



Bukvai Albertné

Alkatrésztechnológia – nyakköreldolgozások

NSZFI
NEMZETI SZAKKÉPZÉSI
ÉS FELNŐTTKÉPZÉSI INTÉZET

A követelménymodul megnevezése:
Textiltermékek összeállítása

A követelménymodul száma: 1321-06 A tartomelem azonosító száma és célcsoportja: SzT-021-30



ALKATRÉSZTECHNOLÓGIA – NYAKKÖRELDOLGOZÁSOK

ESETFELVETÉS – MUNKAHELYZET

Méretes ruhaipari szalonba varrónői álláshirdetésre jelentkeznek. Személyes szakmai beszélgetés után próbamunka elvégzésére kérik fel.

A próbák után befejezésre váró ruhák nyakkör eldolgozásaival bízzák meg, amelyekhez a kiszabott kisalkatrészek, a kellékanyagok, a lepróbált összeállított ruhák, a próba feljegyzései és a divatlapok modellrajzai adnak segítséget.

Hogyan készíti el a különböző ruhadarabok nyakkörét?

SZAKMAI INFORMÁCIÓTARTALOM

A női ruhák, blúzok, felsőrészek legszembevetőbb része a nyakkivágás, nyakkör, hiszen szemünket ez vonzza leginkább. A nyakkörök eldolgozását igen sokféleképpen készíthetjük, mely függ a megrendelő kívánságától, a dekoltázs és a nyak vonalától, az alap- és kellékanyagoktól.

A lehetőségeket két nagy csoportba soroljuk, aszerint hogy a nyakkivágást gallérral vagy gallér nélkül dolgozzuk el. Ezt eldöntjük a blúzok, ruhák tervezésekor, kiválasztásakor. A döntést figyelembe vesszük a szabásminták szerkesztésekor, a gallér nélküli megoldásoknál általában a nyakkör ívét mélyítjük, vagy különböző formákat alakítunk ki.

A szerkesztésnél, modellezésnél kialakított nyakkörformával megegyezik a formába szabott eldolgozó pánt!

A nyakkörnek, olyan mélységűnek és szélességűnek kell lennie, hogy az emberi fej könnyedén átbújhasson rajta. Amennyiben ez nem lehetséges a nyakkör eldolgozását egy hasíték kialakításával kell megoldani.

Ha a nyakkivágást, nyakkört gallér nélkül dolgozzuk el, a szélét valamilyen módon be kell **szegni**, hogy az anyagszél foszlását megakadályozzuk. Ezt a műveletet rendszerint, de nem minden esetben a blúz vagy ruha vállvonalának összeállítása után végezzük.

A gallér nélküli nyakkivágás eldolgozásának lehetőségei:

- Formára szabott pánttal
- Ferdén szabott pánttal
- Rugalmas anyaggal
- Gumiszalag befogásával
- Behajtott széllel

A nyakkörök viselés közben hajlamosak lehetnek elnyúlásra, ezért kellékanyagokat is használunk a technológiai kivitelezésnél.

1. Formára szabott pánttal készülő nyakkör eldolgozás



1. ábra Aszimmetrikus nyakkör eldolgozás



2. ábra Háromszögek kombinációjával kialakított nyakkör eldolgozás



3. ábra Szöglet és ívelt kombinációval kialakított nyakkör eldolgozás



4. ábra Ívelt nyakkör eldolgozás

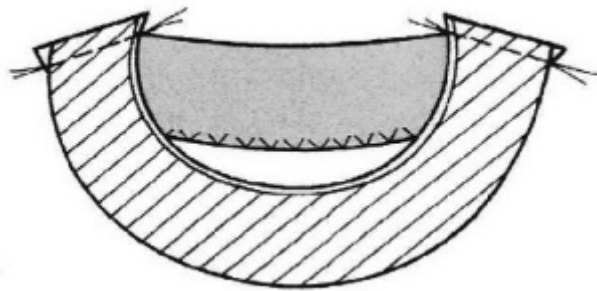
A négy különböző modellrajzon négy különböző nyakkörformát látunk. Az eldolgozás technológiájában mégis megegyeznek.

A formára szabott pántokat, melyet a szerkesztésnél, modellezésnél a nyakkör vonallal megegyezően alakítjuk ki, csak nagyoltan szabjuk és a ragasztós közbélés beragasztása után vágjuk fixre az eldolgozó pánt szabásmintája után külön eleje és háta pánt kerül kiszabásra. Ezzel megakadályozzuk, hogy a nyakkör és a nyakkör visszafoglaló pánt egymáshoz viszonyítva eldeformálódjon, elnyúljon.

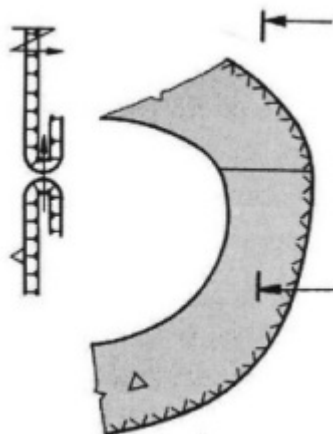
Műveleti sorrend:

- Nagyolt nyakkör visszafoglaló pánt beragasztása ragasztóprés segítségével, az alapanyag tulajdonságainak megfelelő ragasztós betétrel

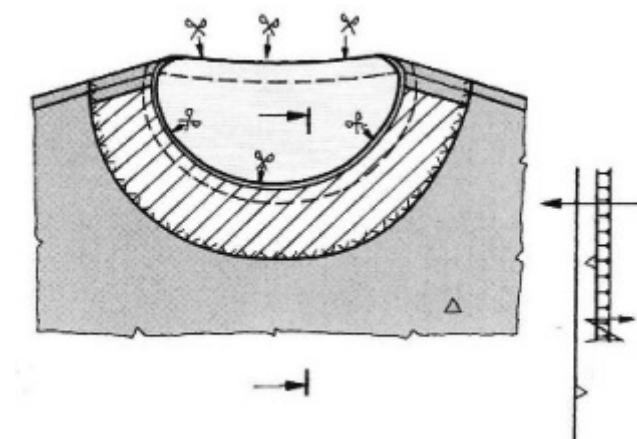
- A beragasztott nagyolt alkatrészből a nyakpánt szabásmintája segítségével a visszafoglaló pánt fixre vágása
- A formára szabott pántok összevarrása a vállvonalon szint színoldallal szemben
- A varrásszélesség szétvasalása
- A nyakkör visszafoglaló pánt külső szélének eldolgozása szegővarrattal
 - *A próba előtt összevarrt, szétvasalt vállvonal ellenőrzése*
- Formára szabott pánt rávarrása a nyakkörre, szint színoldallal szemben
- Varrásszélességek leigazítása, becspése a nyakkör formájának megfelelően
- Varrásszélesség áttűzése a pánt irányába
 - *A szögletes kialakításnál (2-3. ábra) az áttűzést folyamatosan nem lehet elvégezni, csak szakaszokban*
- Pánt átfordítása, vasalása a fonákoldal irányába, **paszpól képzése**
- Formára szabott pánt rögzítése rejtett öltéssel
 - *Kézi vagy gépi megoldással*
- Nyakkör szimmetriájának, esztétikumának ellenőrzése
- Beszegett nyakkör készre vasalása



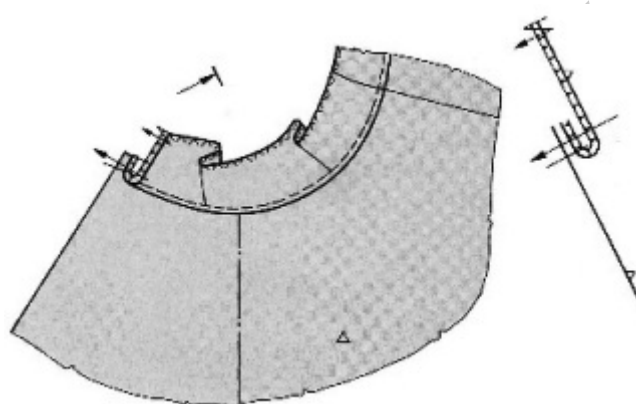
5. ábra Formára szabott háta és eleje nyakkör pánt összevarrása



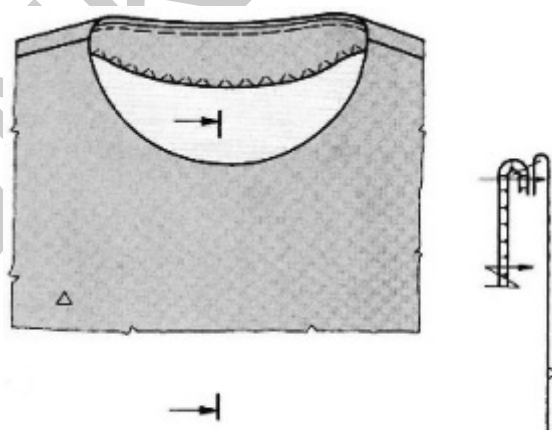
6. ábra Formára szabott pántok varrásszélességének szétvasalása, külső szélének szegése



7. ábra Formára szabott pánt rávarrása a ruha nyakkörére, varrásszélesség becsípése



8. ábra Formára szabott pánt varrásszélességének áttűzése a pánt irányába

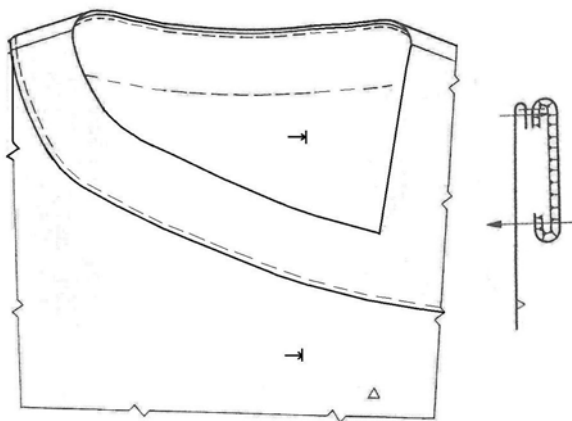


9. ábra Pánt visszafordítása a fonák oldalra, paszpól készítés, pánt szélének rögzítése



10. ábra Formára szabott pánttal díszített ruha

Formára szabott pánttal díszíthetjük is ruhadarabjainkat, ha azt a ruha színoldalára készítjük. A modellrajzon ezt a technológiai megoldást láthatjuk. Az aszimmetrikus nyakkör megoldásnál visszatér a ruha alapanyaga, a felső rész díszítőanyagára. A visszafordítás után egy szép kivitelű kontrasztos nyakkör eldolgozást kapunk.



11. ábra Színoldalra fordított formába szabott pánt eldolgozás

Műveleti sorrend:

- Nagyolt nyakkör visszafoglaló pánt beragasztása ragasztóprés segítségével, az alapanyag tulajdonságainak megfelelő ragasztós betéttel
- A beragasztott nagyolt alkatrészből a nyakpánt szabásmintája segítségével a visszafoglaló pánt fixre vágása
- A formára szabott pántok összevarrása a vállvonalon szint színoldallal szemben
- A varrásszélesség szétvasalása

- A nyakkör visszafoglaló pánt külső szélének bevasalása
 - *Párhuzamosság betartása*
 - *A próba előtt összevarrt, szétvasalt vállvonal ellenőrzése*
- Formára szabott pánt rávarrása a nyakkörre, a pánt színoldalát a ruha fonákoldalával szembe fordítva
- Varrásszélességek leigazítása, becsípése a saroknál 45°-ban a nyakkör formájának megfelelően
- Varrásszélesség áttűzése a nyakkör irányába
- Pánt átfordítása a színoldalra, vasalása a fonákoldal irányába, **paszpól képzése a visszafoglaló pántból**
- Formára szabott pánt rögzítése a színoldalon díszűzéssel a pánt bevasalt külső szélén
- A nyakkör minőségi követelményeinek ellenőrzése
- Beszegett nyakkör készre vasalása

A színoldalra fordított pánt készítésénél fokozottan ügyelni kell a sarkok becsípésére és a paszpól vasalására. Elütő színű formára szabott pántok esetében győződjünk meg a két anyag összedolgozhatóságáról, színtartósságáról.

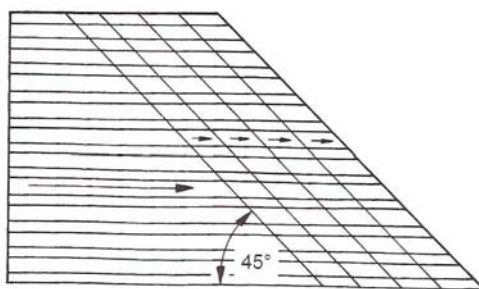
2. Ferdén szabott pánttal készülő nyakkör eldolgozás

A ferdén szabott pántot készen is vásárolhatjuk méter kiszerezésben, különböző szélességekben. A szélességek meghatározása kiemelten fontos az eldolgozhatóság szempontjából. A kiegészítő apparátok méretszámozása megegyezik a pántok nyers méret számozásával.

Kéisméret	Nyersméret
0,6 cm	2,4 cm
0,9 cm	3,6 cm
1.2 cm	4,8 cm

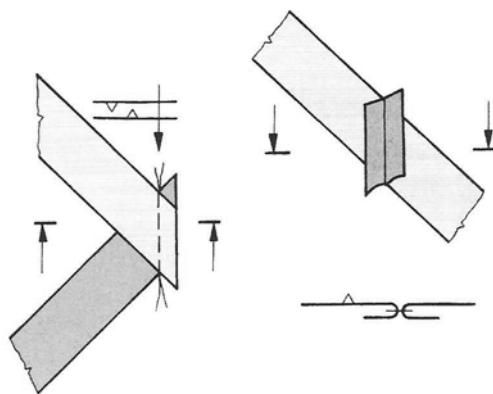
A táblázatból megállapíthatjuk, hogy a nyersméret mindig négyszerese a ferde pánt kéisméretének.

A pántot magunk is szabhatjuk a 12. ábrán látható módon. Anyagigénye sok a láncirányra 45°-os dőlésszög miatt. Ebben a szögben kiszabott pántok formázhatók a legjobban, itt a legkönnyebb az anyag nyújtása, zsugorítása.



12. ábra Ferdén szabott pántok szabása

A pántok hosszát a nyakkivágás lemérése alapján határozzuk meg. Anyagtakarékossági szempontból a ferdén szabott pántok toldhatók, a 13. ábrán látható speciális toldásiránnyal.



13. ábra Ferdepántok toldása, szétvasalása

A ferdepántok hibás toldása a kész rolnipánt esztétikumát, minőségét rontja.

A ferdepánttal való eldolgozást szakmai zsargonszóval rolnizásnak nevezik. A ferdepántot pedig rolninak. Sok esetben a rolnit nem az alapanyagból szabják ki, hanem az alapanyaghoz jól illő díszítőanyagból.



14. ábra Ferdepánttal szegett nyakkivágású ruha

A készen felvarrt rolnipántról ránézésre nehezen állapítható meg, milyen technológiával készült. A szakemberek számára a metszeti rajzok adnak eligazítást.

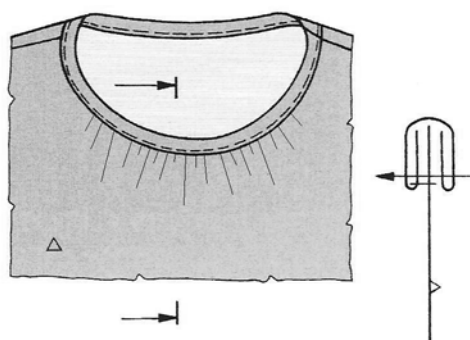
A ferdepánttal való eldolgozás esetében, a nyakkör vonalán a szabásminta készítésnél nem hagyunk rá varrásszélességet.

Műveleti sorrend:

- A pánt színével szembefordítva a nyakkivágás fonákoldalára helyezése
- A pánt felvarrása adott varrásszélességgel
 - *A kész rolnipánt szélessége megegyezik a varrásszélességgel*
 - *A szegőpántot felvarráskor megfeszítjük, nem tartjuk rá a nyakkörre*
- A pánt visszavarrása
 - *A pánt varrásszélességének kétszeres behajtása*
 - *A pánt visszafordítása a színoldalra*
- A pánt tűzése, a felvarrás vonalának takarása, tűzésszélesség 0,1 cm
- A beszegett nyakkivágás laposra és formára vasalása

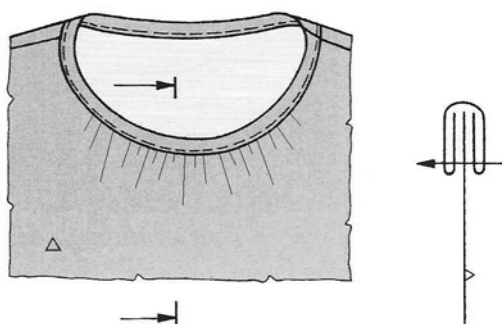
A pántot felvarrhatjuk nyitott vállvonalhoz, ha ez nem lehetséges, akkor a pántokat a felvarráskor, a ferdepánt toldási szabályai szerint összevarrjuk.

A ferdepánttal beszegett nyakkörök minősége akkor felel meg a követelményeknek, ha a ferdepánt nem hullámosodik, ráncosodik, csavarodik, illetve a pánt felvarrási vonala a színoldalon láthatatlan.



15. ábra Szimpla pánttal színoldal felöli visszatűzéssel készült rolnipánt

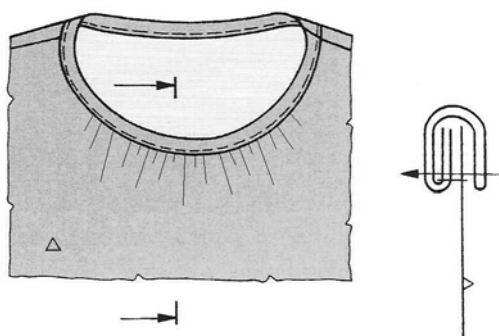
Sorozatgyártás esetén a varrógépekre szerelt hajtogató apparátok segítségével készítik a rolnipántot. Így megtakarítható egy művelet elvégzése és lerövidíthető a kényes művelet normaideje. Az előre bevasalt rolnipántot a hajtogató apparát segítségével, egy művelettel felvarrhatjuk a nyakkörre (16. ábra).



16. ábra. Hajtogató apparát segítségével készült rolnipánt

A hajtogató apparát segítségével készült rolnipántnál az egyik vállat csak a pánt felvarrása után állítjuk össze és utána dolgozzuk el a rolnipánt végeit.

Vékony alkalmi anyagoknál például muszlin, hernyóselyem célszerű a ferdén szabott pántot szélesebbre szabni, hosszába félbehajtva levasalni és a vágott széleit a nyakkörre varrni. A műveleti sorrendben ismertetett módon a nyakkörre visszatűzni (17. ábra).



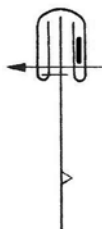
17. ábra Félbevasalt dupla rolnipánt készítése

A nyakkör beszegésén túl a rolnipántoknak funkciót is adhatunk, például a nyakkör bőségének összehúzását (18. ábra) a rolnipántba zsinór befűzésével.



18. ábra Rolniházba fűzött zsinór

A rolnipánt felvarrása megegyezik a korábban ismertetettel. A különbség a rolnipánt eleje közepében nyílást készítünk, amelyen keresztül befűzzük a zsinórt.



19. ábra Rolniházba fűzött zsinór metszeti rajza

3. Rugalmas anyaggal készülő nyakkör eldolgozás



20. ábra Nyakkivágás eldolgozása rugalmas anyaggal

Rugalmas anyagot, ún. passzét leggyakrabban a kötött-hurkolt anyagok nyakkör eldolgozásánál használunk. Ritkább esetben szövött anyagból készült nyakkörökhöz is használják divat jelleggel. Ügyelni kell arra, hogy a passzé vastagsága megegyezzen az alapanyag vastagságával.

A pánt formája egyenes, hosszát az anyag rugalmassága, nyúlása határozza meg. Figyelembe véve a nyakkivágás méretét, melynél minden esetben rövidebb.

Műveleti sorrend:

- A pánt összevarrása
 - *A pántot, színt színnel szemben hosszában félbe hajtva összevarrjuk*
- A pánt hosszirányú illesztéseinek jelölése adott modell alapján
- A pánt helyezése az alapanyag színére jelölések betartásával
- A pánt felvarrása a nyakkivágásra a nyakkör bőségének egyenletes elosztásával
 - *A pánt megfeszítése felvarrás közben*
- A varrásszélesség tisztázása



21. ábra Rugalmas anyag felvarrása a nyakkörre

A kötött–hurkolt anyagot részvasalni nem szabad, mert elveszti eredeti formáját, rugalmasságát.

A tartósabb, rugalmasabb nyakkör eldolgozás érdekében speciálgépet, fedőzőt használhatunk. A fedővarrat rugalmassága biztosítja a használat során igénybe vett varratok tartósságát.



22. ábra. Rugalmas anyag felvarrása fedővarrat segítségével

4. Gumiszalag befogásával készülő nyakkör



23. ábra Fürdőruha nyak-, kar- és combnyílásainak beszegése

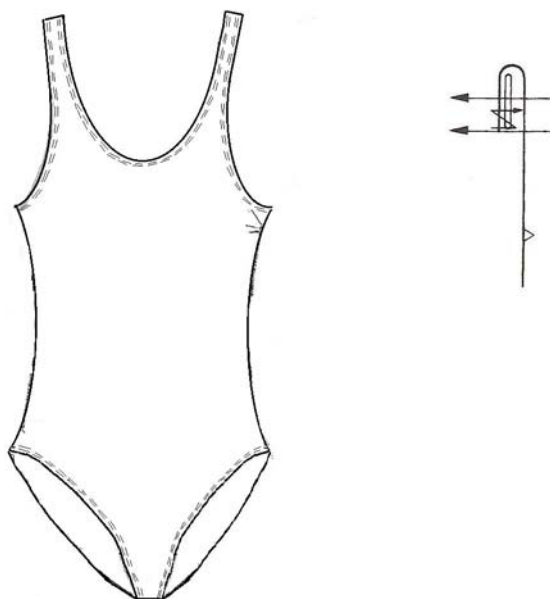
Gumiszalag befogásával jellemzően úszódresszek, fürdőruhák, rugalmas anyagból készült mélyebb kivágású bodyk, toppok készülnek. Sorozatgyártás esetén speciális kiegészítőket alkalmaznak a varrógépeken, melyek a gumi egyenletes feszességét biztosítják a nyakkör eldolgozásánál.

Általában nyers gumiszalagot használunk, mert a nyersgumi elfáradása hosszabb idő után következik be. A vékony nyersgumi az eldolgozás szélét nem vastagítja.

Műveleti sorrend (egyszerű kivitelezésben):

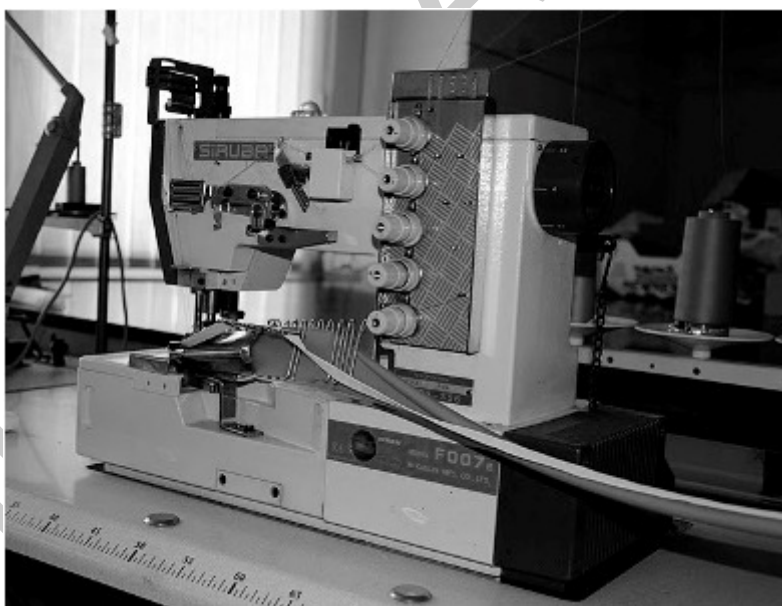
- A varrásszélesség fonákoldalára nyersgumi illesztésével szegővarrat készítése
- Varrásszélesség fonákoldal felé varrása
- Varrásszélesség tűzése
 - *Kétszeres tűzés vagy kéttűs gép használatával*

A tűzést nyújtott állapotban végezzük ügyelve, hogy csípés, ránc ne képződjön az alapanyagon.



24. ábra Nyakkivágás eldolgozása gumiszalag eldolgozásával

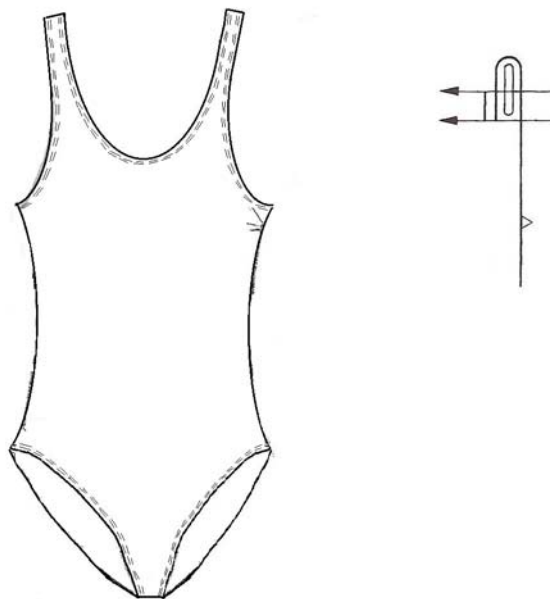
A nyakkivágás beszegését készíthetjük fedőző géppel, gumiszalag adagoló kiegészítő berendezéssel (25. ábra).



25. ábra Fedőzőgép hajtogató apparáttal és gumiszalag adagolóval

Műveleti sorrend (sorozatgyártás esetén):

- A fedőző gép hajtogató apparáttal és gumiadagoló berendezéssel kiegészítve egy fedővarrat készítése



26. ábra Nyakkör beszegése fedővarrattal

5. Behajtott széllel készülő nyakkör

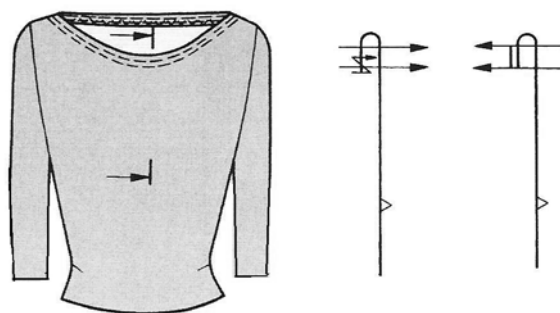


27. ábra Csónaknyak eldolgozása

A csónaknyak eldolgozásánál nem használunk semmilyen visszafoglaló pántot. Szabásnál ráhagyjuk a varrásszélességet, ügyelve arra, hogy a varrásszélesség túl széles nem lehet, mert az eldolgozásnál ráncosodás alakul ki a nyakkör vonalán.

Műveleti sorrend:

- A nyakkör tisztázása
- A nyakkivágás beszegése
 - A varrásszélességet a fonákoldal irányába visszahajtjuk és adott tűzésszélességgel, esetleg kéttűs géppel letűzzük, vagy fedőző gépet használunk



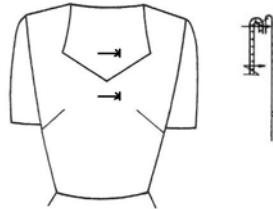
28. ábra Nyakkivágás eldolgozása szegőpánt nélkül

TANULÁSIRÁNYÍTÓ

1. Tanulmányozza a divatlapokat és rendszerezze a képeket különböző nyakkör eldolgozási technológiák szerint!

2. Olvassa el Körtvélyessy Erika–Molnárné Simon Erika: Ruhaipari alkatrész–technológia című tankönyv 115–119. oldaláig a Nyakkör eldolgozási lehetőségeket 9 fejezetét! Értelmezze és sorolja fel a ferdepántok fajtáit!

3. A Körtvélyessy Erika–Molnárné Simon Erika: Ruhaipari alkatrész–technológia című tankönyv 117. oldalán található 196. ábra alapján készítsen 3 m hosszú 24 mm széles ferdepántot a legkisebb anyagfelhasználással!
4. Oktatója segítségével szabja ki az eldolgozó pánt alkatrészeit és kellékanyagait! Készítse el a 29. ábrán látható blúz nyakkör eldolgozását formára szabott pánttal az alábbi metszeti rajz szerint!



29. ábra Nyakkör eldolgozás látszati és metszeti rajza

5. Az elkészített nyakkört oktatója segítségével értékelje! Írásban fogalmazza meg a felmerült minőségi hibákat és javítási lehetőségeit!

Empty box for student response.

ÖNELLENŐRZŐ FELADATOK**1. feladat**

Válaszoljon az esetfelvetésben feltett kérdésre! Sorolja fel milyen gallér nélküli nyakkör eldolgozási módokat ismer!

**2. feladat**

Ismertesse a ferdepánttal készülő nyakkör eldolgozás munkamenetét, minőségi követelményeit!

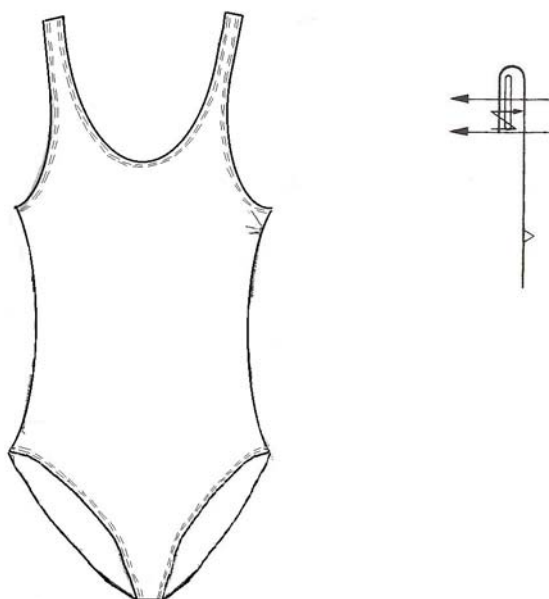


3. feladat

Számítsa ki a 9 mm kész szélességű rolnipánthoz, milyen szélességű ferdepántot kell kiszabnia!

4. feladat

Készítse el a nyakkör beszegését a 30. ábra alapján gumiszalag befogásával! Írja le a nyakkör beszegés munkafolyamatát!



30. ábra Nyakkivágás eldolgozása gumiszalag eldolgozásával

MUNKANYAG

MEGOLDÁSOK

1. feladat

- Formára szabott pánttal
- Ferdén szabott pánttal
- Rugalmas anyaggal
- Gumiszalag befogásával
- Behajtott széllel

2. feladat

- A pánt színével szembefordítva a nyakkivágás fonákoldalára helyezése
- A pánt felvarrása adott varrásszélességgel
 - *A kész rolnipánt szélessége megegyezik a varrásszélességgel*
 - *A szegőpántot felvarráskor megfeszítjük, nem tartjuk rá a nyakkörre*
- A pánt visszavarrása
- *A pánt varrásszélességének kétszeres behajtása*
 - *A pánt visszafordítása a színoldalra*
- A pánt tűzése, a felvarrás vonalának takarása, tűzésszélesség 0,1 cm
- A beszegett nyakkivágás laposra és formára vasalása

A ferdepánttal beszegett nyakkörök minősége akkor felel meg a követelményeknek, ha a ferdepánt nem hullámosodik, ráncosodik, csavarodik, illetve a pánt felvarrási vonala a színoldalon láthatatlan.

3. feladat

$$9 \text{ mm} \times 4 = 36 \text{ mm}$$

4. feladat

- A varrásszélesség fonákoldalára nyersgumi illesztésével szegővarrat készítése
- Varrásszélesség fonákoldal felé varrása
- Varrásszélesség tűzése
 - *Kétszeres tűzés vagy kéttűs gép használatával*

IRODALOMJEGYZÉK

FELHASZNÁLT IRODALOM

Körtvélyessy Erika – Molnárné Simon Éva: Ruhaipari alkatrész-technológia; Műszaki Könyvkiadó Kft., Budapest 2009

Riegler Gyuláné: Női ruhák készítése; Göttinger Kiadó, Veszprém 2002

AJÁNLOTT IRODALOM

Körtvélyessy Erika – Molnárné Simon Éva: Ruhaipari alkatrész-technológia; Műszaki Könyvkiadó Kft., Budapest 2009

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

A(z) 1321-06 modul 021-es 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:
12 óra

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