



**MPK-Łódź**

**DOKUMENTACJA TECHNICZNO- TECHNOLOGICZNA**

**BLUZKA DAMSKA Z DŁUGIM RĘKAWEM**

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

## ZAWARTOŚĆ

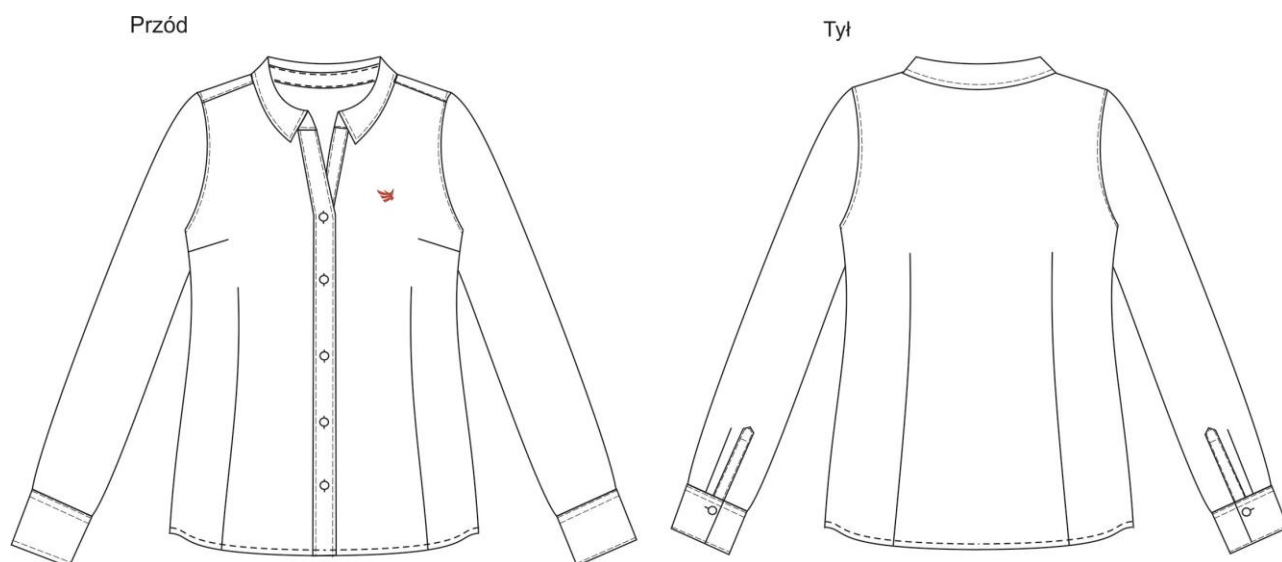
<b>I</b>	<b>Charakterystyka wyrobu</b>	
	1	Opis, rysunek modelowy
	2	Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków
<b>II</b>	<b>Wymagania techniczne</b>	
	1	Wymagania techniczne tkaniny zasadniczej
	2	Wymagania techniczne dodatków
	3	Zestawienie elementów składowych
	4	Rodzaje szwów i ściegów
	5	Sztukowanie elementów
	6	Wymagania odnośnie oznaczenia wielkości odzieży i wymiarów ciała
	7	Tabela klasyfikacji wielkości
8	Wymiarowanie wyrobu	
<b>III</b>	<b>Wymagania użytkowe</b>	
<b>IV</b>	<b>Wymagania jakościowe</b>	
	1	Błędy tkaninowe
	2	Błędy konfekcyjne
<b>V</b>	<b>Cechowanie, znakowanie, pakowanie, transport, przechowywanie</b>	
	1	Wszywka
	2	Etykiety
	3	Pakowanie
	4	Transport
5	Przechowywanie	

## **I. CHARAKTERYSTYKA WYROBU**

### **1. Opis, rysunek modelowy**

Bluzka damska wykonana z tkaniny bawełniano- poliestrowej. Konstrukcja bluzki damskiej z kołnierzem na stójce, zapinana na pięć guzików. Dopasowana do sylwetki szwami bocznymi, zaszewkami pionowymi i poziomymi (zgodnie z rysunkiem 1). Dół bluzki lekko zaokrąglony. Na lewej piersi znajdują się haft z logo MPK. Kolor haftu zgodny z wzorem poglądowym zamawiającego. Rękawy proste jednoczęściowe, wykończone ozdobnym szerokim mankietem zapinanym na jeden guzik. W dole rękawa wykonany rozporek z plisą. Stójka i mankiety wewnątrz odszyte są tkaniną w kolorze kontrastowym. Szwy barkowe przesunięte do przodu, stębnowane po tyle. Krawędzie mankietów, plisy rękawów, plisy przodu i kołnierza stębnowane.

Rys 1



## 2. Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Tabela 1.

Lp.	Nazwa materiału	Rodzaj i charakterystyka materiału
1	Tkanina zasadnicza	Tkanina bawełniana, poliestrowa
2	Wkład odzieżowy	masa powierzchniowa -131 ± 10 g/m <sup>2</sup> , rodzaj kleju dostosowany do tkaniny zasadniczej
3	Nici	Nici poliestrowe dobrane do koloru tkaniny koszulowej No 120
4	Guziki	Guziki poliestrowe czterodziurkowe w kolorze tkaniny zasadniczej: Ø 11,8 mm (5 szt. w zapięciu przodu, 2 szt. mankiety, 1 szt. zapas na wszywce pielęgnacyjnej).
5	Logo (znak graficzny)	Haft znaku graficznego MPK w kolorze czerwonym, zgodnym z wzorem poglądowym zamawiającego
6	Wszywki	Wszywka informacyjna
7	Etykiety	Papierowa - jednostkowa
		Naklejka na worek foliowy
8	Zawieszka etykiety	Sztyft plastikowy
9	Worek	Worek foliowy dostosowany do wielkości wyrobu

## II. WYMAGANIA TECHNICZNE

### 1. Wymagania techniczne tkaniny zasadniczej

Kolor niebieski zgodny z wzorem poglądowym zamawiającego (lub 1-2 tony ciemniejszy) kontrastowe wstawki kolor ciemno niebieski zgodny z wzorem poglądowym zamawiającego.

Tabela 2.

Lp.	Wyszczególnienie - wskaźnik	Jednostka miary	Wartość liczbowa	Norma
1	Skład surowcowy	%	70 bawełna 30 poliester	PN- 72/P- 04604
2	Splot	oxford	_---	
3	Masa powierzchniowa	g/m <sup>2</sup>	128+/-2	PN-ISO 3801:1993
4	Liczba nitok na 1 dm Osnowa Wątek		567	PN-EN 1049-2:2000
			433	
5	Siła rozdzierania, nie mniej niż: • Osnowa • wątek	N	300	PN-EN-ISO 13937-2:2002
			250	
6	Zmiana wymiarów po praniu i suszeniu , nie więcej niż: • osnowa/wątek	%	±2	PN-EN ISO 5077:2011
				PN-EN ISO 6330:2002 5A
7	Gniotliwość (ocena wyglądu po praniu i suszeniu) nie mniej niż:	-	4	PN-ISO 7768:2002
8	Przepuszczalnością powietrza nie mniej niż:	mm/s	200	PN-EN ISO 9237:1998
9	Odporność wybarwień na: • pot alkaliczny i kwaśny • pranie (zmiana barwy próbki i	stopień	4 -5	PN-EN ISO 105-E04:2011
			4-5	PN-EN ISO 105-C06:2010

	zabrudzenie bieli) • tarcie		4-5	PN-EN ISO 105-X12:2005
			4-5	

## 2. Wymagania techniczne dodatków

Tabela 3.

1	Wkład odzieżowy	, masa powierzchniowa - $131 \pm 10$ g/m <sup>2</sup> , rodzaj kleju – dostosowany do tkaniny zasadniczej
---	-----------------	---

## 3. Zestawienie elementów składowych

Tabela 4.

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementu	Ilość elementów
Tkanina zasadnicza	1	Przód prawy	1
	2	Przód lewy	1
	3	Tył	1
	4	Listwa przodu	4
	5	Rękaw	2
	6	Mankiet wierzchni	2
	7	Plisa odszycia rozporka w rękawie	2
	8	Stójka zewnętrzna	1
	9	Kołnierz wierzchni	1
	10	Kołnierz spodni	1
Ilość elementów			16
Tkanina zasadnicza kontrast	1	Mankiet spodni	2
	2	Stójka wewnętrzna	1
Ilość elementów			3
Wkład odzieżowy	1	Kołnierz	1
	2	Stójka	1
	3	Mankiet	2
	4	Listwa przodu	2
Ilość elementów			6

## 4. Rodzaje szwów i ściągów

Zalecane gęstości ściągów maszynowych:

- stębnowych 35-40 ściągów/1dm,
- overlockowych 40-50, ściągów/1dm,
- dziurki odzieżowe 100-120 ściągów/1dm,
- ryglujących 100-120 ściągów/1dm,
- łączących 40-50 ściągów/dm

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

## 5. Sztukowanie elementów

Nie dopuszcza się sztukowania elementów.

## 6. 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 5.

<b>Wymiary podstawowe</b>	<b>Wzrosty kobiet - interwał 6cm</b>				
Wzrost w cm	158	164	170	176	182
Zakres w cm	155-161	161-167	167-173	173-179	179-185

Tabela 6.

<b>Wymiary podstawowe</b>	<b>Obwód klatki piersiowej kobiet - interwał 4cm</b>										
Obwód klatki piersiowej w cm	84	88	92	96	100	104	108	112	116	120	124
Zakres w cm	82-86	86-90	90-94	94-98	98-102	102-106	106-110	110-114	114-118	118-122	122-126

Tabela 7.

<b>Wymiary podstawowe</b>	<b>Obwód pasa kobiet - interwał 4cm</b>										
Obwód pasa w cm	64	68	72	76	80	84	88	92	96	100	104
Zakres w cm	62-66	66-70	70-74	74-78	78-82	82-86	86-90	90-94	94-98	98-102	102-106

Tabela 8.

<b>Wymiary podstawowe</b>	<b>Obwód bioder kobiet - interwał 4cm</b>										
Obwód bioder w cm	90	94	98	102	106	110	114	118	122	126	130
Zakres w cm	88-92	92-96	96-100	100-104	104-108	108-112	112-116	116-120	120-124	124-128	128-132

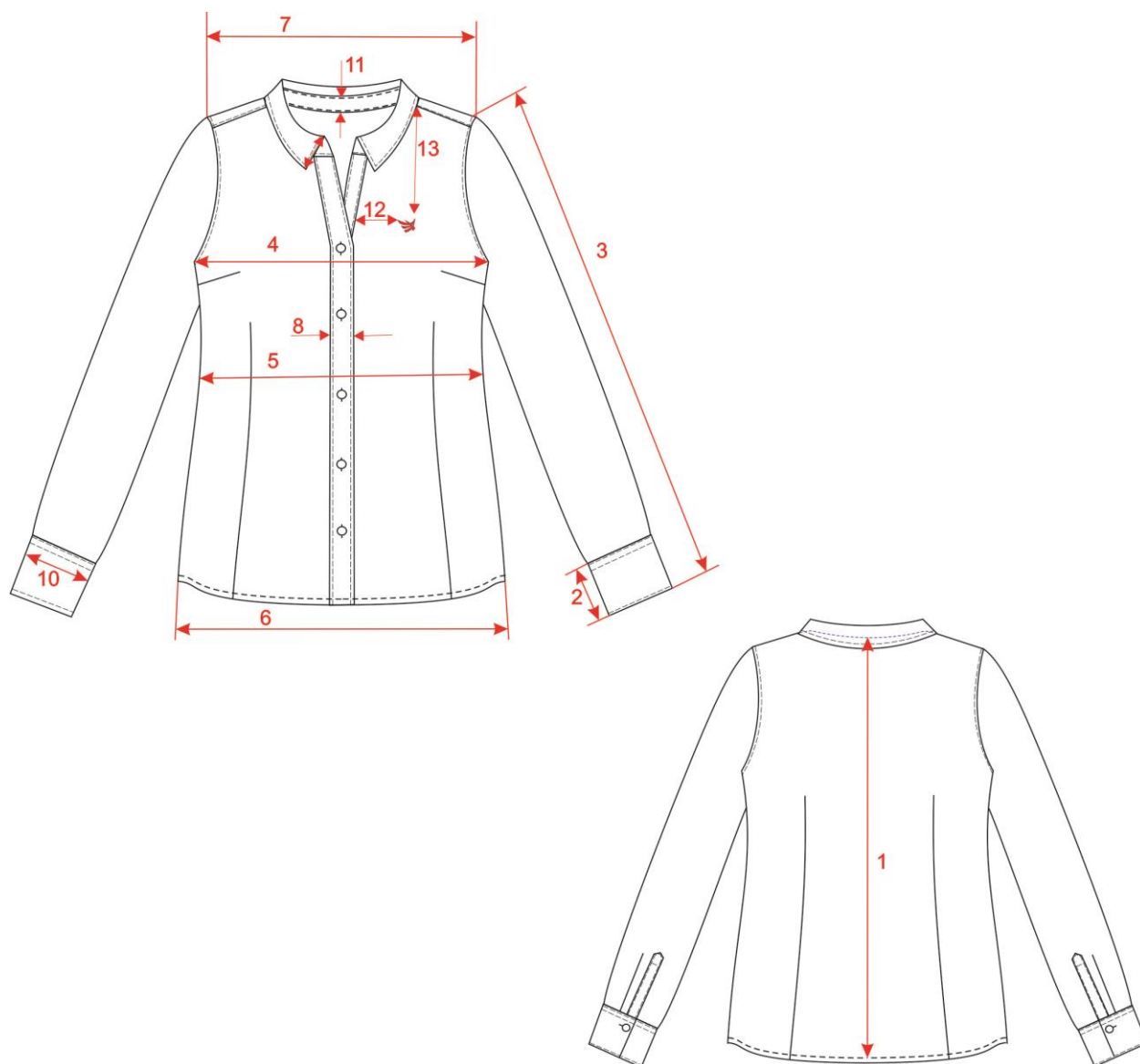
## 7. Tabela klasyfikacji wielkości

Tabela 9.

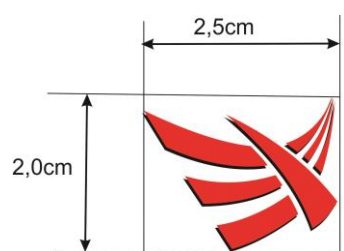
		84	88	92	96	100	104	108	112	116	120	124
		82-86	86-90	90-94	94-98	98-102	102-106	106-110	110-114	114-118	118-122	122-126
<b>obwód klatki piersiowej</b>												
<b>obwód pasa</b>		<b>64</b>	<b>68</b>	<b>72</b>	<b>76</b>	<b>80</b>	<b>84</b>	<b>88</b>	<b>92</b>	<b>96</b>	<b>100</b>	<b>104</b>
<b>obwód bioder</b>		<b>90</b>	<b>94</b>	<b>98</b>	<b>102</b>	<b>106</b>	<b>110</b>	<b>114</b>	<b>118</b>	<b>122</b>	<b>126</b>	<b>130</b>
	<b>158</b>											
	<b>155-161</b>	x	x	x	x	x	x	x	x			
	<b>164</b>											
	<b>161-167</b>	x	x	x	x	x	x	x	x	x		
	<b>170</b>											
	<b>167-173</b>	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	<b>176</b>											
	<b>173-179</b>	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	<b>182</b>											
<b>179-185</b>	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	

## 8. Wymiarowanie wyrobu

Rys.2



Rys.3 (znak graficzny MPK)





**Tabela wymiarów wyrobu gotowego podana dla rozmiaru wyjściowego wzrost 162cm, obwód klatki 105cm, obwód pasa 92cm, obwód bioder 110cm.**

Tabela 10.

<i>Lp.</i>	<i>Określenie wielkości</i>	<i>Wymiary w cm</i>	<i>Tolerancja w cm ±</i>
<b>1</b>	Długość tyłu mierzona przez środek do dołu	61,0	1,0
<b>2</b>	Wysokość mankietu	8,5	0,3
<b>3</b>	Długość rękawa	62,0	0,5
<b>4</b>	Szerokość zapiętego wyrobu na wysokości klatki piersiowej	56,0	1,0
<b>5</b>	Szerokość zapiętego wyrobu na wysokości pasa	50,0	1,0
<b>6</b>	Szerokość zapiętego wyrobu na wysokości dołu	55,0	1,0
<b>7</b>	Szerokość zapiętego wyrobu na wysokości ramion	43,0	0,5
<b>8</b>	Szerokość plisy	2,5	0,2
<b>9</b>	Szerokość kołnierza	7,5	0,2
<b>10</b>	Szerokość mankietu	12,5	0,2
<b>11</b>	Wysokość stójki	2,5	0,2
<b>12</b>	Odległość logo od krawędzi plisy	10,0	0,2
<b>13</b>	Odległość logo od szwa barkowego	17,0	0,5

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.**

## **I. 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.

## **II. WYMAGANIA JAKOŚCIOWE**

Dopuszcza się jedynie wyroby wykonane w pierwszym gatunku, zgodnie z normą PN-85/P-84507 Wyroby konfekcyjne. Stopnie jakości.

### **1. Błędy tkaninowe**

Dla pierwszego gatunku dopuszcza się 2 (dwa) z następujących błędów tkaninowych w elementach niewidocznych:

- nieprawidłowy przeplot mało widoczny długości 10-30mm,
- zgrubienie nitki długości 10-40mm,
- zabrudzenia jednonitkowe 10-20mm,
- nierównomierność barwy o 1 stopień.

Nie dopuszcza się następujących błędów tkaninowych:

- brakujące nitki widoczne,
- widoczny nieprawidłowy przeplot,
- nieprawidłowy raport,

- zmechacenia, zaciągnięcia nitki,
- nierównomierność barwy, plamy.

## 2. Błędy konfekcyjne.

Dopuszcza się 3 (trzy) z możliwych błędów konfekcyjnych:

- różne długości jednakowych elementów (według tolerancji),
- różne szerokości jednakowych elementów (według tolerancji),
- odchylenie od symetrycznego rozmieszczenia cięć, zaszewek, kieszeni (według tolerancji).

Nie dopuszcza się następujących błędów konfekcyjnych:

- skrzywień stębnówek,
- różnych rozstawów między stębnówkami,
- błędów w klejeniu, zdeformowania elementu, odklejania się klejonki,
- nieprawidłowych ściągów,
- pomarszczonych szwów, wdania lub ściągnięcia tkaniny,
- nieprawidłowo wykonanych dziurek,
- błędów w prasowaniu, wyblyszceń, załamań tkaniny

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.


## III. 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"> <li>– Maksymalna temperatura prania 40°C</li> <li>– Proces normalny</li> </ul>


Symbol	Proces bielenia
	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Nie stosować bielenie/nie bielić</li> </ul>

Symbol	Proces suszenia w suszarce bębnowej
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Dopuszczalne suszenie w suszarce bębnowej</li> <li>- Temperatura normalna; temperatura wyjściowa maks. 80°C</li> </ul>

Symbol	Proces suszenia naturalnego
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Suszenie w pozycji pionowej.</li> </ul>

Symbol	Proces prasowania
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Prasowanie w maksymalnej temperaturze dolnej płyty 110°C</li> <li>- Prasowanie z zastosowaniem pary może powodować nieodwracalne uszkodzenia</li> </ul>

Symbol	Proces czyszczenia chemicznego
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Profesjonalne czyszczenie chemiczne w tetrachloroetylenie i wszystkich rozpuszczalnikach wymieniowych dla symbolu F</li> <li>- Proces normalny</li> </ul>

Symbol	Proces czyszczenia wodnego
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- profesjonalne wodne czyszczenie</li> <li>- proces normalny</li> </ul>

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 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.