

SWETER DO MUNDURU CODZINNEGO

UPROSZCZONA DOKUMENTACJA TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA

2. PRZEDMIOT DOKUMENTACJI.

2.1. OPIS OGÓLNY/PRZEZNACZENIE

Sweter jest elementem munduru codziennego leśnika.

Sweter, wykonany jest z przędzy w kolorze ciemnozielonym o następującym składzie: 50% włókna wełniane, 50% włókna poliakrylonitrylowe. Jest to sweter typu półgolf. Na barkach i rękawach naszyte są wzmocnienia (łaty) z tkaniny (skład surowcowy – 55% włókna poliestrowe, 45% włókna bawełniane) w kolorze ciemnozielonym. Z tego samego materiału naszyta jest kieszeń na lewym boku swetra. Kieszeń ma oddzielny tunel na długopis. Dół swetra oraz rękawy wykończone są ściągaczami, przy czym rękawy mają wywijane mankiety.

Poszczególne elementy swetra zszyto stębnówką łańcuszkową. Plisę przszyto za pomocą łączarki. Kieszeń oraz wzmocnienia (łaty) przszyto stębnówką dwuigłową.

2.2. NORMY I DOKUMENTY ZWIĄZANE

PN-EN 8388:2005 Sploty dzianin

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

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

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

PN-P-84004:2003 Wyroby z dzianin. Zmiana wymiarów po praniu.

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

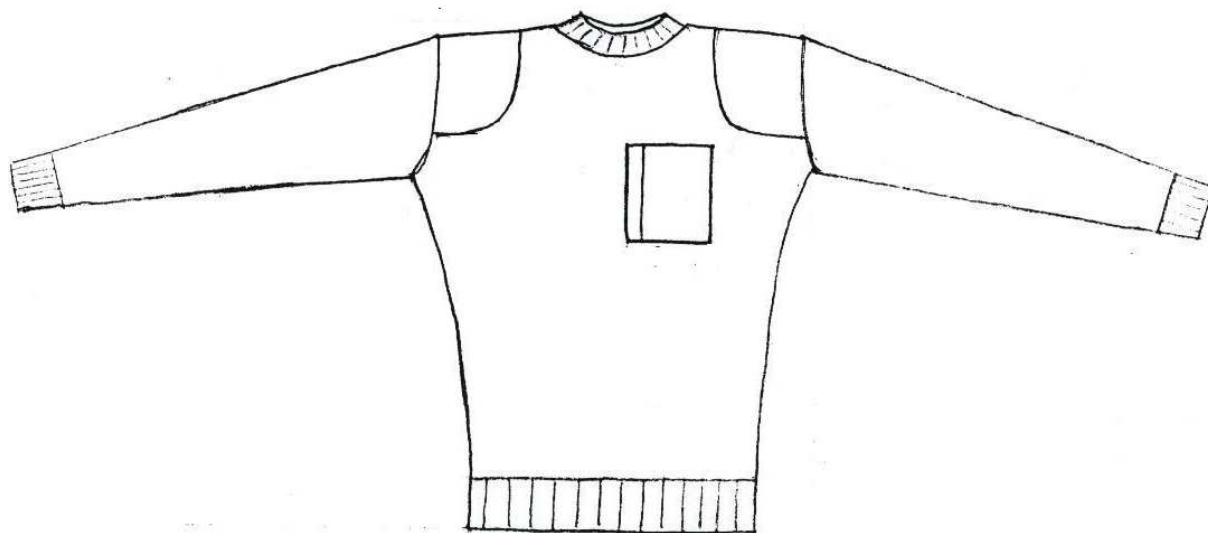
PN-83/P-84507 Wyroby konfekcyjne. Stopnie jakości.

PN-88/P-84669 Odzież ochronna. Znakowanie przed pakowaniem

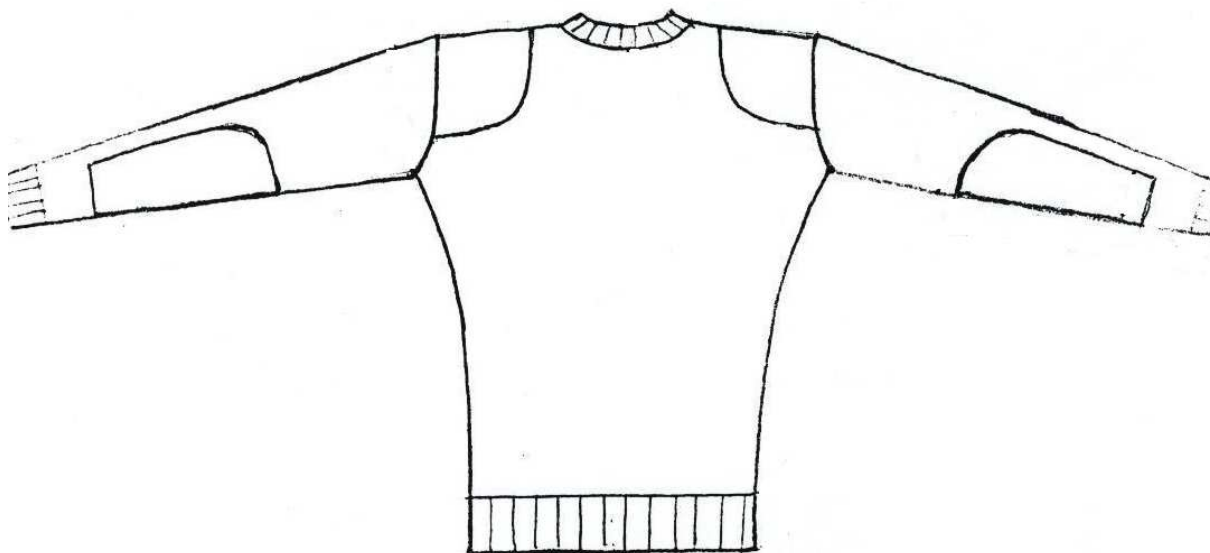
PN-P-84509:1997 Wyroby odzieżowe. Pakowanie, przechowywanie i transport.

3. RYSUNKI MODELOWE – SWETER

Przód



Tył



4. WYMAGANIA TECHNICZNE

4.1 ŚCIEGI

Ściegi stębnówką łańcuszkową (zszycie elementów swetra).

Plisa przyszyta za pomocą łączarki.

Kieszeń oraz łaty przyszyte stębnówką dwuigłową.

5. ZESTAWIENIE WYMAGAŃ TECHNICZNO-UŻYTKOWYCH W ODNIESIENIU DO MATERIAŁÓW

5.1. DZIANINA

PODSTAWOWA CHARAKTERYSTYKA WYROBU			
1	Rodzaj wyrobu	Dzianina (zasadnicza i ściągaczowa)	
2	Skład surowcowy	50% włókna wełniane 50% włókna poliakrylonitrylowe	PN-72/P-04604
3	Splot		PN-EN ISO 8388:2005
3.1	Dzianina zasadnicza	pół mediolański	
3.2	Dzianina ściągaczowa	dwuprawy 2x2	
4	Kolor (dzianina zasadnicza i ściągaczowa)	wg ustalonego wzorca	

WYMAGANIA DLA WYROBU (dzianina zasadnicza)

L.p.	Parametr	Jednostka	Wymaganie/metoda badania
1	Masa powierzchniowa	g/m ²	620 ± 30 PN-P-04613:1997
2	Liczba kolumniek i rzędów lub Masa liniowa przędzy wyprutej z dzianiny/	/cm tex/dtex	wg ustalonego wzorca
3	Zmiana wymiarów po jednokrotnym praniu i suszeniu kierunek wzdłużny i kierunek poprzeczny	%	≤ ±6 PN-EN ISO 5077:2011 Metody prania i suszenia PN-EN ISO 6330:2002+A1:2011, procedura prania - symulowane pranie ręczne (40°C), metoda suszenia C – w stanie rozłożonym
4	Skłonność do mechacenia i pillingu	stopień	≥ 4 PN-EN ISO 12945-1:2002, czas badania 1h
5	Wytrzymałość na przebicie	N	≥ 350 PN-EN ISO 9073-5:2008
6	Odporność wybarwień na:		
	światło sztuczne	stopień	≥ 5 PN-EN ISO 105-B02:2006, metoda 2
	pranie zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4 PN-EN ISO 105-C06:2010, metoda A1S
	pot kwaśny i alkaliczny zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4 ≥ 3-4 PN EN ISO 105-E04:2011

WYMAGANIA DLA WYROBU cd. (dzianina zasadnicza)

L.p.	Parametr	Jednostka	Wymaganie/metoda badania
6cd.	Odporność wybarwień na:		
	tarcie suche zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4
	tarcie mokre zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 3-4 PN EN ISO 105-X12:2005
	na wodę zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4 PN-EN ISO 105-E01:2010

WYMAGANIA DLA WYROBU (dzianina ściągaczowa)

L.p.	Parametr	Jednostka	Wymaganie/metoda badania
1	Masa powierzchniowa	g/m ²	620 ± 30 PN-P-04613:1997
2	Liczba kolumniek i rzędków lub Masa liniowa przędzy wyprutej z dzianiny/	/cm tex/dtex	wg ustalonego wzorca

5.2. TKANINA NA WZMOCNIENIA

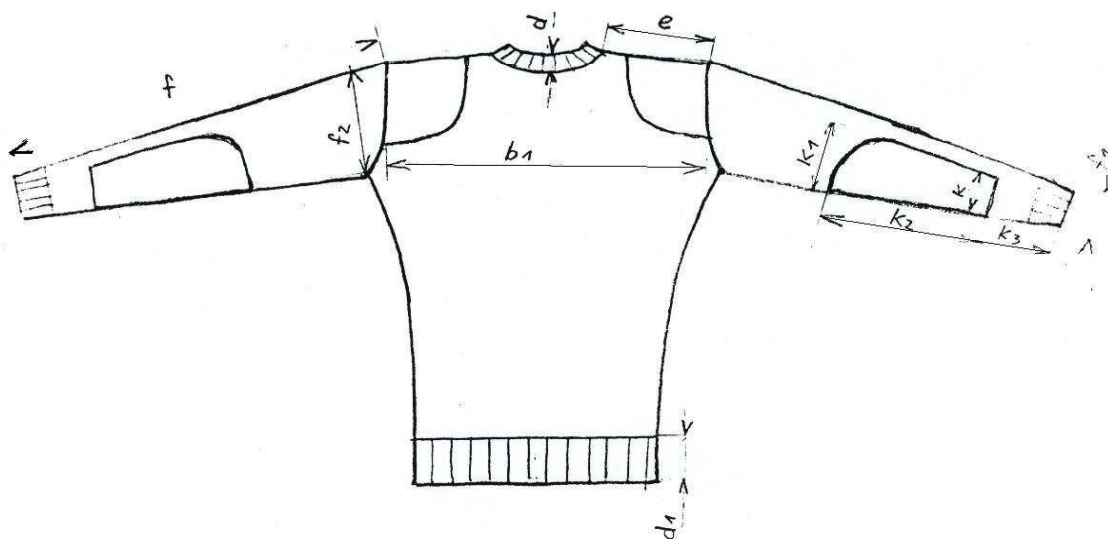
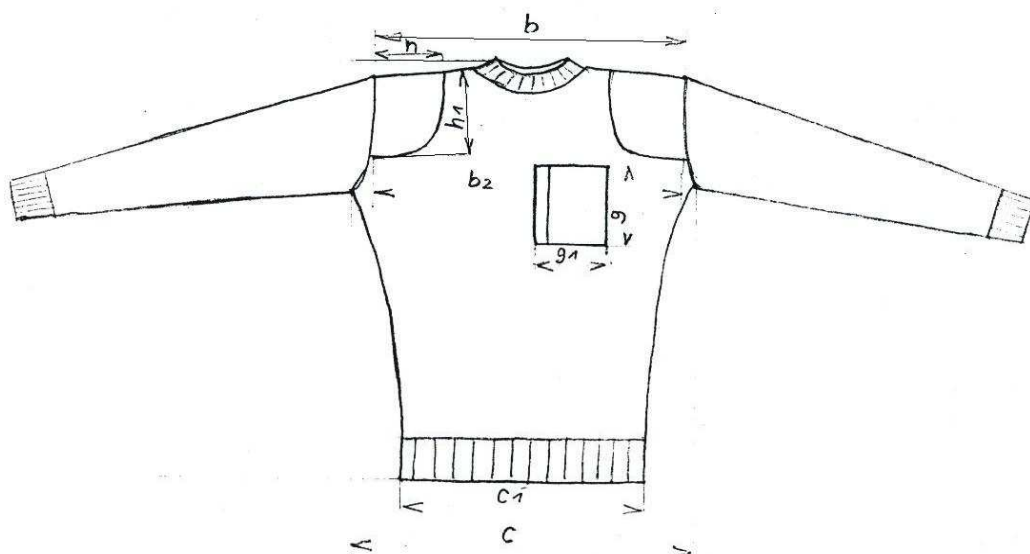
PODSTAWOWA CHARAKTERYSTYKA WYROBU			
1	Rodzaj wyrobu	Tkanina na wzmocnienia	
2	Skład surowcowy	55% włókna poliestrowe 45% włókna bawełniane	PN-72/P-04604
3	Splot	plócienny	PN-52/P-01701
4	Kolor	wg ustalonego wzorca	

WYMAGANIA DLA WYROBU

L.p.	Parametr	Jednostka	Wymaganie/metoda badania
1	Masa powierzchniowa	g/m ²	175 ± 10 PN-ISO 3801:1993
2	Siła maksymalna przy rozciąganiu: osnowa wątek	N	≥ 400 ≥ 300 Metoda badania PN-EN ISO 13934-1:2002
3	Zmiana wymiarów po jednokrotnym praniu i suszeniu kierunek wzdłużny i kierunek poprzeczny	%	≤ ±3 PN-EN ISO 5077:2011 Metody prania i suszenia PN-EN ISO 6330:2002+A1:2011, procedura prania - symulowane pranie ręczne (40°C), metoda suszenia C – w stanie rozłożonym
4	Skłonność do mechacenia i pillingu	stopień	≥ 4 PN-EN ISO 12945-1:2002, czas badania 2h
5	Ocena wyglądu wyrobu po domowym praniu i suszeniu	stopień	≥ 4 PN-EN ISO 15487:2010 Metody prania i suszenia PN-EN ISO 6330:2002+A1:2011, procedura prania - symulowane pranie ręczne (40°C), metoda suszenia C – w stanie rozłożonym
6	Odporność wybarwień na:		
	na światło sztuczne	stopień	≥ 5 PN-EN ISO 105-B02, metoda 2
	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
	pranie zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4 PN-EN ISO 105-C06:2010, metoda A1S
	na wodę zmiana barwy zabrudzenie bieli	stopień	≥ 4 PN-EN ISO 105-E01:2010

6. RYSUNKI TECHNICZNE

Przód i tył



10. OZNAKOWANIE

WZÓR ETYKIETY

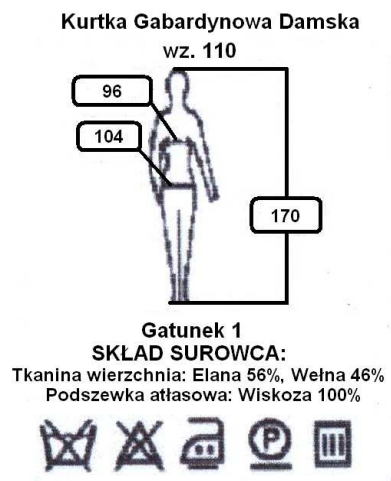
Oznakowanie

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 Tekstylia. Znaki informacyjne o sposobie konserwacji w postaci symboli graficznych.