



**BLUZKA DAMSKA BIAŁA
DO MUNDURU WYJŚCIOWEGO
Z KRÓTKIM RĘKAWEM**

UPROSZCZONA DOKUMENTACJA
TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA

Dokumentacja techniczno-technologiczna jest własnością PGL LP

SPIS TREŚCI

1. Wstęp
2. Przedmiot dokumentacji
 - 2.1. Opis ogólny
 - 2.2. Normy i dokumenty związane
3. Rysunek modelowy
4. Opis techniczny
 - 4.1. Dane dotyczące tkaniny
 - 4.2. Ściegi maszynowe
5. Opis obróbki
6. Zestawienie elementów składowych
7. Rysunki techniczne – wymiarowe
8. Tabela wymiarów stałych dla wszystkich rozmiarów
9. Tabela wymiarów
10. Karta techniczna wyrobu
11. Warunki obioru
 - odbiór jakościowy
 - cechowanie etykiety wszywki, konserwacja
 - pakowanie , przechowywanie, transport
12. Oznakowanie
 - wzór etykiety
13. Arkusz ewidencji wprowadzonych zmian
14. Próbkki tkanin
15. Załączniki – certyfikaty, wyniki badań laboratoryjnych zastosowanych materiałów (potwierdzenie spełnienia wymagań techniczno-użytkowych)

1. WSTĘP

Zgodnie z Zarządzeniem Nr 16 Dyrektora Generalnego Lasów Państwowych z dnia 14.03.2005 r. dopuszcza się stosowanie tkaniny do wykonania bluzki damskiej białej do munduru wyjściowego z krótkim rękawem o składzie surowcowym z większym udziałem bawełny.

2. PRZDMIOT DOKUMENTACJI

2.1. 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 przodzie naszyta kieszeń o ściętych rogach.

Rękawy krótkie, imitacja mankiecika.

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

2.2. 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

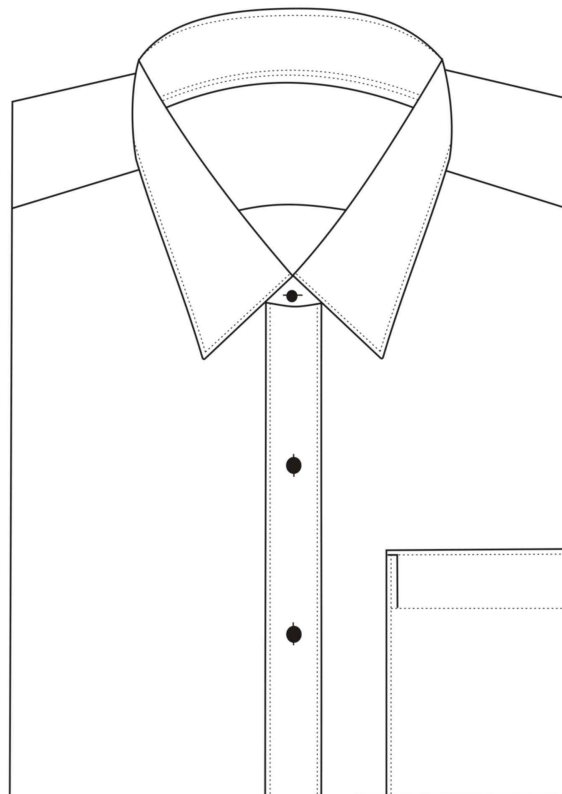
PN-EN 13402:2005 Wyroby odzieżowe. Wielkości.

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

Lp.	Nazwa materiału	Symbol	Producent
1.	Tkanina zasadnicza – biała (55% bawełna, 45% poliester)		
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 – 12 szt. Wzrost 175-195 – 13 szt.		
5.	Zaszewki gorsowe od rozmiaru 46 do 50		

4.1. DANE DOTYCZĄCE TKANINY

- Skala Pantona: 11-0601 TP
- Masa powierzchniowa: g/m² 133
- Liczba nitek na dm: o/w 552/280
- Masa liniowa: o/w tex 12.8/13.0
- Skład surowca: 55% bawełna, 45% poliester

4.2. 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

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.

Na lewym przodzie nałożyć kieszeń wg znaków i nastębnować.

5.3 Kieszeń

Górną krawędź kieszeni podwinąć do spodu 1 + 3,5 cm wg znaków.

Kieszeń zaprasować wg szablonu.

Nałożyć na przód, nastębnować 0,1 cm od krawędzi.

U góry kieszeń zamocować w prostokąt w celu zabezpieczenia przed pruciem.

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 przewinać 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 patkacj 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.

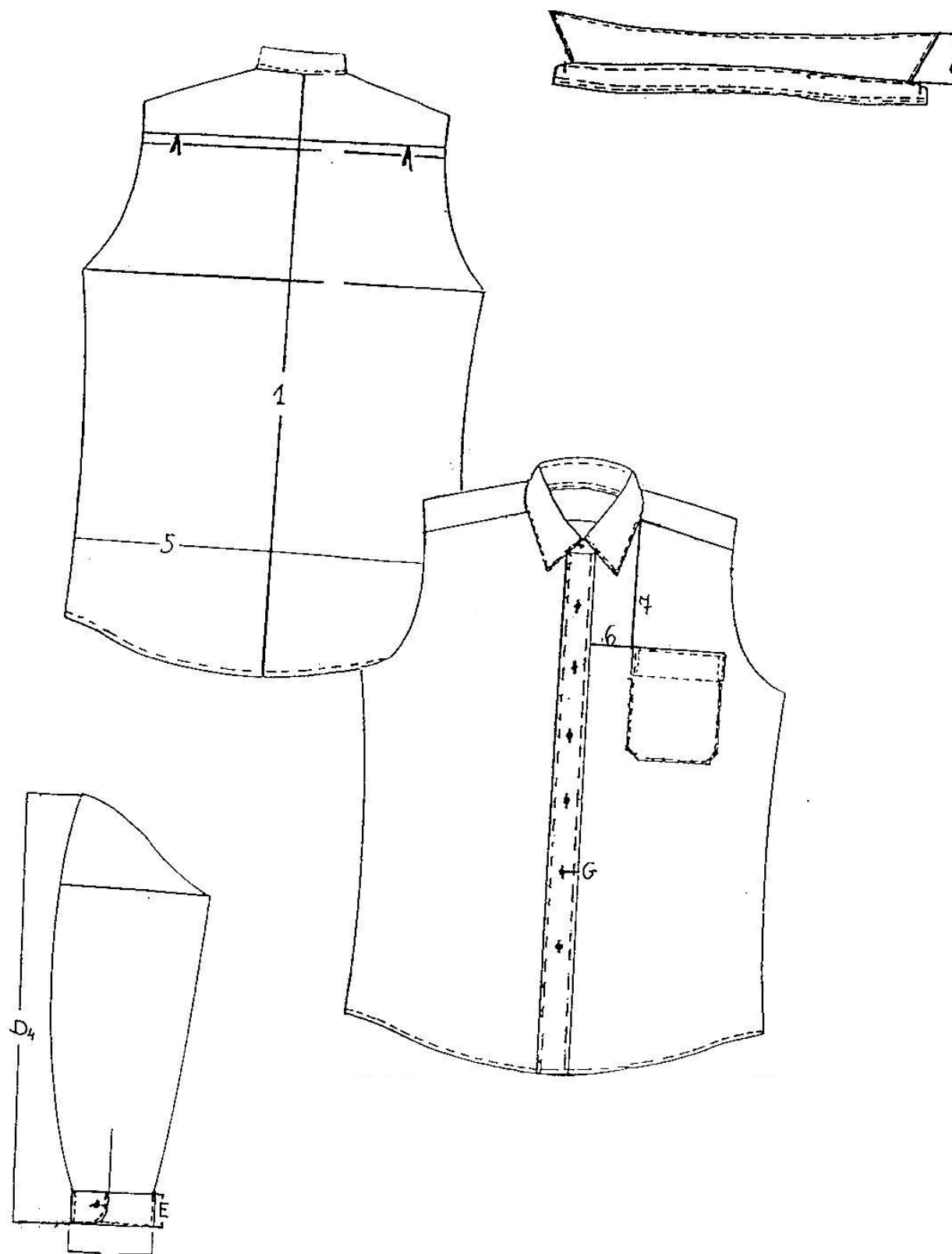
5.11 Składanie i prasowanie

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- WYMIAROWE



**8.TABELA WYMIARÓW STAŁYCH DLA WSZYSTKICH
ROZMIARÓW.**

Wyszczególnienie	wzrosty			
	164	170	176	182
A. Szerokość podwinięcia przodów oraz zachodzenia przodu prawego na lewy	3,5			
B. Szerokość kołnierza	-			
C. Długość kołnierza w ostrym końcu	7,0			
D. Rekaw: długość z mankietem	57	59	61	63
E. Mankiet: szerokość	6,0			
F. Kieszeń	Długość – 14,0 Szerokość – 12,0			
G. Dziurki: odległość od pionowej krawędzi przodu	1,5			
F. 1. Dziurki: odległość od wykroju szyi do środka pierwszej dziurki	5,5			
2. Dziurki: odległość między dziurkami	9,0			
H Dziurki w mankiecie: odległość od pionowej krawędzi	1,0			

9.TABELA WYMIARÓW

Lp.	Rozmiar	32	34	36	38	Dop. odchylenie
	Wzrost	164 170 176	164 170 176	164 170 176	164 170 176	
	Obw. kl. piersiowej	86	90	94	96	
1.	TYŁ: długość od wszycia kołnierza do dołu bluzki	73 75 77	73 75 77	73 75 77	73 75 77	1,0
2.	Obwód zapiętej bluzki pod pachą	98	102	106	110	2
3.	KOŁNIERZ: dł. od środka guzika do końca dziurki Długość rogu kołnierza	33	35	37	39	0,5
4.	MANKIET: długość rękawa z mankietem	57 59 61	57 59 61	57 59 61	57 59 61	0,5
5.	Szerokość wyrobu w biodrach	98	102	106	110	
6.	KIESZEŃ: odległość od pionowej krawędzi przodu	7,5	7,5	7,5	7,5	
7.	KIESZEŃ: odległość od najwyższego punktu szwu ramienia do górnej krawędzi kieszeni	19	19	19,5	19,5	0,5

Lp.	Rozmiar	40	42	44	46	48	50
	Wzrost	164 170 176	164 170 176	164 170 176	164 170 176	164 170 176	164 170 176
	Obw. kl. piersiowej	102	106	110	114	118	122
1.	TYŁ: długość od wszycia kołnierza do dołu bluzki	73 75 77	73 75 77	73 75 77	73 75 77	73 75 77	73 75 77
2.	Obwód zapiętej bluzki pod pachą	114	118	122	126	130	134
3.	KOŁNIERZ: dł. od środka guzika do końca dziurki Długość rogu kołnierza	41	43	45	47	49	51
4.	MANKIET: długość rękawa z mankietem	57 59 61	57 59 61	57 59 61	57 59 61	57 59 61	57 59 61
5.	Szerokość wyrobu w biodrach	114	118	122	126	130	134
6.	KIESZEŃ: odległość od pionowej krawędzi przodu	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5
7.	KIESZEŃ: odległość od najwyższego punktu szwu ramienia do górnej krawędzi kieszeni	20	20,5	21	21,5	22	22

10. KARTA TECHNICZNA WYROBU

KOŁNIERZ: 8210	S T E B N Ó W K I	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
RĘKAW: 8210 długi		PATKI: x
MANKIET: 3 zaokrąglony		
WYKOŃCZENIE ROZCIĘCIA W RĘKAWIE:		
domek klasyczny		
KIESZEŃ: 8210 x 1		
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: x
	KOŁNIERZ: x
	INNE: x
Odległość między guzikami: I-5,5 następ. co 9,0 cm	
Składanie:	
Rozmiar/wzrost:	

11. WARUNKI ODBIORU

Odbiór jakościowy wg PN-83/P-84506. Wyroby konfekcyjne. Badania odbiorcze.
Stopnie jakości.

11.1. Rodzaj badań zgodności wyrobu ze stawianymi wymogami.

- oględziny zewnętrzne /metoda organoleptyczna/,
- sprawdzenie wymiarów /porównawcze wg tabeli wymiarów/,
- sprawdzenie tkaniny /zgodnie z PN i warunkami technicznymi/,
- sprawdzenie prawidłowego funkcjonowania dodatków galanteryjnych,

11.2 Pobieranie próbek.

Z partii wyrobów przedstawionych do odbioru należy w sposób losowy pobrać w ilości podanej w tabeli.

Liczność partii w szt. ubr. kpi.	Liczność w szt. w kompl.	Dopuszczalna liczba sztuk wadliwych
do - 160	10	1
161 - 630	15	2
631 - 2500	40	3
2500 - 6300	60	5

11.3. Ocena wyników badań

Ocena sztuk.

Wyrób należy uznać za dobry, jeżeli wszystkie badania wymienione w pkt. 1 dadzą wynik pozytywny. Wyrób należy uznać za wadliwy o ile chociaż jedno z badań da wynik ujemny.

Ocena partii.

Partia wyrobów jest zgodna z wymaganiami określonymi w warunkach technicznych, jeżeli liczba sztuk wadliwych nie przekracza ilości wymienionych w tabeli 1.

Postępowanie z partią wadliwą.

Partia wyrobów uznana za niezgodną z wymaganiami może być przez producenta poprawiona i przedstawiona do ponownych badań. Ponowne badania uważa się za ostateczne. W przypadku występujących wad konfekcyjnych, które nie dadzą się usunąć, ale nie wpływają na obniżenie wartości użytkowych wyrobu należy zastosować stopniowanie jakości w zależności od liczby błędów.

Dopuszczalna liczba błędów konfekcyjnych

Tabela 1

grupa I	grupa II	grupa III
0	5	8

11.4. Stopnie jakości.

Stosuje się dwa stopnie jakości: jakość 1 i 2, w zależności od liczby błędów nie obniżających wartości użytkowej odzieży.

UWAGA: do błędów konfekcyjnych nie należy zaliczać wadliwie działających dodatków galanteryjnych. Wadliwie działające dodatki galanteryjne całkowicie dyskwalifikują wyrób.

11.5. PAKOWANIE

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

Znakowanie przed pakowaniem.

Ubrania powinny być zaopatrzone w przywieszki zawierające następujące dane:

- a. nazwę lub znak producenta,
- b. nazwę i symbol wyrobu,
- c. nr zlecenia,
- d. jakość,
- e. wielkość.

Pakowanie.

Ubrania jednej wielkości i jednego rodzaju tkaniny powinny być pakowane w worki foliowe.

Opakowanie wysyłkowe – worki.

Dopuszcza się inny sposób pakowania uzgodniony pomiędzy dostawcą a odbiorcą.

Przechowywanie.

Ubrania należy przechowywać w pomieszczeniach suchych i przewiewnych w warunkach zabezpieczających przed zmoczeniem, zabrudzeniem i uszkodzeniem mechanicznym z dala od źródeł ciepła.

Transport.

Ubrania mogą być przewożone dowolnym środkiem transportu. Załadowywanie, przewóz i wyładowywanie powinno odbyć się w warunkach zabezpieczających przed zmoczeniem, zabrudzeniem i uszkodzeniem.

12. OZNAKOWANIE

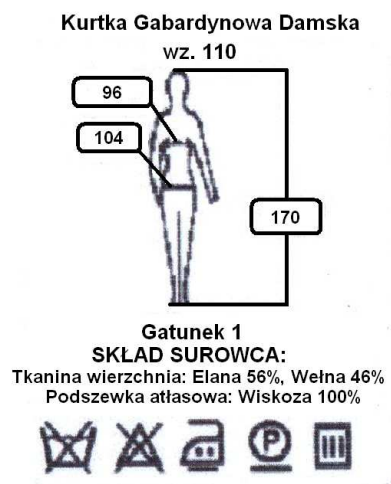
WZWÓR ETYKIETY

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.

Przykład:



Sposób konserwacji:

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

13. ARKUSZ EWIDENCJI WPROWADZONYCH ZMIAN.

Lp.	Data	Zmiana dotyczy (stron i ewentualnej treści zmiany)	Akceptacja (data i podpis)	Uwagi

14. PRÓBKA TKANINY

15.ZAŁĄCZNIKI (dołącza producent)

**Certyfikaty lub wyniki badań laboratoryjnych materiałów
(potwierdzenie spełnienia wymagań techniczno-użytkowych)**