



MPK-Łódź

DOKUMENTACJA TECHNICZNO- TECHNOLOGICZNA

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

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

ZAWARTOŚĆ

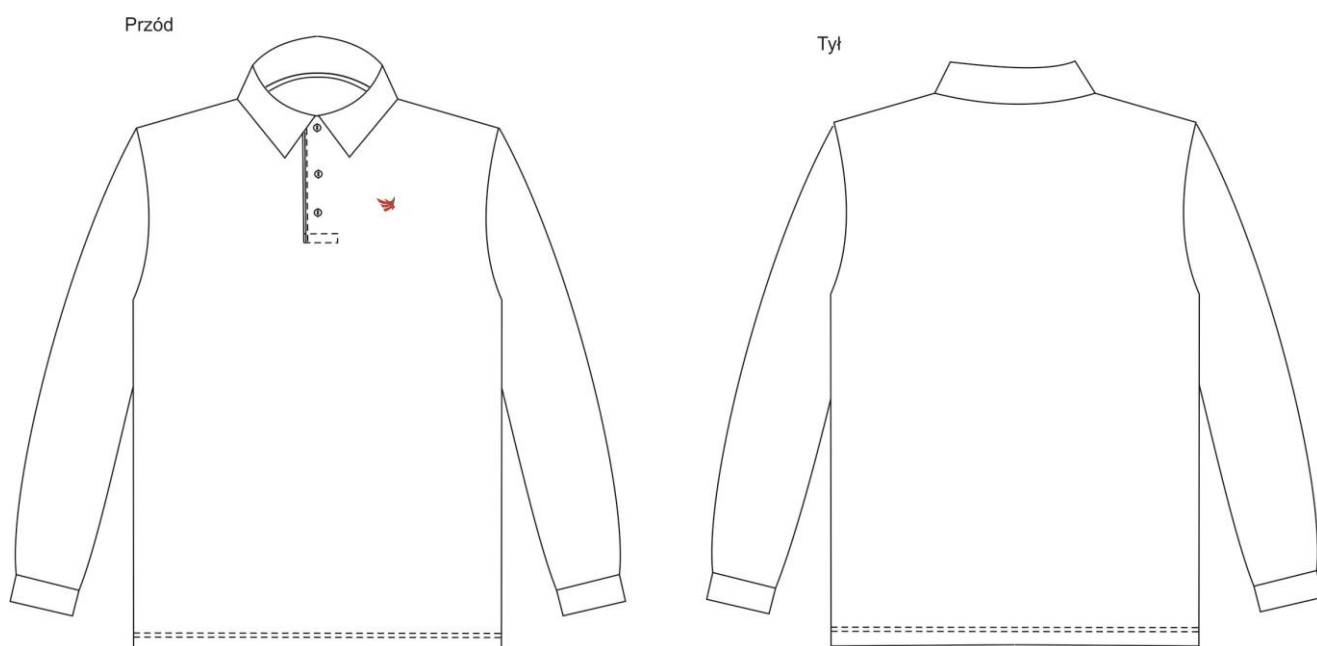
I	Charakterystyka wyrobu
	1 Opis, rysunek modelowy
	2 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków
II	Wymagania techniczne
	1 Wymagania techniczne dzianiny zasadniczej
	2 Wymagania techniczne dzianiny ściągaczowej
	3 Wymagania techniczne dzianiny na kołnierz
	4 Zestawienie elementów składowych
	5 Rodzaje szwów i ściągów
	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	Sztyft 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 - kolumnienek		średnia liczba rzędków / 1 cm 17+-1 średnia liczba kolumnienek / 1 cm 10+-1	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,	%	±2 ±2	PN-EN ISO 5077:2011 PN-EN ISO 6330:2002 2012 5A

	- kierunek poprzeczny			
--	-----------------------	--	--	--

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 ściągów

Zalecane gęstości ściągów maszynowych:

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

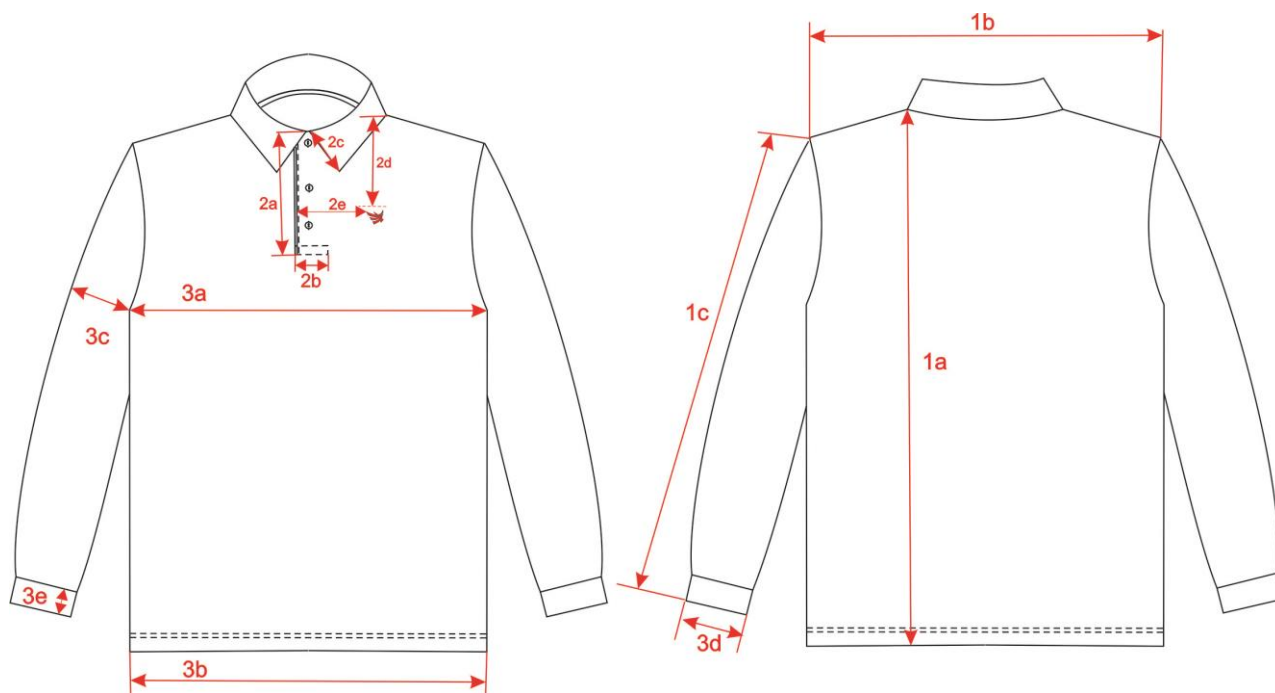
8. Tabela klasyfikacji wielkości

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	X	X	X	X	X	X	X	X
176	173-179	X	X	X	X	X	X	X	X
	182		X	X	X	X	X	X	X
188	185-191			X	X	X	X	X	X
	194			X	X	X	X	X	X
	191-197			X	X	X	X	X	X

9. Wymiarowanie wyrobu

Rys.2



Rys. 3

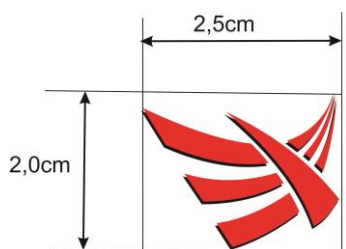


Tabela wymiarów wyrobu gotowego podana dla rozmiaru wyjściowego – wzrost 170cm, obwód klatki 115cm, obwód pasa 104cm.

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	1,0
	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
- Zmehacenia, 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, odklejanie się klejonki,
- Nieprawidłowych ściągów,
- Pomarszczonych szwów, wdania lub ściągnięcia dzianiny,
- Nieprawidłowo wykonanych dziurek,
- Błędów w prasowaniu, wyblyszceń, 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 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.