



MPK-Łódź

DOKUMENTACJA TECHNICZNO- TECHNOLOGICZNA

SWETER DAMSKI

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	Zestawienie elementów składowych
	3	Rodzaje szwów i ściągów
	4	Sztukowanie elementów
5	Tabela klasyfikacji wielkości	
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

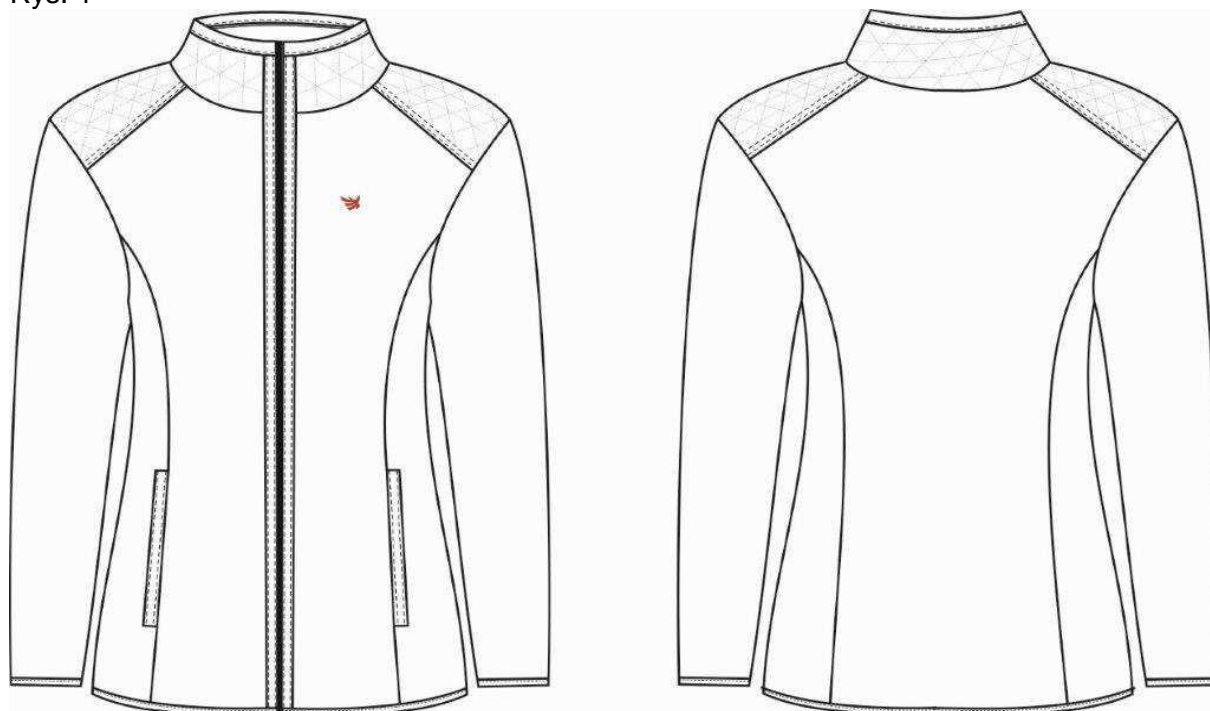
I. CHARAKTERYSTYKA WYROBU

1. Opis, rysunek modelowy

Sweter wykonany z granatowej dzianiny swetrowej o splocie lewoprawym, wewnątrz wykończony na wzór polaru. Dżianina ta, jest materiałem jednorodnym, stanowi jednolitą całość i nie składa się z dwóch odrębnych warstw. Prawa-wierzchnia strona dzianiny ma wygląd swetra, z widocznymi kolumnienkami, lewa-spodnia strona dzianiny jest drapana i ma wygląd klasycznego polaru.

Sweter ma dwie kieszenie zewnętrzne zapinane na zamki błyskawiczne umieszczone w cięciach francuskich, symetrycznie względem siebie. Kieszenie wykończone są listwami z granatowej tkaniny wzmocnieniowej, ozdobnie stębnowanymi białymi nićmi. Dół swetra i rękawów wykończone lamówką dzianinową. Stójka z tkaniny granatowej, pikowanej ultradźwiękowo, w górnej krawędzi wykończona granatową tkaniną wzmocnieniową i od wewnątrz dzianiną zasadniczą oraz granatową lamówką ze skosu w dolnej krawędzi stójki. Od wewnątrz, z tyłu przy stójce, pętka do powieszenia swetra. W części ramieniowej naszyte karczki z granatowej tkaniny wzmocnieniowej, pikowanej ultradźwiękowo. Sweter zapinany na zamek błyskawiczny rozdzielczy, wzdłuż zamka naszyte listwy z granatowej tkaniny wzmocnieniowej z białymi stębnowaniami oraz granatowa taśma z krążka wzdłuż zamka od wewnątrz. Na lewym przodzie umieszczony haft logo MPK. Kolor haftu czerwony 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 poliestrowa w kolorze granatowym
2	Tkanina wzmocnieniowa	Tkanina poliestrowa w kolorze granatowym
3	Tkanina pikowana	Tkanina pikowana jednostronnie – zgrzewana ultradźwiękowo (tkanina wzmocnieniowa) z włókniną 80 g/m ² , w kolorze granatowym
4	Lamówka dzianinowa	Lamówka dzianinowa w kolorze granatowym
5	Włókniny	Włóknina z klejem
6	Nici	Nici poliestrowe elastyczne nr handlowy 120 lub przedza, w kolorze dzianiny zasadniczej
		Nici poliestrowe nr handlowy 50, w kolorze białym
7	Lamówka	Granatowa poliestrowa
8	Zamki	Zamek rozdzielczy, spiralny w kolorze granatowym, na granatowej taśmie- zapięcie przodu
		Zamek nierozdzielczy, spiralny w kolorze granatowym, na granatowej taśmie - kieszenie
9	Logo (znak graficzny)	Haft znaku graficznego MPK w kolorze czerwonym, zgodnym z wzorem poglądowym zamawiającego
10	Wszywki	Wszywka informacyjna
		Wszywka z logo
11	Etykiety	Papierowa - jednostkowa
		Naklejka na worek foliowy
12	Zawieszka etykiety	Sztyft plastikowy
13	Worek	Worek foliowy dostosowany do wielkości wyrobu

II. WYMAGANIA TECHNICZNE

1. Wymagania techniczne dzianiny zasadniczej

Konstrukcja dzianiny i kolor (granatowy) zgodne z wzorem poglądowym zamawiającego.

Dzianina na sweter musi być zgodna z tabelą 2.

Dzianina, z której wykonany jest sweter jest rodzajem dzianiny typu „POLAR”. Materiał ten jest jednorodny, tzn. że nie składa się z odrębnych warstw. Prawa (wierzchnia) strona dzianiny ma wygląd swetra (splot lewo-prawy), lewa strona (spodnia) dzianiny jest drapana i ma wygląd klasycznego polaru. Nie dopuszcza się dzianiny wielowarstwowej, których odrębne warstwy są łączone np. w technologii klejenia, bądź zszywania.

Tabela 2.

Lp.	Wyszczególnienie- wskaźnik	Jednostka miary	Wartość liczbową	Norma
1	Skład surowca	%	100 poliester	PN-72/P-04604 PN-EN ISO 1833:2010
2	Masa powierzchniowa	g/m2	320 ± 10	PN-ISO 12127:2000
3	Splot		rządkowy , lewoprawy, (dzianina jednostronnie drapana)	PN ISO-8388:2005
4	Średnia zmiana wymiarów po jednokrotnym praniu i jednokrotnym suszeniu: - kierunek wzdłużny - kierunek poprzeczny	%	+/- 5 +/- 5	PN-EN ISO 5077:2011 PN-EN ISO 3759:2011 (temp.40°C)
5	Skłonność powierzchni płaskiego wyrobu do mechacenia i pillingu	Stopień	4	PN-EN ISO 12945-1:2002
6	Odporność wybarwień na:			
	Pranie w temperaturze 40°C - zmiana barwy danej próbki - zabrudzenie bieli tkaniny towarzyszącej – bawełny - zabrudzenie bieli tkaniny towarzyszącej – poliester	Stopień	4/5 4 3/4	PN EN ISO 105-C06:2010 metoda A1S
	Światło sztuczne, zmiana barwy próbki	Stopień	4/5	PN EN ISO 105-B02:2014-11
	Tarcie suche (zabrudzenie bieli tkaniny trącej)	Stopień	4/5	PN EN ISO 105-X12:2016-08
	Tarcie mokre (zabrudzenie bieli tkaniny trącej)	Stopień	4	PN EN ISO 105-X12:2016-08

2. Zestawienie elementów składowych

Tabela 3.

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementu	Ilość elementów
Dzianina zasadnicza	1	Tył	1
	2	Przód prawy	1
	3	Stójka wewnętrzna	1
	4	Przód lewy	1
	5	Boczek przód	2
	6	Boczek tył	2
	7	Spodni worek kieszeniowy	2
	8	Rękaw	2
Ilość elementów			6
Tkanina	1	Listewki kieszeni	2
	2	Listwy przodu	2

wzmocnieniowa	3	Wykończenie stójki	1
	4	Worki kieszeniowe	2
Ilość elementów			7
Tkanina pikowana	1	Stójka zewnętrzna	1
	2	Karczki naramienne	2
Ilość elementów			3
Włóknina	2	Listwy przodu	2
	3	Listwy kieszeni	2
Ilość elementów			4

3. Rodzaje szwów i ściągów

Zalecane gęstości ściągów maszynowych:

- Szwów łączących 40-50 ściągów/dm
- Stębnowych 35-45 ściągów /1dm,
- Stębnowych ozdobnych 25-30 ściągów /1dm,
- Overlockowych 40-50 ściągów/1dm,
- Ryglujących 100-120 ściągów/1dm,

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

4. Sztukowanie elementów

Nie dopuszcza się sztukowania elementów.

5. Tabela klasyfikacji wielkości

Rys. 2

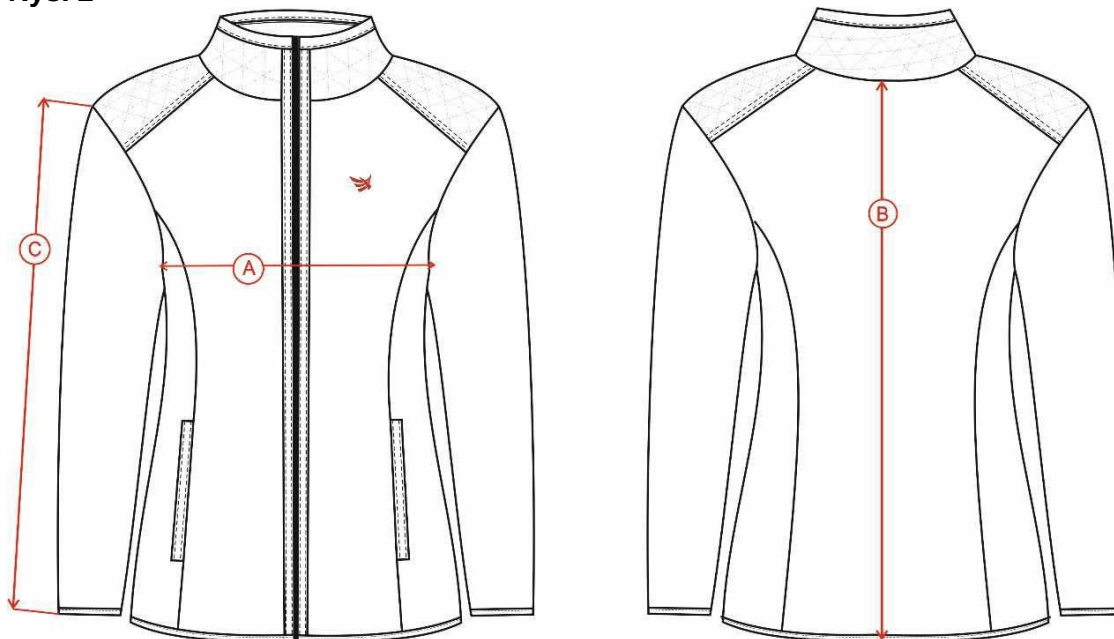
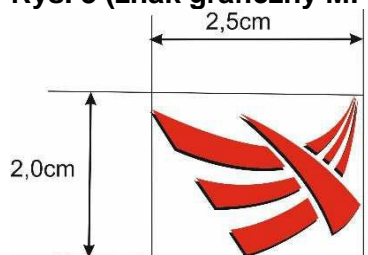


Tabela 4.

OBWÓD KLATKI PIERSIOWEJ CIAŁA		86-94	95-102	103-110	111-118	119-126	127-134			
WYMIAR WYROBU		ROZMIAR		S	M	L	XL	2XL	3XL	TOLERANCJA +/- CM
A	1/2 OBWODU KLATKI PIERSIOWEJ SWETRA [CM]			52	56	60	64	68	72	2
B	DŁUGOŚĆ TYŁU SWETRA DLA POSZCZEGÓLNYCH WZROSTÓW [CM]	WZROST	PRZEDZIAŁ							
		164	158-167	66,5	66,5	66,5	66,5	X	X	2
		176	168-178	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	2
C	DŁUGOŚĆ RĘKAWÓW SWETRA DLA POSZCZEGÓLNYCH WZROSTÓW [CM]	WZROST	PRZEDZIAŁ							
		164	158-167	60,5	60,5	60,5	60,5	X	X	1,5
		176	168-178	64,5	64,5	64,5	64,5	64,5	64,5	1,5
		188	179-188	X	68,5	68,5	68,5	68,5	X	1,5

Rys. 3 (znak graficzny MPK)



Tabele wymiarów podstawowych zostaną opracowane przez Wykonawcę, zgodnie z zapisami umowy.

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

Niedopuszczalne błędy dzianiny według normy PN-75/P-84001: zgrubienia; naderwane oczka; spuszczone oczka; nierównomierne oczka; zryw nitki; pętle; kolce; różnice w ścisłości dzianiny; zaciągnięcia; dziury; zabrudzenia; różnice w intensywności koloru dzianiny.

2. Błędy konfekcyjne


Niedopuszczalne błędy konfekcyjne: brak ciągłości ściegu w szwach; nieprawidłowy przepływ ściegu; brak zamocowań ściegu na początku i końcu szwu; odchylenie szwu od linii konstrukcji; opuszczony ściąg; zerwany ściąg. W wyrobie dopuszcza się powtórzenie ściegu w przypadku zerwania nici.


V. CECHOWANIE, ZNAKOWANIE, PAKOWANIE, TRANSPORT


1. Wszywka


Wszywka informacyjna zawiera: nazwę i adres producenta, nazwę wyrobu, skład surowcowy, rozmiar wyrobu, nr zlecenia, miesiąc i rok produkcji, sposób konserwacji. Wszywka wszyta jest w lewy boczny szew.


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 bielenia/nie bielić

Symbol	Proces suszenia w suszarce bębnowej
	<ul style="list-style-type: none"> - Nie suszyć w suszarce bębnowej

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 łagodny

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 na suwaku zamka przodu, zawiera:

- nazwę i adres producenta,
- nazwę wyrobu,
- skład surowcowy,
- rozmiar wyrobu,
- nr zlecenia,
- miesiąc i rok produkcji,
- sposób konserwacji,

Naklejka – naklejona na worek foliowy zawiera:

- nazwę i adres producenta,
- nazwę wyrobu,
- skład surowcowy,
- rozmiar wyrobu,
- nr zlecenia,
- miesiąc i rok produkcji,
- sposób konserwacji

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 transportowane w kartonach, zapakowane pojedynczo w worki foliowe. Transport musi odbywać się w warunkach zabezpieczających przed zamoczeniem, uszkodzeniem mechanicznym lub chemicznym.