

BLUZKA DAMSKA KHAKI DO MUNDURU CODZIENNEGO Z DŁUGIM RĘKAWEM

UPROSZCZONA DOKUMENTACJA TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA

1. OPIS OGÓLNY

Bluzka damska z przodu zapinana na guziki. Kołnierz na odcinanej stójce. Tył z fałdami po bokach z doszywanym karczkiem tyłu.

Przód lewy podwinięty 1 + 3 cm do spodu.

Przód prawy imitacja plisy na 3,5 cm.

Na lewym i prawym przodzie naszyte kieszenie i patki o ściętych rogach. Patki zapinane na guziki

Rękawy długie wszyte w mankiety o rogach okrągłych zapinane na 2 guziki.

Rozporek wykończony domkiem klasycznym.

Dół bluzki podwinięty do spodu na aparacie 0,7 cm.

2 NORMY I DOKUMENTY ZWIĄZANE

PN-P-84518:1996 Wyroby odzieżowe. Terminologia.

PN-91/P-01831 Elementy wyrobów odzieżowych.

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

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

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

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

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

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

PN-91/P-84504 Wyroby konfekcyjne. Wielkości.

lub

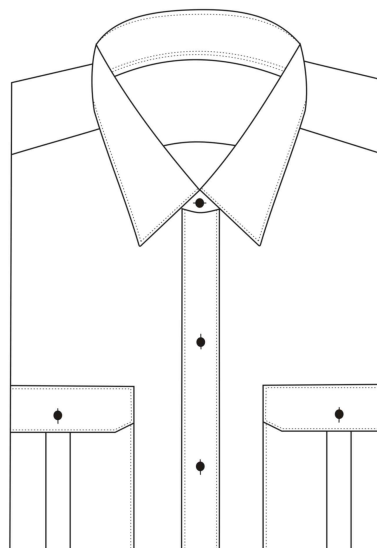
PN-EN 13402:2005 Wyroby odzieżowe. Wielkości.

PN-90/P-84531 Wyroby konfekcyjne. Oznaczenie.

PN-90/P-84530 Wyroby konfekcyjne. Składanie.

PN-80/P-81101 Nici odzieżowe. Postanowienia ogólne.

3. RUSUNEK MODELOWY.



4. OPIS TECHNICZNY

4.1. WYKAZ MATERIAŁÓW ZASADNICZYCH I DODATKÓW

Lp.	Nazwa materiału	Symbol	Producent
1.	Tkanina zasadnicza – Hetman khaki, (52% bawełna, 48% elana)		
2.	Wkładka z naniesieniem: Kołnierz (1 warstwa) Stójka (1 warstwa) Mankiet (1 warstwa) Plisa (1 warstwa) Patki (1 warstwa)		
3.	Nici - dobrane do koloru tkaniny		
4.	Guziki w kolorze tkaniny zasadniczej – dwudziurkowe Wzrost 170 – 14 szt. Wzrost 175-195 – 15 szt.		
5.	Zaszewki gorsowe od rozmiaru 46 do 50		

4.2 DANE DOTYCZĄCE TKANINY

Skala Pantona: 16-1110 TC

Masa powierzchniowa: g/m² 120

Liczba nitek na dm: o/w 452/260

Masa liniowa: o/w tex 8 x 2

Skład surowca: 48% elana, 52% bawełna

4.3 ŚCIEGI MASZYNOWE

Szwy wg PN-83/P-84501

Ściegi wg PN-83/P-84502

- Szwy łączące wykonane na maszynach „overlock” i stębnówka winny wynosić 0,7 cm.
- Ilość ściegów maszynowych winna wynosić od 4-5 na 1 cm
- Przy obrabianiu dziurek po 12-14 ściegów na 1 cm

4.4. DO WYKONANIA OBOWIĄZUJĄ

- szablony,
- warunki techniczno-technologiczne,
- układy kroju,
- zatwierdzony model

4.5. KROJENIE

Kroić w oparciu o szablony z zachowaniem znaków na szablonach oraz w oparciu o układy kroju, z zachowaniem nitki pionowej i poziomej, tak jak w układach.

5. OPIS OBRÓBK

5.1. Tył

W tyle ułożyć fałdki wg znaków.

Karczki złożyć prawymi stronami tkaniny do środka.

Między karczek spodni i wierzchni włożyć tył koszuli i przesyć szwem 0,7 cm od krawędzi.

Karczki przewinąć do góry.

5.2. Przody

Przód prawy imitacja plisy.

Przód lewy podwijany wg znaków.

5.3 Kieszenie i patki

W kieszeni pośrodku zaszyć kontrafałdę, wg znaków rozprasować. Górną krawędź kieszeni podwinąć wg znaków 1 cm 2,5 cm i przestębnować. Dolną krawędź podwinięcia. Kieszenie zaprasować wg szablonu i nałożyć na przody wg znaków i nastębnować 0,1 cm od rawędzi. U góry kieszenie zamocować w trójkąt w celu zabezpieczenia przed pruciem.

Patki – na spodnie strony patek wierzchnich nałożyć wkład powlekany i zgrzać. Wierzchy patek z wkładem nałożyć na spody prawymi stronami do wewnątrz i odszyć 0,7 cm od krawędzi. Patkę nałożyć na przód prawy i lewy 1,5 cm od górnej krawędzi kieszeni i przestębnować 0,3 cm od krawędzi. W patkach pośrodku wykonana dziurka pionowa.

5.4. Ramiona

Ramiona przodów połączyć z ramionami karczków na maszynie overlock.

5.5. Kołnierz

Na spodnią stronę główki kołnierza wierzchniego nałożyć spunktowany wkład z tkaniny powlekanej i zgrzać.

Wierzch kołnierza z wkładem nałożyć na spód kołnierza prawymi stronami do wewnątrz i odszyć. Kołnierzy wywrócić, rogi wykonać tak, aby były jednakowe, obciągnąć do spodu. Kołnierz przestębnować 0,3 cm od krawędzi.

Na spodnią stronę stójki wierzchniej nałożyć wkład z tkaniny powlekanej w odległości 1,1 cm od dolnej krawędzi tkaniny i zgrzać. Wystającą część stójki owinąć w dolną krawędź wkładu i przestębnować w odległości 0,5 cm od brzegu podkładając jednocześnie pośrodku wszywkę rozmiarową. Stójkę złożyć prawymi stronami tkaniny do środka, między stójkę spodnią i wierzchnią włożyć gotową główkę kołnierza i przesyć. Stójkę przewinąć do wierzchu i przestębnować 0,1 cm od krawędzi. Wystającą krawędź stójki spodniej wszyć do wykroju szyi. Krawędzią stójki wierzchniej nakryć stębnówkę wszycia i przestębnować brzegiem.

5.6. Rękawy i mankiety

Rozcięcie u dołu rękawa wykończone domkiem klasycznym.

Rękawy wszyć do wykroju pachy na maszynie overlock 5-nitkowym. Boki koszuli i rękawów połączyć maszyną overlock 5-nitkowym, wszywając jednocześnie w prawy bok znaki ostrzegawcze ze składami surowcowymi w odległości 6,5 cm od pachy, a w odległości 12 cm od podwiniętego dołu łątkę brakarską.

Na mankiet nałożyć wkład z tkaniny powlekanej i zgrzać.

Wystającą część mankietu owinąć dolną krawędź wkładu i przestębnować 0,5 cm od brzegu. Mankiety złożyć prawymi stronami tkaniny do środka. Odszyć mankiety, przewinąć do wierzchu i przestębnować przy krawędzi 0,3 cm. W dole rękawa ułożyć fałdki wg znaków i wszyć mankiet szwem wpuszczonym.

5.7. Dziurki

Dziurki w prawym przodzie i patkach wykonać wg tabeli wymiarów stałych.

5.8. Guziki

Guziki w lewym przodzie przyszyć wg dziurek wykonanych w prawym przodzie.

Zapasowy guzik doszyć od spodu w dole przodu lewego.

5.9. Dół bluzki

Dół bluzki podwinąć od spodu na aparacie 0,7 cm i przestębnować.

5.10 Wykończenie

Etykietę zakładową przyszyć pod guzik (widoczny w tyle bluzki na wkładzie).

Bluzkę oczyścić z końców nici, uprasować i złożyć.

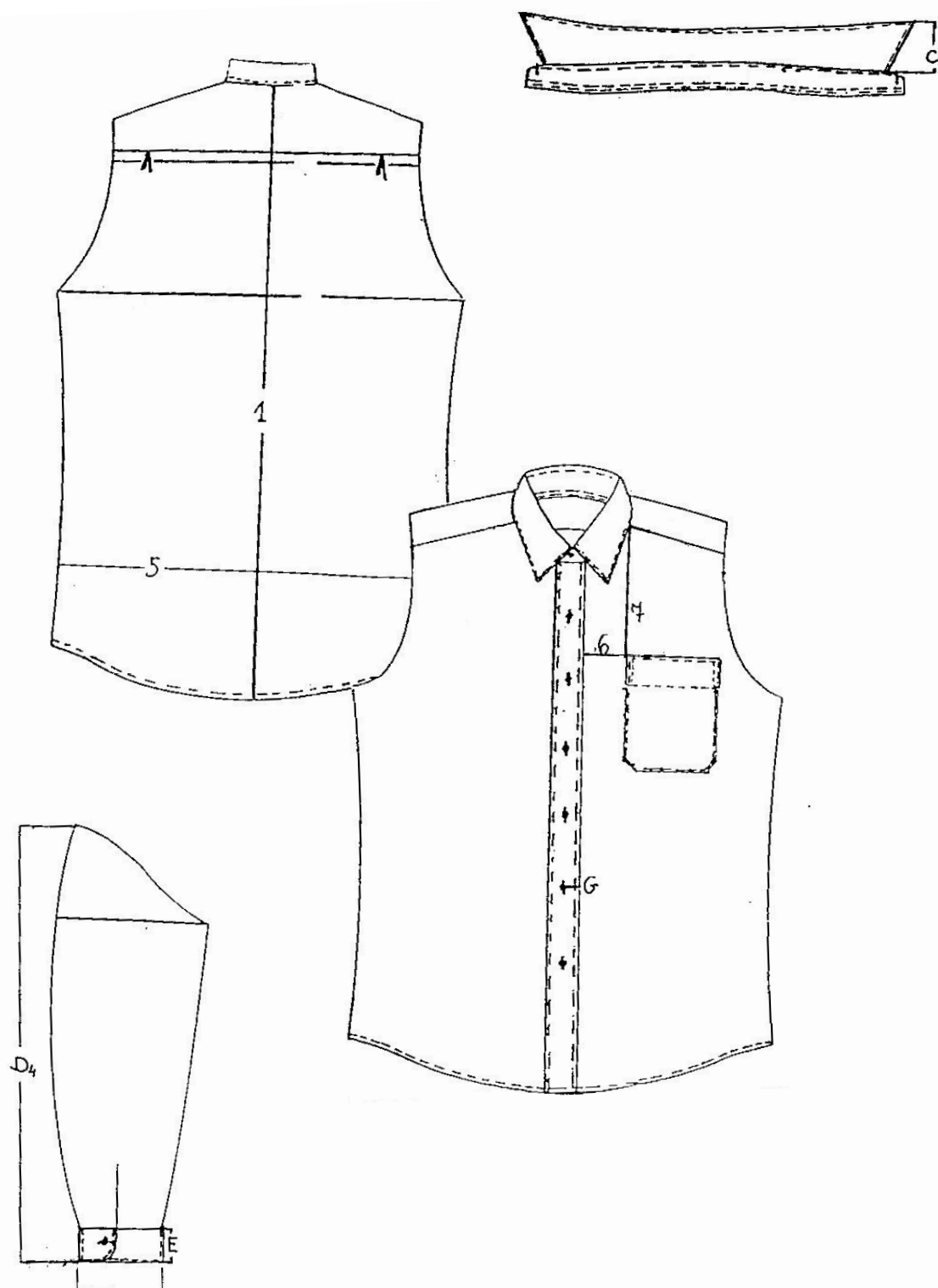
5.11 Składanie i prasowanie

Bluzkę złożyć na wkładzie tekturowym włożyć do torby foliowej a następnie pakować po 10 szt. w jednej wielkości do kartonu. Karton skleić taśmą, na krótszym boku kartonu nakleić etykietę zbiorczą.

6. ZESTAWIENIE ELEMENTÓW SKŁADOWYCH

Rodzaj tkaniny	Lp.	Nazwy części składowych	Ilość części
Tkanina zasadnicza	1.	Przód	2
	2.	Tył	1
	3.	Karczek	2
	4.	Rękaw	2
	5.	Mankiet	4
	6.	Domek klasyczny rękawa	2
	7.	Kołnierz	2
	8.	Stójka	2
	9.	Kieszeń	2
	10.	Patki	4
	Razem		23
Wkładka powlekana	1.	Kołnierz	1
	2.	Plisa	1
	3.	Mankiet	2
	4.	Stójka	1
	5.	Patka	1
	Razem		6
RAZEM			29

7.RYSUNKI TECHNICZNE



8. KARTA TECHNICZNA WYROBU

KOŁNIERZ: 8210	STĘBNÓWKI	KOŁNIERZ: 3 mm
STÓJKA: 8210		MANKIETY: 3mm
FISZBINY: x		PLISA: 5 mm
PRZÓD L: 8210 podw 1+3 cm		RAMIONA: x
PRZÓD P: 8210 imitacja plisy na 3,5cm		KIESZEŃ: 1 mm
TYŁ: 8210 z fałdkami po bokach		KARCZEK: x
KARCZEK: 8210		PACHY: x
REKAW: 8210 długi		PATKI: 3 mm
MANKIET: 8210 zaokrąglony		
WYKOŃCZENIE ROZCIĘCIA W REKAWIE: domek klasyczny		
KIESZEŃ: 2135 x 2/2135 patka x 4		
WYKOŃCZENIE DOŁU KOSZULI: 0,7 cm		
DŁUGOŚĆ KOSZULI: x		

MONTAŻ	PACHY: overlock
	BOKI: overlock
	RAMIONA: overlock
GUZIKI	PRZÓD: 7/8
	ZAPASOWY: 1
	MANKIETY: 2 guziki/1 dziurka
	KIESZEŃ: 1
	KOŁNIERZ: x
	INNE: x
Odległość między guzikami: I-5,5 następ. co 9,0 cm	
Składanie:	
Rozmiar/wzrost:	

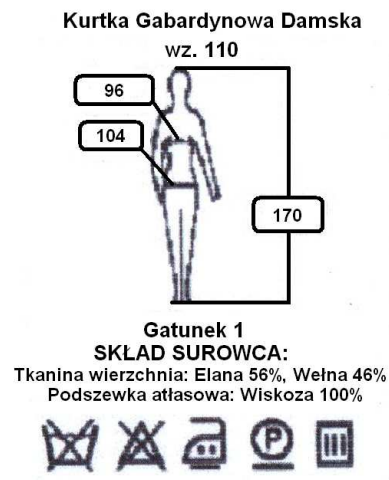
9. OZNAKOWANIE

WZÓR ETYKIETY

Etykieta powinna znajdować się na wierzchu wyrobu i zawierać:

- adres firmy
- znak firmowy
- nazwa wyrobu
- symbol wyrobu
- wielkość
- jakość
- numer zlecenia
- skład surowcowy

Przykład:



Rewers etykiety powinien zawierać przepis konserwacji.

Sposób konserwacji:

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