

LASY PAŃSTWOWE



DOKUMENTACJA TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA

MUNDUR CODZIENNY

**sweter męski
w kolorze ciemnozielonym**

Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej jest Państwowe Gospodarstwo Leśne LASY PAŃSTWOWE.
Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione.

SPIS TREŚCI:

1. Charakterystyka wyrobu	2
1.1. Rysunek modelowy	2
1.2. Opis ogólny wyrobu	3
1.3. Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków	3
2. Wymagania techniczne	4
2.1 Wymagania techniczne gotowego wyrobu	4
2.2 Wymagania techniczne materiałów	4
2.3 Zestawienie elementów składowych	7
2.4 Rodzaje szwów i ściągów	7
2.5 Dopuszczalne sztukowanie elementów	7
2.6 Specyfikacja naszywki „Lasy Państwowe”	7
2.7 Wymagania dotyczące oznaczenia wielkości odzieży i wymiarów ciała	9
2.8 Rysunki techniczne poglądowe (zwymiarowane)	10
2.9 Tabela wymiarów wyrobu gotowego dla rozmiaru wyjściowego	13
3. Wymagania bezpieczeństwa użytkownika	15
4. Wymagania jakościowe	15
5. Cechowanie, znakowanie, pakowanie, transport, przechowywanie	15
5.1 Wszywki	15
5.2 Etykiety	16
5.3 Pakowanie	17
5.4 Transport	17
5.5 Przechowywanie	17
6. Gwarancja producenta	17
7. Badania odbiorcze	17
8. Nadzór nad wyrobem	17
9. Normy	18

1. CHARAKTERYSTYKA WYROBU

1.1 Rysunek modelowy



1.2 Opis ogólny wyrobu

Sweter męski w kolorze ciemnozielonym

Sweter jest elementem munduru codziennego leśnika. Sweter typu golf, wykonany jest z przędzy w kolorze ciemnozielonym o składzie: 90% włókna wełniane, 10% włókna akrylowe. Dół swetra oraz mankiety wykonane z dzianiny ściągaczowej o splocie dwuprawym 2x2, a w krawędzie (pierwszy rząd dzianiny) wprowadzona jest gumka dziewiarska. Podkroj szyi wykończony jest golfem pojedynczym. Golf od wewnątrz podszyty tkaniną poliamidową w kolorze swetra, zapinany na zamek błyskawiczny spiralny, zewnątrz kryty plisami okrągłymi, a od wewnątrz doszyta wstawka z tkaniny poliamidowej. Na barkach i rękawach naszyte są wzmocnienia (łaty) z tkaniny w kolorze ciemnozielonym. Wzmocnienia przeszute maszyną typu „renderka”. Na wysokości 16 cm od szwu barkowego, na lewym rękawie naszyta jest naszywka wykonana techniką żakardu tkanego z logo Lasów Państwowych.

Poszczególne elementy swetra zszyte stębnówką łańcuszkową. Plisa przyszyta za pomocą łączarki. Wszystkie części swetra wykonane są sposobem fully fashion. Od wewnątrz, ok 2 cm poniżej podkroju szyi znajduje się naszywka „Wyprodukowano dla Lasów Państwowych”.

1.3 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Tabela 1

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału
1.	Dzianina zasadnicza	dzianina w kolorze ciemnozielonym o składzie: 90% wełna, 10% akryl, spłot rządowy dwuprawy półmediolański
2.	Dzianina ściągaczowa	dzianina w kolorze ciemnozielonym o składzie: 90% wełna, 10% akryl, spłot dwuprawy 2x2
3.	Tkanina na wzmocnienia	tkania welurowa w kolorze ciemnozielonym o składzie: 100% poliester
4.	Tkanina na podszycia	tkania – skład 100% poliamid w kolorze ciemnozielonym, spłot płócienny 1/1, gramatura 41 g/m ²
5.	Zamek błyskawiczny	– spiralny w kolorze dopasowanym do koloru swetra, 26 cm – 1 sztuka
6.	Gumka dziewiarska	110 dtex w kolorze dzianiny zasadniczej pierwszy rząd ściągacza
7.	Nici	poliestrowe, dobrane do koloru swetra (ciemnozielony), – grubość 120 Nm
8.	Wszywki	wszywka firmowa
		wszywka rozmiarowa ze składem i sposobem pielęgnacji
		wszywka „Wyprodukowano dla Lasów Państwowych” – haft żakardowy, wszywka o wymiarach 7 cm x 4,5 cm naszyta centralnie 5 cm od podkroju szyi.

2. WYMAGANIA TECHNICZNE

2.1 Wymagania techniczne gotowego wyrobu

Wyrób powinien charakteryzować się:

1. Ciepłochłonnością
2. Estetycznym wykonaniem, nie dopuszcza się nieprawidłowych ściegów czy zdeformowania elementów.
3. Wszystkie szwy powinny być zabezpieczone, zarówno na początku jak i na końcu przeszycia.
4. Niedopuszczalny jest brak ciągłości ściegów w szwach, nieprawidłowy przebieg ściegu.
5. Równomiernym i trwałym wybarwieniem zastosowanych materiałów.

2.2 Wymagania techniczne materiałów

Dzianina zasadnicza

Tabela 2

PODSTAWOWA CHARAKTERYSTYKA I WYMAGANIA			
1.	Rodzaj wyrobu	Dzianina	
2.	Skład surowcowy	90% wełna, 10% akryl	PN-P-04604:1972 PN-P-04847.03:1993 PN-EN ISO 1833-4:2010
3.	Splot	Rzędkowy dwuprawy półmediolański	PN-EN ISO 8388:2005
4.	Kolor	Wartość CIELab: $L^* = 22,97$; $a^* = 1,66$; $b^* = 5,98$; $\Delta E \leq 1,5$	

Ciąg dalszy tabeli nr 2

Lp.	Parametr	Jednos.	Wartość	Metoda badania
5.	Masa powierzchniowa	g/m^2	810 ± 10	PN-EN 12127:2000
6.	Liczba rzędów Liczba kolumn	/1 cm	$3,2 \pm 0,2$ $3,1 \pm 0,2$	PN-EN 14971:2007
7.	Zmiana wymiarów po jednokrotnym praniu i jednokrotnym suszeniu – kierunek wzdłużny – kierunek poprzeczny	%	$\pm 10,0$ $\pm 5,0$	PN-EN ISO 5077:2011 PN-EN ISO 3759:2011 Suszenie w stanie rozłożonym – metoda C
8.	Wytrzymałość na przebicie kulą	N	≥ 500	PN-EN ISO 9073-5:2008
9.	Skłonność do mechacenia i pillingu	stopień	4	PN-EN ISO 12945-1:2002
10.	Odporność wybarwień na:			
	światło sztuczne	stopień	≥ 4	PN-EN ISO 105-B02:2014-11 Metoda 2
	pot kwaśny i alkaliczny	stopień	≥ 4	PN EN ISO 105-E04:2013

	tarcie suche	stopień	≥ 3	PN EN ISO 105-X12:2016-08
	tarcie mokre	stopień	≥ 3	
	pranie 40°C	stopień	≥ 4	PN-EN ISO 105-C06:2010 Metoda A1S

Tkanina na wstawki

Tabela 3

PODSTAWOWA CHARAKTERYSTYKA I WYMAGANIA			
1.	Rodzaj wyrobu	tkanina	
2.	Skład surowcowy	100% poliester	PN-P-04604:1972 PN-P-04847.03:1993 PN-EN ISO 1833-4:2010
3.	Splot	satynowy	PN-P-01701:1952
4.	Kolor	Wartość CIELab: $L^* = 24,14$; $a^* = 0,38$; $b^* = 5,30$; $\Delta E \leq 1,5$	

Ciąg dalszy tabeli nr 3

Lp.	Parametr	Jednos.	Wartość	Metoda badania
5.	Masa powierzchniowa	g/m ²	270 ± 05	PN-EN 12127:2000
6.	Siła rozdzierania - kierunek wzdłużny - kierunek poprzeczny	N	≥ 15 ≥ 15	PN-EN ISO 13937-2:2002
7.	Zmiana wymiarów po jednokrotnym praniu i jednokrotnym suszeniu – kierunek wzdłużny – kierunek poprzeczny	%	$\leq \pm 3$ $\leq \pm 3$	PN-EN ISO 5077:2011 PN-EN ISO 3759:2011 Suszenie w stanie rozłożonym – metoda C
8.	Przesuwalność nitek w szwie: osnowa/wątek	mm	≤ 4	PN-EN ISO 13936-2:2005
9.	Skłonność do mechacenia i pillingu	stopień	4	PN-EN ISO 12945-2:2002
10.	Odporność na ścieranie	liczba suwów	$\geq 30\ 000$	PN-EN ISO 12947-2:2017-02
11.	Odporność wybarwień na:			
	Światło sztuczne	stopień	≥ 4	PN-EN ISO 105-B02:2014-11, Metoda 2
	pot kwaśny i alkaliczny	stopień	≥ 4	PN EN ISO 105-E04:2013
	tarcie suche	stopień	≥ 3	PN EN ISO 105-X12:2016-08
	tarcie mokre	stopień	≥ 3	
	prasowanie na wilgotno	stopień	≥ 4	PN-EN ISO 105-X11:2000
	pranie 40°C	stopień	≥ 4	PN-EN ISO 105-C06:2010, Metoda A1S

Tkanina na podszycia

Tabela 4

PODSTAWOWA CHARAKTERYSTYKA I WYMAGANIA			
1.	Rodzaj materiału	Tkanina z przędzy włókien poliamidowych	
2.	Skład surowcowy	100% włókna poliamidowe	PN-P-04604:1972 PN-EN ISO 1833:2010
3.	Splot	1/1 splot płócienny	PN-P-01701:1952
4.	Kolor	Wartość CIELab: L*= 27,75 a*= 1,55 b*= 6,84 $\Delta E \leq 1,5$	PN-EN ISO 105- J01:2002

Ciąg dalszy tabeli nr 4

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość	Metoda badania
5.	Masa powierzchniowa	g/m ²	41±5	PN-EN ISO 2286-2:2016-11
6.	Liczba nitek na jednostkę długości: osnowa wętek	/1 cm	92 ±3 67 ±3	PN-EN 1049-2:2000
7.	Siła maksymalna przy rozciąganiu – osnowa – wętek	N	200 200	PN-EN ISO 13934-1:2013-07
8	Przesuwalność nitek w szwie osnowa/wętek	mm	≤ 4	PN-EN ISO 13936-2:2005
9.	Zmiana wymiarów po jednokrotnym praniu i jednokrotnym suszeniu – kierunek wzdluzny – kierunek poprzeczny	%	≤ ±3 ≤ ±3	PN-EN ISO 5077:2011 PN-EN ISO 3759:2011
10.	Skłonność do mechacenia i pillingu	stopień	≥ 4	PN-EN ISO 12945-2:2002 (2000 suwów)
11.	Odporność na ścieranie	liczba suwów	≥ 30 000	PN-EN ISO 12947-2:2017-02
12.	Odporność wybarwień na:			
	światło sztuczne	stopień	≥ 4	PN-EN ISO 105-B02:2014-11, metoda 2
	pot kwaśny i alkaliczny	stopień	≥ 4	PN EN ISO 105-E04:2013
	tarcie suche	stopień	≥ 4	PN EN ISO 105-X12:2016-08
	tarcie mokre	stopień	≥ 3	
	wodę	stopień	≥ 4	PN-EN ISO 105-E01:2013
	rozpuszczalniki organiczne	stopień	≥ 4	PN-EN ISO 105-X05:1999

2.3 Zestawienie elementów składowych

Tabela 5

Tabela 3			
Wyszczególnienie	Lp.	Nazwa części składowych	Liczba części
Elementy dzianinowe	1.	Przód	2
	2.	Tył	1
	3.	Rękaw	2
	4.	Golf	1
	Razem		6
Tkanina na wzmocnienia	1.	Wzmocnienie ramion	2
	2.	Wzmocnienie rękawów	2
	Razem:		4
Tkanina na podszycia	1.	Podszycie kołnierza (golfa)	1
	2.	Podszycie zapięcia	1
	Razem:		2
RAZEM			12

2.4 Rodzaje szwów i ściegów

Szwy łączące wykonane na maszynach overlock, dwuigłowych i stębnówkach.

Ściegi maszynowe:

- a) szycie stębnówką – liczba ściegów 4-5 ściegów na 1 cm,
- b) overlock – 12-14 ściegów na 1 cm.

2.5 Dopuszczalne sztukowanie elementów

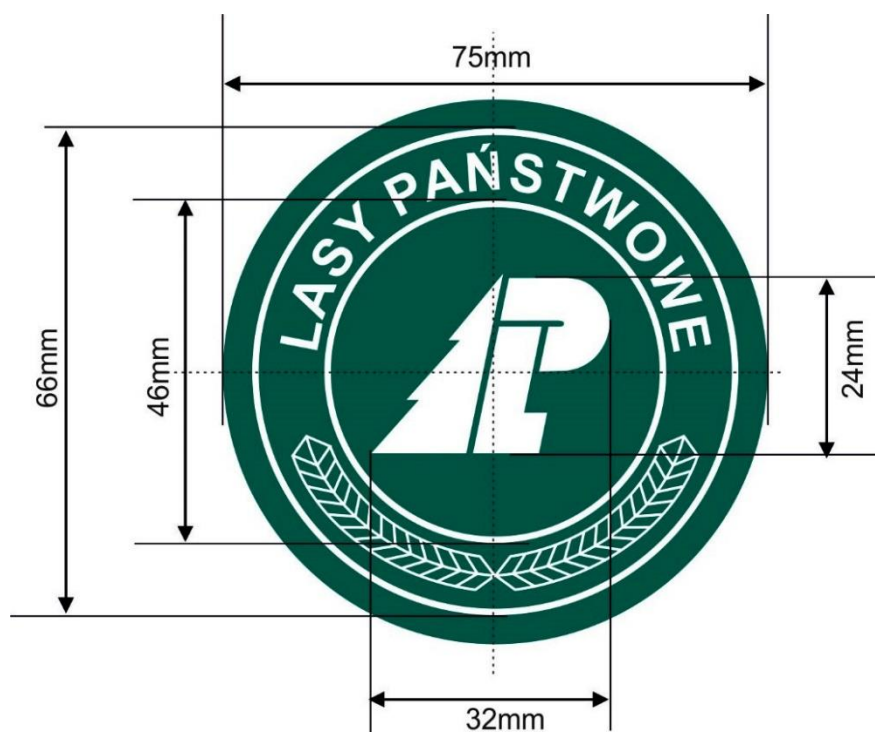
Nie dopuszcza się sztukowania elementów w wyrobie.

2.6 Specyfikacja naszywki „Lasy Państwowe”

Naszywka „Lasy Państwowe” jest wykonana z tkaniny ciemnozielonej, o składzie 100% poliester i splocie ryps regularny na krosnach tkackich (żakardowych). Naszywka ma postać dwóch okręgów wpisanych jeden w drugi. Wewnątrz mniejszego okręgu znajdują się stylizowane inicjały LP obok symbolu drzewa iglastego. Pomiędzy okręgami – kółkiem poprowadzona nazwa LASY PAŃSTWOWE oraz stylizowane gałązki świerku. Zarówno napis, jak i gałązki umieszczone są w osi pionowej okręgów. Po wykonaniu naszywki na krosnach tkackich (żakardowych) jest ona podklejana tremoniną z klejem. Następnie wycinana laserem według szablonu. Krawędzie obszyte na overloku w celu zabezpieczenia przed pruciem.

Tabela 6

Lp.	Nazwa materiału	Dane techniczne
		Rodzaj
1.	Przędza osnowa	poliester 100% – kolor czarny
2.	Przędza wątkowa	poliester 100% 78 dtex – kolor zielony
3.	Przędza wątkowa	poliester 100% 78 dtex – kolor biały
4.	Tkanina poliestrowa	gramatura 188 +/-8 g/m – kolor ciemnozielony
5.	Nici	poliester 100%, grubość 40 – kolor ciemnozielony
6.	Usztywnienie	termonina
7.	Wymiar kółka	średnica 75 mm +/- 1,5 mm



2.7 Wymagania dotyczące oznaczenia wielkości odzieży i wymiarów ciała

Zakresy i interwały dla wymiarów kontrolnych.

Tabela 7

Wymiary podstawowe	S	M	L	XL	XXL	3XL
Obwód klatki piersiowej w cm	90	98	106	114	126	138
Zakres w cm	86-94	94-102	102-110	110-118	118-130	130-142
Interwał	8	8	8	12	12	

Tabela 8

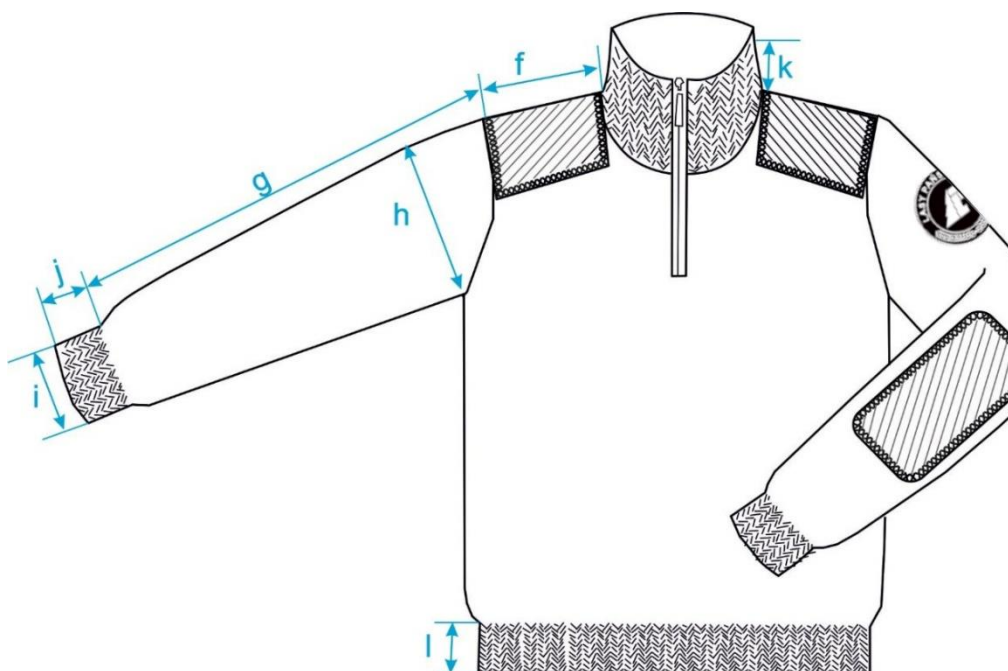
Wymiary podstawowe	S	M	L	XL – 3XL
Wzrost	168	174	180	186
Zakres w cm	164-170	170-176	176-182	182-188
	Wzrost – interwał 6 cm			

Tabela 9

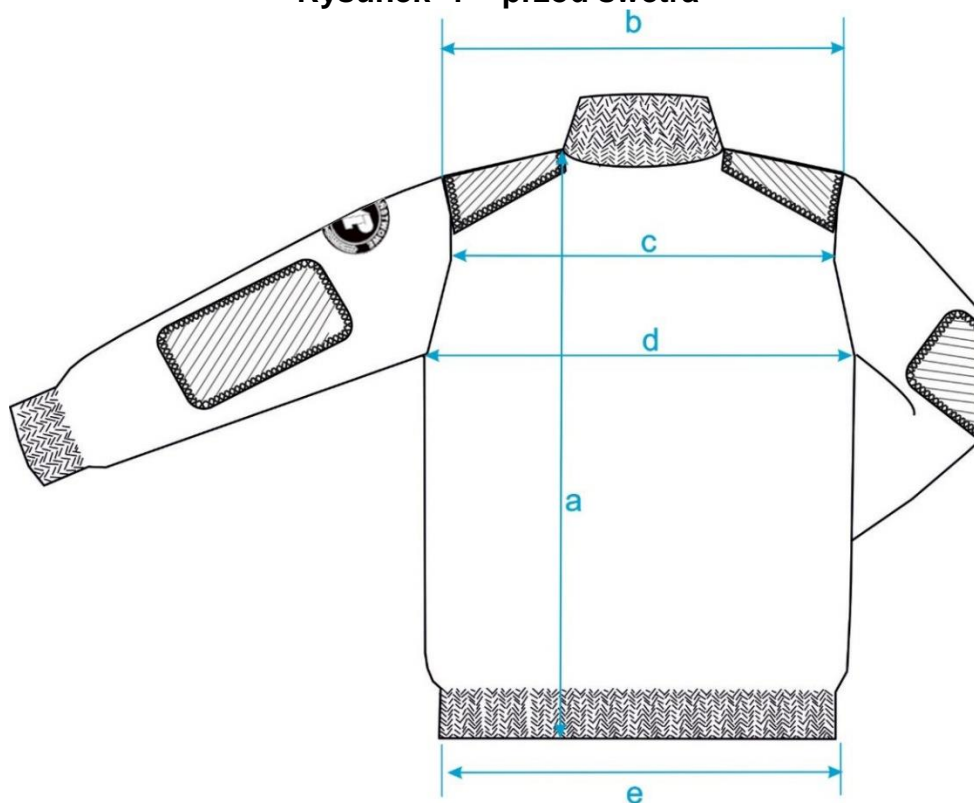
Oznaczenia wielkości						
Rozmiar	S	M	L	XL	XXL	3XL
Wzrost - cm	164-170	170-176	176-182	182-188	182-188	182-188
Obwód klatki piersiowej – cm	86-94	94-102	102-110	110-118	118-130	130-142

Dopuszcza się rozmiary nietypowe, wykraczające poza rozmiary zawarte w tabelach dla użytkowników o nietypowej budowie ciała.

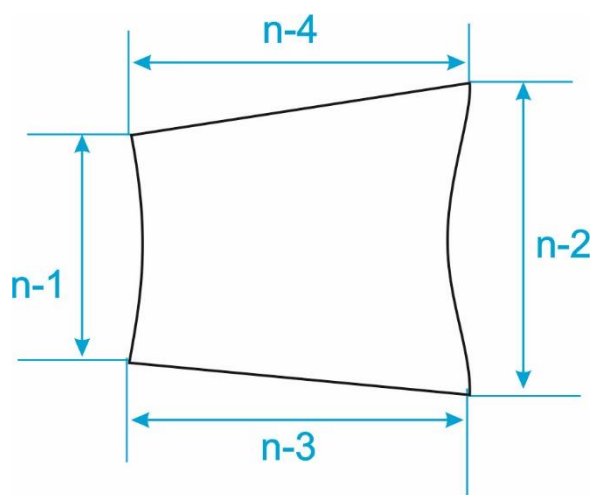
2.8 Rysunki techniczne poglądowe (zwympiarowane)



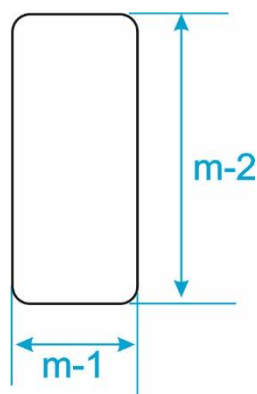
Rysunek 1 – przód swetra



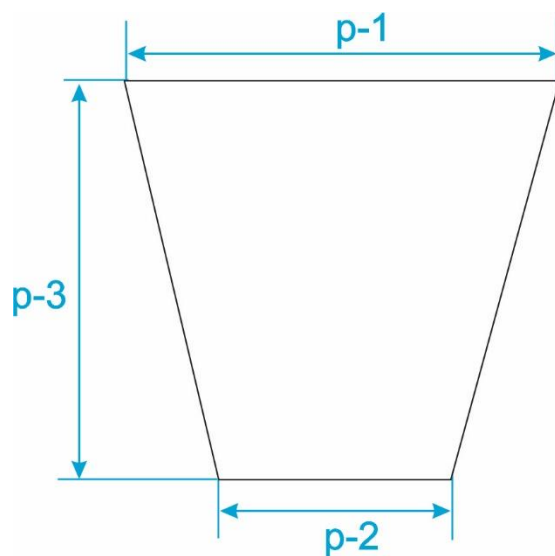
Rysunek 2 – tył swetra



Rysunek 3 – wzmocnienie ramienia



Rysunek 4 – wzmocnienie rękawa



Rysunek 5 – podszybie zapięcia



Rysunek 6 – podszybie golfu

2.9 Tabela wymiarów wyrobu gotowego dla rozmiaru wyjściowego

Wymiary wyrobu gotowego dla swetra męskiego podano w tabeli nr 10.

Tabela 10 (wymiary wyrobu gotowego podane w centymetrach)

Oznaczenie na rysunku	Wyszczególnienie wymiarów	S	M	L	XL	XXL	3XL	Tolerancja ± cm
a	długość – odległość od najwyższego punktu na linii barku do dolej krawędzi swetra	66,0	68,0	70,0	72,0	72,0	72,0	1,5
b	szerokość na wysokości szwów barkowych	41,0	43,0	45,0	47,0	50,0	52,0	1,0
c	szerokość pleców na wysokości ramion	40,0	41,0	42,0	43,0	45,0	46,0	1,0
d	½ obwodu mierzona pod pachą	50,0	52,0	54,0	56,0	60,0	63,0	1,0
e	½ obwodu mierzona u dołu na krawędzi ściągacza	36,0	38,0	40,0	42,0	45,0	47,0	1,0
f	długość ramienia	13,0	14,0	15,0	16,0	17,5	18,5	0,5
g	długość rękawa od wszycia do dolnej krawędzi mierzona środkiem	62,0	64,0	66,0	68,0	68,0	68,0	1,0
h	szerokość rękawa mierzona w złożeniu na wysokości pachy	18,0	19,0	20,0	21,0	19,0	20,0	1,0
i	szerokość rękawa mierzona w złożeniu u dołu ściągacza	8,0	8,0	9,0	10,0	11,0	11,0	0,5

Sweter męski w kolorze ciemnozielonym

j	długość ściągacza dołu	7						0,5
k	szerokość ściągacza golfu	9						0,5
l	szerokość ściągacza u dołu swetra	9						0,5
Wzmocnienie rękawa								
m-1	szerokość wzmocnienia rękawa	11,0	11,0	12,0	12,0	13,0	13,0	0,5
m-2	długość wzmocnienia rękawa	19,0	19,0	20,0	20,0	21,0	21,0	0,5
Wzmocnienie ramienia								
n-1	długość wzmocnienia ramienia	10,5						0,5
n-2	długość wzmocnienia ramienia	15,0						0,5
n-3	szerokość wzmocnienia ramienia – krótszy bok	12,5	1,0	13,5	14,5	16,0	17,0	0,5
n-4	szerokość wzmocnienia ramienia – dłuższy bok	14,0	14,5	15,0	16,0	17,5	18,5	0,5
Podszyście golfu								
o-1	szerokość odszycia golfu	9,0						0,5
o-2	długość odszycia golfu	42,0	44,0	46,0	48,0	50,0	52,0	1,0
Podszyście zapięcia								
p-1	szerokość górna	18,0						0,5
p-2	szerokość dolna	7,0						0,5
p-3	długość	18,0						1,0

3. WYMAGANIA BEZPIECZEŃSTWA UŻYTKOWNIKA

Materiały zastosowane do produkcji swetra męskiego nie powinny w warunkach normalnego użytkowania, wydzielać substancji toksycznych, rakotwórczych, wywołujących alergię, lub w inny sposób szkodliwych. Podczas normalnego użytkowania nie powinny ulegać degradacji.

Wszystkie surowce i dodatki wykorzystywane do konfekcjonowania swetra męskiego nie powinny zawierać substancji powszechnie uznawanych za szkodliwe dla zdrowia. Powinny spełniać wymagania Rozporządzenia (WE) nr 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 18 grudnia 2006 r. w sprawie rejestracji, oceny, udzielania zezwoleń i stosowanych ograniczeń w zakresie chemikaliów (REACH) i utworzenia Europejskiej Agencji Chemikaliów, zmieniające dyrektywę 1999/45/WE oraz uchylające rozporządzenie Rady (EWG) nr 793/93 i rozporządzenie Komisji (WE) nr 1488/94, jak również dyrektywę Rady 76/769/EWG i dyrektywy Komisji 91/155/EWG, 93/67/EWG, 93/105/WE i 2000/21/WE.

W szczególności nie mogą one zawierać substancji zabronionych do stosowania w wyrobach włókienniczych zgodnie z wykazem substancji zawartym w załączniku XVII do przedmiotowego Rozporządzenia.

4. WYMAGANIA JAKOŚCIOWE

1. Ocenę jakościową należy przeprowadzić wg PN-P-06723:1972 „Wyroby dziewiarskie. Stopnie jakości”. Dopuszcza się wyroby jedynie w pierwszym stopniu jakości.
2. Dopuszcza się jedynie wyroby, wykonane zgodnie z niniejszą dokumentacją techniczno-technologiczną.

5. CECHOWANIE, ZNAKOWANIE, PAKOWANIE, TRANSPORT, PRZECHOWYWANIE

5.1 Wszywki

Wszywki firmowe i informacyjne wszyte w lewy bok wyrobu 3 cm nad ściągaczem po wewnętrznej stronie wyrobu.

Wszywka firmowa – zawiera:

- nazwę wykonawcy,
- znak producenta.

Wszywka informacyjna – zawiera:

- nazwę wyrobu,
- skład surowcowy tkaniny zasadniczej i jej skład procentowy,
- oznaczenie rozmiaru odzieży,
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- sposób konserwacji wyrobu.

Wszywka informacyjna wykonana z tkaniny poliestrowej ciętej na gorąco.

Oznaczenie sposobu konserwacji zgodnie z PN-EN ISO 3758:2012 obejmujące następujący układ znaków:



Dopuszcza się stosowanie zamiennie jednej lub dwóch wszywek zawierających oznaczenia zawarte na wszywkach firmowej i informacyjnej, takie jak:

- nazwę wykonawcy,
- skład surowcowy tkaniny zasadniczej oraz jej skład procentowy,
- nazwę wyrobu,
- wielkość wyrobu,
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- sposób konserwacji,
- kod kreskowy wyrobu,
- stopień jakości.

Informacje naniesione na wszywkach wykonać w technologii zapewniającej ich czytelność przy użytkowaniu i zabiegach konserwacyjnych przez okres minimum 2 lat.

5.2 Etykiety

Etykieta jednostkowa powinna znajdować się na wierzchu wyrobu i zawierać:

- nazwę, adres i znak firmowy producenta,
- nazwę wyrobu,
- wielkość wyrobu,
- skład surowcowy materiału zasadniczego,
- jakość wyrobu podaną słownie,
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- sposób konserwacji,
- kod kreskowy,
- skrócony symbol wyrobu (umożliwiający jego identyfikację).

Etykieta zbiorcza umieszczona na kartonie powinna zawierać:

- nazwę producenta,
- nazwę wyrobu,
- wielkość wyrobu,
- skład surowcowy materiału zasadniczego,
- ilość,
- jakość wyrobu podaną słownie,
- datę produkcji (miesiąc i rok),
- sposób konserwacji,
- kod kreskowy – jednostkowy,
- nr zamawiającego/numer zlecenia.

5.3 Pakowanie

Złożony sweter włożyć do torby foliowej, a następnie pakować po 10 szt. w jednym rozmiarze w pudełka kartonowe. Karton skleić taśmą. Na pudełku kartonowym należy nakleić etykietę zbiorczą. Dopuszcza się inny sposób pakowania uzgodniony pomiędzy dostawcą a odbiorcą.

Opakowania zbiorcze powinny zabezpieczać wyrób przed obniżeniem jego jakości zarówno w czasie przechowywania, jak i transportu.

Wielkość opakowań powinna być zgodna z formatem wyrobu.

5.4 Transport

Załadowanie, przewóz i wyładowanie powinny odbywać się w warunkach zabezpieczających przed zamoczeniem, zabrudzeniem, uszkodzeniami mechanicznymi i chemicznymi zgodnie z aktualnymi przepisami transportowymi.

5.5 Przechowywanie

Wyrób należy przechowywać w opakowaniach zbiorczych, w pomieszczeniach przewiewnych, suchych, pozbawionych obcych zapachów. Pomieszczenia powinny zabezpieczyć wyrób przed zawilgoceniem, poplamieniem, zabrudzeniem i uszkodzeniem mechanicznym. Z dala od źródeł ciepła i bezpośredniego działania promieni słonecznych.

Termin maksymalnego przechowywania wynosi 2 lata od daty wyprodukowania wyrobu oznaczonej na etykiecie.

6. GWARANCJA PRODUCENTA

Okres i warunki gwarancji udzielone przez Wykonawcę na wyrób określa umowa.

7. BADANIA ODBIORCZE

Badania odbiorcze należy przeprowadzić zgodnie z normą PN-P-84506:1983 – „Wyroby konfekcyjne. Badania odbiorcze”.

8. NADZÓR NAD WYROBEM

Na etapie produkcji i dostaw.

9. NORMY

Lp.	Numer normy	Tytuł normy	Czego dotyczy
1.	PN-P-8388:2005	Sploty dzianin	Wyroby dziewiarskie
2.	PN-P-84502:1983	Ściegi. Klasyfikacja i oznaczenia	Wyroby konfekcyjne
3.	PN-P-84501:1983	Szwy. Klasyfikacja i oznaczenia	Wyroby konfekcyjne
4.	PN-P-84503:1981	Zasady oznaczania wielkości	Wyroby konfekcyjne
5.	PN-EN 13402-3:2017-11	Oznaczenie wielkości odzieży	Wymiary i interwały
6.	PN-P-84506:1983	Wyroby konfekcyjne. Badania odbiorcze	Tekstylia
7.	PN-P-84530:1990	Wyroby konfekcyjne. Składanie	Tekstylia
8.	PN-EN ISO 3758:2012	Oznaczenie sposobu konserwacji z zastosowaniem symboli	Tekstylia
9.	PN-P-84507:1985	Wyroby konfekcyjne. Stopnie jakości (Wymagania jakościowe)	Wyroby konfekcyjne
10.	PN-P-06723-1972	Wyroby dziewiarskie. Stopnie jakości (Wymagania jakościowe)	Wyroby dziewiarskie
11.	PN-P-84518:1996	Terminologia (Elementy wyrobów odzieżowych)	Wyroby odzieżowe
12.	PN-P-84531:1990	Oznaczenia – Wyroby konfekcyjne	Wyroby konfekcyjne
13.	PN-P-84753:1990	Oznaczenia – Wyroby dziane	Wyroby dziewiarskie
14.	PN-P-84750:1992	Wyroby konfekcyjne z płaskich wyrobów włókienniczych – Wyznaczanie wymiarów	Wyroby konfekcyjne
15.	PN-P-84509:1997	Wyroby odzieżowe – Pakowanie, przechowywanie i transport – Wymagania ogólne	Wyroby odzieżowe