



MPK-Łódź

DOKUMENTACJA TECHNICZNO- TECHNOLOGICZNA

KRAWAT MĘSKI

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

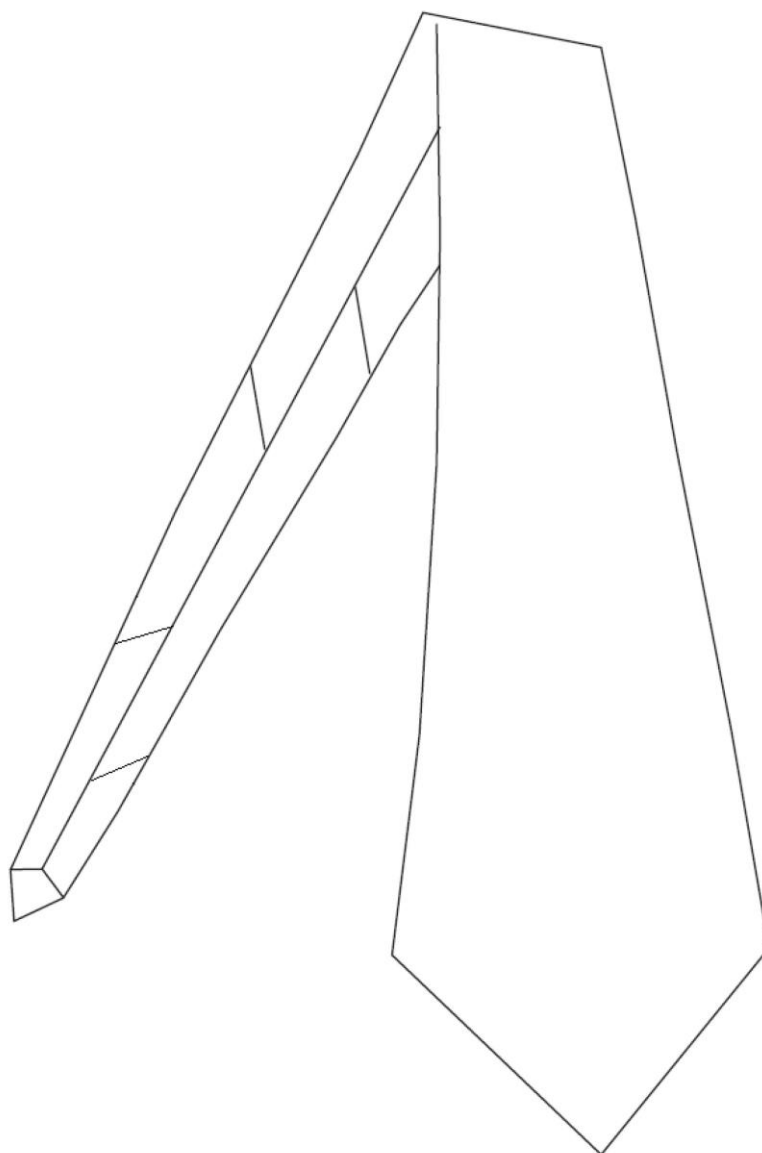
ZAWARTOŚĆ

I	Charakterystyka wyrobu	
	1	Opis, rysunki modelowe
	2	Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków
II	Wymagania techniczne	
	1	Wymagania techniczne tkaniny zasadniczej
	2	Wymagania techniczne tkaniny poszewkowej
	3	Wymagania techniczne wkładu odzieżowego
	4	Zestawienie elementów składowych
	5	Wymiarowanie i tabela wymiarów wyrobu gotowego
	6	Rodzaje szwów i ściegów
III	Wymagania jakościowe	
IV	Cechowanie, znakowanie, pakowanie, transport, przechowywanie	
	1	Wszywki
	2	Etykiety
	3	Konserwacja
	4	Pakowanie
	5	Transport
	6	Przechowywanie

I. CHARAKTERYSTYKA WYROBU

1. Opis, rysunki modelowe

Krawat w kolorze granatowym, wykonany jest z trzech elementów połączonych dwoma szwami (stębnówką) i zakończonych obustronnie cięciami skośnymi (szpicami). Elementy są krojone pod kątem 45 stopni w stosunku do układu osnowa - wątek. Wewnątrz znajduje się wkład odzieżowy, który wypełnia i usztywnia krawat. Połączony jest on z niewidoczną częścią krawata szwem wzdłużnym. Duży szpic od strony wewnętrznej wykończony jest podszewką. Szerokość dolnej części krawata w najszerszym miejscu wynosi **8 cm**. Długość krawata **150 cm**.





2. Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Tabela 1.

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału
1	Tkanina zasadnicza	Tkanina żakardowa 100% jedwab
2	Tkanina podszewkowa	Podszywka poliestrowa w kolorze czarnym
3	Wkład krawatowy	Wiskozowy
4	Nici odzieżowe	Nici poliestrowe w kolorze tkaniny zasadniczej
5	Wszywki	Wszywka firmowa
		Wszywka informacyjna o sposobie konserwacji wyrobu

II. WYMAGANIA TECHNICZNE

1. Wymagania techniczne tkaniny zasadniczej

Tabela 2.

Lp.	Wyszczególnienie-wskaźnik	Jednostka miary	Wartość liczbowa	Norma
1	Skład surowcowy	%	100% jedwab	PN-72/P-04604
2	Masa powierzchniowa	g/m ²	Od 90 do 120	PN-ISO 3801:1993
3	Splot	Typu żakard		PN-92/P-01704, PN-52/P-0170
4	Wykończenie	ręczne		
5	Kolor	Granatowy, zgodny z wzorem poglądowym		

2. Wymagania techniczne tkaniny podszewkowej

Tabela 3.

Lp.	Wyszczególnienie- wskaźnik	Jednostka miary	Wartość liczbowa
1	Skład surowcowy- poliester	%	100%
2	Masa powierzchniowa	g/m ²	60
3	Splot płócienny		
4	Kolor	Czarny, zgodny z wzorem poglądowym	

3. Wymagania techniczne wkładu odzieżowego

Tabela 4.

Lp.	Wyszczególnienie-wskaźnik	Jednostka miary	Wartość liczbowa
1	Skład surowcowy	%	100 wiskoza
2	Masa powierzchniowa	g/m ²	200

4. Zestawienie elementów składowych

Tabela 5.

<i>Lp.</i>	<i>Rodzaj materiału</i>	<i>Nazwa elementu</i>	<i>Ilość elementów</i>
1	Tkanina zasadnicza	Część z dużym szpicem- tkanina zasadnicza	1
		Część z małym szpicem- tkanina zasadnicza	1
		Łącznik	1
Razem elementów tkaniny zasadniczej - 3			
2	Tkanina podszewkowa	Podszycie dużego szpica	1
Razem elementów podszewki - 1			
3	Tkanina wkładowa	Wkład do krawata	1
Razem elementów wkładu - 1			
Razem elementów krawata - 5			

5. *Wymiarowanie i tabela wymiarów wyrobu gotowego*

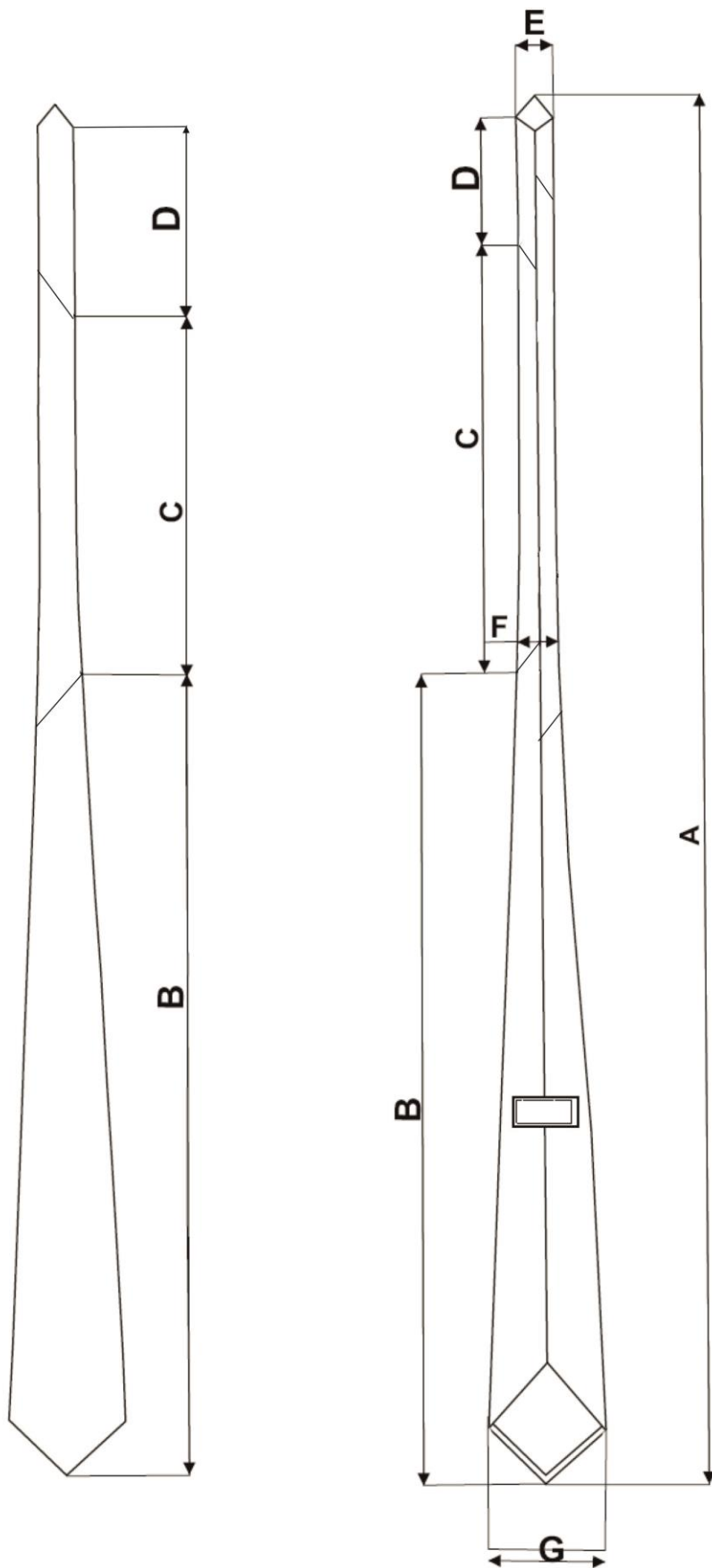


Tabela 6.

Lp.	Oznaczenie na rysunku	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość wymiaru	Dopuszczalne odchylenia ±
1	A	Długość całkowita	150 cm	+/- 1cm
2	B	Odległość łączenia od końca dużego szpica	77cm	+/- 1cm
3	C	Długość łącznika	22cm	+/- 1cm
4	D	Odległość od końca małego szpica do łączenia	49cm	+/- 1cm
5	E	Szerokość małego szpica	4cm	+/- 1cm
6	F	Szerokość w połowie długości	3,5cm	+/- 1cm
7	G	Szerokość dużego szpica	8,2cm	+/- 1cm

6. Rodzaje szwów i ściągów maszynowych

Wymagane gęstości ściągów:

- Stebnowych; co 2cm,
- Stebnowych; do zamocowania czubów stębnowaniem wstecznym co 1 cm.

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

II. WYMAGANIA JAKOŚCIOWE

Dopuszcza się wyłącznie wyroby w 1 stopniu jakości.

III. CECHOWANIE, ZNAKOWANIE, PAKOWANIE, TRANSPORT, PRZECHOWYWANIE

1. Wszywki

Przy zakończeniu małego czuba wszyta jest wszywka zawierająca przepis konserwacji wyrobu.

2. Etykiety

Etykieta jednostkowa – zamocowana w widocznym miejscu, zawiera:


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


Etykieta zbiorcza kartonu zawiera:


- nazwę i adres producenta
- nazwę wyrobu
- nr kartonu

3. Konserwacja

Obowiązujący sposób konserwacji:

Symbol	Proces prania
	<ul style="list-style-type: none">– Nie prać

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 wymienionych dla symbolu F– Proces normalny

4. Pakowanie

Wyrób należy zapakować w folię, na folii nakleić etykietę jednostkową, po czym umieścić je w kartonie zbiorczym. Karton należy zakleić taśmą klejącą, na bok kartonu nakleić etykietę zbiorczą.

5. Transport

Transport musi odbywać się w warunkach zabezpieczających wyroby przed zamoczeniem, uszkodzeniem mechanicznym lub chemicznym.

6. 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.