



Bukvai Albertné

Női divatruhák mintadarab szabása



A követelménymodul megnevezése:

Gyártmányfejlesztés és gyártáselőkészítés a ruhaiparban

A követelménymodul száma: 1299-07 A tartalomlelem azonosító száma és célcsoportja: SzT-011-50



NŐI DIVATRUHÁK MINTADARAB SZABÁSA

ESETFELTEVÉS–MUNKAHELYZET

Egy ruhaipari gyártás-előkészítéssel foglalkozó vállalkozásnál dolgozik. Feladatai közé a szabásminták készítése, modellezése, terítékrajzok készítése és a mintadarabok gyártása tartozik.

Vállalkozása nyári ruhák szabásmintáinak és mintadarabjainak elkészítésére kap megrendelést. A határidőt nagyon szűkre szabták. A gyártó szezon katalógusba készítené a modelleket. Főnöke azt az utasítást adja Önnek, hogy a lehető legrövidebb határidőn belül készítse el a szabásmintákat, szabja ki a modelleket, hogy a mintavarrodába időre el tudják készíteni a mintadarabokat.

Tananyagunkban bemutatjuk, hogy a gyakorlati életben hogyan valósítják meg ezt a feladatot.

Rendelkezésre álltak az elkészítendő ruhák modellrajzai, a modellezéshez, szabáshoz szükséges eszközök, számítógépes gyártás-előkészítő rendszer és a szabáshoz szükséges mintavégek.

Személyi feltételként segítségül kapott egy gyakorlaton lévő technikus tanulót a számítógépes terítékrajz készítéséhez.

SZAKMAI INFORMÁCIÓTARTALOM

A tervező által készített modelltervből a szakmai konzultációk után kiválasztják a gyártásra kerülő modelleket, csatolják az anyagok és kellékek mintáit, kezdődhet a mintadarab készítésének folyamata.

A mintadarab készítése folyamat, szabása:

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

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

NŐI DIVATRUHÁK MINTADARAB SZABÁSA

- A kimodellezett alkatrészeket ellátása varrás- és hajtásszélességgel, feliratokkal és jelölésekkel
- Ragasztós közbélések mintáinak elkészítése a modellezett alkatrészkrajzok alapján
- Szabásminták ellenőrzése
- **MINTADARAB SZABÁSA**
 - *A mintadarabok szabásának darabszámát a gyártásra kerülő tétel és a méretek száma határozza meg, minimum szám: 2 db, egy a megrendelő és egy a gyártó részére.*

A szakmai tankönyvek egy darab mintadarabról beszélnek, de a gyakorlati életből tudjuk, hogy a későbbi viták és pereskedések elkerülése végett két mintadarab szükséges a gyártás megkezdése előtt.

- A mintadarab szabása mindig a gyártandó tétel alapanyagából a rendelkezésre álló minta végből történik.

A mintadarab szabását és gyártását több helyszínen lehet elvégezni:

- Gyártás előkészítő laboratóriumban
- Szabászati körülmények között

Mindkét módszernek megvan az előnye és a hátránya. A laboratóriumi módszer esetén, azonos 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 szabászaton 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.

1. DIVATRUHA



1. ábra Modellrajz

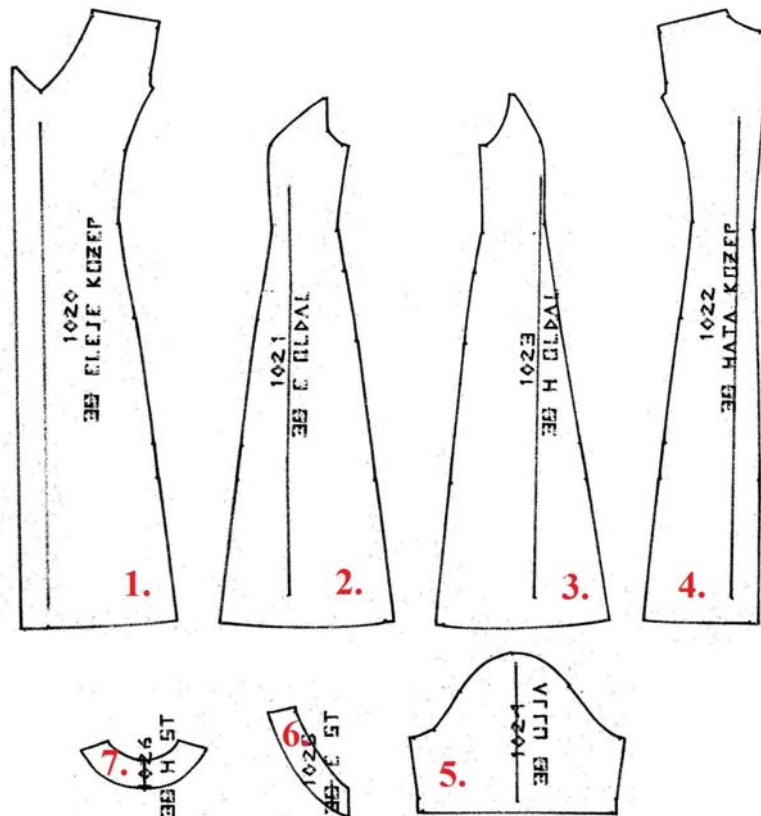
Külső leírása:

Karöltőből induló elől-hátul hosszanti szabásvonalakkal karcsúsított, lefelé erősen bővülő vonalú, végig gombos nyári ruha. Az eleje középvonalon 10 gombbal záródik. Hátközépen hosszanti szabásvonal. Ujja bevarrt és rövid. Nyakrésze mély, ívelt vonalban mélyen kivágott.

Alapanyaga:

Irányított mintázatú selyem zsrzsett.

Összeállítandó alkatrészek és szabásmintái:**Alapanyagból:**



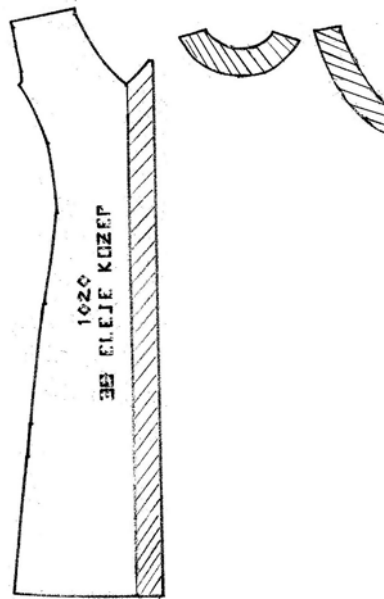
2. ábra. Ruha alkatrészei

- 2 db eleje középrész eleje alátéttel egybeszabva (1.)
- 2 db eleje oldalrész (2.)
- 2 db háta oldalrész (3.)
- 2 db fél háta (4.)
- 2 db ujj (5.)
- 2 db eleje nyakkör visszafoglaló pánt (6.)
- 1 db háta visszafoglaló pánt (7.)

Kiszabandó alkatrészek ragasztós közbélésből visszafoglaló pántok és az elejével egybeszabott elejealátétet a gombok és a gomblyukak miatt KD 320 számú ragasztós közbéléssel megerősítjük. A ragasztóanyag kiválasztásához nem készül tesztragasztás, mivel korábban ebből a mintavégből már készültek mintadarabok és a gyakorlati tapasztalatra hagyatkoztunk. A ragasztás munkaműveletét a varrodában végezzük el a 3. ábra alapján.

Ragasztós közbélésből:

- 2 db eleje alátét
- 2 db eleje visszafoglaló pánt
- 1 db háta visszafoglaló pánt



3. ábra. Ragasztási alkatrészsrajz

A terítés módja páros, csukott.

A szabásminták felfektetése egyirányú a mintázottság miatt, lásd 4. ábra.

A szálirányok bemérése után a szabásmintákat gombostűvel rögzítjük az anyagra. A szabásminták varrásszélességgel ellátottak.

A szálirányok bemérése és betartása nagyon fontos a ruha alkatrészek felfektetésénél, mert a későbbiekben varrástechnológiai problémákat, illetve esztétikai minőségi romlást idéz elő a kész ruhadarabon.

A nagyméretű alkatrészek, a mintázottság és a pontos szálirányok betartása miatt a belső hulladék százaléka magas, ez jól látható a 4. ábrán. A teríték hossza: 270 cm, a szélessége félben: 70 cm, melyet a későbbi felhasználás érdekében dokumentációban rögzítünk.



4. ábra. Szabásminták rögzítése

Szabásminták körberajzolása, illetve csípek jelölése szabókrétával, lásd. 5. ábra.



5. ábra. Szabásminták körberajzolása

Ügyeljünk, hogy a szabókréta éle vékony, faragott legyen, mert a kréta vastagsága milliméterekkel növelheti az alkatrészek nagyságát!

A szabásminták eltávolítása előtt célszerű ellenőrző méréseket készíteni a teríték hosszáról, hasznos szélességéről és a korábban mért feljegyzésünkkel egyeztetni.

A szabásminták eltávolításakor ellenőrizzük a krétavonal folytonosságát és az illesztő jelölések meglétét, lásd. 6. ábra.



6. ábra. Szabásminták eltávolítása

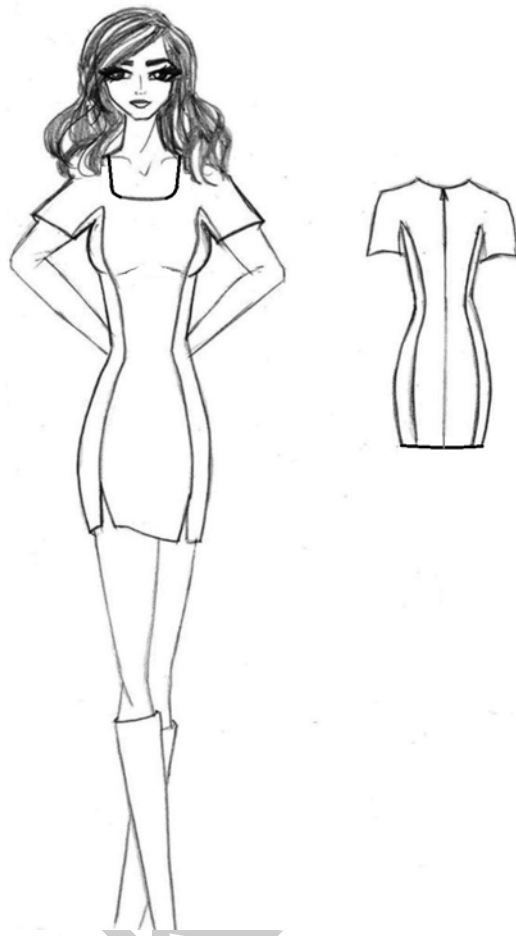
A mintadarab alkatrészeit hagyományos szabóollóval vágjuk ki a szabásminták eltávolítása után a 7. ábra alapján. A szabásminták kivágása után becsípjük a jelöléseket ügyelve, hogy a csípések mélysége rövidebb legyen, mint az alkatrészek varrasszélessége.



7. ábra. Alkatrészek kivágása szabászollóval

Az alkatrészeket és a darabszámokat ellenőrizve szabványcsomagot képezünk és a szabásmintákkal együtt a mintadarabot varró kollégának továbbítjuk. A mintadarab varrása közben ellenőrizzük a gyártás-előkészítés pontosságát és korrigáljuk az esetleges hibákat a szabásmintákon.

2. DIVATRUHA



8. ábra. Modellrajz

Külső leírása:

Japánruha. Az élek felső pontjának beállításából elején és hátán hosszanti szabásvonal. A hónaljékek a ruha kisoldal részeihez kapcsolódnak. Hátközépen végigfutó szabásvonalban rejtett húzózár található. Nyakkivágása szögletes, végei kerekítettek. Az eleje szabásvonalakban nyitott lépéshasíték.

Alapanyag:

Elasztikus pamutszövet.

Összeállítandó alkatrészek és szabásmintái:**Alapanyagból (9. ábra):**

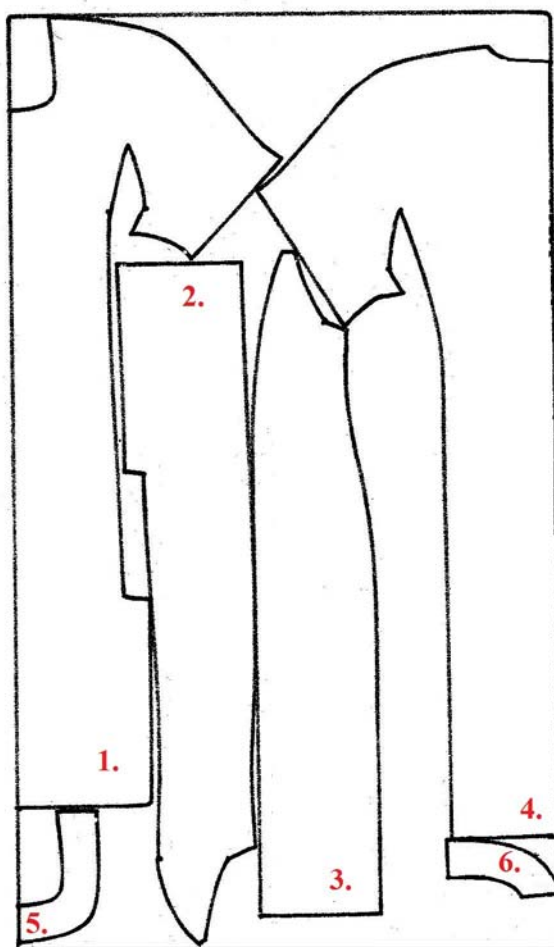
- 1 db eleje középrész (1.)
- 2 db eleje oldalrész japán hónaljékkal egyben szabva (2.)

NŐI DIVATRUHÁK MINTADARAB SZABÁSA

- 2 db háta oldalrész japán hónaljékkal egyben szabva (3.)
- 2 db fél háta középrész (4.)
- 1 db eleje nyakkör visszafoglaló pánt (5.)
- 2 db háta nyakkör visszafoglaló pánt (6.)

A korszerű gyártás-előkészítő rendszerekkel meggyorsíthatjuk a mintagyártás folyamatát.

Fotódigitalizáló segítségével rögzítettük az elektronikus adattároló rendszerben a szabásmintákat és számítógépes program segítségével elkészítettük a terítékrajzot a mintavég anyag szélességének megfelelően. Időt és kézi munkaeerőt takarítottunk meg, mivel a szabásminták felfektetése és körberajzolása hosszan tartó folyamat.

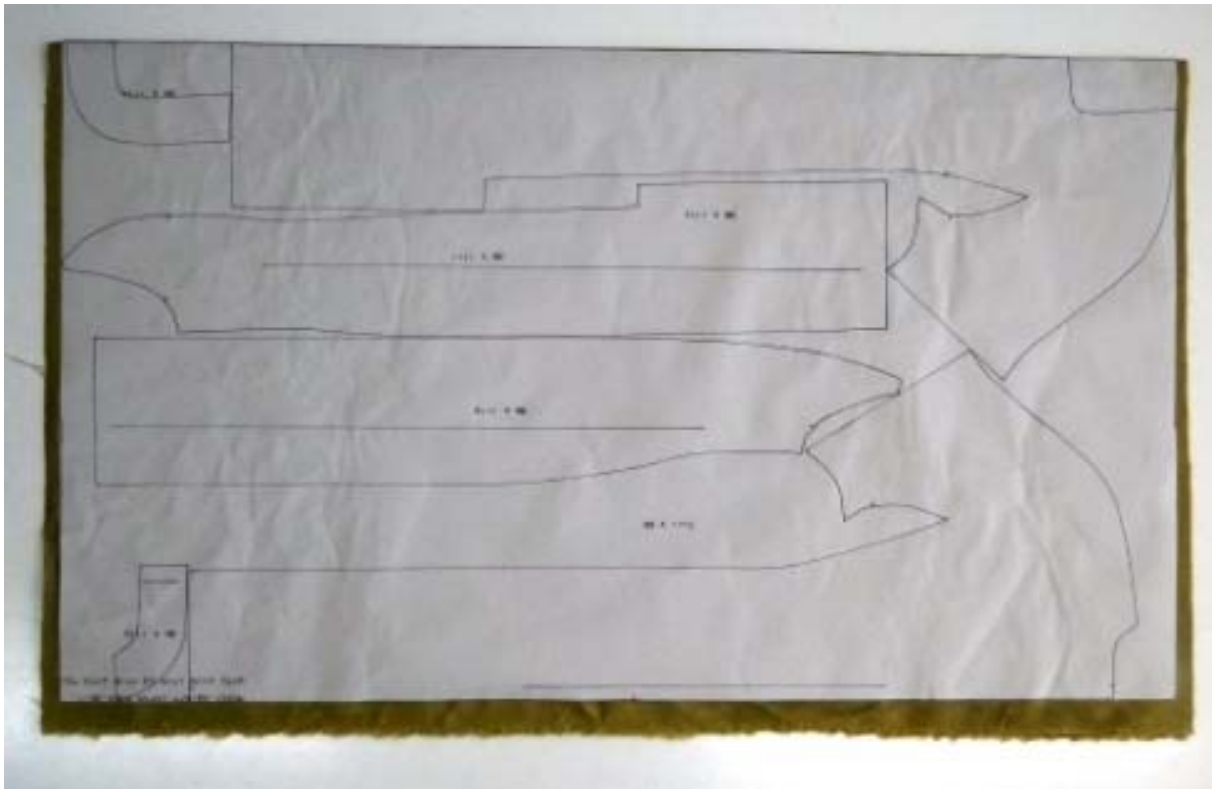


9. ábra. Terítékrajz

Az anyag felületi struktúrája lehetővé teszi az alkatrészek forgatását, így a terítékrajz belső hulladéka csökkenthető. A ruha önköltségszámításnál az anyaghányad fontos tényező az árképzésénél.

A terítési mód csukott, páros, figyelembe véve a terítékrajz hosszát: 120 cm, és a szélessége: félben 75 cm.

A terítékrajz hosszához méretezve felterítettük az alapanyagot csukottan. A levágott anyagra hő segítségével rögzítjük a ragasztós felületű terítékrajzot (10. ábra).



10. ábra. Terítékrajz rögzítése az alapanyagra

A számítógépes terítékrajz alkalmas a közvetlen szabásra, a kontúrvonalak és jelölések jól láthatóak (11. ábra). A szabás idejének rövidítésére elektromos szabáskeresőt használunk.

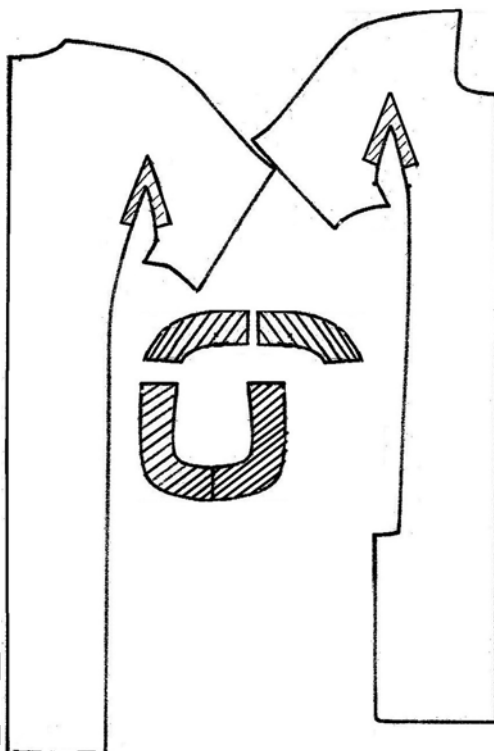


11. ábra. Alkatrészek szabása körkéses szabásgéppel

Kiszabandó alkatrészek ragasztós közbélésből:

A japánrujú ruha jellegzetessége, hogy az ékek bevarrásánál az eleje és háta szövetet megerősítjük ragasztóval a 12. ábra alapján. A nyakkör visszafoglaló pántokat pedig a gyakorlatnak megfelelően ragasztós közbéléssel rögzítjük, így a varrási munkálatoknál megakadályozzuk a nyakkör megnyúlását.

- 1 db eleje nyakkör visszafoglaló pánt
- 2 db háta nyakkör visszafoglaló pánt
- 4 db hónalj erősítő ragasztó



12. ábra. Ragasztási alkatrészej

Az elasztikus alapanyagnak megfelelő ragasztót választunk, KD 171 számút.

A végleges ragasztó kiválasztását előzze meg tesztragasztás, ahol meggyőződhetünk a ragasztási követelmények meglétéről és az alapanyag összetételéhez legjobban alkalmazható ragasztóanyagról.

A ruhán kevés a ragasztandó felület, ezért nem a szabászati munkafolyamat alatt végezzük a ragasztást, hanem szabványkötegekben továbbítjuk a mintagyártó varrodába.

Szabványköteg összeállítása, alkatrészek és kellékanyagok ellenőrzése, szabványköteg továbbítása szabászati dokumentumokkal, a mintadarabot készítő munkahelyre.

TANULÁSIRÁNYÍTÓ

Tanulmányozza Körtvélyessy Erika, Molnárné Simon Éva Női ruhák készítése című tankönyv 4. Ruhák fejezetének 143–160. oldalán található ruhák készítéséhez szükséges adatokat.

Tanulmányozza a tanműhelyben rendelkezésre álló női ruhák műszaki dokumentációit. Kezdeményezzen szakmai beszélgetést oktatójával a műszaki dokumentációk tartalmáról.

Hasonlítsa össze a tanműhelyben rendelkezésre álló női ruha mintadarabokat! Beszélje meg tanuló társával, hogyan készítené mintadarabot! Kérjen segítséget szaktanárától, szakoktatójától!

MUNKANYELVI

ÖNELLENŐRZŐ FELADATOK

1. Határozza meg, milyen munkaműveletet lát a képen! Írja le, miért fontos a művelet elvégzése!



13. ábra. Női ruha szabásmintáinak felfektetése

MUNKATÁJ

4. Sorolja fel, milyen alkatrészeket kell kiszabnia szövetből a 14. ábrán látható női ruha mintadarabjához!



14. ábra. Japánujjú női ruha

<hr/> <hr/> <hr/> <hr/> <hr/> <hr/>

MEGOLDÁSOK

1. feladat

A képen a szálirányok szakszerű bemérését, az alkatrészek felfektetését láthatjuk.

A szálirányok bemérése és betartása nagyon fontos a ruha alkatrészek felfektetésénél, mert a későbbiekben varrástechnológiai problémákat, illetve esztétikai minőségi romlást idéz elő a kész ruhadarabon.

2. feladat

Mintadarab szabása előtti munkaműveletek:

- A modellhez szükséges alapszerkesztés elkészítése
- Modellezés a modellrajznak megfelelően
- A kimodellezett alkatrészeket ellátása varrás- és hajtásszélességgel, feliratokkal és jelölésekkel
- Ragasztós közbélések mintáinak elkészítése
- Szabásminták ellenőrzése
- Az alapanyag felületi struktúrájának és hibáinak vizsgálata
- A terítés módjának meghatározása
- A terítés művelete
- A szabásminták felfektetése

3. feladat

A mintadarab szabása történhet:

- gyártás-előkészítő laborban,
- üzemi körülmények között a szabászaton.

4. feladat

Kiszabandó alkatrészek alapanyagból:

- 1 db eleje középrész
- 2 db eleje oldalrész japán hónaljékkal egyben szabva
- 2 db háta oldalrész japán hónaljékkal egyben szabva
- 2 db fél háta középrész
- 1 db eleje nyakkör visszafoglaló pánt
- 2 db háta nyakkör visszafoglaló pánt

IRODALOMJEGYZÉK

FELHASZNÁLT IRODALOM

Körtvélyessy Erika, Molnárné Simon Éva Női ruhák készítése, Műszaki Könyvkiadó Kft, Budapest 2006.

Riegler Gyuláné Női ruhák készítése, Göttinger Kiadó Kft, Veszprém 2002.

A(z) 1299-07 modul 011-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:

9 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