

# **BLUZKA DAMSKA KHAKI DO MUNDURU CODZIENNEGO Z KRÓTKIM 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 krótkie, imitacja mankiecika.

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

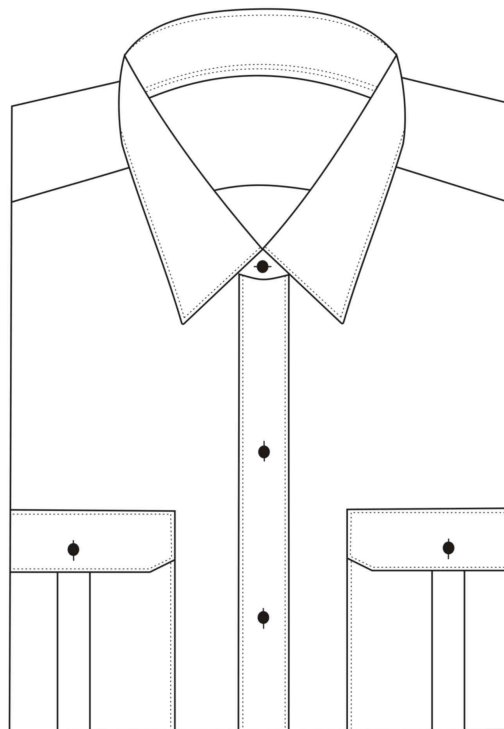
PN-EN 13402:2005 Wyroby odzieżowe. Wielkości.

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, 43% elana)		
2.	Wkładka z naniesieniem: Kołnierz (1 warstwa) Stójka (1 warstwa) Mankiet (1 warstwa) Plisa (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 gorsetowe od rozmiaru 46 do 50		

## **4.2 DANE DOTYCZĄCE TKANINY**

Skala Pantona: 16-1110 TC

Masa powierzchniowa:  $\text{g/m}^2$  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

### **4.3. DO WYKONANIA OBOWIĄZUJĄ:**

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

## **4.4. 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 przewinać 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 podwinąć. Kieszenie zaprasować wg szablonu i nałożyć na przody wg znaków i nastębnować 0,1 cm od krawędzi. 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 owinać 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**

W dole rękawa wykonać imitację mankiecika szer. 3,0 cm. 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.

Zamocować u dołu szew zszycia rękawów.

### **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.

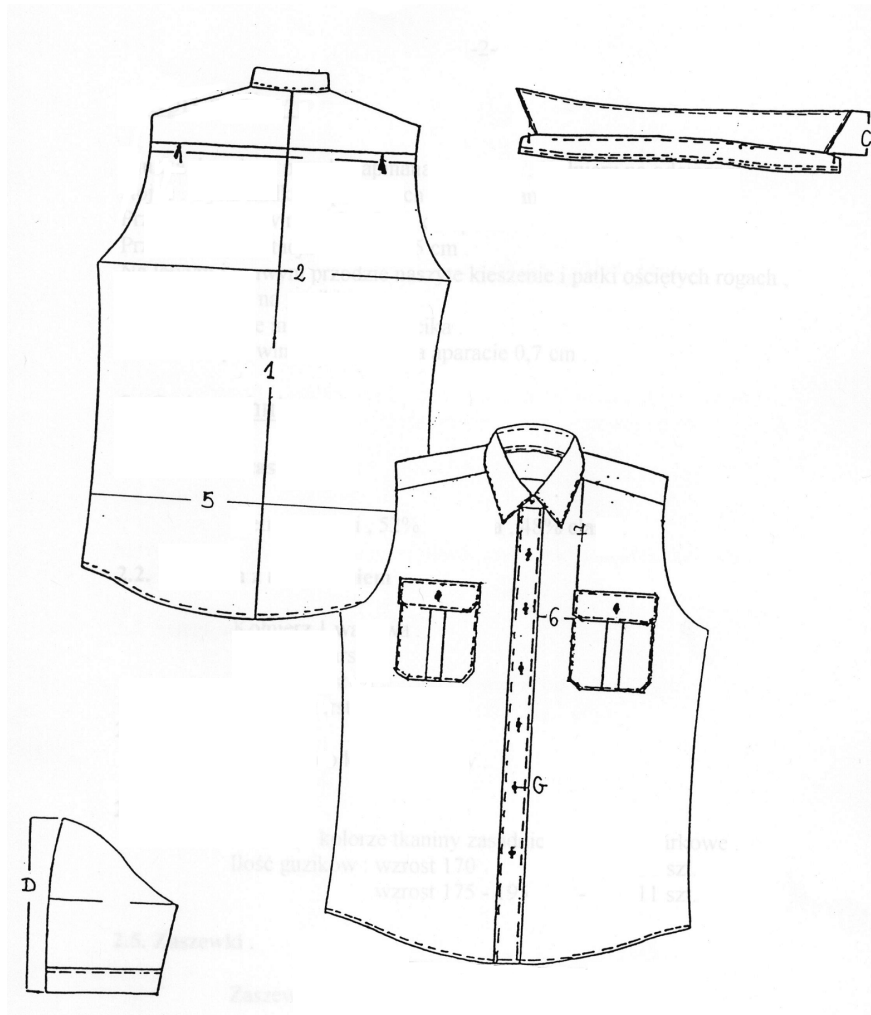
### **5.11 Składanie i prasowanie**

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.	Kołnierz	2
	6.	Stójka	2
	7.	Kieszeń	1
	Razem		12
Wkładka powlekana	1.	Kołnierz	1
	2.	Plisa	1
	3.	Stójka	1
	Razem		3
RAZEM			15

## 7.RYSUNKI TECHNICZNE

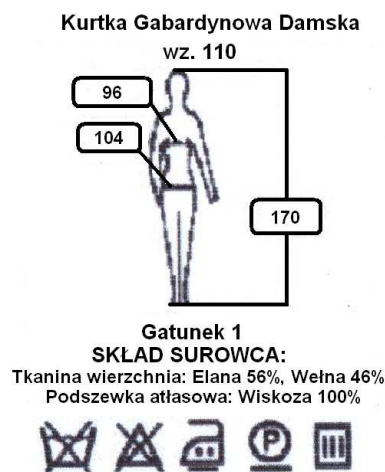


## 8. KARTA TECHNICZNA WYROBU

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

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

Przykład:



## 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
- Rewers etykiety powinien zawierać przepis konserwacji.

Sposób konserwacji:

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