

LASY PAŃSTWOWE



DOKUMENTACJA TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA

MUNDUR CODZIENNY

**spodnie męskie z kieszenią
w kolorze ciemnooliwkowym**

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

SPIS TREŚCI:	
<hr/>	
1. Charakterystyka wyrobu	2
1.1. Rysunek modelowy	2
1.2. Opis ogólny wyrobu	3
1.3. Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków	4
2. Wymagania techniczne	4
2.1 Wymagania techniczne gotowego wyrobu	4
2.2 Wymagania techniczne materiałów	5
2.3 Zestawienie elementów składowych	6
2.4 Rodzaje szwów i ściągów	8
2.5 Dopuszczalne sztukowanie elementów	8
2.6 Wymagania dotyczące oznaczenia wielkości odzieży i wymiarów ciała	8
2.7 Tabela klasyfikacji wielkości	9
2.8 Rysunki techniczne poglądowe (zwymiarowane)	10
2.9 Tabela wymiarów wyrobu gotowego dla rozmiaru wyjściowego	15
3. Wymagania bezpieczeństwa użytkownika	16
4. Wymagania jakościowe	17
5. Cechowanie, znakowanie, pakowanie, transport, przechowywanie	17
5.1 Wszywki	17
5.2 Etykiety	18
5.3 Pakowanie	19
5.4 Transport	19
5.5 Przechowywanie	19
6. Gwarancja producenta	20
7. Badania odbiorcze	20
8. Nadzór nad wyrobem	20
9. Normy	21

1. CHARAKTERYSTYKA WYROBU

1.1 Rysunek modelowy



1.2 Opis ogólny wyrobu

Spodnie męskie z kieszenią w kolorze ciemnooliwkowym

Linia spodni prosta, nogawki przednie gładkie. Kieszenie boczne klinowe, (górny rygiel wykonany zaraz pod paskiem (nie więcej niż 5 mm), a dolny przed „wejściem” w szew boczny kieszeni (nie więcej niż 5 mm). Kieszenie przestębnowane na stębnówce dwuigłowej (pierwsza stębnówka od krawędzi 1 mm, przestrzeń między stębnówkami 6 mm). W podkładach kieszeni dodatkowe kieszenie zapinane na zamek kryty, mocowane rygielkiem od góry. Na bokach nogawek naszyte są kieszenie nakładane (z mieszками u dołu i z boku od strony tyłu, z kontrafałdą pośrodku), z patkami zapinanymi kryto na dwie napy. Górne krawędzie kieszeni nakładanych są podwinięte i przestębnowane na szerokość 2,0 cm. Na wysokości kolan naszyte po skosie wzmocnienie (łaty z tkaniny zasadniczej). Wzmocnienia wpuszczone są w szwy boczne i wewnętrzne.

Na nogawkach tylnych po dwie zaszewki, naszyte dwie kieszenie nakładane z patkami, zapinane kryto na napy (po dwie napy). Na wysokości siedzenia naszyte wzmocnienie (łaty) z tkaniny zasadniczej.

Góra spodni wykończona paskiem o szerokości 4 cm. Prawa i lewa strona pasa bez przedłużenia i odszyta na prosto, zapinana na jeden guzik typu hak.

Pasek wewnętrzny z tkaniny zasadniczej na który jest naszyta taśma (gurt spodniowy). W pasku znajduje się 7 podtrzymywaczy podwójnych o szerokości 1,0 cm. Podtrzymywacze obniżone o ok. 2,0 cm, są przyszyte na ryglówce u dołu (po wierzchu) i u góry. Listewka lewa prosta, lamowana do paska, listewka prawa prosta, lamowana do paska. Rozporek zapinany na zamek błyskawiczny metalowy. Worki kieszeni bocznych klinowych wykończone na overlocku.

Doły nogawek podwinięte dwa razy i przestębnowane na 2,0 cm od krawędzi. Od wewnątrz na dole nogawek (po całym obwodzie) naszyta taśma bawełniana rypsowa, lekko wysunięta poza krawędź nogawki (1 mm ÷ 1,5 mm). Spodnie prasowane bez „kantów”. Wewnątrz spodni wszyta jest wszywka ze składem tkaniny, przepisem konserwacji i rozmiarem.

1.3 Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

Tabela 1

Lp.	Nazwa materiału	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału
1.	Tkanina zasadnicza	tkanina ubraniowa z mieszanki włókien bawełnianych i poliestrowych
2.	Wkład	włókninowy z klejem 32 g/m ² , 52 p/cm ²
3.	Kieszeniówka	tkanina podszewkowa, 100% bawełna, masa powierzchniowa 110-120 g/m ² , kolor dostosowany do tkaniny zasadniczej
4.	Lamówka	lamówka bawełniana o szerokości ok. 15 mm
5.	Nici	<ul style="list-style-type: none">– Nm 120 – do szycia– Nm 120 – do obrzucania– Nm 80 – do stębnowania
6.	Guziki	metalowy oksydowany lub pokryty inną powłoką antykorozyjną typu hak do paska o średnicy -15 mm ± 2 mm
7.	Napy	metalowe oksydowane lub pokryte inną powłoką antykorozyjną o średnicy -18 mm ± 2 mm
8.	Taśma (gurt)	poliestrowo-bawełniany z gumką
9.	Taśma rypsowa	o szerokości - 2,0 cm
10.	Zamek	gotowy, metalowy o długości -14 cm
11.	Zamki	nierozdzielny spiralny z tworzywa o długości - 18,0 cm
12.	Wszywki	tkanina poliestrowa

2. WYMAGANIA TECHNICZNE

2.1 Wymagania techniczne gotowego wyrobu

Wyrób powinien charakteryzować się:

1. Estetycznym wykonaniem, nie dopuszcza się nieprawidłowych ściegów czy zdeformowania elementów.
2. Wszystkie szwy powinny być zabezpieczone, zarówno na początku jak i na końcu przeszycia.
3. Wyrób powinien cechować się dobrą układalnością, aby w noszeniu mógł dopasowywać się do ruchów ciała i powracać do swojej pierwotnej formy.
4. Równomiernym i trwałym wybarwieniem zastosowanych materiałów.
5. Niedopuszczalny jest brak ciągłości ściegów w szwach, nieprawidłowy przebieg ściegu.

2.2 Wymagania techniczne materiałów

Tkanina zasadnicza

Tabela 2

PODSTAWOWA CHARAKTERYSTYKA WYROBU			
1.	Rodzaj wyrobu	Tkanina ubraniowa z mieszanki włókien poliestrowych i bawełnianych	
2.	Skład surowcowy	85% włókna bawełniane 15% włókna poliestrowe	PN-P-04604:1972
3.	Splot	2/2 ripstop	PN-P-01701:1952
4.	Kolor	Wartość CIELab: L*=27,075; a*=0,771; b*=4,925; $\Delta E \leq 1,5$	PN-EN ISO 105-J01:2002 PN-EN ISO 105-J03:2009

ciąg dalszy tabeli 2

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość	Metoda badania
5.	Masa powierzchniowa	g/m ²	200 ± 10	PN-ISO 3801:1993
6.	Liczba nitok na jednostkę długości: osnowa wątek	/1 cm	581 ± 20 293 ± 10	PN-EN 1049-2:2000 metoda A
7.	Siła maksymalna przy rozciąganiu – osnowa – wątek	N	≥ 700 ≥ 500	PN-EN ISO 13934-1:2013-07
8.	Przesuwalność nitok w szwie osnowa/wątek	mm	≤ 4	PN-EN ISO 13936-2:2005
9.	Zmiana wymiarów po jednokrotnym praniu i jednokrotnym suszeniu – kierunek wzdłużny – kierunek poprzeczny	%	≤ ±2 ≤ ±2	PN-EN ISO 5077:2011 PN-EN ISO 3759:2011
10.	Odprężność po zmięciu	stopień	≥ 3	PN-ISO 9867:1999
11.	Skłonność do mechacenia i pillingu	stopień	≥ 4	PN-EN ISO 12945-2:2021-04 (2000 suwów)
12.	Przepuszczalność powietrza	mm/s	≥ 30	PN-EN ISO 9237:1998
13.	Odporność na ścieranie	liczba suwów	≥ 30 000	PN-EN ISO 12947-2:2017-02
14.	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-X12:2005
	tarcie mokre	stopień	≥ 3	
	wodę	stopień	≥ 4	PN-EN ISO 105-E01:2013
	prasowanie na wilgotno	stopień	≥ 4	PN-EN ISO 105-X11:2000
	ropuszczalniki organiczne	stopień	≥ 4	PN-EN ISO 105-X05:1999
	czyszczenie chemiczne	stopień	≥ 4	PN-EN ISO 105-D01:2010

2.3 Zestawienie elementów składowych

Tabela 3

Rodzaj materiału	Lp.	Wyszczególnienie elementów	Liczba elementów
Tkanina zasadnicza	1.	Nogawka przednia	2
	2.	Nogawka tylna	2
	3.	Łata kolana – nogawka przód	2
	4.	Łata nogawki – tył	2
	5.	Klin	1
	6.	Pasek wierzch	1
	7.	Pasek spód	1
	8.	Listewka prawa w złożeniu	1
	9.	Listewka lewa	1
	10.	Podkład kieszeni bocznej – overlockowany	2
	11.	Odszycie kieszeni bocznej	2
	12.	Podkład kieszeni dodatkowej – cz.1	2
	13.	Podkład kieszeni dodatkowej – cz.2	2
	14.	Kieszeń boczna nakładana z kontrafałdą	2
	15.	Mieszek kieszeni bocznej nakładanej	2
	16.	Klapka kieszeni bocznej nakładanej	4
	17.	Kieszeń tylna nakładana	2
	18.	Klapka kieszeni tylnej nakładanej	4

Spodnie męskie z kieszenią w kolorze ciemnooliwkowym

	19.	Podtrzymywacze podwójne obniżone ok. 2,0 cm	7
	20.	Pasek	2
Razem			44
Kieszeniówka	1.	Worek kieszeni bocznej 2-częściowy	2+2
	2.	Worek kieszeni dodatkowej	2
Razem			6
Wkład klejony	1.	Listewka lewa	1
	2.	Listewka prawa	1
	3.	Odszycie kieszeni bocznej	2
	4.	Kłapka kieszeni bocznej nakładanej	4
	5.	Kłapka kieszeni tylnej nakładanej	4
	6.	Wzmocnienie górne krawędzi kieszeni bocznej nakładanej	2
	7.	Wzmocnienie górne krawędzi kieszeni tylnej nakładanej	2
	8.	Pasek	2
	9.	Podtrzymywacze	7
Razem			25
Taśma lamówka	1	Obszycie listewki prawej rozporka	1
	2	Obszycie listewki lewej rozporka	1
Razem			2
Guzik	1.	Zapięcie pasa	1
Razem			1
Napy	1	Kieszenie boczne nakładane	4
	2	Kieszenie tylnie nakładane	4
Razem			8
Taśma poliestrowo-gumowa (gurt spodniowy)	1	Pasek	1
Razem			1
Taśma rypsowa	1	Odszycie dołu nogawek	2
Razem			2

Zamek metalowy	1	Rozporek	1
Razem			1
Zamek tworzywowy	1	Kieszenie boczne wpuszczane	2
Razem			2
Wszywka firmowa*	1	Worek kieszeń prawej	1
Razem			1
Wszywka rozmiarowa *	1	Worek kieszeń prawej	1
Razem			1

* Dopuszcza się stosowanie zamiennie jednej lub dwóch wszywek zawierających oznaczenia zawarte na wszywkach firmowej i informacyjnej.

2.4 Rodzaje szwów i ściągów

Wymagane gęstości ściągów maszynowych:

- do szycia 40 ÷ 50 ściągów/1 dm
- do stębnowania 30 ÷ 40 ściągów/1 dm
- overlockowy 40 ÷ 50 ściągów/1 dm
- ryglujący 100 ÷ 120 ściągów/1 dm

Szwy przy rozpoczęciu i zakończeniu zamocować poprzez przeszycie w celu zabezpieczenia przed pruciem.

2.5 Dopuszczalne sztukowanie elementów

Nie dopuszcza się sztukowania elementów.

2.6 Wymagania dotyczące oznaczenia wielkości odzieży i wymiarów ciała

WIELKOŚCI

Wymiary kontrolne: wzrost, obwód pasa – w celu dopasowania ubiorów do użytkowników o niżej wymienionych wymiarach.

Zakresy i interwały dla wymiarów kontrolnych.

Tabela 4

Wymiary podstawowe	Wzrost – interwał 6 cm				
Wzrost w cm	166	172	178	184	190
Zakres w cm	163-169	169-175	175-181	181-187	187-193

Tabela 5

Wymiary podstawowe		Obwód pasa								
Obwód pasa w cm	78	82	86	90	94	99	104	109	114	
Zakres w cm	76-80	80-84	84-88	88-92	92-97	97-102	102-107	107-112	112-117	
Interwał		4	4	4	4	5	5	5	5	5

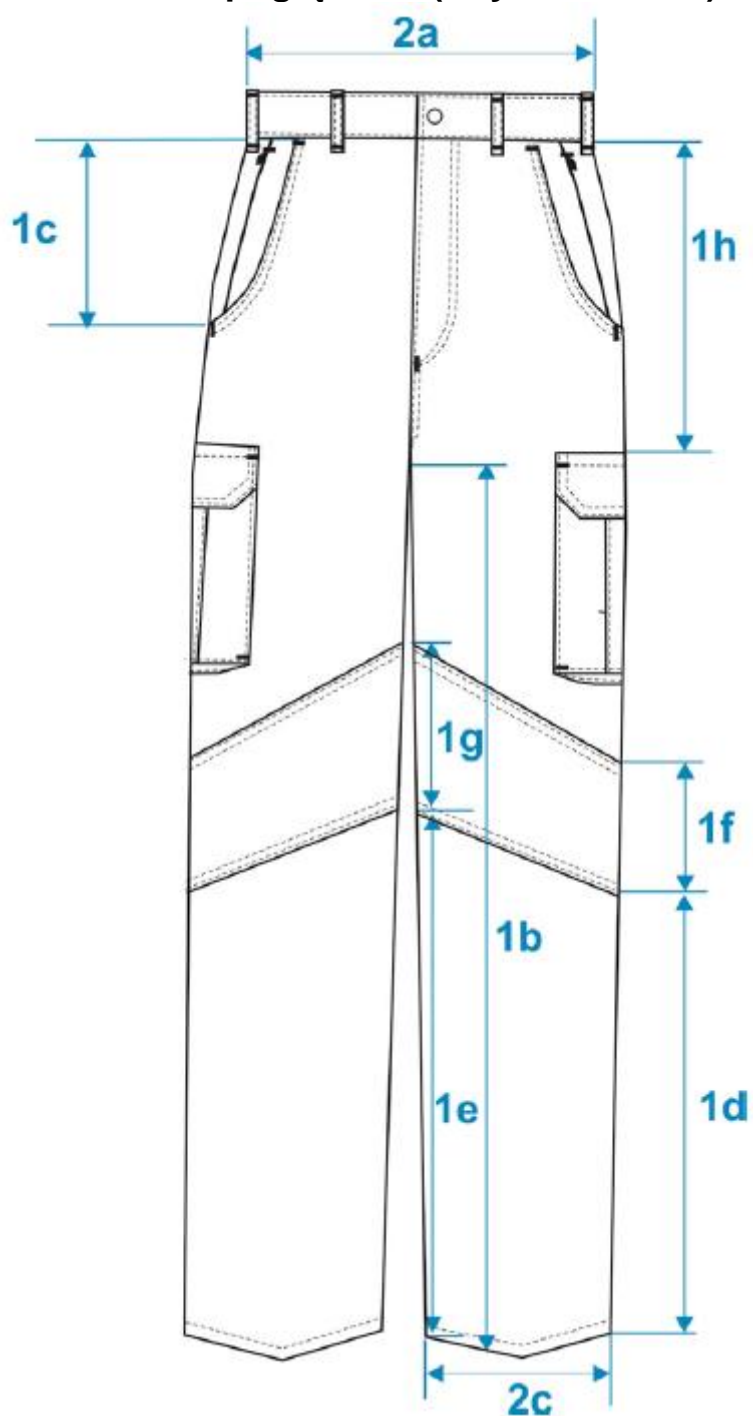
2.7 Tabela klasyfikacji wielkości

Tabela 6

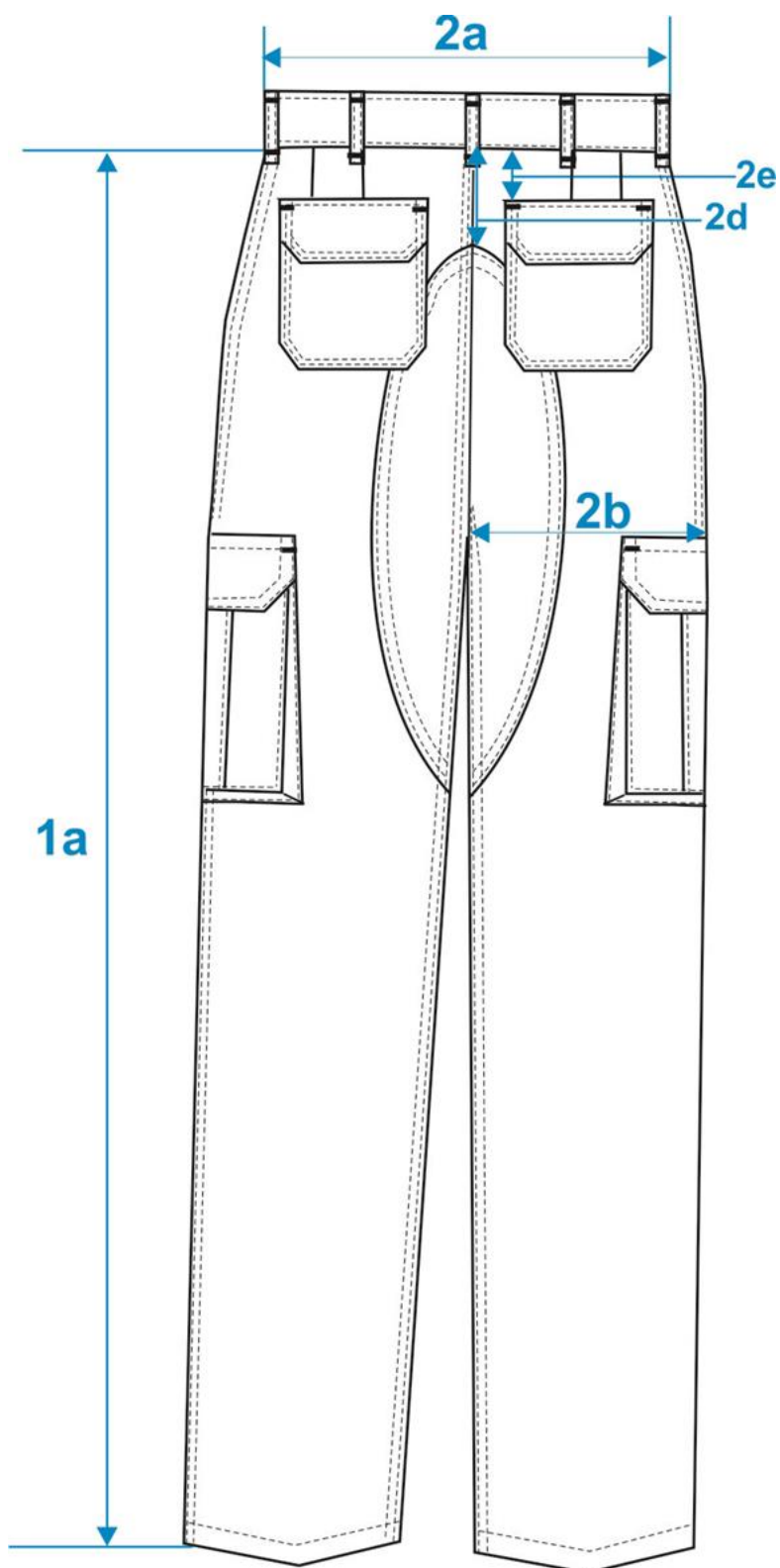
Wzrost	Obwód pasa (w cm)								
	78	82	86	90	94	99	104	109	114
166	X	X	X	X	X				
172	X	X	X	X	X	X			
178	X	X	X	X	X	X	X	X	X
184		X	X	X	X	X	X	X	X
190				X	X	X	X	X	X

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

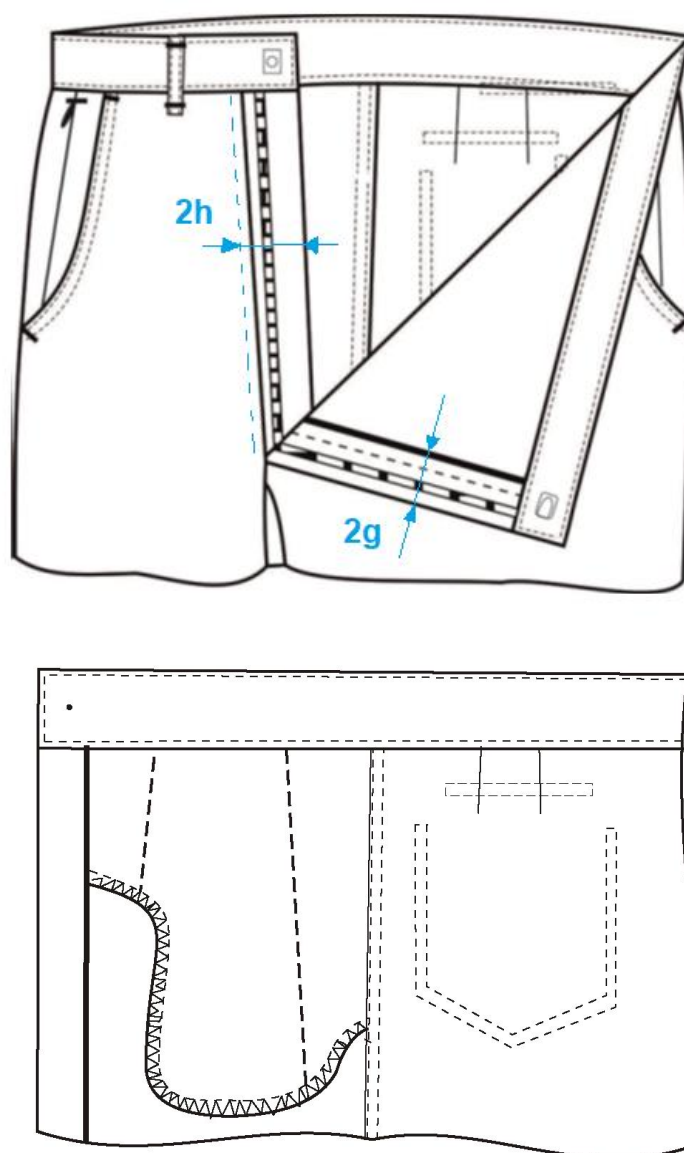
2.8 Rysunki techniczne poglądowe (zwymiarowane)



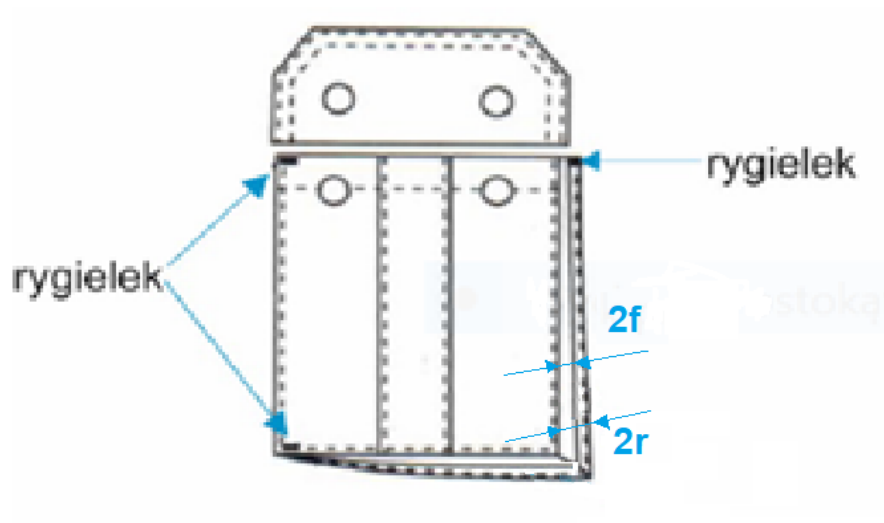
Rysunek 1 – Spodnie – przód



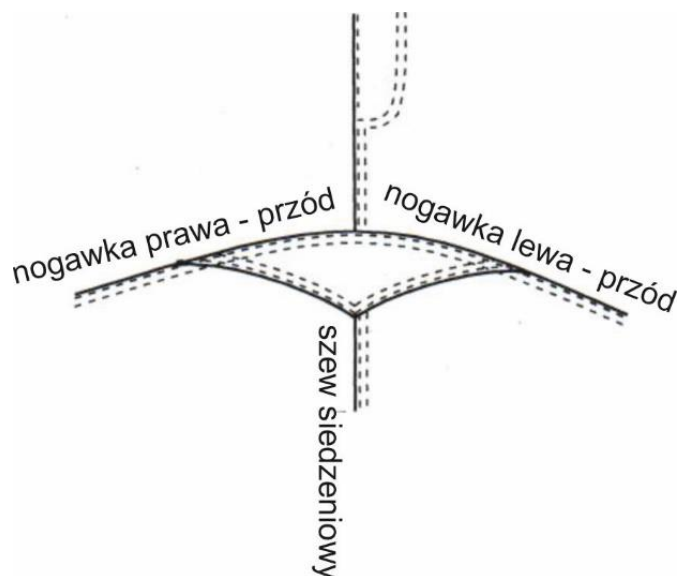
Rysunek 2 – Spodnie – tył



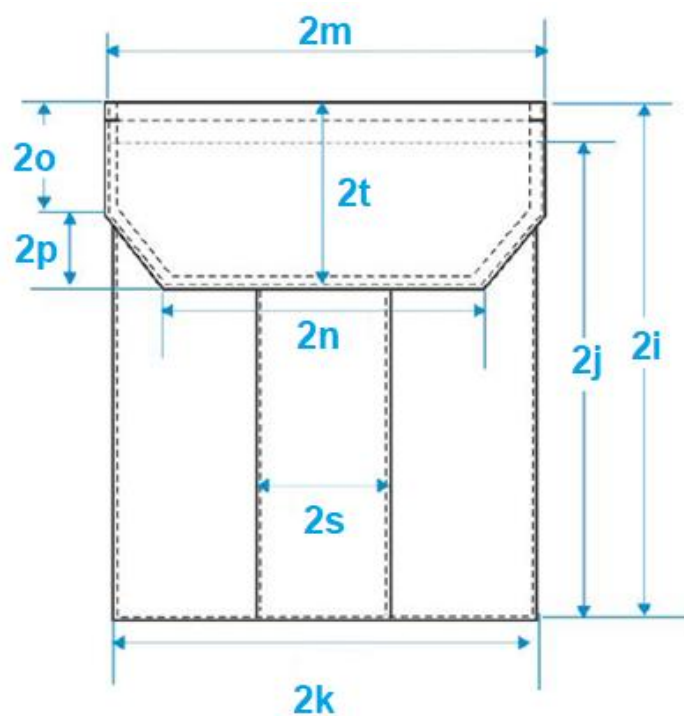
Rysunek 3 – Spodnie – wnętrze



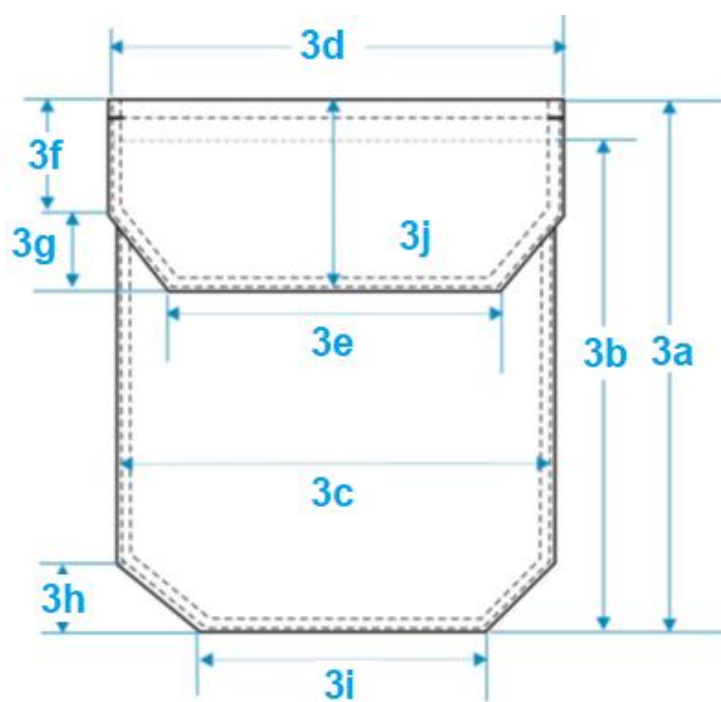
Rysunek 4 - Kieszeń boczna



Rysunek 5 - Klin w kroku



Rysunek 6 - Kieszeń boczna



Rysunek 7 - Kieszeń tylna

2.9 Tabela wymiarów wyrobu gotowego dla rozmiaru wyjściowego

Wymiary wyrobu gotowego dla rozmiaru: 184 cm wzrost, obwód pasa 90 cm.

Tabela 7

Oznaczenie na rysunku	Wyszczególnienie wymiarów	cm	Tolerancja ± cm
1a	długość boczna od góry (bez paska) do krawędzi dołu	103,0	1,5
1b	długość wewnętrzna od szwu siedzeniowego do krawędzi dołu	83,0	1,5
1c	długość otworu kieszeniowego kieszeni skośnej	17	0,3
1d	odległość łąty kolanowej od krawędzi dołu – mierzona przy szwie zewnętrznym nogawki	38	1,0
1e	odległość łąty kolanowej od krawędzi dołu – mierzona przy szwie wewnętrznym nogawki	45,5	1,0
1f	szerokość łąty kolanowej – mierzona przy szwie zewnętrznym nogawki	12,5	1,0
1g	szerokość łąty kolanowej – mierzona przy szwie wewnętrznym nogawki	14,5	1,0
1h	odległość patki kieszeni – mierzona od dolnej krawędzi paska	25	1,0
2a	½ obwodu pasa, mierzona w złożeniu przy zapiętym pasku, wierzchem	45,0	1,0
2b	½ obwodu nogawki, mierzona w złożeniu zaraz pod podkrojem	34,0	0,5
2c	½ obwodu nogawki, mierzona w złożeniu, u dołu	23,0	0,5
2d	odległość wzmocnienia (łąty) od dolnej krawędzi paska	9,5	1,0
2e	odległość patki kieszeni tylnej – mierzona od dolnej krawędzi paska	4,5	1,0
2f	głębokość mieszka kieszeni nakładanej	1,5	0,2
2g	szerokość listewki prawej rozporka	4,5	0,2
2h	szerokość listewki lewej rozporka	4,5	0,2
2i	wysokość kieszeni bocznej nakładanej wraz z patką	21,0	0,2
2j	wysokość kieszeni bocznej nakładanej	19,0	0,2

2k	szerokość kieszeni bocznej nakładanej	18,0	0,2
2m	długość patki kieszeni bocznej nakładanej na linii przyszycia	18,5	0,2
2n	długość dolnej krawędzi patki kieszeni bocznej nakładanej	13,5	0,2
2o	wysokość bocznej krawędzi patki	3,5	0,2
2p	wysokość bocznej krawędzi patki (skos)	2,5	0,2
2r	szerokość mieszka kieszeni bocznej nakładanej	3,0	0,2
2s	szerokość kontrafałdy kieszeni bocznej nakładanej	5,7	0,2
2t	szerokość patki kieszeni bocznej nakładanej	6,0	0,2
3a	wysokość kieszeni tylnej wraz z patką	18	0,2
3b	wysokość kieszeni tylnej	16	0,2
3c	szerokość kieszeni tylnej	16	0,2
3d	długość patki kieszeni tylnej na linii przyszycia	15,5	0,2
3e	długość dolnej krawędzi patki kieszeni tylnej	10,5	0,2
3f	wysokość bocznej krawędzi patki kieszeni tylnej	3,5	0,2
3g	wysokość bocznej krawędzi patki (skos) kieszeni tylnej	2,5	0,2
3h	wysokość kieszeni tylnej (skos)	2,5	0,2
3i	szerokość dolnej krawędzi kieszeni tylnej	10,0	0,2
3j	szerokość patki kieszeni tylnej	6,0	0,2

3. WYMAGANIA BEZPIECZEŃSTWA UŻYTKOWNIKA

Materiały zastosowane do produkcji spodni męskich z kieszenią w kolorze ciemnooliwkowym 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 spodni męskich z kieszenią 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-84507:1985 „Wyroby konfekcyjne. 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

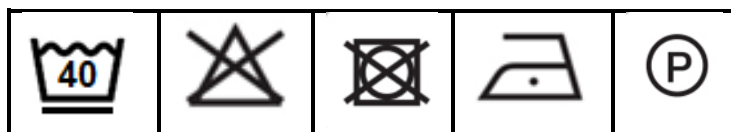
Wszywka firmowa – wykonana z tkaniny poliestrowej ciętej na gorąco zawiera nazwę wykonawcy i znak producenta.

Wszywka informacyjna – zawiera:

- nazwę wykonawcy,
- 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, wszyta w szew wszycia paska, 15 cm od krawędzi rozporka po prawej stronie.

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:

- 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 kartonowa mocowana za pomocą ości w sposób estetyczny i trwały.

W spodniach męskich z kieszenią w kolorze ciemnooliwkowym mocowana do przedniej szlufki spodni. Etykieta zawiera:

- 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,

Odłączenie etykiety od wyrobu nie powinno powodować uszkodzeń odzieży.

Etykieta powinna zwierać znak stopnia jakości wraz ze znakiem kontroli jakości.

Napisy na etykietach powinny być wykonane w sposób czytelny, trwały i estetyczny.

Kolejność podawania na etykiecie danych o wielkości wyrobów powinna być zgodna z PN-P-84503:1981.

Etykieta na opakowanie naklejona na worek foliowy zawierająca następujące dane:

- 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,

5.3 Pakowanie

Sposób pakowania powinien umożliwiać transport wyrobu „na wisząco”.

Spodnie męskie z kieszenią w kolorze ciemnooliwkowym zawiesić na wieszaku, złożone na połowę. Zawieszony na wieszaku wyrób zapakować w worek foliowy. Worek dołem zamknąć – zgrzać lub zszyć, aby zabezpieczyć produkt przed wysuwaniem.

Opakowanie jednostkowe oznaczyć etykietą, którą nakleić na prawym górnym rogu worka.

5.4 Transport

Na wieszakach w foliach w pionie z zachowaniem luzu pomiędzy wieszakami.

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 pozycji wiszącej na wieszakach z zachowaniem odstępów pomiędzy wieszakami w pomieszczeniach przewiewnych, suchych, pozbawionych obcych zapachów.

Pomieszczenia powinny zabezpieczyć wyrób przed zawilgoceniem, poplamieniem, zabrudzeniem, zniszczeniem przez pleśń, bakterie, mole i inne czynniki zewnętrzne, także przed bezpośrednim działaniem promieni słonecznych.

Okres przechowywania wyrobu nie powinien przekraczać 24 miesięcy.

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-84502:1983	Ściegi. Klasyfikacja i oznaczenia	Wyroby konfekcyjne
2.	PN-P-84501:1983	Szwy. Klasyfikacja i oznaczenia	Wyroby konfekcyjne
3.	PN-P-84503:1981	Zasady oznaczania wielkości	Wyroby konfekcyjne
4.	PN-EN 13402-3:2017-11	Oznaczenie wielkości odzieży	Wymiary i interwały
5.	PN-P-84506:1983	Wyroby konfekcyjne. Badania odbiorcze	Tekstylia
6.	PN-P-84530:1990	Wyroby konfekcyjne. Składanie	Tekstylia
7.	PN-EN ISO 3758:2012	Oznaczenie sposobu konserwacji z zastosowaniem symboli	Tekstylia
8.	PN-P-84507:1985	Wyroby konfekcyjne. Stopnie jakości (Wymagania jakościowe)	Wyroby konfekcyjne
9.	PN-P-84518:1996	Terminologia (Elementy wyrobów odzieżowych)	Wyroby odzieżowe
10.	PN-P-84531:1990	Oznaczenia Wyroby konfekcyjne	Wyroby konfekcyjne
11.	PN-P-84750:1992	Wyroby konfekcyjne z płaskich wyrobów włókienniczych – Wyznaczanie wymiarów	Wyroby konfekcyjne
12.	PN-P-84509:1997	Wyroby odzieżowe – Pakowanie, przechowywanie i transport – Wymagania ogólne	Wyroby odzieżowe
13.	PN-ISO 3801:1993	Tekstylia - Tkaniny - Wyznaczanie masy liniowej i powierzchniowej.	Tekstylia - Tkaniny
14.	PN-EN 1049-2:2000 metoda A	Tekstylia -- Metody analizy struktury wyrobów tkanych -- Wyznaczanie liczby nitek na jednostkę długości	Tekstylia
15.	PN-EN ISO 13934-1:2013-07	Tekstylia -- Metody analizy struktury wyrobów tkanych -- Wyznaczanie liczby nitek na jednostkę długości	Tekstylia
16.	PN-EN ISO 13936-2:2005	Tekstylia -- Wyznaczanie odporności na przesuwanie w szwie nitek w tkaninach -- Część 2: Metoda stałego obciążenia	Tekstylia
17.	PN-EN ISO 5077:2011	Tekstylia -- Wyznaczanie zmiany wymiarów po praniu i suszeniu	Tekstylia
18.	PN-EN ISO 3759:2011	Tekstylia -- Przygotowanie, znakowanie i pomiar próbek płaskiego wyrobu i odzieży do wyznaczania zmiany wymiarów	Tekstylia

19.	PN-ISO 9867:1999	Tekstylika -- Ocena odprężności płaskich wyrobów po zmęczeniu -- Metoda oceny wyglądu	Tekstylika
20.	PN-EN ISO 12945-2:2021-04	Tekstylika -- Wyznaczanie skłonności powierzchni płaskiego wyrobu do mechacenia i pillingu -- Część 2: Zmodyfikowana metoda Martindale'a	Tekstylika
21.	PN-EN ISO 9237:1998	Tekstylika -- Wyznaczanie przepuszczalności powietrza wyrobów włókienniczych	Tekstylika
22.	PN-EN ISO 12947-2:2017-02	Tekstylika -- Wyznaczanie odporności płaskich wyrobów na ścieranie metodą Martindale'a -- Część 2: Wyznaczanie zniszczenia próbki roboczej	Tekstylika
23.	PN-EN ISO 105-B02:2014-11	Tekstylika -- Badania odporności wybarwień -- Część B02: Odporność wybarwień na działanie światła sztucznego: Test płowienia w świetle łukowej lampy ksenonowej	Tekstylika
24.	PN EN ISO 105-E04:2013	Tekstylika -- Badania odporności wybarwień -- Część E04: Odporność wybarwień na działanie potu	Tekstylika
25.	PN-EN ISO 105-X12:2016-08	Tekstylika -- Badania odporności wybarwień -- Część X12: Odporność wybarwień na tarcie	Tekstylika
26.	PN-EN ISO 105-E01:2013	Tekstylika -- Badania odporności wybarwień -- Część E01: Odporność wybarwień na działanie wody	Tekstylika
27.	PN-EN ISO 105-X11:2000	Tekstylika -- Badania odporności wybarwień -- Odporność wybarwień na prasowanie	Tekstylika
28.	PN-EN ISO 105-X05:1999	Tekstylika -- Badania odporności wybarwień -- Odporność wybarwień na rozpuszczalniki organiczne	Tekstylika
29.	PN-EN ISO 105-D01:2010	Tekstylika -- Badania odporności wybarwień -- Część D01: Odporność wybarwień na czyszczenie chemiczne z zastosowaniem czterochloroetylenu jako rozpuszczalnika	Tekstylika