

**INSTYTUT PAMIĘCI NARODOWEJ**

---

Komisja Ścigania Zbrodni przeciwko Narodowi Polskiemu

**DOKUMENTACJA  
TECHNICZNO – TECHNOLOGICZNA**

**SKARPETY LETNIE**

ZATWIERDZAM

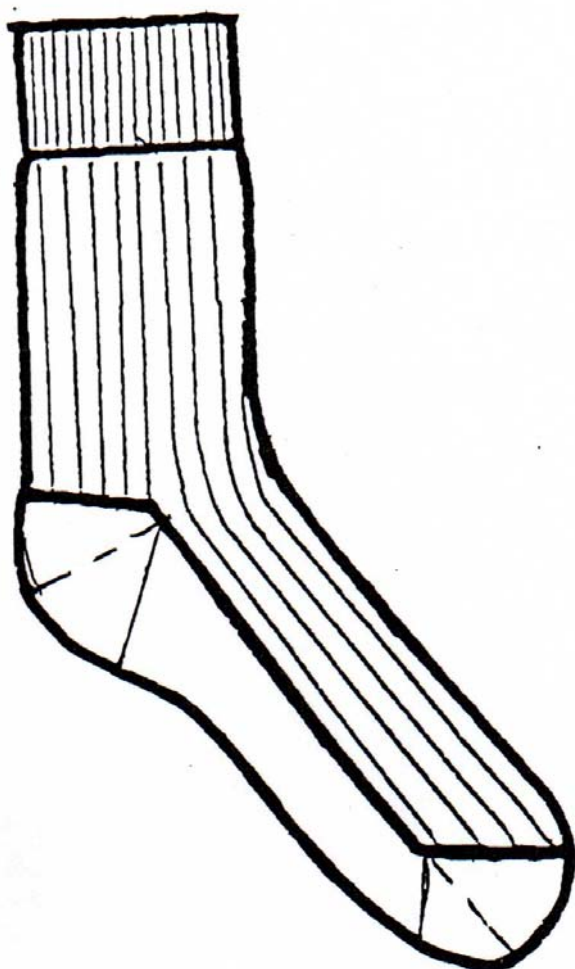
---

Warszawa 2009r.

## Spis treści

1. Rysunek modelowy.....	3
2. Ogólny opis wyrobu.....	4
3. Wymagania techniczne.....	4
4. Charakterystyka maszyn podstawowych.....	5
5. Opis wykonania.....	6
6. Cechowanie, składanie i pakowanie elementów.....	7
7. Rysunek techniczny.....	7
8. Tabela wymiarów wyrobu gotowego.....	8
9. Zestawienie norm zużycia materiałów zasadniczych i dodatków.....	8
10. Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian.....	9

# 1. Rysunek modelowy



## 2 Opis ogólny wyrobu

Skarpetki letnie wykonane z przędzy bawełnianej platerowanej przędzą poliamidową. Cholewka i stopa w splotie dwuprawym 5 x 2. Ściągacz w splotie dwuprawym 1 x 1. Spód stopy, pięta i palce wykonane w splotie lewoprawym.

Skarpetki barwione w półprodukcie na kolor czarny.

## 3. Wymagania techniczne

### Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków:

Rodzaj zastosowanych materiałów i dodatków oraz ich charakterystykę przedstawiono w tablicy I.

*Tablica I*

Lp.	Rodzaj materiału i dodatku	Charakterystyka materiału	Wymaganie wg
1	Przędza zasadnicza	Bawełna 30 tex – 65,5%	PN-P-04653:1997 PN-P-04847/01:1993
2	Przędza dodatkowa	Elastil 80 dtex x 2 – 34,5%	
3	Gumitex (tylko w ściągaczu)	90 dtex oplot modylon	tylko ściągacz PN-P-06682:1989
4	Nici do szycia czubków	Elastil 40 dtex x 2	PN-P-04653:1983 PN-P-04847/1:1992

**Wymagania techniczno – użytkowe dla dzianiny:**

**Tablica 2**

Lp.	Rodzaj parametru		j.m.	Wartość parametru	Badanie wg
1	Liczba rzędów		liczba/ dm	100 ± 5 %	PN-P-04787:1985
2	Liczba kolumnienek			90 ± 5 %	
3	Zmiana wymiarów po praniu w temp. 40° C nie więcej niż:	Długość całkowita	%	12	PN-EN 25077:1998
		Długość stopy		4	
4	Rozciągliwość ściągacza nie mniejsza niż:		cm	20	PN-P-04887:1991
5	Wytrzymałość na przebicie pięty i palców nie mniej niż:		daN	38	PN-P-04738:1979
6	Stopień odporności □ybarwień, nie mniej niż:				
6.1	pranie w temp. 40° C	zmiana barwy	stop.	4	PN-EN20105 – C03 PN-ISO 105- C01:1997
		zabrudzenie bieli bawełny		3	
6.2	Pot	zmiana barwy	stop.	4	PN-EN ISO 105 – E04: 1999
		zabrudzenie bieli bawełny		3	
6.3	Tarcie	suche	stop.	3-4	PN-EN ISO 105 – X12: 1999
		mokre		3-4	

**4. Charakterystyka maszyn podstawowych.**

Wykaz maszyn podstawowych przedstawiono w tablicy 3.

**Tablica 3**

Lp.	Rodzaj maszyny	Typ	Uwagi
1	Automat pończoszniczy dwucylindrowy trzysystemowy	LUCIA	Nu 14 o 3,75”
2	Łączarka	EXAKTA	Gęstość ściegu 55/1 dcm
3	Zszywacz	-	Do łączenia par

## 5. Opis wykonania

Podstawowe operacje wykonania skarpet przedstawiono w tablicy 4.

*Tablica 4*

Lp.	Rodzaj operacji	Sposób wykonania
1	Dzianie	Maszyny podstawowe pończosznicze
2	Wywracanie na lewą stronę	ręcznie
3	Łączenie czubków	łączarka
4	Wywracanie na prawą stronę	ręcznie
5	Formowanie wyrobu	formiarka
6	Czyszczenie wyrobu	ręcznie
7	Pasowanie	ręcznie
8	Klasyfikacja jakościowa	ręcznie
9	Pakowanie	ręcznie

## 6. Cechowanie, składanie, pakowanie

### **Rozmieszczenie cech dostawcy:**

**Etykieta jednostkowa** zawierająca co najmniej następujące dane:

- nazwę, adres i znak firmowy producenta;
- nazwę wyrobu, numer wzoru i kolor wyrobu;
- skład surowcowy z podaniem nazw handlowych lub grup surowcowych oraz ich udziałów procentowych, jeżeli udział ten jest większy od 10%;
- rodzaj wykończenia uszlachetniającego;
- wielkość wyrobu oznaczona według tabeli wielkości;
- jakość wyrobu podana słownie;
- znak kontroli jakości;
- miesiąc i rok produkcji wyrobu.

*Uwaga – na etykietach jednostkowych wyrobów pończoszniczych nie umieszcza się przepisu konserwacji.*

**Etykieta na opakowanie zbiorcze** zawierająca co najmniej następujące dane:

- nazwę, adres i znak firmowy producenta;
- nazwę wyrobów, numer wzoru i kolor wyrobów;
- wielkości wyrobów oznaczone według tabeli wielkości;

- jakość wyrobów podaną słownie, przy czym drugą jakość należy dodatkowo oznaczyć jednym pasem nadrukowanym po przekątnej etykiety;
- ogólną liczbę sztuk zawartych w opakowaniu;
- wielkość wyrobów z wyszczególnieniem liczby sztuk w poszczególnych wielkościach;
- numer pakującego;
- miesiąc i rok produkcji wyrobu.

### **Składanie:**

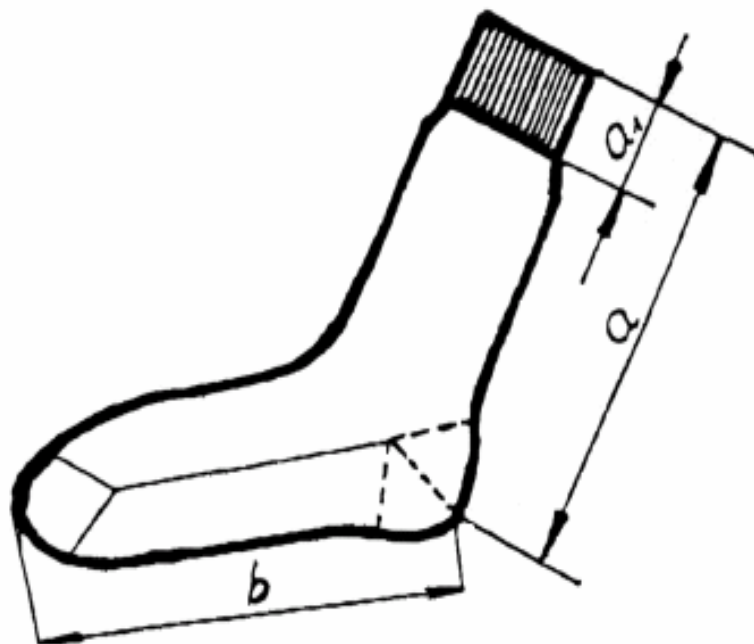
Parę skarpet jednakowej wielkości połączyć na ściągaczu z jednoczesnym zamocowaniem etykiety jednostkowej i złożyć (na trzy części po długości).

### **Pakowanie:**

Złożone skarpety w jednej wielkości pakowane są w paczki po 10 za pomocą banderoli z etykietą na opakowanie zbiorcze. Następnie 100 par skarpet pakować do kartonu zbiorczego o wymiarach 400x300x260 mm. Po oklejeniu taśmą samoprzylepną i ostemplowaniu pieczętką firmową na karton nakleić etykietę na opakowanie zbiorcze.

Dopuszcza się, przy uzgodnieniu z zamawiającym pakowanie innych ilości w uzgodnione rodzaje opakowań.

## **7. Rysunek techniczny**



## 8. Tabela wymiarów wyrobu gotowego.

Wymiary wyrobu gotowego podane zostały w tablicy nr 5.

*Tablica 5*

Oznaczenia wg. rysunku	wielkości	23-24	25-26	27-28	29-30	Dopuszczalne odchyłki
	Udział %	15	40	30	15	
a	Długość całkowita	20	22	24	26	± 1,0
b	Długość stopy	98	98	98	98	± 1,0
a <sub>1</sub>	Długość całego ściągacza	3,5				± 0,5
Masa wyrobu gotowego w gramach		34,0 ± 3,4	38,5 ± 3,8	41,0 ± 4,1	44,5 ± 4,5	

## 9. Zestawienie norm zużycia materiałów zasadniczych i dodatków.

Średnie normy zużycia materiałów zasadniczych podaje tablica 6.

*Tablica 5*

Lp.	Nazwa materiałów zasadniczych i dodatków	Norma zużycia
1	Przędza zasadnicza na jeden wyrób	47,3 g
2	Elastil do szycia czubków	0,10 g
3	Gumitex	0,60 g
4	Etykieta jednostkowa	1 szt. / parę
5	Etykieta na opakowanie zbiorcze	1 szt. / 100 par
6	Banderola	1 szt. / 10 par
7	Karton zbiorczy	1 szt. / 100 par
8	Taśma samoprzylepna	1,10 m / karton

