



MPK-Łódź

DOKUMENTACJA TECHNICZNO- TECHNOLOGICZNA

KOSZULKA MĘSKA POLO Z DŁUGIM RĘKAWEM Z
DZIANINY BAWĘLIANO-POLIESTROWEJ O SPLOCIE
TYPU PIKA

**Dokumentacja jest własnością MPK Łódź.
Całość lub część dokumentacji nie może być rozpowszechniana bez zgody Właściciela.**

ZAWARTOŚĆ

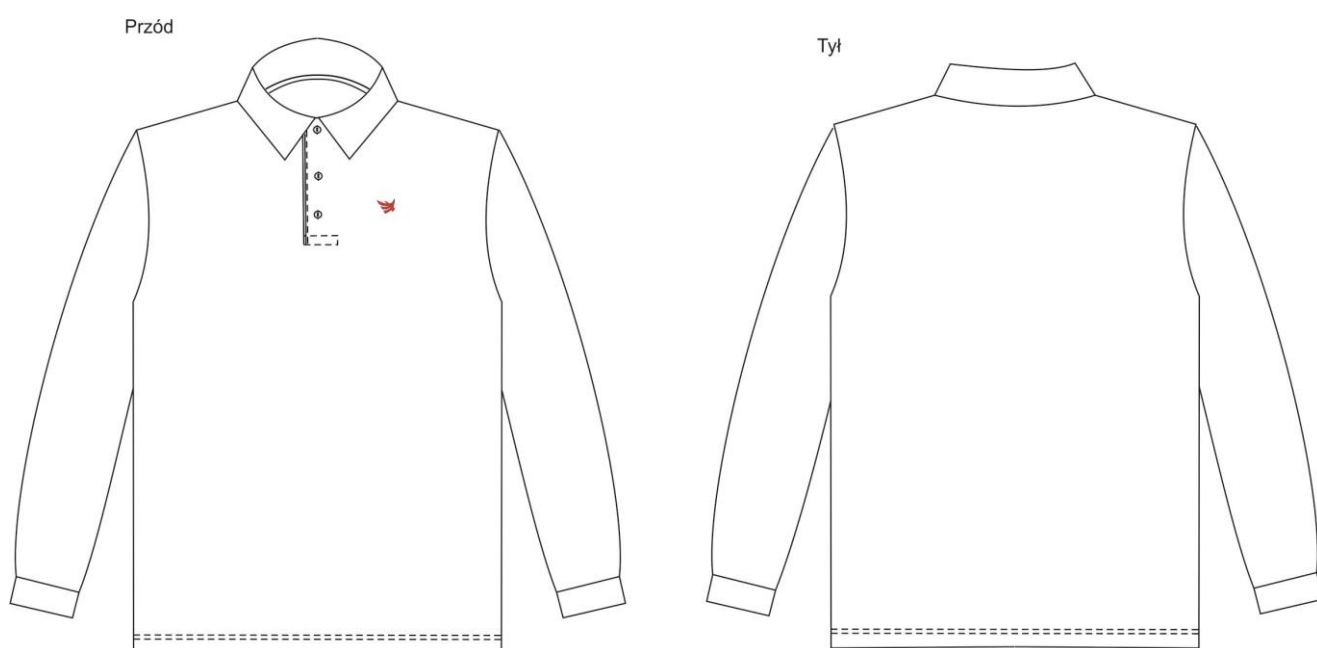
| | |
|-----------------------|---|
| | |
| I | Charakterystyka wyrobu |
| | 1 Opis, rysunek modelowy |
| | 2 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków |
| II | Wymagania techniczne |
| | 1 Wymagania techniczne dzianiny zasadniczej |
| | 2 Wymagania techniczne dzianiny ściągaczowej |
| | 3 Wymagania techniczne dzianiny na kołnierz |
| | 4 Zestawienie elementów składowych |
| | 5 Rodzaje szwów i ściegów |
| | 6 Sztukowanie elementów |
| | 7 Wymagania odnośnie oznaczenia wielkości odzieży i wymiarów ciała |
| | 8 Tabela klasyfikacji wielkości |
| 9 Wymiarowanie wyrobu | |
| III | Wymagania użytkowe |
| IV | Wymagania jakościowe |
| | 1 Błędy dzianinowe |
| | 2 Błędy konfekcyjne |
| V | Cechowanie, znakowanie, pakowanie, transport, przechowywanie |
| | 1 Wszywka |
| | 2 Etykiety |
| | 3 Pakowanie |
| | 4 Transport |
| 5 Przechowywanie | |

I.CHARAKTERYSTYKA WYROBU

1. Opis, rysunek modelowy

Koszulka polo męska z długim rękawem, wykonana z dzianiny bawełniano-poliestrowej o splocie pika. Kołnierzyk i mankiety wykonane są z dzianiny bawełniano-poliestrowej o splocie ściągaczowym. Zapięcie typu „polo” na trzy guziki. Koszulka posiada długie rękawy wykończone mankietem. Na lewej stronie przodu haft z logo MPK. Kolor haftu zgodny z wzorem poglądowym zamawiającego.

Rys. 1



2. Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Tabela 1.

| Lp. | Nazwa materiału | Rodzaj i charakterystyka materiału |
|-----|-----------------------|--|
| 1 | Dzianina zasadnicza | Dzianina bawełniano-poliestrowa o splocie typu pika |
| 2 | Dzianina kontrastowa | Dzianina bawełniano-poliestrowa o splocie typu pika w kolorze białym |
| 3 | Kołnierz | Kołnierz z dzianiny typu ściągacz –dziany wyrób odpasowany |
| 4 | Włókniny | Włóknina z klejem |
| 5 | Nici | Nici poliestrowe nr handlowy 120 pod kolor dzianiny zasadniczej |
| 6 | Guziki odzieżowe | Guzik dwudziurkowy poliestrowy o Ø12 mm , w kolorze dzianiny zasadniczej |
| 7 | Logo (znak graficzny) | Haft znaku graficznego MPK w kolorze czerwonym, zgodny z wzorem poglądowym zamawiającego |
| 8 | Wszywki | Wszywka informacyjna |
| 9 | Etykiety | Papierowa- jednostkowa |
| | | Naklejka na worek foliowy |
| | | Naklejka na karton zbiorczy |
| 10 | Zawieszka do etykiety | Szyft plastikowy |
| 11 | Worek | Worek foliowy dostosowany do wielkości wyrobu |

II.WYMAGANIA TECHNICZNE

1. Wymagania techniczne dzianiny zasadniczej

Kolor granatowy zgodny z wzorem poglądowym zamawiającego.
Kontrast - biały zgodny z wzorem poglądowym zamawiającego.

Tabela 2.

| Lp. | Wyszczególnienie - wskaźnik | Jednostka miary | Wartość liczbowa | Metoda badania |
|-----|--|------------------|--|---|
| 1 | Skład surowca | % | 50 % bawełna 50% poliester | PN-72/P-04604 PN-EN ISO 1833-12:2010 |
| 2 | Masa powierzchniowa | g/m ² | 200 ± 20 | PN-P-04613:1997 |
| 3 | Liczba - rzędków - kolumnenek | | 10/cm ² 12/cm ² | PN-EN 14971:2007 |
| 4 | Splot | - | pique | PN-EN ISO 8388:2005 |
| 5 | Zmiana wymiarów po praniu w temp.40°Ci suszeniu, nie więcej niż - kierunek wzdłużny, - kierunek poprzeczny | % | ±2 ±2 | PN-EN ISO 5077:2011 PN-EN ISO 6330:2002 2012 5A |

2. Wymagania techniczne dzianiny ściągaczowej

Kolor granatowy zgodny z wzorem poglądowym zamawiającego.

Tabela 3.

| Lp. | Wyszczególnienie - wskaźnik | Jednostka miary | Wartość liczbowa | Norma |
|-----|--|------------------|------------------------------|---|
| 1 | Skład surowca | % | 50% bawełna 50% poliester | PN-72/P-04604 PN-EN ISO 1833-12:2010 |
| 2 | Masa powierzchniowa | g/m ² | 200 ± 20 | PN-P-04613:1997 |
| 3 | Splot | - | Lewoprawy | PN-EN ISO 8388:2005 |
| 4 | Zmiana wymiarów po praniu w temp.40°C i suszeniu, nie więcej niż: - kierunek wzdłużny, - kierunek poprzeczny | % | ±2 ±2 | PN-EN ISO 5077:2011 PN-EN ISO 6330:2012 5A |

3. Wymagania techniczne dzianiny na kołnierz

Kolor granatowy zgodny z wzorem poglądowym zamawiającego.

Tabela 4.

| Lp. | Wyszczególnienie - wskaźnik | Jednostka miary | Wartość liczbowa | Norma |
|-----|--|-----------------|------------------------------|---|
| 1 | Skład surowca | % | 50% bawełna 50% poliester | PN-72/P-04604 PN-EN ISO 1833-12:2010 |
| 2 | Masa powierzchniowa | | 40x20 tex | PN-P-04613:1997 |
| 3 | Splot | - | 1 x 1 | PN-EN ISO 8388:2005 |
| 4 | Zmiana wymiarów po praniu w temp.40°C i suszeniu, nie więcej niż: - kierunek wzdłużny, - kierunek poprzeczny | % | ±2 ±2 | PN-EN ISO 5077:2011 PN-EN ISO 6330:2012 5A |

4. Zestawienie elementów składowych

Tabela 5.

| Rodzaj materiału | Lp. | Wyszczególnienie elementu | Ilość elementów |
|----------------------------|------------|------------------------------------|------------------------|
| Dzianina zasadnicza | 1 | Tył | 1 |
| | 2 | Przód | 1 |
| | 3 | Listwa prawa | 1 |
| | 4 | Rękaw | 2 |
| | 6 | Lamówka szyi | 1 |
| Ilość elementów | | | 7 |
| Włóknina z klejem | 1 | Listwa lewa | 1 |
| | 2 | Listwa prawa | 1 |
| Ilość elementów | | | 2 |
| Kołnierz | 1 | Kołnierz – wyrób dziany odpasowany | 1 |
| Mankiety | 1 | Mankiet- wyrób dziany odpasowany | 2 |
| Ilość elementów | | | 3 |

5. Rodzaje szwów i ściegów

Zalecane gęstości ściegów maszynowych:

- stębnowych 4 ściegi /1cm,
- overlockowych 4 ściegi/1cm,

Każdy szew przy rozpoczęciu i zakończeniu należy zamocować poprzez dwukrotne przeszycie, w celu zabezpieczenia przed pruciem.

6. Sztukowanie elementów

Nie dopuszcza się sztukowania elementów.

7. Wymagania odnośnie oznaczenia wielkości odzieży i wymiarów ciała

W celu dostosowania wyrobu do sylwetki przyjmuje się, jako wymiary kontrolne następujące wymiary ciała: wzrost, obwód klatki piersiowej, obwód pasa i obwód bioder.

Zakresy i interwały dla wymiarów ciała:

Tabela 6.

| Wymiary podstawowe | Wzrost mężczyzn - interwał 6cm | | | | | |
|---------------------------|---------------------------------------|---------|---------|---------|---------|---------|
| Wzrost w cm | 164 | 170 | 176 | 182 | 188 | 194 |
| Zakres w cm | 161-167 | 167-173 | 173-179 | 179-185 | 185-191 | 191-197 |

Tabela 7.

| Wymiary podstawowe | Obwody klatki piersiowej mężczyzn - interwał 4cm | | | | | | | |
|------------------------------|---|-------|--------|---------|---------|---------|---------|---------|
| Obwód klatki piersiowej w cm | 92 | 96 | 100 | 104 | 108 | 112 | 116 | 120 |
| Zakres w cm | 90-94 | 94-98 | 98-102 | 102-106 | 106-110 | 110-114 | 114-118 | 118-122 |

Tabela 8.

| Wymiary podstawowe | Obwody pasa mężczyzn - interwał 4cm | | | | | | | |
|---------------------------|--|-------|-------|-------|--------|---------|---------|---------|
| Obwód pasa w cm | 82 | 86 | 90 | 94 | 98 | 102 | 106 | 110 |
| Zakres w cm | 80-84 | 84-88 | 88-92 | 92-96 | 96-100 | 100-104 | 104-108 | 108-112 |

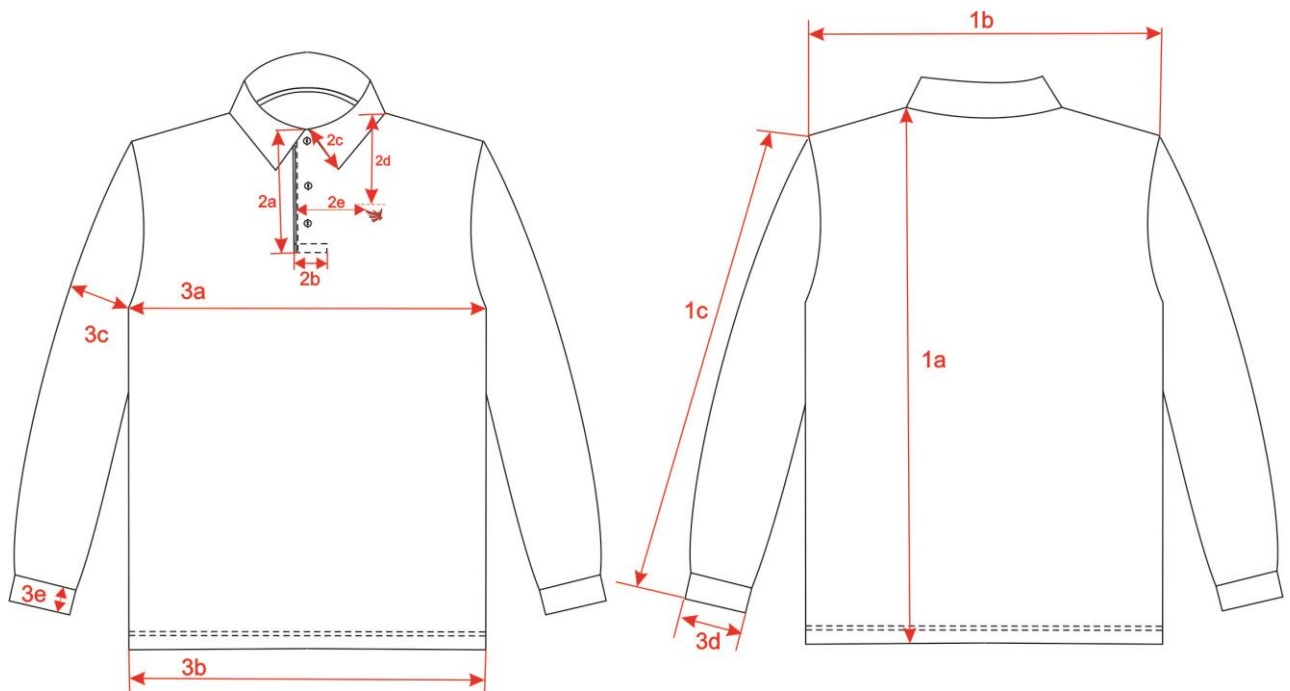
8. Tabela klasyfikacji wielkości

Tabela 9.

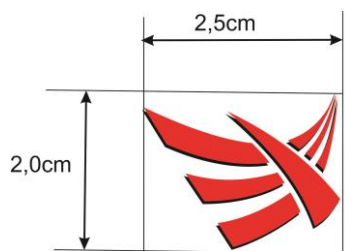
| | obwód klatki piersiowej | 92 | 96 | 100 | 104 | 108 | 112 | 116 | 120 |
|--|--------------------------------|-----------|-----------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| | | 90-94 | 94-98 | 98-102 | 102-106 | 106-110 | 110-114 | 114-118 | 118-122 |
| | obwód pasa | 82 | 86 | 90 | 94 | 98 | 102 | 106 | 110 |
| | | 80-84 | 84-88 | 88-92 | 92-96 | 96-100 | 100-104 | 104-108 | 108-112 |
| | 164 | | | | | | | | |
| | 161-167 | X | X | X | X | X | X | X | |
| | 170 | | | | | | | | |
| | 167-173 | X | X | X | X | X | X | X | X |
| | 176 | | | | | | | | |
| | 173-179 | X | X | X | X | X | X | X | X |
| | 182 | | | | | | | | |
| | 179-185 | | X | X | X | X | X | X | X |
| | 188 | | | | | | | | |
| | 185-191 | | | X | X | X | X | X | X |
| | 194 | | | | | | | | |
| | 191-197 | | | X | X | X | X | X | X |

9. Wymiarowanie wyrobu

Rys.2



Rys. 3



**Tabela wymiarów wyrobu gotowego podana dla rozmiaru wyjściowego –
wzrost 170cm, obwód klatki 115cm, obwód pasa 104cm.**

Tabela 10.

| Oznaczenie na rysunku | | Opis wymiaru | cm | Tolerancja ± cm |
|------------------------------|--------------|--|--------------------------------------|------------------------|
| Tył | 1a | Długość od punktu szyjnego do krawędzi dołu | 80 | 1,0 |
| | 1b | Szerokość ramion | 54 | 0,5 |
| Przód | 2a | Długość rozcięcia polo | 17 | 0,5 |
| | 2b | Szerokość listwy polo | 3 | 0,5 |
| | 2c | Szerokość kołnierza | 6 | 0,3 |
| | 2d | Pozycja haftu mierzona od punkty szyjnego | 16 | 0,2 |
| | 2e | Pozycja haftu mierzona od krawędzi listwy polo | 7,8 | 0,2 |
| | Rękaw | 1c | Długość rękawa mierzona przez środek | 65 |
| | 3c | Połowa obwodu rękawa mierzona na wysokości pachy | 25 | 0,5 |
| | 3d | Połowa obwodu dołu rękawa | 8,5 | 0,5 |
| | 3e | Wysokość mankietu | 4,5 | 0,2 |
| Obwody | 3a | Połowa obwodu klatki piersiowej mierzona pod pachami | 57,5 | 1,0 |
| | 3b | Połowa obwodu dołu koszulki | 57,5 | 1,0 |

Wszystkie wymiary wyrobów powinny być uzyskane na podstawie standardowego stopniowania formy bazowej określonej w tabeli 10.

Tabele rozmiarowe wyrobu gotowego zostaną opracowane przez Wykonawcę, zgodnie z zapisami umowy.

III.WYMAGANIA UŻYTKOWE

Wyrób powinien być wykonany za pomocą technologii, która będzie gwarantowała jego wysokie parametry użytkowe, w szczególności nie powinien powodować miejscowych ucisków, okaleczeń, otarć ani podrażnień skóry użytkownika.

Surowce i dodatki wykorzystywane do konfekcjonowania wyrobu nie powinny zawierać substancji uznanych za szkodliwe dla zdrowia.

IV.WYMAGANIA JAKOŚCIOWE

Dopuszcza się jedynie wyroby wykonane w pierwszym gatunku, zgodnie z normą PN-85/P-84507 Wyroby konfekcyjne. Stopnie jakości.

1. Błędy dzianinowe

Dopuszcza się 2 (dwa) z następujących błędów dzianinowych w elementach niewidocznych dla pierwszego gatunku:

- Nieprawidłowy przeplot mało widoczny długości do 10mm,
- Zgrubienie nitki długości do 10 mm,
- Zabrudzenia jednonitkowe do 10mm,
- Nierównomierność barwy o 1 stopień,

Nie dopuszcza się następujących błędów dzianinowych:

- Brakujące nitki widoczne,
- Widoczny nieprawidłowy przeplot, oczka
- Zmechanienia, zaciągnięcia nitki,
- Nierównomierność barwy, plamy.

2. Błędy konfekcyjne

Dopuszcza się 2 (dwa) możliwe błędy konfekcyjne:

- Różne długości jednakowych elementów (według tolerancji),
- Różne szerokości jednakowych elementów (według tolerancji),

Nie dopuszcza się następujących błędów konfekcyjnych:

- Skrzywień stębnówek,
- Różnego rozstawu między stębnówkami,
- Błędów w klejeniu, zdeformowania elementu, odklejenie się klejunki,
- Nieprawidłowych ściągów,
- Pomarszczonych szwów, wdania lub ściągnięcia dzianiny,
- Nieprawidłowo wykonanych dziurek,
- Błędów w prasowaniu, wybłyszczeń, załamań dzianiny.

Błędy ustala się metodą organoleptyczną, na wyrobie swobodnie rozłożonym lub zawieszonym na wieszaku, w świetle odbitym. Błędy dostrzegalne z odległości jednego metra uznaje się za niedopuszczalne.


V.CECHOWANIE, ZNAKOWANIE, PAKOWANIE, TRANSPORT PRZECHOWYWANIE


1. Wszywka


Wszywka informacyjna zawiera: nazwę i adres producenta, nazwę wyrobu, skład surowcowy, rozmiar wyrobu, miesiąc i rok produkcji, sposób konserwacji. Wszywka wszyta jest w lewy boczny szew.


Powyższe informacje mogą być dodatkowo zakodowane w kodzie kreskowym.


Obowiązujący sposób konserwacji:

| Symbol | Proces prania |
|---|--|
|  | <ul style="list-style-type: none">– Maksymalna temperatura prania 40°C– Proces normalny |

| Symbol | Proces bielenia |
|---|--|
|  | <ul style="list-style-type: none">– Nie stosować bielenie/nie bielić |

| Symbol | Proces suszenia w suszarce bębnowej |
|---|--|
|  | <ul style="list-style-type: none">– Dopuszczalne suszenie w suszarce bębnowej– Temperatura niska; temperatura wyjściowa maks. 60 °C |

| Symbol | Proces suszenia wodnego |
|---|--|
|  | <ul style="list-style-type: none">– Suszenie w cieniu na sznurze |

| Symbol | Proces prasowania |
|---|--|
|  | <ul style="list-style-type: none">– Prasowanie w maksymalnej temperaturze dolnej płyty 150°C |

Cechy i oznaczenia zawarte na wszywkach powinny być czytelne i wykonane niespierzalnym tuszem, wykonane w technologii zapewniającej ich czytelność przy codziennym użytkowaniu i okresowych zabiegach konserwacyjnych przez okres udzielonej gwarancji na wyrób.

2. Etykiety

Etykieta jednostkowa – zamocowana w widocznym miejscu, zawiera:

- nazwę i adres producenta,
- nazwę wyrobu,
- skład surowcowy,
- rozmiar wyrobu,
- miesiąc i rok produkcji,
- sposób konserwacji,

Etykieta – naklejka – naklejona na worek foliowy zawiera:

- nazwę i adres producenta,
- nazwę wyrobu,
- skład surowcowy,
- rozmiar wyrobu,
- miesiąc i rok produkcji,
- sposób konserwacji,

Etykieta zbiorcza kartonu zawiera:

- nazwę i adres producenta,
- nazwę wyrobu,
- nr kartonu

3. Pakowanie

Wyrób należy zapakować tak, aby widoczne było zapięcie wraz z etykietą, a następnie włożyć do worka foliowego z naklejoną etykietą.

4. Transport

Wyroby są zapakowane pojedynczo w worki foliowe, a następnie w kartony zbiorcze. Transport musi odbywać się w warunkach zabezpieczających wyroby przed zamoczeniem, uszkodzeniem mechanicznym lub chemicznym.

5. Przechowywanie

Wyroby należy przechowywać w kartonach w budynkach magazynowych w temperaturze 16-20°C, zamkniętych i chroniących wyroby przed zamoczeniem, intensywnym nasłonecznieniem, gryzoniami, molami, pleśnią, z dala od środków chemicznych, grzejników.