



Bukvai Albertné

Női blézerek, kabátok mintadarab szabása

NSZFI
NEMZETI SZAKKÉPZÉSI
ÉS FELNŐTTKÉPZÉSI INTÉZET

A követelménymodul megnevezése:

Gyártmányfejlesztés és gyártáselőkészítés a ruhaiparban

A követelménymodul száma: 1299-08 A tartalomelem azonosító száma és célcsoportja: SzT-012-50



A MINTADARAB SZABÁSA

ESETFELVETÉS–MUNKAHELYZET

Egy ruhaipari vállalkozásnál modellező szabásként dolgozik. Feladata a megrendelő által rendelkezésre bocsátott modellrajzokból, fotókból elkészítse a modellezett szabásmintákat és kiszabja a mintadarabokat és a varrodába, kötegelve továbbítja a mintagyártó protokollal együtt.

Hogyan végezzük a mintadarab szabását?

SZAKMAI INFORMÁCIÓTARTALOM

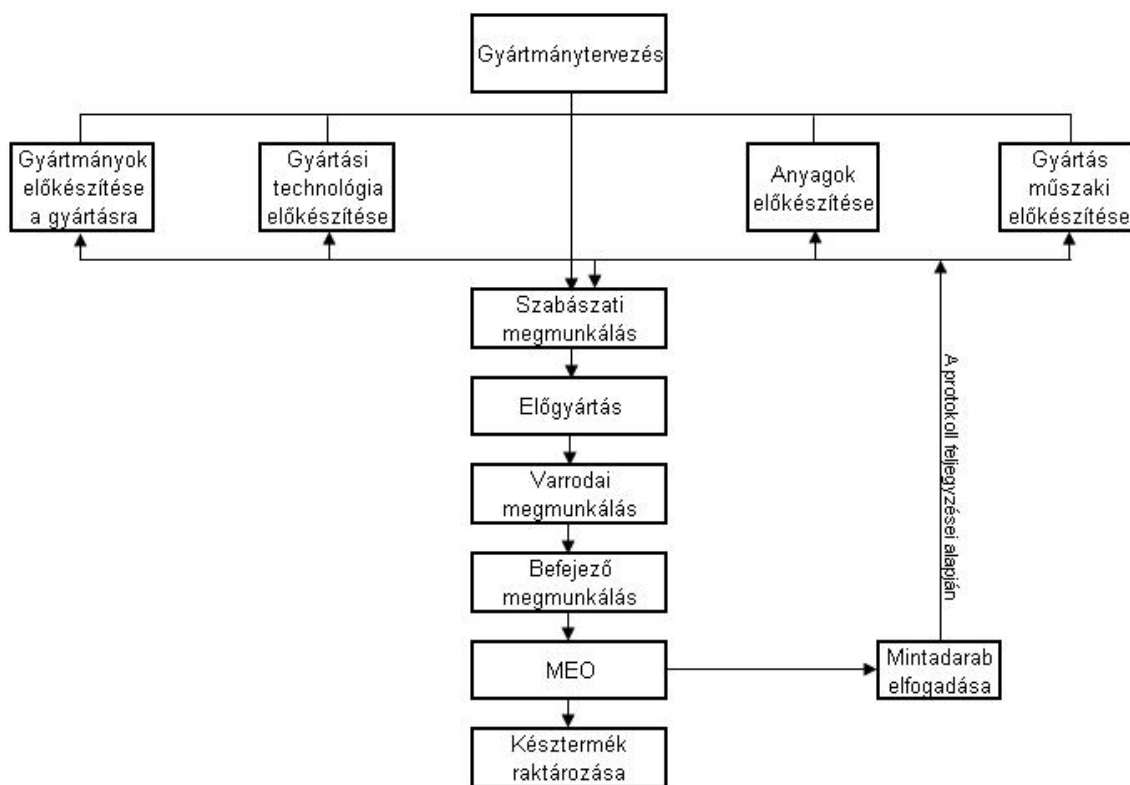
Amióta a ruhakészítésben megjelent a sorozatgyártás és a gyártást megelőző tervezés az aktuális divatnak megfelelően magával hozta a modellek, mintadarabok készítésének szükségszerűségét a kollekciók és modellek bemutatását.

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 blézerek és kabátok 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.

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



1. 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 blézerek és kabátok mintadarab szabásával foglalkozunk, de nem tudjuk megkerülni a többi gyártási folyamatot sem. A gyártási folyamat tapasztalatainak elemzése, a megrendelés darab- és méreteinek száma, a termék bonyolultsága és ára nagyban befolyásolja a mintadarab készítésének fontosságát.

Készíthetünk bármilyen pontos műszaki leírást, gyártási utasítást, a gyakorlati életben azonban a gyártás minden területén a mintadarab az irányadó a szakemberek számára.

Miután a tervező által készített modelltervből a szakmai bíráló után kiválasztották a gyártásra kerülő modelleket, csatolják a gyártásra kerülő anyagok, 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 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 alkatrészkrajzok 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 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, 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:

- 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 szabászatban 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:				Gyártáselektészítő 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	
Méretek	Minta	Kész	Méretek	Minta	Kész
Mellbőség			Mellbőség		
Derékbőség			Derékbőség		
Csípőbőség			Csípőbőség		
Hossz			Hossz		
Ujjahossz			Ujjahossz		

					Ellenőr
Megjegyzés:					

2. Tanulmányozza a tanműhelyben rendelkezésére álló alapanyagok mintázottságát, felületi struktúráját, alapanyag összetételét, mely anyagok lennének alkalmasak női blézer és kabát készítésére! Idézza fel a tanult alapanyag vizsgálati módszereket! Használja a Göttinger Kiadó Ruhaipari szakismeretek tankönyv 99–115. oldalát az alapanyagok tanulmányozásának céljából!
3. 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 alkatrészrajzok 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

NŐI BLÉZEREK ÉS KABÁTOK MINTADARAB SZABÁSA

ESETFELTEVÉS–MUNKAHELYZET

Egy ruhaipari vállalkozásnál modellező szabásként dolgozik. Azt a feladatot kapja, hogy a középmeretű modellezett szabásminták segítségével a mintavégből szabja ki a modellrajznak megfelelő női blézert és női kabátot, majd továbbítsa varrodai megmunkálásra vagy mintagyártó varrodába.

A kereskedelmi üzletekben a vásárló nem is gondolja a női blézerek és kabátok felpróbálásakor, hogy mi-mindent takar a bélés, milyen alkatrészekből, betétekből és kellékekből készülnek a népszerű ruhadarabok.

Tananyagunkban arra keressük a választ, hogy a női ruhatár alapdarabjai a blézer és a kabát gyártását, milyen ruhaipari kísérletek, munkálatok előzik meg, mielőtt a sorozatgyártást megkezdhenénk.

SZAKMAI INFORMÁCIÓTARTALOM

NŐI BLÉZER



2. ábra Modellrajz

Külső leírása:

Egysoros, két gombos, spicces fazonú, egy-egy derékkarcsúsító varrással, karöltőből induló szabásvonallal, két paszpólos oldalzsebbel készülő blézer. Hátán karöltőből induló szabásvonallal és hátközép varrással. Ujja kétvarrásos, bevarrt ujjú, ujj alján nyitott hasítékkal, a hasíték záródását három-három gomb biztosítja.

Alapanyagok:

Kockás gyapjúsövet



3. ábra. Női blézer alapanyaga mintaelem kijelöléssel

A kockás alapanyagot a mintaszabásznak nemcsak felületi struktúrájában kell vizsgálnia, hanem a mintaelem szimmetriáját és a mintaelem méretét is.

A mintaelem szimmetriája és mérete meghatározza a szabásmintákon a tengelyvonalak bejelölését vízszintes és függőleges irányban, melyet a mintadarab szabása előtt kell elvégezni, mert ez nagyban befolyásolja a mintadarab esztétikusságát és minőségét.

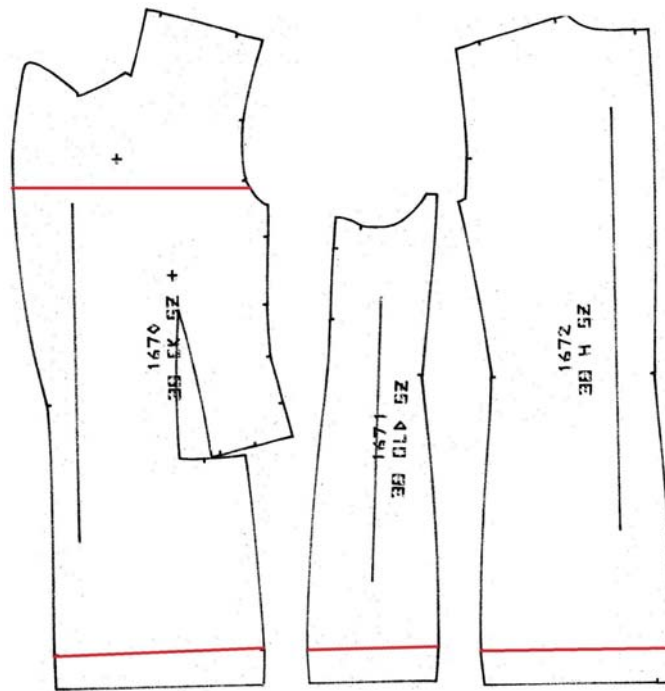
Összeállítandó alkatrészek és szabásmintái:

Szövet alapanyagból:

- 2 db eleje középrész
- 2 db fél háta
- 2 db oldalrész
- 2 db eleje alátét
- 2 db felső ujj
- 2 db alsóujja
- 1 db felsőgallér
- 1 db alsógallér
- 2 db zsebalátét
- 2 db zsebszegő

Az alapanyag és az alkatrészek tanulmányozása után a modellező szabász feladata a tengelyvonalak meghatározása a szabásmintán, mely útmutatást ad a nagyüzemi szabás technológiájára.

- A 4. ábrán a blézer testrészének körkörös tengelyvonalait láthatjuk, mely meghatározza az alkatrészek felhelyezésének mintaelemét.
- Az 5. ábrán láthatjuk a szakszerű aljavonal mintaelemének illesztését.



4. ábra. A körkörösén csatlakozó alkatrészek vízszintes tengelyvonalai

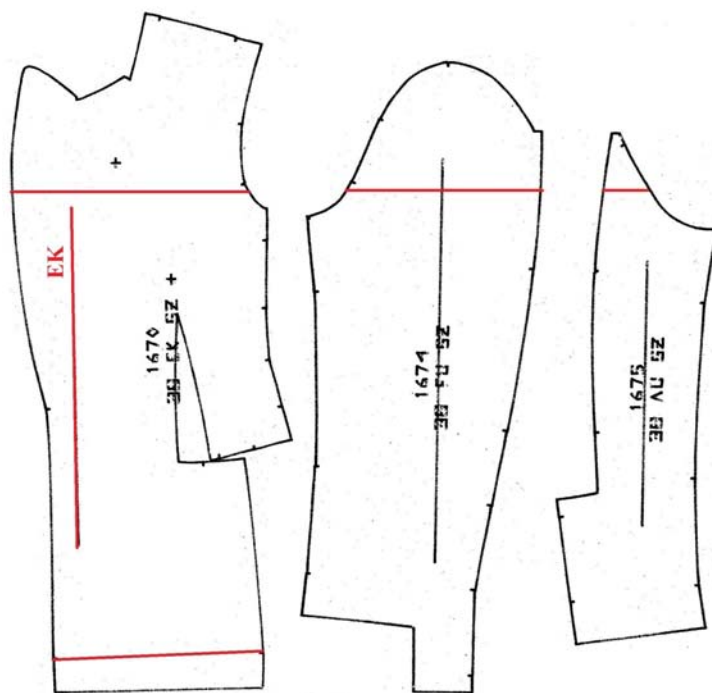


5. ábra. A vízszintes tengelyvonalak eredménye a blézer testrészén

A blézer mintadarab készítésének egyik kényes pontja az eleje és az ujjá mintaelemeinek illesztése.

- A 6. ábrán láthatjuk az ujjá és az eleje tengelyvonalainak bejelölését, a szabásminták felhelyezésekor ezeket a tengelyvonalakat ellenőrizzük.
- A 7. ábrán láthatjuk a szabásminták tengelyvonalait mintaelemre helyezve és a kész mintadarabon a mintaelemek találkozását.

A karkör és az ujjá kugli mintaelemeinek illesztésekor természetesen figyelembe vesszük a gyártás technológiában bekövetkező karkör rögzítéseket és az ujjá kugli rátartásait.

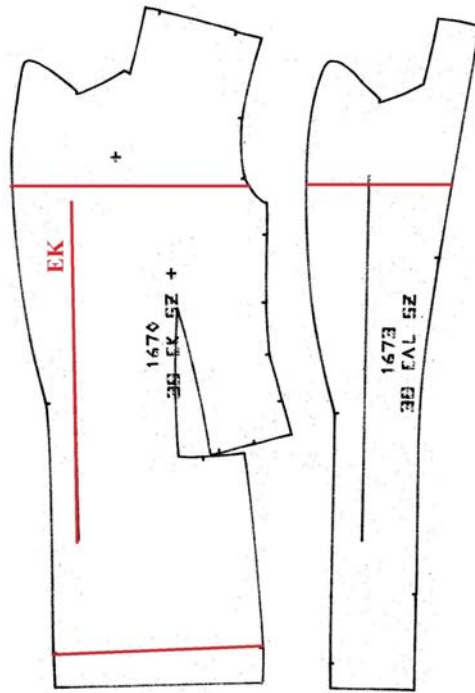


6. ábra. Eleje középrész mintaelemeinek és az ujjá mintaelemeinek folytonossága



7. ábra. Szabásminták szakszerű felhelyezése és az ujjá bevarrás a mintadarabon

A blézer eleje függőleges tengelyvonalának meghatározásakor fontos ismerni a gombolási átmenet méretét és az elejeszél varrásszélességét, hogy ki tudjuk számítani a mintaelem szimmetriáját. Vizuálisan elképzeljük a mintaelem takarását, figyelembe véve a mintaelem szélességét.



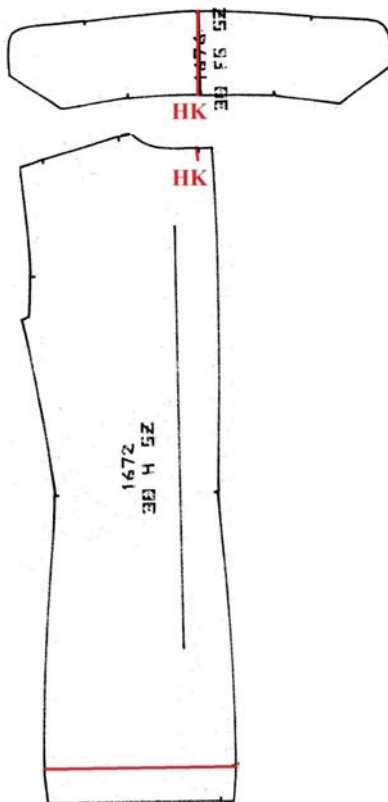
8. ábra. Eleje középrész függőleges és keresztirányú mintaeleme és az elejealátét kihajtójának mintaelem bejelölése



9. ábra. Eleje középrész szimmetriája és elejealátét tengelyvonala

A blézer gyártása a magasan hozzáadott értékű ruhadarab kategóriába tartozik, ezért megengedhetetlen, hogy a különböző alkatrészek mintaelemei eltérjenek egymástól. Egyik ilyen fontos kritérium a minőségi munkavégzésnél a hátközép és a felsőgallér mintaelemének találkozása.

Fontos tudni, hogy a gallér hátközépvonalát a háta szabásminta varrásszélesség jelölő csípésének mintaeleméhez illesztjük a szabásminták felhelyezésénél. A 11. ábrán jól látható a blézer gallér mintaeleme és a hátközépvonal mintaelemének illesztése.



10. ábra. Hátközép rész és felsőgallér mintaelemeinek passzítása



11. ábra. Háta középrész és gallér találkozása a mintadarabon

Szövet alkatrészek szabása

A mintadarab alkatrészeinek szabása előtt dokumentáljuk a korábban megismert mintagyártást kísérő protokolban a szövet szélességét, a mintaelemek méretét és a szabásminták felhelyezése után a felhasználandó szövet hosszát.

A kockás alapanyagoknál a teríték hossza megnövekszik a mintaelemek illesztésével. Gyakorlati tapasztalatból mondhatjuk, hogy a növekedés mértéke a mintaelem nagyságának a kétszerese.

A terítés módja nyitott, tükrös a szimmetrikus mintaelemek miatt. A szabásminták felfektetése a bolyhozott felület figyelembe vételével egyirányú.

Az alapanyag terítésekor a mintadarab szabásánál gombostű segítségével rögzítjük a fő mintaelemeket a 12. ábrán látható módon.



12. ábra. Mintaelemek rögzítése

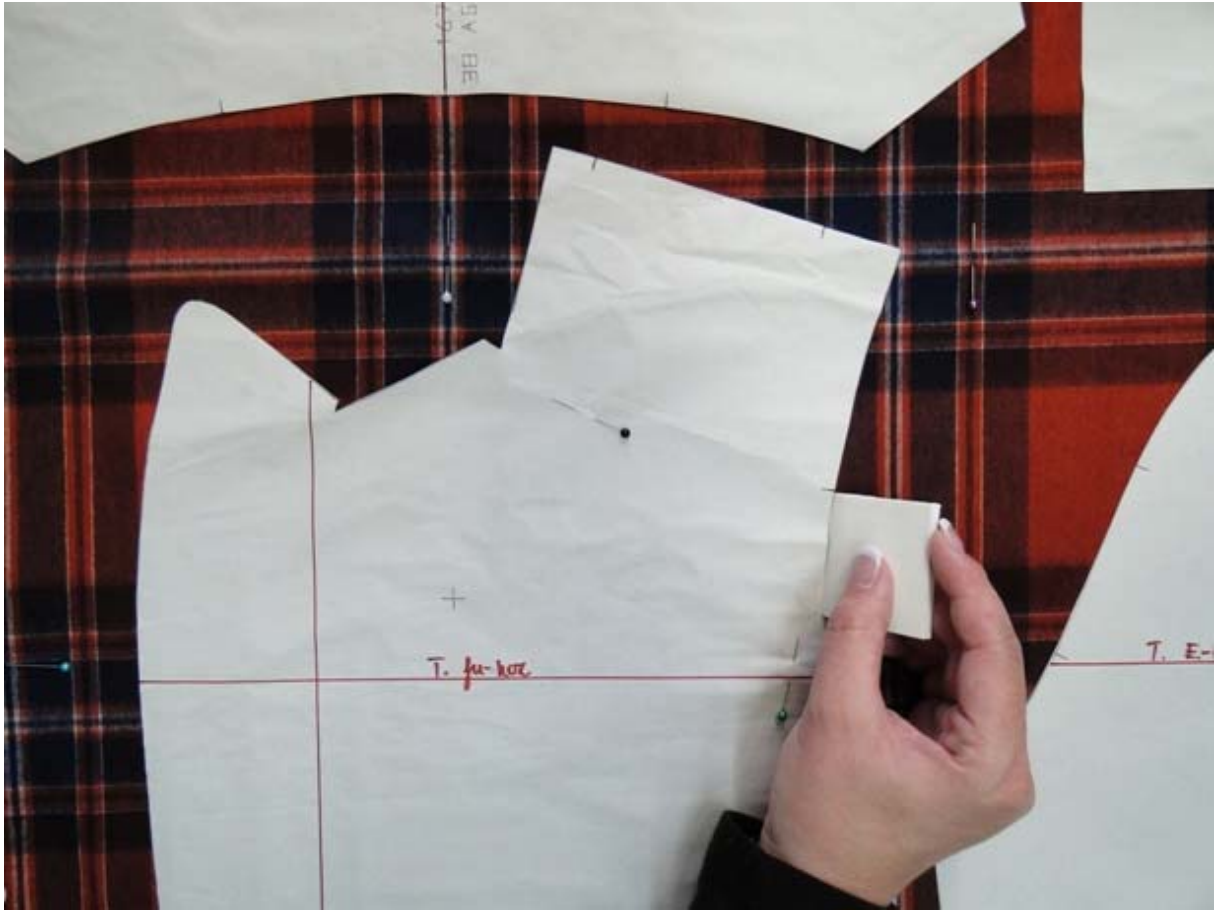
Szabásminták felhelyezése a rögzített terítékre az előre berajzolt tengelyvonalak és szálirányok figyelembe vételével, a 13. ábra alapján.



13. ábra. Szabásminták szakszerű felhelyezése

A szabásminták körberajzolása, illesztő csípések pontos bejelölése szabókréta segítségével a 14. ábrán látható módon.

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



14. ábra. A szabásminták körberajzolása szabókrétával

A szabásminták eltávolítása előtt célszerű ellenőrző méréseket készíteni a teríték hosszáról, melyet a mintát kísérő protokollban célszerű rögzíteni a műszaki anyagot készítő technikus számára.

A mintadarabot hagyományos szabóollóval vágjuk ki a szabásminták eltávolítása után a 15. ábra alapján. A szabásminták kivágása után becsípjük a jelöléseket ügyelve, hogy a csípések mélysége rövidebb legyen, mint az alkatrészek varrásszélessége.



15. ábra. Alkatrészek kivágása szabászollóval

Szabásminták számozása, a számozó címkék helyének meghatározása, a címkézési utasítást készítő számára.

A címkék helyének meghatározásakor a ragasztós közbélést felhelyezzük a ragasztandó alkatrészeire, megnézzük, hogy a sorozatgyártásban történő ragasztáskor lehetőség szerint a címkéket ne kelljen levenni a félig ragasztott alkatrészekről. Így időt és egy műveletet takaríthatunk meg a ragasztás folyamatában. A címkék helyét a címkézési utasítás rajzi ábráinál rögzítjük.



16. ábra. Számozás számozógép segítségével

Alkatrészek felsorolása ragasztós közbélésből

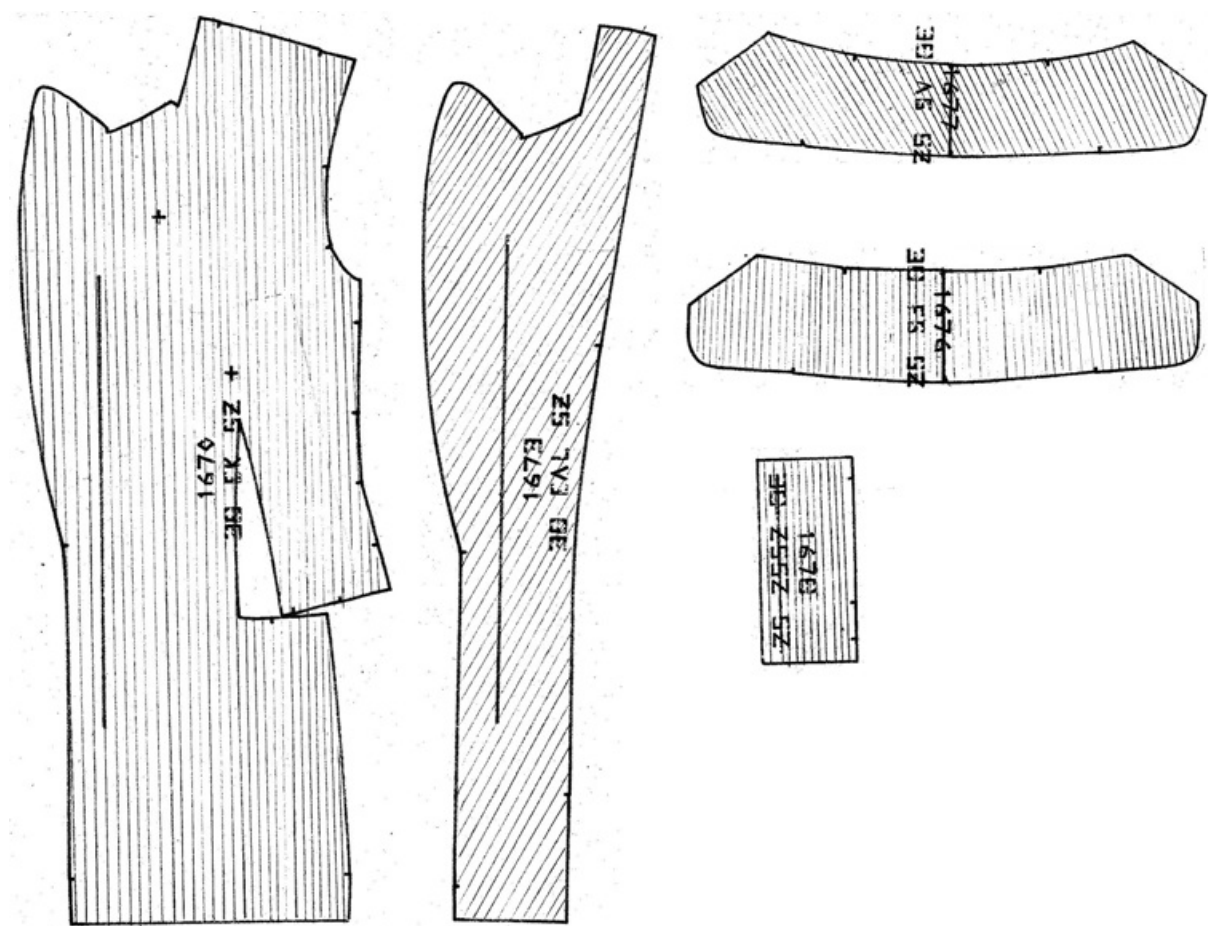
A ragasztós közbélések kiszabása előtt a gyakorlati tapasztalat és a ragasztóanyag összetételének tulajdonságai alapján tesztragasztásokat végeznek az alapanyag meghatározott hosszúságú és szélességű darabján. A tesztragasztás értékelése után meghatározzák a felhasználandó ragasztóanyagok fajtáit. A blézer készítés folyamán többféle ragasztóanyag használata célszerű.

A ragasztási körülményekről és a ragasztóanyag jelöléséről, számáról feljegyzés készül a mintadarab gyártását végig kísérő gyártási protokoll dokumentumon.

Ragasztós közbélésből az alkatrészek egy részét teljes egészében aláragasztjuk az alkatrész kontúrvonalánál 0,3 cm-rel kisebb ragasztós közbéléssel, míg egyes alkatrészeket pedig csak a felhajtás vonalában erősítjük meg.

Teljesen aláragasztott alkatrészek (17. ábra):

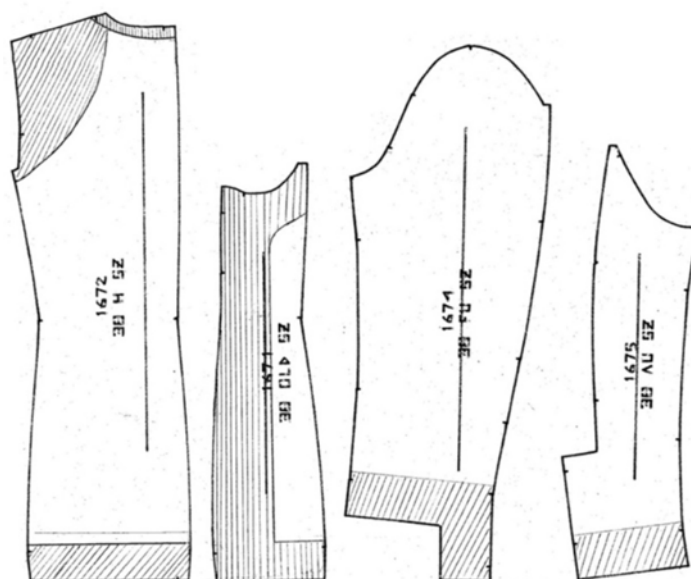
- 2 db eleje középrész
- 2 db eleje alátét
- 1 db felsőgallér
- 1 db alsógallér
- 2 db zsebszegő



17. ábra. Teljes egészében aláragasztott alkatrészek

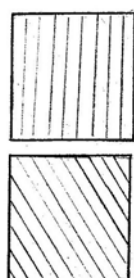
Részben aláragasztott alkatrészek (18. ábra):

- 2 db fél háta
- 2 db felső ujj
- 2 db alsó ujj
- 2 db oldalrész



18. ábra. Részben aláragasztott alkatrészek

A tesztragasztások eredménye alapján a mintaszabász berajzolja a ragasztások helyét, ábrázolja a ragasztók fajtáját és a protokollban megjelöli a ragasztóanyag számát, melyet a ragasztási utasítást készítő technikus a továbbiakban felhasznál.



Ragasztós betét száma: KD 180

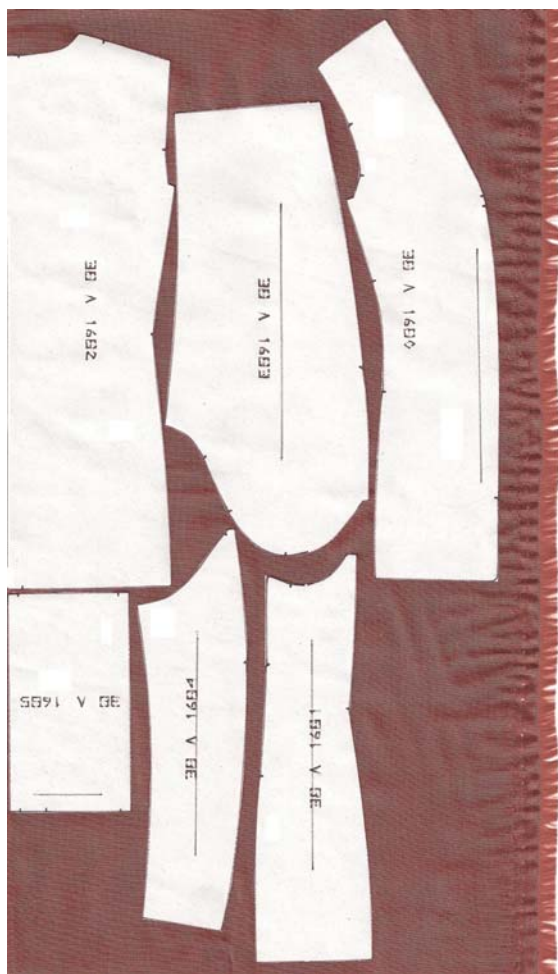
Ragasztós betét száma: KD 325

19. ábra. A tesztragasztás eredményeként kiválasztott ragasztók

A bélés terítési módjának kiválasztása: páros, csukott terítési mód.

Bélésből:

- 2 db eleje középrész
- 2 db oldalrész
- 1 db háta
- 2 db felsőujja
- 2 db alsóujja
- 2 db oldalzseb lap



20. ábra. Bélés alkatrészeinek felfektetése

A mintadarab szabásához tartozó egyéb alkatrészek

– 1 pár formába szabott vatelin (21. ábra)



21. ábra. Ujja vatelin

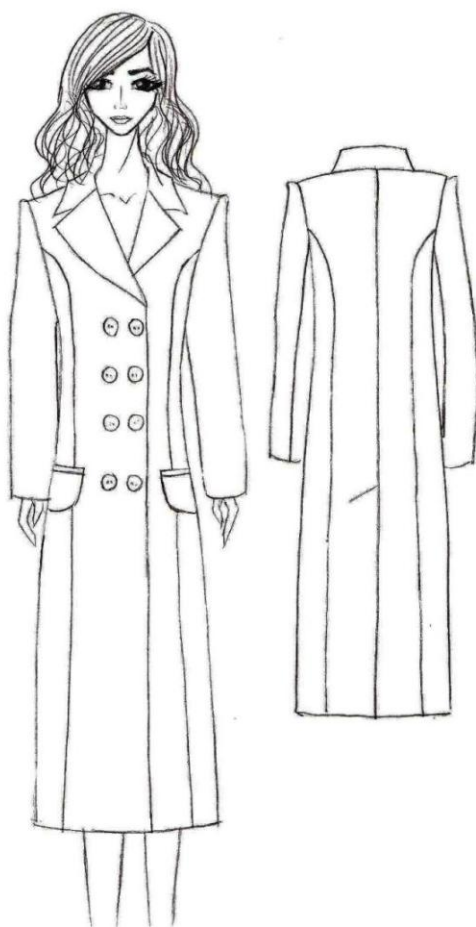
Ragasztás

A tesztragasztás paramétereinek eredményei, és kiválasztott ragasztógép segítségével elvégzi az alkatrészek síkragasztását.

Az alkatrészek csomagolása, továbbítása a varrodai megmunkálásra a dokumentumok csatolásával.

NŐI KABÁT

A női kabát mintadarabjának szabása nagyban hasonlít a klasszikus női blézeréhez. Eltérés a kabát alapanyagában, az alapanyagból következő technológiai megoldásokban található.



22. ábra. Modellrajz

Külső leírása:

Vonalvezetése enyhén karcsúsított, lábszárközépig érő női kabát. Eleje közepén kétsoros gombolással, 4x2 gombbal záródik. Karöltőből az aljavonallig érő szabásvonal látható. Háta karkörből induló aljavonallig érő szabásvonal. Hátközepe szabásvonallal készül, melyben hosszú, takart lépéshasíték található. Nyakmegoldása mélyített törésvonalú, fazonos gallér. Az elején egy-egy zsebfedős kétszegélyes, bevágott zseb található. A kabát kétvarrásos, bevarrt ujjal készül. Mellformázó varrása a nyakkörbe helyezett.

Alapanyagok:

Az alapanyag jellege dublé gyapjúsövet. Mindkét oldala használható a kabátkészítésre, ahogy ezt a 23. ábrán láthatjuk.

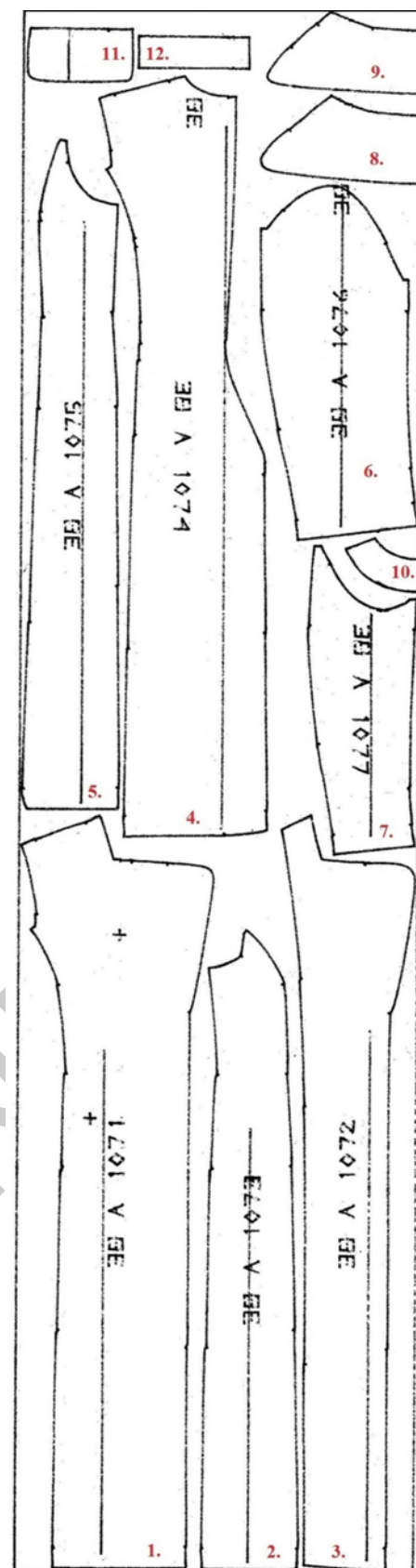


23. ábra. Dublé gyapjúsövet

Összeállítandó alkatrészek és szabásmintái:

Szövet alapanyagból:

- 2 db eleje középrész (1.)
- 2 db eleje oldalrész (2.)
- 2 db eleje alátét (3.)
- 2 db háta középrész (4.)
- 2 db háta oldalrész (5.)
- 2 db felsőujja (6.)
- 2 db alsóujja (7.)
- 1 db felsőgallér (8.)
- 1 db alsógallér (9.)
- 1 db háta nyakkör eldolgozó pánt (10.)
- 2 db zsebfedő (11.)
- 2 db zsebszegő (12.)



24. ábra. Kabát szövet alkatrészei

A megrendelő a dublé szövet színoldalának a lilát választotta. Terítési módként általában a mintadarabok szabásánál a csukott, páros terítést használják, mi sem tértünk el ettől a gyakorlatias terítési módtól. A szövet bolyhozott felületű, ezért a felfektetésnél figyelembe vettük a bolyhozás irányát. A hosszú alkatrészek miatt ügyeltünk a szálirányok pontos betartására, lásd a 25. ábrán.

Lemérjük a mintadarab szabásához felhasznált anyagmennyiség hosszát és szélességét, rögzítjük a mért adatokat a terítékrajz készítő számára.

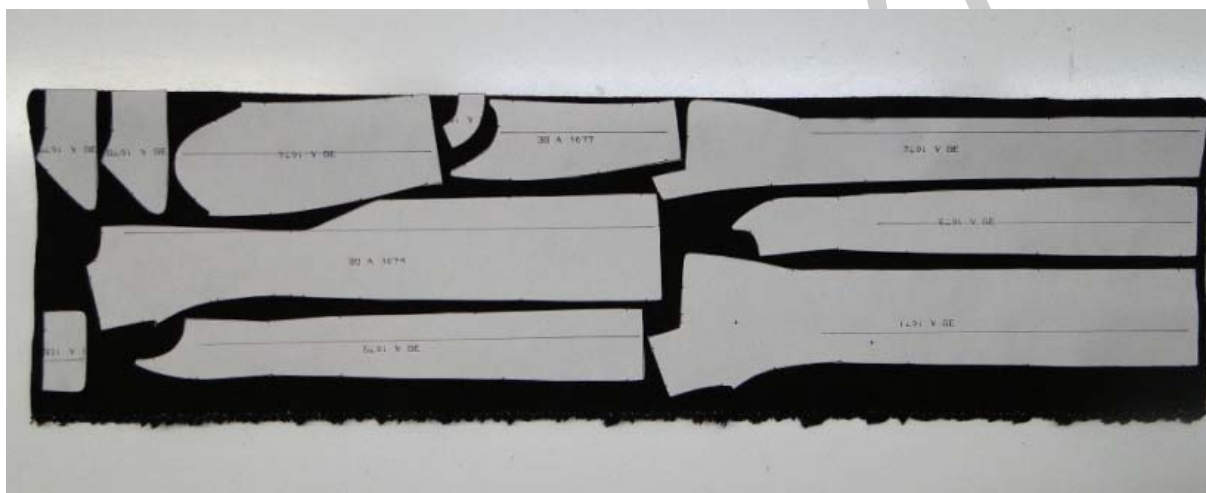
Teríték szélessége

Csukott: 75 cm

Hasznos: 72 cm

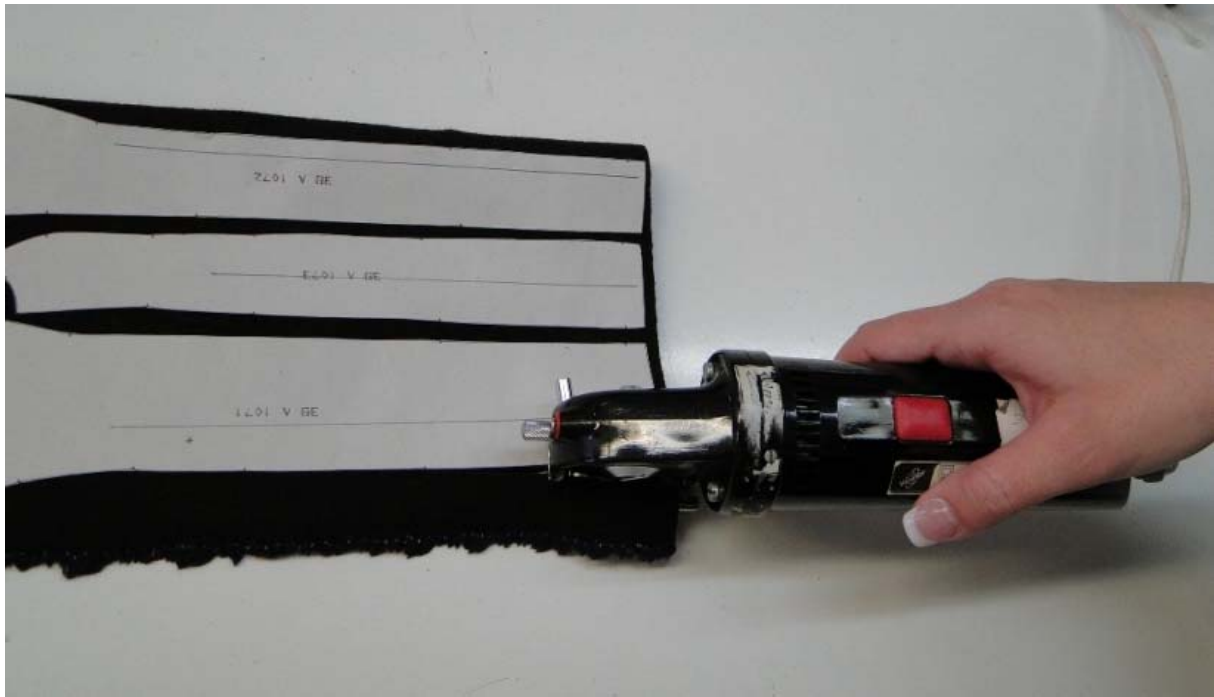
Teríték hosszúsága

295 cm



25. ábra. Alkatrészek felfektetése a szövetre

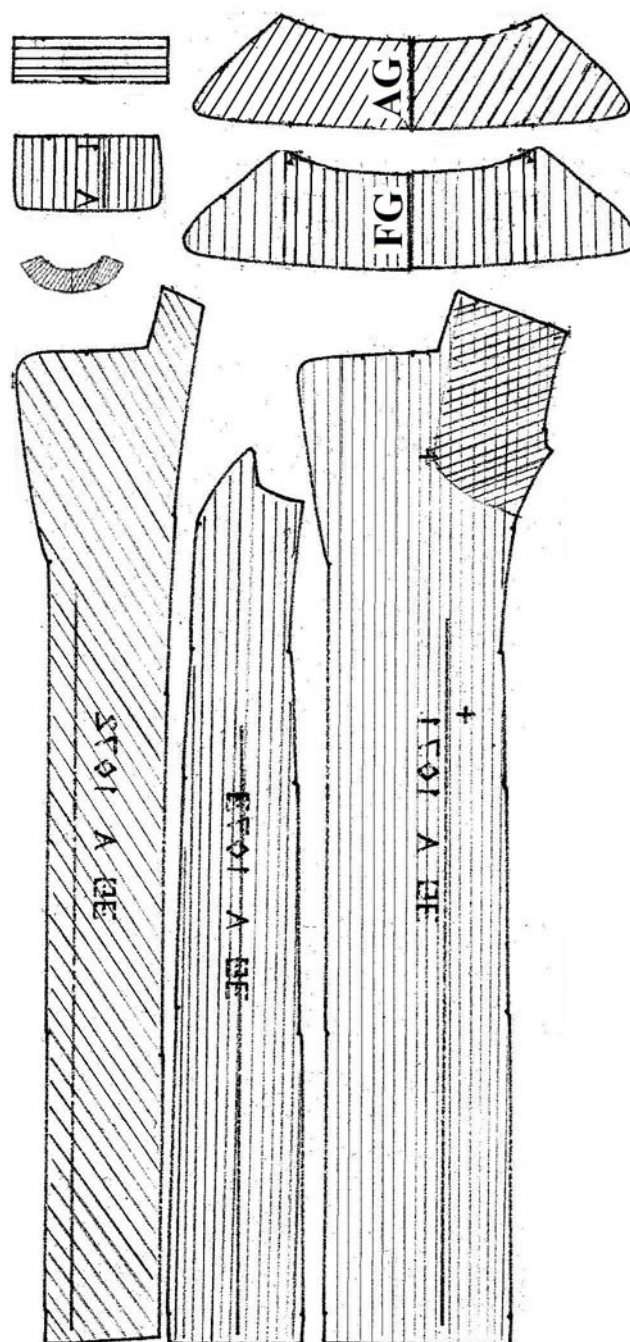
A kabátszövet vastagsága miatt a szabást megkönnyítettük elektromos, kis átmérőjű körkéses szabásgéppel, mely alkalmas a pontos vágásra, hiszen nem rajzoltuk körbe az alkatrészeket, jelöléseket, mert a szabásminták alapanyaga ragasztós papír. A felfektetés után vasaló segítségével rögzítettük a szövetre a szabásmintákat, mellyel időt takarítottunk meg a mintadarab szabásakor.



26. ábra. Vágás körkéses elektromos szabásgéppel

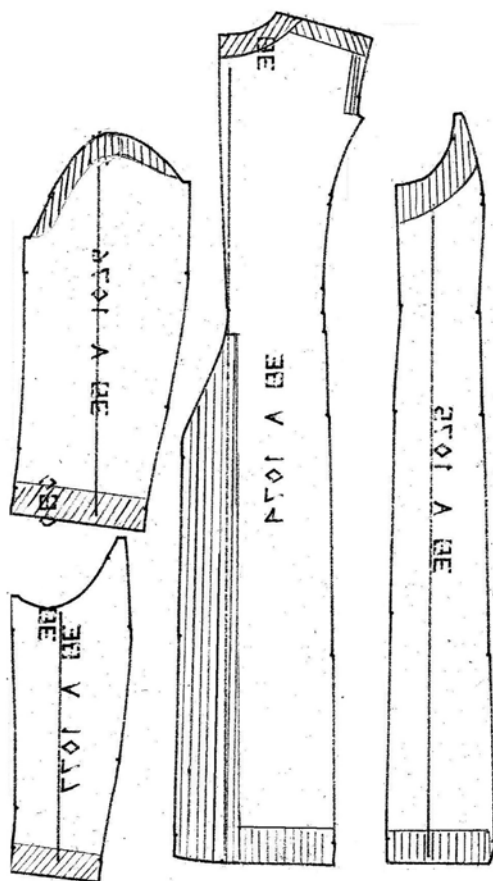
Alkatrészek felsorolása ragasztós közbélésből

A ragasztós közbélések kiszabása előtt a gyakorlati tapasztalat, a ragasztóanyag összetételének és a kabátszövet tulajdonságai alapján, tesztragasztások végezése, az alapanyag meghatározott hosszúságú és szélességű darabján. A tesztragasztás értékelése után meghatározzák a felhasználandó ragasztóanyagok fajtáit. A kabátkészítés folyamán többféle ragasztóanyag használata célszerű. Eltérés a blézer és a kabát elejénél található. A kabát elejét megerősítve még egy ragasztó réteget helyezünk a síkragasztás előtt, a 27. ábra alapján a vállrészre.



27. ábra. Női kabát teljesen beragasztott alkatrészeinek ábrázolása

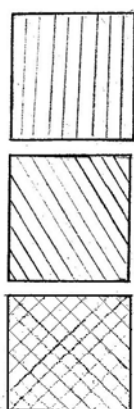
Az alkatrészeken a ragasztóanyagok jelölése adja a későbbi ragasztási utasítás alkatrészejait.



28. ábra. Félig beragasztott alkatrészek rajzi ábrázolása

A ragasztási körülményekről, a ragasztóanyag jelöléséről, számáról és felhasznált mennyiségéről feljegyzés készül, a mintadarab gyártását végig kísérő gyártási protokoll dokumentumban.

A kabát síkragasztásakor felhasznált ragasztóanyagok jelölése és száma a ragasztási utasítás készítő számára fontos információ.



Ragasztós betét száma: KD 180

Ragasztós betét száma: KD 325

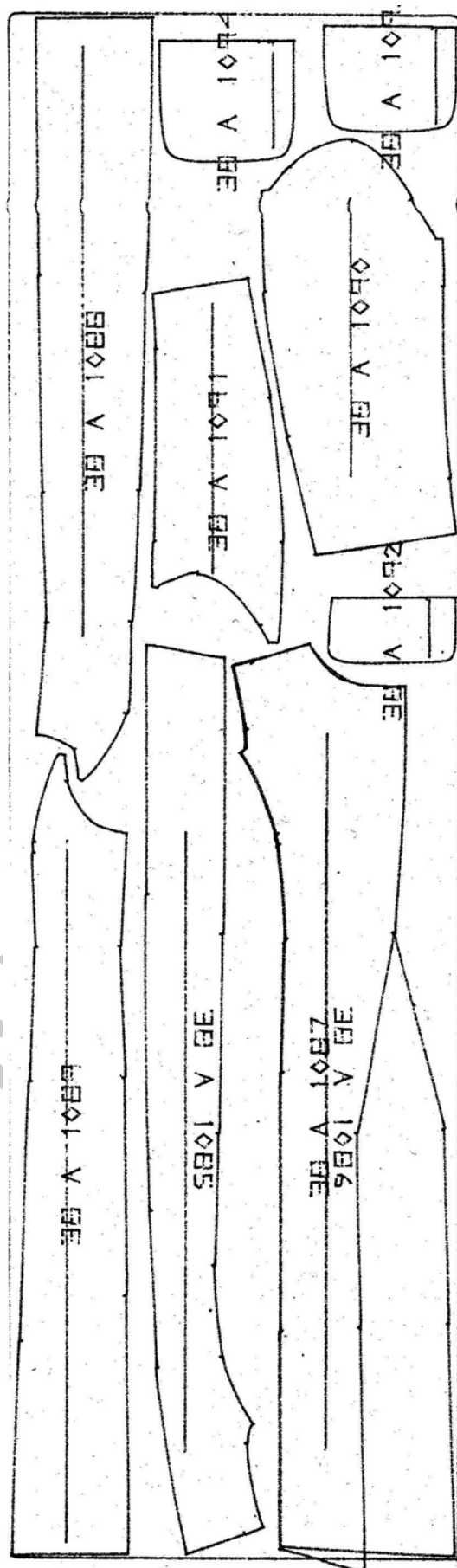
Ragasztós betét száma: KD 171

29. ábra. A tesztragasztás eredményeként kiválasztott ragasztók

Bélés alkatrészei:

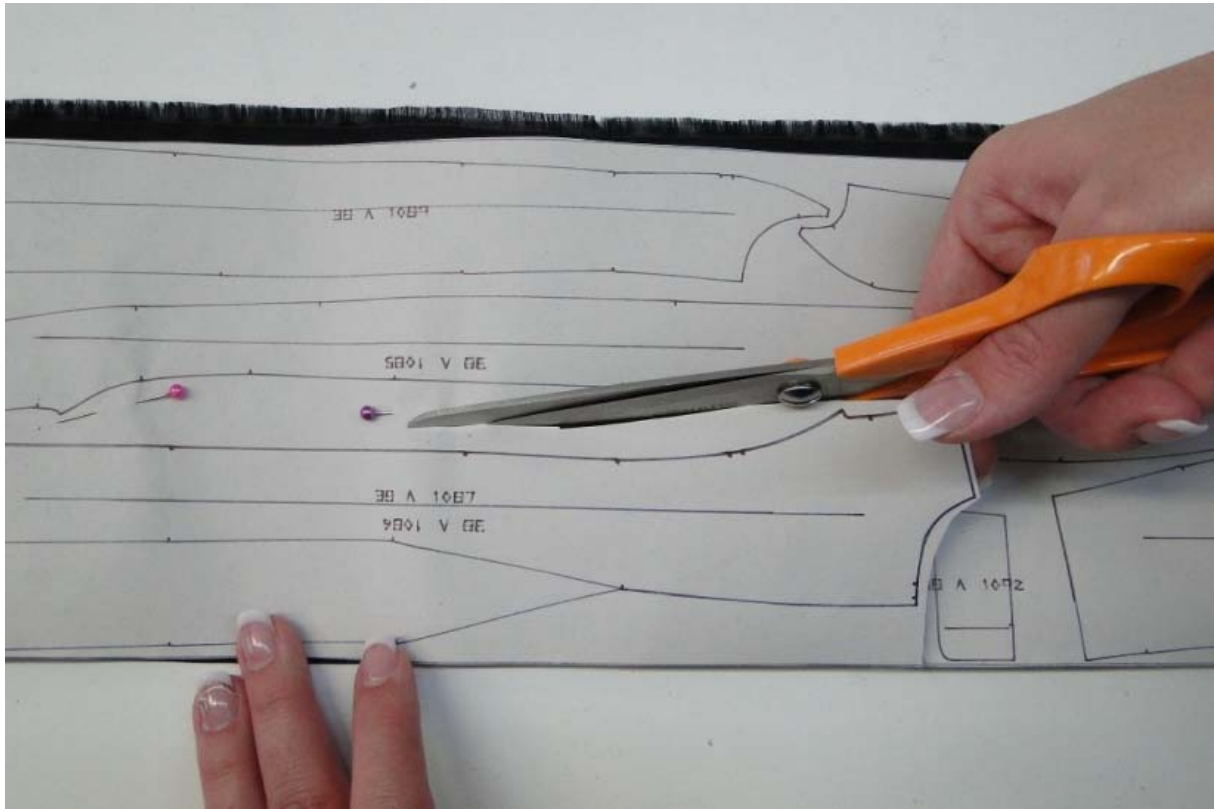
- 2 db eleje középrész
- 2 db eleje oldalrész
- 2 db háta oldalrész
- 1 db jobb hátközép rész
- 1 db bal hátközép rész
- 2 db felsőujja
- 2 db alsóujja
- 2 db zsebfedő bélelő
- 4 db oldalzseb lap

A bélés terítési módjának kiválasztása: páros, csukott terítési mód, a 30. ábra alapján. Az alkatrészek felfektetése hibásnak tűnik, mert a teríték szélessége félbe 69 cm, a teríték hossza 236 cm és a háta bélés alsó része túllóg a teríték hosszán. Ezt a hibát gyakorlatias feladattal fogjuk megoldani.



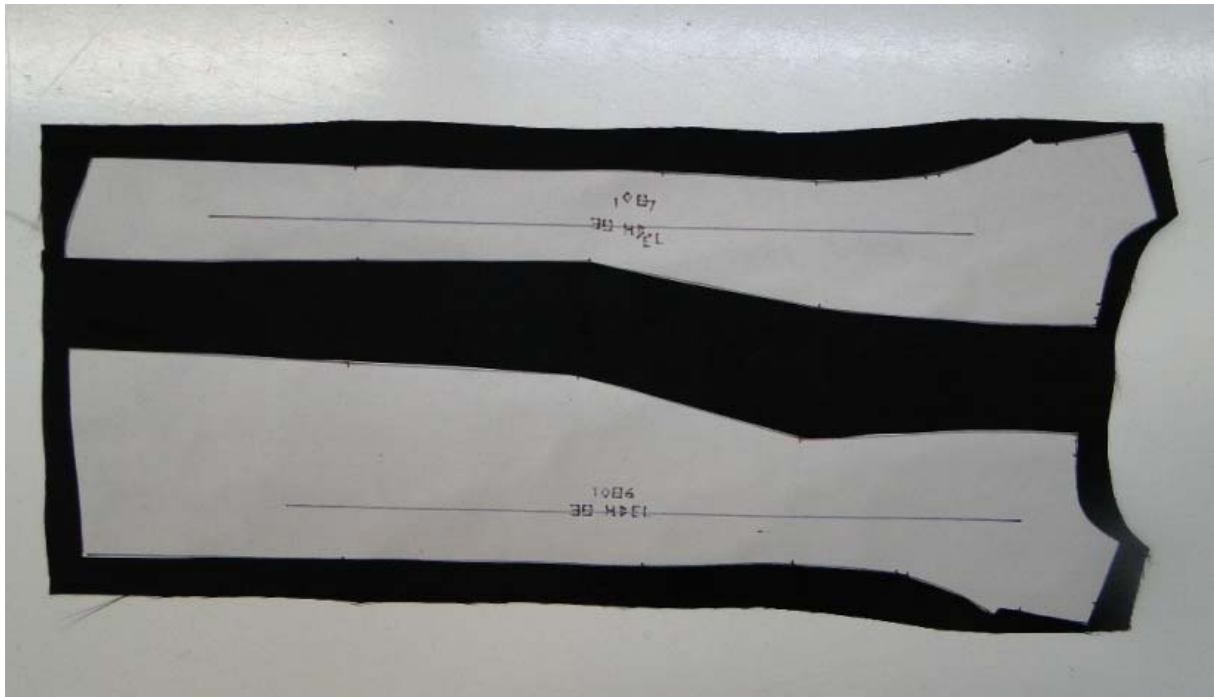
30. ábra. Kabát bélés terítési módja

Az alkatrészek pontos kivágása a hátközép kivételével történik, melyet nagyolva vágunk ki, lásd a 31. ábra alapján.



31. ábra. Hátközép rész nagyolt kivágása a csukott terítékből

A hátközép rész bélésmaradékát gyakorlatiasan szétlapoljuk, majd felfektetjük az eltérő méretű hátközép részeket a 32. ábra alapján, majd kivágjuk a bélés alkatrészeit és jelöljük az illesztő csípéseket.



32. ábra. A bélés hátközép alkatrészeinek felhelyezése

A mintadarab szabásakor anyagtakarékosság miatt sokszor választjuk az aszimmetrikus alkatrészeknél az anyag szétlapolásának módszerét. Sorozatgyártásban is alkalmazható, de hatékonysági vizsgálat előzze meg, hogy a ráfordított idő vagy az anyagvesztés költséghatékonyabb-e.

A mintadarab szabásához tartozó egyéb alkatrészek

– 1 pár formába szabott vatelin (33. ábra)



33. ábra. Ujja vatelin

Ragasztást Mayer típusú folyamatos síkragasztó géppel végezzük a nagyméretű alkatrészek miatt, a tesztragasztás paramétereit alapján.

Az alkatrészek csomagolása, továbbítása a varrodai megmunkálásra a mintaszabás dokumentumainak csatolásával.

TANULÁSIRÁNYÍTÓ

Tanulmányozza Körtvélyessy Erika, Molnárné Simon Éva Női ruhák készítése című tankönyv 7. Kosztümkabátok, blézerek fejezetének 176–185. oldalán található blézerek készítéséhez szükséges adatokat.

Tanulmányozza Körtvélyessy Erika, Molnárné Simon Éva Női ruhák készítése című tankönyv 8. Kabátok fejezetének 189–202. oldalán található kabátok készítéséhez szükséges adatokat.

Tanulmányozza a tanműhelyben rendelkezésre álló blézerek és kabátok műszaki dokumentációit. Kezdeményezzen szakmai beszélgetést oktatójával a műszaki dokumentációk tartalmáról.

Hasonlítsa össze a blézer és kabát mintadarab szabását! Beszélje meg tanuló társával a hasonlóságokat és eltéréseket!

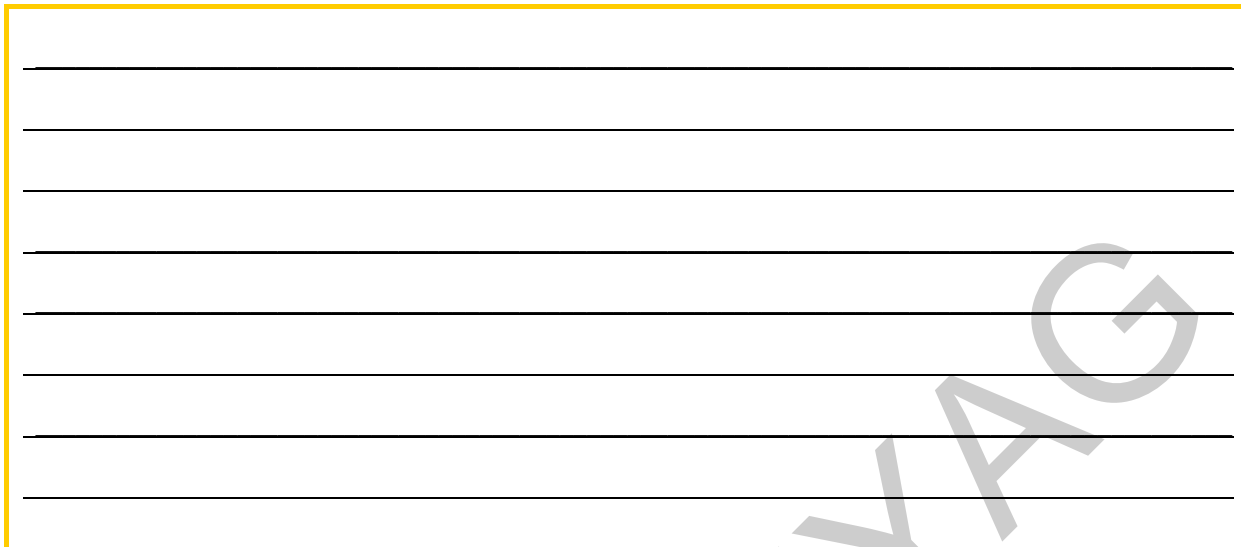
ÖNELLENŐRZŐ FELADATOK

Sorolja fel a 34. ábrán látható női blézer szövet alkatrészeit és darabszámát!

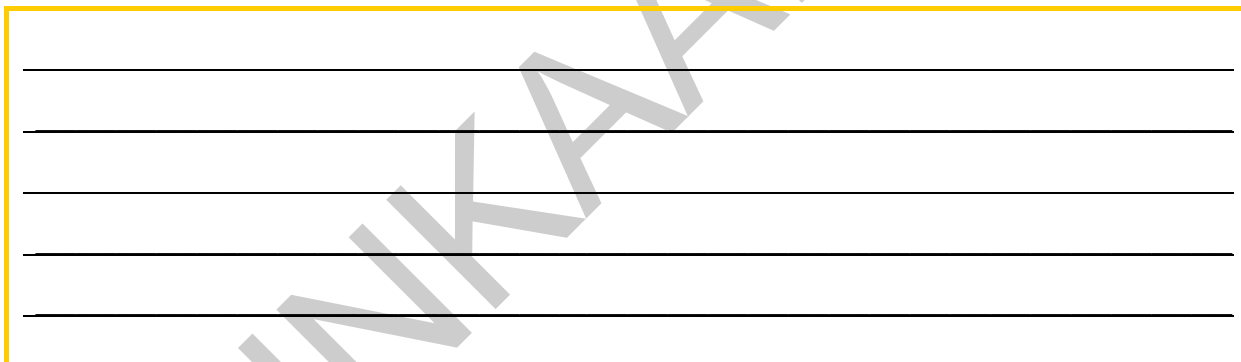


34. ábra. Női blézer modellrajz

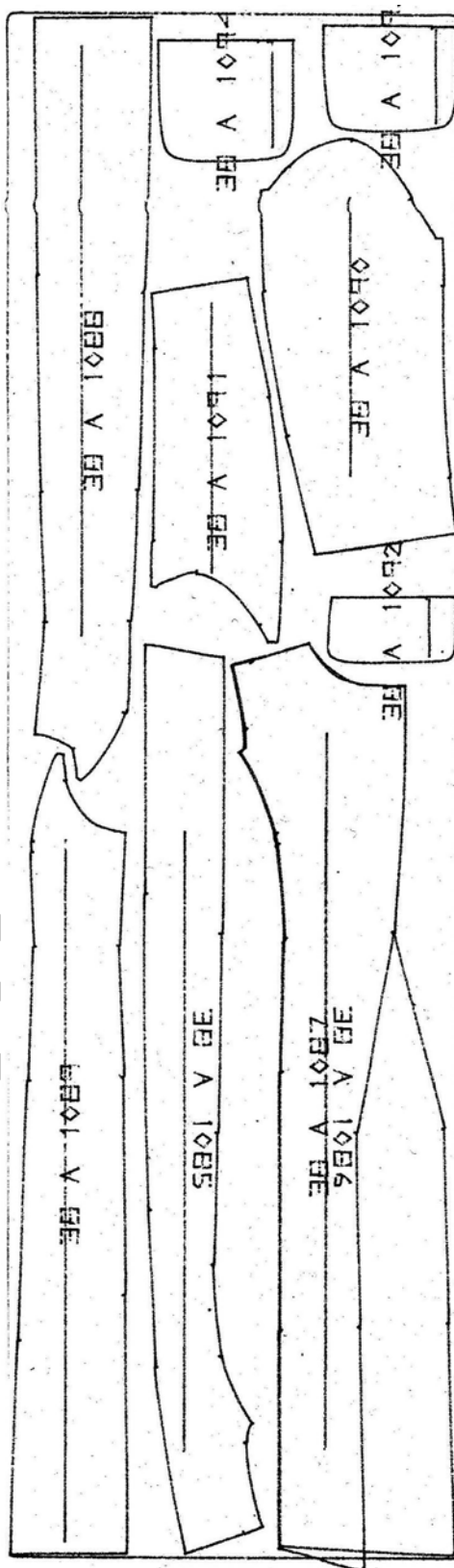
2. Határozza meg a 34. ábrán látható női blézer teljesen aláragasztott szövet alkatrészeit és darabszámát!



3. Sorolja fel, hogy a mintadarab teríték készítésekor milyen adatokat rögzítenek a terítékrajz készítő számára!



4. Írja le 35. ábra segítségével, milyen módszerrel oldja meg, hogy a háta alkatrész ne lógjon ki szabáskor a teríték hosszából!



35. ábra.

MEGOLDÁSOK

1. feladat

Szövet alkatrészek:

- 2 db eleje középrész
- 2 db fél háta
- 2 db oldalrész
- 2 db eleje alátét
- 2 db felső ujj
- 2 db alsóujja
- 1 db felsőgallér
- 1 db alsógallér
- 2 db zsebalátét
- 2 db zsebszegő

2. feladat

Teljesen aláragasztott alkatrészek

- 2 db eleje középrész
- 2 db eleje alátét
- 1 db felsőgallér
- 1 db alsógallér
- 2 db zsebszegő

3. feladat

- A szövet teríték hosszát
- A szövet teríték szélességét
- A szövet teríték hasznos szélességét
- A szövet felületi struktúráját

4. feladat

A páros alkatrészek kiszabása után a bélésmaradékot szétlapoljuk. Az aszimmetrikus háta alkatrészeket külön felhelyezzük a szétlapolt anyagra és egyenként pontosan, szakszerűen kiszabjuk.

IRODALOMJEGYZÉK

FELHASZNÁLT IRODALOM

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

Ruhaipari szakismeretek Göttinger Kiadó, Budapest 1998.

MUNKANYAG

A(z) 1299–08 modul 012–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:
12 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