



Bukvai Albertné

Női blúzok mintadarab szabása

NSZFI
NEMZETI SZAKKÉPZÉSI
ÉS FELNŐTTKÉPZÉSI INTÉZET

A követelménymodul megnevezése:

Gyártmányfejlesztés és gyártáselőkészítés a ruhaiparban

A követelménymodul száma: 1299-06 A tartomelem azonosító száma és célcsoportja: SzT-010-50

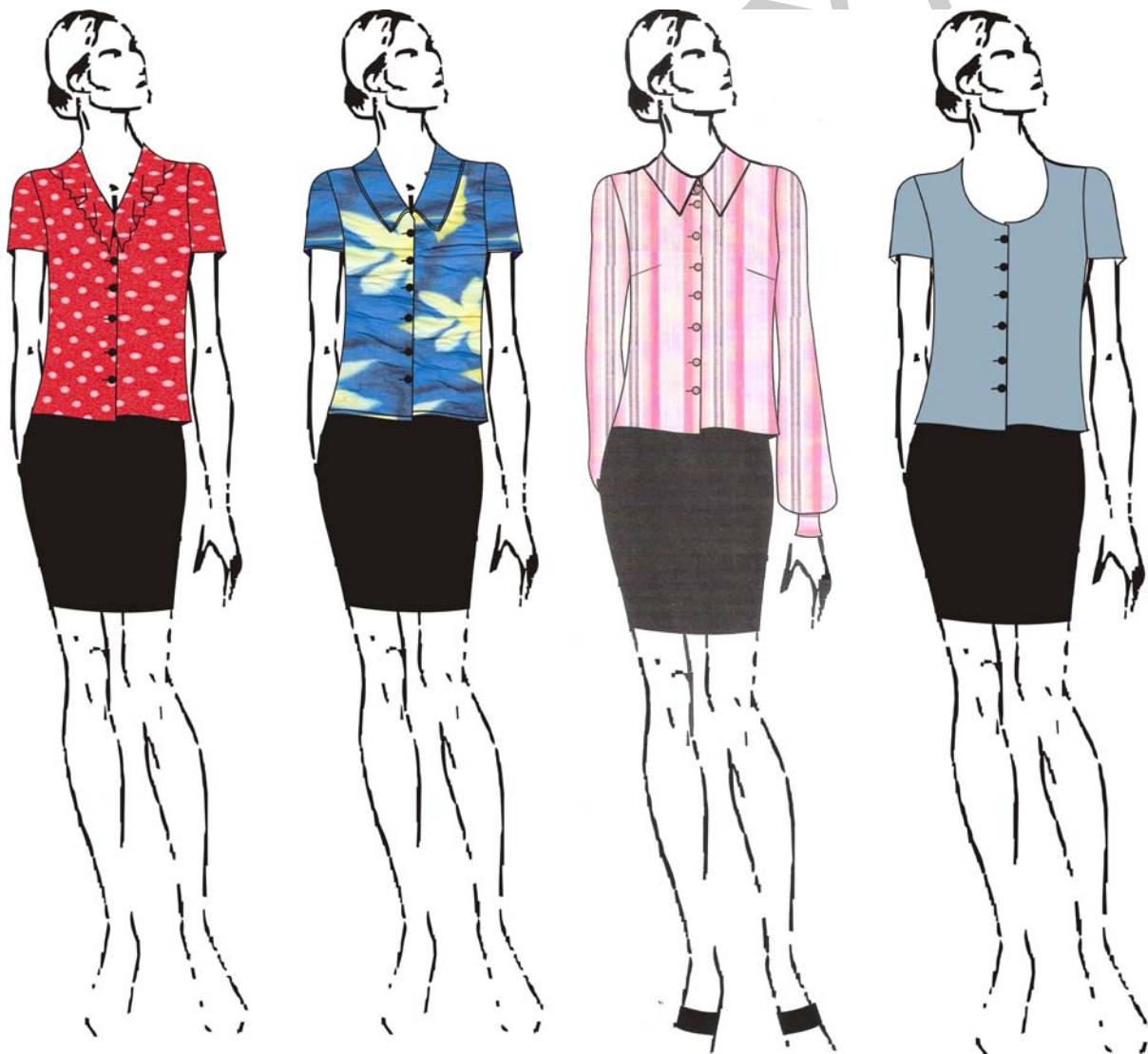


NŐI BLÚZOK MINTADARAB SZABÁSA

ESETFELVETÉS–MUNKAHELYZET

Egy ruhaipari vállalkozásnál szakmunkásként dolgozik. Azt a feladatot kapja, hogy a rendelkezésére bocsátott szabásminták segítségével szabja ki a blúzok mintadarabjait a mintavégekből, a modellrajzok alapján.

Információként az alábbi modellrajzokat és szabásmintákat kapja.



1. ábra Modellrajzok



SZAKMAI INFORMÁCIÓTARTALOM

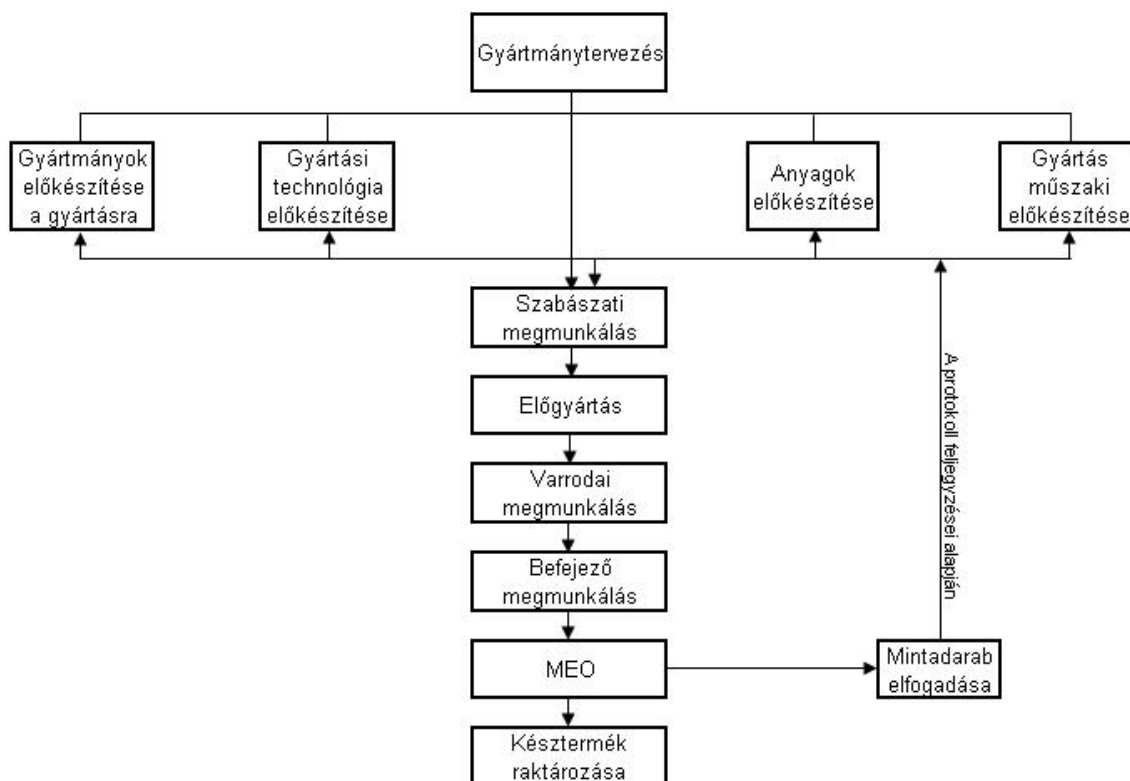
Amióta a ruhakészítésben megjelent a sorozatgyártás és a gyártást megelőző tervezés az aktuális divatnak megfelelően magával hozta a modellek, mintadarabok készítésének szükségszerűségét a kollekciók és modellek bemutatását.

A modelltervezést és a mintadarab készítést széleskörű információgyűjtésnek kell megelőznie. Az információk fajtája függ a ruhaipari vállalkozás kapacitásától, a technológiai fejlettségétől, a saját tervezésű ruha és a bér munka arányától. Szükséges a divat trendek követése az alapanyaggyártásban és a ruhadarabok forma változataiban.

A mintadarab önálló tervezés alapján készült ruhadarab.

Jelen tananyagban arra keressük a választ, miért van szükség mintadarabra a női blúzok gyártásában, hogyan és mi módon készülhetnek a mintadarabok a különböző alapanyagok és fazonok függvényében, valamint hogyan keressük a leghatékonyabb terítési, szabászati módokat az alapanyagok tulajdonságainak figyelembevételével.

1. Nézzük meg a mintadarabok gyártása, hol helyezkedik el a gyártási folyamatban!



3. ábra Gyártási folyamat

Megállapíthatjuk, hogy a mintadarab szinte – a készáru raktározás kivételével – az egész gyártási folyamatot végigkíséri. A mintadarab gyártási feljegyzései döntően meghatározzák a tétel gyártásszervezését, gyártástechnológiáját, normaidejét és a nyereséges kivitelezését.

Tananyagunkban elsősorban a mintadarabok szabásával foglalkozunk, de nem tudjuk megkerülni a többi gyártási folyamatot sem. A gyártási folyamat tapasztalatainak elemzése befolyásolja a sorozat vagy tömeggyártás kialakítását, mint ahogy az ábra is mutatja.

Miután a tervező által készített tervrajzokból szakmai elbírálás után kiválasztották a követelményeknek megfelelő modelleket, csatolják a gyártásra kerülő anyagok, kellékek mintáit, kezdődhet a mintadarab készítésének folyamata.

A mintadarab készítések folyamata, szabása:

- A modellhez szükséges alapszerkesztés elkészítése
- Modellezés a modellrajznak megfelelően
 - Ezeket, a feladatokat a modelltervező vagy modellező szabász végezheti

A feladat elvégzéséhez jó kézügyesség, arányérzék és a divatkövetés mellett fantázia, valamint szakmai gyakorlati tapasztalat is szükséges.

- A kimodellezett alkatrészeket ellátása varrás- és hajtásszélességgel, feliratokkal és jelölésekkel
- Ragasztós közbélések mintáinak elkészítése a modellezett alkatrészsrajzok alapján
- Szabásminták ellenőrzése
- **MINTADARAB SZABÁSA**
 - *A mintadarabok szabásának darabszámát gyártásra kerülő tétel és a méretek száma határozza meg, minimum szám: 2 db, egy a megrendelő és egy a gyártó részére.*
 - A mintadarab szabása mindig a gyártandó tétel alapanyagából a rendelkezésre álló minta végből történik, kivételt az egyedi gyártásnál alkalmaznak, ahol a méretes szabásminta ellenőrzése a cél, itt a drága alapanyagot olcsóbb anyaggal helyettesítik. Ezt a mintadarabot molinónak nevezzük, és nem kell figyelembe venni az alapanyag felületi sajátosságait.

A mintadarab szabását és gyártását több helyszínen lehet elvégezni:

- Mintakészítő laboratóriumban
- Szabászati körülmények között

Mindkét módszernek megvan az előnye és a hátránya. A laboratóriumi módszer esetén egy helyen történik a szabásminta készítés, a mintadarab szabása és varrása. Itt azonnal korrigálhatók a szerkesztési hibák és módosítások, de nem áll rendelkezésre a korszerű nagyüzemi gyártástechnológia gépparkja.

A szabászati körülmények között a mintadarab szabása nem kifizetődő, többletköltséggel jár, ezért a nagyüzemi szabáson külön helyet biztosítanak a mintadarabok szabására.

- A mintavégek felületi struktúrájának vizsgálata, hibák jelölése
- Terítési mód meghatározása, terítés
- Szabásminták felfektetése (lehet: számítógépes terítékrajz)
- Szabásminták rögzítése
- Alkatrészek kivágása
- Alkatrészek számozása
- Alkatrészek szabászati síkragasztása
- Modelltétel összeállítása, szabászati ellenőrzés
- Szabászati tételcsomag továbbítása a varrodába

A mintadarab készítésének folyamatát gyártási helytől függetlenül dokumentálni kell. A dokumentáció megalapozza a további gyártási folyamatot és kiküszöböli a hibákat.

TANULÁSIRÁNYÍTÓ

1. Tananyagunkban bemutatunk egy mintadarabot végigkísérő dokumentumot. Tanulmányozzuk át, hogy milyen adatok vonatkoznak a mintadarab szabásának dokumentálására!

MINTÁKAT KÍSÉRŐ PROTOKOLL			
Megrendelő:			Dátum:
Rendelészám:	Modell:	Szín:	Nagyság:
Szalagszám:	Darabszám:	Diszpó:	Egyéb:
Elsőminta:	Mintagyártás:	Kontraminta:	Teszt:
Labor/CAD			
Konstrukció:			Szerkesztő
Műszaki anyag:			Gyártáselőkészítő technikus
Technológia/gép:			Norma kalkulációs csoport
Szabászat			
Alapanyag probléma			Művezető
Terítés			Művezető
Vágás			Művezető
Ragasztás			Művezető
Leigazítás			Művezető
Varroda			
Eleje			Művezető

Törzs					Művezető
Bélés					Művezető
Ujja					Művezető
Vasalás					Művezető
Méret	Minta	Kész	Méret	Minta	Kész
Mellbőség			Mellbőség		
Derékbőség			Derékbőség		
Csípőbőség			Csípőbőség		
Hossz			Hossz		
Ujjahossz			Ujjahossz		
					Ellenőr
Megjegyzés:					

2. Tanulmányozza a tanműhelyben rendelkezésre álló alapanyagok mintázottságát, felületi struktúráját, alapanyag összetételét, mely anyagok lennének alkalmasak blúz készítésére! Idézza fel a tanult alapanyag vizsgálati módszereket! Használja a Göttinger Kiadó Ruhaipari szakismeretek tankönyv 99–115. oldalát az alapanyagok tanulmányozásának céljából!
3. Tanulótársával válassza ki, hogy az 1. ábrán látható modellrajzokhoz, mely alkatrészek tartoznak!
4. Keressen az interneten – ruhaipari mintadarab – meghatározást!

ÖNELLENŐRZŐ FELADATOK

1. feladat

Ismertesse a mintadarab készítésének folyamatát, szabását!

MUNKANYAG

MEGOLDÁSOK

1. feladat

A mintadarab készítése folyamat, szabása:

- A modellhez szükséges alapszerkesztés elkészítése
- Modellezés a modellrajznak megfelelően
- Ezeket, a feladatokat a modelltervező vagy modellező szabász végezheti
- A kimodellezett alkatrészeket ellátása varrás- és hajtásszélességgel, feliratokkal és jelölésekkel
- Ragasztós közbélések mintáinak elkészítése a modellezett alkatrészbázisok alapján
- Szabásminták ellenőrzése
- **MINTADARAB SZABÁSA**
 - *A mintadarabok szabásának darabszámát gyártásra kerülő tétel és a méretek száma határozza meg, minimum szám: 2 db, egy a megrendelő és egy a gyártó részére.*
- A mintavégek felületi struktúrájának vizsgálata, hibák jelölése
- Terítési mód meghatározása, terítés
- Szabásminták felhelyezése
- Szabásminták rögzítése
- Alkatrészek kivágása
- Alkatrészek számozása
- Alkatrészek szabászati síkragasztása
- Modelltétel összeállítása, szabászati ellenőrzés
- Szabászati tételcsomag továbbítása a varrodába

ZSABÓS BLÚZ MINTADARAB SZABÁSA**ESETFELTEVÉS–MUNKAHELYZET**

Továbbra is egy ruhaipari vállalkozásnál szakmunkásként dolgozik. Azt a feladatot kapja, hogy a rendelkezésére bocsátott szabásmintákból válassza ki a modellrajz alapján a szükséges alkatrészeket és alapanyagot, majd szabja ki a blúz mintadarabját!

SZAKMAI INFORMÁCIÓTARTALOM

4. ábra Modellrajz

Külalak leírása:

Klasszikus vonalvezetésű, oldalvonalból induló mellformázóval, zsabóval készülő elejeközepén egysoros gombolású, 5 gombbal záródó, rövid ujjú női blúz.

Alapanyag:

Muszlin zsorzsett, mintázata apró pettyes.

Kiszabandó alkatrészek alapanyagból:

- 1 db háta
- 2 db eleje
- 2 db ujj
- 2 fél zsabó
- 1 db háta nyakkör eldolgozó pánt

Kiszabandó alkatrészek ragasztós közbélésből:

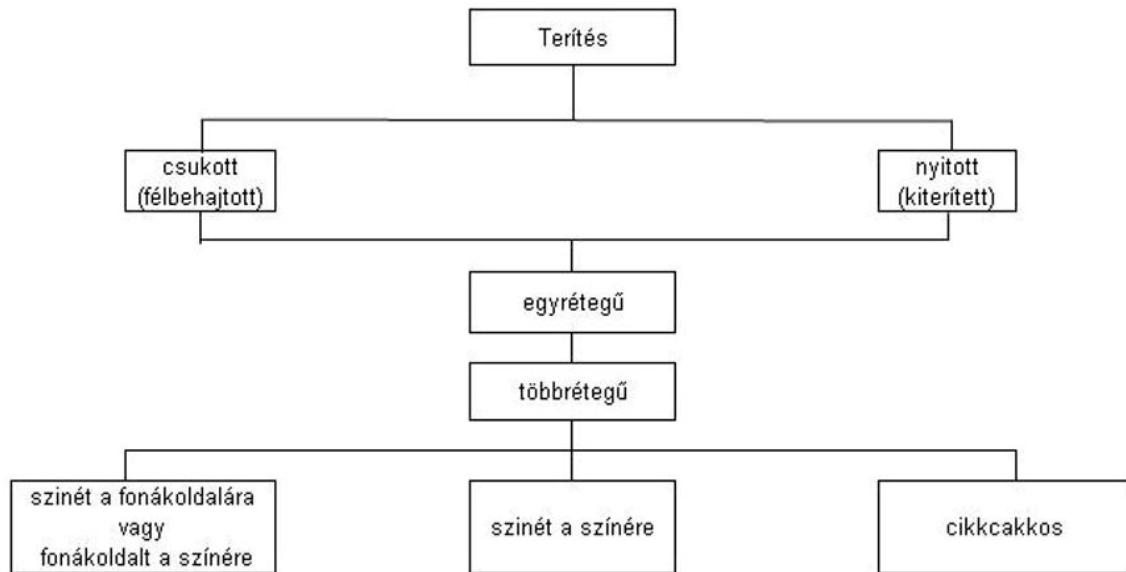
- 2 db eleje alátét
- 1 db háta nyakkör eldolgozó pánt

Az alapanyag bevizsgálása a mintadarab szabását közvetlen megelőzően történik. A bevizsgálás kiterjed a kuponon található alapanyag hosszára, szélességére, mintázottságra és felületi struktúrájára.

Figyelem! A mintavéget az alapanyag raktárba érkezéskor nem vizsgálják! A mintadarab szabása előtt közvetlenül történik a bevizsgálás.

Az alapanyag meghatározott hosszúságú és szélességű darabján, tesztragasztást végeznek a kísérőcímkén található anyagösszetételnek megfelelő paraméterű ragasztóval. A ragasztási körülményekről és a ragasztóanyag jelöléséről, számáról feljegyzés készül a mintadarab gyártását végig kísérő gyártási protokoll dokumentumon.

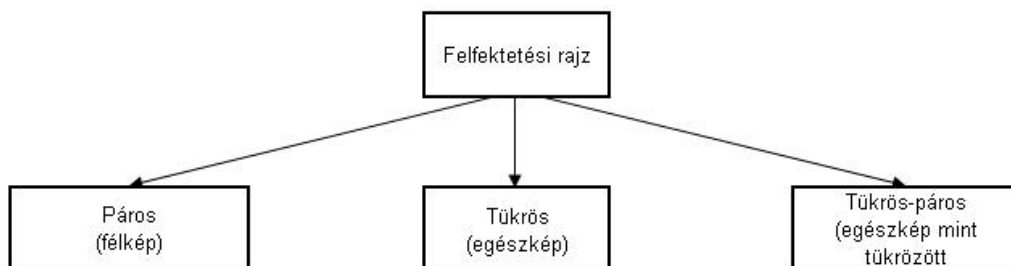
Terítési mód meghatározása: a felületi struktúra és mintázottság figyelembevételével, feljegyzése a terítési utasítást készítő technikus számára.



5. ábra Terítési eljárások

Az anyag mintázata lehetővé teszi a csukott színnel szemben való terítési módot.

Szabásminták és alkatrészek számának ellenőrzése a felfektetési módnak megfelelően.



6. ábra Felfektetési módok

Az alapanyag terítése, a terítési módnak megfelelően. Ehhez az anyaghoz a mintadarab szabásának előkészítéseként, csukott páros azonos irányú terítési mód a legcélszerűbb.

Terítékrajz készítési módok közül a mintadarab szabásához általában az egyszerűbb megoldást választják, a szövetre közvetlenül készítik a belső hulladék minimalizálásával.

A szabásminták körülrajzolása, az illesztési pontok jelölése

Az alkatrészek kivágása.

A 7. képen nem látunk rögzítő eszközöket. A szabásminták alapanyaga ragasztós papír, ennél a módszernél a szabásminta rögzítését hővel (vasalással) biztosítják.



7. ábra Vágás S24 körkéses szabásgéppel

A főanyag kiszabás után kiválasztjuk a ragasztós közbélés fajtáját. Szakmai tapasztalataira hagyatkozva bejelöli a szabásmintákon a ragasztandó felületeket.



8. ábra Ragasztási utasítás

A kellékanyag kiszabása után feljegyzést készít a ragasztó anyag fajtájáról, számáról. A szabászati főfolyamatban végezzük az alkatrészek aláragasztását a mintarab szabásánál sincs ez másképp.

A mintadarab ragasztása előtt a ragasztógép vagy berendezés kiválasztása, paramétereinek beállítása, tesztragasztás készítése. A helyes paraméterek feljegyzése a Mintákat kísérő protokollban.

R861 N29-es típusú ragasztós közbéléssel elvégezzük a ragasztás műveletét, a kiválasztott ragasztó berendezéssel.

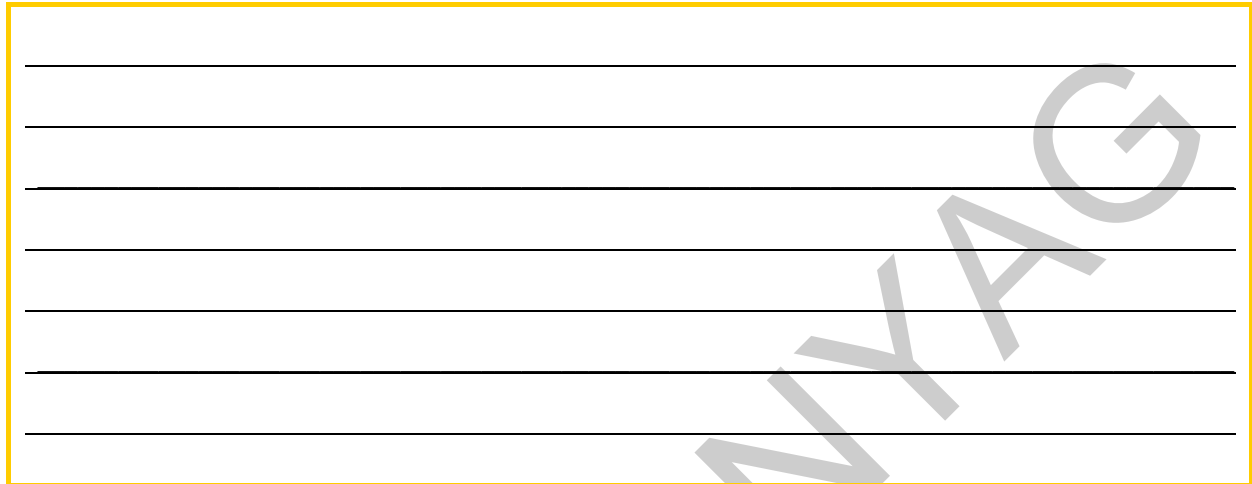
TANULÁSIRÁNYÍTÓ

Tanulmányozza Estu Klára, Molnárné Simon Éva, Zsédenyi Lászlóné Ruhaipari technológia című tankönyv A szabás technológiája fejezetének 136–139. oldalán a Terítési módok előnyeit és hátrányait!

Tanulmányozza Estu Klára, Molnárné Simon Éva, Zsédenyi Lászlóné Ruhaipari technológia című tankönyv A szabás technológiája fejezetének 145–149. oldalán a Terítés körülményeit meghatározó anyagsajátosságokat!

ÖNELLENŐRZŐ FELADAT

Sorolja fel és nevezze meg a zsabós blúz szabásához felhasznált alkatrészek alatt található számokat a rendelkezésére bocsátott szabásmintákból 2. ábra segítségével!



MEGOLDÁS

1. feladat

- 4. eleje
- 5. háta
- 8. ujj
- 13. nyakkör fodor
- 14. háta nyakkör visszafoglaló pánt

FEKVŐGALLÉROS BLÚZ MINTADARAB SZABÁSA

ESETFELTEVÉS–MUNKAHELYZET

A korábbi mintadarab szabásával bizonyította szakmai tudását. Ismét azt a feladatot kapja, hogy a rendelkezésére bocsátott szabásmintákból válassza ki a következő modellrajz alapján a szükséges alkatrészeket és alapanyagot, majd szabja ki a blúz mintadarabját!

SZAKMAI INFORMÁCIÓTARTALOM



9. ábra Modellrajz

Külső leírása:

Egyenes vonalvezetésű, oldalt hasítékos, "V" alakú nyakkörre illesztett fekvőgalléros, egysoros gombolású, 6 gombbal záródó, rövid ujjú női blúz.

Alapanyag:

Szórtan gyűrt muszlin, mintázata a legnagyobb mintaelemre irányított.

Kiszabandó alkatrészek alapanyagból:

- 1 db háta
- 2 db eleje
- 2 db ujj
- 2 db gallér

Kiszabandó alkatrészek ragasztós közbélésből:

- 2 db eleje alátét
- 2 db háta hasítékerősítő
- 2 db eleje hasítékerősítő
- 2 db gallér

Az alapanyag bevizsgálása a mintadarab szabását közvetlen megelőzően történik. A bevizsgálás kiterjed a kuponon található alapanyag hosszára, szélességére, mintázottságra és felületi struktúrájára. Az alapanyag szélessége zsugorításánál fogva keskenyebb az átlagosan megszokott duplaszéles anyagoktól, ezért a mintadarabok kiszabásához nagyobb anyaghányadra van szükség. A mintadarabot végigkísérő protokollban megjegyzésként bekerül az anyag szélességének ingadozása. A terítékrajz készítése során utasításban előírjuk a ténylegesen felhasználható anyagszélességet.

Figyelem! A mintavéget a beérkezéskor közvetlenül nem vizsgálják!

Az alapanyag meghatározott hosszúságú és szélességű darabján, tesztragasztást végeznek a kísérőcímkén található anyagösszetételnek megfelelő paraméterű ragasztóval. A ragasztási körülményekről és a ragasztóanyag jelöléséről, számáról feljegyzés készül a mintadarab gyártását végig kísérő gyártási protokoll dokumentumában.

Terítési mód meghatározása (5. ábra alapján): a felületi struktúra és mintázottság figyelembevételével, feljegyzése a terítési utasítást készítő technikus számára. Az alapanyag tulajdonságai miatt a kisalkatrészeket: a gallérokat nagyoltan szabjuk és ragasztásuk után vágóminta segítségével fixre vágjuk.

Az anyag mintázata és felületi struktúrája: zsugorítása célszerűvé teszi a csukott, színnel szemben való terítési módot.

Szabásminták és alkatrészek számának ellenőrzése a felfektetési módnak megfelelően.

Tanulmányozzuk a lehetséges felfektetési módokat a 6. ábra segítségével, és válasszuk ki a legcélszerűbb felfektetési módot!

Az alapanyag terítése, a terítési módnak megfelelően a fekvőgalléros ingblúzhoz választott alapanyaghoz a mintadarab szabásának előkészítéseként, csukott, páros, azonos irányú terítést célszerű alkalmazni.



10. ábra Szabásminta felfektetése irányított mintás szövetre

Terítékrajz készítési módok közül a mintadarab szabásához a megfelelő megoldást választják, a szövetre készítik a szabásminták gazdaságos felhelyezésével, a szálirányok figyelembevételével belső hulladék minimalizálása a vágási csatornák biztosításával.

A szabásminták felhelyezése és rögzítése ebben az esetben gombostűk segítségével történik az alapanyag zsugorítása miatt.

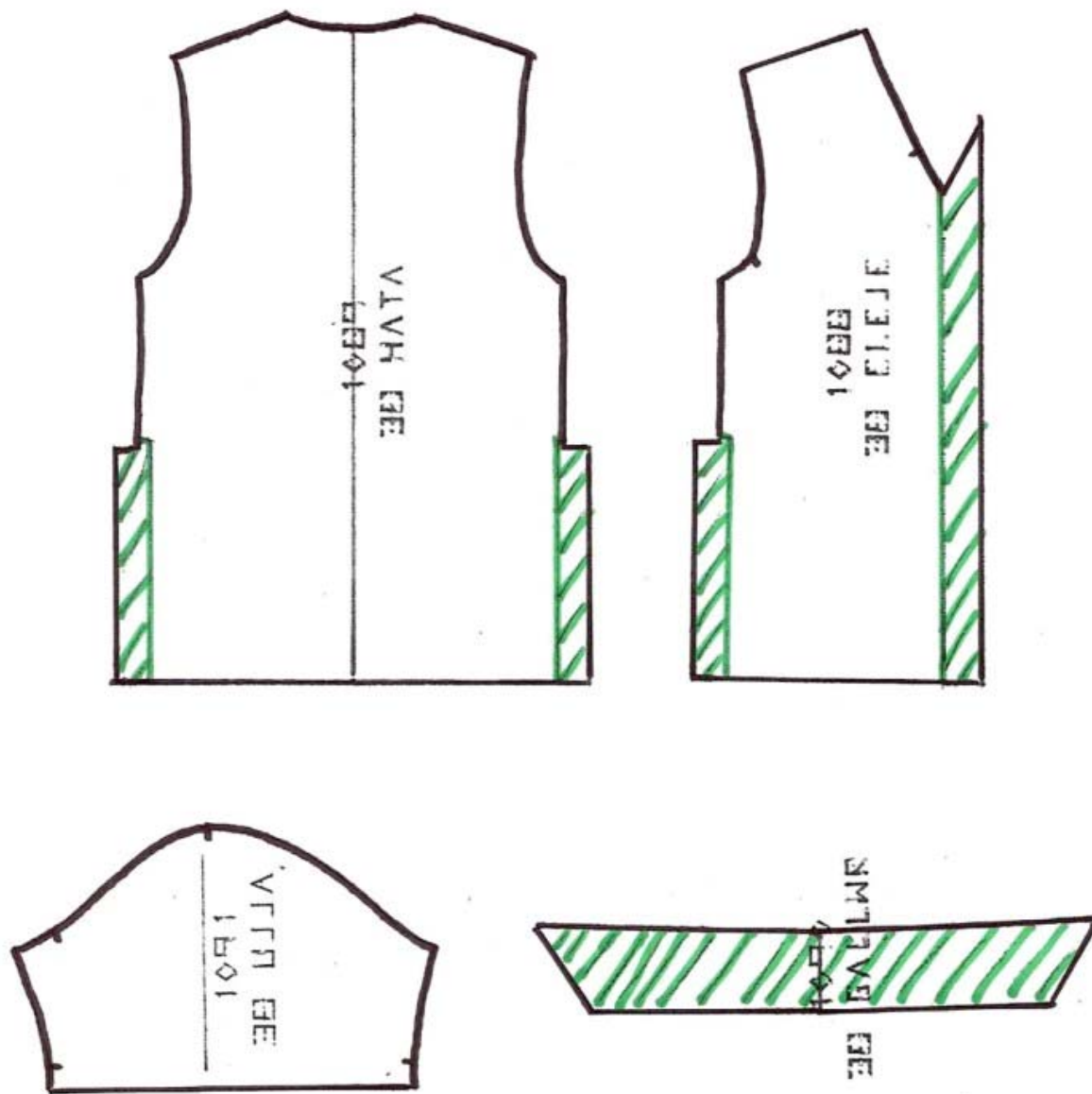
A kontúrvonalak mentén az alkatrészeket az anyag sajátosságai miatt kézi szabáscollóval vágják, a jelöléseket pedig becsípi ügyelve a csípések mélységére, melyet meghatároz az anyag szerkezete és a varrásszélesség nagysága. A csípés mélységének rövidebbnek kell lennie, mint a varrásszélesség. A csípés méretét a szabászati utasítás tartalmazza a Mintadarabot kísérő protokollban.

A gallérok szabása nagyolt kontúrvonalakat tartalmaz, mert ragasztás után a gallérokat fixre vágják.



11. ábra Szabás szabászollóval

A főanyag után a ragasztós közbélés kiszabása következik a szabásmintákon található jelölések alapján. A jelölések után készül a ragasztós közbélések vágómintája, melyet a mintadarab elfogadása után készítenek.



12. ábra Ragasztási utasítás

A Mintadarab kísérő protokollban rögzíteni kell a ragasztási paramétereket, különös figyelemmel a nyomás paraméterére az anyag felületi struktúrája miatt.

Az anyag szerkezetének megfelelően választunk ragasztós közbélést, amely hasonló tulajdonságokkal rendelkezik, mint az alapanyag. Például: rácsos, alakváltozásra képes ragasztó anyag.



13. ábra Tálcsás ragasztóprés

A ragasztó berendezés kiválasztásánál célszerű tálcsás ragasztó gépet használni az alapanyag felületi struktúrája miatt.

TANULÁSIRÁNYÍTÓ

Tanulmányozza Estu Klára, Molnárné Simon Éva, Zsédenyi Lászlóné Ruhaipari technológia című tankönyv A szabás technológiája fejezetének 136–139. oldalán a Terítési módok előnyeit és hátrányait!

Tanulmányozza Estu Klára, Molnárné Simon Éva, Zsédenyi Lászlóné Ruhaipari technológia című tankönyv A szabás technológiája fejezetének 145–149. oldalán a Terítés körülményeit meghatározó anyagsajátosságokat!

Tanulmányozza Estu Klára, Molnárné Simon Éva, Zsédenyi Lászlóné Ruhaipari technológia című tankönyv A ragasztás technológiája fejezetének 184–205. oldalát!

ÖNELLENŐRZŐ FELADAT

Sorolja fel és nevezze meg az egyenes vonalvezetésű, oldalt hasítékos, "V" alakú nyakkörre illesztett fekvőgalléros blúz szabásához felhasznált alkatrészek alatt található számokat a rendelkezésére bocsátott szabásmintákból 2. ábra segítségével!

MEGOLDÁS

1. feladat

- 2. eleje
- 6. háta
- 9. ujj
- 10. gallér

MUNKANYAG

INGGALLÉROS BLÚZ MINTADARAB SZABÁSA

ESETFELTEVÉS–MUNKAHELYZET

Ön egy ruhaipari vállalatnál mintadarab szabásként dolgozik. A vállalkozás hosszú ujjú ingblúz gyártására kap megrendelést. A mintadarab elkészítéséhez rövid idő áll rendelkezésére, ezért felhasználja a szabásminta gyűjteményből a blúz mintadarab szabására alkalmas alkatrészeket a következő modellrajz alapján.

SZAKMAI INFORMÁCIÓTARTALOM



14. ábra Modellrajz

Külső leírása:

Egyenes vonalvezetésű, oldalvarrásból induló mellformázóval, külön szabott inggalléros, elejeközépen 8 gombbal záródó, hosszú ujjú, kézelővel készülő női blúz.

Alapanyag:

Pamut, mintázata hosszirányban csíkos.

Kiszabandó alkatrészek alapanyagból:

- 1 db háta
- 2 db eleje
- 2 db ujj

- 2 db kezelő
- 2 db arrow hasíték
- 2 db fekvőgallér
- 2 db állógallér

Kiszabandó alkatrészek ragasztós közbélésből:

- 2 db elejeszél erősítő
- 2 db állógallér
- 2 db fekvőgallér
- 2 db kezelő

Az alapanyag bevizsgálása a mintadarab szabását közvetlen megelőzően történik. A bevizsgálás kiterjed a kuponon található alapanyag hosszára, szélességére, mintázottságra és felületi struktúrájára. A Mintadarabot végigkísítő protokollban megjegyzésként bekerül az anyag szélességének ingadozása, a mintaelem nagyságának változása és a mintadarab szabásához felhasznált anyagmennyiség.

Figyelem! A mintavéget a beérkezéskor közvetlenül nem vizsgálják!

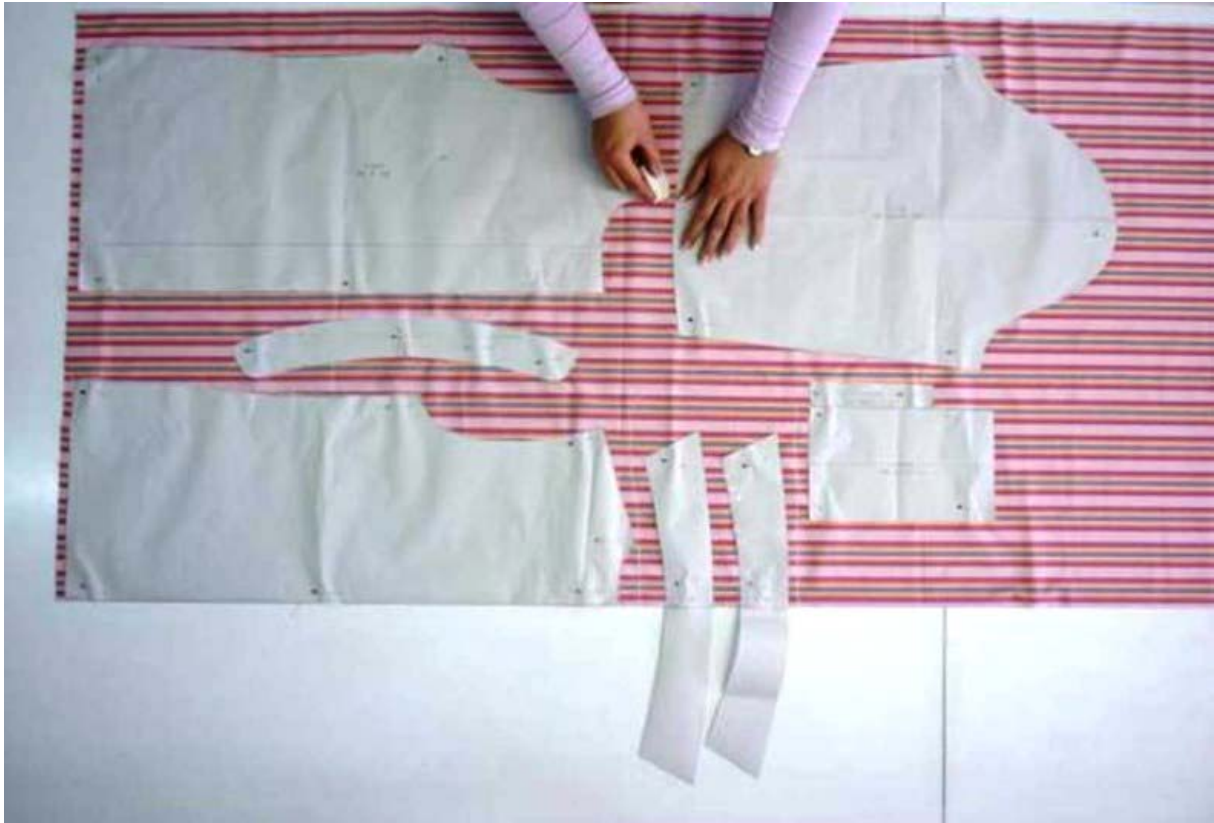
Az alapanyag meghatározott hosszúságú és szélességű darabján, tesztragasztást végeznek a kísérőcímkén található anyagösszetételnek megfelelő paraméterű ragasztóval. A ragasztási körülményekről és a ragasztóanyag jelöléséről, számáról feljegyzés készül a mintadarab gyártását végig kísérő gyártási protokoll dokumentumában.

Terítési mód meghatározása (5. ábra alapján): a felületi struktúra és mintázottság figyelembevételével, feljegyzése a terítési utasítást készítő technikus számára. Az alapanyag tulajdonságai miatt a kisalkatrészeket: a gallérokat nagyoltan szabjuk és ragasztásuk után vágóminta segítségével fixre vágjuk ügyelve a csíkok szimmetriájára, a szálirányok betartására.

Tanulmányozzuk a lehetséges felfektetési módokat a 6. ábra segítségével, és válasszuk ki a legcélszerűbb felfektetési módot!

Szabásminták és alkatrészek számának ellenőrzése a felfektetési módnak megfelelően.

Az inggalléros blúzhoz választott alapanyag terítésénél a mintadarab szabásának előkészítéseként, csukott, páros, azonos irányú terítést, alkalmazunk.



15. ábra Szabásminták körberajzolása szabókrétával

A szabásminták felhelyezése a szálirányok, a mintázottság és nagyolt alkatrészek figyelembe vételével történik.

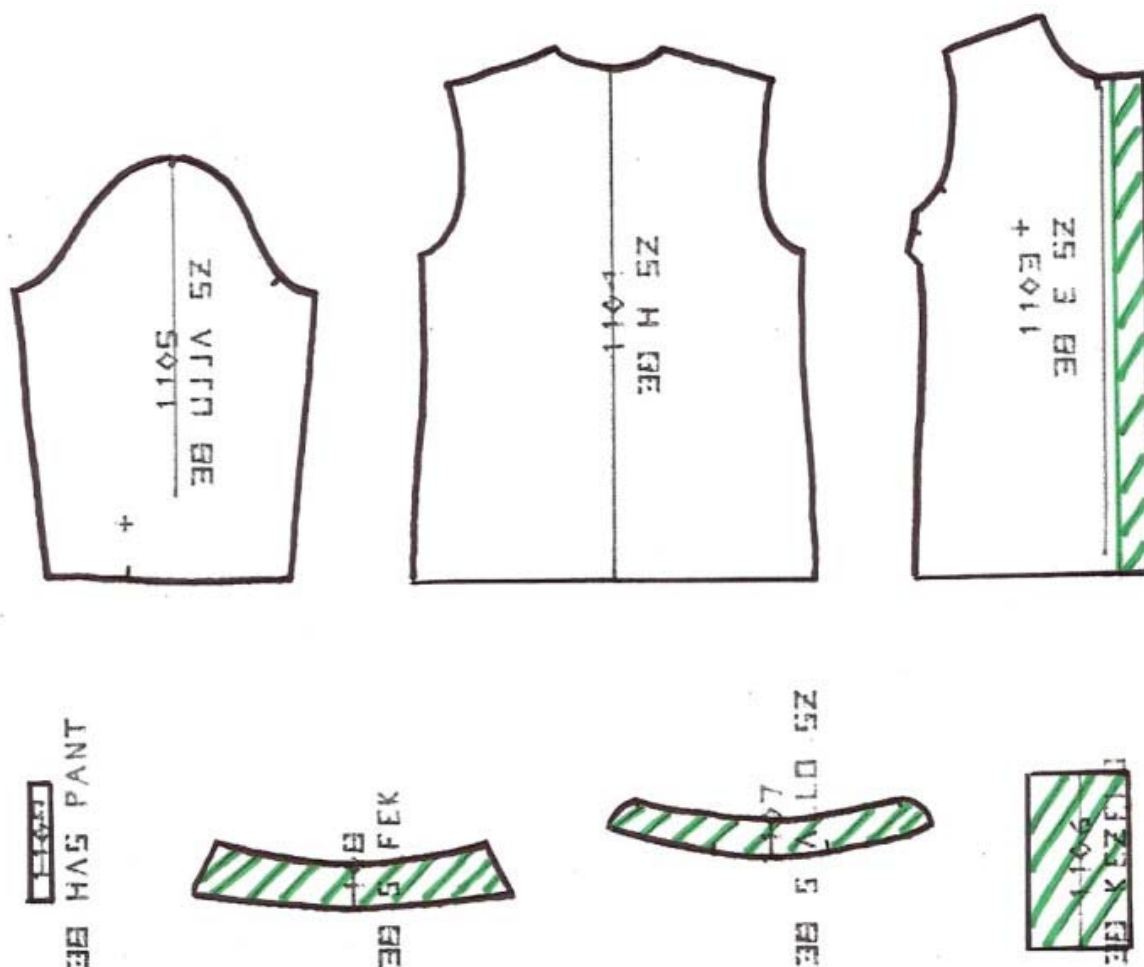
A szabásminták rögzítése az alapanyagra gombostűk segítségével.

A szabásminták körberajzolása a kontúrvonalak mentén, a szabásminták tartalmazzák a varrás- és hajtásszélességeket, csípések jelölése szabókréta használatával.

A szabásminták kivágása, illesztő csípések jelölése hagyományos, kézi szabászolló segítségével. A csípés mélységének rövidebbnek kell lennie, mint a varrásszélesség. A csípés méretét a szabászati utasítás tartalmazza a Mintadarabot kísérő protokollban.



16. ábra Kézi szabászolló



17. ábra Ragasztós közbélések jelölése a szabásmintán

Tesztragasztás készítése előre méretezett alapanyagon. Tesztragasztás méreteinek, ragasztási követelményeinek ellenőrzése.

A szabásmintákon jelölt ragasztós közbélések kiszabása a tesztragasztáson megfelelt ragasztós közbélésből.

Alkatrészek ragasztása a tesztragasztást végző berendezésen és beállított paramétereken.

Az aláragasztott nagyolt alkatrészek szabása fix minták segítségével, a szálirányok és a mintaelem szimmetriájának figyelembe vételével.

A mintadarab alkatrészeinek számozása számozó anyagon mintadarab megkülönböztető jelzésének alkalmazása, hogy a varrodai gyártásban elsőbbséget élvezzen a megmunkálendő műveleteknél.

TANULÁSIRÁNYÍTÓ

Tanulmányozza Estu Klára, Molnárné Simon Éva, Zsédenyi Lászlóné Ruhaipari technológia című tankönyv A szabás technológiája fejezetének 136–139. oldalán a Terítési módok előnyeit és hátrányait!

Tanulmányozza Estu Klára, Molnárné Simon Éva, Zsédenyi Lászlóné Ruhaipari technológia című tankönyv A szabás technológiája fejezetének 145–149. oldalán a Terítés körülményeit meghatározó anyagsajátosságokat!

MUNKANYAG

ÖNELLENŐRZŐ FELADATOK

1. Sorolja fel és nevezze meg az egyenes vonalvezetésű, oldalvarrásból induló mellformázóval, külön szabott inggalléros, hosszú ujjú, kézelővel készülő női blúz szabásához felhasznált alkatrészek alatt található számokat a rendelkezésére bocsátott szabásmintákból 2. ábra segítségével!

2. Nevezze meg az egyenes vonalvezetésű, oldalvarrásból induló mellformázóval, külön szabott inggalléros, hosszú ujjú, kézelővel készülő női blúz szabásához felhasznált alkatrészek alatt található számokat, amely alkatrészeknél ragasztós közbélést is alkalmaztunk!

MEGOLDÁSOK

1. feladat

- 1. eleje
- 5. háta
- 7. ujj
- 11. fekvőgallér
- 12. állógallér
- 16. kezelő
- 17. arrow hasíték

2. feladat

- eleje
- fekvőgallér
- állógallér
- kezelő

KÖRNYAKAS BLÚZ MINTADARAB SZABÁSA

ESETFELTEVÉS–MUNKAHELYZET

Az összefüggő nyári termelési gyakorlaton mintadarab szabász mellé kerül beosztásra. Feladatuk, hogy modellrajz és blúzkollekció szabásmintáiból szabják ki a mintadarabot.

Nagyon szeretne megismerkedni a számítógépes terítékrajz-készítés módjával, ezért felkeresi a gyártás-előkészítő labort, hogy a rendelkezésre álló adatbázisból válassza ki az alkatrészeket és megrendelje a terítékrajzot.

Tanulmányait felelevenítve a terítékrajz készítéshez szükséges adatokat a bevizsgálási jegyzőkönyvekből olvashatja ki. Hiába tanulmányozza a jegyzőkönyveket, nem találja az alapanyagra vonatkozó adatokat, ezért saját magának kell elvégeznie az alapanyag hasznos szélességének, hosszúságának mérését, a blúz alapanyag átvizsgálását.

SZAKMAI INFORMÁCIÓTARTALOM



18. ábra Modellrajz

Külső leírása:

Egyenes vonalvezetésű, környakas, elejeközépen 6 gombbal záródó, rövid ujjú, oldalt hasítékkal készülő női blúz.

Alapanyag:

Egyszínű viszkóz.

Kiszabandó alkatrészek alapanyagból:

- 1 db háta
- 2 db eleje elejealátétrel egybe szabva
- 2 db ujj
- 2 db eleje nyakkör visszafoglaló pánt

- 1 db háta nyakkör visszafoglaló pánt

Kiszabandó alkatrészek ragasztós közbélésből:

- 2 db elejealátét
- 2 db eleje nyakkör visszafoglaló pánt
- 1 db háta nyakkör visszafoglaló pánt
- 2 db eleje hasítékerősítő
- 2 db háta hasítékerősítő

Az alapanyag bevizsgálása jelen esetben a terítékrajz előtt történik, de mivel a tanuló végezte a szabász az alapanyagon ellenőrző méréseket végez.

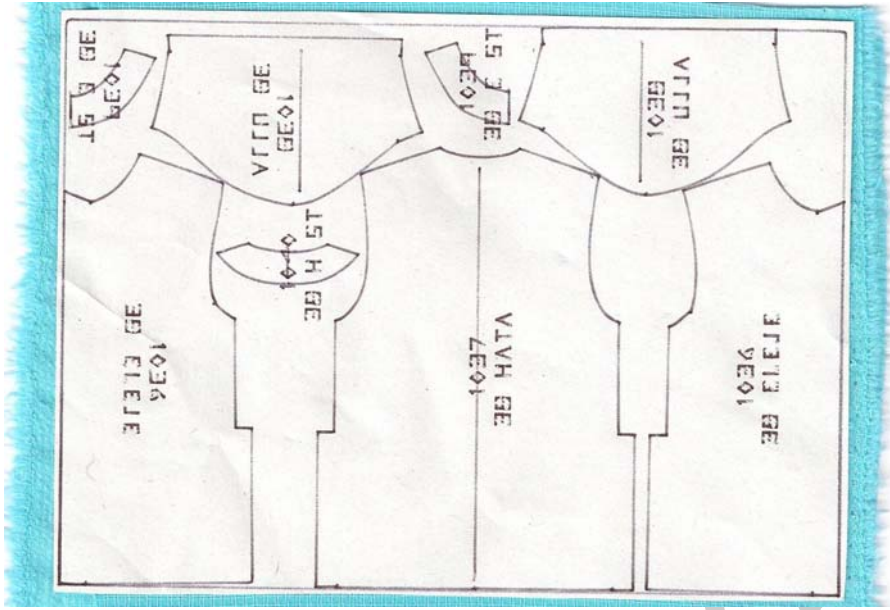
A Mintadarabot végigkísérő protokollban megjegyzésként bekerül az anyag szélessége, a szélesség ingadozása és a mintadarab szabásához felhasznált anyagmennyiség.

Figyelem! A mintavéget a beérkezéskor közvetlenül nem vizsgálják!

Az alapanyag meghatározott hosszúságú és szélességű darabján tesztragasztást végeznek a kísérőcímkén található anyagösszetételnek megfelelő paraméterű ragasztóval, melyet az 1. ábra táblázatának segítségével határoznak meg. A ragasztási körülményekről és a ragasztóanyag jelöléséről, számáról feljegyzés készül a mintadarab gyártását végig kísérő gyártási protokoll dokumentumában.

Tanulmányozzuk a lehetséges felfektetési módokat a 6. ábra segítségével, és válasszuk ki a legcélszerűbb felfektetési módot!

Terítési mód meghatározása (5. ábra alapján): Az alapanyag tulajdonságai, felületi struktúrája és a gazdaságosság figyelembe vételével nyitott, egyrétegű terítési mód.



19. ábra Számítógéppel készített terítékrajz

A szabás folyamata:

- Az alapanyag terítése
- Ragasztós papír alapú terítékrajz rögzítése az alapanyagra vasalással
- Alkatrészek darabolása körkéses szabásgéppel

A körkéses szabásgép Munkavédelmi szabályainak betartása!



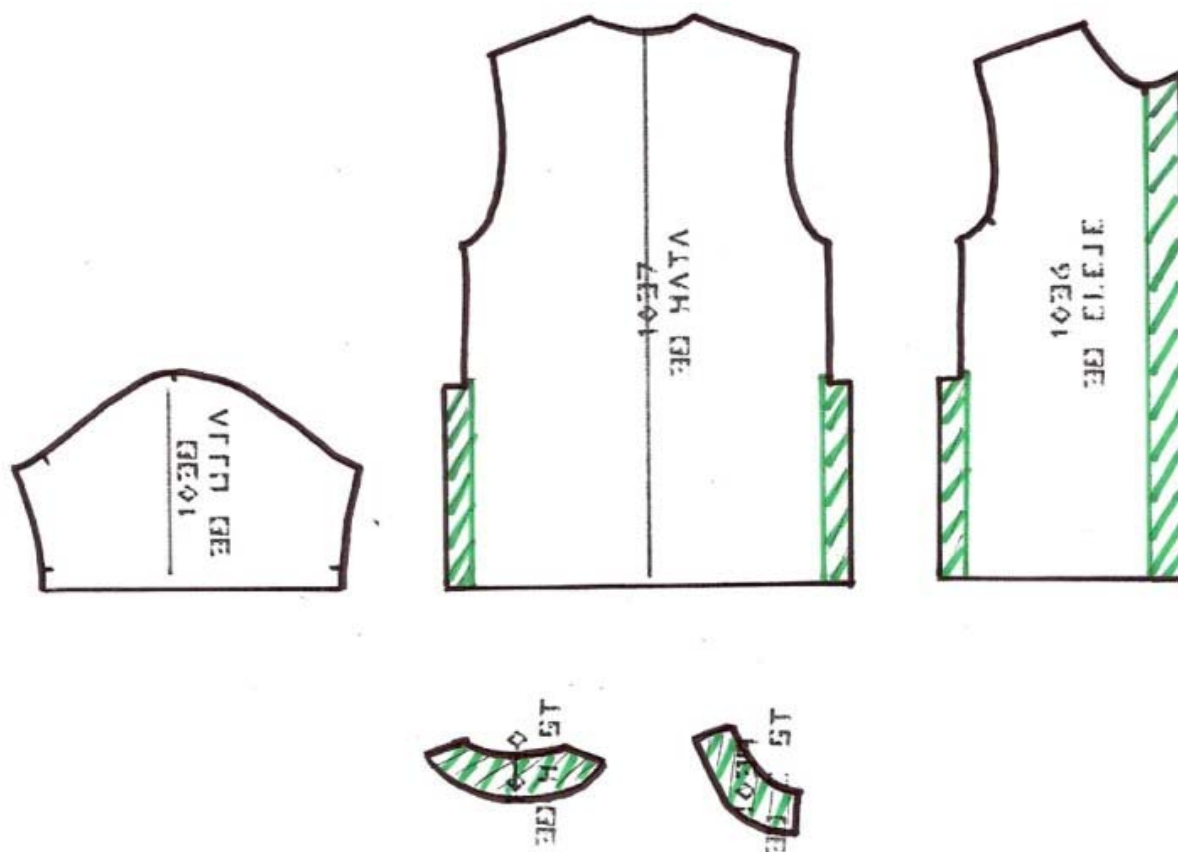
20. ábra Teríték darabolása körkéses szabásgéppel

- Alkatrészek pontos kivágása szalagkéses szabásgép segítségével, rögzítő csipeszek használatával

A szalagkéses szabásgép Munkavédelmi szabályainak betartása!



21. ábra Szabás szalagkéses szabásgéppel



22. ábra Ragasztós közbélések jelölése a szabásmintán

Tesztragasztás készítése előre méretezett alapanyagon. Tesztragasztás méreteinek, ragasztási követelményeinek ellenőrzése.

A szabásmintákon jelölt ragasztós közbélések kiszabása a tesztragasztáson megfelelő ragasztós közbélésből.

Alkatrészek ragasztása a tesztragasztást végző berendezésen és beállított paramétereken.

A mintadarab alkatrészeinek számozása számozó anyagon mintadarab megkülönböztető jelzésének alkalmazása, hogy a varrodai gyártásban elsőbbséget élvezzen a megmunkálendő műveleteknél.

Mintadarab alkatrészeinek kellékeinek csomagolása, kötegbe rendezése.

A szabászati feljegyzéseket, munkautasításokat a mintaszabász aláírva átadja az árukísérővel együtt a mintadarabért felelős technikusnak további felhasználásra.

TANULÁSIRÁNYÍTÓ

Tanulmányozza Estu Klára, Molnárné Simon Éva, Zsédenyi Lászlóné Ruhaipari technológia című tankönyv A szabás technológiája fejezetének 136–139. oldalán a Terítési módok előnyeit és hátrányait!

MUNKANYAG

ÖNELLENŐRZŐ FELADATOK

1. Sorolja fel és nevezze meg az egyenes vonalvezetésű, környakas, rövid ujjú, oldalt hasítókkal készülő női blúz nyitott terítékrajz készítéséhez felhasznált alkatrészek nevét és a felhasznált alkatrészek számát a 2. ábra segítségével!



MEGOLDÁSOK

1. feladat

- 2 db 1. számú eleje
- 1 db 6. számú háta
- 2 db 9. számú ujja
- 2 db 15. számú eleje nyakkör visszafoglaló pánt
- 1 db 14. számú háta nyakkör visszafoglaló pánt

MUNKANYAG

AZ ELKÉSZÜLT MINTADARABOK DIVATFOTÓJA



23. ábra Elkészült női blúz mintadarabok

IRODALOMJEGYZÉK

FELHASZNÁLT IRODALOM

Estu Klára, Molnárné Simon Éva, Zsédenyi Lászlóné Ruhaipari technológia, Műszaki Könyvkiadó Kft., Budapest 1999.

Ruhaipari szakismeretek, Göttinger Kiadó, Veszprém 1998. Fordította: Schöff Dóra, Makrai Judit

MUNKANYAG

A(z) 1299–06 modul 010–es szakmai tankönyvi tartalomeleme
felhasználható az alábbi szakképesítésekhez:

A szakképesítés OKJ azonosító száma:	A szakképesítés megnevezése
54 542 01 0010 54 02	Ruhaipari technikus
51 542 02 0000 00 00	Szabász

A szakmai tankönyvi tartalomelem feldolgozásához ajánlott óraszám:
7 óra

MUNKANYAG

MUNKANYAG

A kiadvány az Új Magyarország Fejlesztési Terv
TÁMOP 2.2.1 08/1–2008–0002 „A képzés minőségének és tartalmának
fejlesztése” keretében készült.

A projekt az Európai Unió támogatásával, az Európai Szociális Alap
társfinanszírozásával valósul meg.

Kiadja a Nemzeti Szakképzési és Felnőttképzési Intézet
1085 Budapest, Baross u. 52.

Telefon: (1) 210–1065, Fax: (1) 210–1063

Felelős kiadó:
Nagy László főigazgató