



MPK-Łódź

DOKUMENTACJA TECHNICZNO - TECHNOLOGICZNA

SPODNIE DAMSKIE TYPY 5 POCKET

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 tkaniny kieszeniowej
	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, transport, przechowywanie
	1 Wszywka
	2 Etykiety
	3 Pakowanie
	4 Transport
	5 Przechowywanie

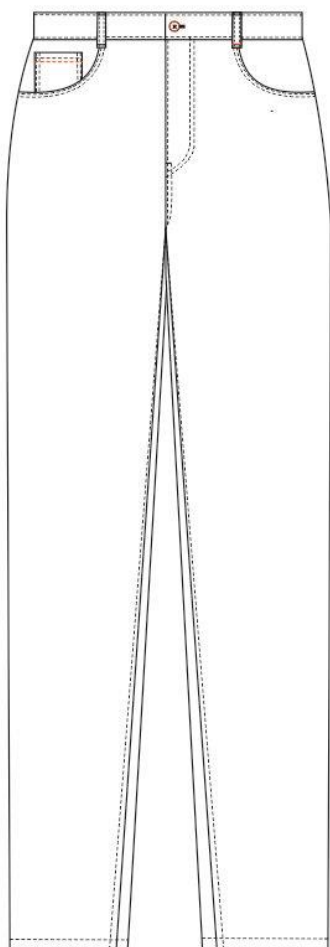
I.CHARAKTERYSTYKA WYROBU

1. Opis, rysunek modelowy

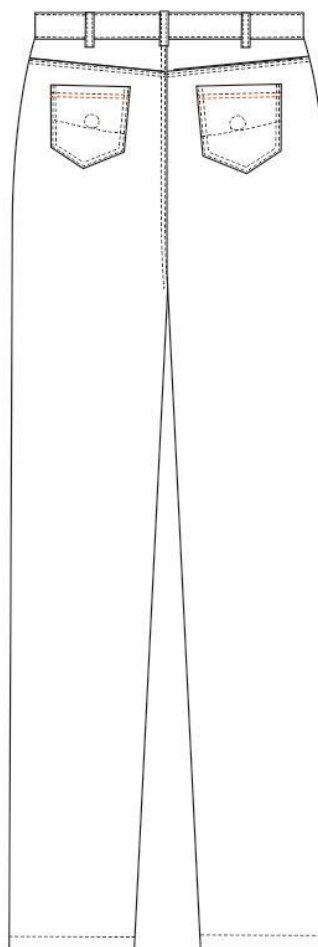
Spodnie damskie, całoroczne wykonane z tkaniny bawełnianej z elastanem. Nogawki zwężane ku dołowi, bez mankietów. W nogawkach przednich wykonane są kieszenie boczne półokrągłe, poziome, po prawej stronie dodatkowo zegarkówka. Na tyle odcinany karczek i dwie kieszenie naszywane z ozdobnym przeszyciem (zgodnie z wzorem poglądowym zamawiającego). Z przodu wykonany rozporek zapinany na zamek błyskawiczny i guzik. Góra spodni wykończona paskiem lamowanym kieszeniówką. Na pasku umocowane jest 5 podtrzymywaczy. Górna krawędź zegarkówki i kieszeni tyłu przeszzyta pojedynczym stębnowaniem w kontrastowym - czerwonym kolorze. Lewa szlufka przodu na dole ozdobiona czerwonym rygłem. Spodnie poddane praniu zmiękczającemu.

Rys. 1

PRZÓD



Tył



2. Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Tabela 1.

Lp.	Nazwa materiału	Rodzaj i charakterystyka materiału
1	Tkanina zasadnicza	Tkanina bawełniana z elastanem zgodnie z tabelą 2 i wzorem poglądowym zamawiającego.
2	Kieszeniówka	Tkanina bawełniana czerwono-biała zgodnie z tabelą 3 i wzorem poglądowym zamawiającego.
3	Włókniny	Włóknina z klejem
4	Nici	Nici poliestrowe rdzeniowe nr handlowy 120, w kolorze tkaniny zasadniczej i czerwone
		Nici poliestrowe rdzeniowe nr handlowy 80, w kolorze tkaniny zasadniczej
		Nici poliestrowe rdzeniowe nr handlowy 30, w kolorze tkaniny zasadniczej
		Nici poliestrowe rdzeniowe nr handlowy 30, w kolorze czerwonym
5	Guziki	Guziki czterodziurkowe poliestrowy o Ø16mm, kol. granatowy z czerwoną obwódką
6	Zamek	Zamek błyskawiczny metalowy, kolor taśmy -granatowy
7	Lamówka	Lamówka z kieszeniówki zgodnie z tabelą3
8	Wszywki	Wszywka informacyjna
		Wszywka żakardowa
9	Etykiety	Papierowa – jednostkowa
		Naklejka na worek foliowy
10	Zawieszka do etykiety	Sztyft plastikowy
11	Worek	Worek foliowy dostosowany do wielkości złożonego wyrobu

II. WYMAGANIA TECHNICZNE

1. Wymagania techniczne tkaniny zasadniczej

Tabela 2.

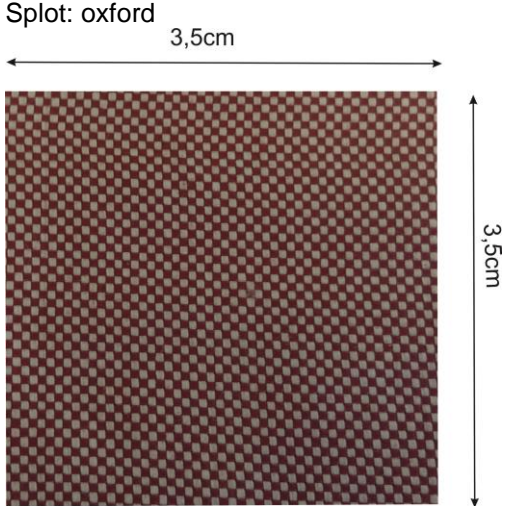
PODSTAWOWA CHARAKTERYSTYKA				
1	Rodzaj materiału	Tkanina ubraniowa bawełniana z dodatkiem włókien elastycznych		
2	Splot	2/2 S twill		
3	Kolor gotowego wyrobu	Ciemny granat zgodny z wzorem poglądowym zamawiającego.		
4	Wykończenie	szmerglowanie		
WYMAGANIA				
Lp.	Wyszczególnienie- wskaźnik	Jednostka miary	Wartość liczbowa	Norma
1.	2	3	4	5
1	Skład surowca	%	98 bawełna 2 elastan	PN-EN ISO 1388-4:2010
2	Masa powierzchniowa	g/m ²	255 ± 10	PN-ISO 3801:1993
3	Liczba nitok na decymetr: • Osnowa • Wątek	1/DM	540 ± 15 295 ± 10	PN-EN 1049-2:2000
4	Masa liniowa przędzy z wyprucia: Przędza osnowowa Przędza wątkowa	tex	28 29	PN-ISO 1139:1998
5	Siła maksymalna: • Osnowa • Wątek	N	1.000 400	PN-EN ISO 13934-1:2013
6	Siła rozdzierania: • Osnowa • Wątek	N	18,5 17,5	PN-EN ISO 13937-2:2002
7	Rozciągliwość	%	18	ISO 14704-1
8	Skłonność do mechacenia się i pilingu (2000 suwów)	Stopień	3-4	PN-EN ISO 12945-2:2000
9	Odporność wybarwień na:			
	Światło sztuczne	Stopień	4	PN EN ISO 105-B02:2006
	Wodę	Stopień	4	PN ISO 105-E01:2013
	Pot alkaliczny	Stopień	4	PN EN ISO 105-E04:2011
	Pot kwaśny	Stopień	4	
	Tarcie suche: Wątek Osnowa Tarcie mokre Wątek Osnowa	Stopień	3-4 3-4 3-4 3-4	PN EN ISO 105-X12:2005

Wymagania w zakresie bezpieczeństwa i ekologii				
Lp.	Parametr	Jedn.	Wartość	Metoda badania
1	Odczyn pH	-	4-7	PN-EN ISO3071;2007
2	Zawartość amin aromatycznych nie więcej niż	mg/kg	30	PN-EN ISO 14362-1:2012 PN EN 14362-3:2012
3	Zawartość formaldehydu nie więcej niż	mg/kg	75	PN-EN ISO 14184-1:2011

Wymagania w zakresie bezpieczeństwa i ekologii dotyczą badań na zawartość substancji szkodliwych. Badania na zawartość tych składników zastępuje certyfikat OEKO TEX producenta tkaniny.

2. Wymagania techniczne tkaniny kieszeniowej

Tabela 3.

Wymagania techniczne				
1	Skład surowcowy: 100% bawełna			
2	Kolory: czerwony zgodnie z 19-1557 TPX, biały			
3	Splot: oxford 			
4	Konstrukcja przędzy:40/1 x 40/1			
Wymagania użytkowe				
Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka miary	Wielkość wskaźnika	Kontrola, jakości wg
1	Masa powierzchniowa	g/m ²	148±5	PN-ISO 3801:1993
2	Liczba nitek na decymetr: Osnowa Wątek		600 ± 16 440 ± 15	PN-EN 1049-2:2000

3. Zestawienie elementów składowych

Tabela 4.

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementu	Ilość elementów	
Tkanina zasadnicza	1	Tył	2	
	2	Karczek tyłu	2	
	3	Przód	2	
	4	Pasek	1	
	7	Obsadzenie kieszeni przedniej	2	
	8	Odszycie rozporka	1	
	9	Podkład pod zamek błyskawiczny	1	
	10	Kieszeń tyłu	2	
	11	Zegarkówka	1	
	12	Szlufki	5	
	Ilość elementów			19
	Kieszeniówka	1	Worek kieszeniowy przodu	2
2		Lamówka	1	
Ilość elementów			3	
Włóknina z nitką	1	Odszycie rozporka	1	
Ilość elementów			1	

4. Rodzaje szwów i ściągów

Zalecane gęstości ściągów maszynowych:

- Stębnowych 35-45 ściągów /1dm,
- Overlockowych 40-50 ściągów/1dm,
- Dziurki odzieżowe 100-120 ściągów/1dm,
- Ryglujących 100-120 ściągów/1dm,

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

5. Sztukowanie elementów

Nie dopuszcza się sztukowania 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, obwód pasa i obwód bioder.

Zakresy i interwały dla wymiarów ciała:

Tabela 5.

Wymiary podstawowe	Wzrosty kobiet – interwał 6cm				
Wzrost w cm	158	164	170	176	182
Zakres	155-160	161-166	167-172	173-178	179-184

Tabela 6.

Wymiary podstawowe	Obwody pasa i bioder kobiet – interwał 4cm										
Obwód pasa/bioder w cm	64/86	68/90	72/94	76/98	80/102	84/106	88/110	92/114	96/118	100/122	104/126
Zakres wymiaru pasa	62-65	66-69	70-73	74-77	78-81	82-85	86-89	90-93	94-97	98-101	102-105
Zakres wymiaru bioder	84-87	88-91	92-95	96-99	100-103	104-107	108-111	112-115	116-119	120-123	124-127

7. Tabela klasyfikacji wielkości

Tabela 7.

	obwód bioder										
	64	68	72	76	80	84	88	92	96	100	104
obwód pasa	62-65	66-69	70-73	74-77	78-81	82-85	86-89	90-93	94-97	98-101	102-105
	obwód bioder	84-87	88-91	92-95	96-99	100-103	104-107	108-111	112-115	116-119	120-123
158	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
155-160	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
164	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
161-166	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
170	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
167-172	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
176	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
173-178	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
182	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
179-184	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X

8. Wymiarowanie wyrobu

Rys. 2

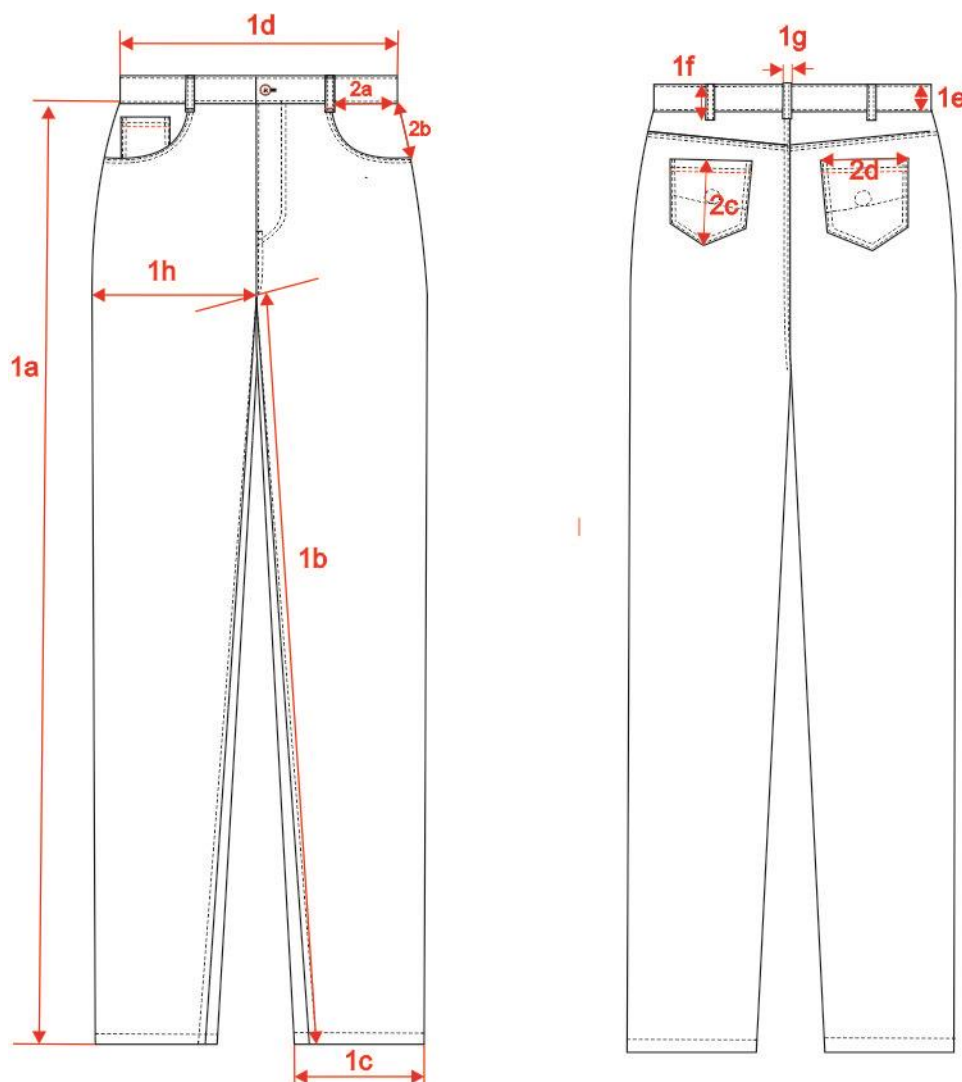


Tabela wymiarów wyrobu gotowego podana dla rozmiaru wyjściowego wzrost 164cm, obwód pasa 84cm, obwód bioder 106cm.

Tabela 8.

Oznaczenie na rysunku	Opis wymiaru	cm	Tolerancja ±cm	
Nogawki	1a	Długość po boku od wszycia paska do krawędzi dołu	97,0	1
	1b	Długość po kroku od szwu siedzeniowego do krawędzi dołu	75,0	1
	1c	Szerokość spodni u dołu mierzona w złożeniu	17,5	0,5
	1d	Obwód pasa w złożeniu, mierzony przy zapiętym pasku	41,0	1,0
	1e	Szerokość paska	4,2	0,2
	1f	Długość podtrzymywaczy*	6,0	0,2
	1g	Szerokość podtrzymywaczy*	1,5	0,2
	1l	Połowa obwodu bioder	52,0	1
	1h	Szerokość w udzie	31	0,5

Kieszenie	2a	Szerokość kieszeni przodu	10,5	0,5
	2b	Długość kieszeni przodu	6,5	0,5
	2c	Długość kieszeni tyłu	14,5	0,5
	2d	Szerokość kieszeni tyłu	13,5	0,5

Wszystkie wymiary wyrobów powinny być uzyskane na podstawie standardowego stopniowania formy bazowej określonej w tabeli 7.

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 1 (jeden) się 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,
- Zmehacenia, zaciągnięcia nitki,
- Nierównomierność barwy, plamy.

2. Błędy konfekcyjne

Dopuszcza się 4 (cztery) z możliwych błędów konfekcyjnych:

Za dopuszczalne uważa się odchylenia od wymiarów podanych w tabeli wymiarów zawartej w niniejszej dokumentacji. Dopuszcza się następujące błędy konfekcyjne:

- 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,
- różnego rozstawu między stębnówkami,
- błędów w klejeniu, zdeformowania elementu, odklejania się klejówki,
- nieprawidłowych ściegów,
- pomarszczonych szwów, wdania lub ściągnięcia tkaniny,
- nieprawidłowo wykonanych dziurek,
- błędów w prasowaniu, wyblyszceń, załamań.

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, imię i nazwisko użytkownika, numer służbowy, nr zajezdni, nr zlecenia, miesiąc i rok produkcji, sposób konserwacji. Wszywka wszyta jest w lamówkę na tyle spodni.


Powyższe informacje mogą być dodatkowo zakodowane w kodzie kreskowym.


Obowiązujący sposób konserwacji:

Symbol	Proces prania
	– Prac w temperaturze do 40 stopni C

Symbol	Proces bielenia
	– Nie stosować bielenie/nie bielić

Symbol	Proces suszenia w suszarce bębnowej
	– Nie suszyć w suszarce bębnowej

Symbol	Proces prasowania
	– Prasowanie w maksymalnej temperaturze dolnej płyty 150°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

Cechy i oznaczenia zawarte na wszywkach powinny być 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,

3. Pakowanie

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

4. Transport

Wyroby powinny być transportowane, zapakowane pojedynczo w worki foliowe. Transport musi odbywać się w warunkach zabezpieczających 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.

