

INSTYTUT PAMIĘCI NARODOWEJ

Komisja Ścigania Zbrodni przeciwko Narodowi Polskiemu

**DOKUMENTACJA
TECHNICZNO – TECHNOLOGICZNA**

SKARPETY ZIMOWE

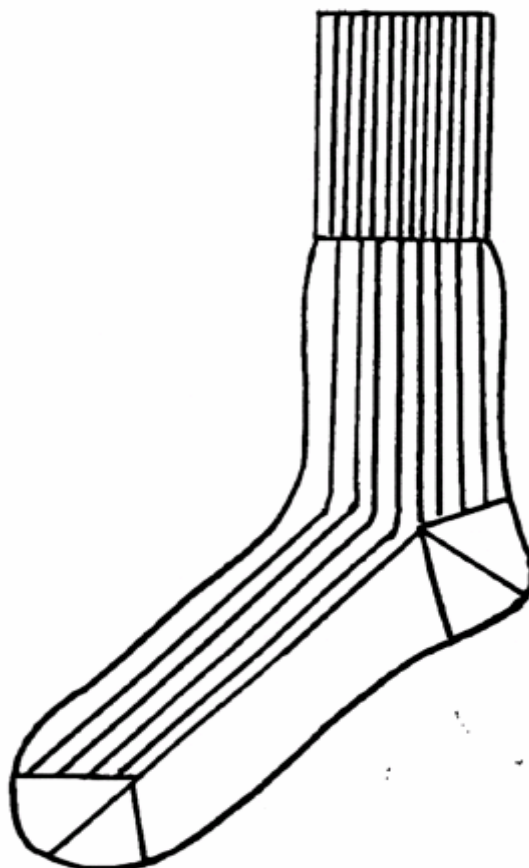
ZATWIERDZAM

Warszawa 2009r.

Spis treści

1. Rysunek modelowy.....	3
2. Opis ogólny wyrobu.....	3
3. Wymagania techniczne.....	4
4. Charakterystyka maszyn podstawowych.....	5
5. Opis wykonania.....	6
6. Cechowanie, składanie i pakowanie elementów.....	6
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 zimowe wykonane z przędz chesankowych w kolorze czarnym o składzie surowcowym 40% wełny, 30% anilany i 30% elany. Cholewka i stopa w splocie dwuprawym 3 x 1. Ściągacz w splocie dwuprawym 1 x 1. Spód stopy, pięta i palce wykonane w splocie lewoprawym.

3. Wymagania techniczne

Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków:

Rodzaj zastosowanych materiałów i dodatków oraz ich charakterystykę przedstawiono w tablicy 1.

Tablica 1

Lp.	Rodzaj materiału i dodatku	Charakterystyka materiału	Wymaganie wg
1	Dzianina zasadnicza	w kolorze czarnym	tablicy 2
2	Gumitex (tylko w ściągaczu)	90 dtex opłot elastil	tylko ściągacz PN-P-04682:1989
3	Nici do szycia czubków	Elastil 40 dtex x 2	PN-P-04653:1983 PN-P-04847/1:1992

Wymagania techniczno – użytkowe dla dzianiny:

Wymagania techniczno-użytkowe dla dzianiny oraz metody jej oceny zestawiono w tablicy 2.

Tablica 2

Lp.	Rodzaj parametru		j.m.	Wartość parametru	Badanie w/g
1	Skład surowcowy przędzy	- zasadniczej	%	węlna 40, elana 30, anilana 30	PN-P-04653:1983
		- dodatkowej		elastil 10	PN-P-04847/1:1992
2	Masa liniowa przędzy:	- zasadniczej	Ttex	(42 tex x 2) x 2	PN-P-04653:1983
		- dodatkowej		80 dtex x 2	
3	Splot dzianiny zasadniczej		-	DP - dwuprawy	PN-P-01743:1997

4	Liczba rządków		liczba/ 1 dcm	50 ± 4 %	PN-P-04787:1985
5	Liczba kolumnienek			40 ± 3 %	
6	Zmiana wymiarów po praniu w temp. 40° C nie więcej niż:	Długość całkowita	%	12	PN-EN 25077:1998
		Długość stopy		4	
7	Rozciągliwość ściągacza nie mniejsza niż:		cm	20	PN-P-04887:1991
8	Wytrzymałość na przebicie pięty i palców nie mniej niż:		daN	72	PN-P-04738:1979
9	Stopień odporności wybarwień na:				
9.1	pranie w temp. 40° C	zmiana barwy	stop.	4	PN-EN20105 – C01 PN-ISO 105- C01:1997
		zabrudzenie bieli bawełny		4	
9.2	Pot	zmiana barwy	stop.	4	PN-EN ISO 105 – E04: 1999
		zabrudzenie bieli bawełny		4	
9.3	Tarcie	suche	stop.	4	PN-EN ISO 105 – X12: 1999
		mokre		4	

4. Charakterystyka maszyn podstawowych.

Wykaz maszyn podstawowych przedstawiono w tablicy 3.

Tablica 3

Lp.	Rodzaj maszyny	Typ	Uwagi
1	Automat dwucylindrowy	„WERA”	Nu 6 o 4” lub o 4,5”
2	Łączarka	„EXAKTA”	Gęstość ściegu 55/1 dcm
3	Zszywacz	-	Do łączenia par

5. Opis wykonania

Podstawowe operacje wykonania skarpet przedstawiono w tabelicy 4.

Tablica 4

Lp.	Rodzaj operacji	Sposób wykonania
1	Dzianie	Maszyny podstawowe pończosznicze
2	Wywracanie na lewą stronę	ręcznie
3	Łączenie czubków	exacta
4	Wywracanie na prawą stronę	ręcznie
5	Formowanie wyrobu	formiarka LP 3
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 jakością 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:

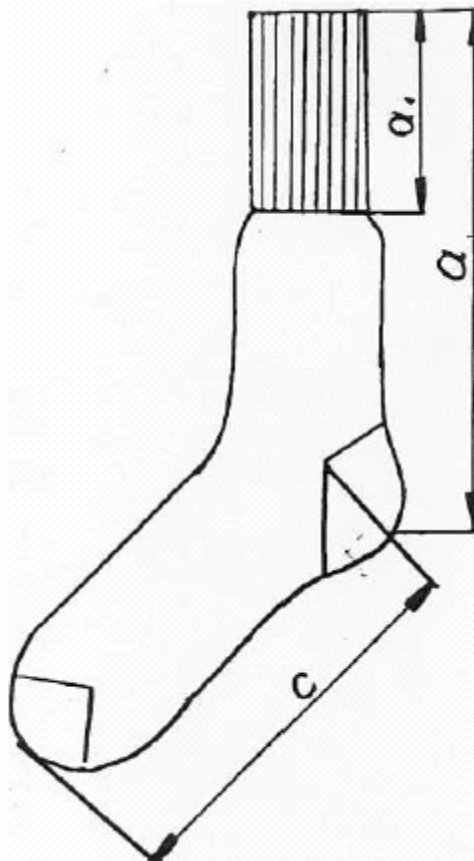
Parę skarpet jednakowej wielkości połączyć na ściągaczu z jednoczesnym zamocowaniem etykiety jednostkowej i złożyć (na trzy części po długości).

Pakowanie:

Złożone skarpety w jednej wielkości pakowane są w paczki po 5 za pomocą banderoli z etykietą na opakowanie zbiorcze. Następnie 50 par skarpet pakować do kartonu zbiorczego o wymiarach 400x300x300 mm. Po oklejeniu taśmą samoprzylepną i ostemplowaniu pieczęcią 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	34	34	36	30	± 1,5
b	Długość stopy	24	26	28	30	± 1,0
a ₁	Długość całego ściągacza	15				± 0,5
Masa wyrobu gotowego w gramach		85,6 ± 8,66	88,7 ± 8,87	95,0 ± 9,5	98,1 ± 9,81	

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	110,0 g
2	Elastil do szycia czubków	0,20 g
3	Gumitex	0,20 g
4	Etykieta jednostkowa	1 szt. / parę
5	Etykieta na opakowanie zbiorcze	1 szt. / 50 par
6	Banderola	1 szt. / 5 par
7	Karton zbiorczy	1 szt. / 50 par
8	Taśma samoprzylepna	1,10 m / karton

