



MUNDUR WYJŚCIOWY DAMSKI

UPROSZCZONA DOKUMENTACJA
TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA

Dokumentacja techniczno-technologiczna jest własnością PGL LP

SPIS TREŚCI

1. Wstęp
2. Przedmiot dokumentacji
 - 2.1. Opis ogólny/przeznaczenie
 - 2.2. Normy i dokumenty związane
3. Rysunki modelowe
4. Wymagania techniczne
 - 4.1 Wykazy materiałów zasadniczych i dodatków
 - 4.2 Ściegi maszynowe
5. Zestawienie wymagań techniczno-użytkowych w odniesieniu do materiałów
6. Zestawienie elementów składowych
7. Rysunki techniczne – wymiarowe
8. Tabela wymiarów
9. Zestawienie średniej normy zużycia tkaniny zasadniczej i dodatków
10. Warunki obioru
 - odbiór jakościowy
 - cechowanie etykiety wszywki, konserwacja
 - pakowanie , przechowywanie, transport
11. Oznakowanie
 - wzór etykiety
12. Kolorystyka asortymentu odzieży
13. Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian
14. Próbkki tkanin
15. Załączniki – certyfikaty, wyniki badań laboratoryjnych zastosowanych materiałów (potwierdzenie spełnienia wymagań techniczno-użytkowych)

1. WSTĘP

Zgodnie z Zarządzeniem Nr 16 Dyrektora Generalnego Lasów Państwowych z dnia 14.03.2005 r. i Zarządzeniem Nr 44 Dyrektora Generalnego Lasów Państwowych z dnia 14.05.2012 r. wprowadza się alternatywnie inne rozwiązania materiałowe munduru wyjściowego damskiego

Forma i konstrukcja nie ulegają zmianie.

W związku z powyższym korekcie poddana zostaje dokumentacja techniczno-technologiczna, która pozostaje w formie uproszczonej, lecz dołączone zostają tabele wymagań dla materiałów.

2. PRZDMIOT DOKUMENTACJI.

2.1. OPIS OGÓLNY

Mundur składa się z marynarki i spódnicy

Marynarka

Marynarka jednorzędowa zapinana na dwa guziki. Tył ze szwem po środku.

Przody z zaszewkami dopasowującymi do sylwetki. Rękawy dwuczęściowe, na wierzchniej części rękawa przyszyty guzik.

W obu przodach wykonane są kieszenie boczne na dwie wypustki z patką.

Podszewka

W tyle pleców założona fałda, w szyjkę tyłu wszyty wieszaczek z podszewki. 4 cm poniżej szyjki tyłu umiejscowiona wszywka firmowa, pod nią wszywka kompozycyjna, ostrzegawcza razem z rozmiarem.

Spódnica

Spódnica damska na podszewce.

PRZÓD:

- prosty z dwiema zaszewkami dł. 9 cm
- pasek do spódnicy w całości – od boku po 5 cm na przodzie i tyle spódnicy
guma marszcząca pasek.

TYŁ:

- prosty składający się z dwóch części
- w dole kryty rozporek – długość uzależniona od długości spódnicy
- w górę środka tyłu wszyty zamek – ostębnowany wokół na 0,6 cm (pod zamkiem nie podklejane)

- dwie zaszewki – długość zaszewek 14 cm
- zapięcie spódnicy paska w tyle na guzik wykończony w szpic
- szerokość paska 3 cm
- szwy boczne 2 cm
- podwinięcie spódnicy dołem 3 cm
- wieszaczki z podszewki – dł. wieszaczka w złożeniu 11 cm
- wszywka opisowa wszyta pod pasek spódnicy na wysokości tylnej lewej zaszewki.

2.2. NORMY I DOKUMENTY ZWIĄZANE

PN-P-84518:1996 Wyroby odzieżowe. Terminologia.

PN-91/P-01831 Elementy wyrobów odzieżowych.

PN-83/P-84501 Wyroby konfekcyjne. Szwy.

PN-83/P-84502 Wyroby konfekcyjne. Ściegi.

PN-83/P-84506 Wyroby konfekcyjne. Badania odbiorcze.

PN-83/P-84507 Wyroby konfekcyjne. Stopnie jakości.

PN-EN ISO 3758:2006 Znaki informacyjne o sposobie konserwacji w postaci symboli graficznych

PN-P-84509:1997 Wyroby odzieżowe. Pakowanie, przechowywanie, transport.

PN-91/P-84504 Wyroby konfekcyjne. Wielkości.

lub

PN-EN 13402:2005 Wyroby odzieżowe. Wielkości.

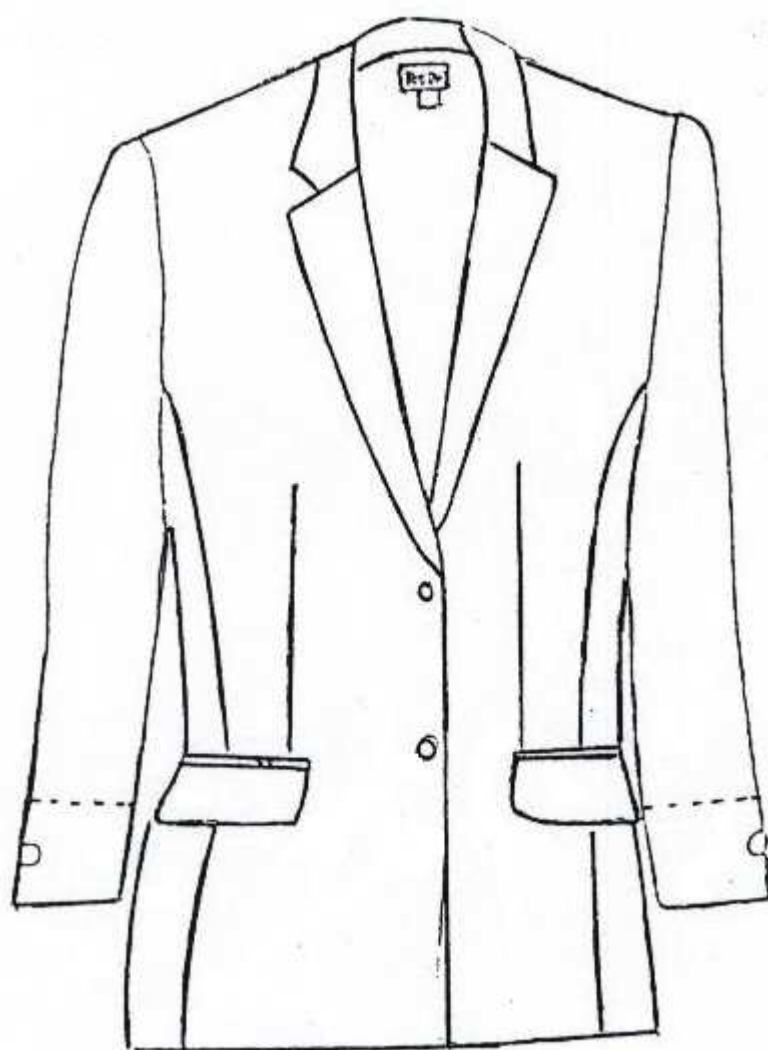
PN-90/P-84531 Wyroby konfekcyjne. Oznaczenie.

PN-90/P-84530 Wyroby konfekcyjne. Składanie.

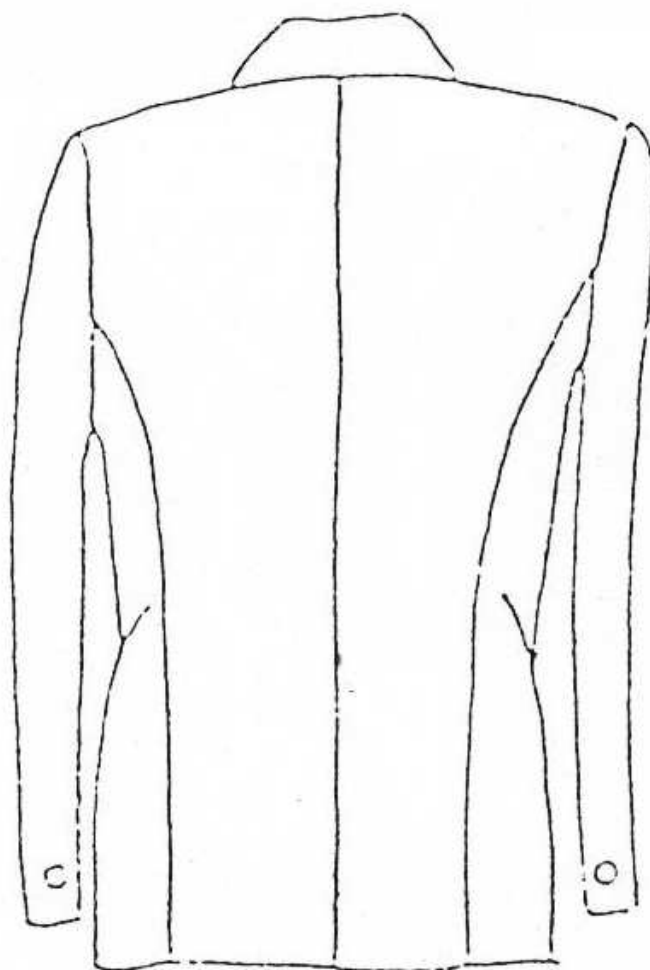
PN-80/P-81101 Nici odzieżowe. Postanowienia ogólne.

3. RYSUNKI MODELOWE.

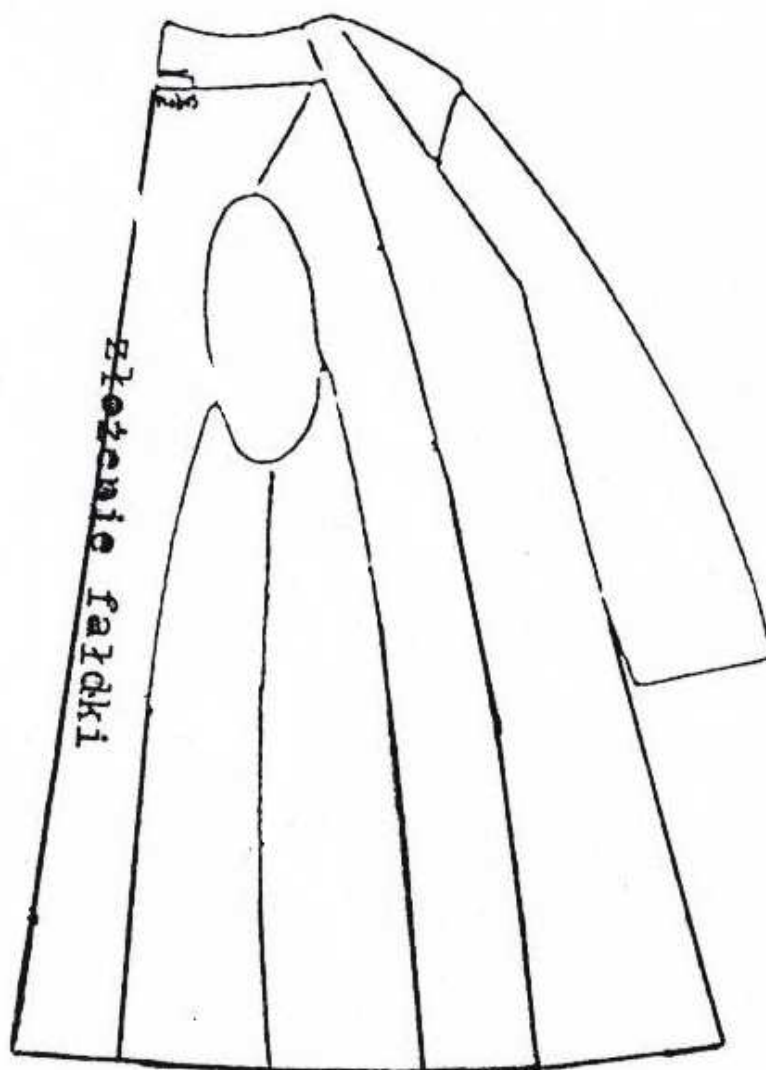
Mundur wyjściowy damski – przód.



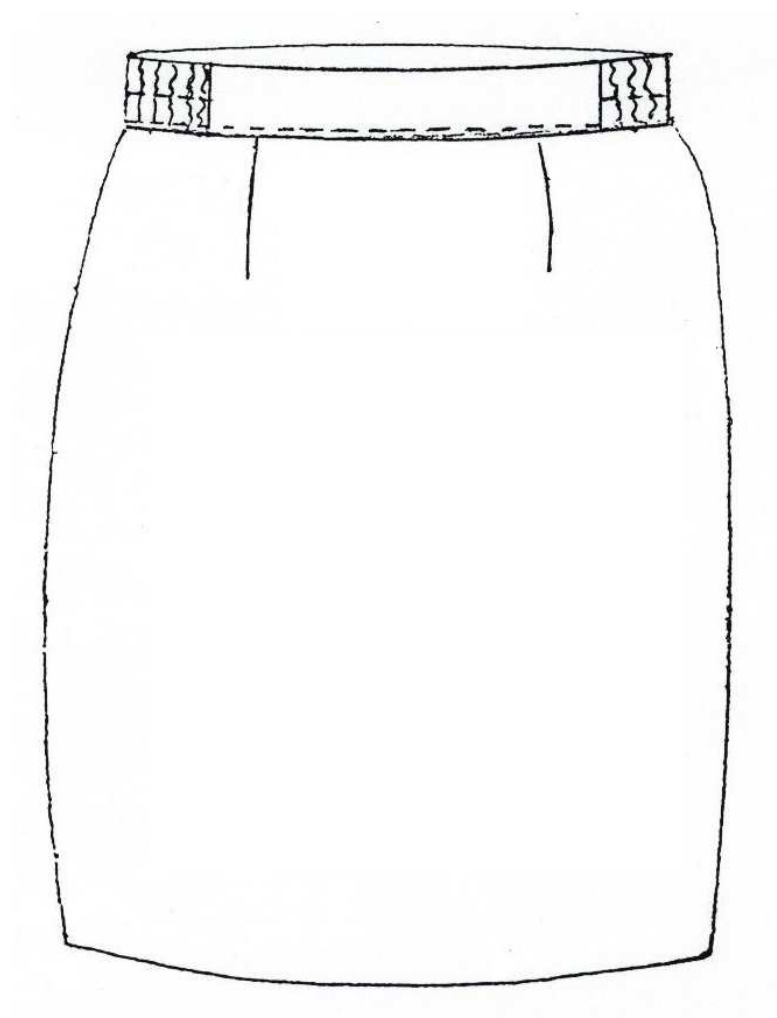
Mundur wyjściowy damski – tył



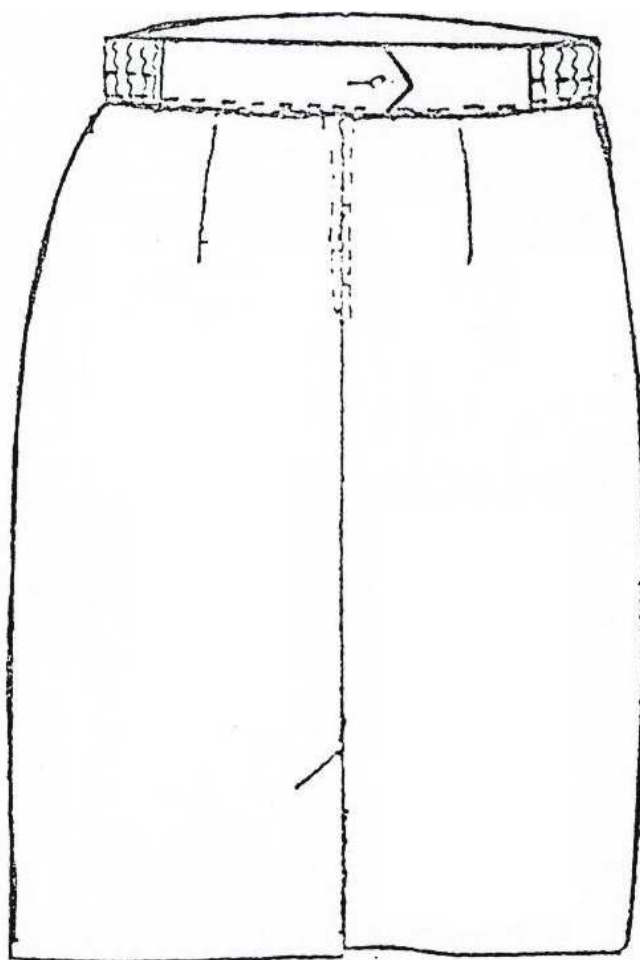
Mundur wyjściowy damski – podszewka



Mundur wyjściowy damski – spódnica – przód



Mundur wyjściowy damski – spódnica – tył



4. WYMAGANIA TECHNICZNE

4.1 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków:

Lp.	Nazwa materiału	Symbol	Producent
1.	Tkanina zasadnicza – gabardyna	0119/E55/226	
1.1.	Wprowadzona alternatywnie – tkanina ubraniowa – 44% wełna, 54% poliester, 2% lycra (Zarządzenie Nr 16 Dyrektora Generalnego Lasów Państwowych z dnia. 14.03.2005 r.)		
2.	Tkanina podszewkowa jedwabna		
3.	Podszywka	1946-363-8122 lub 8324	
4.	Podszywka	1946-364-7493	
5.	Dzianina kieszeniowa		
6.	Kolanowe	1946-363-7936	
7.	Kamela bez kleju	1917-394-005	
8.	Kamela z klejem WS	1917-392-018	
9.	Tkanina z klejem WB	1917-391-040,	
10.	Włóknitex z klejem	513-0040-090-5104 lub 2062-399-697 lub 2062-399-900-129	
11.	Pianka	2062-391-7130	
12.	Taśma thermoform		
13.	Taśma spodniowa		
14.	Taśma wieszakowa		
15.	Laceta		
16.	Taśma (w pachę)		
17.	Filc podkołnierkowy		
18.	Wkłady barkowe		
19.	Zamek błyskawiczny		
20.	Hak 4-częściowy		
21.	Nici: kolor i rodzaj nici odpowiednio dobrany do tkaniny.		
22.	Gurt antypoślizgowy		

4.2 ŚCIEGI MASZYNOWE

Szwy wg PN-83/P-84501

Ściegi wg PN-83/P-84502

Zalecane gęstości ściegów

- stębnowe 4-5/1cm
- dziurkarki 12-14/1 cm
- obrzucające/overlock 3-4/1cm
- podszywarki 2,5-3/1 cm
- szycie kieszeni (overlock) 4-5/1 cm

Każdy szew przy rozpoczęciu i zakończeniu należy zamocować 1 cm zabezpieczając przed pruciem.

5. ZESTAWIENIE WYMAGAŃ TECHNICZNO-UŻYTKOWYCH W ODNIESIENIU DO MATERIAŁÓW

5.1. Tkanina zasadnicza

PODSTAWOWA CHARAKTERYSTYKA WYROBU			
1	Rodzaj wyrobu	Tkanina ubraniowa wełnopodobna z przędzy z mieszanki włókien wełnianych i poliestrowych z wykończeniem oleofobowym	
2	Skład surowcowy	45% włókna wełniane 55% włókna poliestrowe	PN-72/P-04604
3	Splot	skośny zasadniczy lub skośny 2/2 (S lub Z) raport splotu skośnego $R_o=R_w \leq 4$ lub skośny wielorządkowy lub wg ustalonego wzorca	PN-52/P-01701
4	Kolor	wg ustalonego wzorca	

WYMAGANIA DLA WYROBU

L.p.	Parametr	Jednostka	Wymaganie/metoda badania
1	Masa powierzchniowa	g/m^2	300 ± 15 PN-ISO 3801:1993
2	Siła maksymalna przy rozciąganiu osnowa/wątek	N	≥ 500 PN-EN ISO 13934-1:2002
3	Przesuwalność nitek w szwie osnowa/wątek	mm	≤ 4 PN-EN ISO 13936-2:2006
4	Zmiana wymiarów po zamoczeniu w wodzie osnowa/wątek	%	$\leq \pm 2$ PN-ISO 7771:1994
5	Zmiana wymiarów po jednokrotnym czyszczeniu chemicznym osnowa/wątek	%	$\leq \pm 2$ PN-EN ISO 3759:2011 Metoda prania chemicznego PN-EN ISO 3175-2:2010
6	Zmiana wymiarów po prasowaniu osnowa/wątek	%	$\leq \pm 2$ PN-74/P-04625
7	Odprężność po zmięciu	stopień	≥ 4 PN-ISO 9867:1999
8	Skłonność do mechacenia i pillingu	stopień	≥ 4 PN-EN ISO 12945-1:2002, czas badania 2h
9	Efekt oleofobowy	stopień	≥ 4 PN-EN ISO 14419:2010

WYMAGANIA DLA WYROBU cd.

L.p.	Parametr	Jednostka	Wymaganie/metoda badania
10	Odporność wybarwień na:		
	światło sztuczne	stopień	≥ 5 PN-EN ISO 105-B02:2006, metoda 2
	pot kwaśny i alkaliczny zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4 ≥ 4 PN EN ISO 105-E04:2011
	tarcie suche zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4
	tarcie mokre zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4 PN EN ISO 105-X12:2005
	na wodę zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4 PN-EN ISO 105-E01:2010
	na prasowanie na wilgotno zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4 PN-EN ISO 105-X11:2000
	na rozpuszczalniki organiczne zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4 PN-EN ISO 105-X05:1999
	czyszczenie chemiczne zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4 PN-EN ISO 105-D01:2010

5.2. Tkanina podszewkowa

PODSTAWOWA CHARAKTERYSTYKA WYROBU			
1	Rodzaj wyrobu	Tkanina podszewkowa	
2	Skład surowcowy	100% włókna wiskozowe ciągłe	PN-72/P-04604
3	Splot	skośny zasadniczy raport splotu skośnego $R_o=R_w \leq 4$	PN-52/P-01701
4	Kolor	wg ustalonego wzorca	

WYMAGANIA DLA WYROBU

L.p.	Parametr	Jednostka	Wymaganie/metoda badania
1	Masa powierzchniowa	g/m ²	100 ±5 PN-ISO 3801:1993
2	Siła maksymalna przy rozciąganiu: osnowa wątek	N	≥ 400 ≥ 350 PN-EN ISO 13934-1:2002
3	Zmiana wymiarów po jednokrotnym czyszczeniu chemicznym osnowa/wątek	%	≤ ±3 PN-EN ISO 3759:2011 Metoda prania chemicznego PN-EN ISO 3175-2:2010
4	Zmiana wymiarów po prasowaniu	%	≤ ±3 PN-74/P-04625
5	Skłonność do mechacenia i pillingu	stopień	≥ 4 PN-EN ISO 12945-2:2002, 2 000 suwów Martindale'a
6	Przesuwalność nitek w szwie osnowa/wątek	mm	≤ 4 PN-EN ISO 13936-2:2006
7	Odporność wybawień na:		
	na pot kwaśny i alkaliczny zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4 ≥ 3 - 4 PN EN ISO 105-E04:2011
	tarcie suche zmiana barwy zabrudzenie bieli tarcie mokre zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień stopień	≥ 4 ≥ 3-4 PN EN ISO 105-X12:2005

WYMAGANIA DLA WYROBU cd.

L.p.	Parametr	Jednostka	Wymaganie/metoda badania
7cd.	Odporność wybarwień na:		
	na wodę zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4 PN-EN ISO 105-E01:2010
	na prasowanie na wilgotno zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4 PN-EN ISO 105-X11:2000
	na rozpuszczalniki organiczne zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4 PN-EN ISO 105-X05:1999
	czyszczenie chemiczne zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4 PN-EN ISO 105-D01:2010

5.3. Tkanina zasadnicza (alternatywnie)

(Zarządzenie Nr 16 Dyrektora Generalnego Lasów Państwowych z dn. 14.03.2005 r.)

- kolor oliwkowozielony wg zatwierdzonego wzorca
- surowiec – 44% wełna, 54%poliester, 2% lycra,
- masa powierzchniowa – $200 \text{ g/m}^2 \pm 5 \text{ g/ m}^2$
- trwałość kolorów wg PN-ISO 105 – nie mniej niż 4 stopnie.
- kurczliwość wg PN-EN 25077 do 2%
- wytrzymałość na rozciąganie wg PN-93/P-04968
 - w kierunku wzdłużnym min. 48,5 daN
 - w kierunku poprzecznym min. 40 daN
- odporność na piling wg PN-91/P-04619 min. 4°

5.4 Technologia: Zastosować gurt antypoślizgowy na stronie wewnętrznej pasa spódnicy.

6. ZESTAWIENIE ELEMENTÓW SKŁADOWYCH

6.1. Marynarka

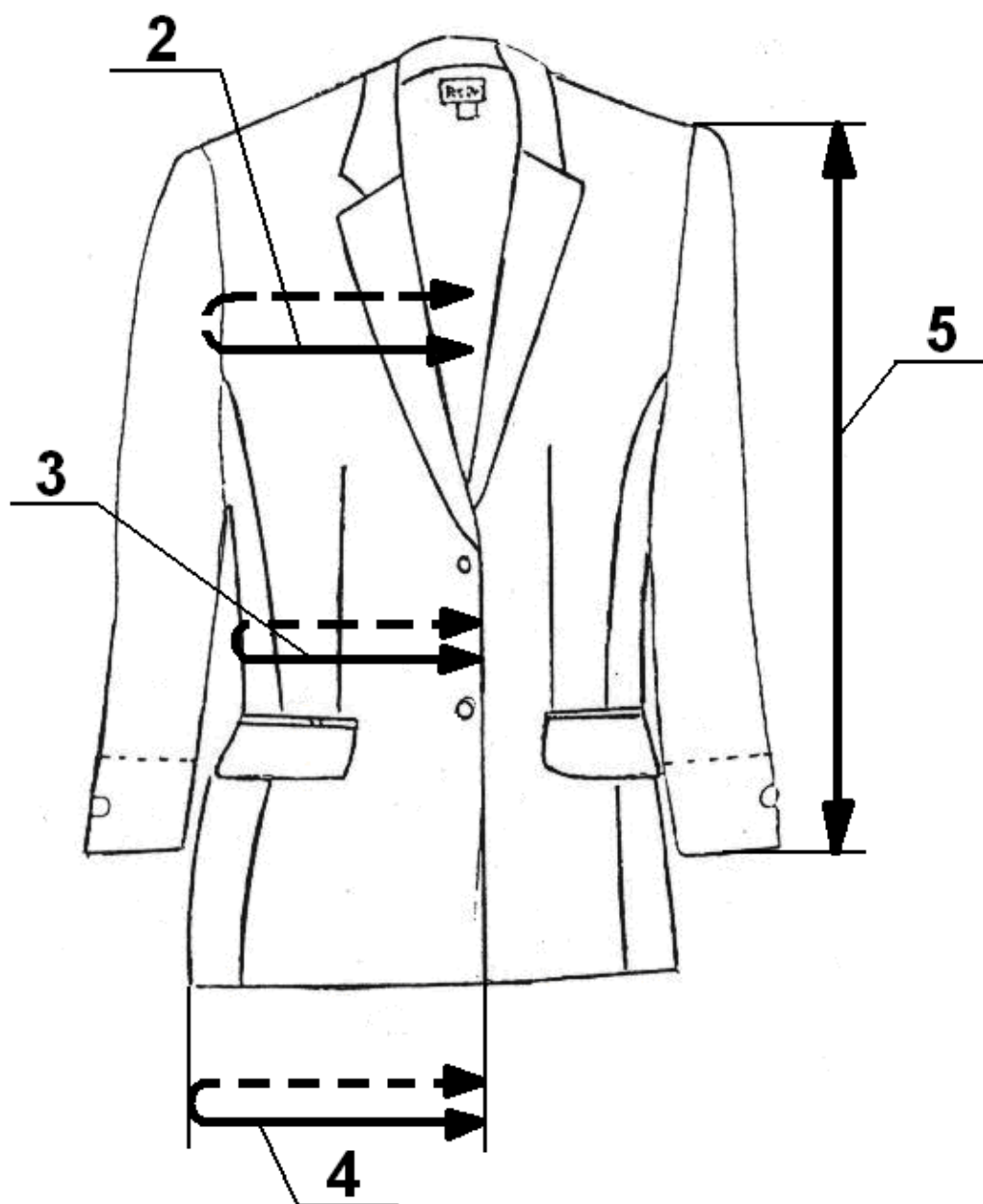
Rodzaj materiału	Numer części	Wyszczególnienie	Ilość części
Tkanina zasadnicza	1.	Tył	2
	2.	Przód	2
	3.	Boczek	2
	4.	Rękaw wierzchni	2
	5.	Rękaw spodni	2
	6.	Obłożenie	2
	7.	Kołnierz wierzchni	1
	8.	Stójka kołnierza	1
	9.	Patka kieszeni dolnej	2
	10.	Worek kieszeni dolnej	2
	Razem		18
Podszewka jedwabna lub wiskozowa	1.	Przód	2
	2.	Tył	1
	3.	Rękaw wierzchni	2
	4.	Boczek	2
	5.	Rękaw spodni	2
	6.	Patka kieszeni dolnej	2
	7.	Worek kieszeni dolnej	2
	Razem		13
Filc	1.	Kołnierz spodni	1
		Razem	1

6.2. Spódnica

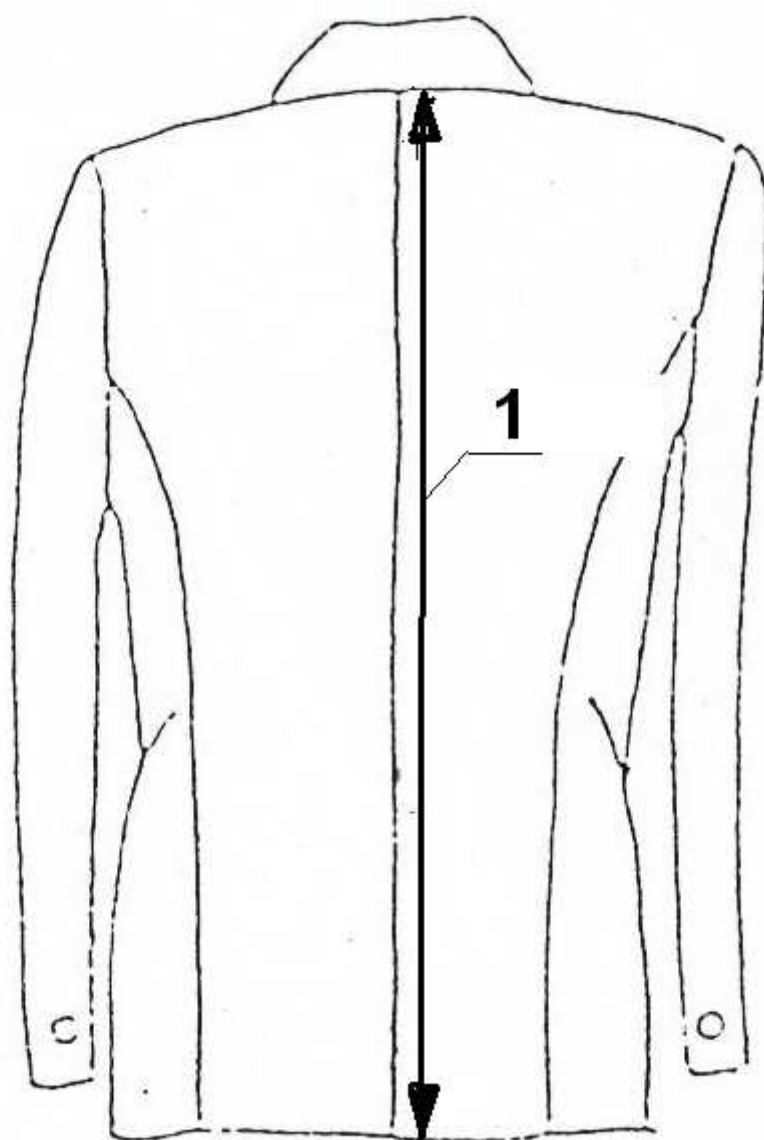
Rodzaj materiału	Numer części	Wyszczególnienie	Ilość części
Tkanina zasadnicza	1.	Przód	1
	2.	Tył	2
	3.	Pasek	1
	Razem		4
Podszewka jedwabna lub wiskozowa	1.	Przód	1
	2.	Tył	2
	Razem		3

7. RYSUNKI TECHNICZNE

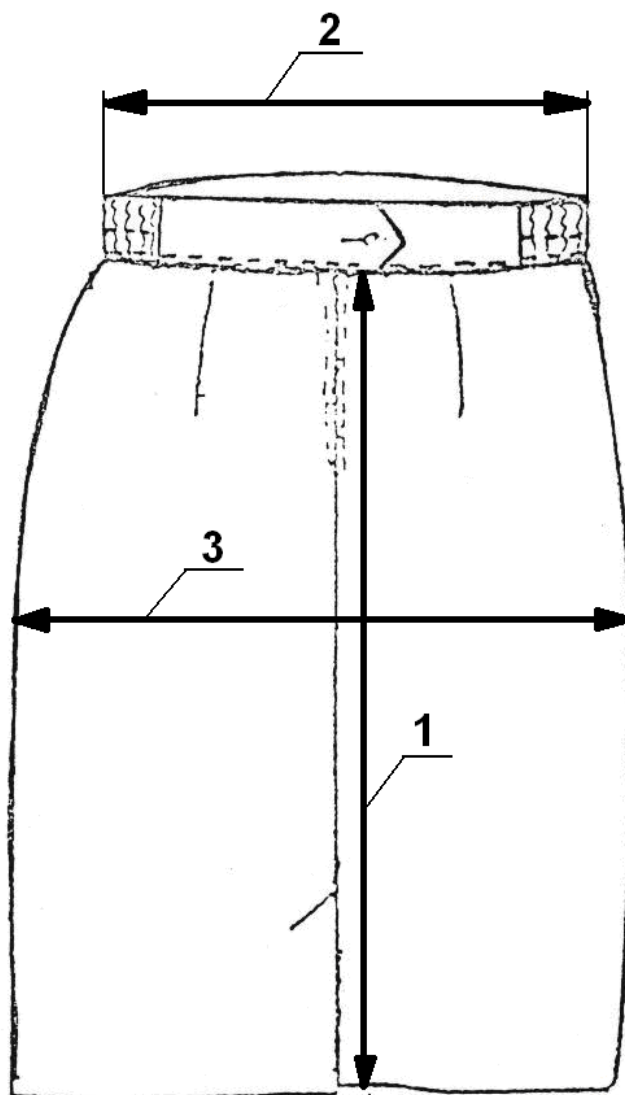
Marynarka



Marynarka - tył



Spódnica



8. TABELA WYMIARÓW

Marynarka

Wymiar (mm.)		88/158	92/158	96/158	100/158	104/158	108/158	112/158	116/158	120/158
Długość tyłu	1	690	690	690	690	690	690	690	690	690
½ Ob. du klatki piersiowej	2	520	540	560	580	600	620	640	660	680
½ Obwodu pasa	3	455	475	495	515	535	555	575	595	615
½ obwodu tyłu	4	550	570	590	610	630	650	670	690	710
Długość rękawa	5	580	580	580	580	580	580	580	580	580
		88/164	92/164	96/164	100/164	104/164	108/164	112/164	116/164	120/164
	1	710	710	710	710	710	710	710	710	710
	2	520	540	560	580	600	620	640	660	680
	3	455	475	495	515	535	555	575	595	615
	4	550	570	590	610	630	650	670	690	710
	5	600	600	600	600	600	600	600	600	600
		88/170	92/170	96/170	100/170	104/170	108/170	112/170	116/170	120/170
	1	730	730	730	730	730	730	730	730	730
	2	520	540	560	580	600	620	640	660	680
	3	455	475	495	515	535	555	575	595	615
	4	550	570	590	610	630	650	670	690	710
	5	620	620	620	620	620	620	620	620	620
		88/176	92/176	96/176	100/176	104/176	108/176	112/176	116/176	120/176
	1	750	750	750	750	750	750	750	750	750
	2	520	540	560	580	600	620	640	660	680
	3	455	475	495	515	535	555	575	595	615
	4	550	570	590	610	630	650	670	690	710
	5	640	640	640	640	640	640	640	640	640

8. TABELA WYMIARÓW

Spódnica

Wymiar (mm.)	Referencja	60/158B	64/158B	68/158B	72/158B	76/158B	80/150B	84/158B	88/158B	92/158B
Długość tyłu	1	570	570	570	570	570	570	570	570	570
1/2 Obwodu pasa	2	300	320	340	360	380	400	420	440	460
1,2 Obwodu bioder	3	435	455	475	495	515	535	555	575	595
	Referencja	60/164B	64/164B	68/164B	72/164B	76/164B	80/164B	84/164B	88/164B	92/164B
	1	610	610	610	610	610	610	610	610	610
	2	300	320	340	360	380	400	420	440	460
	3	435	455	475	495	515	535	555	575	595
	Referencja	60/170B	64/170B	68/170B	72/170B	76/170B	80/170B	84/170B	88/170B	92/170B
	1	650	650	650	650	650	650	650	650	650
	2	300	320	340	360	380	400	420	440	460
	3	435	455	475	495	515	535	555	575	595
	Referencja	60/176B	64/176B	68/176B	72/176B	76/176B	80/176B	84/176B	88/176B	92/176B
	1	690	690	690	690	690	690	690	690	690
	2	300	320	340	360	380	400	420	440	460
	3	435	455	475	495	515	535	555	575	595

9. ZESTAWIENIE ŚREDNIEJ NORMY ZUŻYCIA MATERIAŁÓW ZASADNICZYCH I DODATKÓW

Lp	Nazwa materiału	Zużycie
1.	Tkanina zasadnicza szer. 1,40m, symb. 0119/E55/226 khaki	2,60 m
2.	Podszewka szer.1,40m, symb. 1946-363-7937 khaki	2,30 m
3.	Kamela z klejem szer. 0,90 symb. 1917/392/018 (przody,bocz,)	0,90 m
4.	Włóknitex z klejem szer. 0,90 m. symb. 2062/399/900/697 (obł koł, stójka)	0,52 m
5	Włóknitex z klejem szer. 0,90 m. symb. 2062/399/900/697 – Rimoldi szer. Pasa 0,035 m dł 0,42 m (pod kieszenie)	0,16 m
6.	Włóknitex z klejem szer. 0,90 m. symb. 2062/399/900/697 – Rimoldi szer. Pasa 0,015 m dł 1,95 m (oklejenie przodu)	0,035 m
7.	Włóknitex z klejem szer. 0,90 m. symb. 2062/399/900/697 – Rimoldi szer. Pasa 0,07 m dł 0,70 m (pasek, gdzie nie ma gumy)	0,06 m
8.	Tkanina z klejem szer. 0,90 m symb. 917/391/040 – Rimoldi szer. Pasa 0,035 m. dł o,80 m. (zał. Wyłogu)	0,035 m
9.	Watolina szer. 1.60 m. symb. 2079/226/411 (kula rękawa)	
10.	Guma szer. 2,7 cm -3 cm. (w pasek po bokach)	0,20 m
11.	Taśma wieszakowa	0,50 m
12	Laceta	1,30 m
13.	Wkłady barkowe „B”	1 para
14.	Zamek do spódnicy – błyskawiczny – 1 szt,	0,22 m
15.	Nici do żakietu 0/ norma ogólna 1/ Elansol symb. 120/3/1000 k.768 2/ Elanil symb. 240/1000 k.S-13 3/ fastryga 4/ szycie na rimoldim	320 m 100 m 200 m 15 m 5 m
16.	Nici do żakietu 0/ norma ogólna 1/ do obrzucania Elansol 120/3/1000 2/ do szycia Elanil 240/2/1000 k.S-13 3/ do stebnowania, dziurki, guziki, Elanil 4/ fastryga	220 mm 120 70 m 20 m 10 m

17.	Guziki mundurowe administracyjne z orłem w kornie	4
18.	Guzik mały zwykły	1 szt.
19.	Wszywka ostrzegawcza + rozmiarowa	2 szt.
20.	Wszywka firmowa szer. 0,025 m	1 szt.
21.	Etykieta kartonowa	1 szt.
22.	Nalepka na etykietę	1 szt.
23.	Zatyczka plastikowa	1 szt.
24.	Wieszak odzieżowy z zaczepem do spódnicy	1 szt.
25.	Worek odzieżowy	1 szt.
26.	Folia odzieżowa (na worek)	0,08 kg

10. WARUNKI ODBIORU

Odbiór jakościowy wg PN-83/P-84506. Wyroby konfekcyjne. Badania odbiorcze.
Stopnie jakości.

10.1 Rodzaj badań zgodności wyrobu ze stawianymi wymogami.

1. oględziny zewnętrzne /metoda organoleptyczna/,
1. sprawdzenie wymiarów /porównawcze wg tabeli wymiarów/,
1. sprawdzenie tkaniny /zgodnie z PN i warunkami technicznymi/,
1. sprawdzenie prawidłowego funkcjonowania dodatków galanteryjnych,

10.2 Pobieranie próbek.

Z partii wyrobów przedstawionych do odbioru należy w sposób losowy pobrać w ilości podanej w tabeli.

Liczność partii w szt. ubr. kpi.	Liczność w szt. w kompl.	Dopuszczalna liczba sztuk wadliwych
do - 160	10	1
161 - 630	15	2
631 - 2500	40	3
2500 - 6300	60	5

10.3. Ocena wyników badań

Ocena sztuk.

Wyrób należy uznać za dobry, jeżeli wszystkie badania wymienione w pkt. 1 dadzą wynik pozytywny. Wyrób należy uznać za wadliwy o ile chociaż jedno z badań da wynik ujemny.

Ocena partii.

Partia wyrobów jest zgodna z wymaganiami określonymi w warunkach technicznych, jeżeli liczba sztuk wadliwych nie przekracza ilości wymienionych w tabeli 1.

Postępowanie z partią wadliwą.

Partia wyrobów uznana za niezgodną z wymaganiami może być przez producenta poprawiona i przedstawiona do ponownych badań. Ponowne badania uważa się za ostateczne. W przypadku występujących wad konfekcyjnych, które nie dadzą się usunąć, ale nie wpływają na obniżenie wartości użytkowych wyrobu należy zastosować stopniowanie jakości w zależności od liczby błędów.

Dopuszczalna liczba błędów konfekcyjnych

Tabela 1

grupa I	grupa II	grupa III
0	5	8

10.4. Stopnie jakości.

W odzieży ochronnej stosuje się dwa stopnie jakości: jakość 1 i 2, w zależności od liczby błędów nie obniżających wartości użytkowej odzieży.

UWAGA: do błędów konfekcyjnych nie należy zaliczać wadliwie działających dodatków galanteryjnych. Wadliwie działające dodatki galanteryjne całkowicie dyskwalifikują wyrób.

10.5. Pakowanie, przechowywanie i transport wg PN-P-84509:1997 Wyroby odzieżowe.

Znakowanie przed pakowaniem.

Ubrania powinny być zaopatrzone w przywieszki zawierające następujące dane:

- a. nazwę lub znak producenta,
- b. nazwę i symbol wyrobu,
- c. nr zlecenia,
- d. jakość,
- e. wielkość.

Pakowanie.

Ubrania jednej wielkości i jednego rodzaju tkaniny powinny być pakowane w worki foliowe.

Opakowanie wysyłkowe – worki.

Dopuszcza się inny sposób pakowania uzgodniony pomiędzy dostawcą a odbiorcą.

Przechowywanie.

Ubrania należy przechowywać w pomieszczeniach suchych i przewiewnych w warunkach zabezpieczających przed zmoczeniem, zabrudzeniem i uszkodzeniem mechanicznym z dala od źródeł ciepła.

Transport.

Ubrania mogą być przewożone dowolnym środkiem transportu . Załadowywanie, przewóz i wyładowywanie powinno odbyć się w warunkach zabezpieczających przed zmoczeniem, zabrudzeniem i uszkodzeniem.

10.6 Konserwacja.

Czyszczenie chemiczne.

11. OZNAKOWANIE

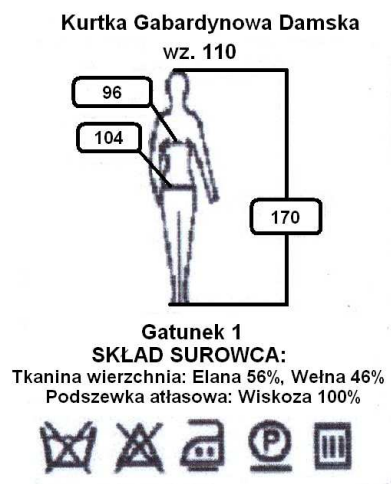
WZÓR ETYKIETY

Etykieta powinna znajdować się na wierzchu wyrobu i zawierać:

- adres firmy
- znak firmowy
- nazwa wyrobu
- symbol wyrobu
- wielkość
- jakość
- numer zlecenia
- skład surowcowy

Rewers etykiety powinien zawierać przepis konserwacji.

Przykład:



Sposób konserwacji

wg PN-EN ISO 3758:2006 Znaki informacyjne o sposobie konserwacji w postaci symboli graficznych

12. KOLORYSTYKA

Według badań laboratorium Instytutu Włókiennictwa w Łodzi zmierzono współrzędne barwy $L^*a^*b^*$ zgodnie normą PN-EN ISO 105-J01:2002 na spektrofotometrze Datacolor 650 o geometrii pomiarowej d/8.

	Współrzędne barwy $L^*a^*b^*$ Wyznaczona wg normy PN-EN ISO 105-J01:2002			Różnica barw DE Wyz. wg normy PN-EN ISO 105-J03:2000
Elementy munduru	L^*	a^*	b^*	
Mundur wyjściowy damski	37,72	2,29	10,18	$DE^* \leq 1,5$

13. ARKUSZ EWIDENCJI WPROWADZONYCH ZMIAN.

Lp.	Data	Zmiana dotyczy (stron i ewentualnej treści zmiany)	Akceptacja (data i podpis)	Uwagi

14. PRÓBKI TKANIN.

TKANINA ZASADNICZA

PODSZEWKA

15. ZAŁĄCZNIKI (dołącza producent)

**Certyfikaty lub wyniki badań laboratoryjnych materiałów
(potwierdzenie spełnienia wymagań techniczno-użytkowych)**