



MPK-Łódź

DOKUMENTACJA TECHNICZNO- TECHNOLOGICZNA

KOSZULA MĘSKA Z DŁUGIM RĘKAWEM

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

ZAWARTOŚĆ

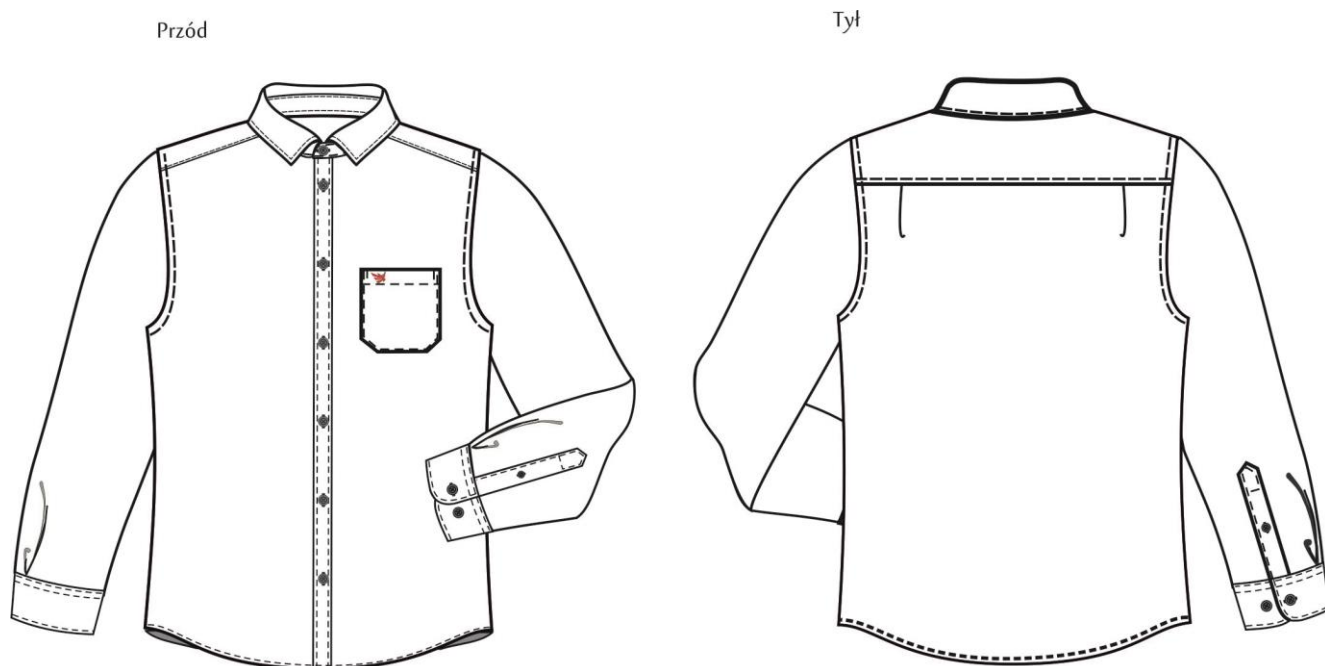
I	Charakterystyka wyrobu	
	1	Opis, rysunek modelowy
	2	Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków
II	Wymagania techniczne	
	1	Wymagania techniczne tkaniny zasadniczej
	2	Wymagania techniczne dodatków
	3	Zestawienie elementów składowych
	4	Rodzaje szwów i ściegów
	5	Sztukowanie elementów
	6	Wymagania odnośnie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

I.CHARAKTERYSTYKA WYROBU

1. Opis, rysunek modelowy

Klasyczna koszula męska wykonana z tkaniny bawełniano- poliestrowej z elementami kontrastu na stójce wewnętrznej, mankiecie wewnętrznym i na prawej listwie zapięcia przodu. Kołnierz klasyczny, na stójce. Tył koszuli z podwójnym karczkiem i dwoma zakładkami. Dół koszuli lekko zaokrąglony (zgodnie z rysunkiem 1). Na lewej piersi znajduje się kieszka nakładana z haftem logo MPK. Kolor haftu zgodny z wzorem poglądowym zamawiającego. Rękawy proste, jednoczęściowe, wykończone mankietem z dwoma guzikami, guziki są umiejscowione w taki sposób, aby dawały możliwość regulacji tężości mankieta. W dole rękawa zakładka i rozporek z plisą zapinany na jeden guzik. Szwy karczka tyłu przesunięte do przodu, stębnowane po karczku. Krawędzie mankietów, plisy rękawów, plisy przodu, kieszeni, kołnierza i stójki stębnowane.

Rys 1



2. Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Tabela 1.

Lp.	Nazwa materiału	Rodzaj i charakterystyka materiału
1	Tkanina zasadnicza	Tkanina bawełniana, poliestrowa
2	Wkład odzieżowy	masa powierzchniowa -131 ± 10 g/m ² , rodzaj kleju dostosowany do tkaniny zasadniczej
3	Nici	Nici poliestrowe dobrane do koloru tkaniny koszulowej No 120
4	Guziki	Guziki poliestrowe czterodziurkowe w kolorze tkaniny zasadniczej: Ø 11,8 mm (7 szt. plus 1 szt. zapas na wszywce pielęgnacyjnej)
		Guziki poliestrowe czterodziurkowe w kolorze tkaniny zasadniczej: Ø 8,0 mm, (4 szt.)
5	Logo (znak graficzny)	Haft znaku graficznego MPK w kolorze czerwonym, zgodnym z wzorem poglądowym zamawiającego
6	Wszywki	Wszywka informacyjna
7	Etykiety	Papierowa - jednostkowa
		Naklejka na worek foliowy
8	Zawieszka etykiety	Sztyft plastikowy
9	Worek	Worek foliowy dostosowany do wielkości wyrobu

II. WYMAGANIA TECHNICZNE

1. Wymagania techniczne tkaniny zasadniczej

Kolor niebieski (lub 1-2 tony ciemniejszy), zgodny z wzorem poglądowym zamawiającego (kontrastowe wstawki kolor ciemno niebieski zgodny z wzorem poglądowym zamawiającego).

Tabela 2.

Lp.	Wyszczególnienie - wskaźnik	Jednostka miary	Wartość liczbowa	Norma
1	Skład surowcowy	%	70 bawełna 30 poliester	PN- 72/P- 04604
2	Splot	Oxford	---	
3	Masa powierzchniowa	g/m ²	128+/-2	PN-ISO 3801:1993
4	Liczba nitek na 1 dm Osnowa Wątek		567	PN-EN 1049-2:2000
			433	
5	Siła rozdierania, nie mniej niż: • Osnowa • wątek	N	300	PN-EN-ISO 13937-2:2002
			250	
6	Zmiana wymiarów po praniu i suszeniu , nie więcej niż: • osnowa/wątek	%	±2	PN-EN ISO 5077:2011 PN-EN ISO 6330:2002 5A
7	Gniotliwość (ocena wyglądu po praniu i suszeniu) nie mniej niż:	-	4	PN-ISO 7768:2002
8	Przepuszczalnością powietrza nie mniej niż:	mm/s	200	PN-EN ISO 9237:1998

9	Odporność wybarwień na: • pot alkaliczny i kwaśny • pranie • tarcie	stopień	4-5	PN-EN ISO 105-E04:2011 PN-EN ISO 105-C06:2010 PN-EN ISO 105-X12:2005
			4-5	
			4-5	

2. Wymagania techniczne dodatków

Tabela 3.

1	Wkład odzieżowy	masa powierzchniowa - 131 ± 10 g/m ² , rodzaj kleju – dostosowany do tkaniny zasadniczej
---	-----------------	---

3. Zestawienie elementów składowych

Tabela 4.

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementu	Ilość elementów
Tkanina zasadnicza	1	Przód prawy	1
	2	Przód lewy	1
	3	Tył	1
	4	Karczek tyłu	2
	5	Rękaw	2
	6	Plisa odszycia rozporka w rękawie	2
	7	Lamówka rozporka	2
	8	Mankiet wierzchni	2
	9	Kołnierz wierzchni	1
	10	Kołnierz spodni	1
	11	Stójka zewnętrzna	1
	12	Kieszeń	1
Ilość elementów			17
Tkanina kontrastowa	1	Stójka wewnętrzna	1
	2	Mankiet spodni	2
	3	Listwa przodu prawego	1
Ilość elementów			4
Wkład odzieżowy	1	Kołnierz	1
	2	Mankiet	2
	3	Krawędź przodu lewego	1
	4	Stójka	1
Ilość elementów			5

4. Rodzaje szwów i ściągów

Zalecane gęstości ściągów maszynowych:

- stębnowych 35-40 ściągów/1dm,
- overlockowych 40-50, ściągów/1dm,
- dziurki odzieżowe 100-120 ściągów/1dm,
- ryglujących 100-120 ściągów/1dm
- łączących 40-50 ściągów/dm

Szwy na początku i końcu powinny być zamocowane przeszyciem wstecznym w celu zabezpieczenia przed pruciem.

5. Szukowanie elementów

Nie dopuszcza się szukania elementów.

6. Wymagania odnośnie oznaczenia wielkości odzieży i wymiarów ciała

W celu dostosowania wyrobu do sylwetki przyjmuje się, jako wymiary kontrolne następujące wymiary ciała: wzrost i obwód kołnierzyka.

Zakresy i interwały dla wymiarów ciała:

Tabela 5.

	167	173	179	185	191
Przedziały wzrostów w cm	164-170	170-176	176-182	182-188	188-194

Tabela 6.

<i>Interwał kołnierza – 1 cm</i>									
Kołnierz	37	38	39	40	41	42	43	44	45

7. Tabela klasyfikacji wielkości

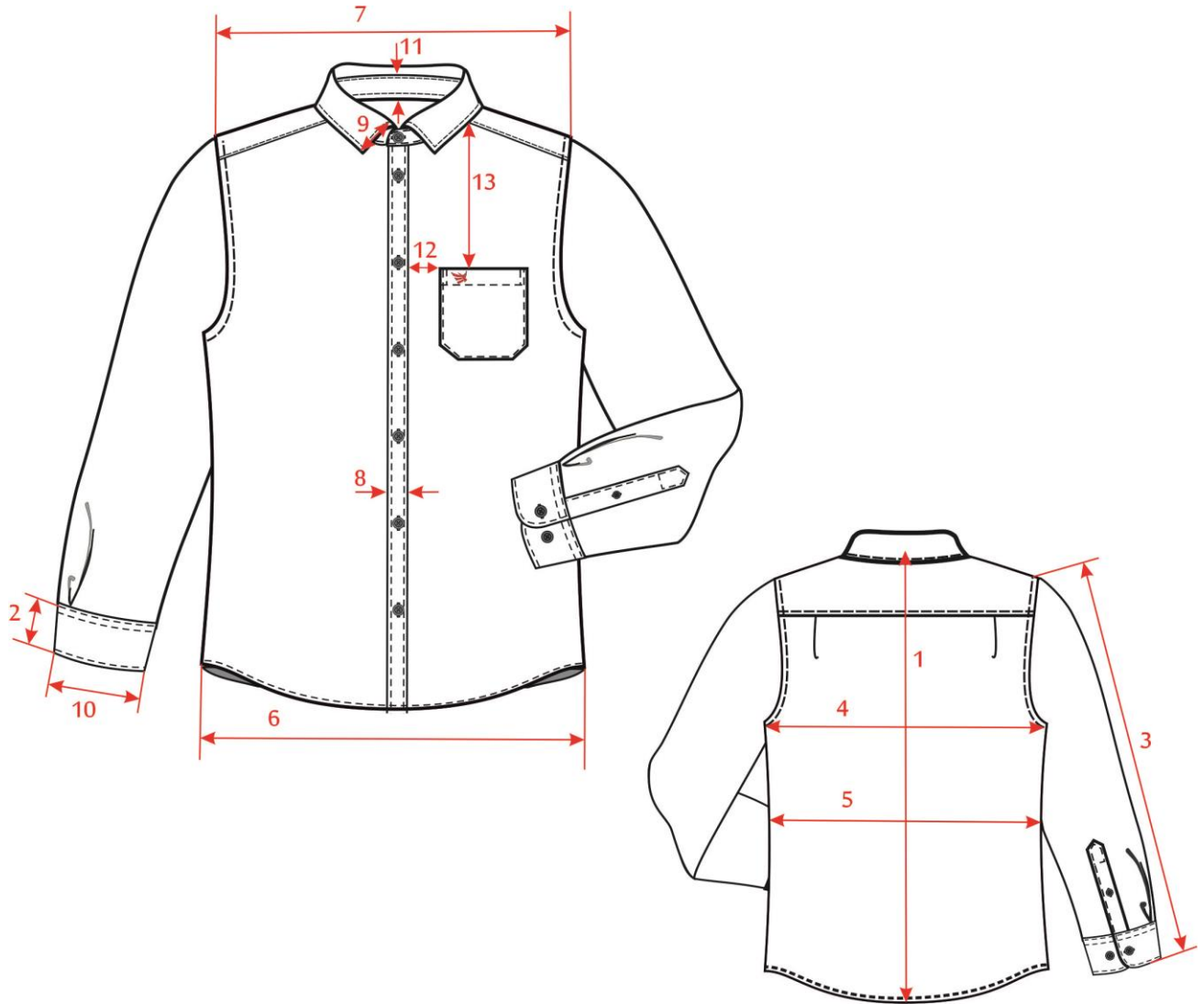
Tabela 7.

KOŁNIERZYK		37	38	39	40	41	42	43	44	45
167	164-170	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	173									
173	170-176	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	179									
179	176-182	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	185									
185	182-188	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	191	x	x	x	x	x	x	x	x	x

	188-194									
--	---------	--	--	--	--	--	--	--	--	--

8. Wymiarowanie wyrobu

Rys.2



Rys.3 (znak graficzny MPK)

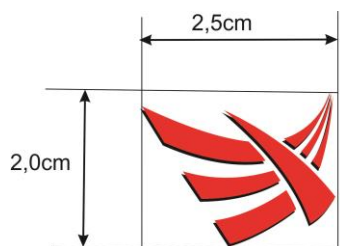


Tabela wymiarów wyrobu gotowego podana dla rozmiaru wyjściowego wzrost 170cm, obwód klatki 115cm, obwód kołnierzyka 45cm.

Tabela 8.

Lp.	Określenie wielkości	Wymiary w cm	Tolerancja w cm ±
1	Długość tyłu mierzona przez środek do dołu	76,5	1,0
2	Wysokość mankietu	7,0	0,2
3	Długość rękawa	61,0	1,0
4	Szerokość zapiętego wyrobu na wysokości klatki piersiowej	64,0	1,0
5	Szerokość zapiętego wyrobu na wysokości pasa	62,0	1,0
6	Szerokość zapiętego wyrobu na wysokości dołu	64,0	1,0
7	Szerokość zapiętego wyrobu na wysokości ramion	52,0	0,5
8	Szerokość plisy	3,0	0,2
9	Szerokość kołnierza	6,5	0,3
10	Szerokość mankietu	12,5	0,5
11	Wysokość stójki	3,5	0,2
12	Odległość kieszeni od krawędzi plisy	4,0	0,3
13	Odległość kieszeni od szwa barkowego	20	0,5

Wszystkie wymiary wyrobów powinny być uzyskane na podstawie standardowego stopniowania formy bazowej określonej w tabeli 8.

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 tkaninowe

Dla pierwszego gatunku dopuszcza się 2 (dwa) z następujących błędów tkaninowych w elementach niewidocznych:

- nieprawidłowy przeplot mało widoczny długości 10-30mm,
- zgrubienie nitki długości 10-40mm,
- zabrudzenia jednonitkowe 10-20mm,
- nierównomierność barwy o 1 stopień.

Nie dopuszcza się następujących błędów tkaninowych:

- brakujące nitki widoczne,
- widoczny nieprawidłowy przeplot,
- nieprawidłowy raport,
- zmechacenia, zaciągnięcia nitki,
- nierównomierność barwy, plamy.

2. Błędy konfekcyjne.

Dopuszcza się 3 (trzy) z możliwych błędów konfekcyjnych:

- różne długości jednakowych elementów (według tolerancji),
- różne szerokości jednakowych elementów (według tolerancji),
- odchylenie od symetrycznego rozmieszczenia cięć, zaszewek, kieszeni (według tolerancji).

Nie dopuszcza się następujących błędów konfekcyjnych:

- skrzywień stębnówek,
- różnych rozstawów między stębnówkami,
- błędów w klejeniu, zdeformowania elementu, odklejania się klejonej,
- nieprawidłowych ściągów,
- pomarszczonych szwów, wdania lub ściągnięcia tkaniny,
- nieprawidłowo wykonanych dziurek,
- błędów w prasowaniu, wyblyszceń, załamań tkaniny

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 normalna; temperatura wyjściowa maks. 80°C

Symbol	Proces suszenia naturalnego
	<ul style="list-style-type: none"> - Suszenie w pozycji pionowej

Symbol	Proces prasowania
	<ul style="list-style-type: none"> - Prasowanie w maksymalnej temperaturze dolnej płyty 110°C - Prasowanie z zastosowaniem pary może powodować nieodwracalne uszkodzenia

Symbol	Proces czyszczenia chemicznego
	<ul style="list-style-type: none"> - Profesjonalne czyszczenie chemiczne w tetrachloroetylenie i wszystkich rozpuszczalnikach wymieniowych dla symbolu F - Proces normalny

Symbol	Proces czyszczenia wodnego
	<ul style="list-style-type: none"> - profesjonalne wodne czyszczenie - proces normalny

Cechy i oznaczenia zawarte na wszywkach powinny być czytelne i wykonane niespieranym 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.