



MPK-Łódź

DOKUMENTACJA TECHNICZNO- TECHNOLOGICZNA
RĘKAWICZKI OCHRONNE Z ELEMENTAMI DOTYKOWYMI

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

ZAWARTOŚĆ

I	Charakterystyka wyrobu
1	Opis, zdjęcie modelu
2	Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków
II	Wymagania techniczne
1	Wymagania techniczne dzianiny zasadniczej
2	Zestawienie elementów składowych
3	Rodzaje szwów i ściegów
4	Sztukowanie elementów
5	Wymiarowanie i tabela wymiarów wyrobu gotowego
III	Wymagania użytkowe
IV	Wymagania jakościowe
V	Cechowanie, znakowanie, pakowanie, transport, przechowywanie
1	Wszywka
2	Etykiety
3	Pakowanie
4	Transport
5	Przechowywanie

I.CHARAKTERYSTYKA WYROBU

1. Opis, zdjęcie modelu

Rękawice zimowe pięciopalcowe wykonane są z materiału dzianinowego poliestrowego typu Softshell.

W części chwytnej na kciuku dłoni i palcu wskazującym rękawice posiadają materiał dotykowy w kolorze szarym umożliwiający obsługę urządzeń dotykowych.

Rys. 1



2. Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Tabela 1.

<i>Lp.</i>	<i>Nazwa materiału</i>	<i>Dane techniczne</i>	<i>Wymagania</i>
1	Materiał typu Softshell	Masa powierzchniowa $310\text{g} \pm 25\text{g/m}^2$	Według wymagań zawartych w tabeli 2
2	Materiał dotykowy	Waga całkowita: $75 \pm 10\text{g/m}^2$.	Przewodzenie umożliwiające obsługę ekranów dotykowych
3	Nici poliestrowe	Zszycie rękawic i naszywanie elementów dotykowych minimum 120	PN- EN 12590:2002
4	Wszywka rozmiarowa/ firmowa		Wg p.6
5	Etykieta zbiorcza	-	Wg p.6
6	Worek foliowy	-	-

II.WYMAGANIA TECHNICZNE

1. Wymagania techniczne trójwarstwowego laminatu paro przepuszczalnego

Kolor czarny, zgodny z wzorem poglądowym zamawiającego

Tabela 2.

WYMAGANIA TECHNICZNE- MATERIAŁ SOFTSHELL				
Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka miary	Wielkość wskaźnika	Oznaczenie i metoda badania wg
1	Dzianiny warstw zewnętrznych			
1.1	Skład surowców dzianiny	%	100 PES	PN-P-01703:1996 PN-93/P-04847.0
1.2	Masa liniowa przędzy wiążącej	Ttex	78 dtex f 36	PN-ISO 1139:199 PN-P-04653:1997
1.3	Masa liniowa przędzy okrywy	Ttex	110 dtex f 98	PN-ISO1139:1998 PN-P-04653:1997
1.4	Liczba rzędów	Liczba/dm	160± 8	PN-EN 14971:2007
1.5	Liczba kolumniek		120± 6	
1.6	Masa powierzchniowa dzianiny	g/m ²	310g ±25 g/m ²	PN-P-04613:1997
1.7	Splot dzianiny	-	Lewoprawy platerowany	PN-EN ISO 8388:2005
		a *	0,42	
		b *	- 1,57	
1.8	Rodzaj wykończenia dzianiny	Barwienie, pranie, suszenie, termo stabilizacja, drapanie, strzyżenie, operacje końcowe		

2	Stopień odporności wybarwień, nie mniej niż:				
2.1	Światło / Xenotest/	zmiana barwy	stopień	5	PN-EN ISO 105- B 02:2006
2.2	Woda	zmiana barwy	stopień	4	PN-EN ISO 15 E01: 1999
		Zabrudzenie bieli bawełny		4	
2.3	Pranie w temperaturze 40°C	zmiana barwy	stopień	4	PN-ISO 105- C 06: 1996 Warunki badania A 1S
		Zabrudzenie bieli bawełny		4	
2.4	Pot kwaśny i alkaiczny	zmiana barwy	stopień	4	PN-EN ISO 105-E 04:2009
		zabrudzenie bieli bawełny		4	
2.5	Prasowanie na wilgotno	zmiana barwy	stopień	4	PN-EN ISO 105-X 11:2000
		zabrudzenie bieli bawełny		4	
2.6	Tarcie suche	zabrudzenie bieli bawełny	stopień	4	PN-EN ISO 105-X 12 :2005

WYMAGANIA UŻYTKOWE - MATERIAŁ TYPU SOFTSHELL PAROPRZEPUSZCZALNY					
Lp.	Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wielkość wskaźnika	Metoda badania wg
1	Zmiana wymiarów po I i po III praniu w temperaturze 40° C, nie więcej niż:	kierunek wzdłużny	%	3	PN-EN ISO 5077:2008 PN-EN ISO 6330:2002 procedura 6A
		Kierunek poprzeczny		3	
2	Przepuszczalność pary wodnej, nie mniej niż:		g/m ² /24h	8000	PBW-3
3	Wodoszczelność w temperaturze 40 ° C, nie mniej niż:		mm słupa wody	9000	PN-EN 20811 PN-ISO 811:1997 PN-EN ISO 6330:2002 PROCEDURA 6A
4	Odporność na pilling , po 4 godzinach badania		stopień	4	PN-EN ISO 12945-1:2002
5	Wytrzymałość na przebicie kulką, nie mniej niż:		daN	50	PN-87/P- 04738

2. Zestawienie elementów składowych

Tabela 3.

Lp.	Elementy składowe	Mość /szt
1	Część wierzchnia - zasadnicza pokrywająca stronę nadgarstkową	2
2	Część spodnia - zasadnicza pokrywająca stronę dloniową	2
3	Kciuk - część wierzchnia- część rękawiczki pokrywająca kciuk od góry	2
4	Kciuk - część spodnia- część rękawiczki pokrywająca kciuk od spodu	2
5	Strzałka/klin - boczna część palca	6
6	Elementy dotykowe chwytnej części kciuka i palca wskazującego - materiał przewodzący w kolorze szarym	4

3. Rodzaje szwów i ściągów

Rękawice zimowe 5- palcowe szyje się na maszynach stębnówkach szwem maszynowym łańcuszkowym. Elementy dotykowe naszywane są ściągami prostymi. Gęstość ściągów: 4-6 ściągów na 10 mm (szwy i ścięgi wg PN-P-84501:1983 i PN- P- 84502: 1983).

4. Sztukowanie elementów

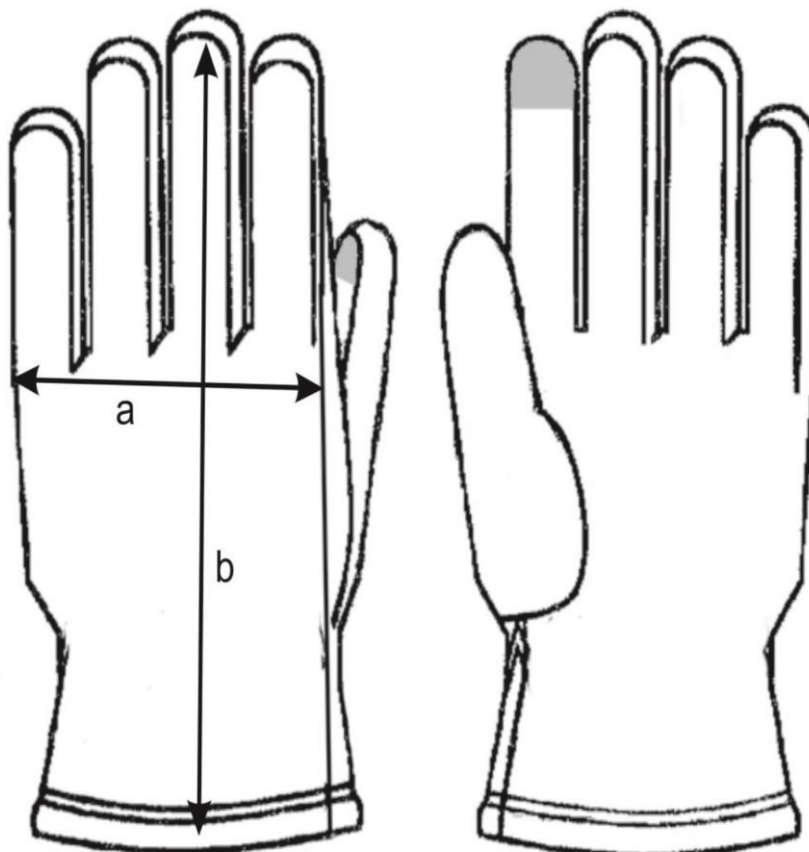
Nie dopuszcza się sztukowania elementów.

5. Wymiarowanie i tabela wymiarów wyrobu gotowego

Tabela 4.

Wymiar	Rozmiar				Tolerancja \pm /mm/
	S	M	L	XL	
Długość całkowita	240	250	260	270	5
Szerokość rękawicy	105	110	115	120	5
Długość kciuka (mierzona od krawędzi rękawiczki do miejsca końca kciuka)	175	185	190	195	
Długość mankietu(mierzona od krawędzi rękawiczki do miejsca wszycia kciuka)	850	850	850	850	

- A- Szerokość rękawiczki
- B- Długość rękawiczki



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. Rękawice w półparach powinny mieć jednakowy wygląd, kształt i wymiary. Końce szwów powinny być wzmocnione. Rękawice powinny być połączone w pary w sposób trwały za pomocą tasiemki lub nitki, lub żyłki plastikowej umożliwiającą ich rozłączenie bez uszkodzenia.


V.CECHOWANIE, ZNAKOWANIE, PAKOWANIE, TRANSPORT, PRZECHOWYWANIE.


1. Wszywka


Wszywka informacyjna, wszyta od strony wewnętrznej prawej rękawicy zawiera informację o sposobie konserwacji i rozmiarze.


Obowiązujący sposób konserwacji:


Symbol	Proces prania
	<ul style="list-style-type: none">– Maksymalna temperatura prania 30°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">– Nie suszyć w suszarce bębnowej

Symbol	Proces suszenia naturalnego
	<ul style="list-style-type: none">– Suszenie na sznurze

Symbol	Proces prasowania
	– Nie prasować

Symbol	Proces czyszczenia chemicznego
	– Nie czyścić chemicznie

Cechy i oznaczenia zawarte na wszywce 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 zbiorcza kartonu zawiera:

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

Wraz z wysyłką dołączana jest do kartonów specyfikacja zawierająca: nr kartonu, informację o ilości w rozmiarach.

3 . Pakowanie

Połączone na krawędzi mankietu pary rękawic tej samej wielkości pakować do worka foliowego, a następnie pakować do pudełek tekturowych. Na pudełku umieścić etykietę zbiorczą.

4.Transport

Pary rękawic są pakowane do worków foliowych, 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.

