



MPK-Łódź

DOKUMENTACJA TECHNICZNO- TECHNOLOGICZNA

SWETER MĘSKI

**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 ściegów
	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

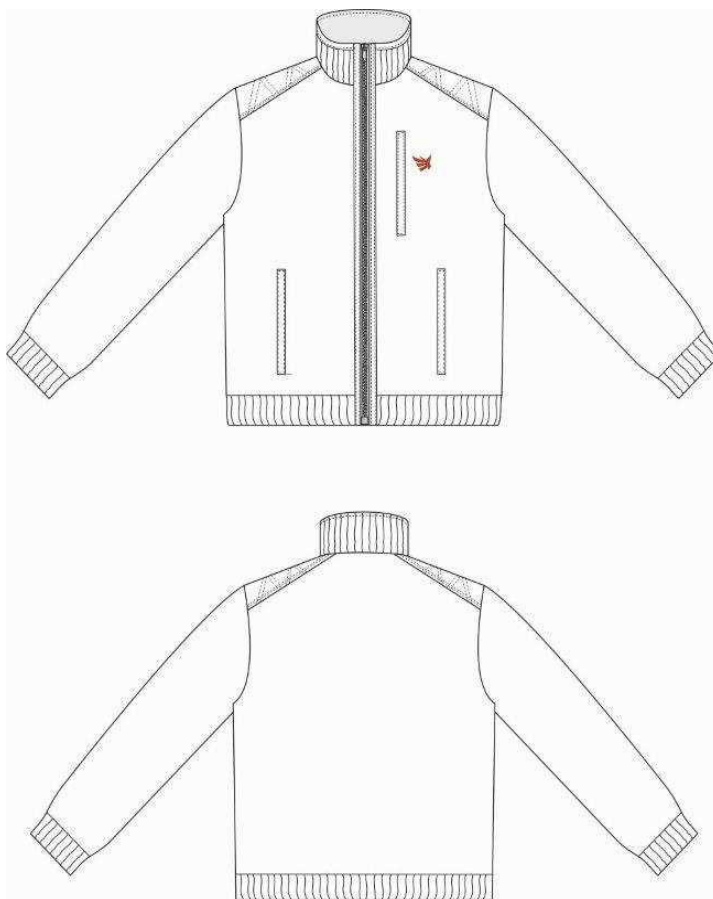
1. *Opis, rysunek modelowy*

Sweter wykonany z granatowej dzianiny swetrowej o splocie lewoprawym, wewnątrz wykończonej na wzór polaru. Dzianina ta, jest materiałem jednorodnym i 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 trzy kieszenie pionowe, zewnętrzne zapinane na zamki błyskawiczne. Kieszenie wykończone są listwami z czarnej tkaniny wzmocnieniowej, ozdobnie stębnowanymi białymi nićmi. Dół swetra, stójka i rękawy wykończone czarnym ściągaczem w złożeniu. Stójka swetra wykonana z czarnego ściągacza, w górnej krawędzi wykończona plisą z czarnej tkaniny. Od wewnątrz, z tyłu, przy stójce, pętka do powieszenia swetra. Przody swetra podszejkowane - obłożenia z czarnej tkaniny a podszywka z dzianiny siatkowej. W części ramieniowej naszyte karczki z czarnej tkaniny wzmocnieniowej, ozdobnie przestębnowane białymi nićmi. Sweter zapinany na zamek błyskawiczny, wzdłuż zamka naszyte listwy z czarnej tkaniny z białymi stębnowaniami.

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 czarnym
3	Dzianina siatkowa	Siatka odzieżowa
4	Ściągacz	Ściągacz 2x2 w kolorze czarnym dół i mankiet – 6cm na gotowo, stójka -8cm na gotowo
5	Włókniny	Włóknina z klejem
6	Nici	Nici poliestrowe elastyczne nr handlowy 120 lub przędza, w kolorze dzianiny zasadniczej
		Nici poliestrowe nr handlowy 50, w kolorze białym
7	Zamki	Zamek rozdzielczy, spiralny, w kolorze czarnym, na czarnej taśmie – zapięcie przodu
		Zamek nierozdzielczy, spiralny w kolorze czarnym, na czarnej taśmie- kieszenie
8	Logo (znak graficzny)	Haft znaku graficznego MPK w kolorze czerwonym, zgodnym z wzorem poglądowym zamawiającego
9	Wszywki	Wszywka informacyjna
		Wszywka z logo
10	Etykiety	Papierowa - jednostkowa
		Naklejka na worek foliowy
11	Zawieszka etykiety	Sztyft plastikowy
12	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 liczbowa	Norma
1	Skład surowca	%	100 poliester	PN-72/P-04604 PN-EN ISO 1833:2010
2	Masa powierzchniowa	g/m ²	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	Przód lewy	1
	4	Rękaw	2
Ilość elementów			5
Tkanina wzmocnieniowa	1	Obłożenie przodu	2
	2	Karczek	2
	3	Plisa stójki	1
	4	Worek wierzchni kieszeni dołu	2
	5	Worek spodni kieszeni dołu	2
	6	Worek wierzchni kieszeni górnej	1
	7	Worek spodni kieszeni górnej	1
	8	Listwa przodu	2
	9	Listwa kieszeni	3
Ilość elementów			16
Siatka odzieżowa	1	Podszewka przodu	2
Ilość elementów			2
Ściągacz	1	Mankiet rękawa	2
	2	Stójka	1
	3	Ściągacz dołu	1
Ilość elementów			4
Włóknina	3	Listwa kieszeni	3
	4	Wzmocnienie kieszeni	3
Ilość elementów			6

3. Rodzaje szwów i ściągów

Zalecane gęstości ściągów maszynowych:

- Szwów łączących 40-50 ściągów/dm

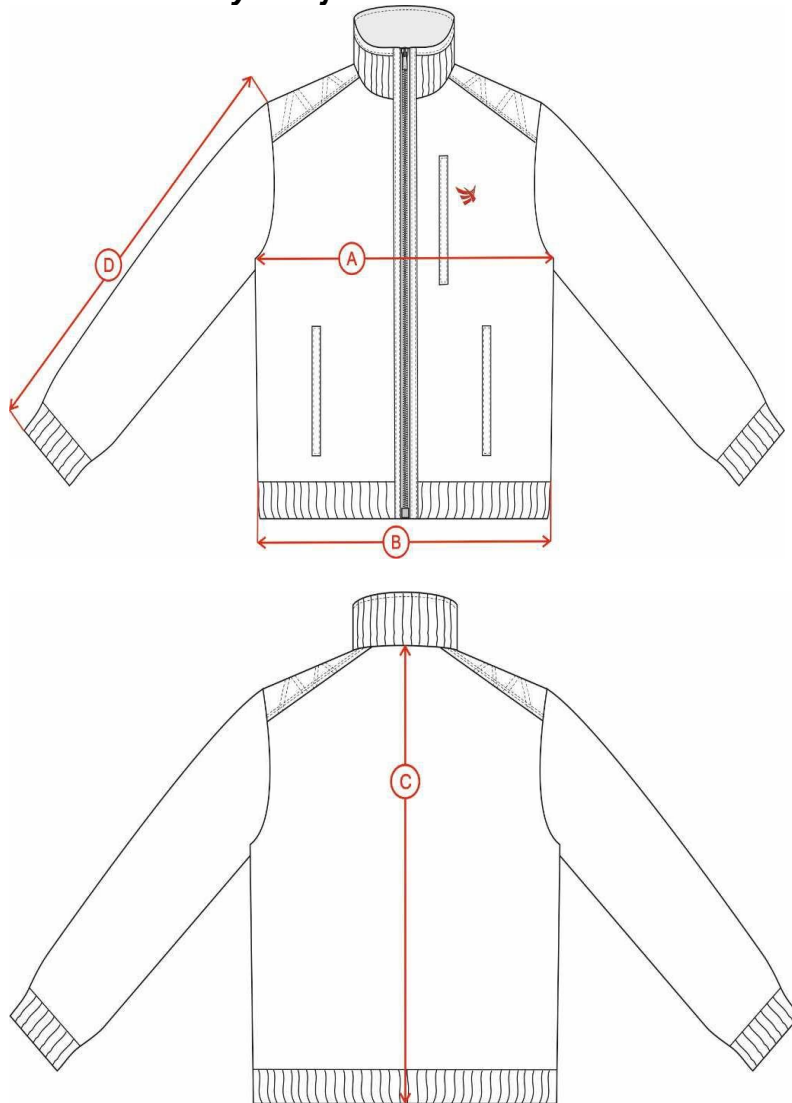
- Stębnowych 35-45 ściegów /1dm,
- Stębnowych ozdobnych 25-30 ściegów /1dm,
- Overlockowych 40-50 ściegów/1dm,
- Ryglujących 100-120 ściegów/1dm,

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

4. Sztukowanie elementów

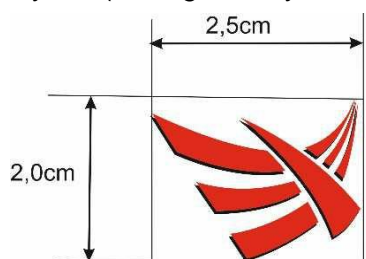
Nie dopuszcza się sztukowania elementów

5. Tabela klasyfikacji wielkości



OBWÓD KLATKI PIERSIOWEJ CIAŁA			88-94	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]			54	58	62	66	70	74	2
B	1/2 OBWODU DOŁU PRZY ROZCIĄNIĘCIU SWETRA [cm]			46	50	54	58	62	66	2
C	DŁUGOŚĆ TYŁU SWETRA DLA POSZCZEGÓLNYCH WZROSTÓW [cm]	WZROS T	PRZEDZIAŁ Y							
		170	164-173	74	74	74	74	X	X	2
		182	174-184	X	78	78	78	78	78	2
		194	185-194	X	82	82	82	82	82	2
D	DŁUGOŚĆ RĘKAWÓW SWETRA DLA POSZCZEGÓLNYCH WZROSTÓW [cm]	WZROS T	PRZEDZIAŁ Y							
		170	164-173	64	64	64	64	X	X	1,5
		182	174-184	X	68	68	68	68	68	1,5
		194	185-194	X	72	72	72	72	72	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 przeplot 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. 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 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.