



Jancsó Ágnes

Egy kis kézimunka-öltések csoportosítása, fajtái



A követelménymodul megnevezése:
Textiltermékek összeállítása

A követelménymodul száma: 1321-06 A tartalomelem azonosító száma és célcsoportja: SzT-008-30



ALAPÖLTÉSEK

ESETFELVETÉS–MUNKAHELYZET

Az ember már az őskorban is varrt inakkal összeerősített anyagokat csontból készült tűvel. Ezt a fajta kézi öltést a mai napig is változatlan formában alkalmazzuk. A legnagyobb áttörést a varrógép megjelenése jelentette az 1790-es években. Ezt a varrógépet még cipő és csizma varrására szánták és inkább a kézi öltést utánozta, de a gyakorlatban nem nagyon váltak be. Azóta persze a varrógépek is hatalmas fejlődésen mentek keresztül és számtalan öltésvariációt hoztak létre, mind a kézi mind a gépi varrás területén.

SZAKMAI INFORMÁCIÓTARTALOM

Öltés: a varrat legkisebb ismétlődő része. Két tűbeszúrás között a varrócérnákból létrehozott kapcsolódás varróeszközök vagy varrógépek periodikus működése közben.

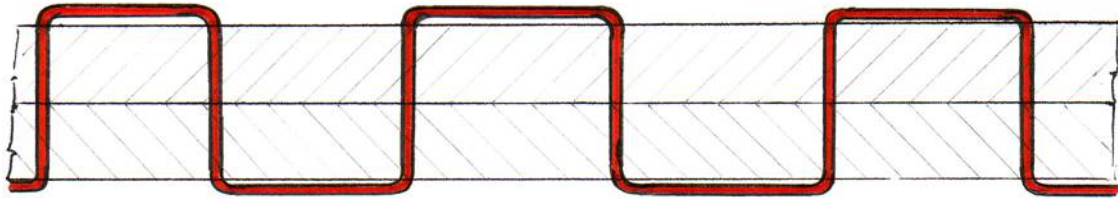
Az öltések képzési elvük alapján lehetnek

ALAPÖLTÉSEK:

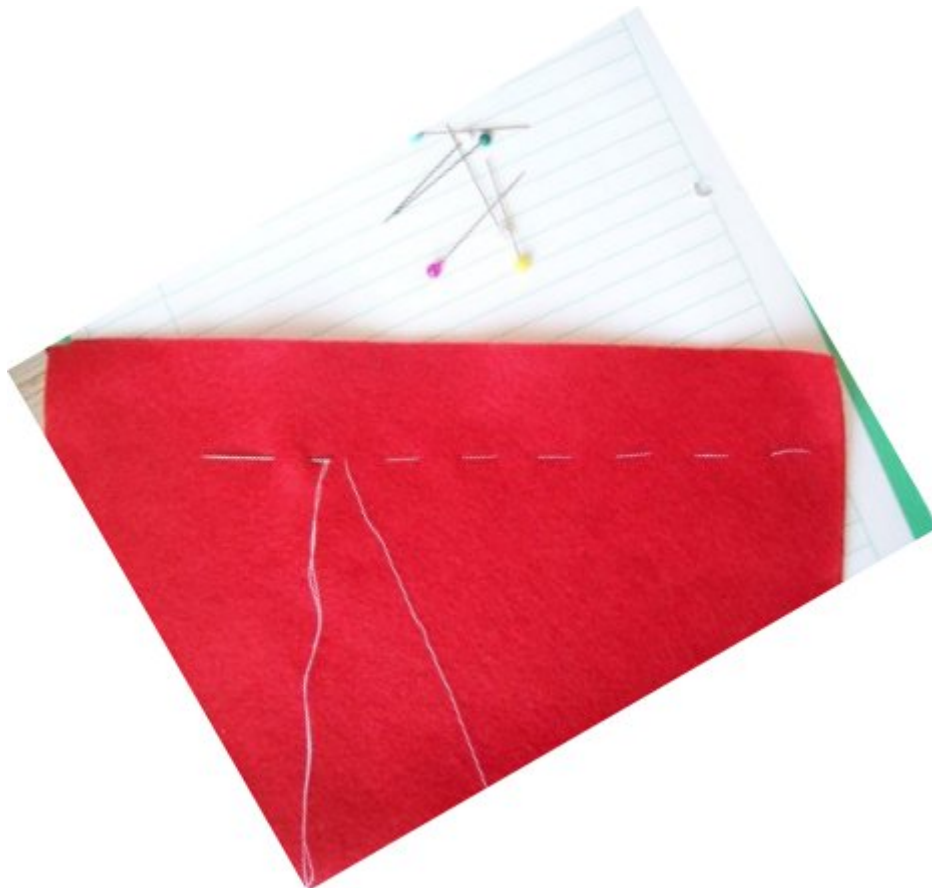
Azok az öltéstípusok, amelyek képzési módja alapvetően eltér egymástól, egyik a másiktól nem vezethető le, de amelyekből az összes többi öltéstípus, mint módosított öltés levezethető.

1. Kézi öltés, vagy fűzőöltés

A fűzőöltés készítésekor a tű a befűzött varrócérna végét minden egyes öltésnél átvezeti, átfűzi az anyagon váltakozó irányban. Eközben a tű mindkét vége is áthalad az anyagon. Ez az öltés a kézi varrás legegyszerűbb típusa. A fűzőöltés nemcsak kézzel készíthető el. Ismeretesebb kéthegyű, szabad tűvel dolgozó gépek, amelyek ilyen varratokat állítanak elő.



1. ábra. Fűzőöltés rajza



2. ábra. Fűzőöltés¹

Jellemzői:

- a tű átfúzi a varrocérnát az anyagon hurokkapcsolódás nélkül
- átmenő varrat, az öltések szín-és fonákoldalon is látszanak
- egy cérnával készül
- a varratkép nem azonos a két oldalon
- nincs fonalkapcsolat

¹ http://tunderholmi.blogspot.com/2009_05_01_archive.html (2010. október 03.)

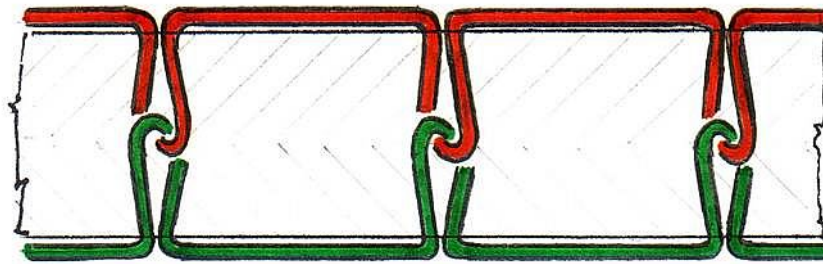
- a tűbe fűzhető varrócérna csak korlátozott hosszúságú lehet, mivel a cérvégét is át kell vezetni az anyagon
- tartós összeerősítésre nem alkalmas, mert könnyen kihúzható az anyagból

Alkalmazása:

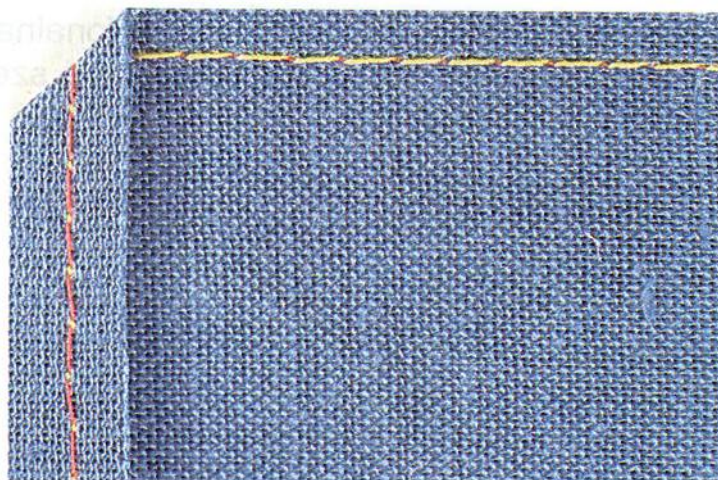
- Jelölésre: a jelölések simán vagy lazán készülhetnek
- fércelésre (ideiglenes összeerősítésre). A fércelések lehetnek: egyenesek, ferde irányúak.

2. Huroköltés

A huroköltés készítésekor a tűbe fűzött varrócérna vége nem halad keresztül az anyagon, ezért hossza nem korlátozott. A tű csak átszúrja az anyagot, közben csak a hegye és a lyuk halad át rajta. A tű alsó holtponti emelkedésekor a rövid hornya felőli oldalán hurok képződik. Ezt a hurkot rögzítjük egy másik varrócérnával úgy, hogy ennek a végét a tűbe fűzött cérna hurokján átfűzzük, de az anyagon nem vezetjük át. A huroköltés a legáltalánosabban alkalmazott gépi öltéstípus.



3. ábra. Huroköltés rajza



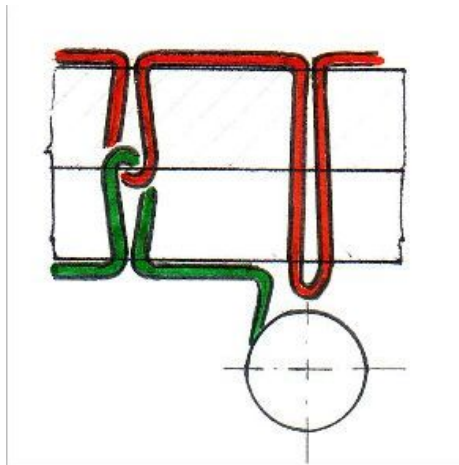
4. ábra. Huroköltés

Jellemzői:

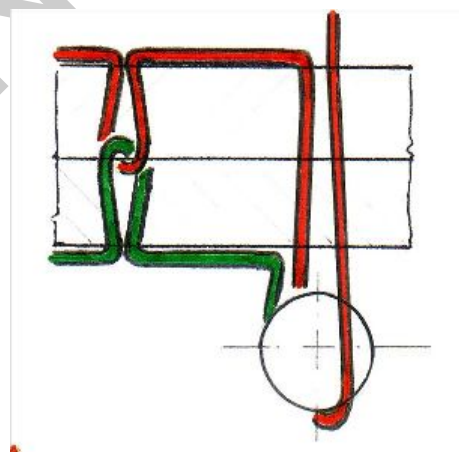
- a varrat képe az anyag mindkét oldalán egyforma
- a hurokkapcsolat a két anyagréteg között jön létre
- a tűvel az anyagba vezetett felsőcérna hurkot az alsócérna köti le
- a felsőcérna végtelen, az alsó véges hosszúságú
- zárt, nehezen bontható megfelelően szilárd varrat
- erős és gazdaságos varrat – cérnafelhasználása kicsi –
- nyújthatósága kicsi

Alkalmazása: szövetek tartós, végleges összeerősítésére.

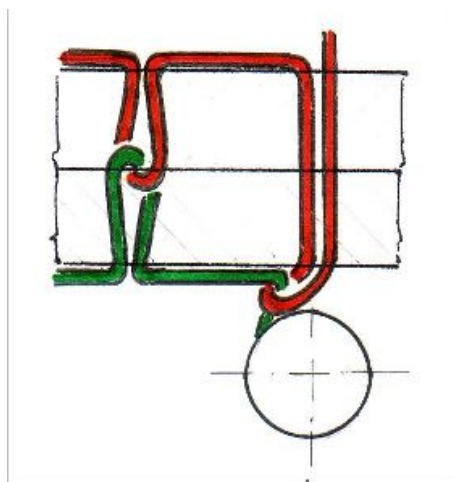
Huroköltés képzése



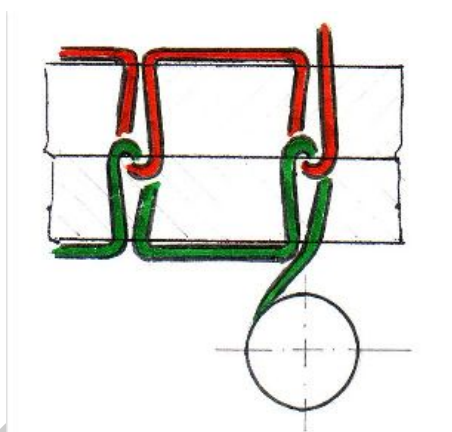
5. ábra. A tű leszúr és átviszi a cérnát az anyag másik oldalára. Majd a tű felemelkedik és súrlódás hatására a cérnából hurok képződik.



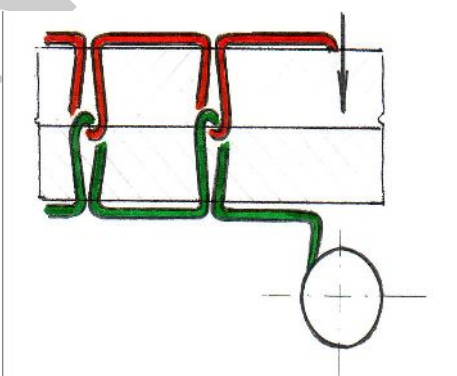
6. ábra. A hurokfogó hegye a képződött hurokba beakad és magával viszi. A hurok növeléséhez szükséges cérnát a fonalhúzó adagolja.



7. ábra. A hurok megkerüli az alsócérnát. A fonalhúzó megkezdi a felsőcérna visszahúzását az összekapcsolódott alsócérnával együtt



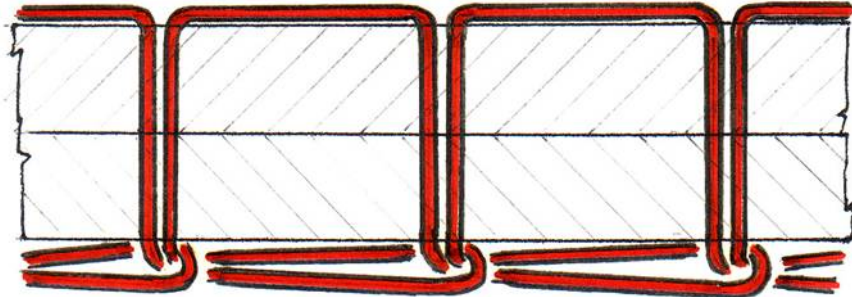
8. ábra. A fonalhúzó a hurkot a két anyagréteg közé húzza.



9. ábra. A kelmetovábbító az anyagot egy öltéshosszal továbbítja.

3. Egyfonalas láncöltés

Az egyfonalas láncöltésnél a hurok kapcsolata úgy jön létre, hogy minden egyes következő hurok leköti, rögzíti az előző hurkot. A hurok láncszemekhez hasonlóan kapcsolódnak egymáshoz.



10. ábra. Egyfonalas láncöltés rajza



11. ábra. Egyfonalas láncöltés

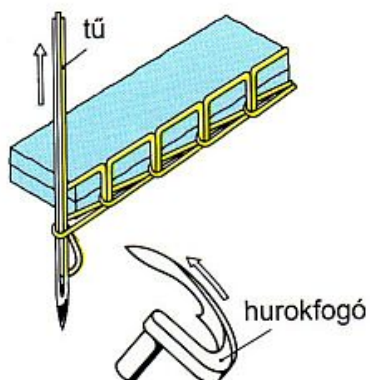
Jellemzői:

- A varrat képe az anyag szín és fonákoldalán eltérő.
- A hurok láncszemekhez hasonlóan kapcsolódnak egymáshoz az anyagrétegek alatt.
- A varrat nyújtható, rugalmas.
- Könnyen bomlik, gyorsan eltávolítható.

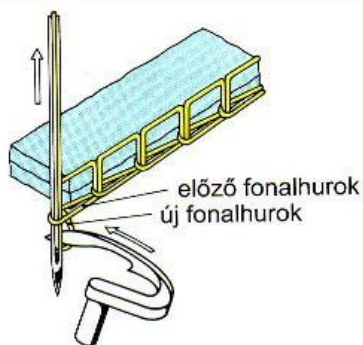
Alkalmazása:

Az egyfonalas láncöltést általában csak ideiglenes összevarráásra, fércelésre alkalmazzák a ruházati cikkek gyártásánál. Az egyfonalas láncöltés ugyanis a varrás irányával ellentétes irányban nagyon könnyen bomlik, és a varrat nem eléggé zárt. A bomlása csak úgy akadályozható meg, ha az utolsó öltésnél a varrócérna végét áthúzzák a megelőző öltésnél képződött varrócérna-hurkon, vagy az ezen átvezetett új hurkot elvágják.

Egyfonalas láncöltés képzése



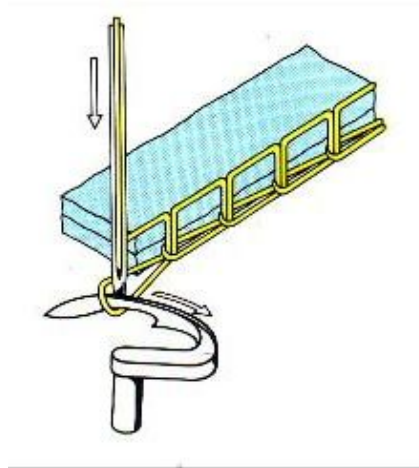
12. ábra. A tű beszúr az anyagba és kiemelkedésekor oldalra álló hurkot képez az anyag alatt.²



13. ábra. A hurokfogó előre lendül és hegye beakad a fonalhurokba. A tű elindul felfelé és az előző fonalhurok rácsúszik a hurokfogón lévő új hurokra. Az anyag alatt láncszerű kapcsolódás jön létre.³

² Forrás: EUROPA LEHRMITTEL Ruházati szakismeretek Magyar Divat Intézet – Göttinger Kiadó 1998

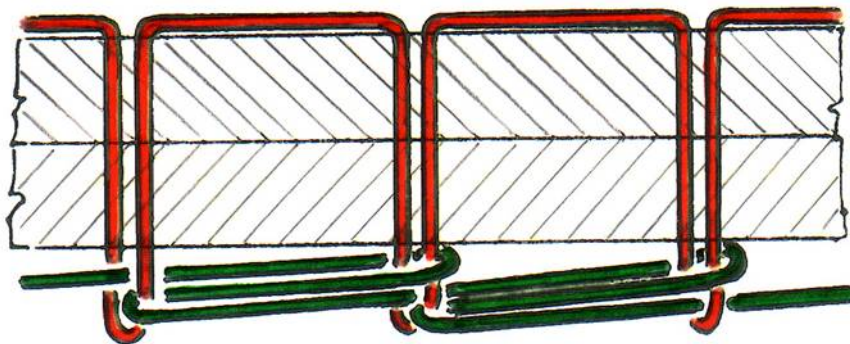
³ Forrás: EUROPA LEHRMITTEL Ruházati szakismeretek Magyar Divat Intézet – Göttinger Kiadó 1998



14. ábra. Az új tűbeszúrásakor keletkezett hurkot a hurokfogó háromszögűvé tágítja. Ebbe szúr a tű a következő beszúrásakor. Vagyis minden cérnahurok leköti az előző hurkot.⁴

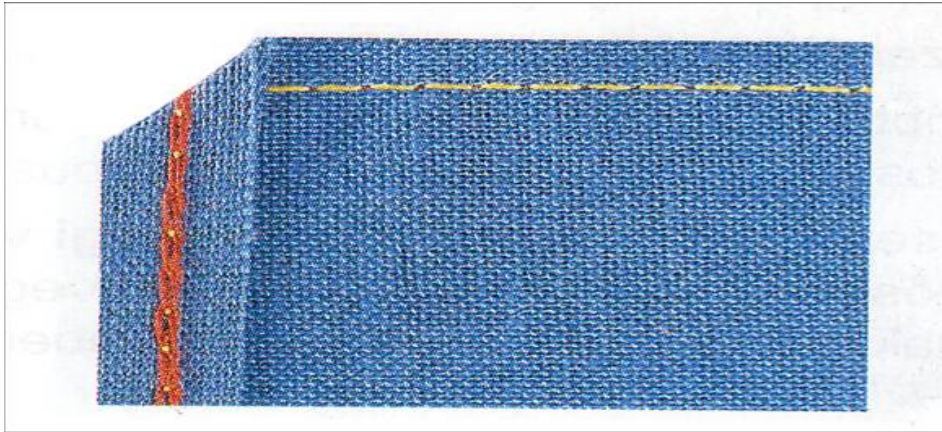
4. Kétfonalas láncöltés

A két vagy többfonalas láncöltés általánosságban, abban tér el az egyfonalas láncöltéstől, hogy a tűbe fűzött varrocérnából képződött hurkot egy másik varrocérnából képzett hurok köti le, rögzíti a kelme alsó oldalán. A lekötő hurkot a következő öltéskor a tűbe fűzött cérna hurokja rögzíti.



15. ábra. Kétfonalas láncöltés rajza

⁴ Forrás: EUROPA LEHRMITTEL Ruházati szakismeretek Magyar Divat Intézet – Göttinger Kiadó 1998



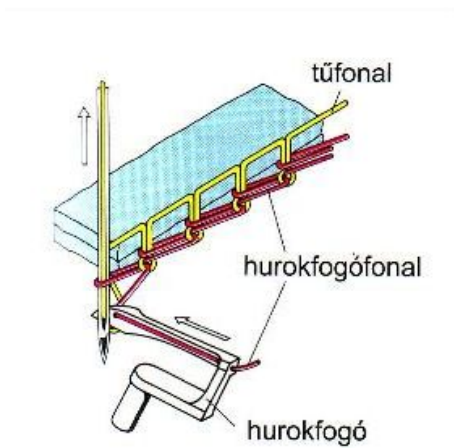
16. ábra. Kétfonalas láncöltés

Jellemzői:

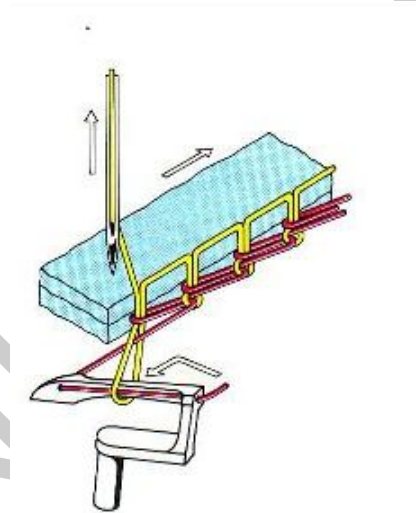
- ennél az öltéstípusnál mindkét varrócérna tetszőleges, korlátlan hosszúságú lehet, végük nem halad át az anyagon és az egymásból készített hurkokon
- a varrat képe az anyag felső és alsó oldalán eltérő. Színoldali képe a huroköltéssel azonos
- a varrócérna kapcsolódása az összevarrt anyagréteg alatt jön létre
- a lekötő varrócérna háromszorosan fektetve helyezkedik el az anyag alsó oldalán
- a varrat előnye, hogy erősebb a huroköltésnél
- nyújthatósága és rugalmassága nagy, a cérnafelhasználása miatt
- kevésbé zárt, mint a huroköltés varrat
- varrat szilárdsága, rugalmassága nagyobb a huroköltés varraténál, a nagyobb cérnafelhasználás miatt
- a varrat a varrás irányával ellentétes irányban könnyen bomlik, ha a varrat utolsó öltésénél az alsó cérna kicsúszik a felső cérna hurokjából

Alkalmazása: elsősorban kötött kelmék végleges összevarrására és szövetek végleges összevarrására.

Kétfonalas láncöltés képzése



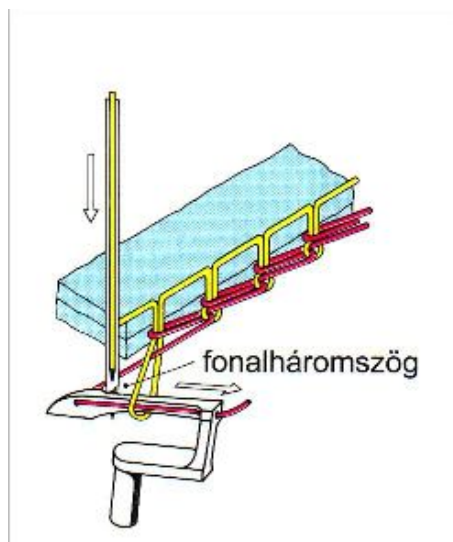
17. ábra. A tű leszúrás után megkezdzi felemelkedését, melynek hatására hurok képződik az anyagréteg alatt. A hurokfogó előre lendül és hegye beakad a tűhurokba.⁵



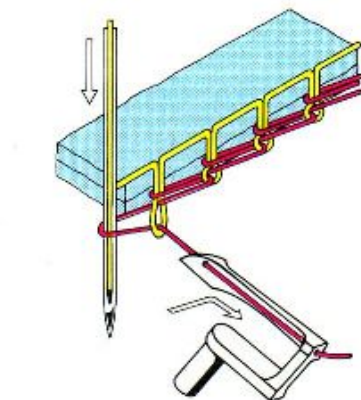
18. ábra. A tű elhagyja az anyagot, közben a hurokfogó bevezeti hurokfogó fonalból képzett hurkot a tűfonal hurokba.⁶

⁵ Forrás: EUROPA LEHRMITTEL Ruházati szakismeretek Magyar Divat Intézet – Göttinger Kiadó 1998

⁶ Forrás: EUROPA LEHRMITTEL Ruházati szakismeretek Magyar Divat Intézet – Göttinger Kiadó 1998



19. ábra. A tű újra leszúr anyagba, a kialakított tűfonal hurokból és a hurokfogó fonalhurokból képződött háromszögbe is. A tű most a hurokfogó mögött helyezkedik el.⁷



20. ábra. A tűfonal lecsúszik a visszalendülő hurokfogóról a hurokfogó fonalhurokra. A felemelkedő tű megfeszíti az előző öltés láncszerű kapcsolódását az anyag alsó felén.⁸

⁷ Forrás: EUROPA LEHRMITTEL Ruházati szakismeretek Magyar Divat Intézet – Göttinger Kiadó 1998

⁸ Forrás: EUROPA LEHRMITTEL Ruházati szakismeretek Magyar Divat Intézet – Göttinger Kiadó 1998

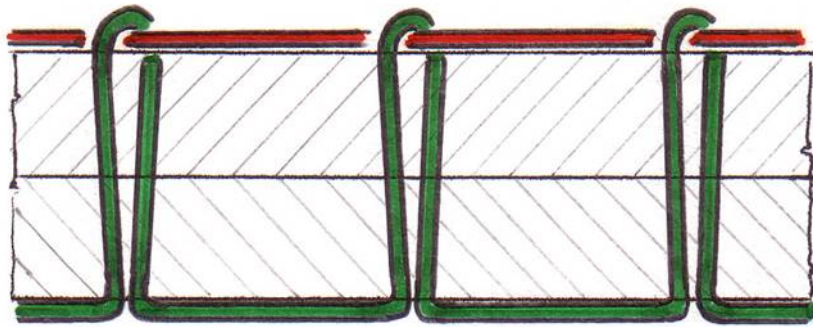
TANULÁSIRÁNYÍTÓ

1. Tanulmányozza Estu Klára Molnárné Simon Éva Zsédenyi Lászlóné Ruhaipari technológia 1. 3. fejezetében a varratok csoportosítását képzési elvük alapján!
2. Tanulmányozza EUROPA LEHRMITTEL Ruházati szakismeretek 8.3.2. fejezetében az öltéstípusok tulajdonságait és felhasználhatóságát!

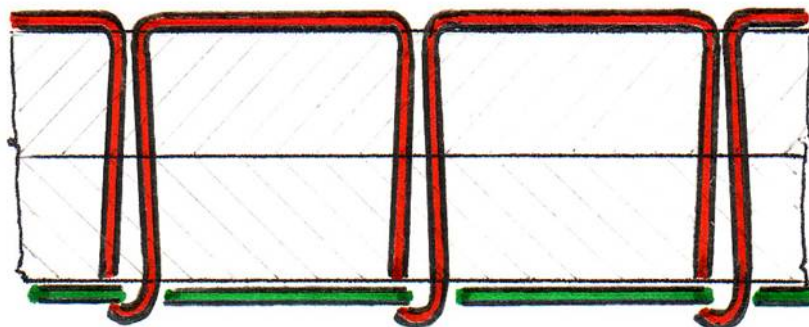
ÖNELLENŐRZŐ FELADATOK

1. feladat

A képen a huroköltésű varrat hibái láthatóak. Határozza meg, hogy mi okozza ezeket a hibákat és adja meg kiküszöbölési lehetőségeit!



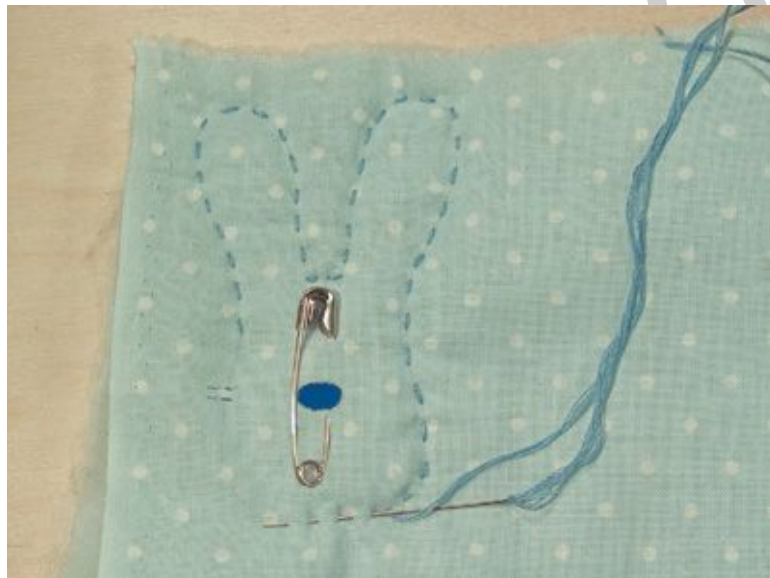
21. ábra



22. ábra

2. feladat

Nevezze meg a képen látható öltést és rajzolja le!



23. ábra

3. feladat

Párosítsa össze az alapöltéseket a rá jellemző tulajdonságokkal!

1. kézi vagy fűzőöltés	A. a lekötő varrócérna háromszorosan fektetve helyezkedik el az anyag alsó oldalán
2. huroköltés	B. a felsőcérna végtelen, az alsó véges hosszúságú.
3. egyfonalas láncöltés	C. nincs fonalkapcsolat
4. kétfonalas láncöltés	D. a hurok láncszemekhez hasonlóan kapcsolódnak egymáshoz az anyagrétegek alatt.

MUNKKAMINTA

MEGOLDÁSOK

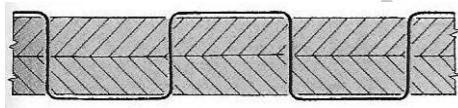
1. feladat

21. ábra: a felső cérna (tűfonal) túlságosan szoros

22. ábra: a felső cérna (tűfonal) túlságosan laza

2. feladat

Kézi fűzőöltés



24. ábra

3. feladat

1. C.
2. B.
3. D.
4. A.

MÓDOSÍTOTT ÖLTÉSEK

ESETFELVETÉS–MUNKAHELYZET

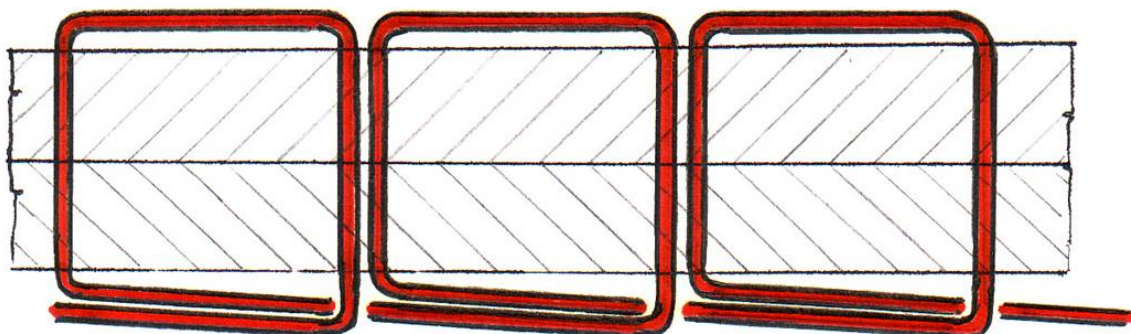
A varrás lényege, hogy pótolja az anyag, szabással megszakított folytonosságát. Ez végezhető kézzel és géppel különböző öltésekkel, öltések sorozatával, melyet már varratnak neveznek. Az alapöltések, melynek képzési módja egymástól alapvetően eltér és az összes többi öltéstípus, mint módosított öltéstípus levezethető belőle.

SZAKMAI INFORMÁCIÓTARTALOM

MÓDOSÍTOTT KÉZI ÖLTÉSEK

1. kézi huroköltés

a kézi fűzőöltésből visszaöltéssel létrehozott öltés, amikor a következő tűbeszúrás az előző beszúrással egybeesik.



25. ábra. Kézi huroköltés rajza



26. ábra. Kézi huroköltés

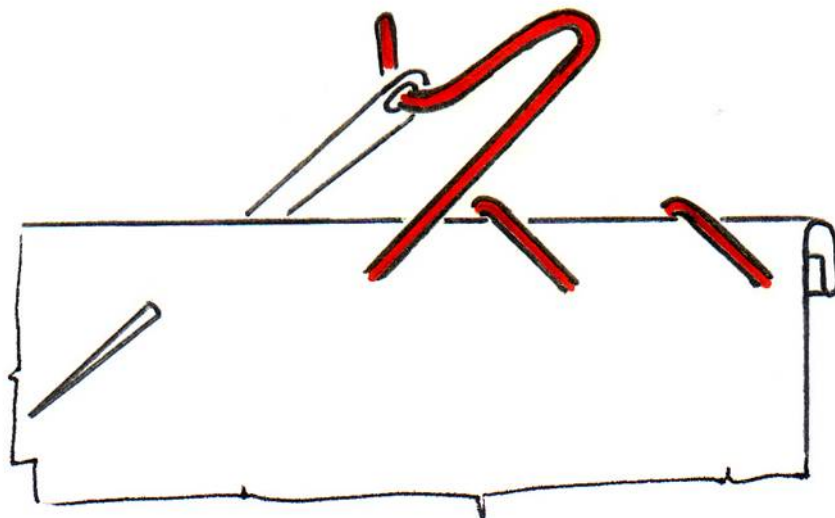
Jellemzői:

- a gépi huroköltéshez hasonló zárt, átmenő öltéstípus
- a varrat a szín és fonákoldalon is összefüggő
- a varrat színoldala a gépi huroköltésű varrattal teljesen megegyezik

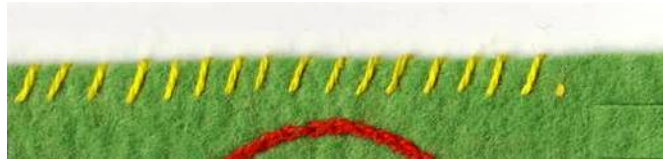
Alkalmazása: tartós összeerősítésre, javítások esetén a huroköltésű varrat helyettesítésére is alkalmas

2. -kézi cikcakk öltés

Másképpen ferde irányú tisztázó öltésnek is nevezik.



27. ábra. Kézi cikcakköltés rajza



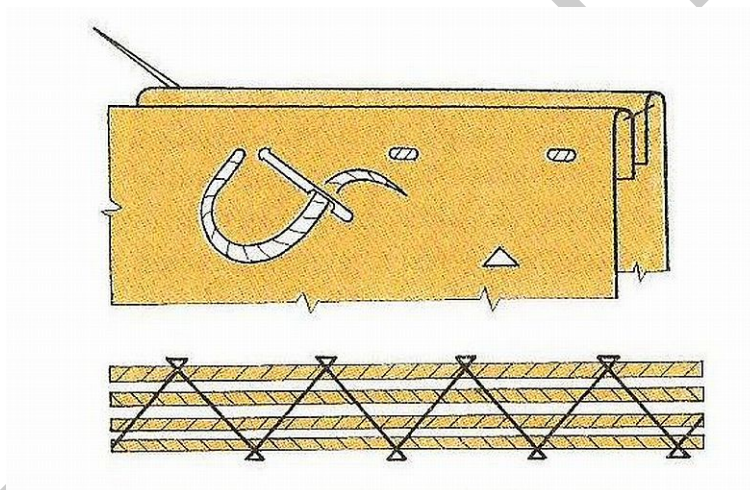
28. ábra. Kézi cikcakköltés

Jellemzői:

- Az anyag szín-és fonákoldalán is a jellegzetes cikcakköltés jön létre.

Alkalmazása: kevésbé foszlós anyagoknál a szélek szegésére, egymás mellé illesztett szélek összeerősítésére

3. -szélátvarró (reicholó) öltés



29. ábra. Szélátvarró öltés rajza⁹

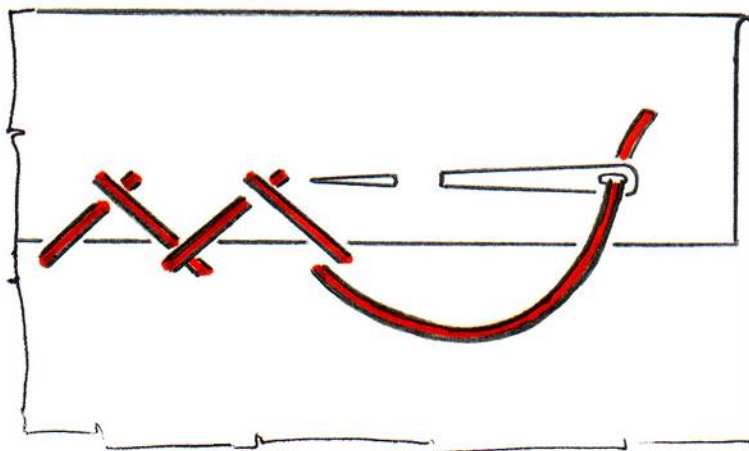
Jellemzői:

- A tűbeszúrás iránya öltésenkénti változtatásával jön létre, ha a visszaöltés nagyon kicsi a munkadarab két oldalán alig láthatóak – pontszerűek – az öltések

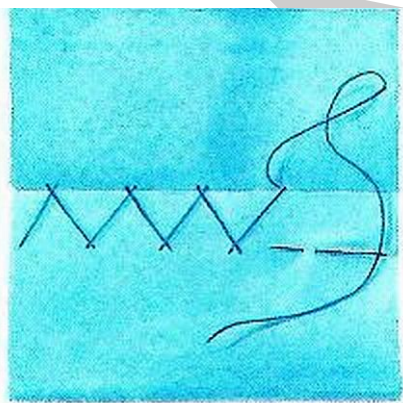
Alkalmazása: zakók, kabátok összevarrt és kifordított elejszéleinek rögzítésére

⁹ Forrás: Estu Klára Molnárné Simon Éva Zsédényi Lászlóné Ruhaiipari technológia Műszaki Kiadó Budapest 1998

4. -kézi keresztöltés (boszorkányöltés)



30. ábra. Keresztöltés rajza



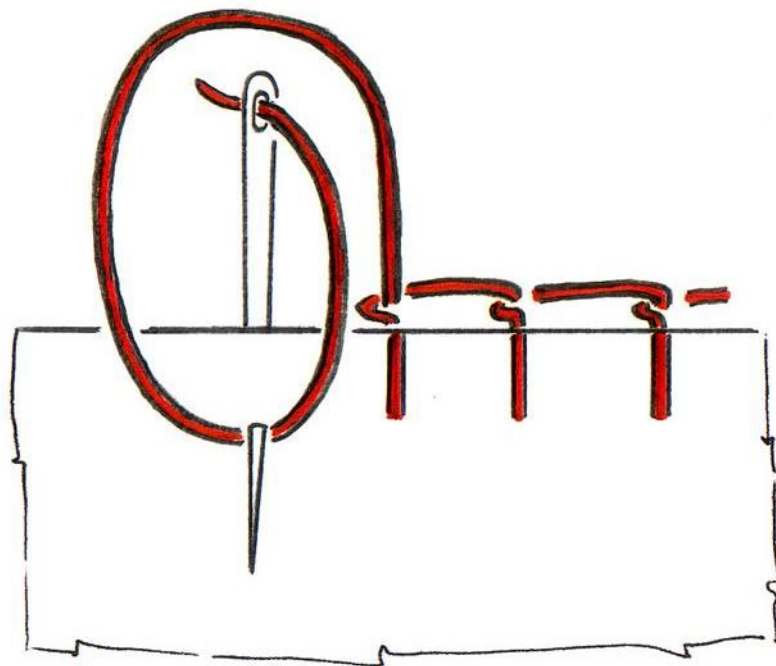
31. ábra. Boszorkányöltés

Jellemzői:

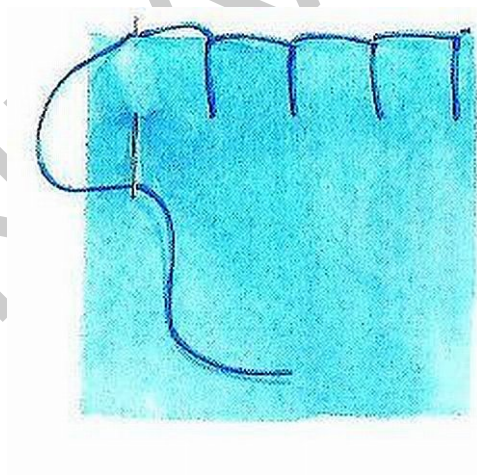
- A cikcakköltés kombinálása egyenes visszaöltéssel a továbbítás irányának változtatásával
- A színoldalon jellemző a kereszteződés.
- A fonákoldalon két párhuzamos szaggatott öltéssor látható

Alkalmazása: nyitott szélek összeillesztésére, erősen foszlós anyagok felhajtott széleinek levarrására és díszítésére használják.

5. -kézi szegőöltés (pelenkaöltés)



32. ábra. Szegőöltés rajza



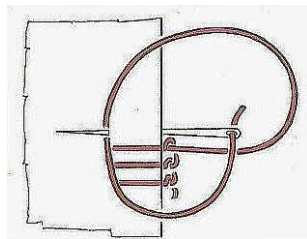
33. ábra. Pelenkaöltés

Jellemzői:

- A kézi cikcakköltésből a varrócérna feltartásával képzett öltés. A varratot általában egy- vagy kétrétegű kelmére készítik oly módon, hogy az előző öltés cérnaágát a következő öltésnél a tű elé helyezik, mielőtt a tűt a kelméből kihúznák

Alkalmazása: anyagszélek szegésére, eltisztázására, díszítésre használják.

6. -kézi gomblyuköltés

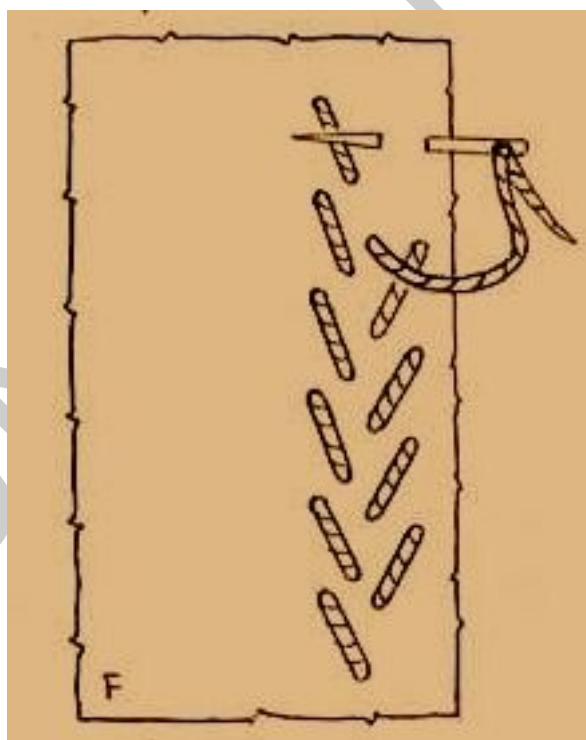


34. ábra. Gomblyuköltés rajza

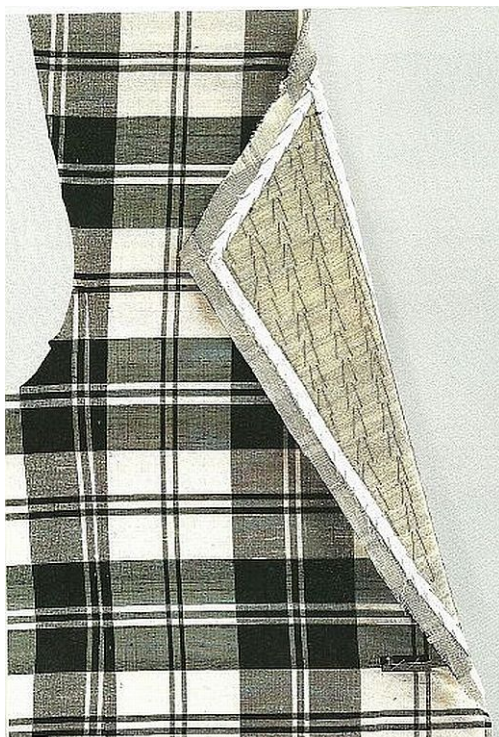
Jellemzői:

- Az átmenő kézi cikcakköltésből származik a varrócérna kettősfeltartásával.
- Alkalmazása: felvágott, vagy kivágott gomblyukak széleinek szegésére használják.

7. -kézi kivarróöltés (pikírozó)



35. ábra. Kivarróöltés rajza



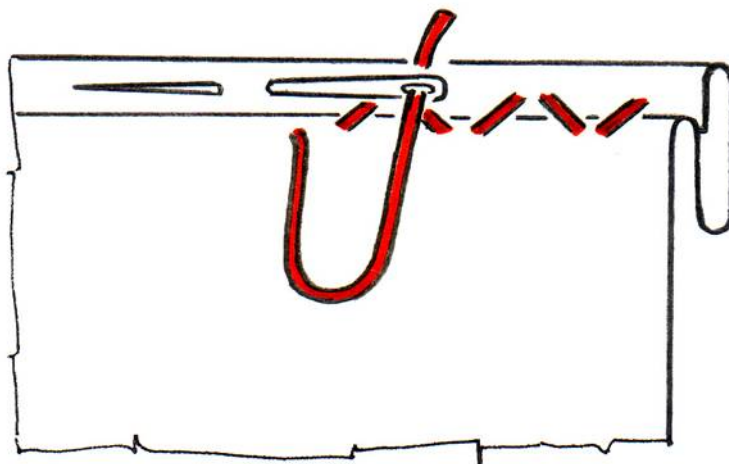
36. ábra. Pikírozott kihajtó zakó elején

Jellemzői:

- a kézi rejtett öltésből a varrat irányára vízszintes tűbeszúrással készíthető
- varratot alulról fölfelé, il. Felülről lefelé haladva, váltakozva készítik

Alkalmazása: gallérok és elejekihajtók formázó kivarrására alkalmazzák.

8. - kézi rejtett öltés (hólozó)



37. ábra. Kézi rejtett öltés rajza

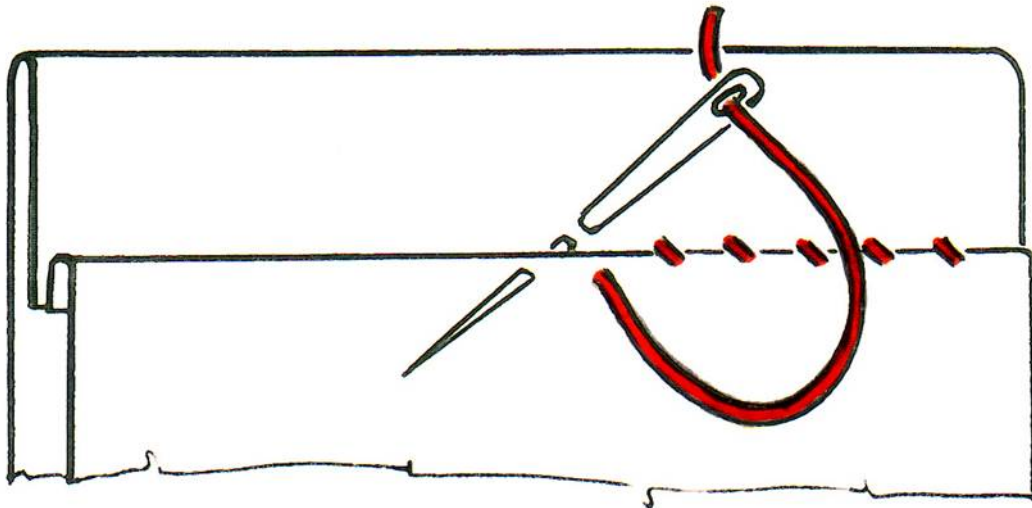


38. ábra. Hólozás

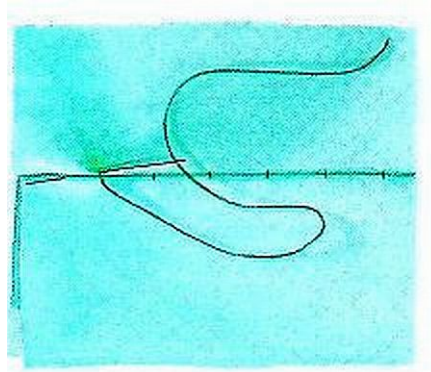
Jellemzői:

- A tűt a varrás irányában szúrják be felváltva a két anyagrétegbe a fonákoldalról
 - A cérna laza behúzódnása után az öltéssor a ruhanemű mindkét oldalán láthatatlan
 - Viszonylag rugalmas varrat, mivel a varrócérna lazán helyezkedik el a kelmében
- Alkalmazása: szélek visszahajtásának, felhajtásának rögzítésére használják.

9. -rejtett széllevarró öltés (stafírozó)



39. ábra. Rejtett széllevarró öltés



40. ábra. Stafirozás

Jellemzői:

- A rejtett kézi öltésből egyirányú, de a varrás irányára ferde beszúrással készíthető
- A varrat a két kelmeréteg között készül
- A varrat részben látható

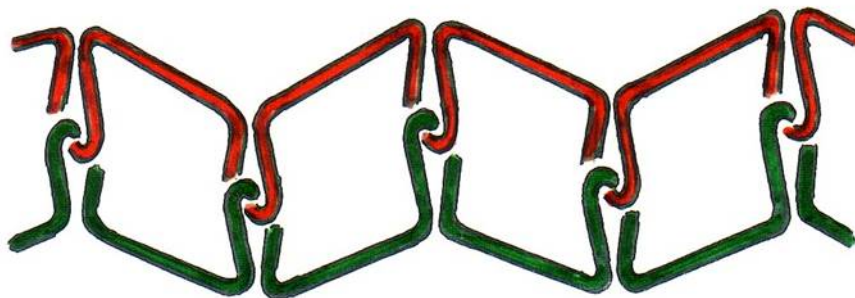
Alkalmazása: visszahajtott anyagszélek levarrására pl. kosztümkabátba a bélés rögzítésére használják.

MÓDOSÍTOTT GÉPI ÖLTÉSEK

1. Módosított gépi huroköltések

- cikcakk huroköltés

A tű oldalirányú kilengése a varrógépeken könnyen szabályozható és vezérelhető, ezért önműködő gépeken is sokféle speciális célra felhasználható: pl.: a kelmeszélek szegésére, egymás mellé illesztett szélek összeerősítésére, díszítő elemek; csipkék, paszományok felvarrására, applikálásra, hímzésére, reteszelésére, gomblyukvarrásra, gombfelvarrásra, gombnyak körülvarrására



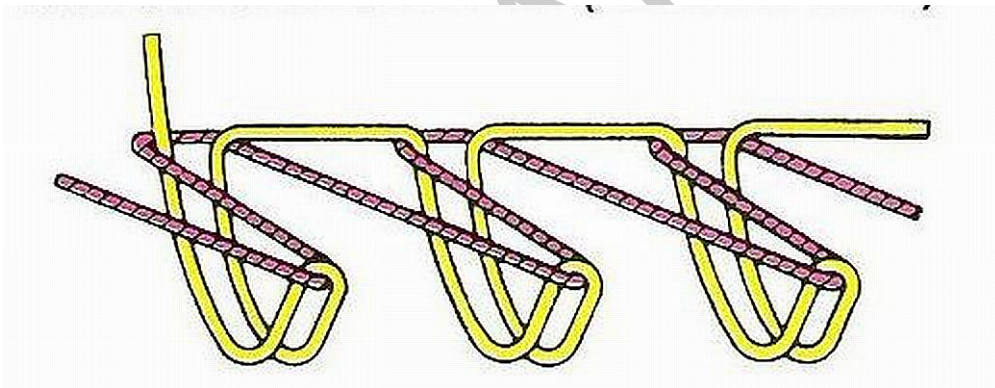
41. ábra. Cikcakk huroköltés rajza



42. ábra. Szegés cikcakk varrattal

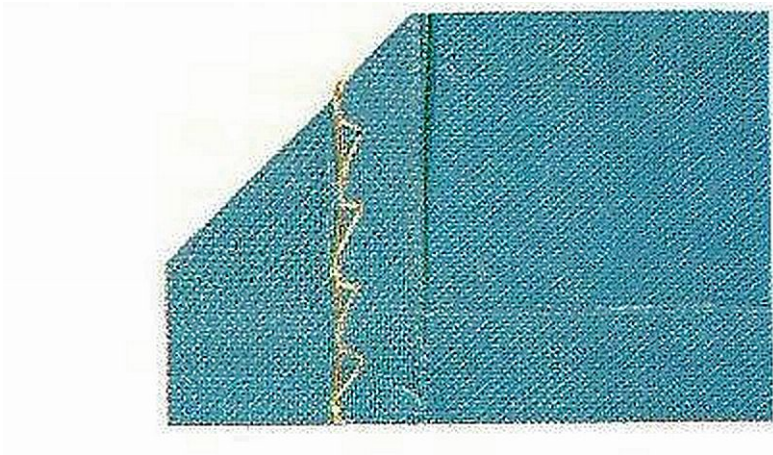
- gépi stafírozó öltés

A tűbe fűzött varrocérna feltartásával – a kiemelkedő tű elé helyezésével – képzett, nem átmenő módosított huroköltés.



43. ábra. Stafírozó öltések rajza¹⁰

¹⁰ EUROPA LEHRMITTEL Ruházati szakismeretek Magyar Divat Intézet – Göttinger Kiadó 1998

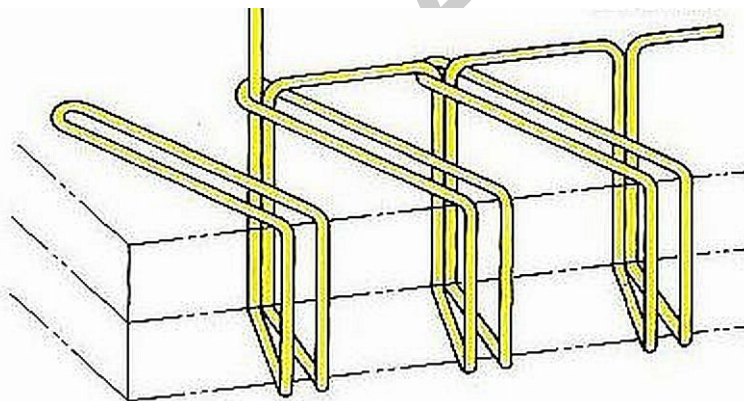


44. ábra. Stafírozás

2. Módosított egyfonalas gépi láncöltések

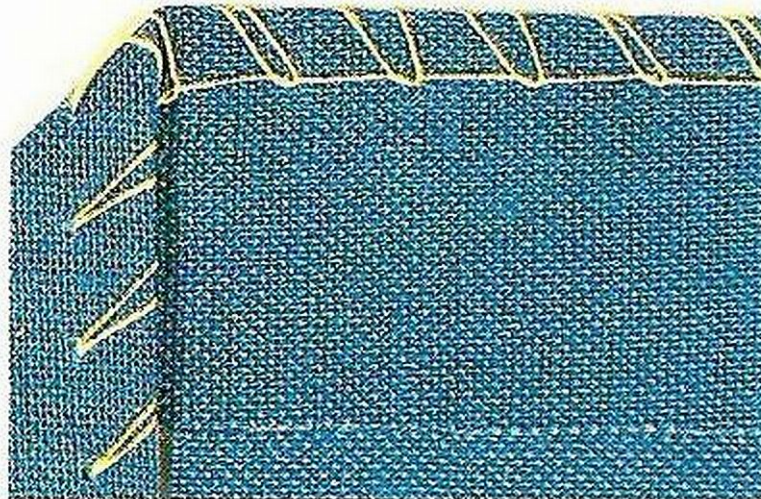
- egyfonalas szegőöltés

Az öltés fonala körülfonja az anyag szélét, és ezáltal megakadályozza annak foszlását.



45. ábra. Egyfonalas szegőöltések rajza¹¹

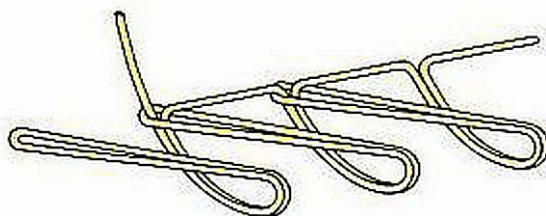
¹¹ EUROPA LEHRMITTEL Ruházati szakismeretek Magyar Divat Intézet – Göttinger Kiadó 1998



46. ábra. Szegés egyfonalas szegőgéppel

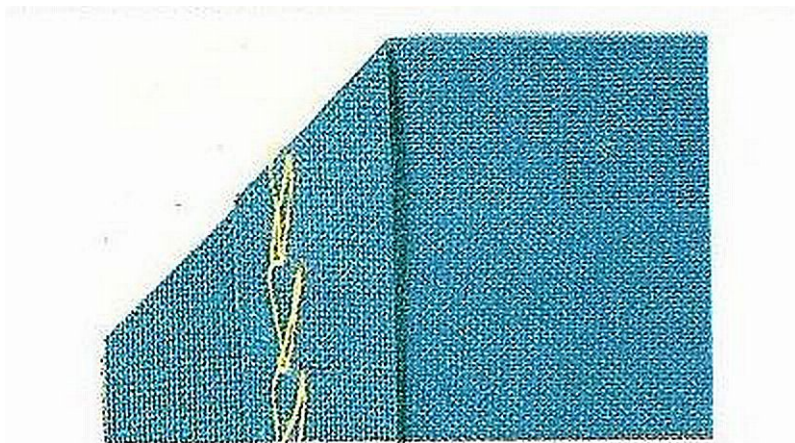
- gépi pikírozóöltés

A varrócéna huroknak a tű beszúrása elé való áthelyezésével képzett nem átmenő, módosított láncöltés.



47. ábra. Pikírozó öltések rajza¹²

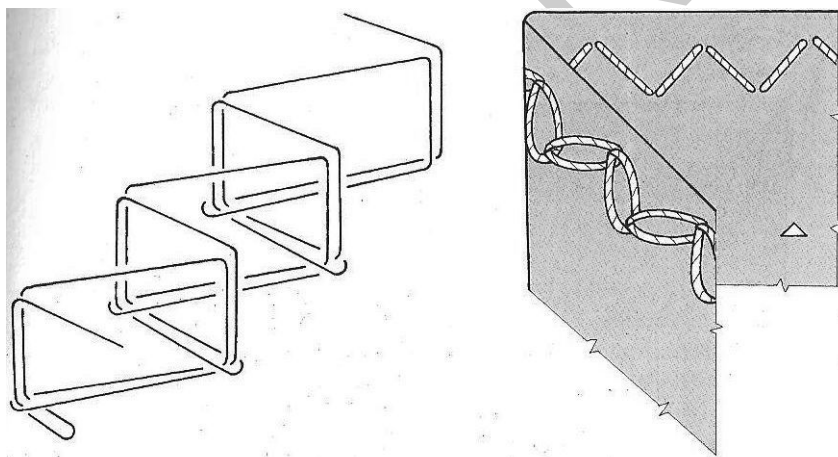
¹² EUROPA LEHRMITTEL Ruházati szakismeretek Magyar Divat Intézet – Göttinger Kiadó 1998



48. ábra. Pikírozás

- egyfonalas cikcakk láncöltés

Szélek szegésére, gomblyukak körülvarrására, gomb felvarrásra használható könnyen bomló varrat.



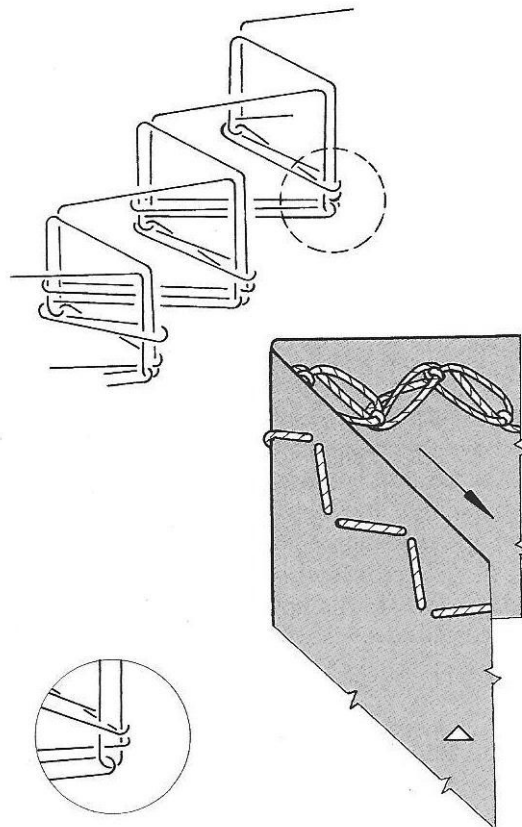
49. ábra ¹³

3. Módosított többfonalas láncöltések

- cikcakk kettős láncöltés

Különösen nagy nyúlású kötött hurkolt kelmék varrására használják.

¹³ Estu Klára Molnárné Simon Éva Zsédényi Lászlóné Ruhaiipari technológia Műszaki Kiadó Budapest 1998

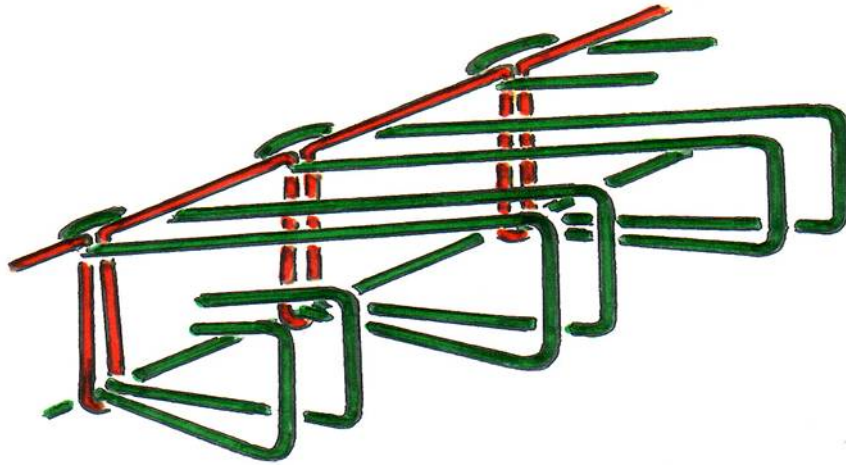


50. ábra¹⁴

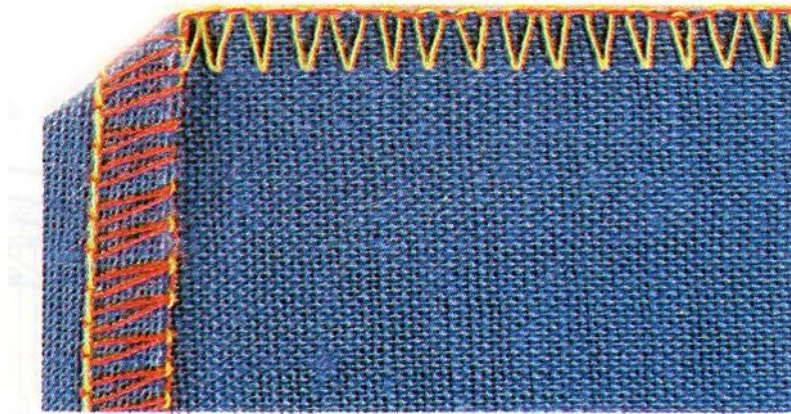
- kétfonalas szegőöltés

Az alsó lekötő varrocérnahuroknak a tűbeszúrás elé való áthelyezésével módosított átmenő kettős láncöltés. Az öltés fonala körülfonja az anyag szélét, és ezáltal megakadályozza annak foszlását. A varrat rugalmas, nehezen bontható, nem eléggé zárt, ezért csak szegésre használható.

¹⁴ Estu Klára Molnárné Simon Éva Zsédényi Lászlóné Ruhaiipari technológia Műszaki Kiadó Budapest 1998



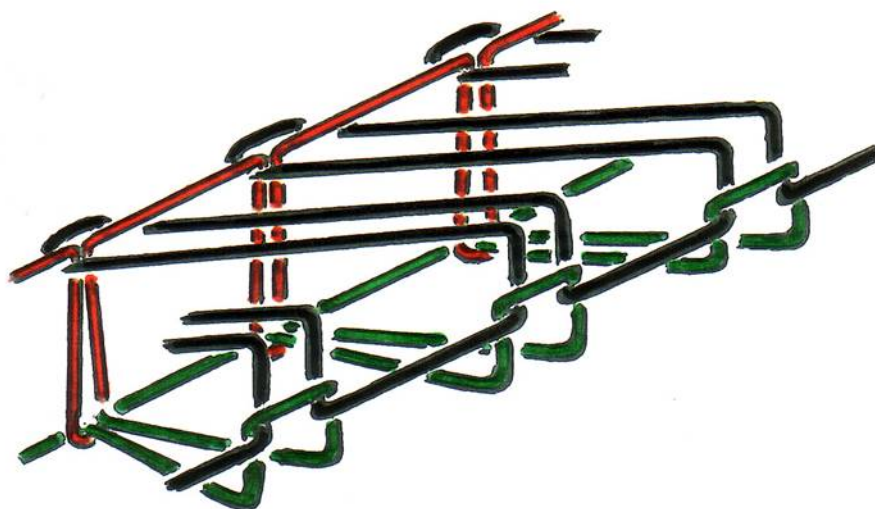
51. ábra. Kétfonalas szegőöltés rajza



52. ábra Tisztázás kétfonalas szegőöltéssel

- háromfonalas szegőöltés

A tűbe fűzött cérna hurokja az anyag fonákoldalán a beszúrás helyén, a két hurokfogóba fűzött cérna pedig a kelmeszél közepén kapcsolódik. Ez az öltés eléggé zárt, és ugyanakkor a szél közepén való kapcsolódás miatt jó szegő, védő hatású is. A rugalmas, nagynyúlású kötött kelméknél ezt az öltést használják elsősorban összevarrásra.



53. ábra. Háromfonalas szegőöltés rajza

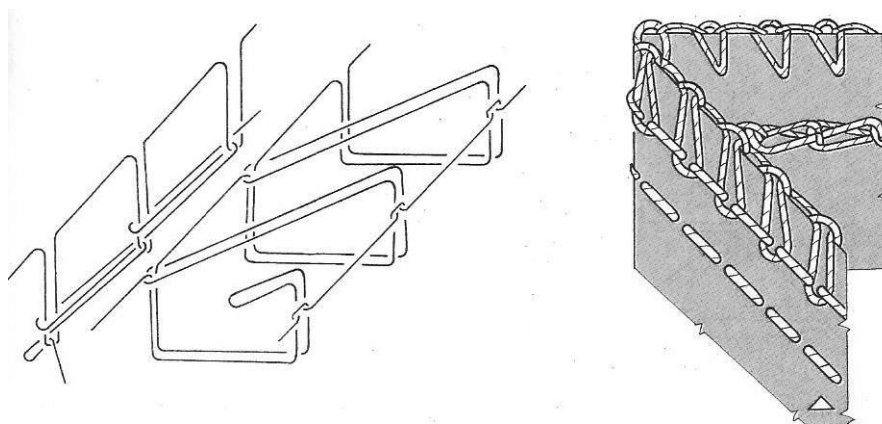


54. ábra. Tisztázás háromfonalas szegőöltéssel

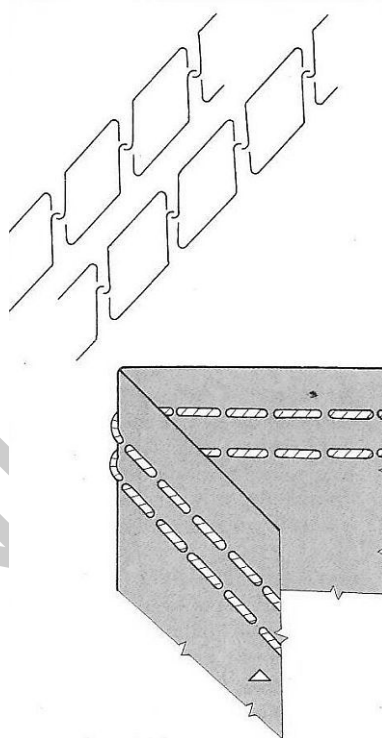
4. Többsoros varratok

- független többsoros varratok (biztonsági varratok)

A független többsoros varratok egyszerűen többsoros varratoknak is tekinthetők, mert az egyes varratok egymás után, egy azonos vagy különböző gépen is elkészíthetők, attól függően, hogy az egyes varratok azonos vagy különböző öltéstípusúak. Szűkebb értelemben véve azonban a független többsoros varratok olyan varratok, amelyeket egyidejűleg egy többtűs varrógépen készítettek.



55. ábra. Független kétsoros különböző öltéstípusú varrat ¹⁵



56. ábra. Független kétsoros azonos (huroköltésű) varrat ¹⁶

¹⁵ Estu Klára Molnárné Simon Éva Zsédenyi Lászlóné Ruhaiipari technológia Műszaki Kiadó Budapest 1998

¹⁶ Estu Klára Molnárné Simon Éva Zsédenyi Lászlóné Ruhaiipari technológia Műszaki Kiadó Budapest 1998

- összekapcsolt varratok:

Az egyidejűleg készített többsoros varratok összekapcsolása: közös hurokfogó varrocérnával, ebben az esetben a varrocérnák, varrófonalak száma mindig kevesebb, mint az eredeti független varratokban lévő varrocérnák, varrófonalak számának összege.

- Két- vagy háromsoros -, illetve két vagy háromtűs kettős láncöltésű varratok

Ezeknél a varratoknál a hurokfogó varrocérna kapcsolódása kétféle lehet:

- az alsó hurkok külön-külön,
- együttesen kerülnek meg a két vagy három varrógéptűt, illetve a beléjük fűzött varrocérnából képzett hurkokat. Ezeket, a varratokat gyűjtő néven fedővarratoknak nevezzük. Nevüket onnan kapták, hogy visszahajtott anyagszélek levarrására és egyben a szabott szélek letakarására, lefedésére, a foszlás megakadályozására is alkalmasak. Rugalmasságuk miatt első sorban kötött kelmék varrásakor használják. A háromsoros varratok is hasonló célokra valók. Ezeknél fokozottabban érvényesül a fedőhatás. Sportruházatok összevarrásainak befogására díszítésére, kiemelésére is javasolhatók.

TANULÁSIRÁNYÍTÓ

1. Tanulótársával figyelmesen nézze meg az alábbi mintadarabot és beszéljék meg, milyen öltések találhatók rajta? Határozza meg az öltések jellemzőit?



57. ábra

MUNK

2. Tanára és tanulótársai segítségével csoportosítsa – az öltések képzési elve alapján,– a munkahelyén, vagy a tanműhelyben található varrógépeket!

3. Készítsen mintakendő, melyen a kézi alap és módosított öltések találhatók!

4. Saját ruhatárából válasszon ki egy tetszőleges darabot és figyelmesen nézze meg, hogy milyen öltések találhatók rajta!

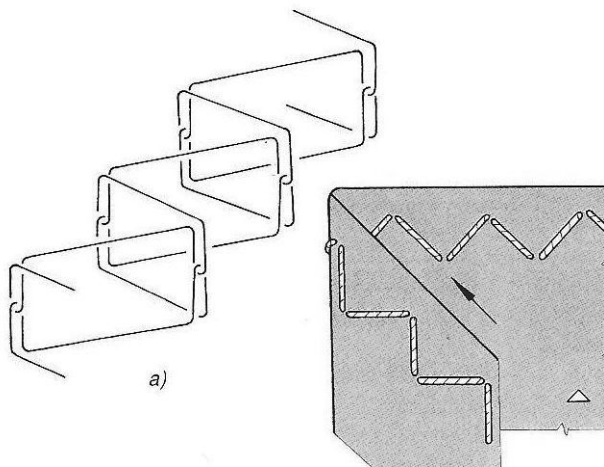
ÖNELLENŐRZŐ FELADATOK

1. feladat

Soroljon fel olyan öltésfajtákat, amelyeknek a színoldali képe azonos!

2. feladat

Melyik alapöltésből módosított varrat látható a képen?



58. ábra¹⁷

¹⁷ Estu Klára Molnárné Simon Éva Zsédenyi Lászlóné Ruhaipari technológia Műszaki Kiadó Budapest 1998

3. feladat

Párosítsa az öltéseket a képzésük alapján

- | | |
|------------------------------------|--------------------------------|
| A. alapöltés | 1. gépi stafírozó öltés |
| B. módosított kézi öltés | 2. fűzőöltés |
| C. módosított huroköltés | 3. egyfonalas szegőöltés |
| D. módosított egyfonalas láncöltés | 4. gépi pikírozó öltés |
| E. módosított kétfonalas láncöltés | 5. boszorkányöltés |
| | 6. kétfonalas láncöltés |
| | 7. egyfonalas cicakk láncöltés |
| | 8. kétfonalas szegőöltés |
| | 9. hólozás |
| | 10. pelenkaöltés |

MEGOLDÁSOK

1. feladat

Kézi huroköltés, huroköltés, egyfonalas láncöltés, kétfonalas láncöltés

2. feladat

Huroköltésből módosított cikcakk varrat

3. feladat

- A. 2. 6.
- B. 5. 9. 10.
- C. 1.
- D. 3. 4. 7.
- E. 8.

MUNKANYAG

IRODALOMJEGYZÉK

FELHASZNÁLT IRODALOM

EUROPA LEHRMITTEL Ruházati szakismeretek Magyar Divat Intézet – Göttinger Kiadó 1998

Estu Klára Molnárné Simon Éva Zsédenyi Lászlóné Ruhaipari technológia Műszaki Kiadó Budapest 1998

rkk.bmf.hu/dti/letoltesek/.../1_hurokkepzes_v1. (2010. október 11.)

AJÁNLOTT IRODALOM

A(z) 1321-06 modul 008-as szakmai tankönyvi tartalomeleme felhasználható az alábbi szakképesítésekhez:

A szakképesítés OKJ azonosító száma:	A szakképesítés megnevezése
33 542 05 0100 21 04	Textiltermék-összeállító
33 542 05 0010 33 01	Csecsemő- és gyermekruha-készítő
33 542 05 0010 33 02	Férfiszabó
33 542 05 0010 33 03	Női szabó

A szakmai tankönyvi tartalomelem feldolgozásához ajánlott óraszám:
20 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