.: Dějiny odívání - Barok a rokoko, Lidové noviny Praha 1996

[5] Krůtová, B. a kol.: Technologie oděvů a prádla pro 1. a 2. ročník středních průmyslových škol oděvních, SNTL Praha 1982

[6] Fořt, P. – Kletečka, J.: AUTOCAD Release 14 Učebnice pro střední školy, Computer Press 2000

[7] Prospekty šicích strojů firmy Brother

[8] http://www.brothertr.com/urun.html

[9] http://www.brother.zde.cz/

PŘÍLOHY

Seznam příloh

Příloha č. 1 – BROTHER DB2 – B755 MK III.....2
Příloha č. 2 – BROTHER DB2 – B772.....3
Příloha č. 3 – BROTHER BAS – 612, BAS – 611, BAS – 610.....5
Příloha č. 4 – BROTHER DH4 – B980/B981.....8
Příloha č. 5 – BROTHER B 430E.....11
Příloha č. 6 – BROTHER CBC – B916A, B917A.....13
Příloha č. 7 – montáž trupu vesty-předšití předních a průramkových krajů vesty
Příloha č. 8 – montáž trupu vesty-sešití náramenicových krajů a průkrčníkového kraje ZD vesty

Pozn.: Při tvorbě příloh bylo čerpáno z katalogu šicích strojů firmy Brother.

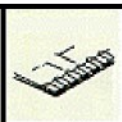
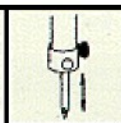
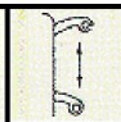
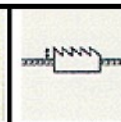
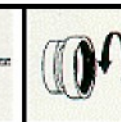
Příloha č.1

JEDNOJEHLOVÝ ŠICÍ STROJ S ROVNÝM VÁZANÝM STEHEM

BROTHER DB2-B755 MK III

- se spodním podáváním, vázaným stehem

Charakteristika:

DB2-B755	typ stehu	typ jehly	 max.délka stehu (mm)	výška zdvihu přítlačné patky (mm)	 zdvih jehelní tyče (mm)	 zdvih niťové páky (mm)	 typ, výška, rozteč podavače (mm)	 max. rychlost šití
-1	vázaný	DBx5 #11	4.2	ruční 6 kolenem 13	31	57.4	4 řady, 0.8, 0.9	4.000
-3	vázaný	DBx5 #14	4.2	ruční 6 kolenem 13	31	57.4	4 řady, 0.8, 1.15	5.000
-5	vázaný	DBx1 #22	5	ruční 6 kolenem 13	35	61.0	4 řady, 1.2, 1.8	3.500

Příloha č. 2

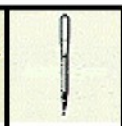
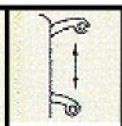
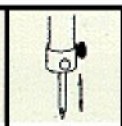
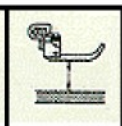
JEDNOJEHLOVÝ ŠICÍ STROJ S VÁZANÝM STEHEM A OŘEZEM

BROTHER DB2-B772

- jednojehlový šicí stroj s vázaným stehem
- boční ořez
- jehelní podávání

Příloha č. 2

Charakteristika:

model	typ stehu	jehelní podávání	výška podavače (mm)	boční ořez	max. délka stehu (mm)	 typ jehly	 pohyb niťové páky (mm)	 zdvih jehelní tyče (mm)	 výška zdvihu přítlačné patky (mm)	max. rychlost šití (spm)
DB2-B772-403	vázaný	*	0.8	*	5.0	DBx1 #14	31.0	57.4	ruční 6 kolenem 13	5.000
-903	vázaný	*	0.8	*	5.0	DBx1 #14	31.0	57.4	ruční 6 auto 8	5.000

Funkce:

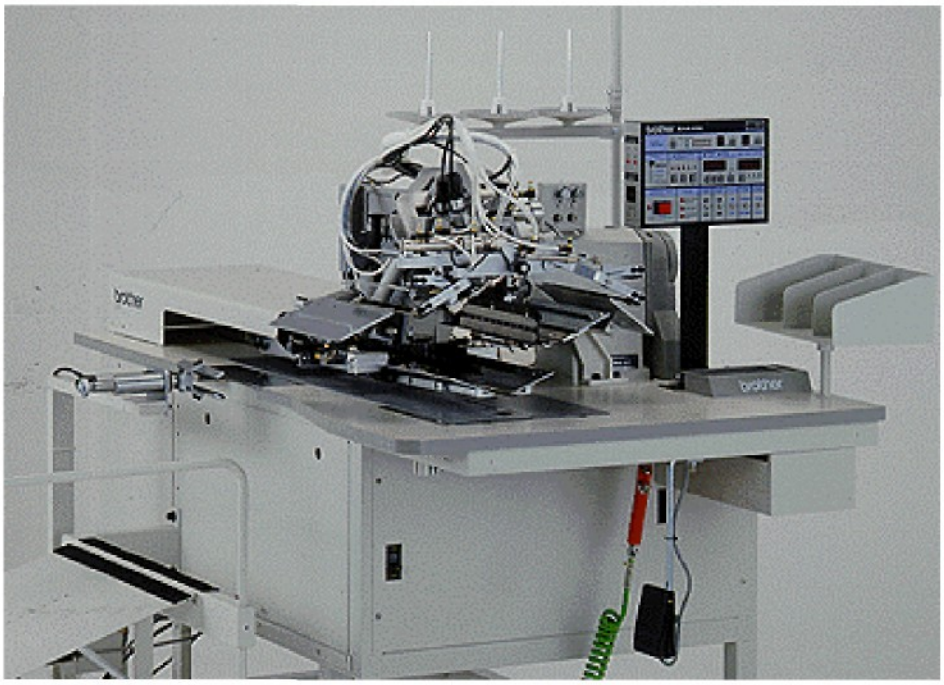
model	automatický zdvih přítlačné patky	odstřih nitě	odhoz nitě	rychlý zpětný chod
DB2-B771 - 3	-	-	-	-
DB2-B772-103	-	*	-	-
-403	-	*	*	*
-703	pneumatický	*	*	*
-903	solenoid	*	*	*

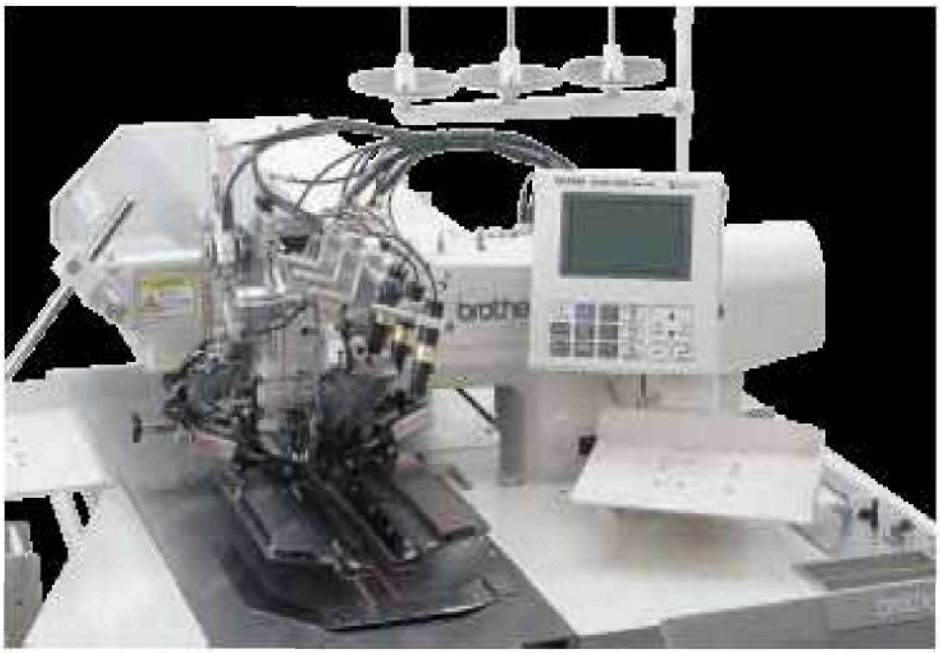
Příloha č. 3

POLOAUTOMAT S VÁZANÝM STEHEM NA PŘEDŠÍVÁNÍ KAPES

BROTHER BAS-612, BAS-611, BAS-610

- vázaný steh
- dvoujehlový stroj



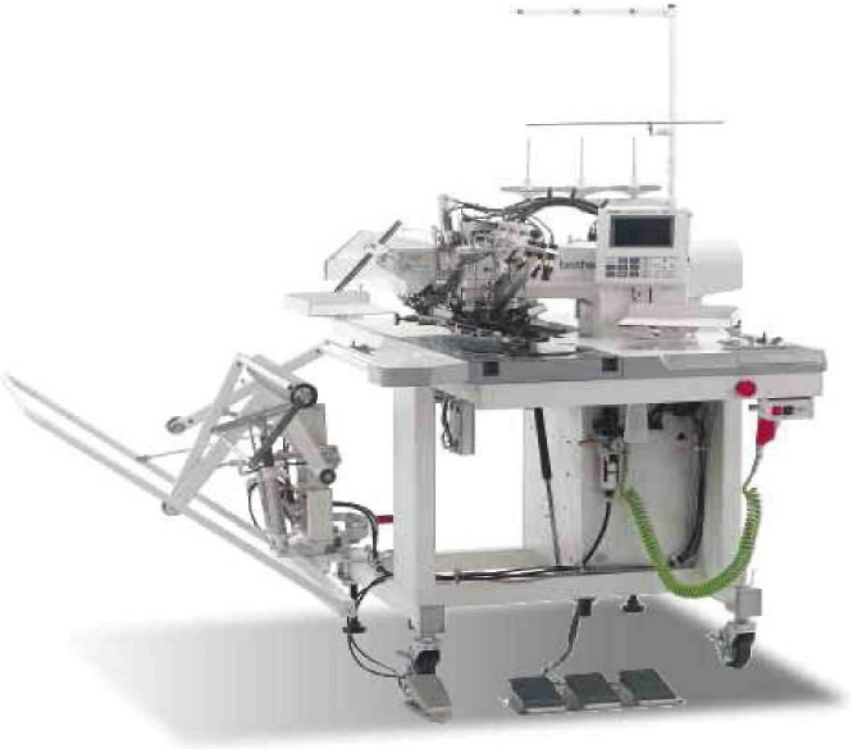


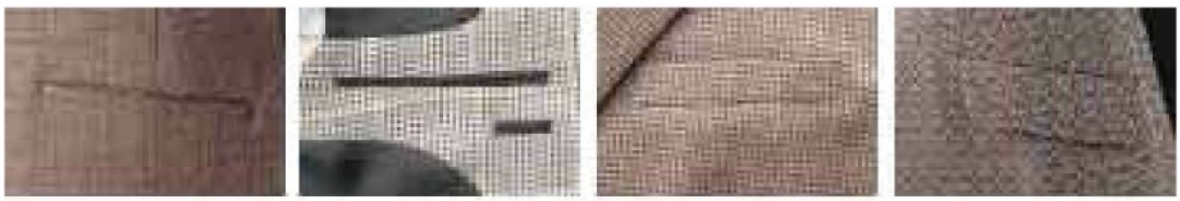
Příloha č. 3

Technické parametry:

<table>
<tr><td colspan="3">model</td><td>BAS-612</td><td>BAS-611</td><td>BAS-610</td></tr>
<tr><td colspan="3">typ stroje</td><td>LT2-B879</td><td colspan="2">LT2-B873</td></tr>
<tr><td colspan="3">max. rychlost šití (spm)</td><td colspan="3">lze zvolit 2.500 nebo 2.000</td></tr>
<tr><td rowspan="3">délka stehu (mm)</td><td colspan="2">sklon stehu</td><td colspan="3">1.8-3.0 (stálý přírůstek 0.2 mm)</td></tr>
<tr><td rowspan="2">přichytný steh</td><td>zapošití</td><td colspan="3">0.8-2.0 (stálý přírůstek 0.4 mm)</td></tr>
<tr><td>zhuštění</td><td colspan="3">0.4-1.0 (stálý přírůstek 0.2 mm)</td></tr>
<tr><td rowspan="4">vzdálenost šití (mm)</td><td colspan="2" rowspan="3">velikost kapsy</td><td>se sklonem 36~190</td><td colspan="2">rozteč stehů: max. 14mm 28~190 (stálý přírůstek 1 mm)</td></tr>
<tr><td>vodorovná 28~190</td><td colspan="2">rozteč stehů: max. 16mm 36~190 (stálý přírůstek 1 mm)</td></tr>
<tr><td colspan="3">80-180 (mm) s patkou</td></tr>
<tr><td colspan="2">délka stehu</td><td colspan="3">3-6</td></tr>
<tr><td colspan="3">cyklus výroby</td><td colspan="3">cyklus šití od 5 až 6 velikostí,dá se zvýšit na 6 kapes</td></tr>
<tr><td colspan="3">rozteč stehů (rozešití)</td><td colspan="3">standard 12 mm (8,10,14,16,18,20 mm)</td></tr>
<tr><td colspan="3">velikost jehly</td><td colspan="3">SCHMETZ MtX190#16(#16-#18)</td></tr>
<tr><td colspan="3">typ nitě</td><td colspan="3">#50</td></tr>
<tr><td colspan="3">zdroj energie</td><td colspan="3">3-faz 50/60 Hz 220V, 230V, 240V, 380V, 415V</td></tr>
<tr><td colspan="3">výkon</td><td colspan="3">500 W</td></tr>
<tr><td colspan="3">tlak vzduchu</td><td colspan="3">5kgf/cm2</td></tr>
<tr><td colspan="3">spotřeba vzduchu</td><td colspan="3">10N/min</td></tr>
<tr><td colspan="3">výška stolu</td><td colspan="3">830 mm</td></tr>
<tr><td colspan="3">velikost stroje</td><td colspan="3">hloubka-820 mm, délka-1.300 mm, výška- 1.155 mm</td></tr>
<tr><td colspan="3">hmotnost</td><td colspan="3">190 Kg</td></tr>
</table>

Příloha č. 3





V příloze č. 3 je uveden poloautomat na předšívání kapes, i když v diplomové práci se k hotovení pasových dvouvýpustkových kapes nepoužívá, protože strojový park byl přizpůsoben výrobním podmínkám v pobočném závodě OP Prostějov v Němčicích nad Hanou.

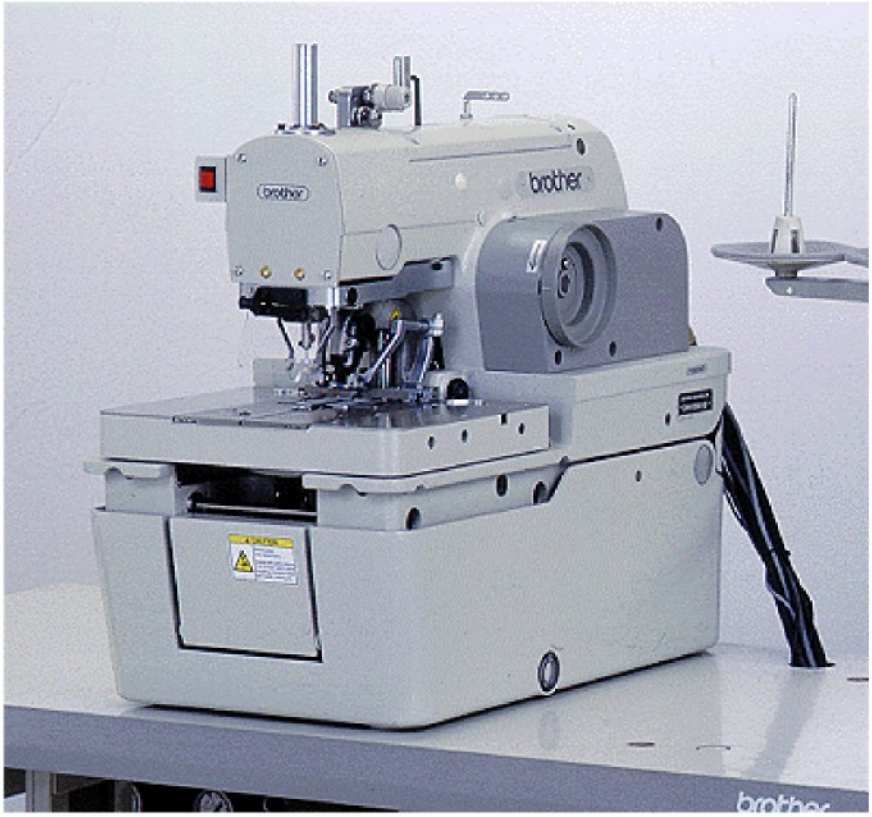
Poloautomat na předšívání kapes lze nahradit jednojehlovým šicím strojem. Hotovení kapes na jednojehlovém šicím stroji je náročnější z hlediska přesnosti předšití kapsového otvoru a zručnosti obsluhy šicího stroje. Také je potřeba více pracovních operací pro předšití kapsového otvoru než u poloautomatu, kde je kapsový otvor předšit a současně prostřižen.

Příloha č. 4

ELEKTRONICKY ŘÍZENÝ STROJ NA KONFEKČNÍ DÍRKY

BROTHER DH4-B980/B981

-elektronicky řízený stroj na konfekční dírky
  - se závorkou
  - bez závorky
-programovatelný na všechny parametry konfekční dírky
-vynikající kvalita



Příloha č. 4

Charakteristika:

model	typ stehu	počet jehel	délka dírky (mm)	kruhová dírka (mm)	výška patky (mm)	odstřih horní nitě	odhoz nitě	max. rychlost šití (spm)
DH4-B980-04	dvouřetízkový	1	10-38	-	12	*	*	2.000
DH4-B980-52	dvouřetízkový	1	14-40	-	12	*	-	2.000
DH4-B980-12	dvouřetízkový	1	14-40	-	16	*	-	2.000
DH4-B980-30	dvouřetízkový	1	-	2.5	12	-	-	2.000
DH4-B980-06	dvouřetízkový	1	10-50	-	12	-	-	2.000

Pozn.: typ jehly – DO x 558

Tvar šití:

	Dírka s očkem	Přímá knoflíková dírka	Stroj (Specifikace)
Standard			**B980 (-00,-01,-02,-03,-04,-05,-52,-55), B981**
Dírka s V-závorkou			**B980 (-00,-01,-02,-03,-04,-05,-52,-55) B981**
Dírka s Q-závorkou			**B980 (-12,-15)**
Dírka s kulatou závorkou			**Option B980 (-00,-01,-03,-04,-12,-15)**
Kruhová dírka			**Option B980 (-00,-01)**

Příloha č. 4

Technické parametry:

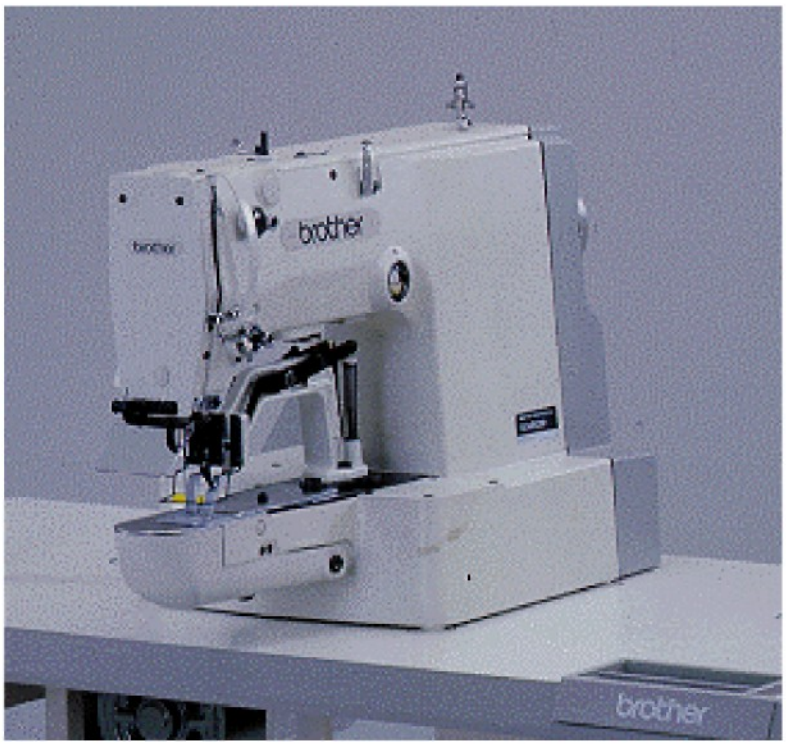
		B980	B981
Rozteč stehu		0.5 - 2.0 mm	
Šířka stehu		1.5 - 3.2 mm	
Délka knoflíkové dírky		10 - 50 mm (s odstřihem horní niti) 10 - 38 mm (s odstřihem dolní i horní niti - Dlouhý typ) 14 - 40 mm (s odstřihem dolní i horní niti - Krátký typ)	14 - 40 mm
Délka dírky s V-závorkou		3 - 43 mm nebo není	4 - 40 mm nebo není
Model šití		Program výběr	DIP zapínání výběr
Časování odseku		Zapínání výběr	DIP zapínání výběr
Rozměry		1,200 mm (W) x 590 mm (D) x 1,120 mm (H) (pro sezení)	
Hmotnost		175kg (Hlava stroje : 87kg / Power table : 55kg / Kontrolní skříň : 33kg)	163.5kg (Hlava stroje : 87kg / Power table : 55kg / Kontrolní skříň : 21.5kg)
Stůl		Pozice pro sezení nebo stání Nastavitelné mezi 670 - 835mm	
Tlak		0.49MPa (5kgf/cm^2)	
Spotřeba vzduchu		43.2 l/min (8 cykl/min)	
Systém podávání		Pulse motor	
Motor		Elektromagnetický spojkový-type EC motor	Inverter-type indukční motor
Zdroj energie / napětí	**1-fázový**	110V, 200V, 220V, 230V, 240V	110V,220V, 230V, 240V
	3-fázový	220V, 380V, 415V	220V, 380V, 400V, 415V
Max. spotřeba el. energie		1 KVA	
Metoda zapínání		Dvojitý vypínač (pro zvedání patky a start šití)	
Zapínání (standard)		Zapínání pedálem	Ruční zapínání

Příloha č. 5

ELEKTRONICKY ŘÍZENÝ ZÁVOROVACÍ STROJ

BROTHER B 430E

- elektronicky řízený závorovací stroj
  s programy závorek v paměti
- s vázaným stehem

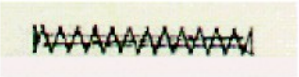
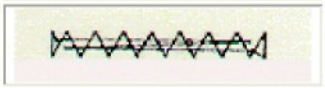
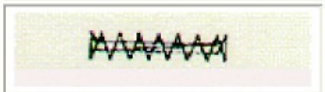
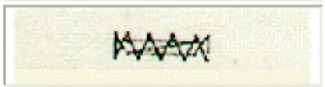
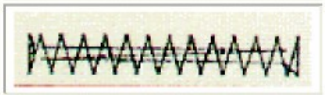
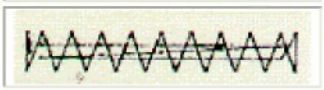
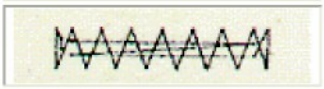
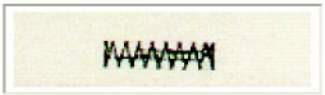
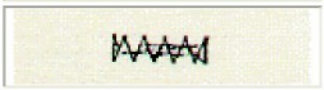
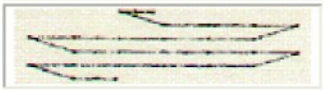


Charakteristika:

model	typ stehu	max .délka stehu (mm)	chapač	oblast šití X -Y (mm)	max. počet stehů	odstřih nitě	odhoz nitě	max. rychlost šití (spm)
LK3-B430E	vázaný	0.1-10.00	kývavý	30x10	5.000	*	*	2.500

Příloha č. 5

Výčet naprogramovaných modelů:

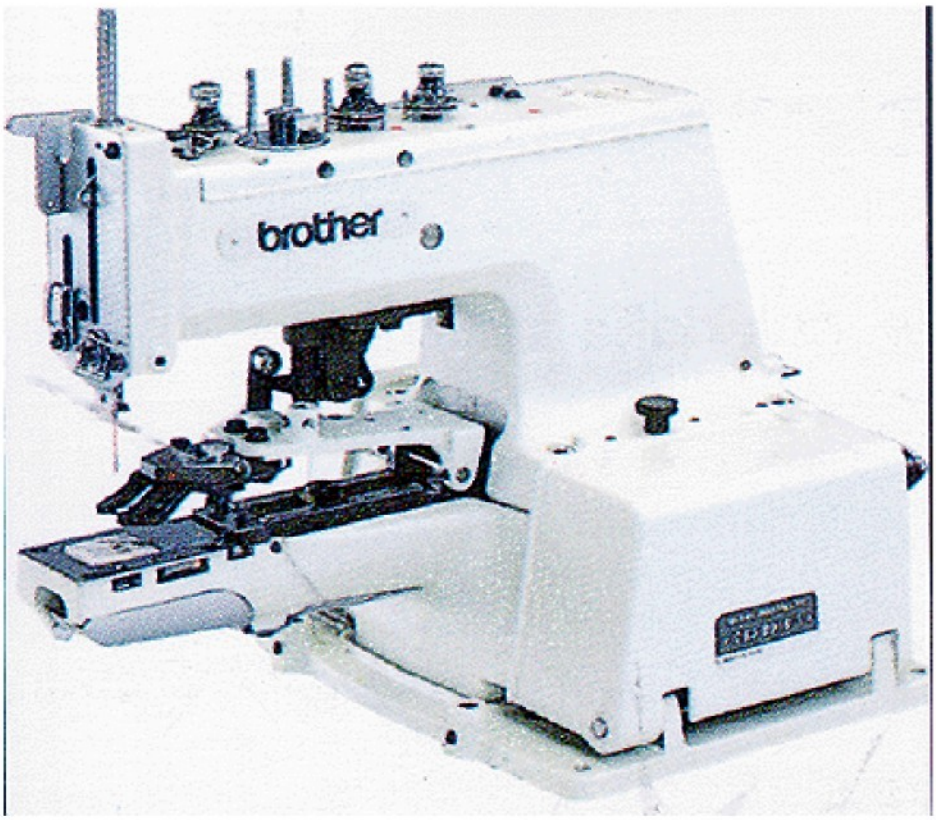
	číslo programu	model šití	počet stehů	velikost modelu X – Y (mm)
1	01		42	16 x 2
	04		28	16 x 2
5	05		28	10 x 2
	08		21	7 x 2
2	02		42	20 x 3
	03		35	20 x 3
	06		28	16 x 3
7	07		28	8 x 2
	09		21	7 x 2
	10		21	10 x 0
	11		28	10 x 0
	12		28	20 x 0

Příloha č. 6

STROJ NA PŘIŠÍVÁNÍ KNOFLÍKŮ

BROTHER CBC-B916A, B917A

- stroj na přišívání knoflíků řetízkovým stehem
- dvoudírkové, čtyřdírkové knoflíky
- s odstřihem nitě
- přestavba na bodovací stroj



Příloha č. 6

Charakteristika:

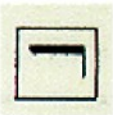
model stroje	model přišití knoflíku ve tvaru písmene	typ stehu	typ jehly	počet stehů	velikost knoflíku (mm)	délka posuvu v ose x-y (mm)	výška zdvihu přítlačné patky (mm)	odstřih nitě	max. rychlost šití (spm)
CB3-B916-1	obrácené C	řetízkový	TQ x 1 #16	8,16,32 6,12,24	8-20	2.0-6.5 x 0-6.5	14	-	1.500
-2									
-3	Z	řetízkový	TQ x 1 #16	8,16,32 6,12,24	8-20	2.0-6.5 x 0-6.5	14	-	1.500
-4									
-5	X	řetízkový	TQ x 1 #16	8,16,32 6,12,24	8-20	2.0-6.5 x 0-6.5	14	-	1.500
-6									
CB3-B917-1	obrácené C	řetízkový	TQ x 1 #16	8,16,32 6,12,24	8-20	2.0-6.5 x 0-6.5	14	*	1.500
-2									
-3	Z	řetízkový	TQ x 1 #16	8,16,32 6,12,24	8-20	2.0-6.5 x 0-6.5	14	*	1.500
-4									
-5	X	řetízkový	TQ x 1 #16	8,16,32 6,12,24	8-20	2.0-6.5 x 0-6.5	14	*	1.500
-6									
-7	dočasné přišití etikety	řetízkový	TQ x 1 #16	8,16,32 6,12,24	8-20	2.0-6.5 x 0-6.5	14	*	1.500
-8									

Přišití knoflíku ve tvaru písmene:

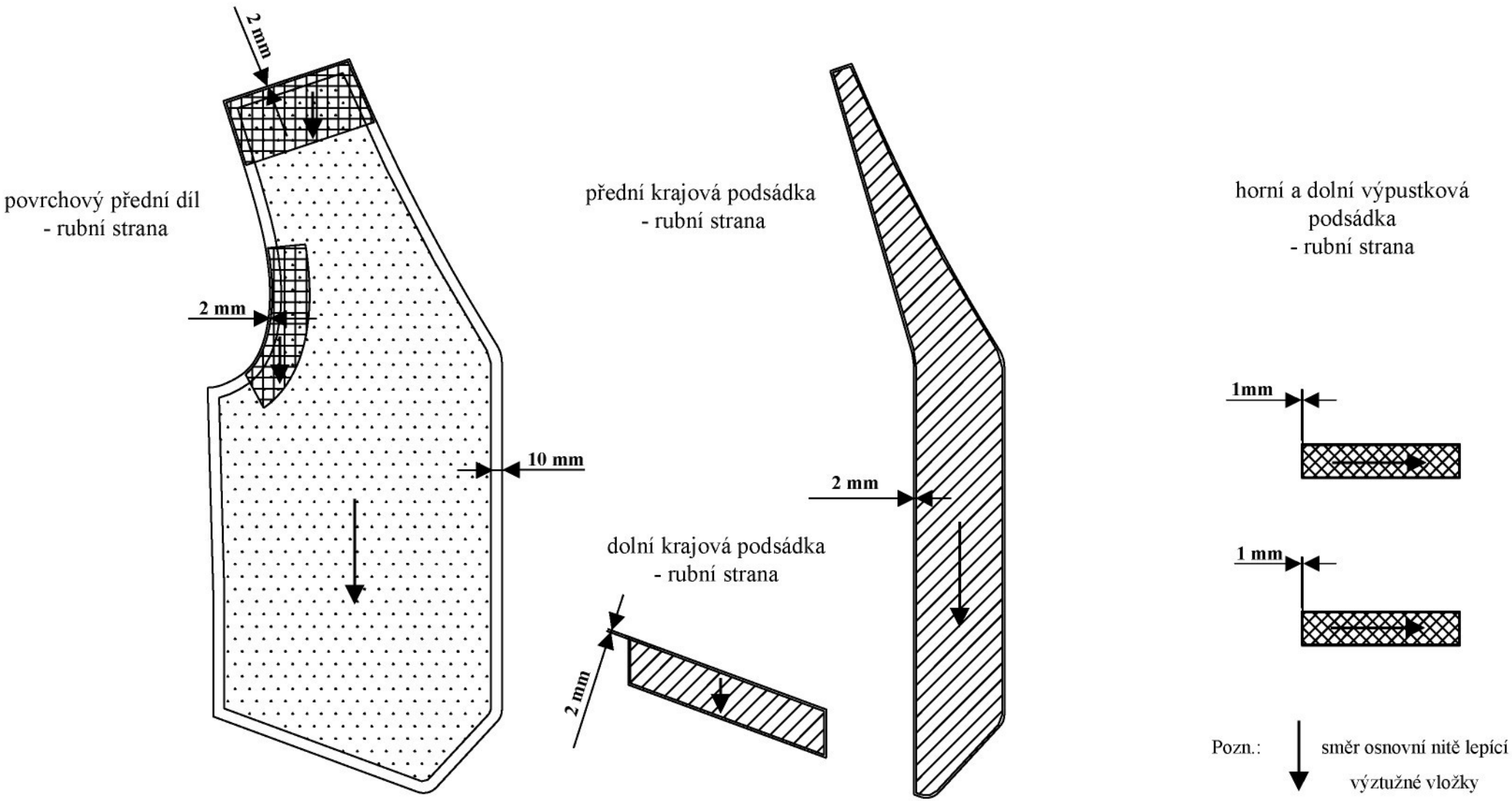
obrácené C

X

Z


dočasné přišití etikety

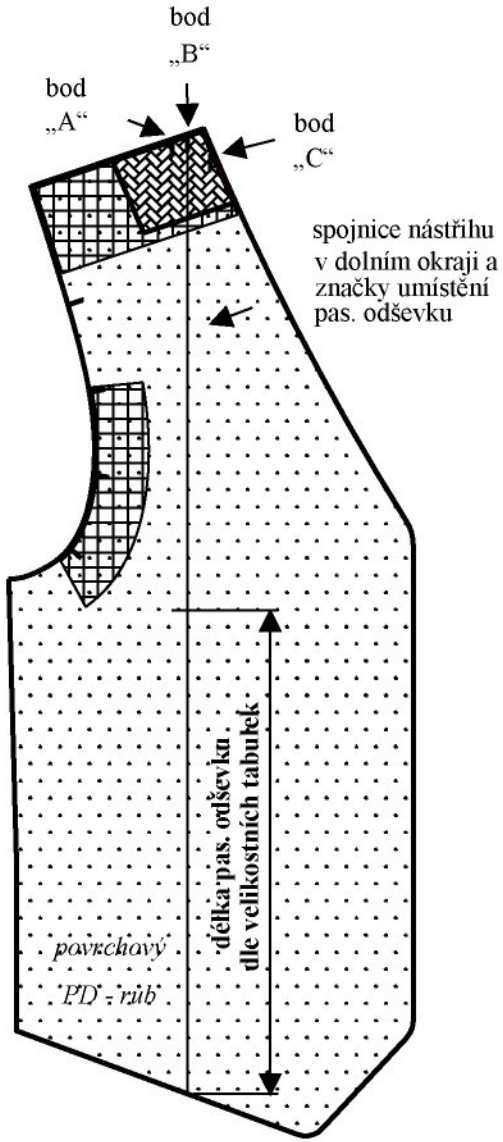
CELOPLOŠNÉ LEPENÍ PÁNSKÉ VESTY



TECHNOLOGICKÝ LIST č. 1

operace č. 8

Název operace: Naznačit umístění a délku pasového odševku dle šablony s naznačením značky v průkrčníkovém okraji.



Požadavky kvality:

1. Připravit povrchový PD a šablonu pro umístění pasového odševku.
2. Přiložit přední výstřihový a náramenicový kraj šablony zároveň na přední výstřihový a náramenicový okraj povrchového PD, tolerance ± 1 mm.
3. Naznačit značku pro umístění pasového odševku dle šablony na rubní straně povrchového PD – označené body „A“, „B“, „C“ platí pro určité velikosti vesty.
4. Spojit nástřih v dolním okraji PD a značku pro umístění pasového odševku dané velikosti pomocí pravítka.
5. Na naznačeném sklonu pasového odševku naznačit značku určující vrchol pasového odševku podle tabulky pro určitou velikost.

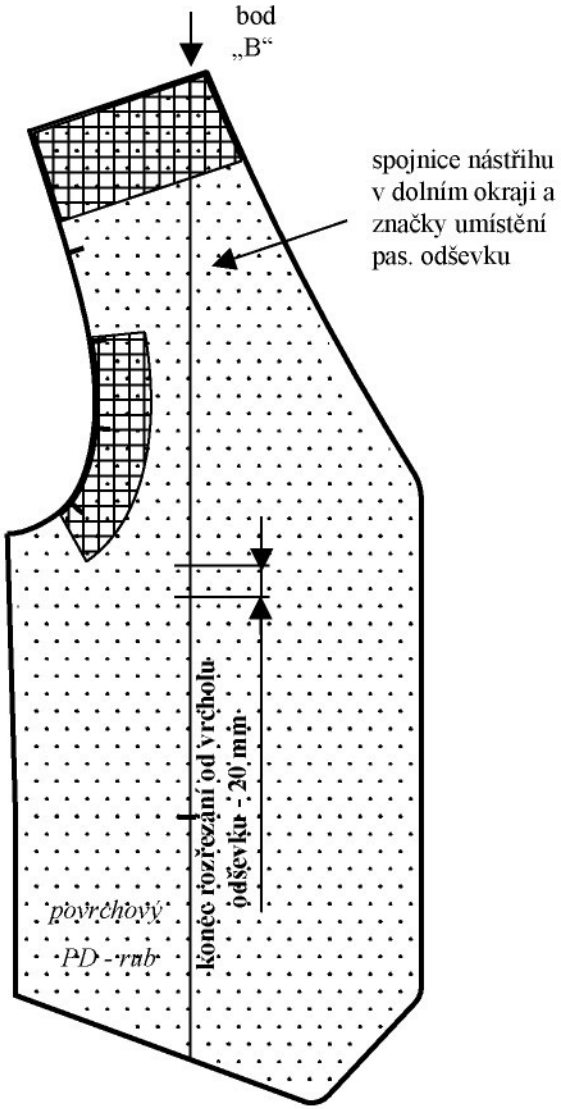
Kontrolní body:

1. Typ výrobního zařízení: pracovní stůl.
2. Dodržet přesné umístění šablony na rubní straně povrchového PD.
3. Dodržet značku pro uvedené velikosti na šabloně i při naznačování délky pasového odševku.
4. Provést značení ostrou křídou.

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 2

operace č. 9

Název operace: Rozřezat pasový odševek na řezacím stroji s pásovým nožem.



Požadavky kvality:

1. Připravit povrchový PD.
2. Provést zářez do povrchového PD v místě naznačení umístění pasového odševku na řezacím stroji s pásovým nožem.
3. Od vrcholu pasového odševku nedořezat 20 mm.
4. Naznačit značku podle tabulky velikostí v místě pasu.

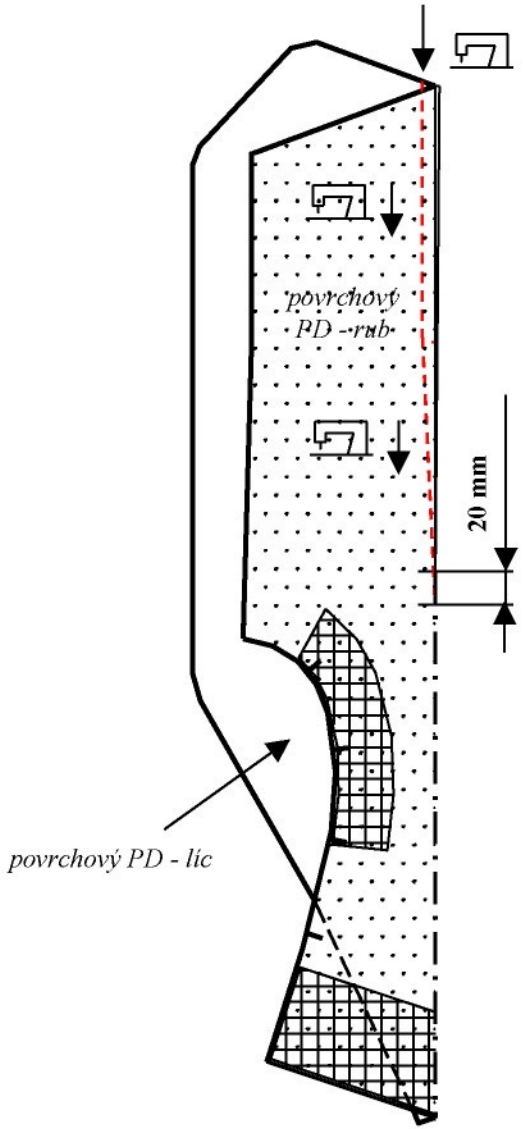
Kontrolní body:

1. Typ výrobního zařízení: řezací stroj s pásovým nožem.
2. Provést zářez přesně v naznačení umístění pasového odševku
3. Neprovést zářez dále než 20 mm od naznačeného vrcholu odševku.
4. Pozor na bezpečnost práce.
5. Dodržet symetrii průstřihu pravého i levého PD.

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 3

operace č. 10

Název operace: Sešít přední pasový průstřih povrchového předního dílu dle naznačení.



Požadavky kvality:

1. Složit povrchový PD lícem k sobě tak, aby okraje pasového průstřihu ležely zároveň, tolerance ± 1 mm.
2. Sešít přední pasový průstřih směrem od nástřihu v dolním okraji v pokračování šít kolmo po značku v místě pasu a od tohoto místa se odšití pasového průstřihu zužuje a končí 20 mm nad prořezáním pasového odševku.

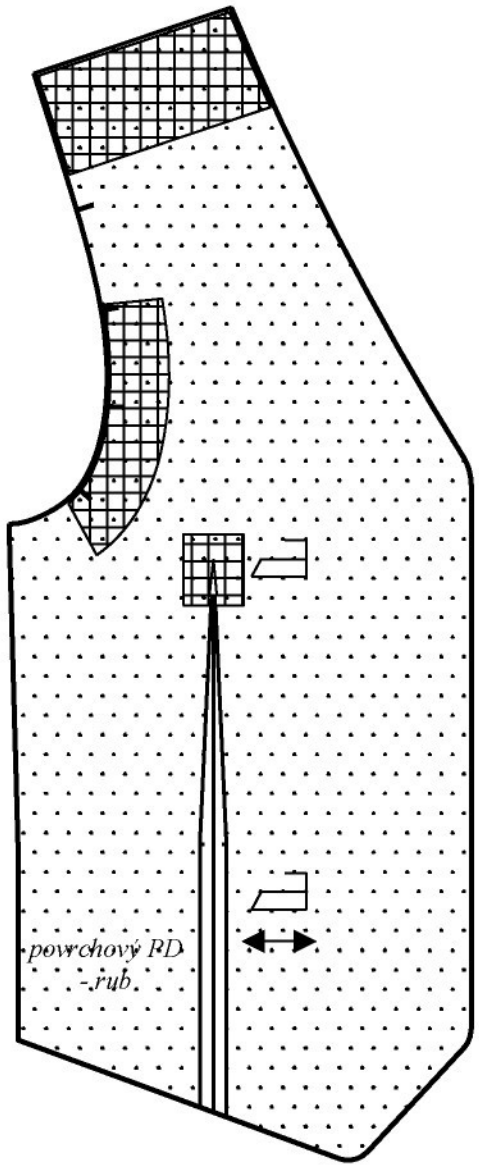
Kontrolní body:

1. Typ výrobního zařízení: jednojehlový šicí stroj.
2. Druh stehu: 2 - nitný vázaný.
3. Druh švu: hřbetový šev.
4. Hustota stehu: 4 stehy/ 1 cm.
5. Dodržet souměrnost odšití pasového průstřihu u levého i pravého PD.

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 4

operace č. 11

Název operace: Dostřihnout pasový odševek, rozžehlit pasový průstřih, podlepit vrchol odševku lepící výztužnou vložkou.



Požadavky kvality:

1. Dostřihnout pasový odševek co nejblíže k vrcholu odševku.
2. Rozžehlit švovou záložku sešitého pasového průstřihu.
3. Podlepit vrchol pasového odševku lepící výztužnou vložkou.

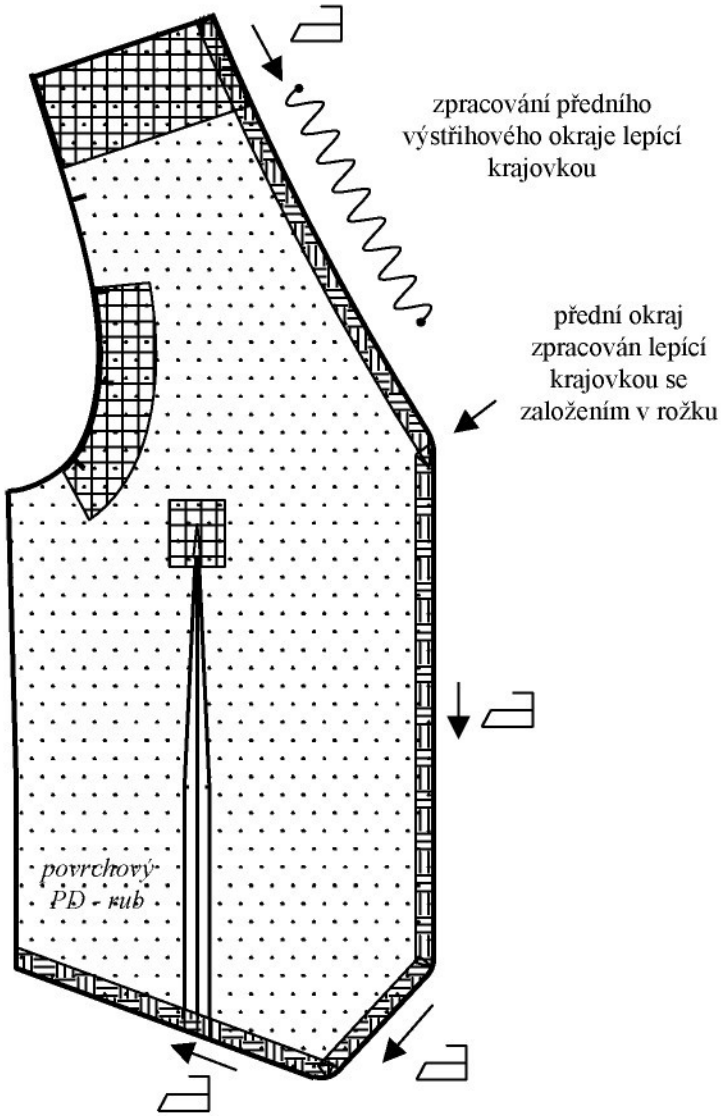
Kontrolní body:

1. Typ výrobního zařízení: žehlící stůl, parní žehlička.
2. Po dostřižení nesmí docházet k vytřepení švu sešití průstřihu.
3. Rozžehlit švové záložky pasového průstřihu nahladko.
4. Rozžehlená švová záložka se nesmí proznačovat na lícní stranu PD.
5. Podlepený vrcholu odševku se nesmí proznačovat na lícní straně PD – vhodně zvolená výztužná vložka.

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 5

operace č. 12

Název operace: Zpracovat přední výstřihový okraj, krajový svěs a dolní okraj povrchového předního dílu lepící krajovkou.



Požadavky kvality:

1. Připravit povrchový přední díl a lepící krajovku.
2. Přiložit kraj lepící krajovky k okraji předního výstřihového kraje, krajový svěs a dolní okraj povrchového PD, tolerance ± 1 mm.
3. Lepící krajovka je přiložena nánosem pojiva na rubní stranu PD.
4. Zpracovat přední kraj vesty podlepením lepící krajovkou se založením v rožku.

Kontrolní body:

1. Typ výrobního zařízení: žehlící stůl, parní žehlička.
2. Nevytáhnout nebo jinak nedeformovat kraje vesty při zpracování.
3. Zachovat symetrii pravého a levého PD po zpracování předních krajů.

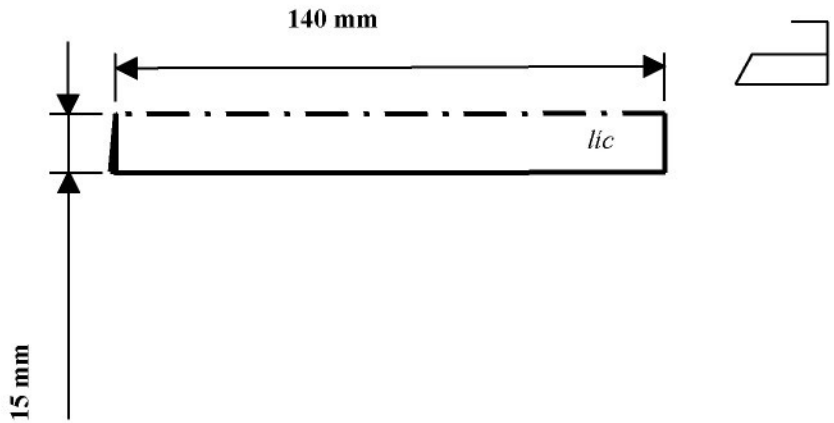
Pozn.: zpracování navolnění předního výstřihového okraje lepící krajovkou

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 6

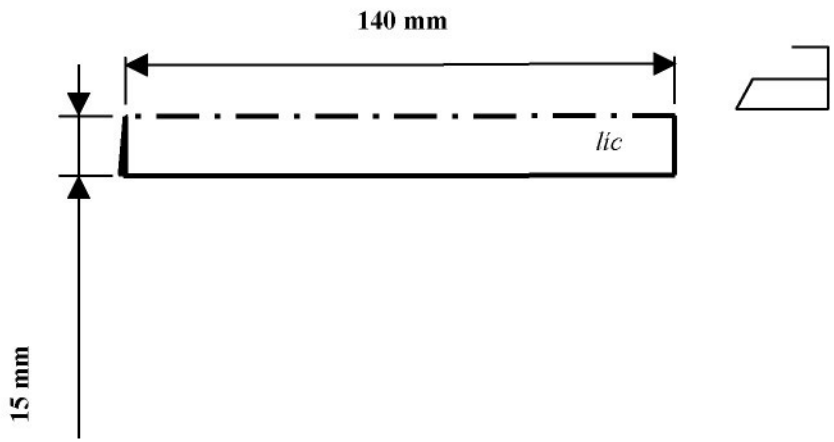
operace č. 13

Název operace: Připravit horní a dolní výpustkovou podsádku přehnutím a předžehlením do přehybu.

horní výpustková podsádka



dolní výpustková podsádka



Požadavky kvality:

1. Připravit horní a dolní výpustkovou podsádku.
2. Složit horní výpustkovou podsádku rubní stranou k sobě do ohybu okraji zároveň, tolerance ± 1 mm.
3. Složit dolní výpustkovou podsádku rubní stranou k sobě do ohybu okraji zároveň, tolerance ± 1 mm.
4. Předžehlit horní a dolní výpustkovou podsádku do přehybu.

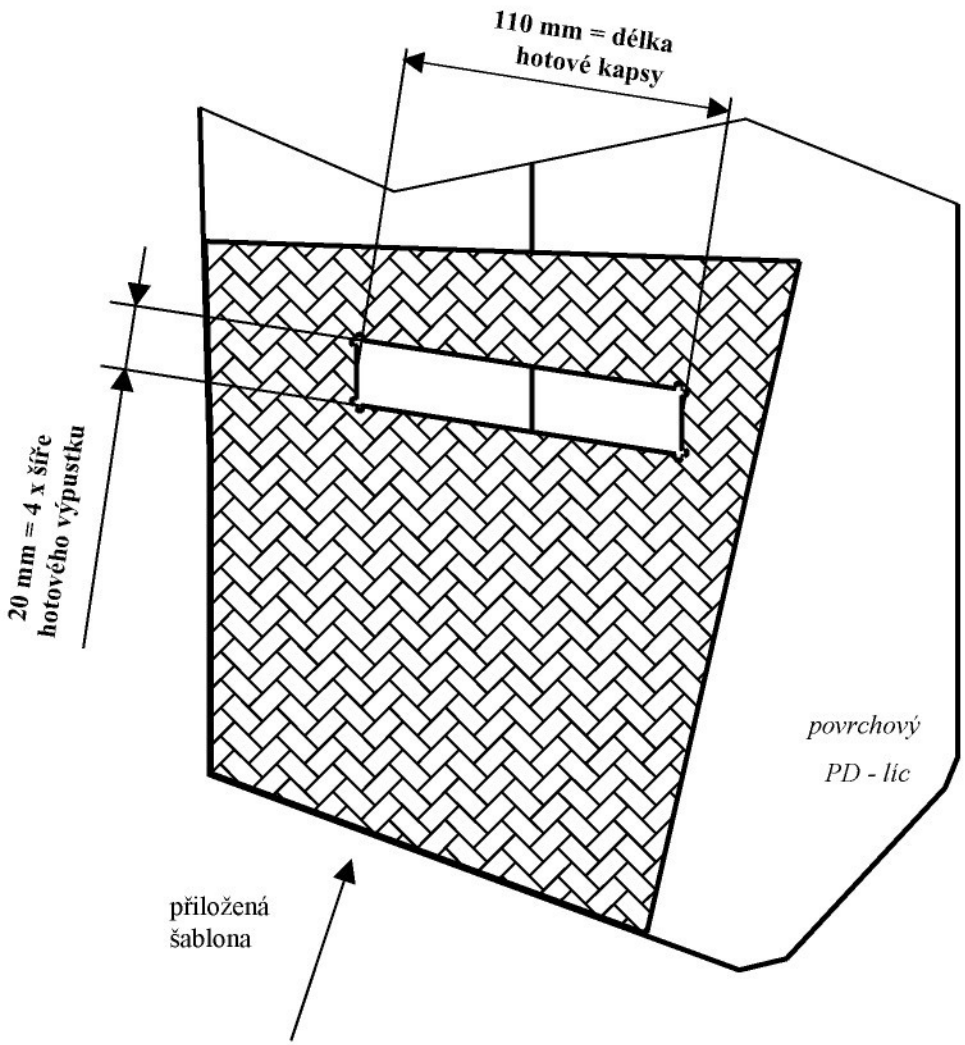
Kontrolní body:

1. Typ výrobního zařízení: žehlící stůl, parní žehlička.
2. Dodržet návaznost a souměrnost vzoru u vzorovaného materiálu.

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 7

operace č. 14

Název operace: Naznačit umístění kapsového otvoru do rámečku dle šablony.



Požadavky kvality:

1. Připravit povrchový PD a šablonu pro naznačení umístění kapsového otvoru.
2. Na lícní stranu povrchového PD přiložit dolní a boční kraj šablony pro naznačení kapsy zároveň k dolnímu a bočnímu okraji povrchového PD.
3. Naznačit umístění kapsového otvoru do rámečku dle přiložené šablony na lícní straně povrchového PD.

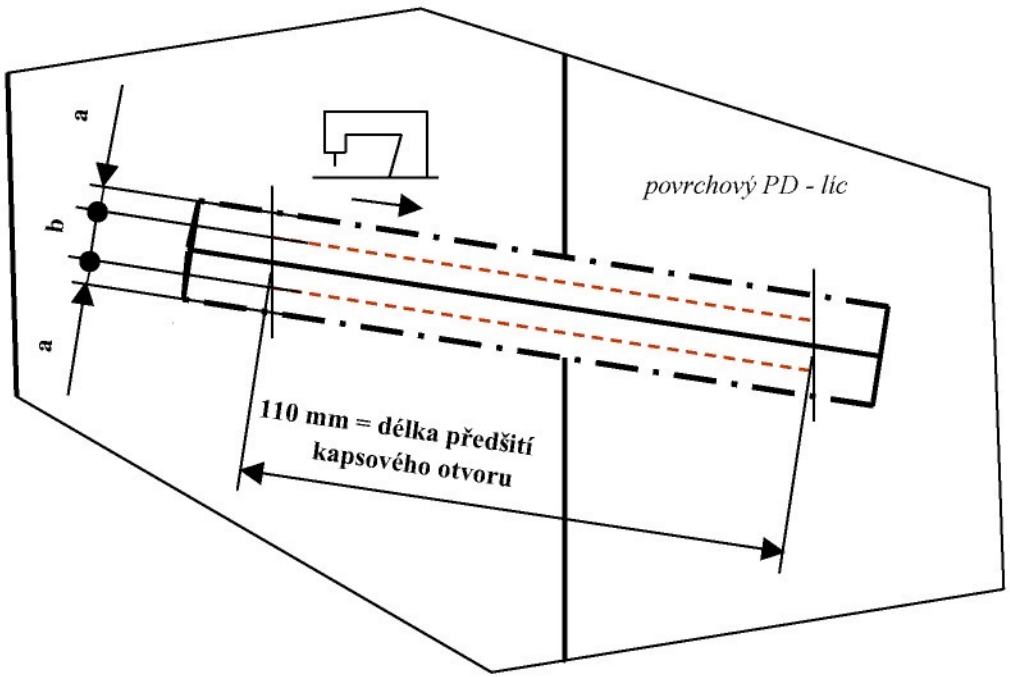
Kontrolní body:

1. Typ výrobního zařízení: pracovní stůl.
2. Vybrat šablonu odpovídající fazoně.
3. Dodržet přesné umístění šablony na povrchovém PD.
4. Dodržet souměrnost umístění kapes u pravého a levého PD.
5. Provést značení ostrou krejčovskou křídou.

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 8

operace č. 15

Název operace: Předšít kapsový otvor na povrchovém předním dílu horní a dolní výpustkovou podsádkou.



a = 5 mm - šíře výpustky

b = 10 mm - šíře předšití

Požadavky kvality:

1. Připravit povrchový PD a předžehlenou horní i dolní výpustkovou podsádku.
2. Přiložit přehyb horní výpustkové podsádky zároveň k hornímu naznačení kapsového otvoru, tolerance ± 1 mm.
3. Předšít horní kraj kapsového otvoru horní výpustkovou podsádkou.
4. Předšití je provedeno v délce naznačeného kapsového otvoru a v šíři výpustky 5 mm.
5. Přiložit přehyb dolní výpustkové podsádky zároveň k dolnímu naznačení kapsového otvoru, tolerance ± 1 mm.
6. Předšít dolní kraj kapsového otvoru dolní výpustkovou podsádkou.
7. Předšití je provedeno v délce naznačeného kapsového otvoru a v šíři výpustky 5 mm.

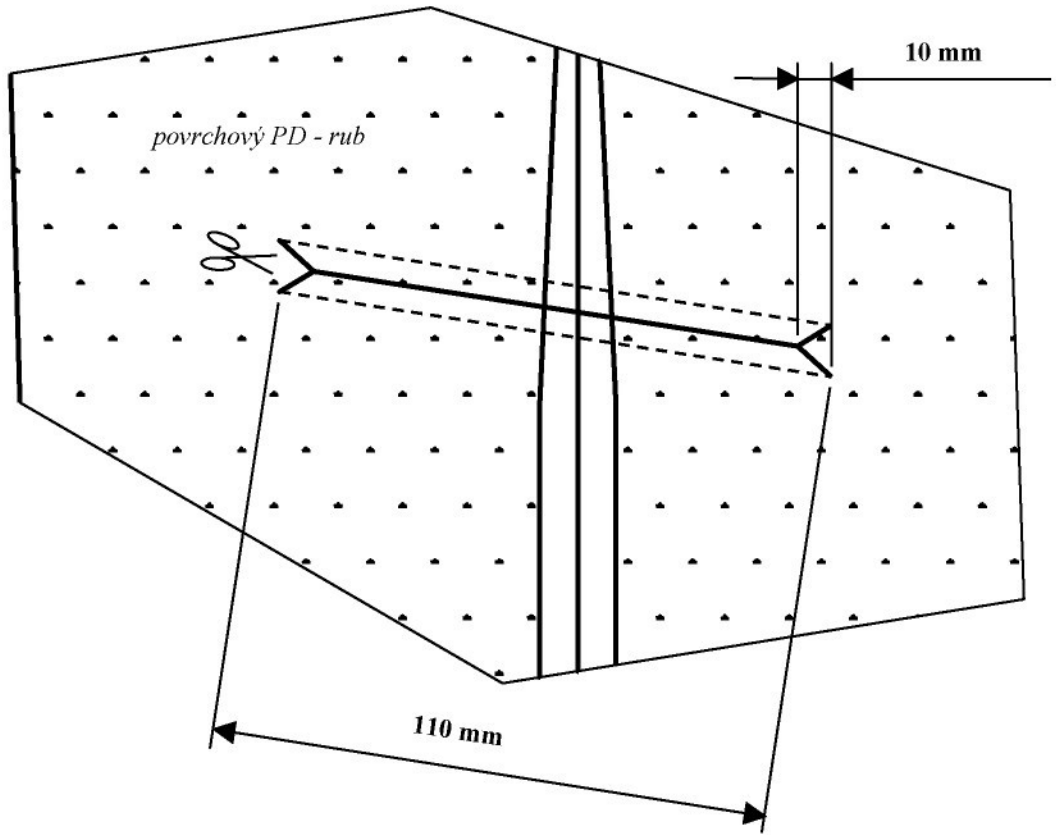
Kontrolní body:

1. Typ výrobního zařízení: jednojehlový šicí stroj.
2. Druh stehu: 2 – nitný vázaný.
3. Druh švu: hřbetový šev.
4. Hustota stehu: 5 stehů/ 1 cm.
5. Dodržet souměrnost umístění kapes.
6. Dodržet návaznost a souměrnost vzoru.

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 9

operace č. 16

Název operace: Prostřihnout kapsový otvor středem předšití v ukončení do rožků.



Požadavky kvality:

1. Prostřihnout předšitý kapsový otvor přesně ve středu předšití.
2. Nedostřihnout 10 mm před koncem předšití.
3. Od nedostřižení nastřihnout kapsový otvor do rožků.

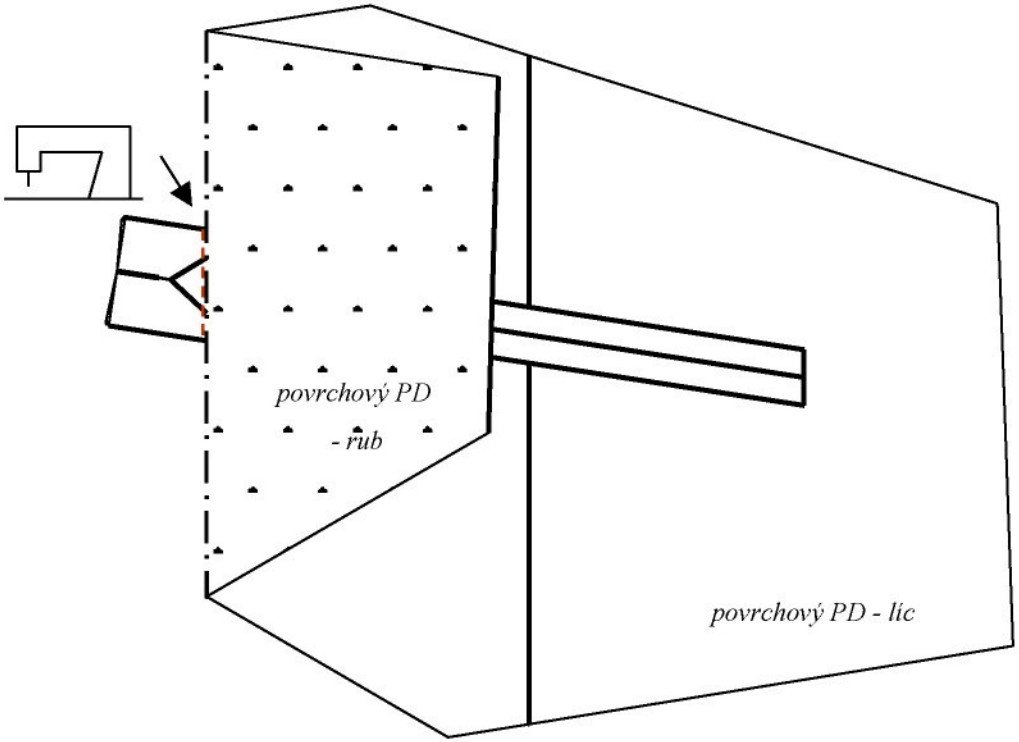
Kontrolní body:

1. Typ výrobního zařízení: pracovní stůl.
2. Nastřihnout rožky přesně k poslednímu stehu předšití kapsového otvoru.
3. Neprostřihnout stehy předšití při prostřihování kapsového otvoru.
4. Nenastřihnout výpustkové podsádky z lícní strany.

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 10

operace č. 17

Název operace: Vtáhnout výpustkové podsádky a rožky do rubní strany, odšít rožky v ukončení kapsy.



Požadavky kvality:

1. Vtáhnout výpustkové podsádky a nastřižené rožky do rubní strany povrchového PD.
2. Urovnat výpustkové podsádky a nastřižené rožky z rubní strany PD.
3. Odšít rožky v ukončení kapsového otvoru z rubní strany přes výpustkové podsádky kapes.

Kontrolní body:

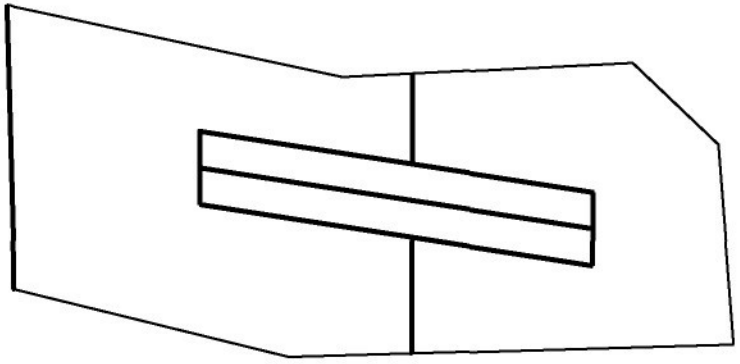
1. Typ výrobního zařízení: jednojehlový šicí stroj.
2. Druh stehu: 2 – nitný vázaný.
3. Druh švu: hřbetový šev.
4. Hustota stehu: 4 stehy/ 1 cm.
5. Odšít rožky co nejblíže k poslednímu stehu předšití kapsy.
6. Po odšití rožků nesmí vzniknout na lícní straně PD nežádoucí otvory nebo záhyby.

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 11

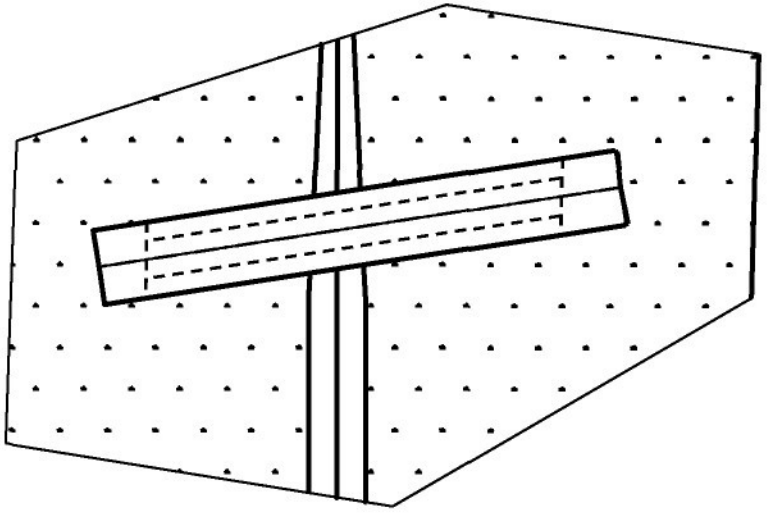
operace č. 18

Název operace: Urovnat a vyžehlit výpustkovou kapsu z lícní i rubní strany.

povrchový PD - líc



povrchový PD - rub



Požadavky kvality:

1. Vyžehlit výpustkovou kapsu z lícní strany bez vytvoření závalů.
2. Přežehlit švové záložky horní a dolní výpustkové podsádky z rubní strany.
3. Přežehlit odšité rožky v ukončení kapsy.

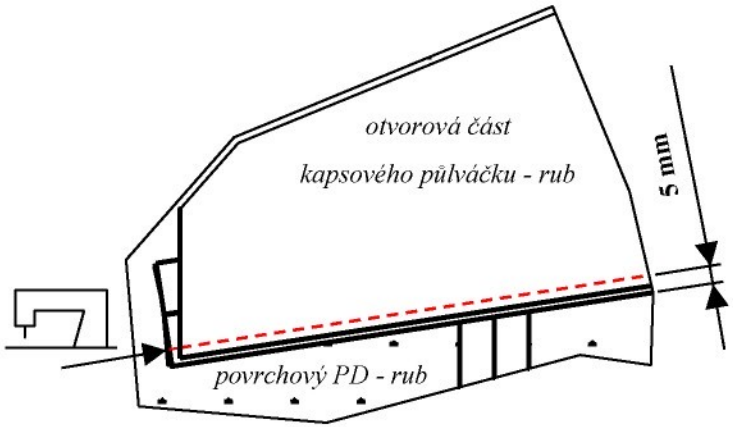
Kontrolní body:

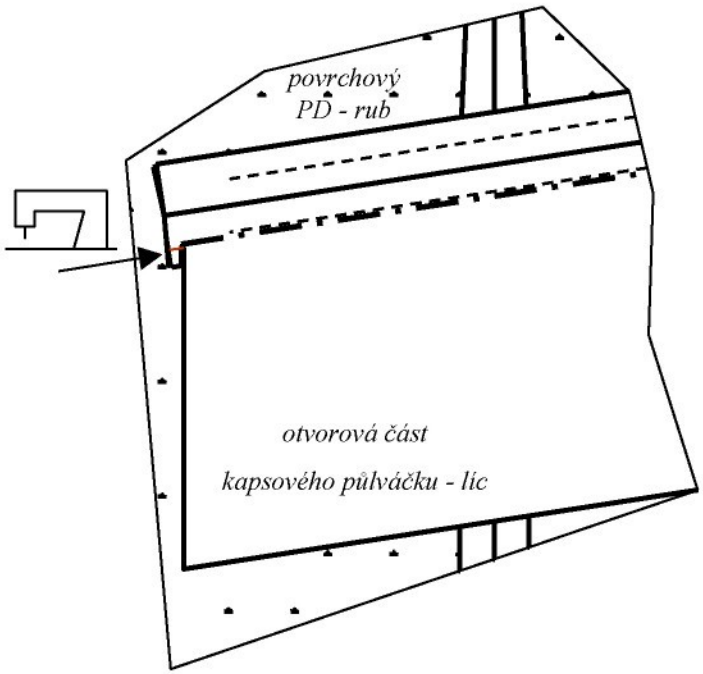
1. Typ výrobního zařízení: žehlící stůl, parní žehlička.
2. Nesmí docházet při žehlení výpustkové kapsy k žádným ze způsobů deformací.
3. Provést žehlení nahladko bez nežádoucích záhybů nebo závalů.

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 12

operace č. 19

Název operace: Našít otvorovou část kapsového půlváčku na švovou záložku dolní výpustkové podsádky.





Požadavky kvality:

1. Připravit povrchový PD a otvorovou část kapsového půlváčku z trupové podšívky.
2. Přiložit kapsový půlváček lícem na líc dolní výpustkové podsádky okraji zároveň, tolerance ± 1 mm.
3. Sešít kraje dolní výpustkové podsádky s horním krajem otvorové části kapsového půlváčku v délce výpustkové podsádky.
4. Šíře švu: 5 mm.

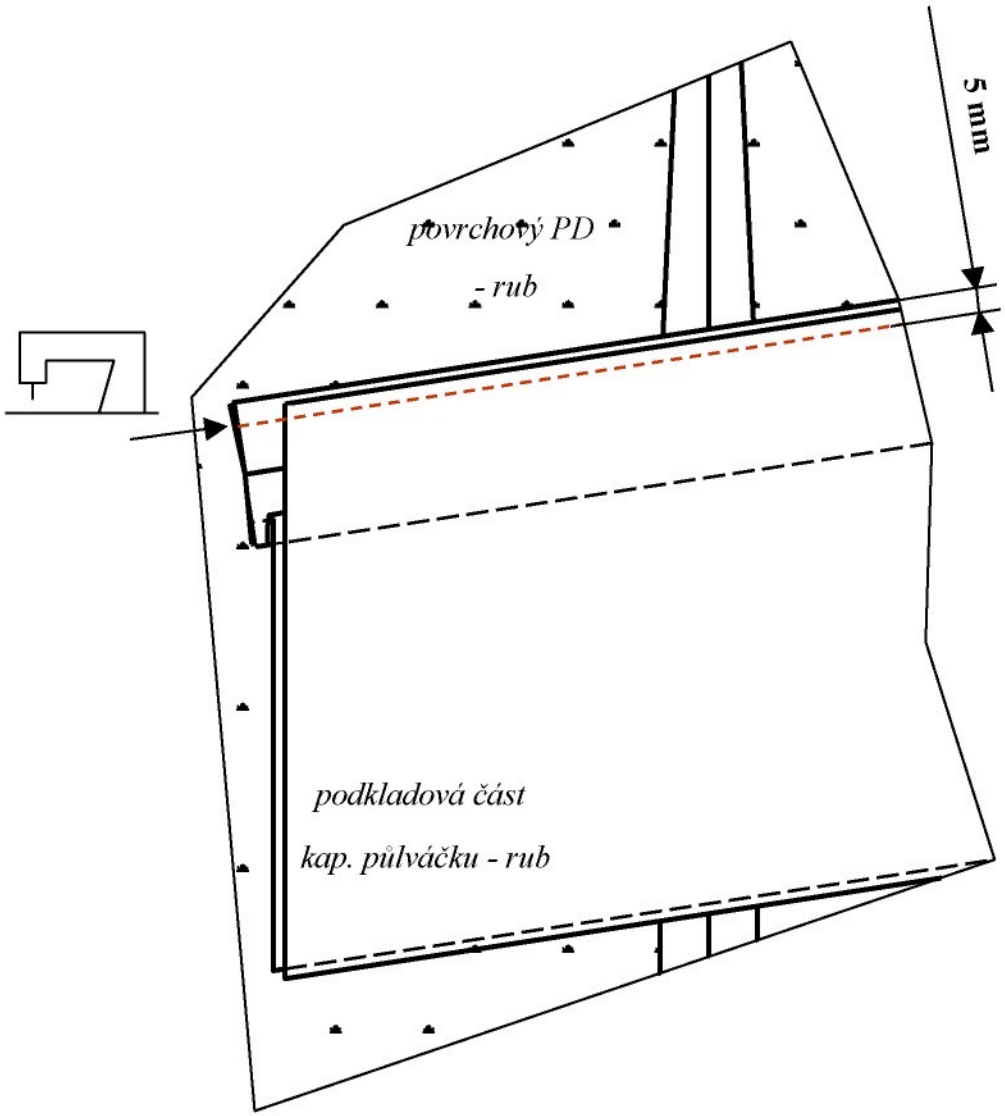
Kontrolní body:

1. Typ výrobního zařízení: jednojehlový šicí stroj.
2. Druh stehu: 2 – nitný vázaný.
3. Druh švu: hřbetový šev.
4. Hustota stehu: 4 stehy/ 1 cm.
5. Sešití kapsového půlváčku a dolní výpustkové podsádky musí být provedeno nahladko.

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 13

operace č. 20

Název operace: Našít podkladovou část kapsového půlváčku na švovou záložku horní výpustkové podsádky.



Požadavky kvality:

1. Připravit povrchový PD a podkladovou část kapsového půlváčku z vrchového materiálu.
2. Přiložit kapsový půlváček lícem na líc horní výpustkové podsádky okraji zároveň, tolerance ± 1 mm.
3. Sešít kraje horní výpustkové podsádky s horním krajem podkladové části kapsového půlváčku v délce výpustkové podsádky.
4. Šíře švu: 5 mm.

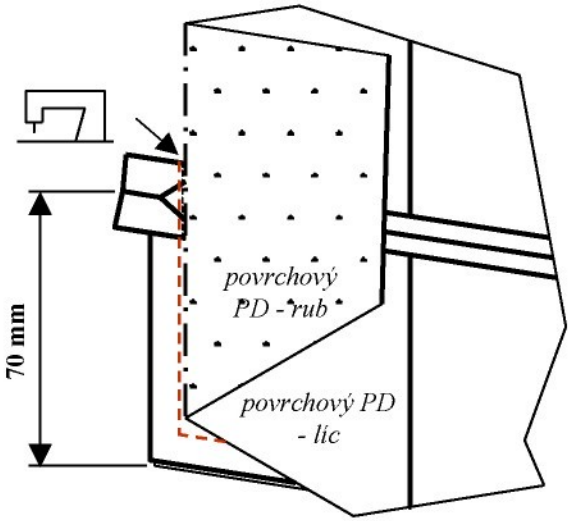
Kontrolní body:

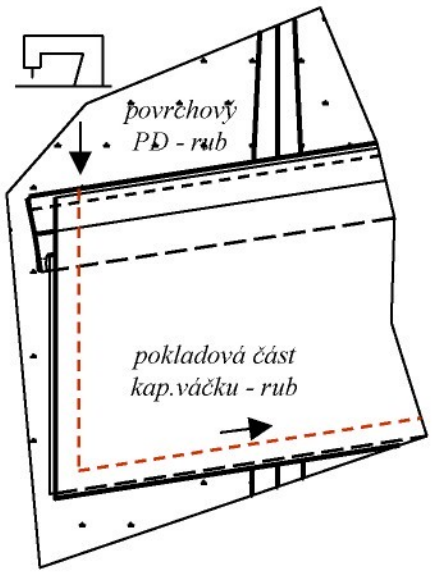
1. Typ výrobního zařízení: jednojehlový šicí stroj.
2. Druh stehu: 2 – nitný vázaný.
3. Druh švu: hřbetový šev.
4. Hustota stehu: 4 stehy/ 1 cm.
5. Sešít kapsový půlváček a horní výpustkovou podsádku nahladko bez nežádoucího zvrásnění apod..

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 14

operace č. 21

Název operace: Sešít kapsový půlváček na stroji s ořezem.





Požadavky kvality:

1. Připravit povrchový PD.
2. Složit otvorovou a podkladovou část kapsového půlváčku okraji zároveň, tolerance ± 1 mm.
3. Sešít kapsový půlváček na stroji s ořezem ze 3 stran s otočením v rožku.

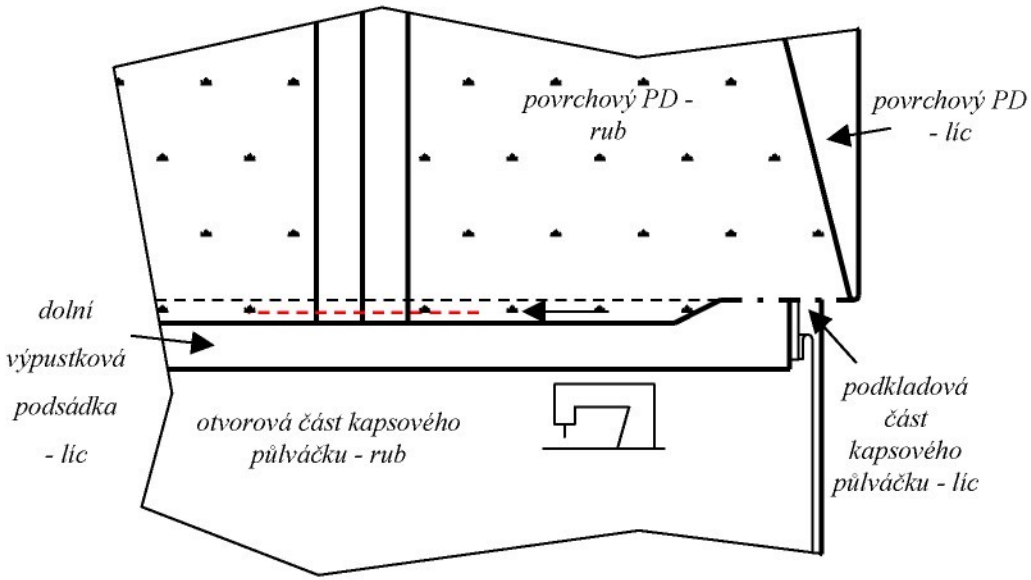
Kontrolní body:

1. Typ výrobního zařízení: jednojehlový šicí stroj s ořezem.
2. Druh stehu: 2 – nitný vázaný.
3. Druh švu: hřbetový šev.
4. Hustota stehu: 4 stehy/ 1 cm.
5. Hloubka kapsového váčku hotové kapsy: 70 mm.
6. Sešit kapsový váček nahladko bez nežádoucích záhybů apod..
7. Po urovnání a sešití kapsového váčku nesmí vzniknout z lícní strany nežádoucí záhyby.

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 15

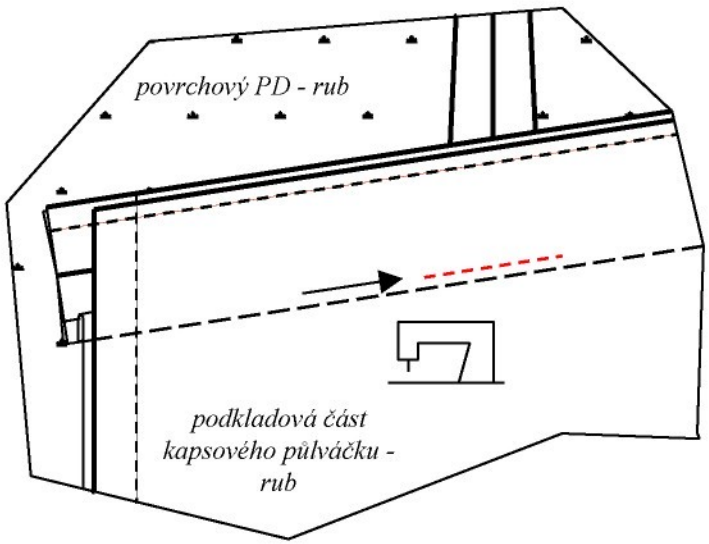
operace č. 22

Název operace: Urovnat výpustkovou kapsu, zajistit kapsový otvor sešitím bez uzašití.



Požadavky kvality:

1. Urovnat výpustky kapsového otvoru z lícní strany k sobě.
2. Zajistit kapsový otvor delším stehem bez uzašití uprostřed kapsového otvoru.
3. Zajištění se provádí přes švové záložky dolní výpustky a otvorovou i podkladovou část kapsového půlváčku.



Kontrolní body:

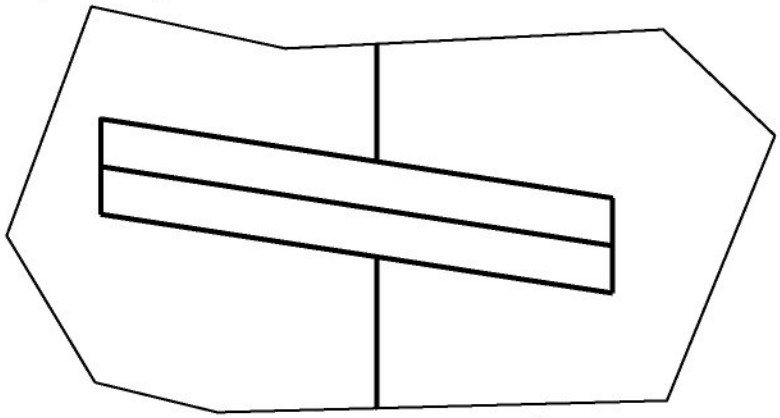
1. Typ výrobního zařízení: jednojehlový šicí stroj.
2. Druh stehu: 2 – nitný vázaný.
3. Druh švu: hřbetový šev.
4. Hustota stehu: 3 stehy/ 1 cm.
5. Zajistit kapsový otvor bez zapošití.

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 16

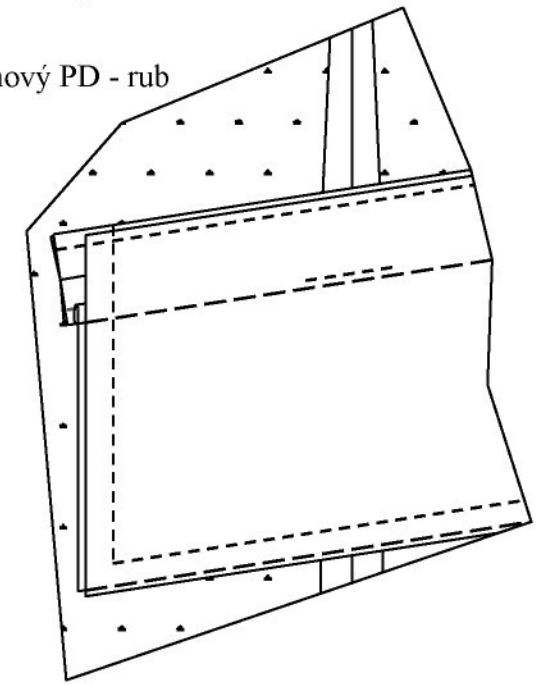
operace č. 23

Název operace: Vyžehlit hotovou pasovou výpustkovou kapsu.

povrchový PD - líc



povrchový PD - rub



Požadavky kvality:

1. Vyžehlit hotovou pasovou dvouvýpustkovou kapsu z lícní strany povrchového PD, zvláště výpustky kapsy a v místě ukončení kapsového otvoru.
2. Vyžehlit pasovou dvouvýpustkovou kapsu a kapsový váček z rubní strany povrchového PD.

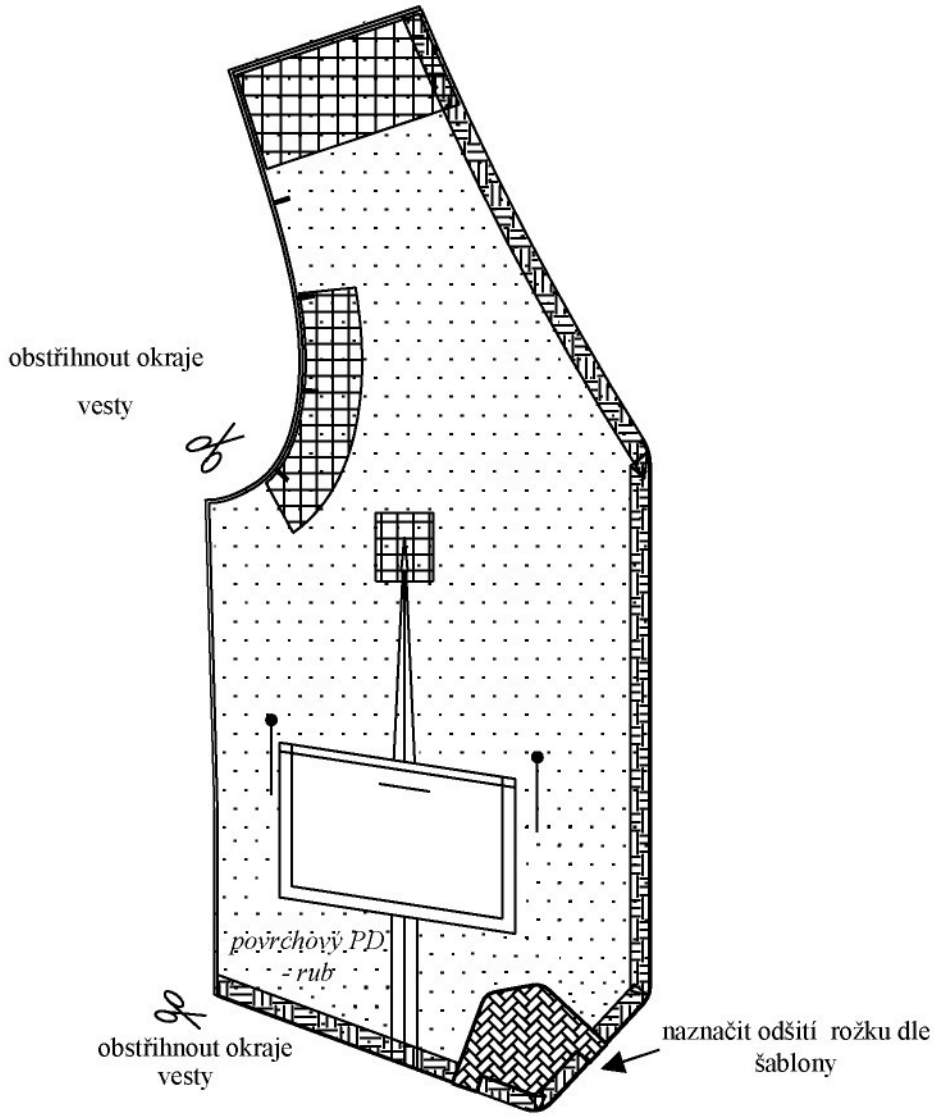
Kontrolní body:

1. Typ výrobního zařízení: žehlící stůl, parní žehlička.
2. Vyžehlit kapsu bez tvorby lesku apod..
3. Nesmí docházet k proznačování výpustkových podsádek ani kapsového váčku na lícní straně povrchového PD.

TECHNOLOGICKÝ LIS č. 17

operace č. 24

Název operace: Naznačit a obstřihnout okraje povrchových předních dílů.



Požadavky kvality:

1. Složit pravý a levý povrchový PD lícem k sobě.
2. Urovnat povrchové přední díly zároveň v místě pasové kapsy.
3. Sešpendlit povrchové přední díly v místě kapsy dvěma špendlíky.
4. Obstřihnout průramkové, náramenicové okraje a přední okraj povrchových předních dílů podle potřeby.
5. Přiložit šablonu pro naznačení odšití rožku zároveň na dolní okraj a krajový svěs PD, tolerance ± 1 mm.
6. Naznačit dle šablony odšití rožku na rubní straně pravého i levého povrchového PD.
7. Odšpendlit povrchové přední díly.

Kontrolní body:

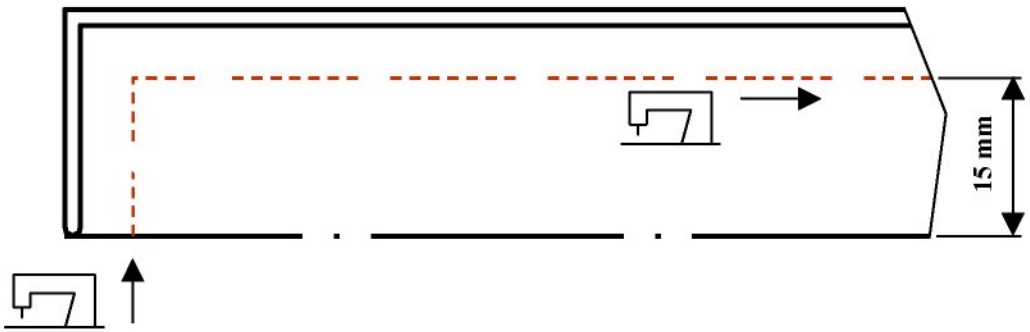
1. Typ výrobního zařízení: pracovní stůl.
2. Dodržet přesné položení PD na sebe v místě pasové kapsy.
3. Provést obstřižení ostrými nůžkami.
4. Dodržet přesné umístění šablony na pravém i levém PD.
5. Provést značení ostrou krejčovskou křídou.

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 18

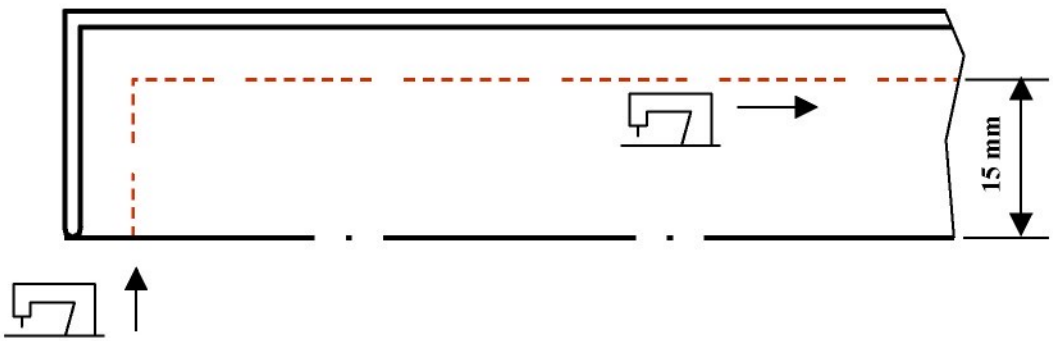
operace č. 25

Název operace: Předšít stahovačkový pásek a přezkové poutko ze dvou stran.

stahovačkový pásek



přezkové poutko



Požadavky kvality:

1. Složit pruh trupové podšívky určený na stahovačkový pásek na polovinu lícem dovnitř.
2. Předšít stahovačkový pásek ze dvou stran s otočením v rožku na jehle.
3. Složit pruh trupové podšívky určený na přezkové poutko na polovinu lícem dovnitř.
4. Předšít přezkové poutko ze dvou stran s otočením v rožku na jehle.

Kontrolní body:

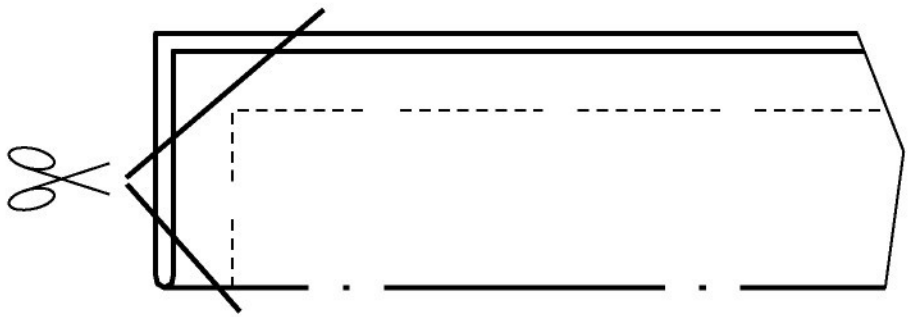
1. Typ výrobního zařízení: jednojehlový šicí stroj.
2. Druh stehu: 2 – nitný vázaný.
3. Druh švu: hřbetový šev.
4. Hustota stehu: 4 stehy/ 1 cm.
5. Šíře předšití stahovačky: 15 mm.
6. Dodržet stejnou šíři předšití stahovačkového pásku i přezkového poutka.
7. Dodržet dostatečnou šíři švové záložky předšité stahovačky, aby nedošlo k vytřepení švů.
8. Předšít stahovačku nahladko bez navolnění (správné napětí).

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 19

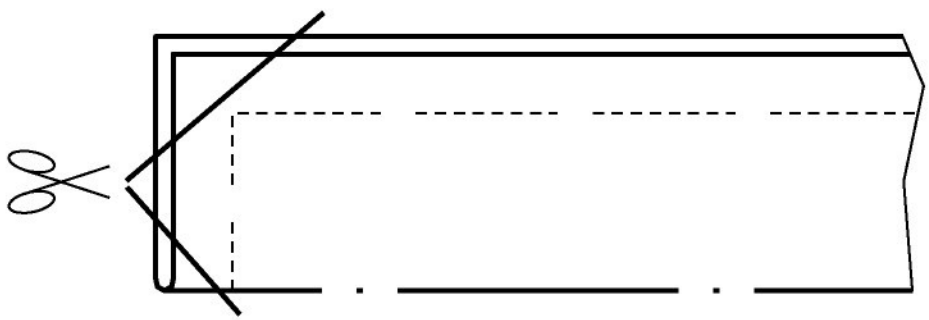
operace č. 26

Název operace: Sestřihnout rožky předšité stahovačky.

stahovačkový pásek



přezkové poutko



Požadavky kvality:

1. Připravit předšitý stahovačkový pásek a přezkové poutko.
2. Sestřihnout 2 rožky u předšitého stahovačkového pásku i přezkového poutka.

Kontrolní body:

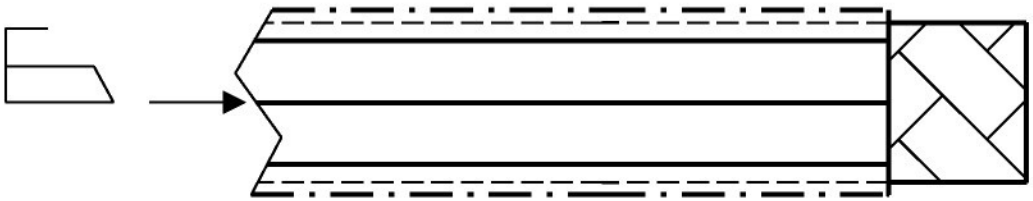
1. Typ výrobního zařízení: pracovní stůl, nůžky
2. Sestřihnout rožky předšité stahovačky ostrými nůžkami.
3. Nesmí dojít k vytřepení rožků předšité stahovačky.

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 20

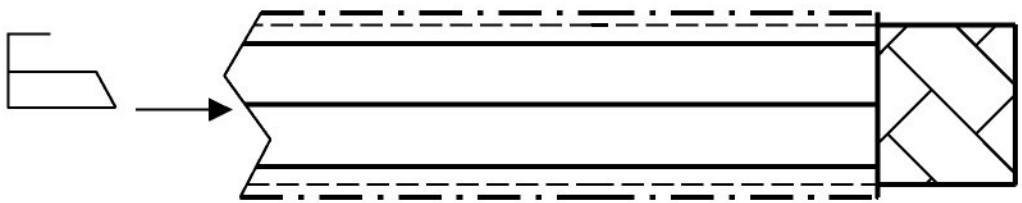
operace č. 27

Název operace: Rozžehlit šev předšití stahovačky s vložením šablony.

stahovačkový pásek



přezkové poutko



Požadavky kvality:

1. Připravit předšitý stahovačkový pásek i přezkové poutko a šablonu na rozžehlení švu předšití.
2. Vsunout šablonu do předšitého stahovačkového pásku.
3. Vsunout šablonu do předšitého přezkového poutka.
4. Rozžehlit šev předšití stahovačkového pásku a přezkového poutka pomocí vložené šablony.
5. Vytáhnout šablonu ze stahovačkového pásku i přezkového poutka.

Kontrolní body:

1. Typ výrobního zařízení: žehlící stůl, elektrická žehlička.
2. Rozžehlit šev předšití stahovačky bez vytvoření závalů nebo záhybů.

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 21

operace č. 28

Název operace: Obrátit stahovačkový pásek a přezkové poutko na lícní stranu, vymnout a vypíchnout rožky.

stahovačkový pásek

přezkové poutko

Požadavky kvality:

1. Obrátit stahovačkový pásek na lícní stranu se současným vypíchnutím a vymnutím 2 rožků do požadovaného tvaru.
2. Obrátit přezkové poutko na lícní stranu se současným vypíchnutím a vymnutím 2 rožků do požadovaného tvaru.

Kontrolní body:

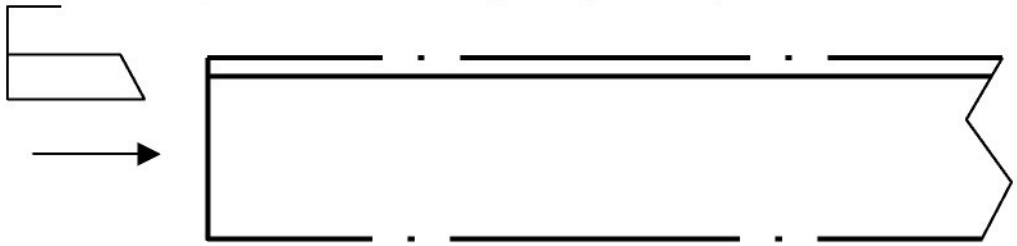
1. Typ výrobního zařízení: pracovní stůl.
2. Dbát na to, aby nedošlo k vytřepení rožků, švu předšití stahovačky a rozestoupení nití ve švu.

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 22

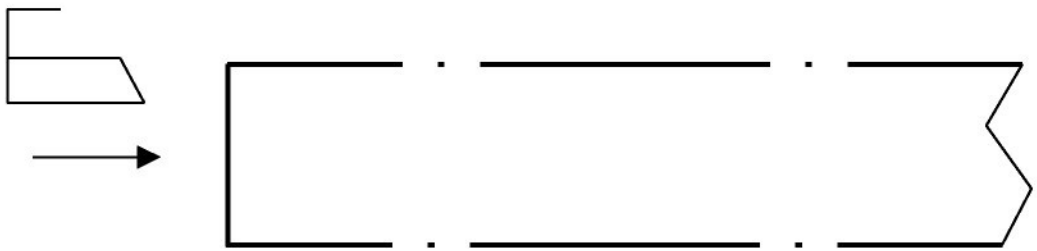
operace č. 29

Název operace: Přežehlit stahovačku s vytvořením výpustky.

spodní část stahovačkového pásku a přezkového poutka



vrchní část stahovačkového pásku a přezkového poutka



Požadavky kvality:

1. Připravit stahovačkový pásek a přezkové poutko obrácené na lícní stranu.
2. Přežehlit stahovačkový pásek se současným vytvořením výpustky z vrchní části stahovačkového pásku.
3. Přežehlit přezkové poutko se současným vytvořením výpustky z vrchní části přezkového poutka.
4. Šíře výpustky: 1 mm.

Kontrolní body:

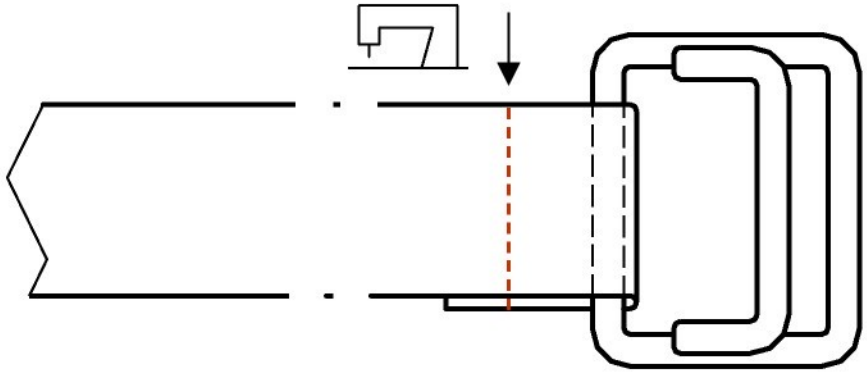
1. Typ výrobního zařízení: žehlící stůl, elektrická žehlička.
2. Vytvořit přežehlením rovnoměrnou výpustku v celé délce stahovačky.
3. Žehlit po spodní části stahovačky tak, aby bylo možno vytvořit výpustku z vrchní části stahovačky.
4. Docílit žehlením požadovaného tvaru stahovačkového pásku a přezkového poutka.

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 23

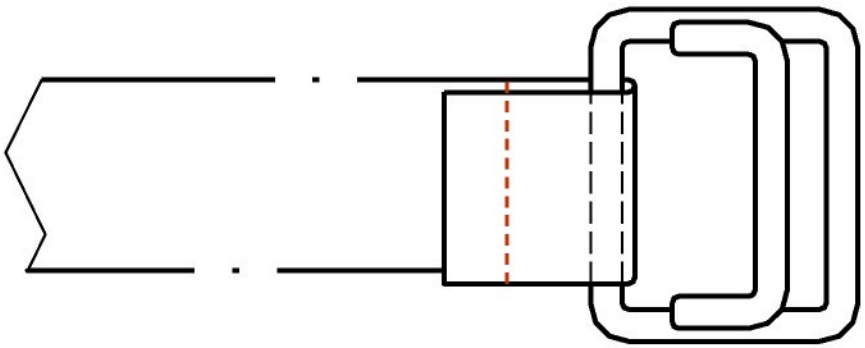
operace č. 30

Název operace: Navléknout přezku na přezkové poutko, zahnout a prošít za přezkou.

vrchní strana přezkového poutka



spodní strana přezkového poutka



Požadavky kvality:

1. Připravit přezkové poutko a přezku.
2. Navléknout přezku na přezkové poutko.
3. Zahnout přezkové poutko za přezkou.
4. Prošít přezkové poutko za přezkou v kraji zahnutí.

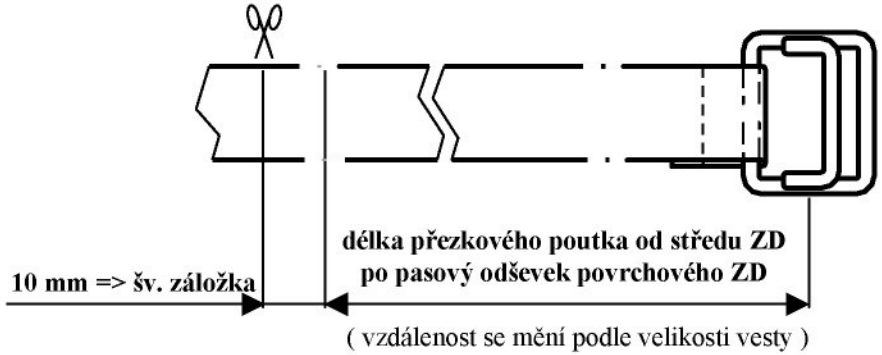
Kontrolní body:

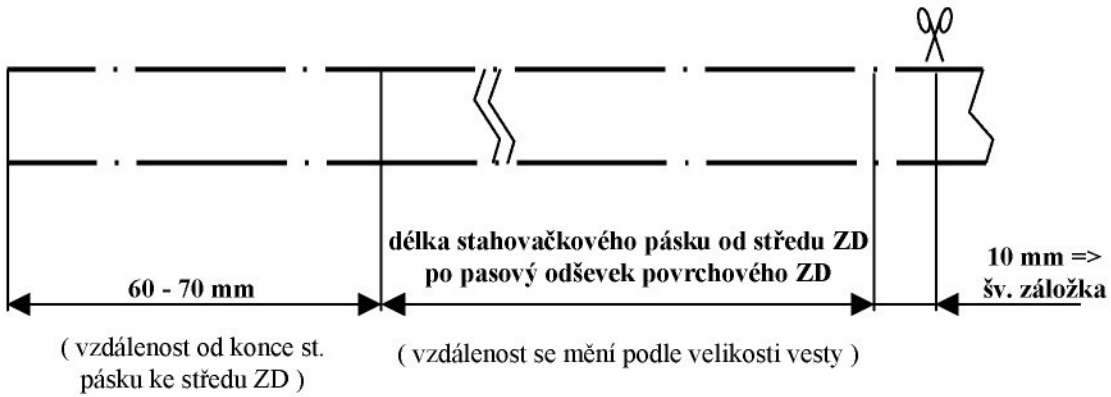
1. Typ výrobního zařízení: jednojehlový šicí stroj.
2. Druh stehu: 2 – nitný vázaný.
3. Druh stehu: hřbetový šev.
4. Hustota stehu: 4 stehy/ 1 cm.
5. Prošit v celé šíři přezkového poutka.
6. Přezku zvolit podle šíře stahovačky.

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 24

operace č. 31

Název operace: Doměřit délku stahovačkového pásku a přezkového poutka.





Požadavky kvality:

1. Doměřit délku přezkového poutka.
2. Poznačit naměřenou délku přezkového poutka
3. Odstranit konec přezkového poutka odstřižením dle naznačené značky.
4. Doměřit délku stahovačkového pásku.
5. Poznačit naměřenou délku stahovačkového pásku.
6. Odstranit konec stahovačkového pásku odstřižením dle naznačené značky.

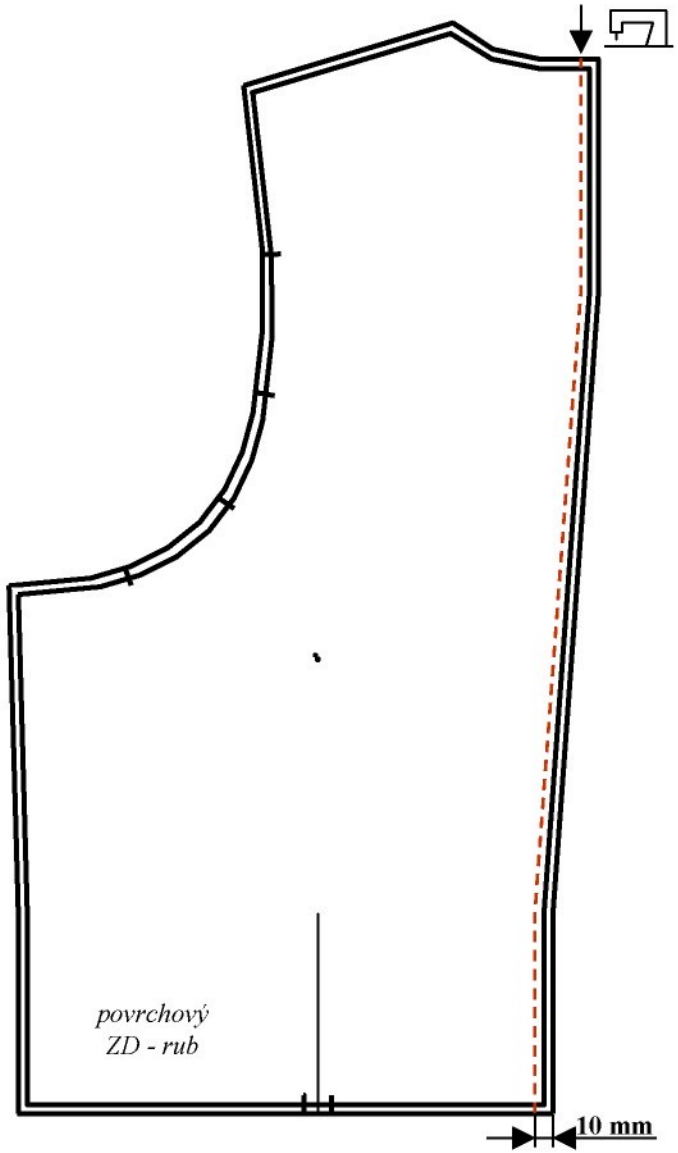
Kontrolní body:

1. Typ výrobního zařízení: pracovní stůl.
2. Odstřižení provádět ostrými nůžkami.
3. Provést značení ostrou křídou.
4. Dodržet vzdálenosti pro různé velikosti vesty dle tabulky.

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 25

operace č. 32

Název operace: Sešít povrchový zadní díl ve středovém kraji.



Požadavky kvality:

1. Připravit pravý i levý povrchový zadní díl.
2. Složit a urovnat pravý a levý povrchový ZD lícem k sobě v e středovém okraji zároveň, tolerance ± 1 mm.
3. Dodržet návaznost zadních dílů v průkrčníkovém a dolním okraji.
4. Sešít středový šev povrchového ZD.
5. Šíře švu: 10 mm ± 1 mm.

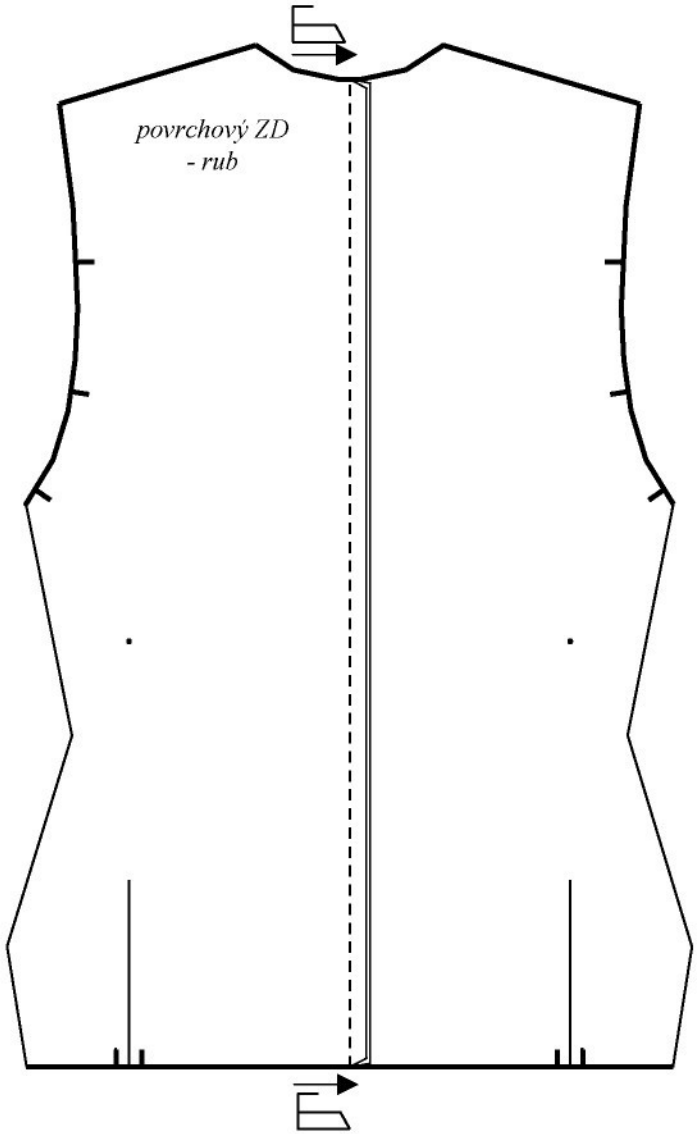
Kontrolní body:

1. Typ výrobního zařízení: jednojehlový šicí stroj.
2. Druh stehu: 2 – nitný vázaný.
3. Druh švu: hřbetový šev.
4. Hustota stehu: 4 stehy/ 1 cm.
5. Středový šev musí být sešit bez vytažení nebo jiných typů deformací.

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 26

operace č. 33

Název operace: Přežehlit středový šev povrchového zadního dílu.



Požadavky kvality:

1. Položit povrchový ZD na žehlící stůl rubní stranou nahoru.
2. Urovnat středový šev povrchového ZD.
3. Přežehlit středový šev povrchového ZD směrem do levého ZD.

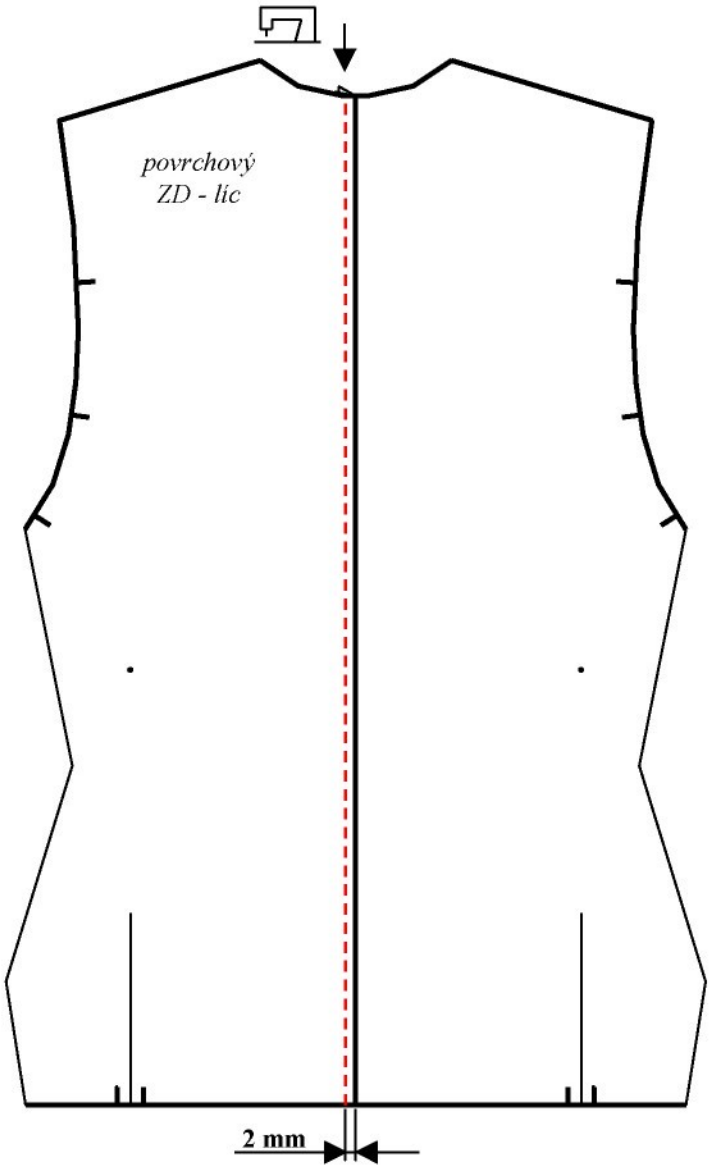
Kontrolní body:

1. Typ výrobního zařízení: žehlící stůl, elektrická žehlička.
2. Přežehlit středový šev nahladko bez vytvoření závalů nebo záhybů.
3. Nevytahovat šev při přežehlování .

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 27

operace č. 34

Název operace: Prošít středový šev povrchového zadního dílu po levém zadním dílu.



Požadavky kvality:

1. Připravit a urovnat povrchový ZD.
2. Prošít středový šev povrchového ZD v šíři 2 mm od středového švu směrem do levého ZD.

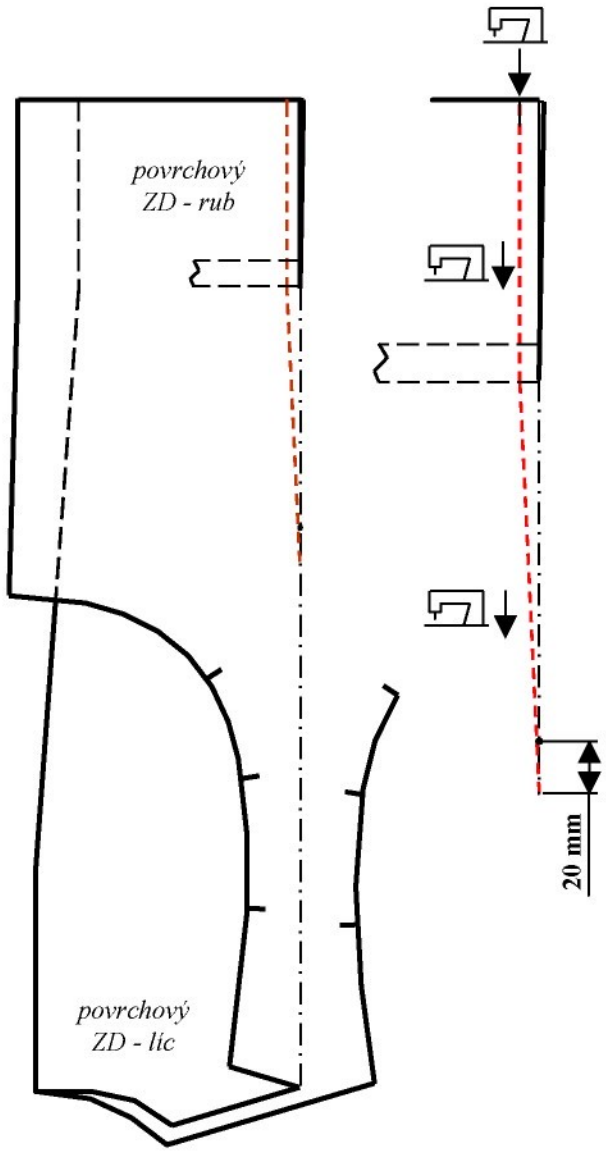
Kontrolní body:

1. Typ výrobního zařízení: jednojehlový šicí stroj.
2. Druh stehu: 2 – nitný vázaný.
3. Druh švu: hřbetový šev.
4. Hustota stehu: 4 stehy/ 1 cm.
5. Prošít středový šev ZD nahladko bez navolnění (správné napětí) nebo vytažení.
6. Zajistit stejnou šíři prošití po celé délce středového švu ZD.

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 28

operace č. 35

Název operace: Odšít pasové odševky povrchového zadního dílu s vložením stahovačky.



Požadavky kvality:

1. Složit povrchový ZD lícem k sobě v místě pravého pasového odševku tak, aby okraje pasového průstřihu ležely zároveň, tolerance ±1 mm.
2. Připravit a vložit stahovačkový pásek mezi složený pasový průstřih ke konci prostřižení.
3. Odšít pravý pasový odševek směrem od nástřihu v dolním okraji, v pokračování šít kolmo po konec prostřižení se současným všitím stahovačkového pásku a od tohoto místa se odšití zužuje a končí 20 mm nad průpichem ve vrcholu odševku.
4. Složit povrchový ZD lícem k sobě v místě levého pasového odševku tak, aby okraje pasového průstřihu ležely zároveň, tolerance ±1 mm.
5. Připravit a vložit přezkové poutko mezi složený pasový průstřih ke konci prostřižení.
6. Odšít levý pasový odševek směrem od nástřihu v dolním okraji, v pokračování šít kolmo po konec prostřižení se současným všitím přezkového poutka a od tohoto místa se odšití zužuje a končí 20 mm nad průpichem ve vrcholu odševku.

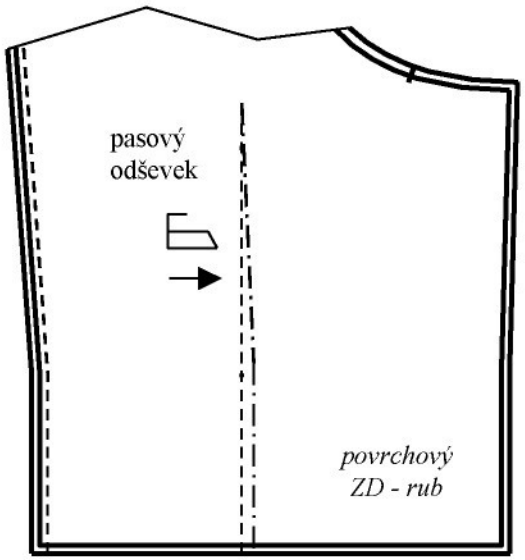
Kontrolní body:

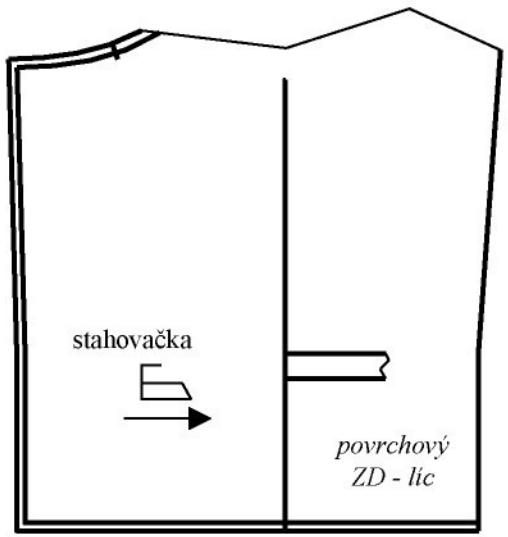
1. Typ výrobního zařízení: jednojehlový šicí stroj.
2. Druh stehu: 2 – nitný vázaný.
3. Druh švu: hřbetový šev.
4. Hustota stehu: 4 stehy/ 1 cm.
5. Dodržet souměrnost umístění a velikost pasových odševků od středového švu.
6. Dodržet umístění pro všití stahovačky.

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 29

operace č. 36

Název operace: Přežehlit pasové odševky povrchového zadního dílu.





Požadavky kvality:

1. Položit povrchový ZD na žehlící stůl rubní stranou nahoru.
2. Urovnat pasové odševky povrchového ZD.
3. Přežehlit pasové odševky na rubní straně povrchového ZD směrem k bočnímu okraji se současným přežehlením stahovačky směrem ke středovému švu ZD.
4. Přežehlit stahovačkový pásek a přezkové poutko z lícní strany povrchového ZD směrem ke středovému švu ZD.

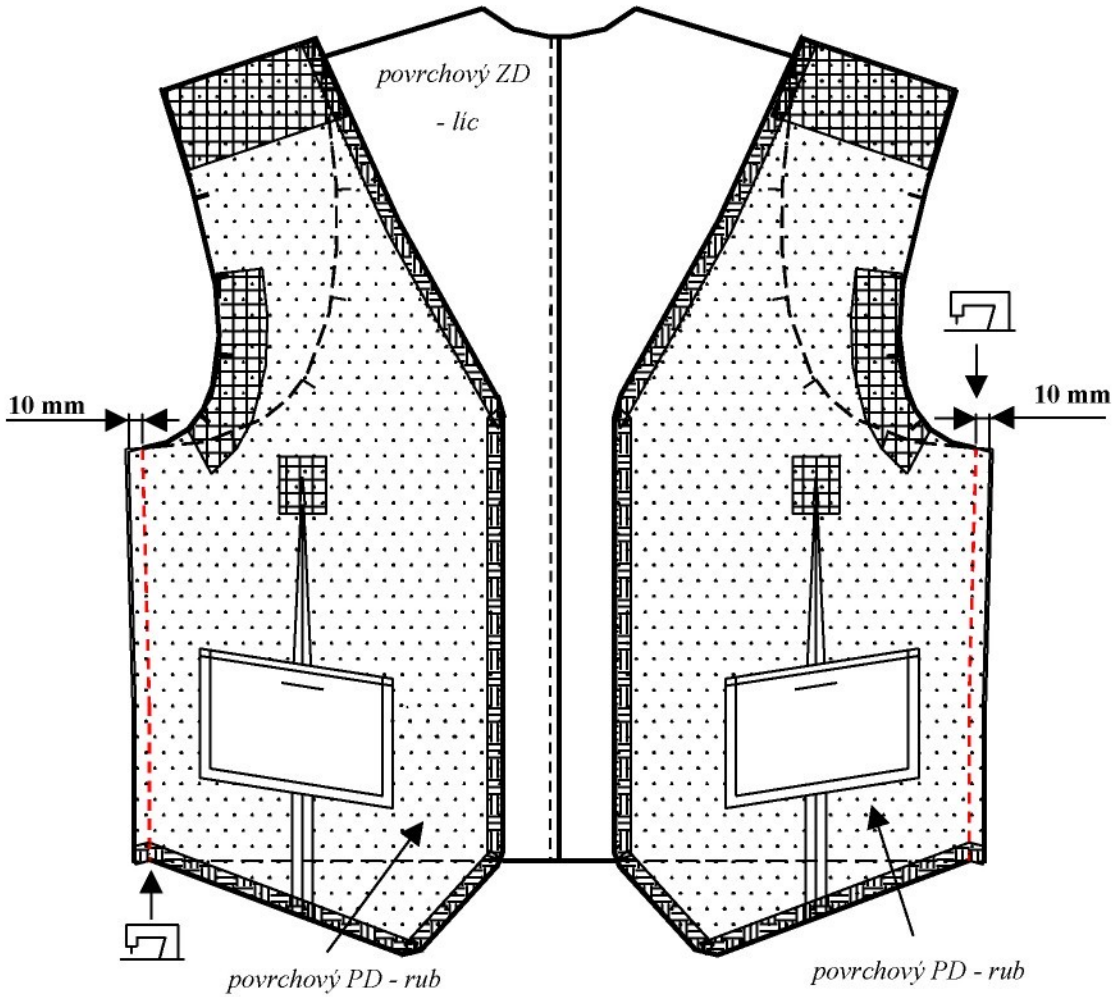
Kontrolní body:

1. Typ výrobního zařízení: žehlící stůl, elektrická žehlička.
2. Přežehlit odševky i stahovačku nahladko.
3. Zkontrolovat umístění a všití stahovačky.

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 30

operace č. 38

Název operace: Sešít boční kraje povrchového předního a zadního dílu.



Požadavky kvality:

1. Připravit povrchové přední díly a povrchový zadní díl.
2. Složit povrchové přední a zadní díl lícní stranou k sobě bočními okraji zároveň, tolerance ± 1 mm.
3. Dodržet návaznost předního a zadního dílu v dolním a průramkovém okraji.
4. Sešít povrchový přední a zadní díl v bočních krajích.
5. Sešití provádět po PD.
6. Směr šití: levý boční šev - od dolního okraje po průramkový okraj, pravý boční šev – od průramkového okraje po dolní okraj.
7. Šíře švu: 10 mm ± 1 mm.

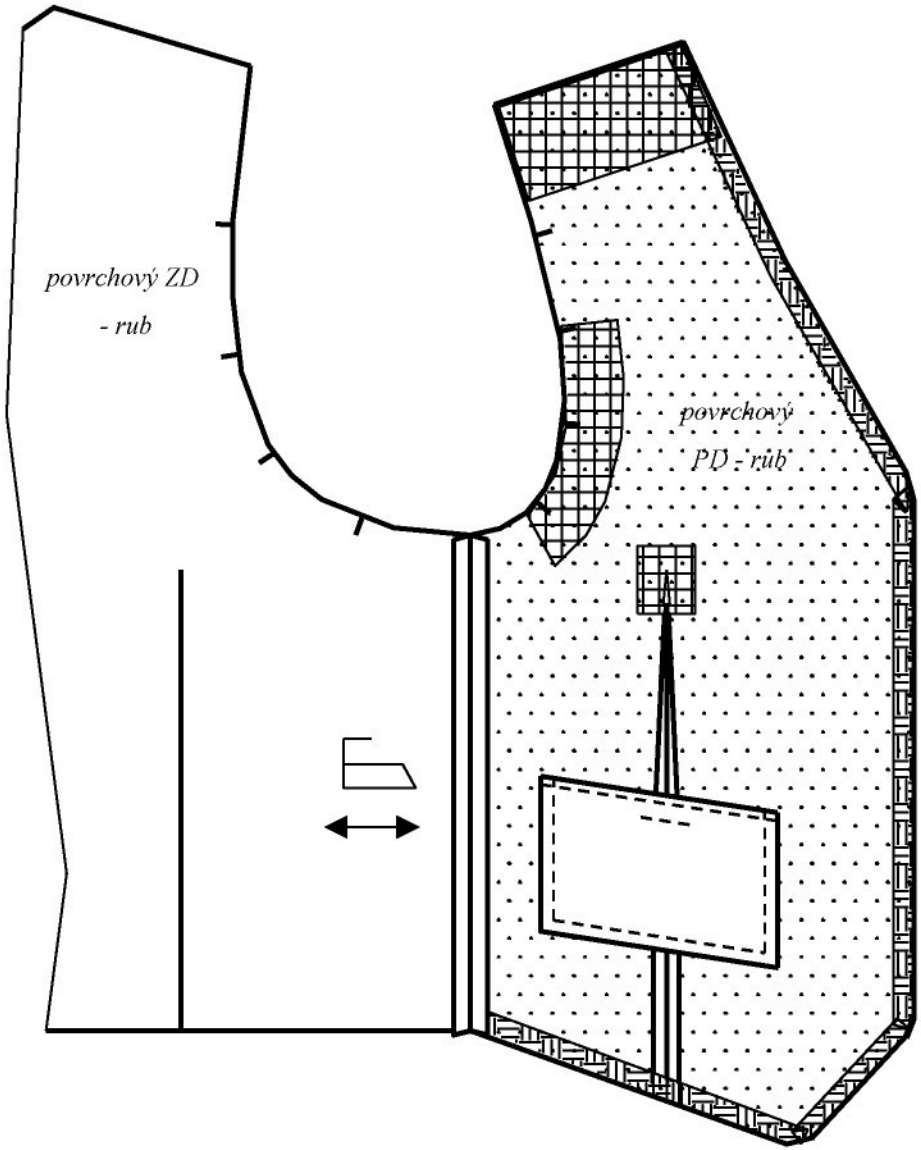
Kontrolní body:

1. Typ výrobního zařízení: jednojehlový šicí stroj.
2. Druh stehu: 2 – nitný vázaný.
3. Druh švu: hřbetový šev.
4. Hustota stehu: 5 stehů/ 1 cm.
5. Sešít švy bez záhybů nebo závalů.
6. Nevytahovat švy při šití.

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 31

operace č. 39

Název operace: Rozžehlit povrchové boční švy.



Požadavky kvality:

1. Položit povrchový trup na žehlící stůl rubní stranou nahoru.
2. Urovnat boční švy povrchového trupu.
3. Rozžehlit švové záložky sešitých bočních švů.

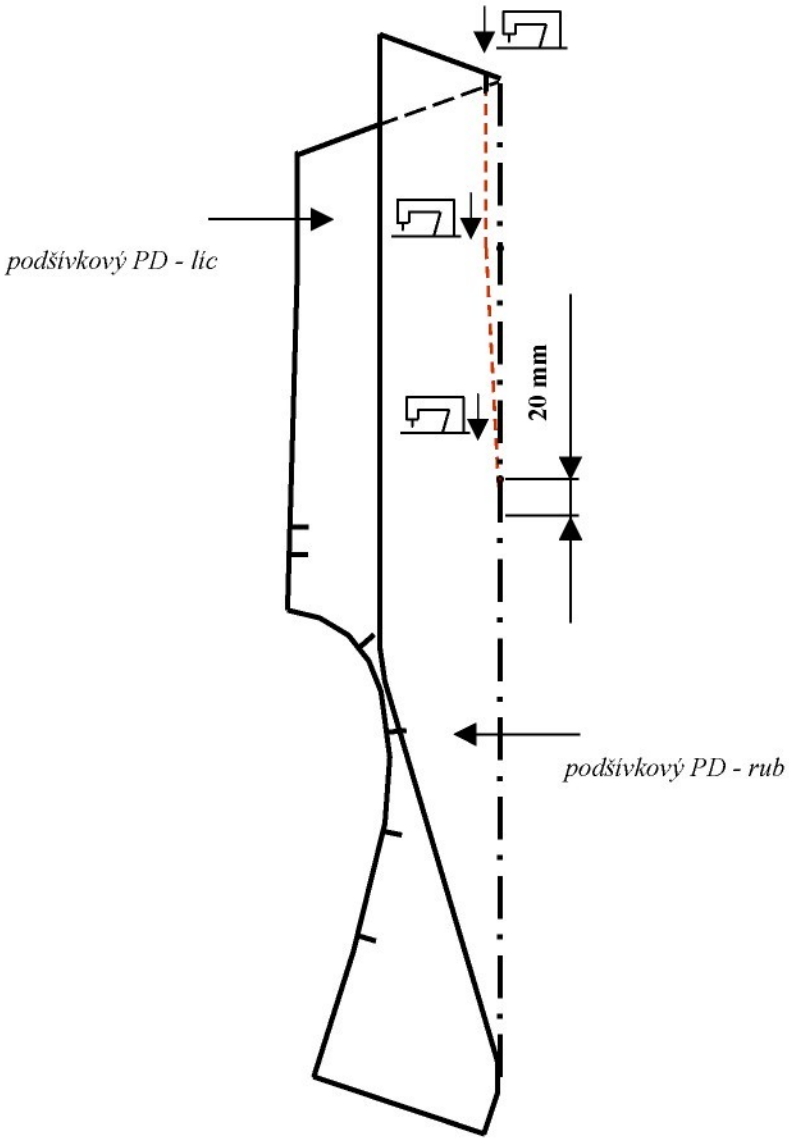
Kontrolní body:

1. Typ výrobního zařízení: žehlící stůl s žehlířským ramenem, parní žehlička.
2. Rozžehlit švy bez nežádoucích záhybů nebo závalů.
3. Nesmí docházet k proznačování rozžehlené švové záložky na lícní stranu.

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 32

operace č. 40

Název operace: Odšít pasové odševky podšívkového předního dílu.



Požadavky kvality:

1. Složit a urovnat podšívkový PD lícem k sobě podle nástřihů v dolním okraji a průpichu v místě pasového odševku.
2. Odšít pasový odševek podšívkového PD.
3. Směr šití: od nástřihů v dolním okraji, pokračuje kolmo na úroveň průpichu v místě pasu a od tohoto místa se odšití odševku zužuje a končí 20 mm nad průpichem = vrchol pasového odševku.

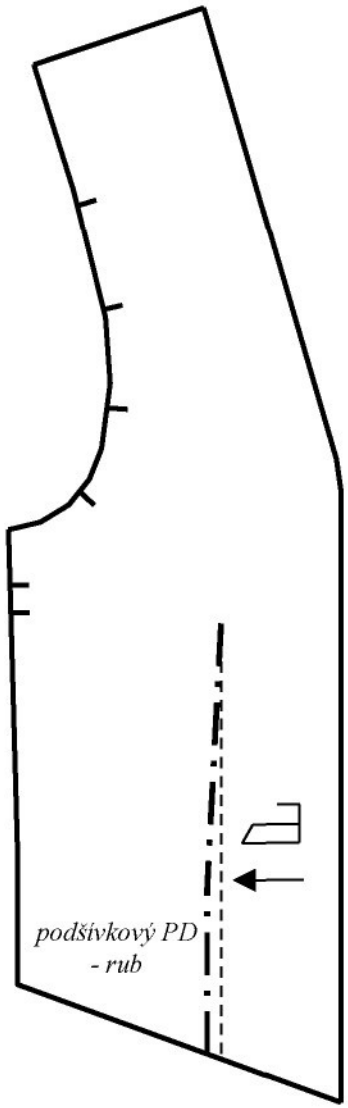
Kontrolní body:

1. Typ výrobního zařízení: jednojehlový šicí stroj.
2. Druh stehu: 2 – nitný vázaný.
3. Druh švu: hřbetový šev.
4. Hustota stehu: 4 stehy/ 1 cm.
5. Dodržet souměrnost umístění a velikost pasových odševků.

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 33

operace č. 41

Název operace: Přežehlit pasové odševky podšívkového předního dílu.



Požadavky kvality:

1. Připravit podšívkové PD.
2. Položit podšívkový PD na žehlící stůl rubem nahoru.
3. Urovnat podšívkový PD v místě pasových odševků.
4. Přežehlit pasový odševek PD směrem k bočnímu okraji podšívkového PD.

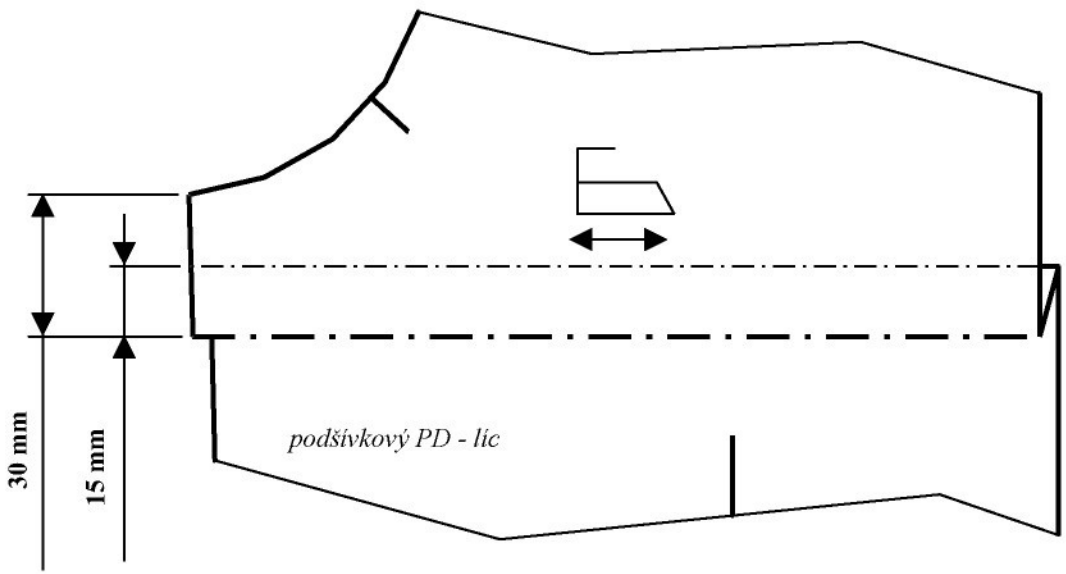
Kontrolní body:

1. Typ výrobního zařízení: žehlící stůl, elektrická žehlička.
2. Přežehlit odševky bez vytažení, závalů apod..

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 34

operace č. 42

Název operace: Složit a přežehlit rovný příčný záhyb dle nástřihů na podšívkovém předním dílu.



Požadavky kvality:

1. Připravit podšívkový PD.
2. Složit rovný příčný záhyb dle nástřihů v bočním okraji PD.
3. Záhyb je umístěn 30 mm od průramkového okraje PD a šířka záhybu je 15 mm.
4. Na lícní straně podšívkového PD směřuje záhyb směrem k dolnímu okraji.
5. Přežehlit složený rovný příčný záhyb v prsní části podšívkového PD do přehybu.

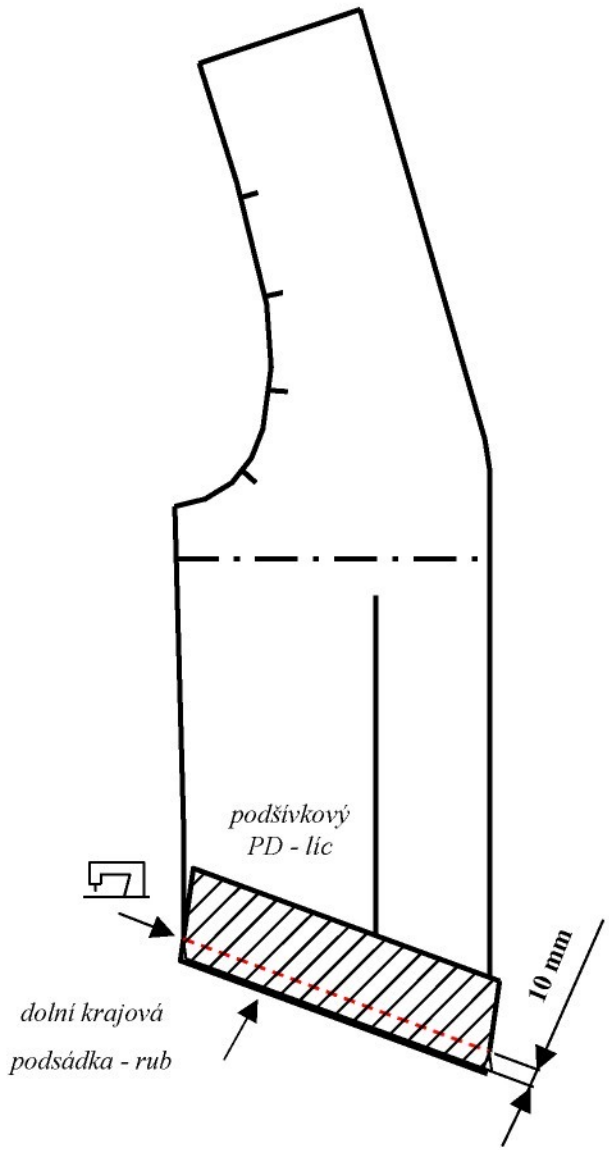
Kontrolní body:

1. Typ výrobního zařízení: žehlící stůl, elektrická žehlička.
2. Pozor na nežádoucí tvorbu lesku, otisky apod..
3. Dodržet stejnou šíři přežehleného záhybu v celé šíři podšívkového PD.
4. Dodržet symetrii umístění přežehleného rovného příčného záhybu na pravém i levém podšívkovém PD.

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 35

operace č. 43

Název operace: Sešít dolní krajovou podsádku v horním kraji s dolním krajem podšívkového předního dílu.



Požadavky kvality:

1. Připravit podšívkový PD a dolní krajovou podsádku.
2. Složit podšívkový PD a dolní krajovou podsádku lícem k sobě tak, že dolní okraj podšívkového PD je zároveň s horním okrajem dolní krajové podsádky, tolerance ± 1 mm.
3. Sešít dolní krajovou podsádku a podšívkový PD.
4. Šíře švu: 10 mm ± 1 mm.
5. Směr šití: od bočního okraje PD po okraj podšívkového PD.
6. Sešití se provádí po dolní krajové podsádce.

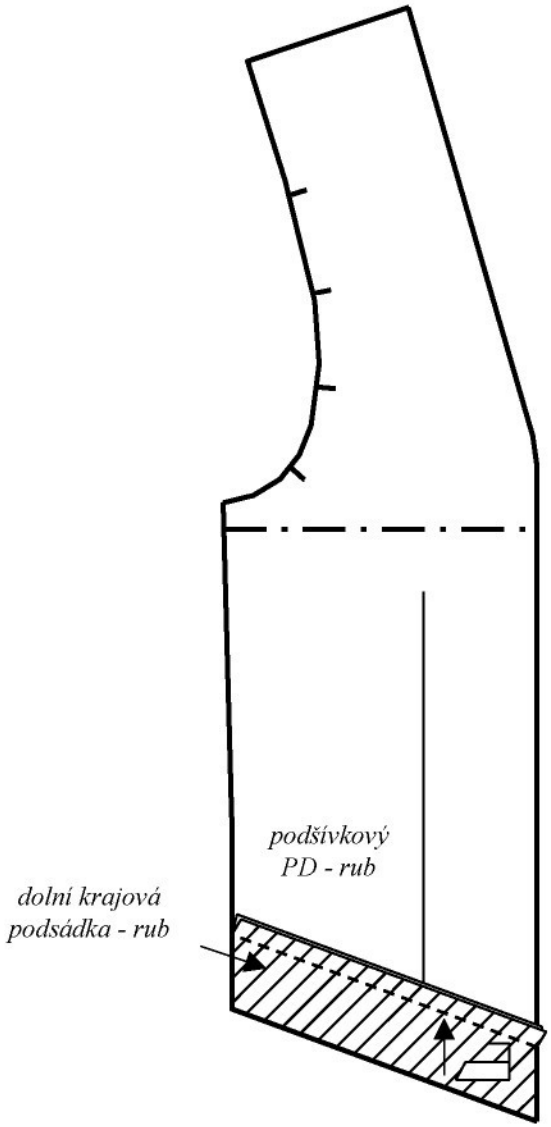
Kontrolní body:

1. Typ výrobního zařízení: jednojehlový šicí stroj.
2. Druh stehu: 2 – nitný vázaný.
3. Druh švu: hřbetový šev.
4. Hustota stehu: 4 stehy/ 1 cm.
5. Sešití provést bez navolnění nebo záhybů.

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 36

operace č. 44

Název operace: Přežehlit mezní šev dolní krajové podsádky a podšívkového předního dílu směrem do podšívky.



Požadavky kvality:

1. Položit podšívkový PD na žehlící stůl rubní stranou nahoru.
2. Urovnat mezní šev.
3. Přežehlit mezní šev dolní krajové podsádky a podšívkového PD směrem do podšívkového PD.

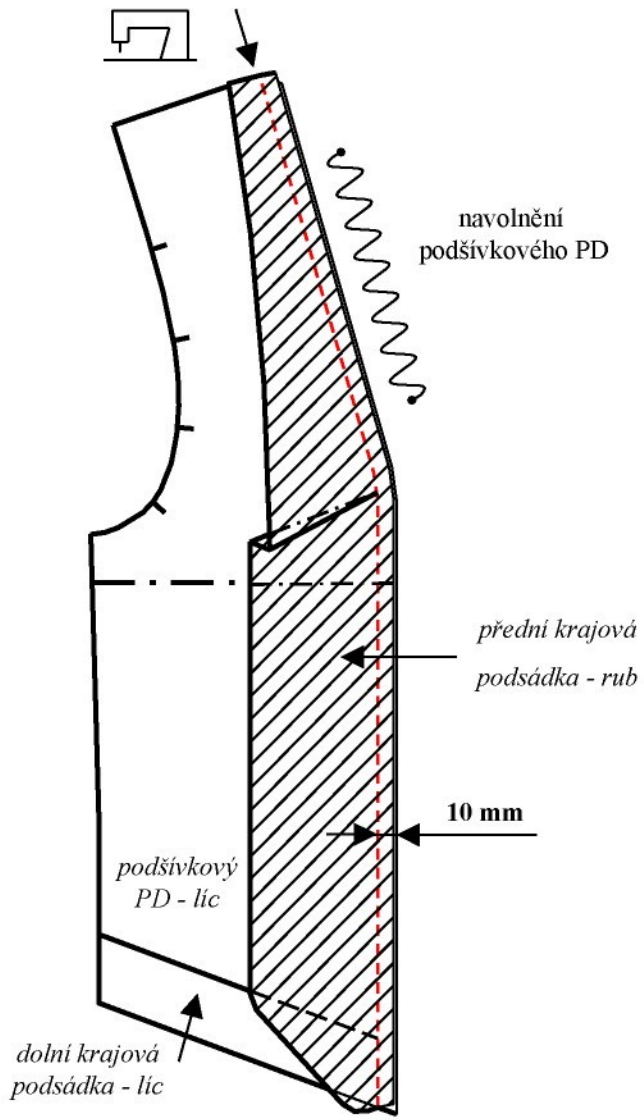
Kontrolní body:

1. Typ výrobního zařízení: žehlící stůl, parní žehlička.
2. Přežehlit mezní šev bez vytažení nebo závalů.

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 37

operace č. 45

Název operace: Sešít podšívkový přední díl v předním kraji se zadním krajem přední krajové podsádky se současným všitím přežehleného rovného příčného záhybu v prsní části podšívkového předního dílu.



Požadavky kvality:

1. Připravit podšívkový PD a přední krajovou podsádku.
2. Složit podšívkový PD a přední krajovou podsádku lícem k sobě tak, že zadní okraj přední podsádky je zároveň s předním okrajem podšívkového PD, tolerance ± 1 mm.
3. Sešít podšívkový PD a přední krajovou podsádku se současným navolněním podšívkového PD v předním výstřihovém kraji a odšitím přežehleného záhybu v prsní části podšívkového PD.
4. Šíře švu: 10 mm ± 1 mm.
5. Směr šití: od náramenicového okraje PD po dolní okraj dolní krajové podsádky.
6. Sešití se provádí po přední krajové podsádce.

Kontrolní body:

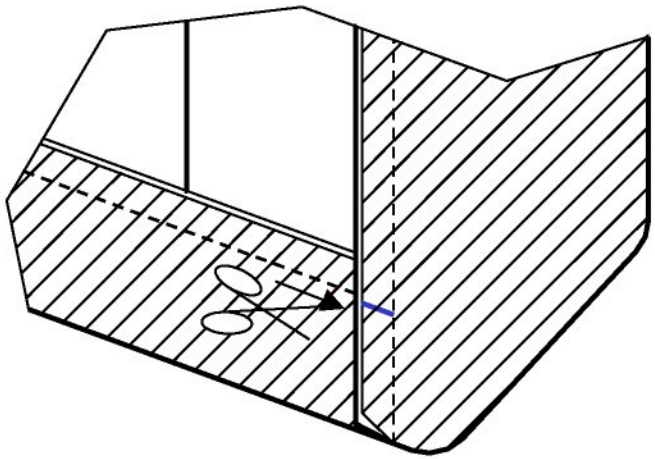
1. Typ výrobního zařízení: jednojehlový šicí stroj.
2. Druh stehu: 2 – nitný vázaný.
3. Druh švu: hřbetový šev.
4. Hustota stehu: 4 stehy/ 1 cm.
5. Sešití provést bez nežádoucích deformací.
6. Dodržet symetrii pravého a levého PD .

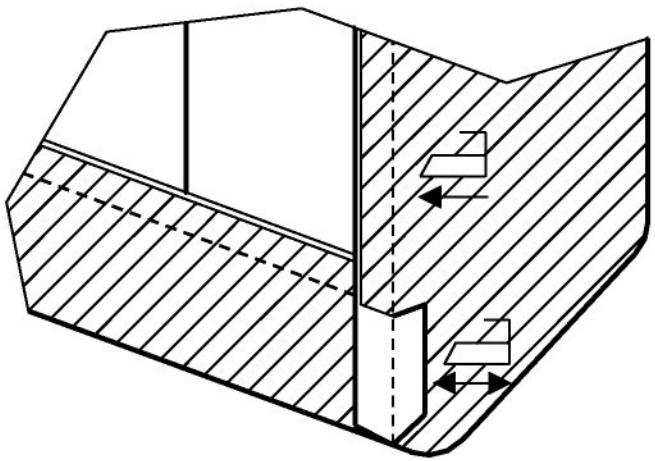
TECHNOLOGICKÝ LIST č. 38

operace č. 46

Název operace: Nastřihnout šv.záložku přední krajové podsádky pod švem dolní krajové podsádky, rozžehlit šv. záložku, přežehlit mezní šev přední krajové podsádky a podšívkového PD.

! nastřihnout pouze šv.záložku
přední krajové podsádky !





Požadavky kvality:

1. Připravit podšívkový PD.
2. Nastřihnout švovou záložku přední krajové podsádky pod švem dolní krajové podsádky.
3. Položit podšívkový PD na žehlící stůl rubní stranou nahoru.
4. Rozžehlit švovou záložku od nastřižení přední krajové podsádky po dolní okraj podšívkového PD.
5. Přežehlit mezní šev přední krajové podsádky a podšívkového PD směrem do podšívkového PD.
6. Přežehlit rovný záhyb v prsní části podšívkového PD.

Kontrolní body:

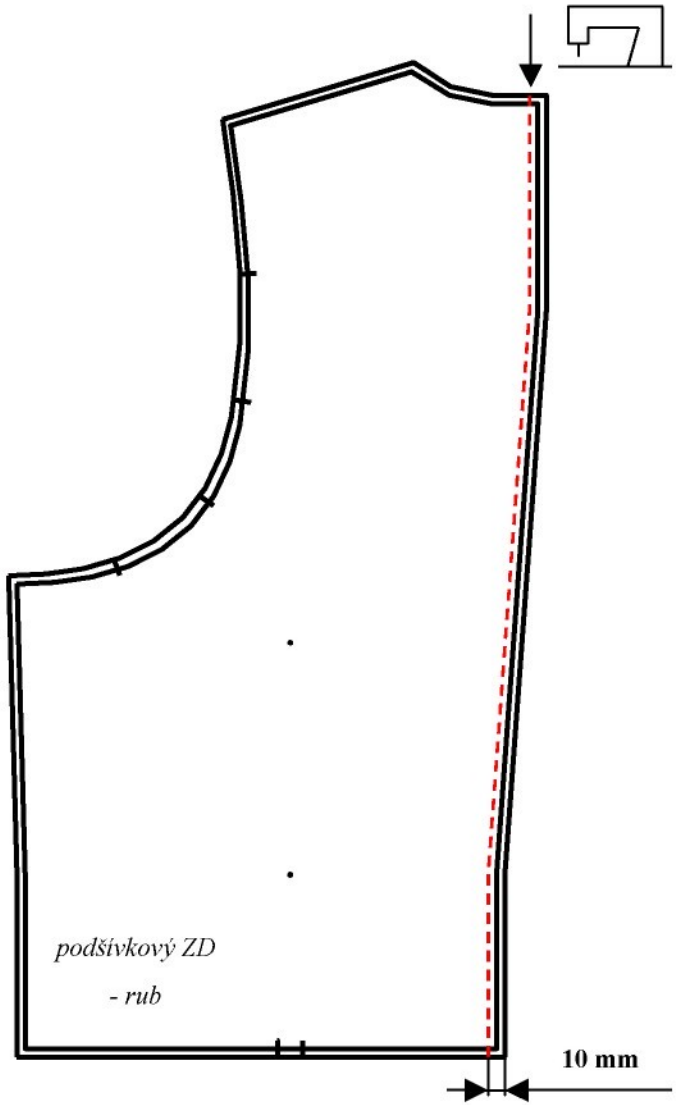
1. Typ výrobního zařízení: žehlící stůl, parní žehlička.
2. Nastřihnout švovou záložku přední krajové podsádky k poslednímu stehu.
3. Pozor na přestřižení stehové řady.
4. Nastřižení provádět ostrými nůžkami.
5. Žehlení provádět bez nežádoucích deformací.

Pozn.: —— naznačení nastřižení švové záložky

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 39

operace č. 47

Název operace: Sešít podšívkový zadní díl ve středovém kraji.



Požadavky kvality:

1. Připravit pravý i levý podšívkový zadní díl.
2. Složit a urovnat pravý a levý podšívkový ZD lícem k sobě ve středovém okraji zároveň, tolerance ± 1 mm.
3. Dodržet návaznost zadních dílů v průkrčníkovém a dolním okraji.
4. Sešít středový šev podšívkového ZD.
5. Šíře švu: 10 mm ± 1 mm.

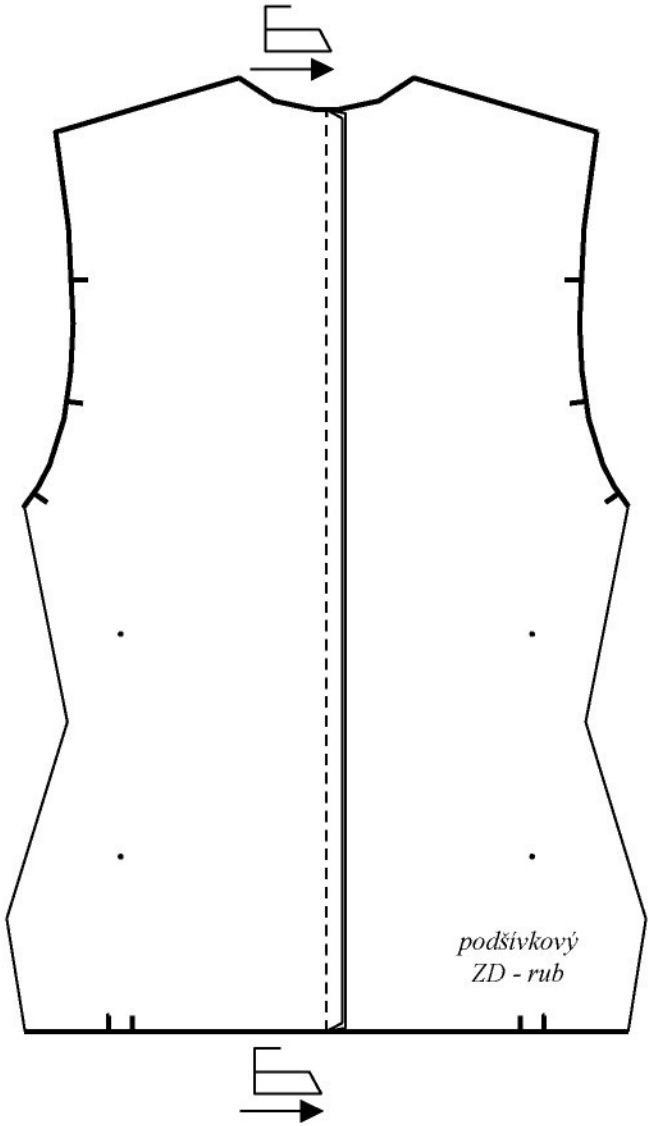
Kontrolní body:

1. Typ výrobního zařízení: jednojehlový šicí stroj.
2. Druh stehu: 2 – nitný vázaný.
3. Druh švu: hřbetový šev.
4. Hustota stehu: 4 stehy/ 1 cm.
5. Sešit středový šev bez vytažení nebo navolnění.

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 40

operace č. 48

Název operace: Přežehlit středový šev podšívkového zadního dílu.



Požadavky kvality:

1. Položit podšívkový ZD na žehlící stůl rubní stranou nahoru.
2. Urovnat středový šev podšívkového ZD.
3. Přežehlit středový šev podšívkového ZD směrem do pravého ZD.

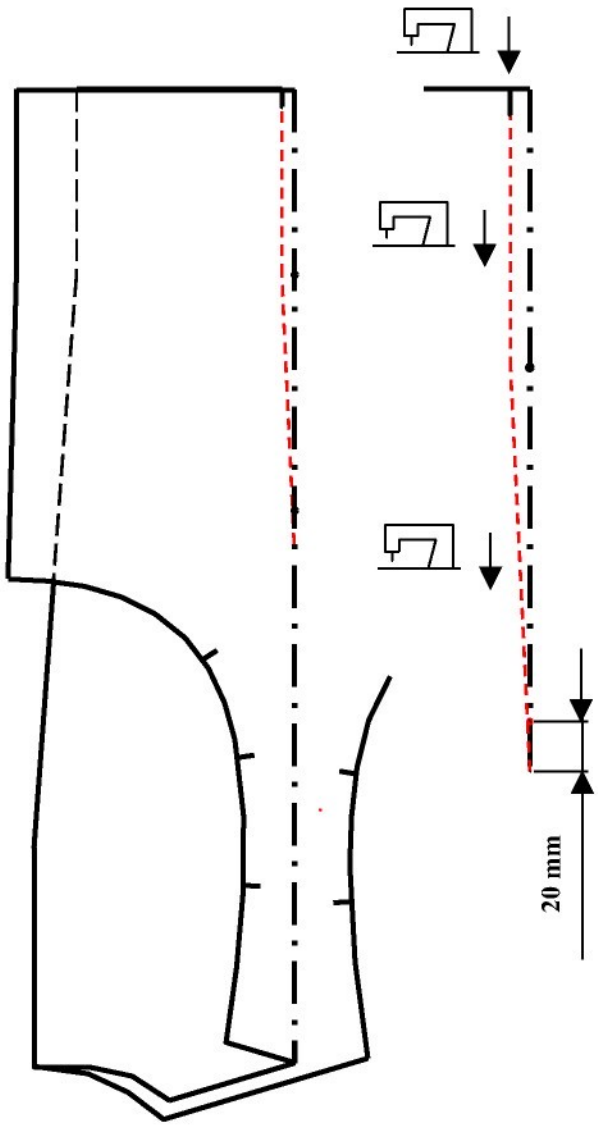
Kontrolní body:

1. Typ výrobního zařízení: žehlící stůl, elektrická žehlička.
2. Přežehlit středový šev bez vytvoření závalů nebo záhybů.
3. Nevytahovat středový šev při přežehlování.

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 41

operace č. 49

Název operace: Odšít pasové odševky podšívkového zadního dílu.



Požadavky kvality:

1. Složit a urovnat podšívkový ZD lícem k sobě podle nástřihů v dolním okraji a průpichu v místě pasového odševku.
2. Odšít pasový odševek podšívkového ZD.
3. Směr šití: od nástřihu v dolním okraji, pokračuje kolmo na úroveň průpichu v místě pasu a od tohoto místa se odšití odševku zužuje a končí 20 mm nad průpichem = vrchol pasového odševku.

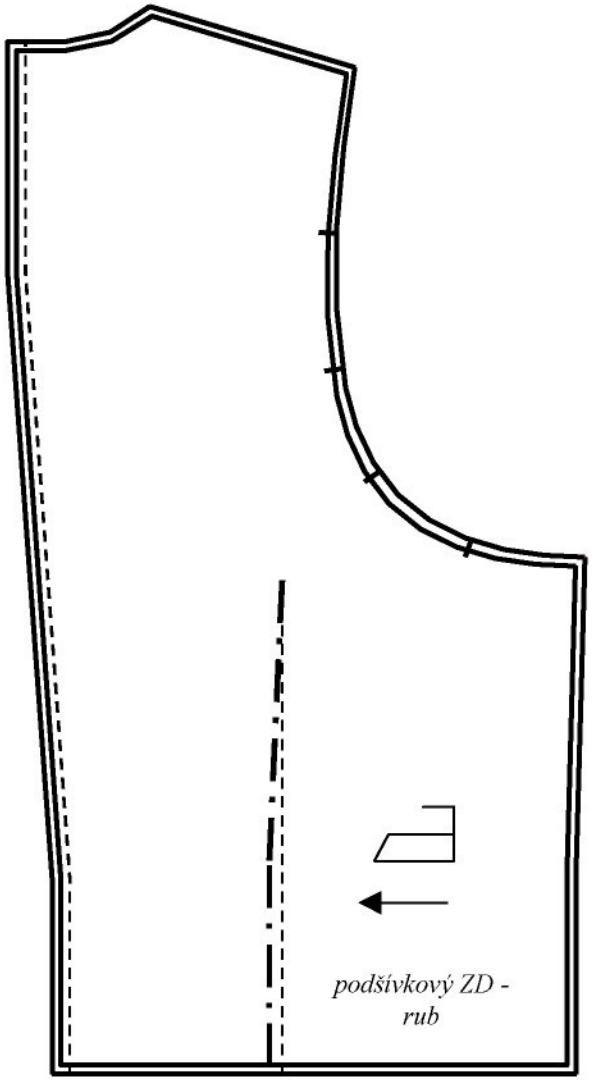
Kontrolní body:

1. Typ výrobního zařízení: jednojehlový šicí stroj.
2. Druh stehu: 2 – nitný vázaný.
3. Druh švu: hřbetový šev.
4. Hustota stehu: 4 stehy/ 1 cm.
5. Dodržet souměrnost umístění a velikost pasových odševků od středového švu.

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 42

operace č. 50

Název operace: Přežehlit pasové odševky podšívkového zadního dílu.



Požadavky kvality:

1. Připravit podšívkový ZD.
2. Položit podšívkový ZD na žehlící stůl rubem nahoru.
3. Urovnat podšívkový ZD v místě pasových odševků.
4. Přežehlit pasový odševek ZD směrem ke středovému švu podšívkového ZD.

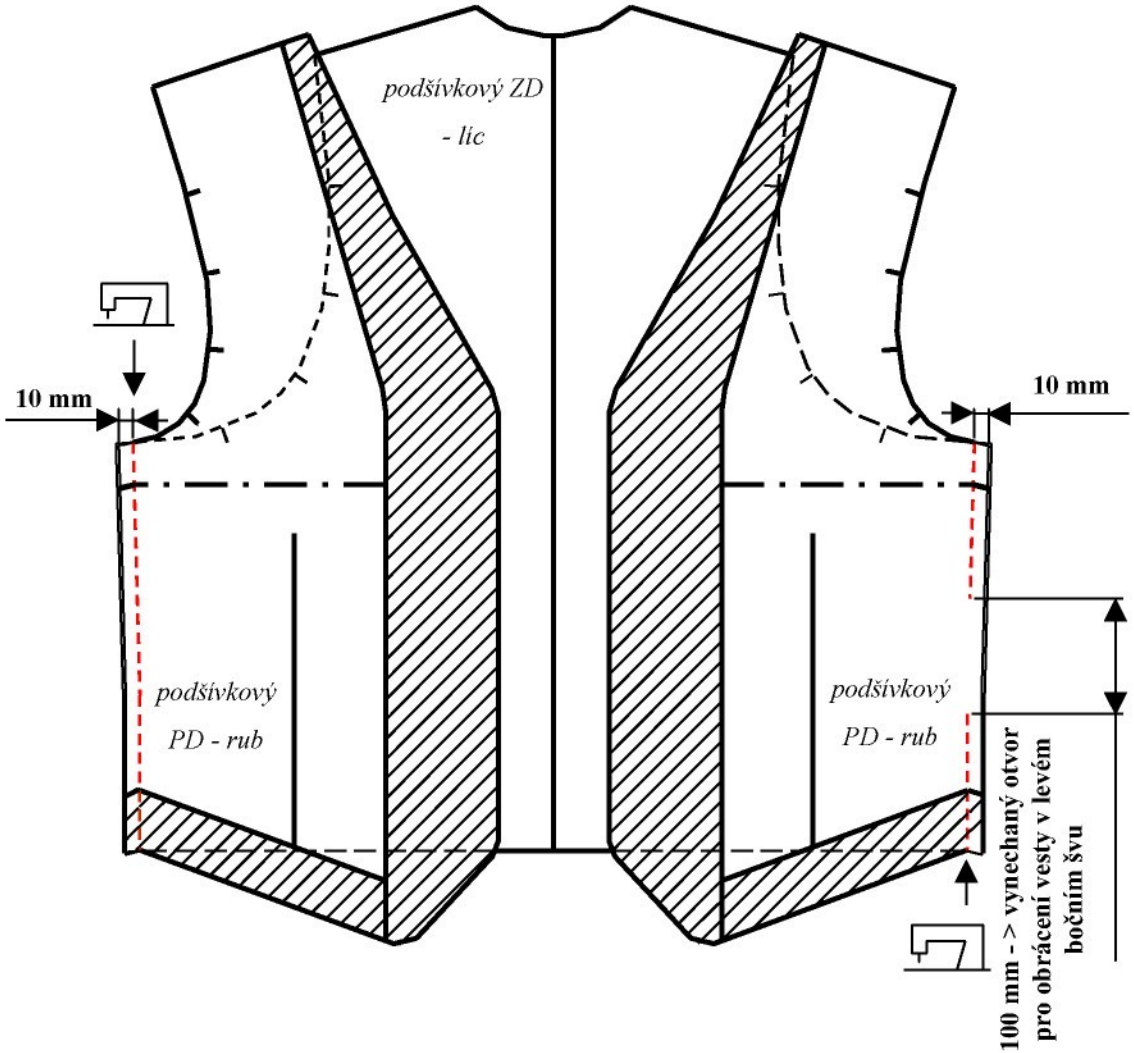
Kontrolní body:

1. Typ výrobního zařízení: žehlící stůl, elektrická žehlička.
2. Přežehlit odševky bez vytažení, závalů apod..

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 43

operace č. 52

Název operace: Sešít boční kraje podšívkového předního a zadního dílu s vynecháním montážního otvoru pro obrácení vesty v levém bočním švu a se současným všitím rovného příčného záhybu.



Požadavky kvality:

1. Připravit podšívkové přední díly a podšívkový zadní díl.
2. Složit podšívkové přední a zadní díl lícní stranou k sobě bočními okraji zároveň, tolerance ± 1 mm.
3. Dodržet návaznost předního a zadního dílu v dolním a průramkovém okraji.
4. Sešít podšívkový přední a zadní díl v bočních krajích se současným odšitím přežehleného rovného příčného záhybu v prsní části podšívkových PD.
5. Sešití provádět po PD.
6. Směr šití: levý boční šev - od dolního okraje s vynecháním montážního otvoru pro obrácení vesty v délce 100 mm po průramkový okraj, pravý boční šev – od průramkového okraje po dolní okraj.
7. Šíře švu: 10 mm ± 1 mm.

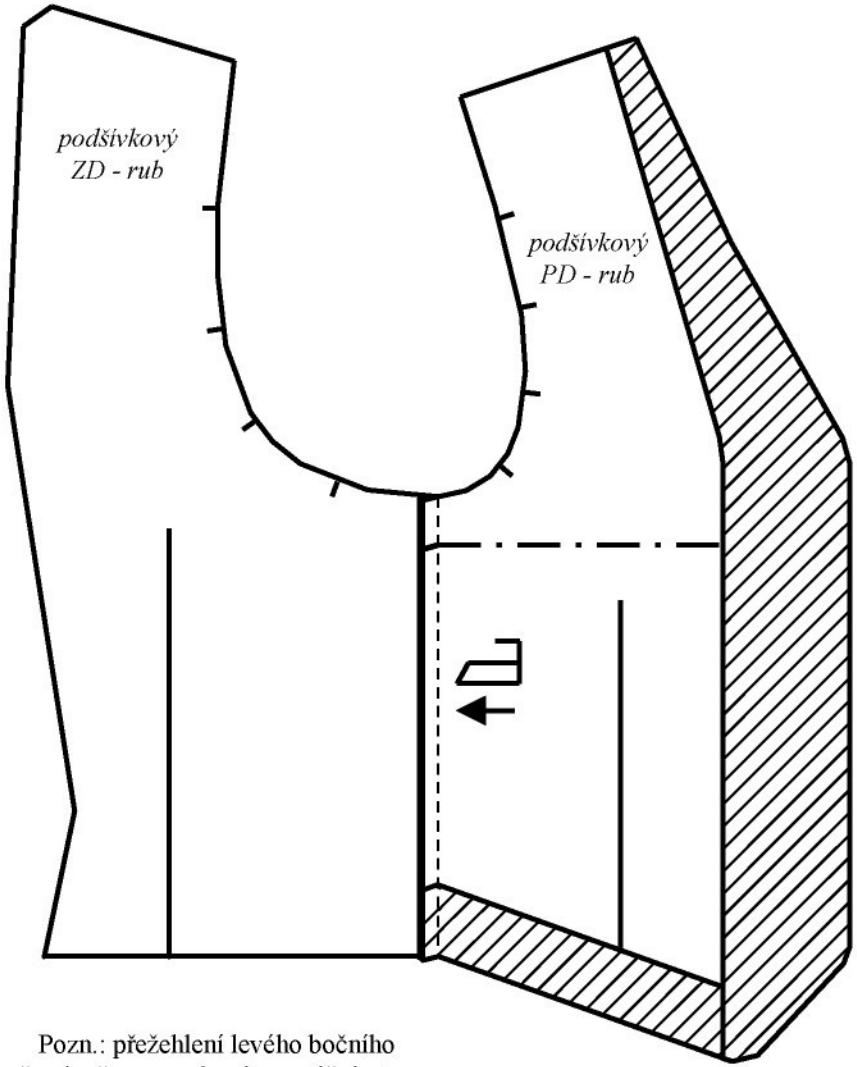
Kontrolní body:

1. Typ výrobního zařízení: jednojehlový šicí stroj.
2. Druh stehu: 2 – nitný vázaný.
3. Druh švu: hřbetový šev.
4. Hustota stehu: 5 stehů/ 1 cm.
5. Sešití švů provést bez záhybů nebo závalů.
6. Nevytahovat švy při šití.

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 44

operace č. 53

Název operace: Přežehlit podšívkové boční švy.



Pozn.: přežehlení levého bočního švu i přes vynechaný montážní otvor

Požadavky kvality:

1. Položit podšívkový trup na žehlící stůl rubní stranou nahoru.
2. Urovnat boční švy podšívkového trupu.
3. Přežehlit švové záložky sešitých bočních švů směrem do podšívkového ZD.
4. Přežehlit švovou záložku u levého bočního švu i přes vynechaný montážní otvor.

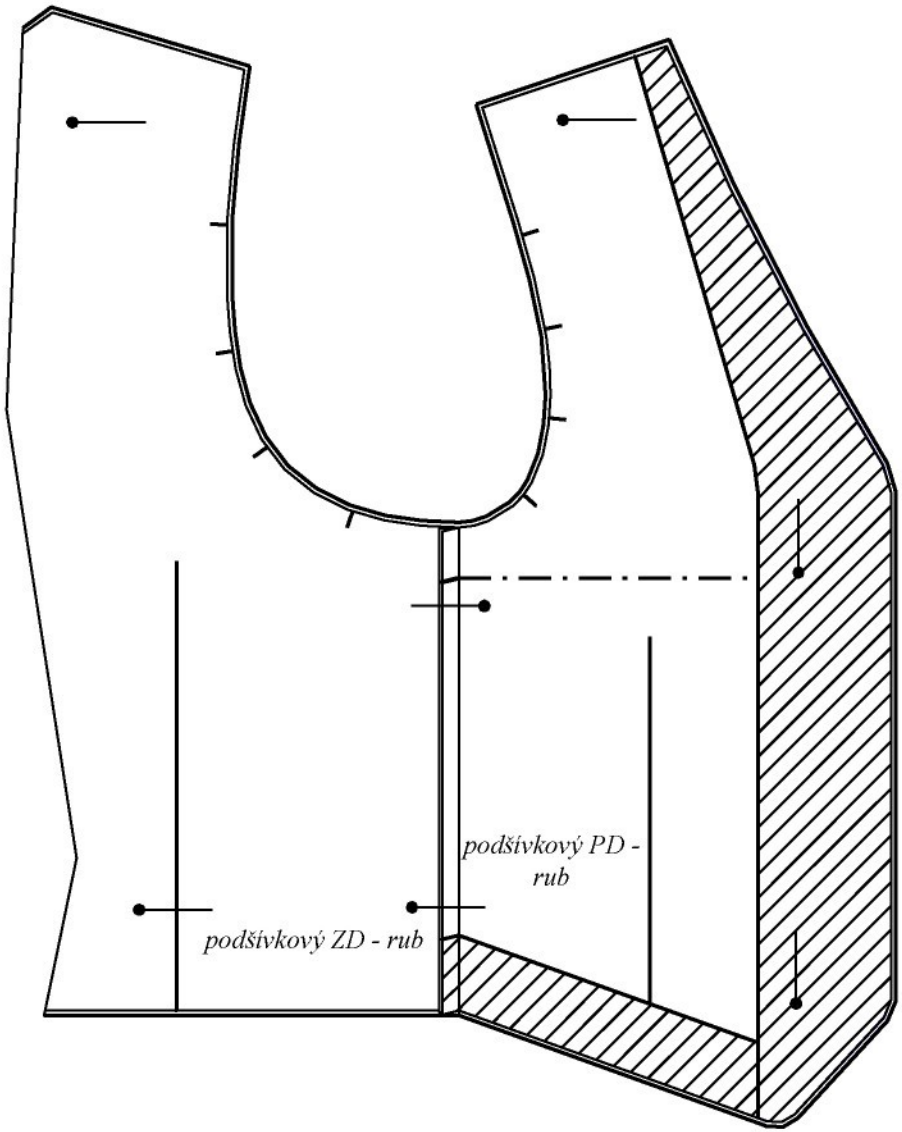
Kontrolní body:

1. Typ výrobního zařízení: žehlící stůl s žehlířským ramenem, elektrická žehlička.
2. Přežehlení švů provést bez nežádoucích záhybů nebo závalů.
3. Nesmí docházet k proznačování přežehlené švové záložky na lícní stranu.

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 45

operace č. 55

Název operace: Sešpendlit podšívkový trup s povrchovým trupem.



Požadavky kvality:

1. Připravit podšívkový a povrchový trup.
2. Složit povrchový a podšívkový trup lícem k sobě tak, aby přední, dolní a průramkové okraje trupů ležely zároveň, tolerance ± 1 mm.
3. Sešpendlit povrchový a podšívkový trup špendlíky.

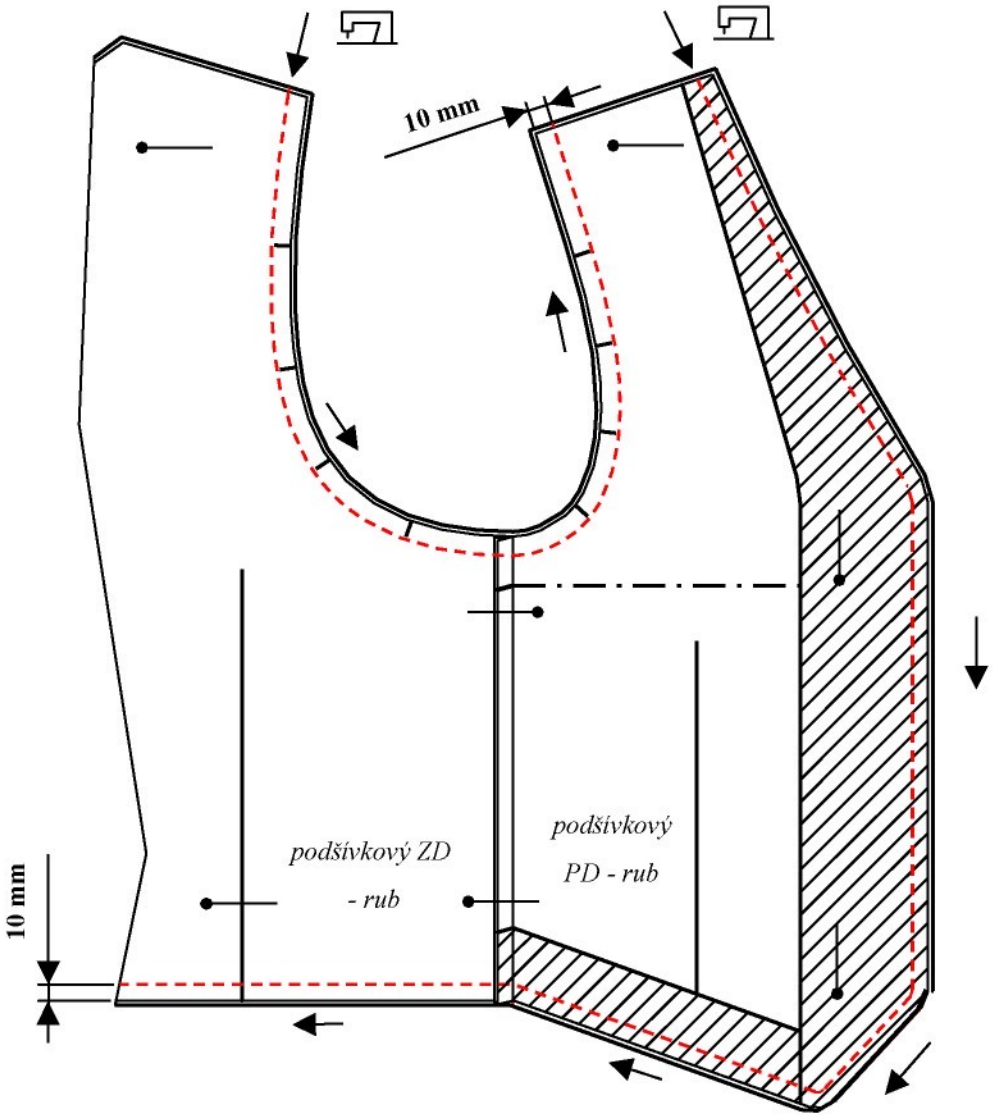
Kontrolní body:

1. Typ výrobního zařízení: pracovní stůl.
2. Dodržet přesné položení trupů na sebe.

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 46

operace č. 56

Název operace: Předšít přední výstřihový kraj a krajový svěs předního dílu, dolní kraj předního a zadního dílu, průramkový kraj předního a zadního dílu na stroji s ořezem, kontrola předšití.



Požadavky kvality:

1. Připravit sešpendlené trupy vesty.
2. Předšít kraje vesty na stroji s ořezem.
3. Směr šití: přední výstřihový kraj PD, krajový svěs PD, dolní kraj předního a zadního dílu a od středového švu ZD postupovat stejným způsobem jen v opačném směru. Samostatně předšít průramkový kraj předního a zadního dílu.
4. Šíře švu: 10 mm ± 1 mm.
5. Předšití krajů provádět po podšívkovém trupu.

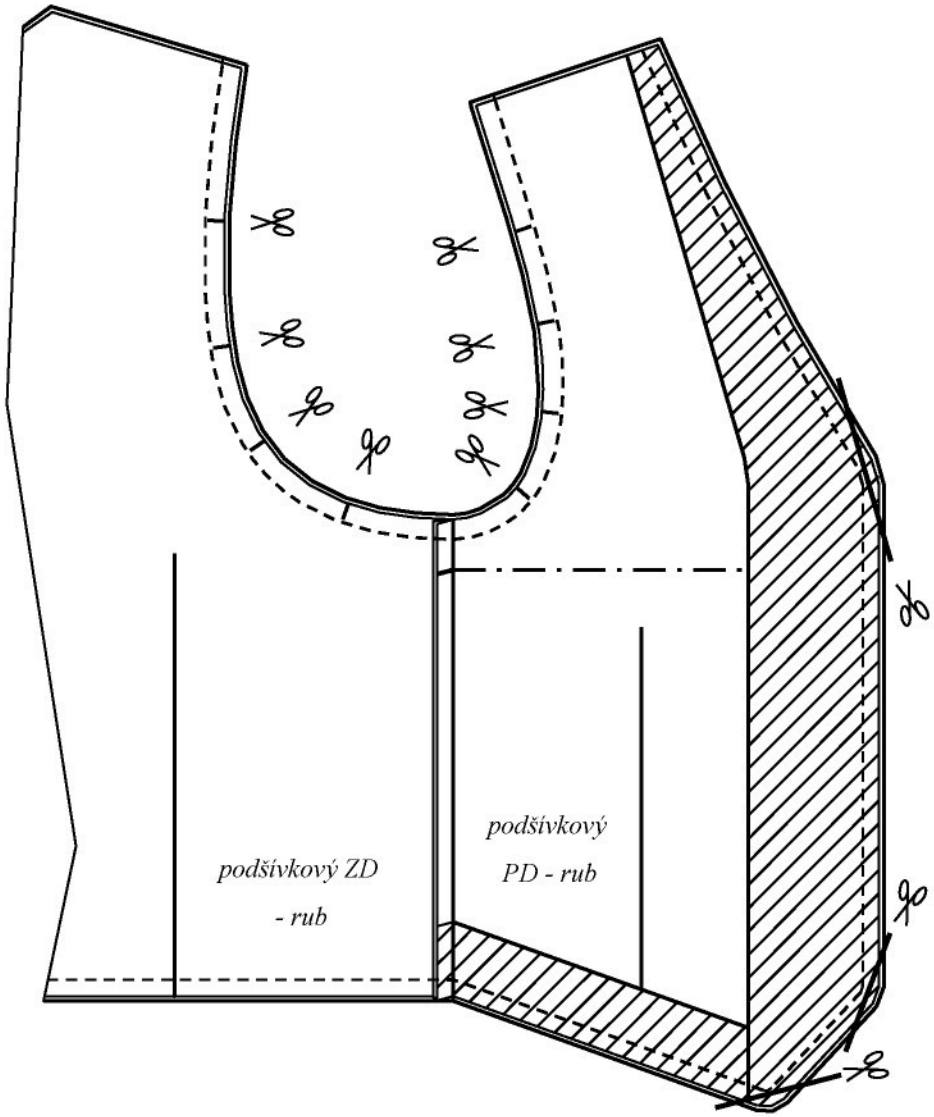
Kontrolní body:

1. Typ výrobního zařízení: jednojehlový šicí stroj s ořezem.
2. Druh stehu: 2 – nitný vázaný.
3. Druh švu: hřbetový šev.
4. Hustota stehu: 4 stehy/ 1 cm.
5. Dodržet návaznost bočních švů a nástřihů v průramkovém okraji při předšívání krajů vesty.
6. Předšití provést bez vytažení nebo navolnění.

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 47

operace č. 57

Název operace: Vyjmout špendlíky, několikrát nastřihnout švové záložky průramků, sestřihnout rožky předšitých předních krajů.



Požadavky kvality:

1. Vyjmout špendlíky.
2. Nastřihnout švové záložky průramku předního a zadního dílu vesty.
3. Provést 8 nástřihů švových záložek průramku předního i zadního dílu.
4. Sestřihnout rožky předšitých předních krajů.

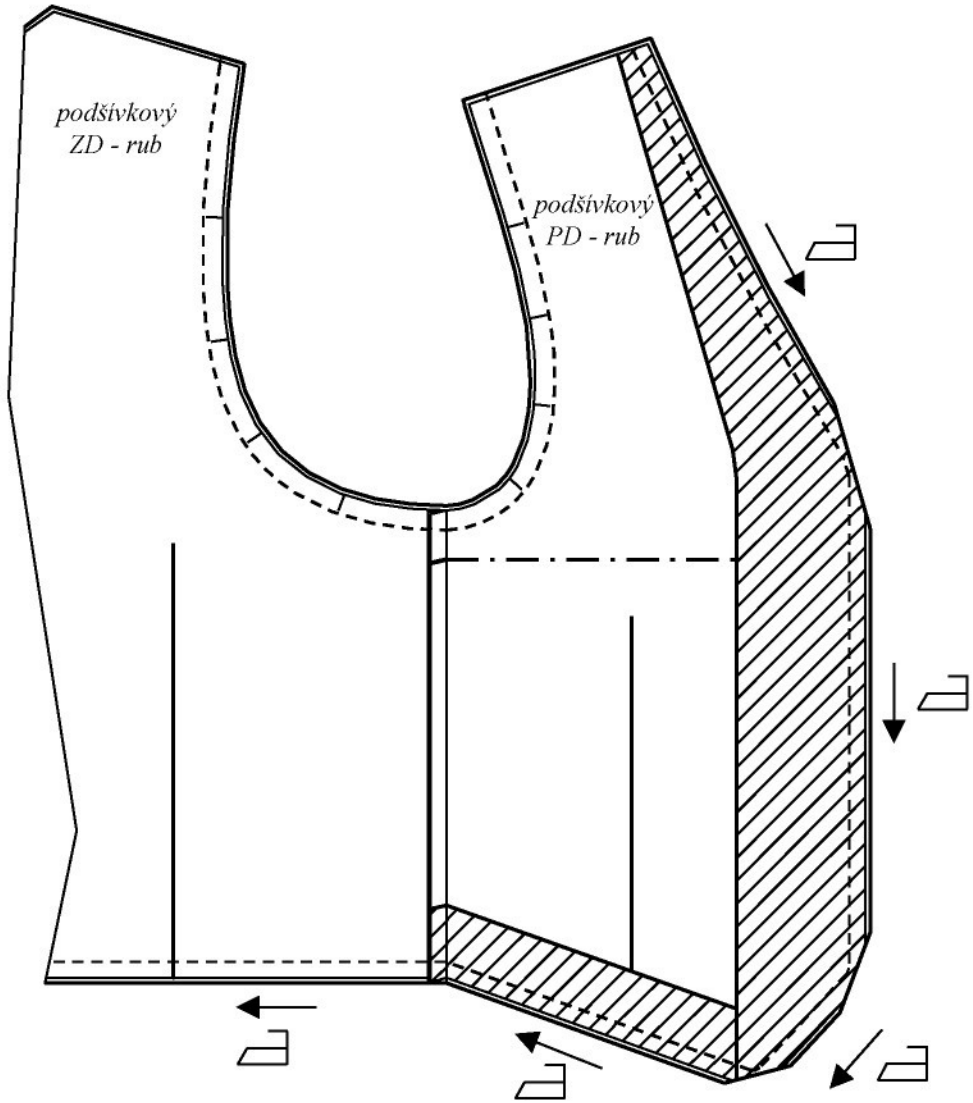
Kontrolní body:

1. Typ výrobního zařízení: pracovní stůl.
2. Sestřižení provádět ostrými nůžkami.
3. Nesmí dojít k porušení stehové řady při nastřihování švové záložky průramků a sestřihování rožků předšitých krajů.

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 48

operace č. 58

Název operace: Rozžehlit švové záložky předšitých předních krajů vesty.



Požadavky kvality:

1. Připravit předšitou vestu.
2. Rozžehlit švové záložky předšitých předních krajů (přední výstřihový kraj, krajový svěs PD, dolní kraj PD a ZD).

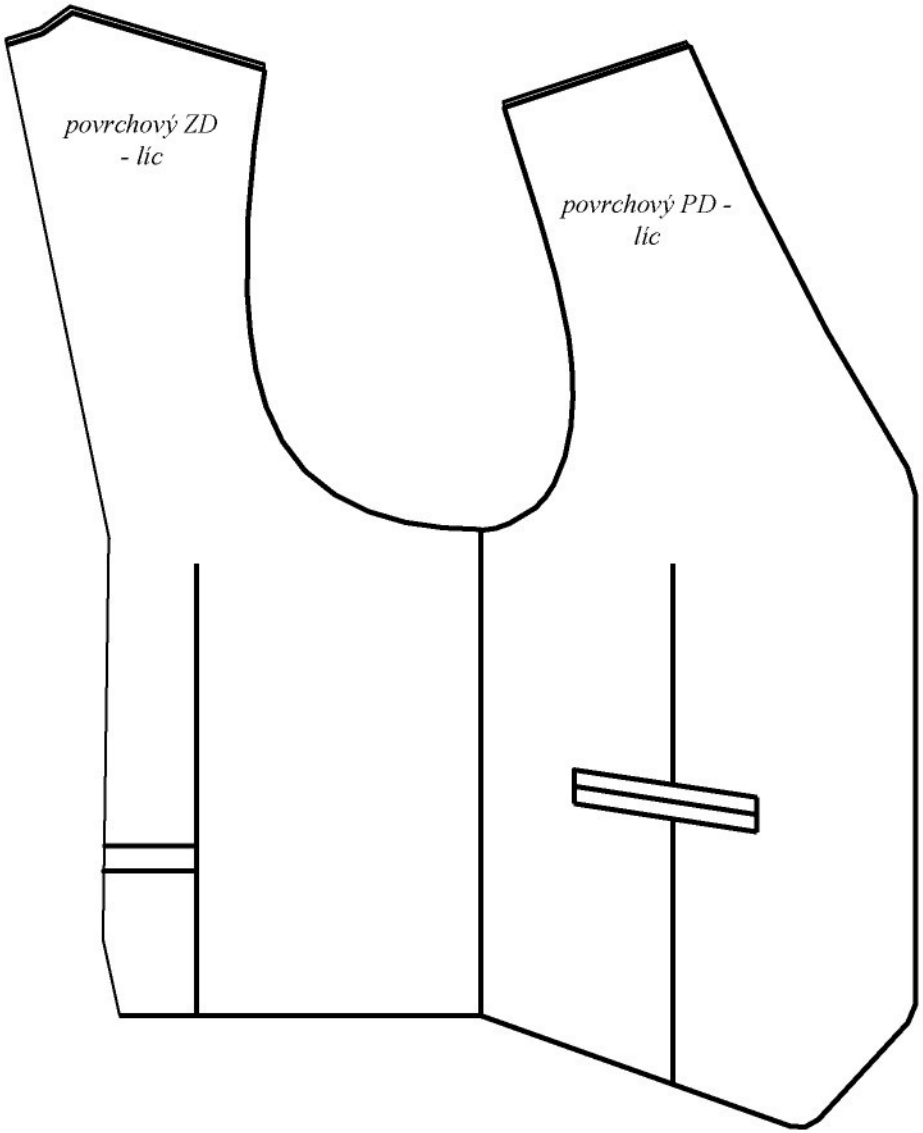
Kontrolní body:

1. Typ výrobního zařízení: žehlící stůl s žehlířským ramenem, parní žehlička.
2. Rozžehlení provést bez nežádoucích záhybů nebo závalů.

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 49

operace č. 59

Název operace: Obrátit vestu na lícní stranu otvorem v náramenicích a průkrčníku zadního dílu, vymnout rožky.



Požadavky kvality:

1. Obrátit předšitou vestu na lícní stranu otvorem v náramenicových okrajích a průkrčníkovém okraji ZD vesty.
2. Vymnout rožky předšitých předních krajů do požadovaného tvaru.

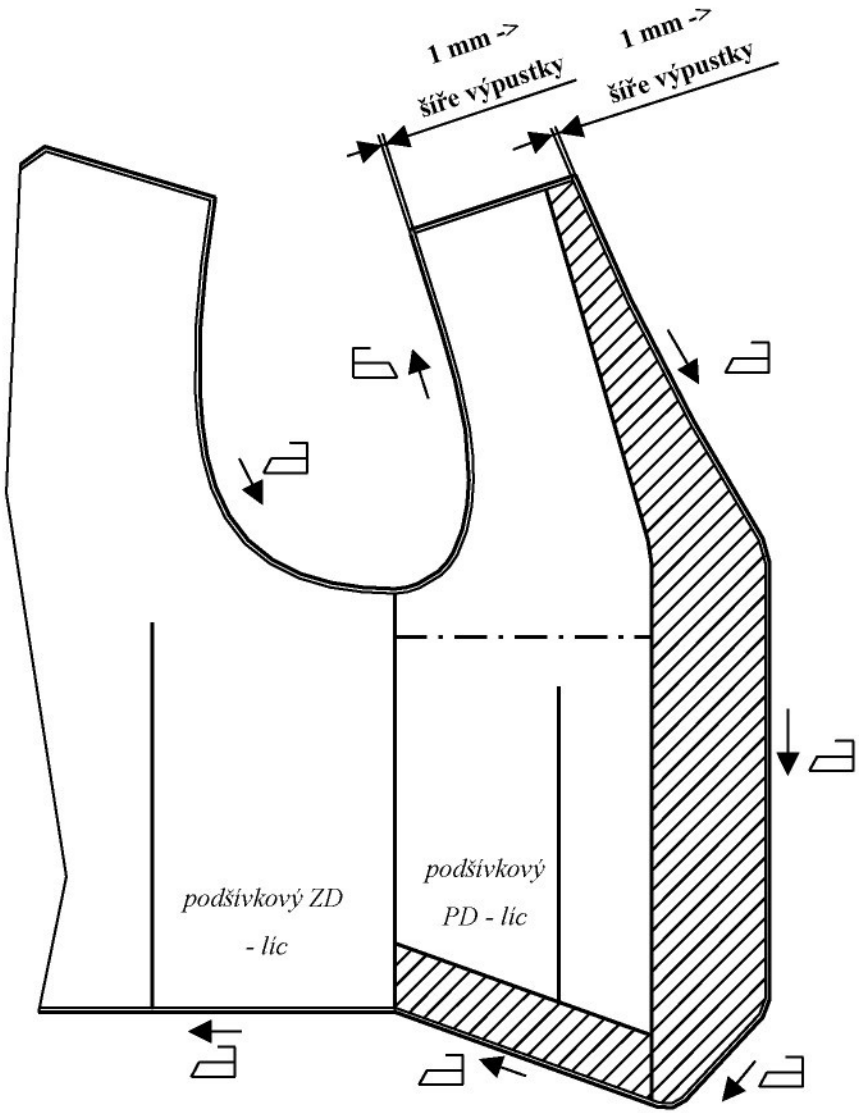
Kontrolní body:

1. Typ výrobního zařízení: pracovní stůl.
2. Pozor na vytažení náramenicových krajů.

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 50

operace č. 60

Název operace: Přežehlit předšité kraje vesty s vytvořením výpustky z povrchového předního a zadního dílu, přežehlit rovný příčný záhyb na podšívkovém předním dílu.



Požadavky kvality:

1. Přežehlit předšité kraje vesty s vytvořením výpustky z povrchového předního a zadního dílu.
2. Směr přežehlení: přední výstřihový kraj PD, krajový svěs PD, dolní kraj předního a zadního dílu a od středového švu ZD postupovat stejným způsobem jen v opačném směru. Samostatně přežehlit průramkový kraj předního a zadního dílu.
3. Šíře výpustky: 1 mm.
4. Přežehlit rovný příčný záhyb v prsní části podšívkového PD.

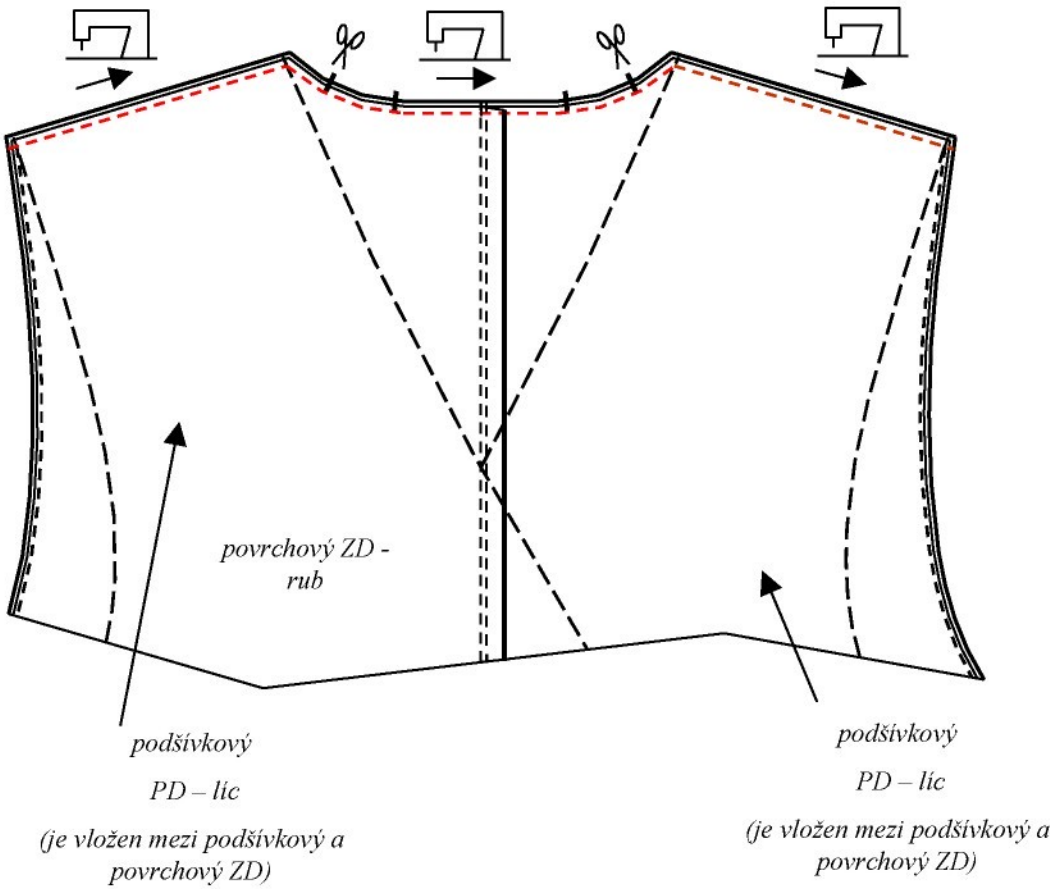
Kontrolní body:

1. Typ výrobního zařízení: žehlící stůl, parní žehlička.
2. Dodržet rovnoměrnou šíři výpustky u všech předšitých krajů vesty.
3. Nevytáhnout nebo jinak nedeformovat předšité kraje vesty.
4. Provést kontrolu šíře náramenic PD i ZD.

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 51

operace č. 61

Název operace: Obrátit zadní díl vesty do rubní strany, sešít vestu v náramenicových krajích se současným předšitím průkrčníkového kraje zadního dílu, několikrát nastřihnout šv. záložky průkrčníku zadního dílu.



Požadavky kvality:

1. Obrátit ZD vesty do rubní strany otvorem v náramenicích a průkrčníku ZD (přední díly vesty zůstávají obráceny na lícní stranu).
2. Vložit náramenici PD mezi povrchovou a podšívkovou náramenici ZD tak, že okraje náramenic leží zároveň, tolerance ± 1 mm.
3. Sešít pravou náramenici předního a zadního dílu, v pokračování předšít průkrčníkový kraj ZD a dále sešít levou náramenici předního a zadního dílu se založením šv. záložky průramku ZD směrem do podšívkového ZD.
4. Šíře švu: 10 mm ± 1 mm.
5. Nastřihnout švové záložky průkrčníku ZD.
6. Provést 4 nástřihy švové záložky průkrčníku ZD.

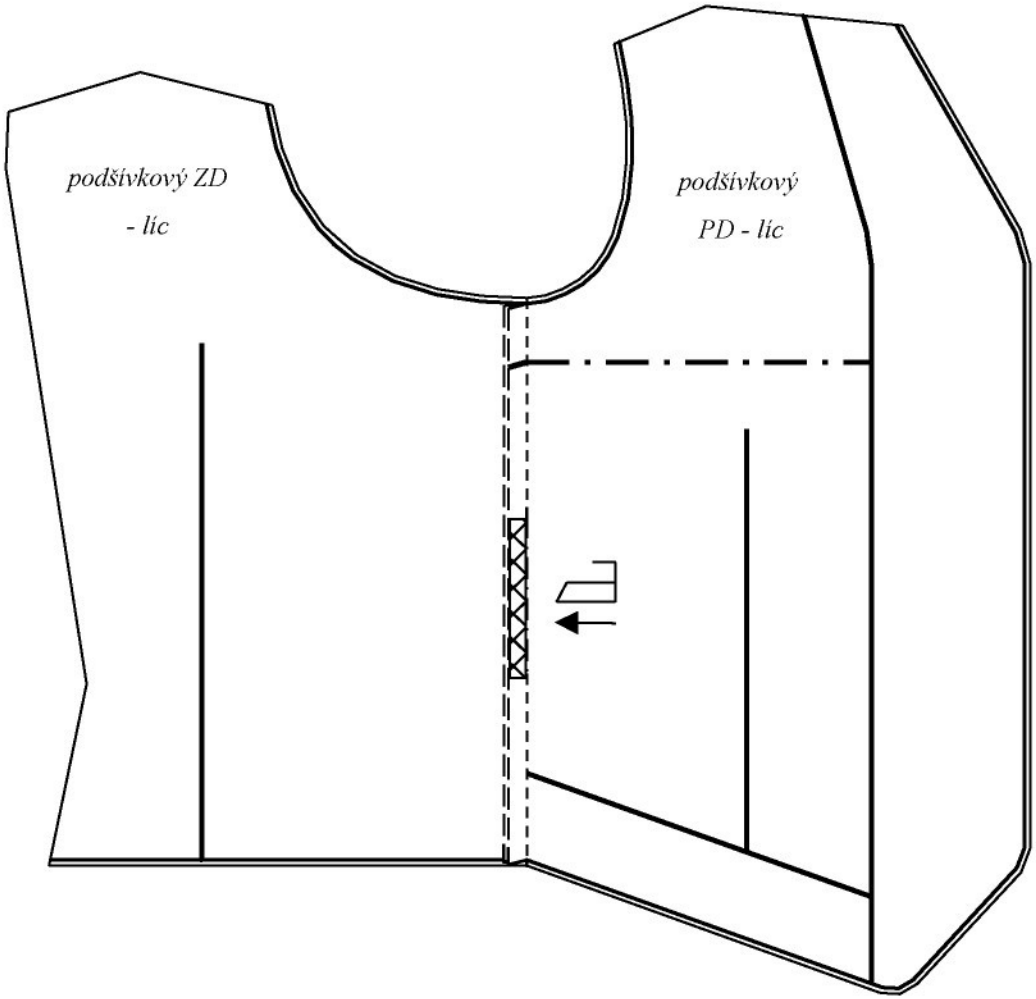
Kontrolní body:

1. Typ výrobního zařízení: jednojehlový šicí stroj.
2. Druh stehu: 2 – nitný vázaný.
3. Druh švu: hřbetový šev.
4. Hustota stehu: 4 stehy/ 1 cm.
5. Dodržet souměrnost a délku náramenic.
6. Nastřižení provádět ostrými nůžkami.
7. Nesmí dojít k prostřižení stehové řady při nastřihování šv. záložky průkrčníku ZD.

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 52

operace č. 62

Název operace: Obrátit vestu na lícní stranu vynechaným montážním otvorem v levém bočním švu podšívkového zadního dílu, zapravit otvor pro obrácení vesty v levém bočním švu oboustranně lepící mřížkou.



Požadavky kvality:

1. Obrátit vestu na lícní stranu vynechaným montážním otvorem v levém bočním švu podšívkového trupu.
2. Zapravit vynechaný montážní otvor v levém bočním švu podšívkového trupu oboustranně lepící mřížkou.
3. Oboustranně lepící mřížka je vložena mezi přežehlenou švovou záložku levého bočního švu podšívkového trupu v délce vynechaného montážního otvoru.
4. K zapravení montážního otvoru v levém bočním švu prostřednictvím oboustranně lepící mřížky dojde po přežehlení žehličkou.

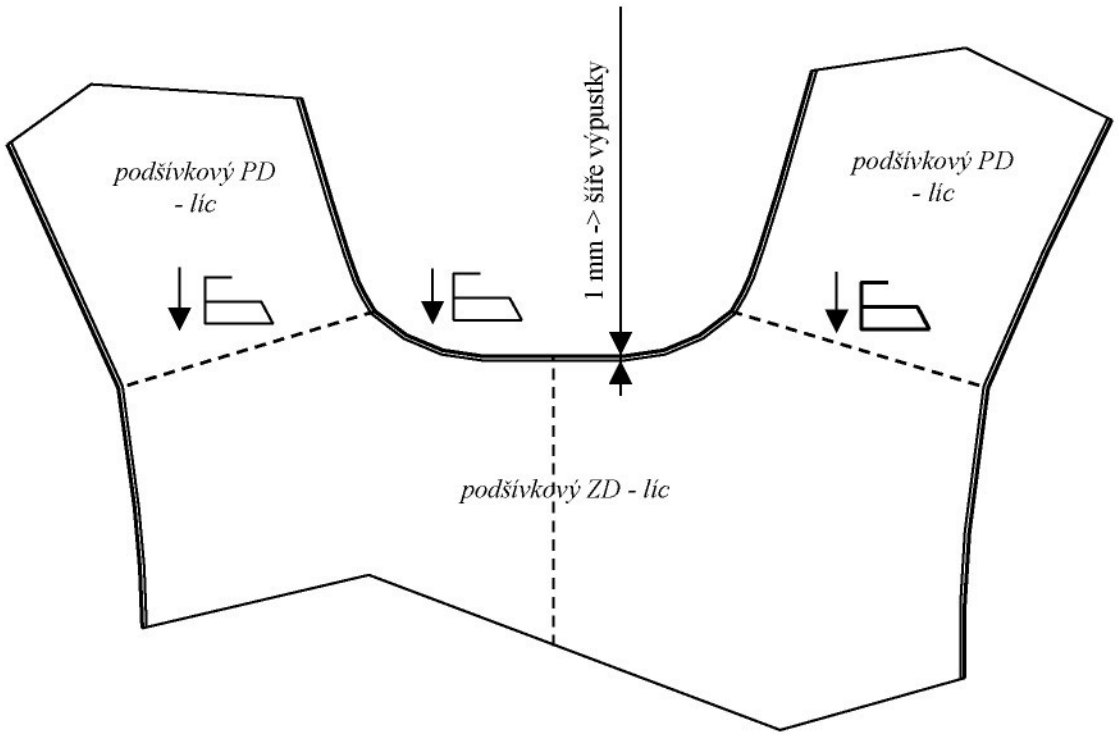
Kontrolní body:

1. Typ výrobního zařízení: žehlící stůl, parní žehlička.
2. Nesmí dojít k proznačení mřížky na lícní i rubní stranu vesty po zapravení montážního otvoru v bočním švu .

TECHNOLOGICKÝ LIST č. 53

operace č. 63

Název operace: Přežehlit průkrčník zadního dílu s vytvořením výpustky z povrchového zadního dílu, přežehlit náramenice z lícní i rubní strany vesty.



Požadavky kvality:

1. Přežehlit průkrčníkový kraj ZD vesty s vytvořením výpustky z povrchového ZD.
2. Šíře výpustky: 1 mm.
3. Přežehlit náramenicové švy z lícní i rubní strany vesty směrem do ZD.

Kontrolní body:

1. Typ výrobního zařízení: žehlící stůl s žehlířským ramenem, parní žehlička.
2. Vytvořit přežehlením rovnoměrnou šíři výpustky.
3. Přežehlit náramenice bez závalů nebo záhybů.