



Kálló Marianna

Munkaruházati zsebek fajtái, alkalmazásuk és készítésük

NSZFI
NEMZETI SZAKKÉPZÉSI
ÉS FELNŐTTKÉPZÉSI INTÉZET

A követelménymodul megnevezése:
Munka- és védőruhák készítése

A követelménymodul száma: 1324-06 A tartomelem azonosító száma és célcsoportja: SzT-007-30



MUNKARUHÁZATI ZSEBEK FAJTÁI

ESETFELVETÉS – MUNKAHELYZET

A munkavégzés közben sok esetben van szükség arra – ha a munkavédelmi előírások nem tiltják –, hogy bizonyos eszközeinket, bizonyos helyzetekben a munkavégzés folyamán magunknál tartsuk, mindig kéznél legyenek. Ennek legegyszerűbb módja a munkaruha zsebekkel való ellátása, de vajon melyik szakmában, melyik ruhára, milyen zsebek illenek?

SZAKMAI INFORMÁCIÓTARTALOM

A munkaruhák típusai, felhasználási területeik

Munkaruhát a munkavégzés során használunk, ruházatunk védelmében vagy annak kiegészítéseként. A modellek az egyes foglalkozások szerint eltérnek egymástól, az egyes területeken dolgozók igényeinek megfelelően (mezőgazdaság, egészségügy, ipari termelés, kereskedelem, szolgáltatások, közlekedés, stb.). A különböző munkaruhák lehetnek béleletlen vagy bélelt modellek, az évszaknak megfelelően. A munkaruhák mellett megkülönböztetünk formaruhákat és védőruhákat is.

A munkaruhák egyes területeken való alkalmazása meghatározza a modellek külalakját, a felhasználói igények figyelembe vételével (kétrészes munkaruhák, overálok, kabátok, mellények, szoknyák, nadrágok, pólók, stb.). A munkavégzés jellegétől függően szerkesztik és készítik el a szabásmintát, alakítják ki a külalakot, határozzák meg például a zsebek számát, méretét, elhelyezkedését és küllemét.

A munkaruhákon alkalmazható zsebek fajtái, csoportosításuk



1. ábra. Munkaruha különféle zsebekkel¹

A munkaruhákon alkalmazható zsebek csoportosítása

- Folt- vagy rátett zsebek
 - Béleletlen
 - Bélelt
 - Zsebfedő nélküli
 - Zsebfedős
- Svédzsebek
- Bevágott zsebek
 - Egyszegélyes bevágott
 - Gomboló nélküli
 - Gombolós
 - Zsebfedős
 - Kétszegélyes bevágott
 - Húzózár nélküli

¹Forrás: <http://images.google.hu/imgres?imgurl=http://www.vedofelszereselek.hu/>

(2010.08.01.)

- Húzózáras
 - Gombolós
 - Zsebfedős
 - Zsebpántos
- Oldalvarrásba vagy szabásvonalba állított zsebek

Az egyes zsebfajtákat az elkészítésük során alkalmazott technológia alapján különböztetjük meg egymástól. Ezekből az alaptípusokból számos zseb készíthető az alább felsoroltakon kívül (hajtások, toldások, áthelyezett zsebbenyúlás vonalak, stb. alkalmazásával). Záródásuk szerint is megkülönböztethetők (húzó- és tépőzáras, gombos, patentos, záródás nélküli). Elkészítésük technológiája mind az alaptípusokból származik.

A munkaruhákon alkalmazható zsebek fajtái

1. Folt- vagy rátett zsebek

Az előre elkészített foltzsebeket rávarrással, mindig a ruha egy alkatrészére (nadrág, szoknya, kabát eleje, nadrág hátsó szára, szoknya háta, nadrágszárok oldalai, stb.) varrjuk fel, úgy, ahogy egy foltot varrunk fel a ruhadarabra. A foltzsebek lehetnek béleletlen vagy bélelt zsebek, készülhetnek zsebfedő nélkül vagy zsebfedővel, melyek záródhatnak gombbal, patenttal, vagy tépőzárral.



2. ábra Zsebfedős foltzseb²

A fenti képen látható zseb érdekessége, hogy a foltzsebre egy kisebb foltzseb került, és mindkét zseb együtt záródik a patentos zsebfedővel.



3. ábra Oldalról nyitott foltzsebek³

² Saját termék és fotó (2010-07-31)

³ Saját termék és fotó (2010-07-31)

A 3. ábrán látható munkakabáton lévő foltzsebek különlegessége, hogy nem felülről, hanem oldalról található a zsebnyúlás vonala. A technológia egyszerű, a használat pedig kényelmes, bár az apró alkatrészek zsebben való tárolására nem a legalkalmasabb megoldás.

Az ötletek végtelen számú lehetőséget jelenthetnek a zsebek elkészítésekor. A következő képen található tépőzáras foltzseben szintén van egy másik foltzseb, amely telefontartóként funkcionál, tépőzáras záródással. Mellette készítője elhelyezett még egy húzózárral ellátott zsebet is, amely hasznos lehet apró tárgyak, alkatrészek tárolására.



4. ábra Tépőzáras foltzseb telefonzsebbel és húzózáras bevágott zsebbel⁴

Bár a foltzsebek elkészítésüket tekintve a legegyszerűbb zsebek, mégis számos variációban készülhetnek, külső megjelenésükkel is a használati céljukat hangsúlyozva.

⁴ Saját termék és fotó (2010-07-31)

Jó példa erre a következő munkanadrág felső két zsebe, melyek a foltzsebek különös változatai. A zsebeket több rekeszel előre elkészítve, nem felvarrva, csak a nadrág derékrésze alá erősítve őket, remek tároló helyet nyújtanak eszközöknek, kisebb szerszámoknak, alkatrészeknek.



5. ábra. Munkanadrág⁵

A zsebek és különféle rekeszek száma lehetőséget nyújt valamely munkafázis elvégzéséhez használt eszközök, alkatrészek tárolására, kéznél tartására. A munkanadrág viselője számára a zsebek használati célja révén kényelmesebbé válik a munkavégzés.

2. Svédzsebek

A svédzsebek alapvető jellegzetessége, hogy az alkatrészek szabásakor a zsebezni kívánt alkatrésztől a zsebbenylás vonalában eltávolítjuk az alkatrész egy darabját.

⁵ Forrás: <http://www.4hend.hu/index.nof?o=0&k2=134&nyelvid=1&k1=117>



6. ábra. Svédzseb⁶

A felső zseblapot a zsebbenylás vonalához rögzítjük a varrás során, az alsó zseblapra rászabott zsebalátéttel egészül ki újra teljessé a zsebezni kívánt alkatrész. A svédzseb sokféle technológiával készülhet (ld. lentebb: Munkaruházati zsebek készítése – Svédzsebek).

A svédzsebek igen változatos küllemmel rendelkezhetnek, mely változtatásokat főként a zseb benyúlási vonalának eltérő szabásaival biztosíthatjuk.

(Érdekes megoldás lehet még, ha a zseblapokat díszítésként rá is tűzzük a nadrág eleje részére, amihez használhatunk azonos vagy eltérő színű cérnákat.)

Az alsó zseblapon vagy zsebalátéten eltérő színek alkalmazása érdekesebbé teheti a modellt, vagy segítségével a márka reklámozására is lehetőség nyílik. (ld. 7. ábra)

⁶ Saját termék és fotó (2010-07-31)



7. ábra. Svédzseb⁷

3. Bevágott zsebek

A bevágott zsebek mindegyikére jellemző, hogy készítésük során átvágjuk a zsebezni kívánt alkatrészt (nadrág, kabát eleje, nadrág hátsó szára, szoknya háta, stb.), így módon alakítjuk ki a zsebeket. A zsebek felvágott széleinek eldolgozása történhet zsebszegőkkel, zsebpánttal, ezekhez alkalmazhatunk húzózárat, illetve zsebfedőket a munkaruhával kapcsolatos igényeknek megfelelően.

A szegélyes bevágott zsebek készülhetnek egy vagy két szegőpánttal, ezt kiegészíthetjük gombolóval vagy zsebfedővel.

A 8. ábrán egy férfi pólót láthatunk, mely egyszegélyes bevágott zsebbel készült. A zsebszegőn megjelenik egy díszítő motívum, mely jelen van a félig nyitott eleje gomboló pántján, az ujjak alján és a galléron egyaránt. Ezáltal nagyon mutatós terméket kapunk.

⁷ Forrás: <http://www.4hend.hu/index.nof?o=0&k2=134&nyelvid=1&k1=117>



8. ábra. Egyszegélyes bevágott zseb pólón⁸

Egyszegélyes bevágott zsebet munkakabátokon is alkalmazhatunk, akár alsó, akár felső zsebként. Elterjedésük széles körű, és a munkaruhákon igen közkedvelt megoldás. Téli, bélelt munkakabáttra készített egyszegélyes bevágott felső zsebet mutat a 9. ábra.

⁸ Forrás: <http://www.4hend.hu/index.nof?o=0&k2=134&nyelvid=1&k1=117>



9. ábra. Egyszegélyes bevágott zseb bélelt munkakabáton⁹

A kétszegélyes bevágott zsebek két darab szegővel készülnek, melyet kiegészíthetünk húzózárral, gombolóval, vagy zsebfedővel. A 10. ábrán lévő zseb húzózárral készült.



10. ábra. Kétszegélyes húzózáras bevágott zseb¹⁰

⁹ Saját termék és fotó (2010-07-31)

¹⁰ Saját termék és fotó (2010-07-31)

Érdekes megoldás a zsebalátéttel eldolgozott bevágott zseb, ahol szegélyek nem látszanak, csak az alátéttel kivarrt nyílás mögé illesztett húzózár. Ld. 11. ábra.

Ez a zseb is a bevágott zsebek csoportjába tartozik, hiszen készítésekor felvágjuk a munkakabát eleje részét, majd a visszafordított alátétéhez rögzítjük a húzózár szövet széleit.



11. ábra Zsebalátéttel készülő húzózáras bevágott zseb¹¹

A zsebpántos zsebeknél előre elkészített zsebpánttal dolgozzuk el az alkatrész felvágott szélét. (ld. 11. ábra)

¹¹ Saját termék és fotó (2010-07-31)



12. ábra. Zsebpántos bevágott zseb¹²

A zsebpántos bevágott zsebeket elsősorban kabátokon, mellényeken alkalmazzuk, mert erősek, és a tűzések által tartósak is a nagy igénybevételnek kitett munkaruhákon. A szélesre szabott zsebpántnak köszönhetően külön záródás (húzózár vagy tépőzár) nem is szükséges, hiszen mélyen van a zsebbenylás, így nem esik ki belőlük a zseb tartalma.

4. Oldalvarrásba vagy szabásvonalba állított zsebek

A varrásvonalba állított zsebek jellemzője, hogy hacsak nem díszítjük a zsebet dísz zsebfedővel vagy zsebpánntal, észre sem vehető, hogy a varratban zseb található. A zsebek két alkatrész (nadrág első és hátsó szár, kabát elejeközép- és eleje oldalrész, stb.) varrásvonalában helyezkednek el. Ezt szemlélteti a 13. ábra.

¹² Saját termék és fotó (2010-07-31)



13. ábra. Szabásvonalba állított zseb munkakabáton¹³

Az 13. ábrán látható zseb különlegessége, hogy az eleje közép- és oldalrész közé fogva, egy húzózár is található a benyúlás vonalában. Jól látható, hogy a zseb kétsoros tűzésekkel díszített és erősített, mely tartósságot biztosít a használat során a nagy igénybevételnek kitett munkakabátzseben.

¹³ Saját termék és fotó (2010-07-31)



14. ábra. Szabásvonalba állított zseb¹⁴

A fent látható pulóveren lévő zseb az eleje szabásvonalában készült, húzózáras megoldással. Elkészítése egyszerű, a szabásvonal adta lehetőséget kihasználva pedig praktikus.

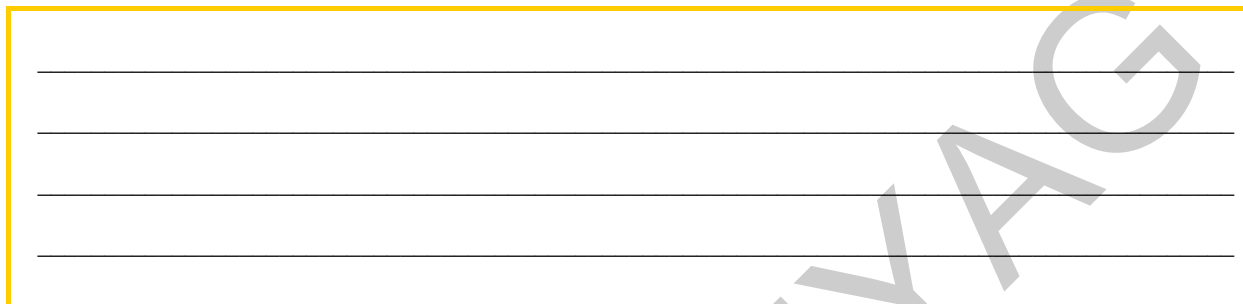
Az egyes zsebfajták közti alapvető különbség tehát a különböző zsebek elkészítési módjában rejlik. Minden zsebfajta számos elkészítési lehetőséget rejt, a hagyományosan egyszerű és az új kreatív ötleteket kombinálva a munkaruhákat is divatossá téve a rendeltetési cél és a praktikum mellett.

¹⁴ Forrás: <http://www.4hend.hu/index.nof?o=0&k2=134&nyelvid=1&k1=117>

TANULÁSIRÁNYÍTÓ

1.feladat. Tanulótársaival gyűjtsenek példát valamennyi zsebtípusra a tanműhelyben található mintadarabok segítségével! Tanára irányításával azonosítsák és csoportosítsák a zsebeket!

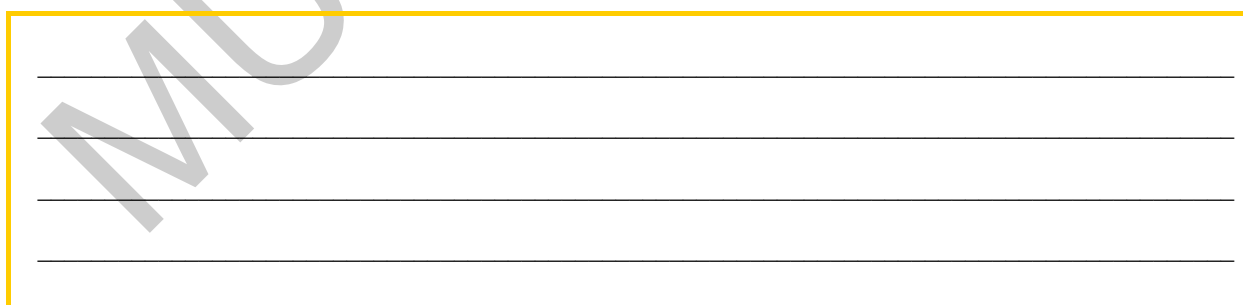
2. feladat. Az összegyűjtött minták alapján – tanára irányításával – határozzák meg az alap zsebtípusokat!



– Soroljanak fel minél több példát minden zsebtípusra!



– Tanulmányozzák a mintazsebeket, és határozzák meg az alapvető különbséget az egyes zsebfajták között!



3.feladat. Figyelje meg saját ruházatát, és azonosítsa a saját ruháin lévő zsebeket! Készítsen jegyzetet!

Megoldás

1. Tanára irányításával beszéljék meg a tapasztalatokat!

2. Zsebtípusok:

- foltzsebek;
- svédzsebek;
- bevágott zsebek;
- oldalvarrásba vagy szabásvonalba állított zsebek

Példák az egyes zsebtípusokra:

Foltzsebek: béleletlen, bélelt, szögletes, hegyes, lekerekített, zsebfedős, zsebfedő nélküli

Svédzsebek: íves, egyenes zsebbenylással, szövet zseblappal vagy zsebalátétekkel, külön- vagy egybeszabott zseblappal

Bevágott zsebek: egyszegélyes, kétszegélyes, zsebpántos bevágott, gombolós, húzózáras, zsebfedős, ferde vagy egyenes

Oldalvarrásba vagy szabásvonalba állított: tűzés nélküli, tűzött, húzózáras, dísz zsebfedős

A zsebfajták közti alapvető különbségek:

Foltzsebek: A zsebeket előre elkészítjük, és a ruha egy alkatrészére felvarrjuk úgy, mint egy foltot.

Svédzsebek: A zsebezni kívánt alkatrésztől levágjuk a zsebbenylás vonalát, ide varrjuk fel az egyik zseblapot, majd a másik zseblappal mintegy újra kiegészítjük az alkatrészt, és a két zseblapot összevarrjuk.

Bevágott zseb: A bevágott zsebeknél a zsebszegők vagy zsebpántok, illetve zseblapok között felvágjuk a zsebezni kívánt alkatrészt. A szegőkkel, pántokkal, zseblapokkal dolgozzuk el a zseb széleit.

Oldalvarrásba vagy szabásvonalba állított zseb: Két alkatrész összevarrásának vonalában hagyott nyílás két szélére varrjuk a zseblapokat.

3. Tanára irányításával beszéljék meg a tapasztalatokat!

ÖNELLENŐRZŐ FELADATOK

1. feladat

Nevezze meg a mellékelt képen látható zsebeket, és ismertesse fő jellemzőiket!



15. ábra. Munkakabát¹⁵

¹⁵ Forrás: <http://www.4hend.hu/index.nof?o=0&k2=134&nyelvid=1&k1=117>

2. feladat

Írjon példákat az alábbi zsebek alkalmazására!

– kétszegélyes húzózáras bevágott zseb:

– bélelt, lekerekített, zsebfedős foltzseb:

– szabásvonalba állított húzózáras zseb:

– szögletes svédzseb, egybeszabott zseblappal, külön szabott zsebalátétekkel:

– egyszegélyes bevágott zseb:

– ferde zsebpántos bevágott zseb:

3. feladat

Egészítse ki a mondatokat a megfelelő szavakkal!

gombolóval, svédzsebek, összeállítási, zsebfedőkkel

A készítésénél a munkanadrág eleje szárából levágjuk a zsebbenylás vonalát, majd az alsó zseblappal egészítjük ki újra teljessé az alkatrészt.

A munkaruhákon használt foltzsebeket tudjuk záródóvá tenni, mely záródás történhet gombbal, patenttal vagy tépőzárral.

A szabásvonalba állított zsebek a munkaruha két alkatrészének vonalában helyezkednek el.

Kétszegélyes bevágott zsebek készülhetnek a két szegély közé illesztett húzózárral, vagy anélkül, vagy zsebfedővel.

MEGOLDÁSOK

1. feladat

Húzózáras bevágott zseb: a zsebalátéttal szegett nyílás mögé húzózárat rögzítünk.

Zsebfedő nélküli szögletes foltzseb: az előre elkészített zsebeket a kabát elejére helyezve folthoz hasonlóan varrjuk fel.

Egyszegélyes bevágott zseb: a zseb egy szegőpánttal készül, a pánt és az alsó zseblap között felvágva az alapanyagot.

2. feladat

- kétszegélyes húzózáras bevágott zseb: munkakabátok, mellények
- bélelt, lekerekített, zsebfedős foltzseb: téli bélelt munkakabát, mellény
- szabásvonalba állított húzózáras zseb: férfi pulóver, munkakabát
- szögletes svédzseb, egybeszabott zseblappal, külön szabott zsebalátétekkel: férfi munkanadrág
- egyszegélyes bevágott zseb: munkanadrág, munkakabát
- ferde zsebpántos bevágott zseb: munkakabát, mellény

3. feladat

A svédzsebek készítésénél a munkanadrág eleje szárából levágjuk a zsebbenyúlás vonalát, majd az alsó zseblappal egészítjük ki újra teljessé az alkatrészt.

A munkaruhákon használt foltzsebeket zsebfedőkkel tudjuk záródóvá tenni, mely záródás történhet gombbal, patenttal vagy tépőzárral.

A szabásvonalba állított zsebek a munkaruha két alkatrészének összeállítási vonalában helyezkednek el.

Kétszegélyes bevágott zsebek készülhetnek a két szegély közé illesztett húzózárral, vagy anélkül, gombolóval vagy zsebfedővel.

MUNKARUHÁZATI ZSEBEK ALKALMAZÁSA

ESETFELVETÉS – MUNKAHELYZET

A fent megismert különféle zsebek különböző ruhadarabokon alkalmazhatók. A munkaruha jellegétől függően alkalmazzuk a különböző zsebtípusokat, hiszen a munkavégzés területétől függően más és más igények merülnek fel a munkaruhákkal, de még azok zsebeivel kapcsolatban is.

Lássuk, mely zsebeket, mely modelleken alkalmazzuk a leggyakrabban!

SZAKMAI INFORMÁCIÓTARTALOM

Foltzsebek

Többféle formában előfordulhatnak a modellektől függően. Készülhetnek zsebfedővel vagy anélkül, formájuk a modell összképéhez igazodóan lehet szögletes, lekerekített, rátűzött vagy akár repülőzseb is. Kivitelezésüket, az elkészítés technológiáját szintén a modell jellege, illetve a divat határozza meg.

Munkaruhákon inkább sportos, különféle tűzésekkal ellátott zsebekkel találkozhatunk, míg a formaruhákon, például női szoknyán, kosztümön, mellényen, vagy férfinadrágon, zakón, illetve mellényen is, inkább a tűzés nélküli, elegáns változatok fordulnak elő.

Természetesen a zsebek fajtája, elkészítési technológiája a munkavégzés során kitett igénybevételhez is igazodik. Így a nagy igénybevételnek kitett zsebeket (pl. overálok, munkakabátok, munkanadrágok zsebei) több soros tűzésekkel célszerű ellátni. Viszont az irodákban, egészségügyben, szépségiparban dolgozók formaruháit inkább egysoros tűzésekkel vagy akár tűzések nélkül készítik a modellek elegánsabb volta miatt.

Általában zsebfedő nélküli foltzsebeket alkalmazhatunk például a pedagógusok munkaköpenyén, az egészségügyi dolgozók, a szépségiparban dolgozók (fodrászok, kozmetikusok) köpenyén, nadrágján, pólóján, a technikai dolgozók köpenyén, mert a benne tárolt tárgyak (zsebkendők, kréták, tollak, arctisztító kendők, fésűk) könnyűek, nem esnek ki a zsebből zsebfedő nélkül sem, könnyen hozzáférhetők a munkavégzés közben.

Általában zsebfedővel záródnak azok a foltzsebek, melyeket szerelők, mezőgazdaságban dolgozók overáljaira, kabátjaira, nadrágjaira varrnak fel. Ezek a zsebek általában nagyobbak, esetleg több rekeszesek, több is található belőlük a munkaruhán, és befogadóképességüket növelhetjük azzal, hogy hajtásokkal látjuk el, vagy repülőzsebnek készítjük el őket. Az iparban, mezőgazdaságban dolgozók, a különböző szereléseket végző dolgozók gyakran teszik zsebre az eszközeiket, szerszámaikat, apró alkatrészeket (csavarokat, alátéteket, tipliket), hogy azok a munkavégzés közben kéznél legyenek akkor is, ha a dolgozó éppen olyan helyen végzi a munkát, ahová a szerszámos táskáját például hely hiány miatt nem tudta magával vinni. Ezek az apró alkatrészek könnyen elgurulhatnak, bizonyos munkavégzési testhelyzetekben kieshetnek a zsebből, így a zsebfedő gombbal, tépőzárral történő bezárásakor megakadályozza ezt.

De szükségük lehet ezeken a területeken a dolgozóknak is zsebfedő nélküli zsebre, amiből könnyen, gyorsan elő tudják venni a kívánt eszközöket, ilyen lehet például egy colostok, mérőszalag tárolására létrehozott zseb, vagy éppen egy szemüvegtartó zseb a kabát vagy overál elejének felső részére varrva.

Svédzsebek

Svédzsebeket tehetünk munkanadrágokra, overálokra, női vagy férfi formanadrágokra. A munkaruhákon alkalmazott, nagy igénybevételnek kitett zsebkénél (pl. szerelők munkaruhái) célszerű a zsebtasakok összevarrását kétszer ugyanazon a varráson megvarrni, így is elősegíthetjük a zseb tartósságát nagy igénybevétel esetén is.

Bár a svédzsebek készítésének technológiája adott, formájuk mégis lehet nagyon változatos. A formát főként a zseb funkciója, valamint a divat határozza meg.

Farmerszoknyákon, nadrágokon leginkább kerekített zsebbenylási vonalakat, női, férfi formanadrágokon egyenes vonalú zsebbenylási vonalakat találunk, melyek dőlésszöge tetszés szerint változhat. De vannak íves vagy szögletes zsebbenylási vonalak is, a megrendelők igényeinek megfelelően.

A zseblapok, főleg a vastag anyagok (pl. farmerek) esetében vékonyabb, úgynevezett zsebanyagból készülnek, hogy ne vastagítsák az amúgy is vastag anyagokat (pl. női farmerszoknya, férfi formanadrág). A munkanadrágoknál, overáloknál pedig lehet pont ez egy fő szempont, hogy a zseblapok is ugyanabból a vastag munkaruha anyagból készüljenek, mint maga a munkaruha, hiszen a nagy igénybevétel miatt egy vékony anyagból készült zsebtasak nagyon hamar kikopna, kiszakadna. Az erősítést szolgálhatja még a fentebb említett dupla varrat készítése, illetve franciavarrás alkalmazása a zsebtasak elkészítésekor (ld. Munkaruházati zsebek készítése: Férfinadrágon alkalmazott svédzseb elkészítésének műveleti sorrendje.)

Bevágott zsebek

A bevágott zsebek rendkívül széles palettája lehetőséget ad a különféle munkaruhákra való alkalmazásnak. Találkozhatunk velük munkanadrágokon, kabátokon, mellényeken, de formaruhaként használt női szoknyákon, nadrágokon, férfinadrágokon, mellényeken vagy zakókon is.

A modellek, illetve a rendeltetési cél határozza meg, hogy az adott zseb egy szegéllyel, két szegéllyel, vagy éppen zsebpánttal készüljön. A felhasználástól függ, hogy egyszerű vagy gombolós, vagy netán húzózáras, zsebfedő nélküli vagy zsebfedős, ami gombos, patentos, vagy éppen tépőzáras kialakítású lesz.

Egyszegélyes zsebeket általában női szoknyákon, nadrágokon, mellényeken vagy blézereken alkalmazunk.

Kétszegélyes zsebek a legtöbb esetben férfi formaruhákra fordulnak elő, de természetesen alkalmazható női modelleken is. A férfinadrágok hátsó zsebei általában kétszegélyes gombolós bevágott zsebek. Férfi zakókon pedig szintén kétszegélyes, de zsebfedős változataival találkozhatunk leginkább. A mellényeken szintén ezek a zsebek fordulnak elő.

A zsebpántos zsebeket szívesen alkalmazzák női és férfi munkakabátokon, dzsekiken, illetve mellények felső zsebeiként.

A munkakabátokon, mellényeken egyaránt előfordulnak egy- vagy kétszegélyes bevágott zsebek, általában húzózárral vagy zsebfedővel ellátva, és szívesen alkalmazzák a zsebpántos bevágott zsebeket is, széles zsebpántokkal, nagy és mély zsebtasakkal.

Oldalvarrásba vagy szabásvonalba állított zsebek

Oldalvarrásba állított zsebek általában női nadrágokon fordulnak elő, formaruhákra szívesen alkalmazzák őket (pl. repülőtéri biztonsági szolgálatos női nadrágokon). Találkozhatunk szabásvonalba állított zsebekkel női formaruha blézerek eleje közép- és eleje oldalrészeinek összevarrási vonalában is.

TANULÁSIRÁNYÍTÓ

1. Tanára irányításával végezzen kutató munkát ismerősei körében! Figyelje meg, hogy munkavégzésük során milyen munkaruhákat használnak, és azok zsebei hogyan szolgálják a munkavégzésüket!
2. Tanára irányításával tanulmányozzanak egy tetszőleges munkaruhát, mondjanak ötleteket, mely területek dolgozói használhatják az adott modellt, hogyan szolgálják a ruha zsebei a munkavégzést, és beszéljék meg a tapasztalatokat!
3. Tanára irányításával tervezzen munkaruhákat egy adott terület dolgozóinak! Helyezzen hangsúlyt a zsebekre!

Megoldás

1. Autókereskedésben értékesítőként dolgozó férfi munkaruhája



16. ábra. Munkakakát¹⁶

Az oldalvarrásba állított zseb jól használható az autók indítókulcsainak tárolására, ha ügyfélnek kell megmutatni az autót. Hideg időben zsebkendő tárolására vagy a kéz melegítésére is alkalmas.

¹⁶ Forrás: <http://www.4hend.hu/index.nof?o=0&k2=134&nyelvid=1&k1=117> (2010-08-02)



17. ábra. Munkanadrág¹⁷

A nadrág az autókba való ki- és beszálláshoz nagyon kényelmes, nyáron a hossza miatt nem meleg, de mégis elegáns. Svédzsebei az indítókulcsok tárolására alkalmasak, hátsó és oldalzsebei pedig jól használhatók a gépkocsik forgalmi engedélyeik tárolására. Az oldalzsebekben a telefon is elfér, és mivel a nadrágnak sok zsebe van, elfér egy zsebkendő és akár toll is bennük, viselője számára kényelmes és praktikus viselet a munkavégzéshez.

2. Munkakabát

¹⁷ Forrás: <http://www.4hend.hu/index.nof?o=0&k2=134&nyelvid=1&k1=117> (2010-08-02)



18. ábra. Munkakabát¹⁸

A modell lehet például autóalkatrész kereskedők kabátja. A felső zsebfedős foltzsebekben lehet például számlákat, iratokat tárolni, míg az alsó zsebpántos zsebekben elférnek apró alkatrészek, kisebb szerszámok, ha a dolgozó kimegy az ügyfél autójához segíteni beszerelni valamit. A jobb felső zsebre varrt zsebek tollak tárolására alkalmasak, amik számlák kitöltéséhez, telefonszámok felírásához, rendelések felvételéhez bármikor kéznél kell, hogy legyenek. Az ujjakon lévő zsebekbe ritkán használatos dolgokat célszerű tenni.

3. Munkaruha terv fodrászüzlet dolgozóinak:

Fehér rövid ujjú póló, bal oldalán kis zsebpántos zsebbel.

Fehér halásznadrág az elején egy-egy hajtásokkal bővített foltzsebbel, ami csipeszek, fésűk tárolására alkalmas, amíg például a fodrász hajvágás közben körbejárja a vendéget.

¹⁸ Forrás: <http://www.4hend.hu/index.nof?o=0&k2=134&nyelvid=1&k1=117>

ÖNELLENŐRZŐ FELADATOK

1. feladat

Mely zsebeket alkalmazná az alábbi munkaruhákon?

– szerelő overál:

– téli benzinkutas munkakabát:

– irodai női formanadrág:

– pedagógus férfi köpeny:

– asztalos munkanadrág:

– raktári dolgozó köpeny:

2. feladat

Írjon példákat, mely munkaterületeken alkalmazná leginkább az alábbi modellt?



19. ábra. Munkanadrág¹⁹

Four horizontal lines for writing the answer.

¹⁹ Forrás: <http://www.4hend.hu/index.nof?o=0&k2=134&nyelvid=1&k1=117>

(2010-08-02)

MEGOLDÁSOK

1. feladat

– szerelő overál:

zsebfedős foltzsebek, húzózáras foltzsebek, svédzsebek

– téli benzinkutas munkakabát:

bélelt foltzsebek, zsebpántos bevágott zsebek, egyszegélyes zsebfedős bevágott zsebek

– irodai női formanadrág:

oldalvarrásba állított zsebek, svédzsebek, egyszegélyes bevágott zsebek

– pedagógus férfi köpeny:

szögletes foltzsebek, hegyes foltzsebek, ferde zsebpántos zseb

– asztalos munkanadrág:

svédzsebek, zsebfedő nélküli foltzsebek, kétszegélyes gombolós bevágott zsebek

– raktári dolgozó köpeny:

szögletes foltzsebek, hegyes foltzsebek

2. feladat

Kábeltelevízió szerelők munkanadrágja, autóalkatrész boltban dolgozók munkanadrágja, telefonos boltban dolgozó férfiak munkanadrágja, számítógépes boltban dolgozó szerelők munkanadrágja.

MUNKARUHÁZATI ZSEBEK KÉSZÍTÉSE

ESETFELVETÉS – MUNKAHELYZET

A különféle munkaruházati zsebek más-más technológiákkal készülnek. Bemutatásukkor a könnyebbtől a nehezebb felé haladva tekintjük át a zsebek készítésének technológiáját. Vajon melyek a könnyebben, és melyek a nehezebben kivitelezhető zsebek?

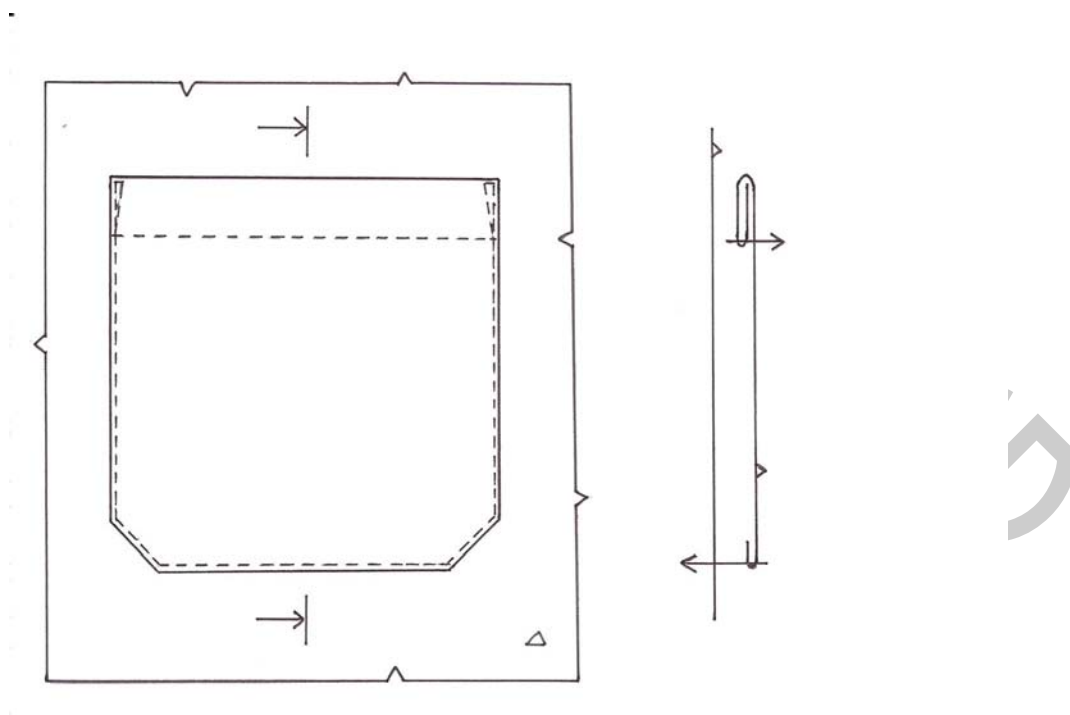
SZAKMAI INFORMÁCIÓTARTALOM

A munkaruházati zsebek készítésének technológiája

Foltzsebek

Béleletlen foltzsebek

Béleletlen foltzseb készítése és felvarrása az alapanyagra



20. ábra. Béleletlen foltzseb nézeti képe és metszeti ábrája²⁰

Alkatrészek alapanyagból:

- 1 db foltzseb;
- 2 db zsebvég erősítő alátét;
- 1 db alapanyag

Kellékek:

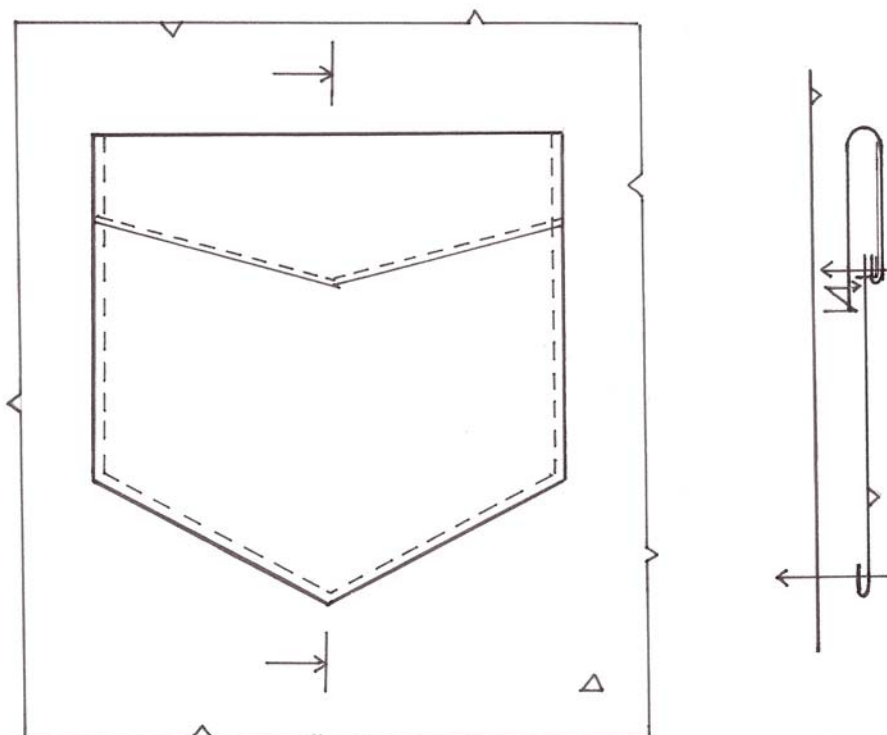
- varrócérna

Munkanadrágokon, overálokon alkalmazott béleletlen foltzseb elkészítésének és felvarrásának műveleti sorrendje:

1. Zseb felső szélének kétszeres behajtása a fonákoldal felé 2,5 cm-es behajtás szélességgel;
2. Behajtott szél letűzése a behajtott szélről 0,2 cm-es tűzésszélességgel;
3. Zseb széleinek 1,0 cm-es bevasalása bevasaló minta segítségével;
4. Zseb helyének feljelölése az alapanyagra jelölő minta segítségével;
5. Zseb felvarrása az alapanyagra a jelölések segítségével 0,2 cm-es tűzésszélességgel, a zseb felső széleinek erősítő varrattal való megerősítésével, a fonákoldalon zsebvég erősítő alátétek hozzáfogásával

²⁰ Saját készítésű műszaki rajz (2010-07-29)

Hegyes béleletlen foltzseb készítése és felvarrása az alapanyagra



21. ábra Hegyes béleletlen foltzseb nézeti képe és metszeti ábrája²¹

Alkatrészek alapanyagból:

- 1 db foltzseb;
- 1 zsebpánt;
- 1 db alapanyag

Ragasztó bevonatos közbélésből:

- 1 db fél zsebpánt

Kellékek:

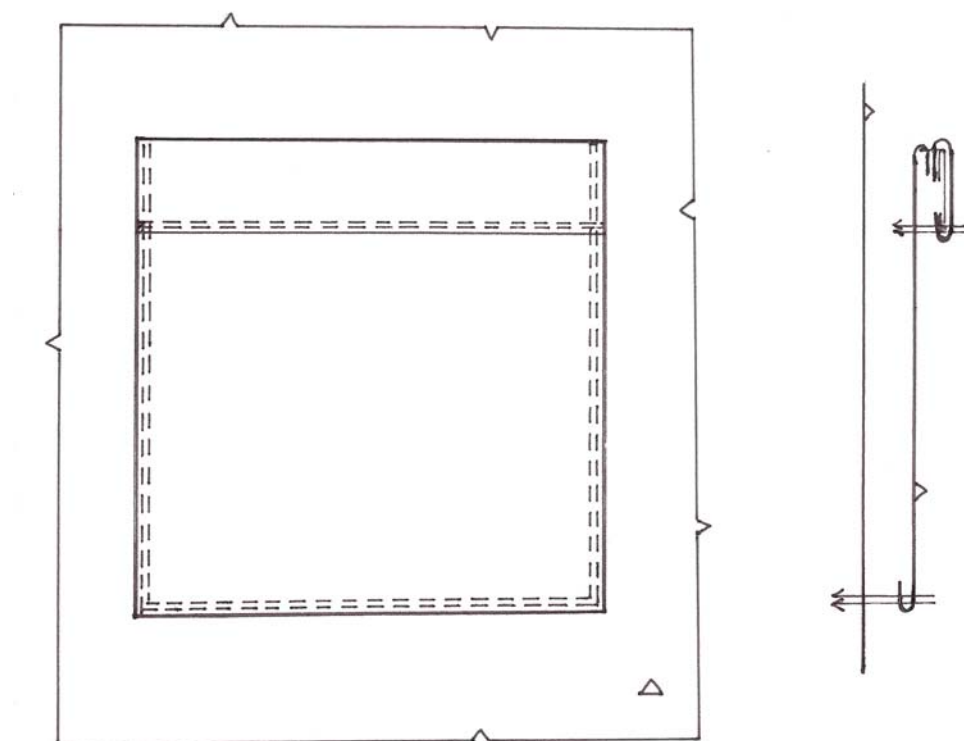
- Varrócérna

Munkanadrágokon, overálokon alkalmazott hegyes béleletlen foltzseb elkészítésének és felvarrásának műveleti sorrendje:

²¹ Saját készítésű műszaki rajz (2010-07-29)

1. Zsebpánt fonákoldalának megerősítése a színoldal felőli részén ragasztós közbéléssel;
2. Zsebpánt félbevasalása a középvonalán;
3. Zsebpánt belső szélének szegése;
4. Zsebpánt szegetlen szélének felvarrása a zseblapra saroktoldással;
5. Zsebpánt belső szélének letűzése 0,2 cm-en a színoldal felől a zsebpánton;
6. Zseb széleinek 1,0 cm-es bevasalása bevasaló minta segítségével;
7. Zseb helyének feljelölése az alapanyagra jelölő minta segítségével;
8. Zseb felvarrása az alapanyagra a jelölések segítségével 0,5 cm-es tűzésszélességgel, a varrat végeinek alapos erősítésével

Szögletes béleletlen foltzseb készítése és felvarrása az alapanyagra



22. ábra. Szögletes béleletlen foltzseb nézeti képe és metszeti rajza²²

Alkatrészek alapanyagból:

- 1 db foltzseb;
- 1 zsebpánt;
- 1 db alapanyag

²² Saját készítésű műszaki rajz (2010-07-29)

Ragasztó bevonatos közbélésből:

- 1 db zsebpánt

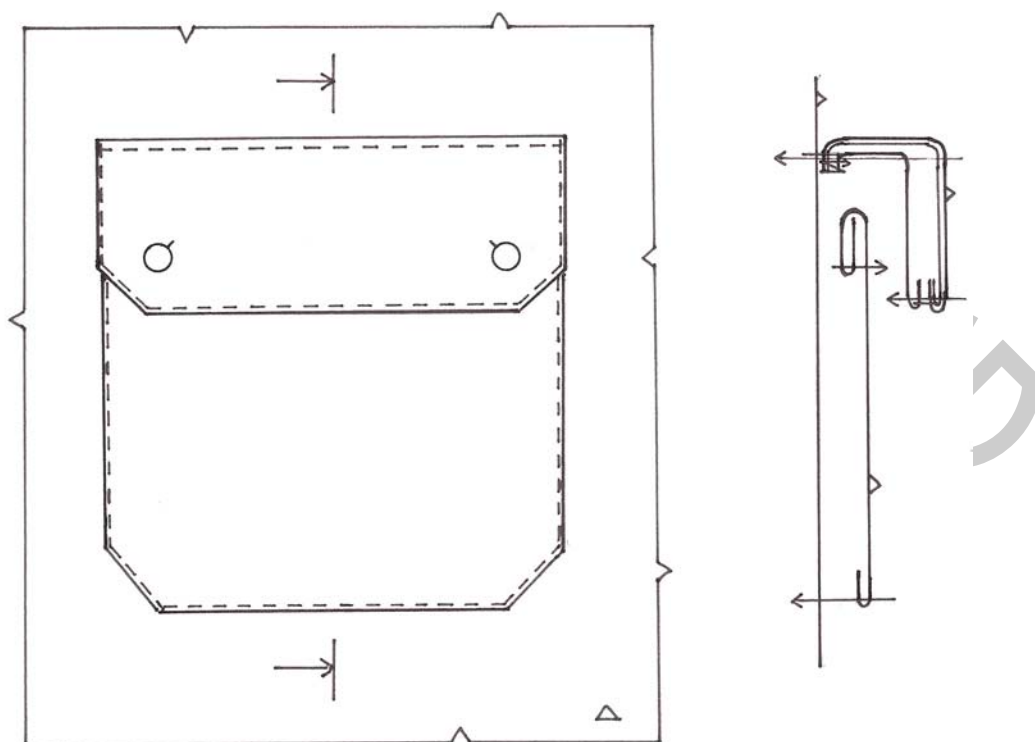
Kellékek:

- Varrócérna

Munkanadrágokon, overálokon alkalmazott szögletes béleletlen foltzseb elkészítésének és felvarrásának műveleti sorrendje:

1. Zsebpánt fonákoldalának megerősítése ragasztós közbéléssel;
2. Zsebpánt egyik hosszanti oldalának 1,0 cm-es bevasalása a fonákoldal felé;
3. Zsebpánt színoldalának felvarrása a zseblap fonákoldalára 1,0 cm-es varrásszélességgel;
4. Varrásszélesség szétvasalása;
5. Zseblap varrásszélességének csökkentése 0,5 cm-esre;
6. Zsebpánt kihajtása a zseblap színoldalára, a zsebpántból 0,1 cm-es szegélyt képezve a fonákoldal felé;
7. Zseb felső szélének részvasalása;
8. Zsebpánt alsó, bevasalt szélének zseblapra tűzése 0,2 és attól 0,5 cm-es tűzésszélességgel a színoldal felől;
9. Zseb széleinek 1,0 cm-es bevasalása bevasaló minta segítségével;
10. Zseb helyének alapanyagra feljelölése jelölő minta segítségével;
11. Zseb felvarrása az alapanyagra a jelölések segítségével 0,2 és attól 0,5 cm-es tűzésszélességgel a varrat végeinek duplasoros és alapos erősítésével

Béleletlen zsebfedős foltzseb készítése és felvarrása az alapanyagra



23. ábra. Béleletlen zsebfedős foltzseb nézeti képe és metszeti ábrája²³

Alkatrészek alapanyagból:

- 1 db foltzseb;
- 2 db zsebvég erősítő alátét;
- 2 db zsebfedő;
- 1 db alapanyag
-
- Ragasztó bevonatos közbélésből:
-
- 1 db zsebfedő
-
- Kellékek:
-
- Varrócérna
- 2 db gomb

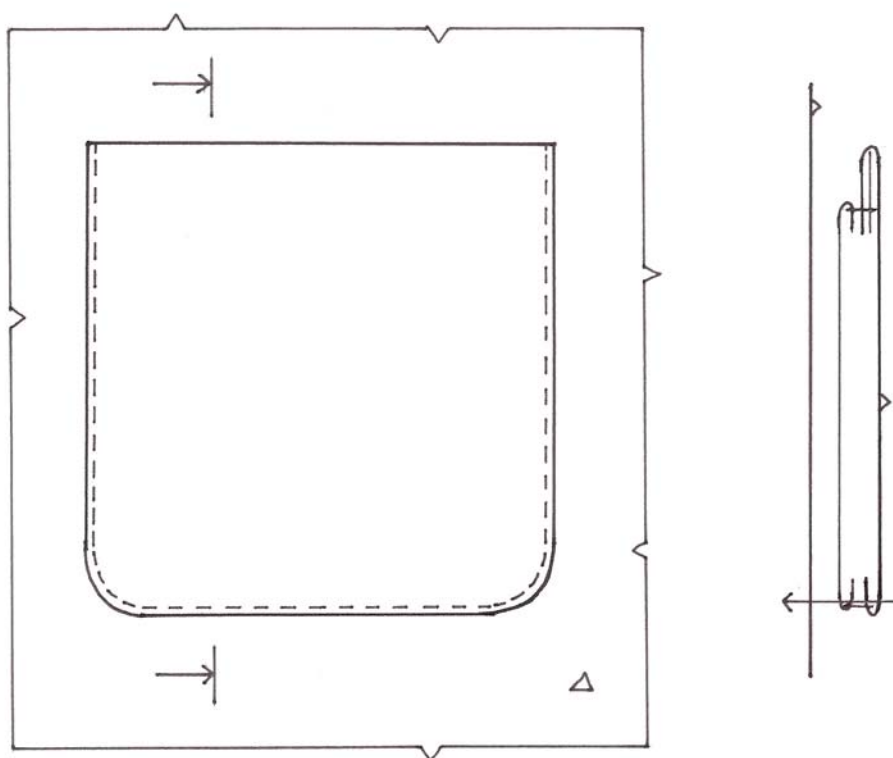
Béleletlen munkakabátokon alkalmazott zsebfedős béleletlen foltzseb elkészítésének és felvarrásának műveleti sorrendje:

²³ Saját készítésű műszaki rajz (2010-07-29)

1. Színoldali zsebfedő fonákoldalának megerősítése ragasztós közbéléssel;
2. Zsebfedők összevarrása a színoldalak szembefordításával, 1,0 cm-es varrásszélességgel, jelölő minta segítségével;
3. Varrásszélesség csökkentése;
4. Zsebfedő kifordítása, részvasalása, a színoldali zsebfedőből 0,1 cm-es szegély képezésével a fonák oldal felé;
5. Zsebfedő körbetűzése 0,2 cm-es tűzésszélességgel;
6. Zsebfedő felső szélének szegése;
7. Gomblyukak zsebfedőre jelölése jelölő minta segítségével;
8. Gomblyukak kivarrása a zsebfedőn;
9. Zseb felső szélének kétszeres behajtása a fonákoldal felé: 2*2 cm-es behajtás szélességgel;
10. Behajtott szél letűzése a behajtott szélről 0,2 cm-es tűzésszélességgel;
11. Zseb széleinek 1,0 cm-es bevasalása bevasaló minta segítségével;
12. Zseb helyének feljelölése az alapanyagra jelölő minta segítségével;
13. Zseb felvarrása az alapanyagra a jelölések segítségével 0,2 cm-es tűzésszélességgel, a zseb felső széleinek erősítő varrattal való megerősítésével, a fonákoldalon zsebvég erősítő alátétek hozzáfogásával;
14. Zsebfedő felvarrása a zseb fölé jelölő minta segítségével 1,0 cm-es varrásszélességgel;
15. Zsebfedő lehajtása, és áttűzése 0,5 cm-es tűzésszélességgel;
16. Gombok helyének jelölése a foltzseben a gomblyukak segítségével;
17. Gombok felvarrása a zsebre

Béltelt foltzsebek

Lekerekített béltelt foltzseb készítése és felvarrása az alapanyagra



24. ábra. Lekerekített bélelt foltzseb nézeti képe és metszeti ábrája²⁴

Alkatrészek alapanyagból:

- 1 db foltzseb;
- 1 db alapanyag

Bélésanyagból:

- 1 db zseblap
- 2 db zsebvég erősítő alátét

Ragasztó bevonatos közbélésből:

- 1 db zsebalátét

Kellékek:

- Varrócérna

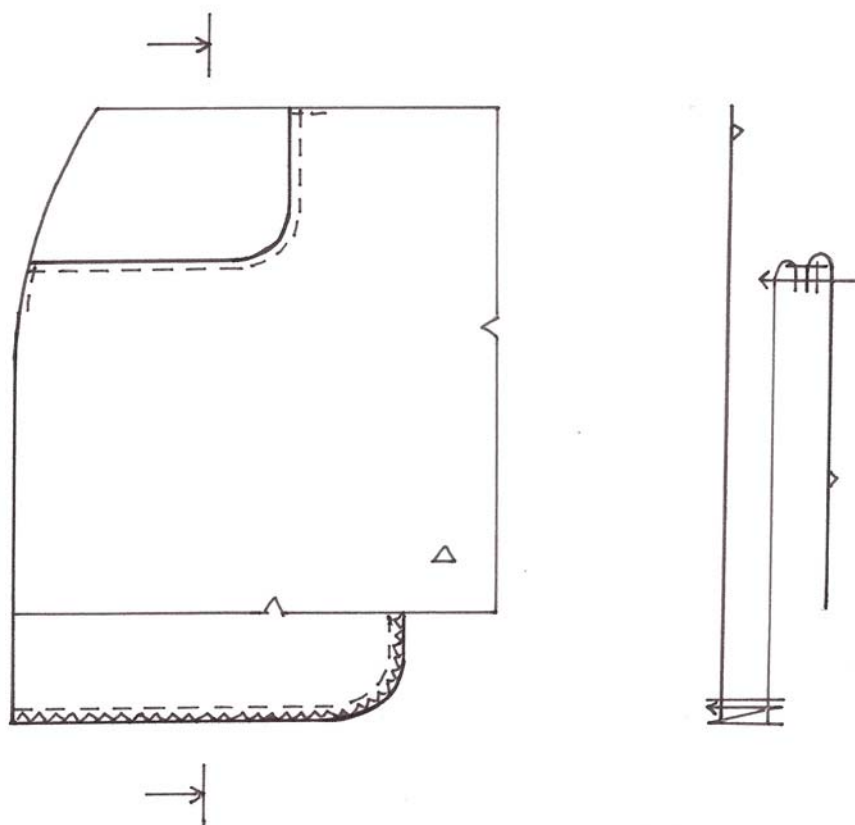
²⁴ Saját készítésű műszaki rajz (2010-07-29)

Téli, bélelt munkakabátokon alkalmazott lekerekített bélelt foltzseb elkészítésének és felvarrásának műveleti sorrendje:

1. Zsebalátét fonákoldalának megerősítése ragasztós közbéléssel;
2. Zsebalátét bevasalása a fonákoldal felé;
3. Bélés zseblap felvarrása a zsebalátétre 1,0 cm-es varrásszélességgel a színoldalak szembefordításával, a varrat közepén 5,0 cm-es lyuk nyitva hagyásával;
4. Varrásszélesség bélés zseblap felé vasalása;
5. Szövet és bélés zseblap színoldalának szembefordítása a zsebalátét bevasalásának vonalán, és a zseblapok összevarrása a zsebkivarró minta segítségével;
6. Varrásszélesség 0,5 cm-esre csökkentése;
7. Zseb kifordítása a zseblapok felvarrásakor hagyott lyukon;
8. Zseb részvasalása, a szövet zseblapból a fonákoldal felé 0,1 cm-es szegély képezésével, a zseb szimmetriájának megtartásával;
9. A zseb kifordításához használt lyuk bevarrása kézi béléslevarró öltésekkel;
10. Zseb helyének feljelölése az alapanyagra jelölő minta segítségével;
11. Zseb felvarrása az alapanyagra a jelölések segítségével 0,5 cm-es tűzésszélességgel, a zseb felső széleinél a varrat alapos erősítésével és a fonákoldalon zsebvég erősítő alátétek hozzáfogásával

Svédzsebek

Svédzseb készítése női szoknyára



25. ábra. Svédzseb nézeti képe és metszeti ábrája²⁵

Alkatrészek alapanyagból:

- 1 db szoknya fél eleje;
- 1 db alsó zseblap;

Alkatrészek zsebanyagból:

- 1 db fölső zseblap

Ragasztó bevonatos közbélésből:

- 1,0 cm széles láncirányban szabott csíkok a zsebbenylás vonalának erősítésére

Kellékek:

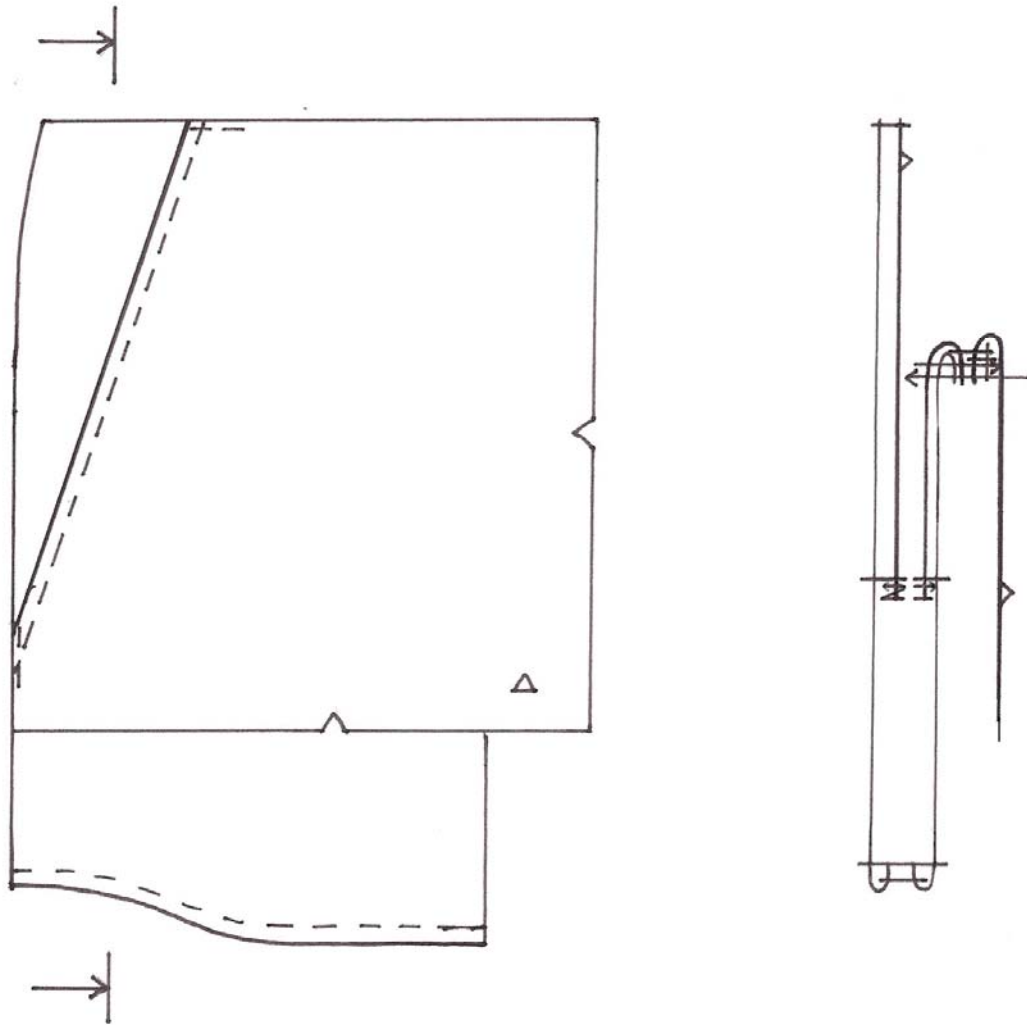
- Varrócérna

Női szoknyán alkalmazott svédzseb elkészítésének műveleti sorrendje:

²⁵ Saját készítésű műszaki rajz (2010-07-29)

1. Szoknya elején a zsebbenylás vonalának megerősítése ragasztós közbéléssel a fonák oldalon;
2. Felső zseblap felvarrása 1,0 cm-es varrásszélességgel a zsebbenylás vonalára a szoknya színoldalán;
3. Varrásszélesség felcsípése 2,0 cm-es távolságokban;
4. Felső zseblap átfordítása a fonák oldalra, részvasalás, az alapanyagból 0,1 cm-es szegély képezésével a fonák oldal felé;
5. Zsebbenylás vonalának áttűzése 0,5 cm-es tűzésszélességgel;
6. Az elkészített zsebbenylás vonalának az alsó zseblapon lévő illesztési pontokhoz való illesztése, az alkatrészek összerögzítése a derék- és az oldalvonalon 2,0 cm hosszan, 0,5 cm-es varrásszélességgel;
7. Szoknya elejének felhajtása, az alsó és felső zseblap összevarrása 1,0 cm-es varrásszélességgel;
8. Zsebtasak összeszerése

Svédzseb készítése férfinadrágra



26. ábra. Svédzseb nézeti képe és metszeti ábrája²⁶

Alkatrészek alapanyagból:

- 1 db nadrág első szár;
- 1 db alsó zsebalátét;
- 1 db felső zsebalátét;

Alkatrészek zseanyagból:

- 1 db egybeszabott zseblap

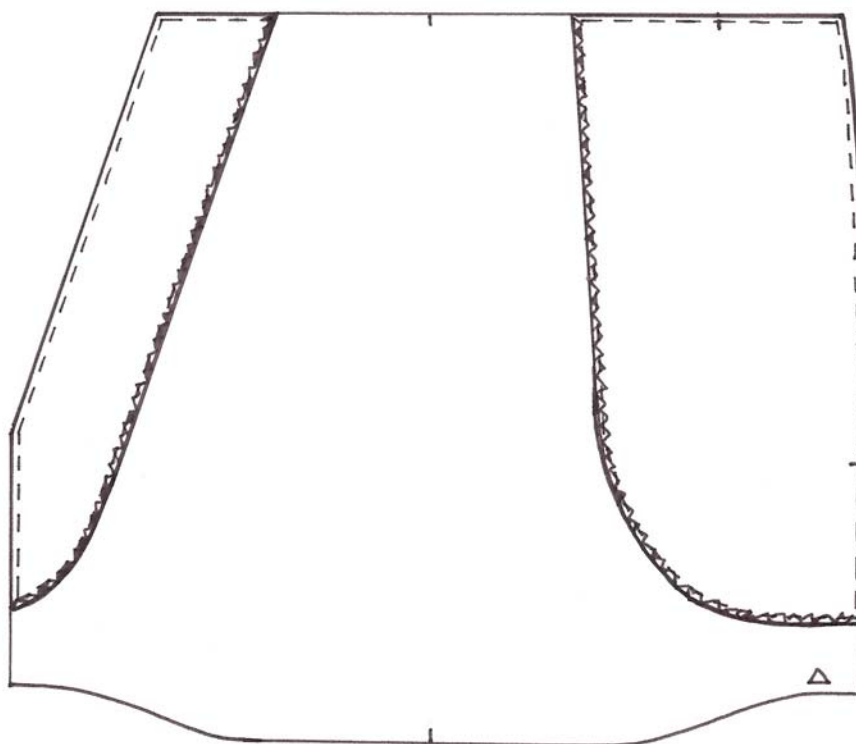
Kellékek:

²⁶ Saját készítésű műszaki rajz (2010-07-29)

- Varrócérna
- Rögzítő szalag

Férfinadrágon alkalmazott svédzseb elkészítésének műveleti sorrendje:

1. A nadrág elejére a zsebbenylás vonalának megerősítése rögzítő szalag felvarrása 0,5 cm-es varrásszélességgel a fonák oldalra;
2. Alsó és felső zsebalátét széleinek szegése;
3. Alsó és felső zsebalátét felvarrása 0,5 cm-es tűzésszélességgel az egybeszabott zseblapra;
4. Zseblap felvarrása a zsebbenylás vonalára 1,0 cm-es varrásszélességgel, színoldalakkal szembe fordítva a zsebalátéttel és a rögzítő szalaggal együtt;
5. Zseblap varrásszélességének 0,5 cm-re való csökkentése;
6. Varrásszélesség zseblapra tűzése 0,2 cm-es segédtűzéssel;
7. Részvasalás, a nadrág eleje szárából 0,1 cm-es szegély képezésével a fonák oldal felé;
8. Zsebbenylás vonalának áttűzése 0,5 cm-es tűzésszélességgel;
9. Zsebbenylás vonalának részvasalása;
10. Zseblap alsó zsebalátéttel a zsebbenylás vonala alá illesztése, az illesztési pontoknál az alkatrészek összerögzítése a derék- és az oldalon 2,0 cm hosszan, 0,5 cm-es varrásszélességgel;
11. Zsebtasak összevarrása franciavarrással: zseblap alsó széleinek kihúzása a zsebbenylás vonalán, zseblapok összevarrása 0,6 cm-esen a fonákoldalak szembe fordításával;
12. Zsebtasak visszafordítása, és alsó szélének összevarrása 1,0 cm-es varrásszélességgel a színoldalak szembefordításával;
13. A franciavarrás elkészítése után a varrat részvasalása a zsebtasak félbevasalásával együtt



27. ábra. Zsebalátétek felvarrása az egybeszabott zseblepra²⁷

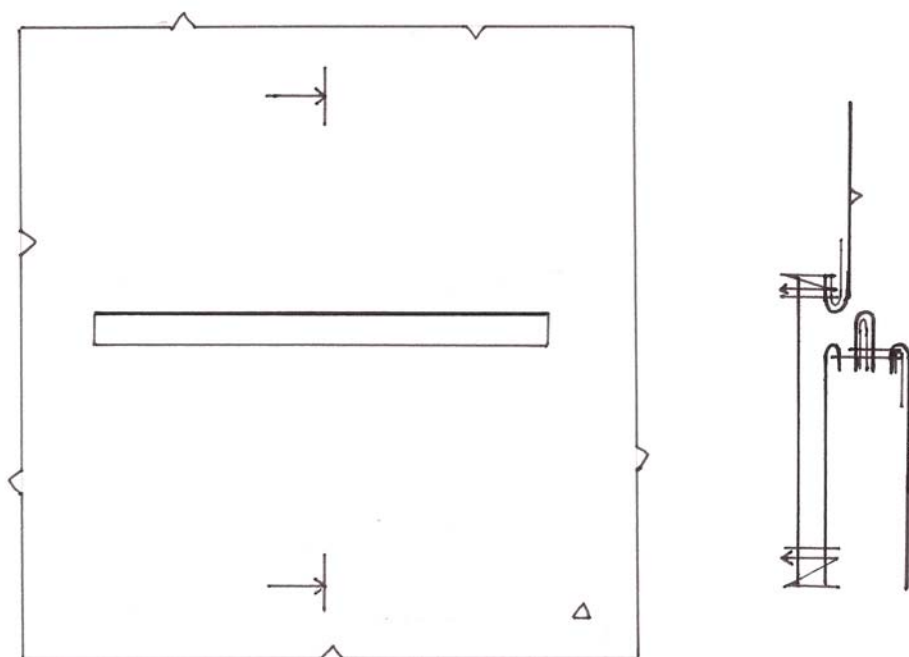
A zsebalátétek belső szélei szegettek, és körben 0,5 cm-es tűzésszélességgel a zseblapokra vannak tűzve. Most már a zseblap egy anyagként kezelhető.

Bevágott zsebek

Egyszegélyes bevágott zsebek

Egyszegélyes bevágott zseb készítése

²⁷ Saját készítésű műszaki rajz (2010-07-29)



28. ábra. Egyszegélyes bevágott zseb nézeti képe és metszeti ábrája²⁸

Alkatrészek alapanyagból:

- 1 db zsebszegő;
- 1 db alsó zseblap;
- 1 db felső zseblap;
- 2 db zsebvég erősítő alátét
- 1 db munkakabát fél eleje

Ragasztó bevonatos közbélésből:

- 1 db zsebszegő;
- Ragasztócsík a zseb alá

Kellékek:

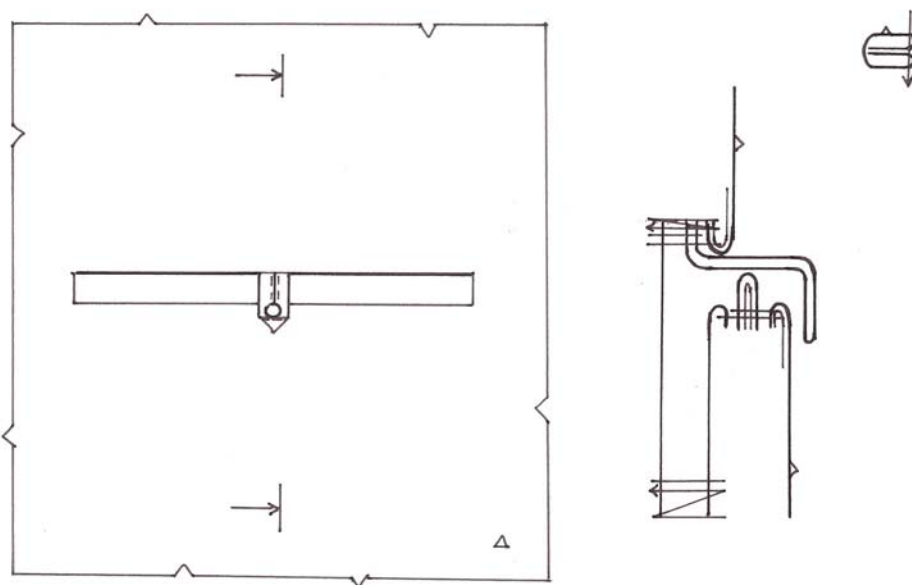
- Varrócérna

Béleletlen munkakabáton alkalmazott egyszegélyes bevágott zseb elkészítésének műveleti sorrendje:

²⁸ Saját készítésű műszaki rajz (2010-07-29)

1. Alapanyag megerősítése ragasztós közbéléssel a fonák oldalon a zseb helye alatt;
2. Zsebszegő megerősítése ragasztós közbéléssel a fonák oldalon;
3. Zsebszegő hosszirányú félbevasalása;
4. Zsebszegő és felső zseblap felvarrás vonalának alapanyagra jelölése a szegő szélességének megfelelő távolságban;
5. Zsebszegő felvarrása a jelölésre a zseb kész hosszának megfelelő hosszúságban és a szegő szélességében, a szegő hajtott szélével lefelé;
6. Az alsó zseblap felvarrása a zsebszegővel szemben; a varratok párhuzamosak, egyforma hosszúak a zseb kész hosszának megfelelően, a varratok távolsága a szegő szélességének megfelelő;
7. A zseb felvágása a két varrat között a színoldal felől, a varrat végei előtt 1,0 cm-rel előbb megállva, végeinek ék alakban való felvágása;
8. Zseb átfordítása, varrásszélességek fonákoldalra kerülése;
9. Felső zseblap felvarrása a zsebszegő varrásszélességére;
10. Zsebszegő varratok közé igazítása, zseb végeinek lekötése merőlegesen a hosszanti varratokra;
11. Alsó és felső zseblap összevarrása, a zseb végeknél zsebvég erősítő alátét befogásával, a zsebtasak alsó részén a felső zseblapból kis bőség adagolásával;
12. Zsebtasak körbeszegése

Egyszegélyes gombolós bevágott zseb készítése



29. ábra. Egyszegélyes gombolós bevágott zseb nézeti képe és metszeti ábrája²⁹

Alkatrészek alapanyagból:

- 1 db zsebszegő;
- 1 db alsó zseblap;
- 1 db felső zseblap;
- 1 db gomboló;
- 2 db zsebvég erősítő alátét
- 1 db munkanadrág hátsó szár

Ragasztó bevonatos közbélésből:

- 1 db zsebszegő;
- Ragasztócsík a zseb alá

Kellékek:

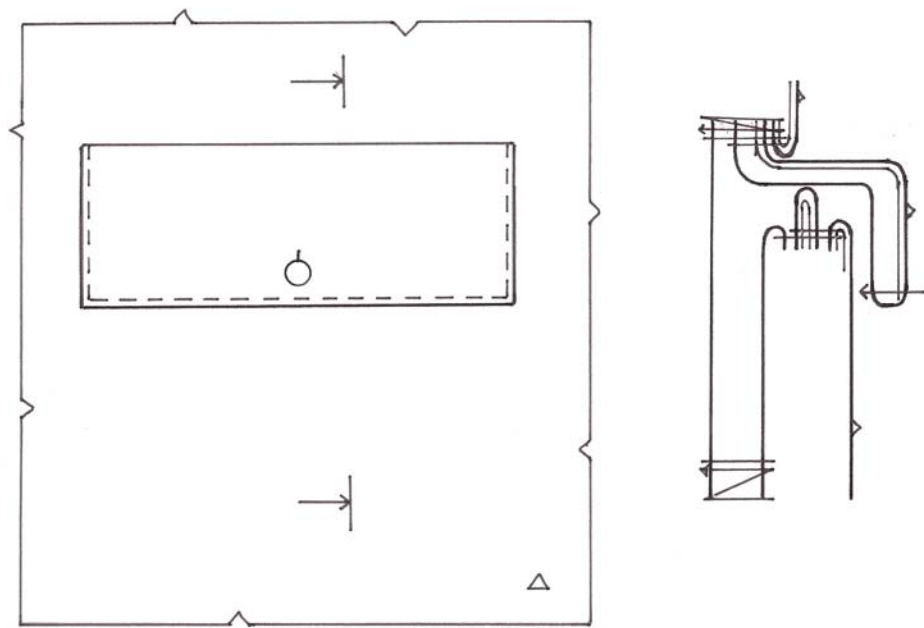
- Varrócérna
- 1 db gomb

Munkanadrágon alkalmazott egyszegélyes gombolós bevágott zseb elkészítésének műveleti sorrendje:

²⁹ Saját készítésű műszaki rajz (2010-07-29)

1. Gomboló elkészítése az anyag négyrét hajtásával és áttűzésével, gomboló behajtogatása, hosszának kimérése, rögzítése;
2. Alapanyag megerősítése ragasztós közbéléssel a fonák oldalon a zseb helye alatt;
3. Zsebszegő megerősítése ragasztós közbéléssel a fonák oldalon;
4. Zsebszegő hosszirányú félbevasalása;
5. Zsebszegő és fölső zseblap felvarrás vonalának alapanyagra jelölése a szegő szélességének megfelelő távolságban;
6. Zsebszegő felvarrása a jelölésre a zseb kész hosszának megfelelő hosszúságban és a szegő szélességében, a szegő hajtott szélével lefelé;
7. Az alsó zseblap felvarrása a zsebszegővel szemben, középen a gomboló befogásával; a varratok párhuzamosak, egyforma hosszúak a zseb kész hosszának megfelelően, a varratok távolsága a szegő szélességének megfelelő;
8. A zseb felvágása a két varrat között a színoldal felől, a varrat végei előtt 1,0 cm-rel előbb megállva, végeinek ék alakban való felvágása;
9. Zseb átfordítása, varrásszélességek fonákoldalra kerülése;
10. Fölső zseblap felvarrása a zsebszegő varrásszélességére;
11. Zsebszegő varratok közé igazítása, zseb végeinek lekötése merőlegesen a hosszanti varratokra;
12. Alsó és fölső zseblap összevarrása, a zseb végeknél zsebvég erősítő alátét befogásával, a zsebtasak alsó részén a fölső zseblapból kis bőség adagolásával;
13. Zsebtasak körbeszegése;
14. Gomb helyének kijelölése a gomboló segítségével;
15. Gomb felvarrása

Egyszegélyes zsebfedős bevágott zseb készítése



30. ábra. Egyszegélyes zsebfedő bevágott zseb nézeti képe és metszeti ábrája³⁰

Alkatrészek alapanyagból:

- 1 db zsebszegő;
- 1 db alsó zseblap;
- 1 db felső zseblap;
- 1 db zsebfedő;
- 2 db zsebvég erősítő alátét
- 1 db munkakabát fél eleje

Ragasztó bevonatos közbélésből:

- 1 db zsebszegő;
- 1 db fél zsebfedő;
- Ragasztócsík a zseb alá

Kellékek:

- Varrócérna

³⁰ Saját készítésű műszaki rajz (2010-07-29)

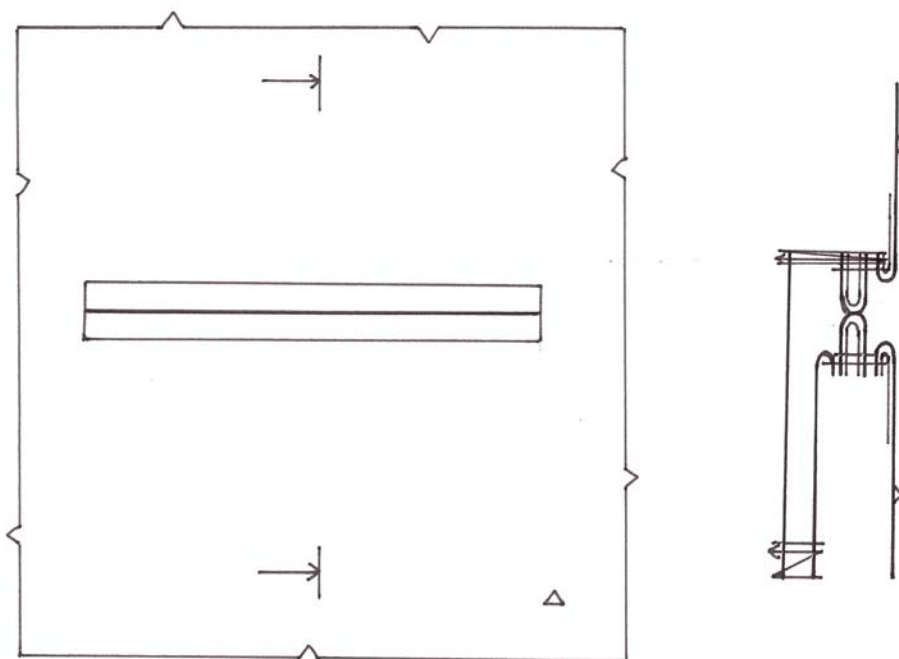
- 1 db gomb

Munkakabáton, mellényen alkalmazott egyszegélyes zsebfedős bevágott zseb elkészítésének műveleti sorrendje:

1. Színoldali zsebfedő megerősítése ragasztós közbéléssel a fonák oldalon síkragasztással;
2. Zsebfedő hosszirányú félbevasalása, oldalainak összevarrása a színoldalak szembefordításával, 1,0 cm-es varrásszélességgel, jelölő minta segítségével;
3. Varrásszélességek csökkentése;
4. Zsebfedő kifordítása, részvasalása, a színoldali zsebfedőből 0,1 cm-es szegély képezésével a fonák oldal felé;
5. Zsebfedő körbetűzése 0,5 cm-es tűzésszélességgel
6. Gomblyuk helyének jelölése a zsebfedő közepére;
7. Gomblyuk kivarrása;
8. Alapanyag megerősítése ragasztós közbéléssel a fonák oldalon a zseb helye alatt;
9. Zsebszegő megerősítése ragasztós közbéléssel a fonák oldalon síkragasztással;
10. Zsebszegő hosszirányú félbevasalása;
11. Zsebszegő és zsebfedő felvarrás vonalának alapanyagra jelölése a szegő szélességének megfelelő távolságban;
12. Zsebszegő felvarrása a jelölésre a zseb kész hosszának megfelelő hosszúságban és a szegő szélességében, a szegő hajtott szélével lefelé;
13. Zsebfedő felvarrása a zsebszegővel szemben; a varratok párhuzamosak, egyforma hosszúak a zseb kész hosszának megfelelően, a varratok távolsága a szegő szélességének megfelelő;
14. A zseb felvágása a két varrat között a színoldal felől, a varrat végei előtt 1,0 cm-rel előbb megállva, végeinek ék alakban való felvágása;
15. Zseb átfordítása, varrásszélességek fonákoldalra kerülése;
16. Felső zseblap felvarrása a zsebszegő varrásszélességére;
17. Alsó zseblap felvarrása a zsebfedő varrásszélességére;
18. Zsebszegő varratok közé igazítása, zseb végeinek lekötése merőlegesen a hosszanti varratokra;
19. Alsó és felső zseblap összevarrása, a zseb végeknél zsebvég erősítő alátét befogásával, a zsebtasak alsó részén a felső zseblapból kis bőség adagolásával;
20. Zsebtasak körbeszegése;
21. Gomb helyének kijelölése a zsebfedő segítségével;
22. Gomb felvarrása

Kétszegélyes bevágott zsebek

Kétszegélyes bevágott zseb készítése külön szabott zsebszegőkkel



31. ábra. Kétszegélyes bevágott zseb nézeti képe és metszeti ábrája³¹

Alkatrészek alapanyagból:

- 2 db zsebszegő;
- 1 db alsó zseblap;
- 1 db felső zseblap;
- 2 db zsebvég erősítő alátét
- 1 db mellény fél eleje

Ragasztó bevonatos közbélésből:

- 2 db zsebszegő;
- Ragasztócsík a zseb alá

Kellékek:

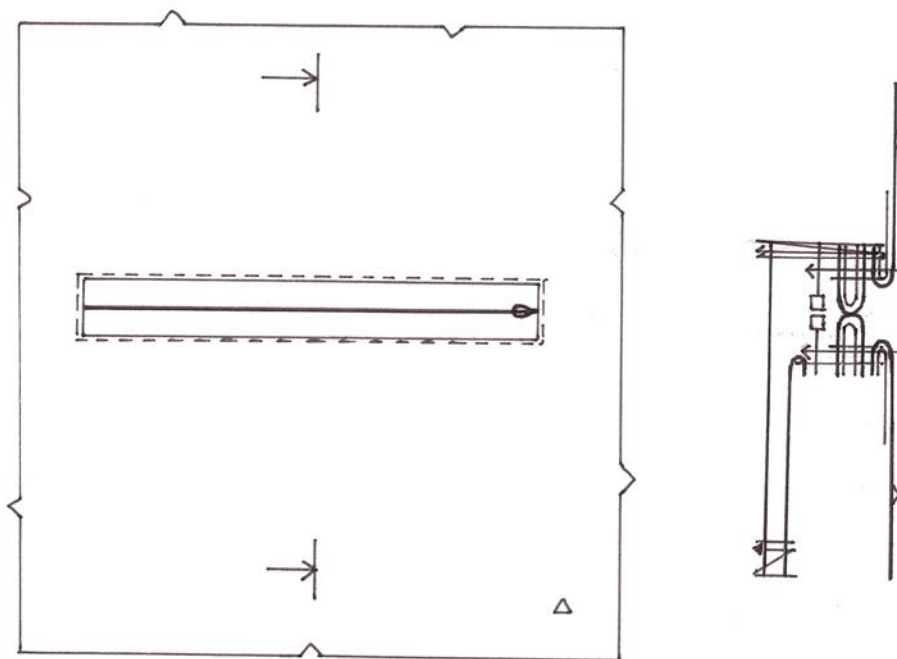
- Varrócérna

³¹ Saját készítésű műszaki rajz (2010-07-29)

Béleletlen mellényen alkalmazott kétszegélyes bevágott zseb elkészítésének műveleti sorrendje:

1. Alapanyag megerősítése ragasztós közbéléssel a fonák oldalon a zseb helye alatt síkragasztással;
2. Zsebszegők megerősítése ragasztós közbéléssel a fonák oldalon;
3. Zsebszegők hosszirányú félbevasalása;
4. Zsebszegők felvarrás vonalának alapanyagra jelölése a szegők együttes szélességének megfelelő távolságban;
5. Zsebszegők felvarrása a jelölésre a zseb kész hosszának megfelelő hosszúságban és a szegők együttes szélességének megfelelő távolságban, a szegők hajtott szélével kifelé, a varratok párhuzamosak, egyforma hosszúak a zseb kész hosszának megfelelően, a varratok távolsága a szegők együttes szélességének megfelelő;
6. A zseb felvágása a két varrat között a színoldal felől, a varrat végei előtt 1,0 cm-rel előbb megállva, végeinek ék alakban való felvágása;
7. Zsebszegők átfordítása, varrásszélességek fonákoldalra kerülése;
8. Felső zseblap felvarrása az alsó zsebszegő varrásszélességére;
9. Alsó zseblap felvarrása a felső zsebszegő varrásszélességéhez;
10. Zsebszegők varratok közé igazítása, zseb végeinek lekötése merőlegesen a hosszanti varratokra;
11. Alsó és felső zseblap összevarrása, a zseb végeknél zsebvég erősítő alátét befogásával, a zsebtasak alsó részén a felső zseblapból kis bőség adagolásával;
12. Zsebtasak körbeszegése

Kétszegélyes húzózáras bevágott zseb készítése egybeszabott zsebszegőkkel



32. ábra. Kétszegélyes húzózáras bevágott zseb nézeti képe és metszeti ábrája³²

Alkatrészek alapanyagból:

- 1 db zsebszegő;
- 1 db alsó zseblap;
- 1 db felső zseblap;
- 2 db zsebvég erősítő alátét
- 1 db munkakabát fél eleje

Ragasztó bevonatos közbélésből:

- 1 db zsebszegő;
- Ragasztócsík a zseb alá

Kellékek:

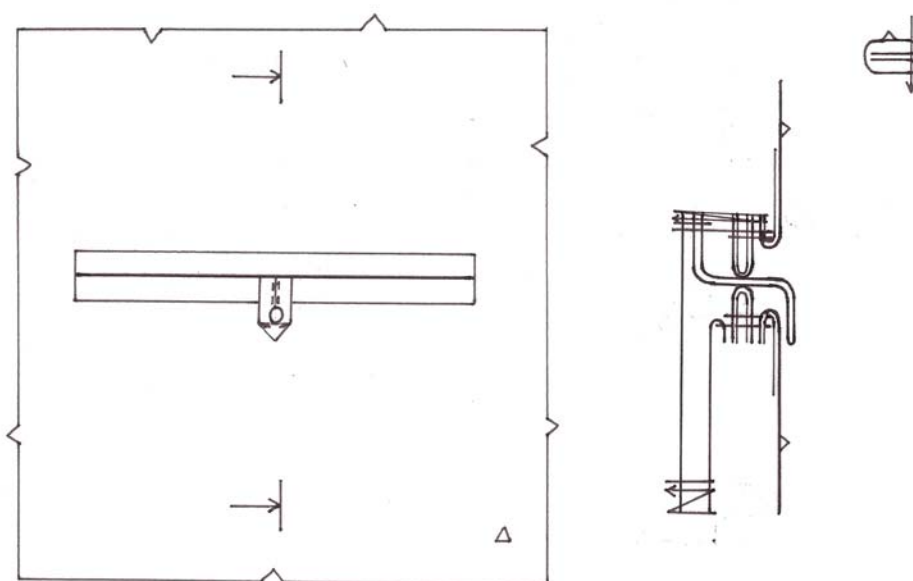
³² Saját készítésű műszaki rajz (2010-07-29)

- Varrócérna
- 1 db húzózár

Overálon alkalmazott kétszegélyes húzózáras bevágott zseb elkészítésének műveleti sorrendje:

1. Alapanyag megerősítése ragasztós közbéléssel a fonák oldalon a zseb helye alatt síkragasztással;
2. Zsebszegő megerősítése ragasztós közbéléssel a fonák oldalon;
3. Zsebszegő hosszirányú félbevasalása, majd a szegő széleinek középre vasalása;
4. Zseb felvágási vonalának alapanyagra jelölése, a szegő középvonalának a jelölési vonalra illesztése;
5. Zsebszegők felvarrása a bevasalt szegők felezővonalán a zseb kész hosszának megfelelő hosszúságban;
6. A zseb felvágása a két varrat között a színoldal felől, a varrat végei előtt 1,0 cm-rel előbb megállva, végeinek ék alakban való felvágása;
7. Az egybe szabott szegők végeinek tovább vágása;
8. Zsebszegők átfordítása, varrásszélességek fonákoldalra kerülése;
9. Húzózár zsebszegők alá illesztése, zseb körbetűzése 0,2 cm-es tűzésszélességgel, a húzózár hozzáfogásával;
10. Felső zseblap felvarrása az alsó zsebszegő varrásszélességére;
11. Alsó zseblap felvarrása a felső zsebszegő varrásszélességéhez;
12. Zsebszegők varratok közé igazítása, zseb végeinek lekötése merőlegesen a hosszanti varratokra;
13. Alsó és felső zseblap összevarrása, a zseb végeknél zsebvég erősítő alátét befogásával, a zsebtasak alsó részén a felső zseblapból kis bőség adagolásával;
14. Zsebtasak körbeszegése

Kétszegélyes gombolós bevágott zseb készítése egybeszabott zsebszegőkkel



33. ábra. Kétszegélyes gombolós bevágott zseb nézeti képe és metszeti ábrája³³

Alkatrészek alapanyagból:

- 1 db zsebszegő;
- 1 db alsó zseblap;
- 1 db felső zseblap;
- 1 db gomboló;
- 2 db zsebvég erősítő alátét
- 1 db munkakabát fél eleje

Ragasztó bevonatos közbélésből:

- 1 db zsebszegő;
- Ragasztócsík a zseb alá

Kellékek:

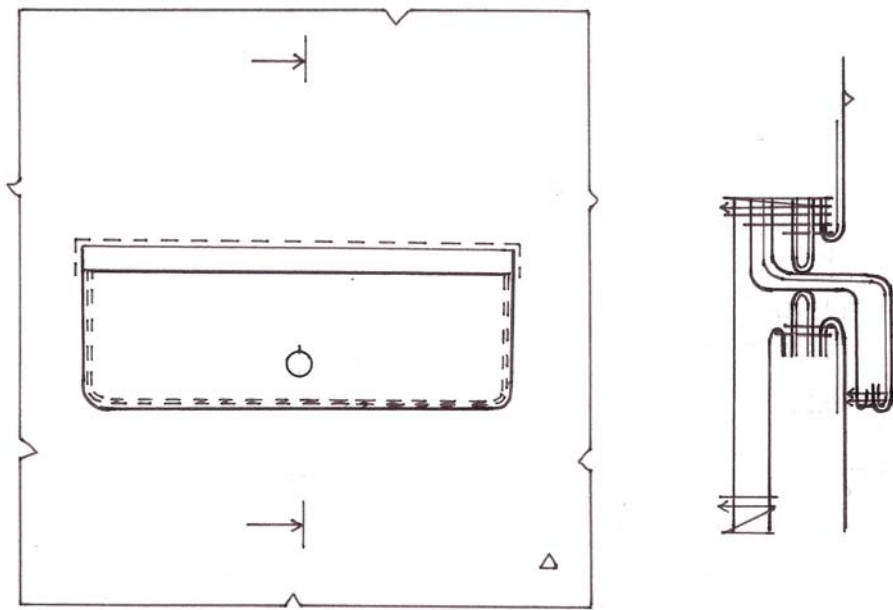
- Varrócérna
- 1 db gomb

Munkanadrágon alkalmazott kétszegélyes gombolós bevágott zseb elkészítésének műveleti sorrendje:

³³ Saját készítésű műszaki rajz (2010-07-29)

1. Alapanyag megerősítése ragasztós közbéléssel a fonák oldalon a zseb helye alatt síkragasztással;
2. Zsebszegő megerősítése ragasztós közbéléssel a fonák oldalon;
3. Zsebszegő hosszirányú félbevasalása, majd a szegő széleinek középre vasalása;
4. Gomboló elkészítése az anyag négyrét hajtásával és áttűzésével, gomboló behajtogatása, hosszának kimérése, rögzítése;
5. Zseb felvágási vonalának alapanyagra jelölése, a szegő középvonalának a jelölési vonalra illesztése;
6. Zsebszegők felvarrása a bevasalt szegők felezővonalán a zseb kész hosszának megfelelő hosszúságban;
7. A zseb felvágása a két varrat között a színoldal felől, a varrat végei előtt 1,0 cm-rel előbb megállva, végeinek ék alakban való felvágása;
8. Az egybe szabott szegők végeinek tovább vágása;
9. Zsebszegők átfordítása, varrásszélességek fonákoldalra kerülése;
10. Felső zseblap felvarrása az alsó zsebszegő varrásszélességére;
11. Alsó zseblap felvarrása a felső zsebszegő varrásszélességéhez a gomboló befogásával;
12. Zsebszegők varratok közé igazítása, zseb végeinek lekötése merőlegesen a hosszanti varratokra;
13. Alsó és felső zseblap összevarrása, a zseb végeknél zsebvég erősítő alátét befogásával, a zsebtasak alsó részén a felső zseblapból kis bőség adagolásával;
14. Zsebtasak körbeszegése

Kétszegélyes zsebfedős bevágott zseb készítése



34. ábra. Kétszegélyes zsebfedős bevágott zseb nézeti képe és metszeti ábrája³⁴

Alkatrészek alapanyagból:

- 1 db zsebszegő;
- 1 db alsó zseblap;
- 1 db felső zseblap;
- 2 db zsebfedő;
- 2 db zsebvég erősítő alátét
- 1 db munkakabát fél eleje

Ragasztó bevonatos közbélésből:

- 1 db zsebszegő;
- 1 db zsebfedő;
- Ragasztócsík a zseb alá

Kellékek:

- Varrócérna;
- 1 db gomb

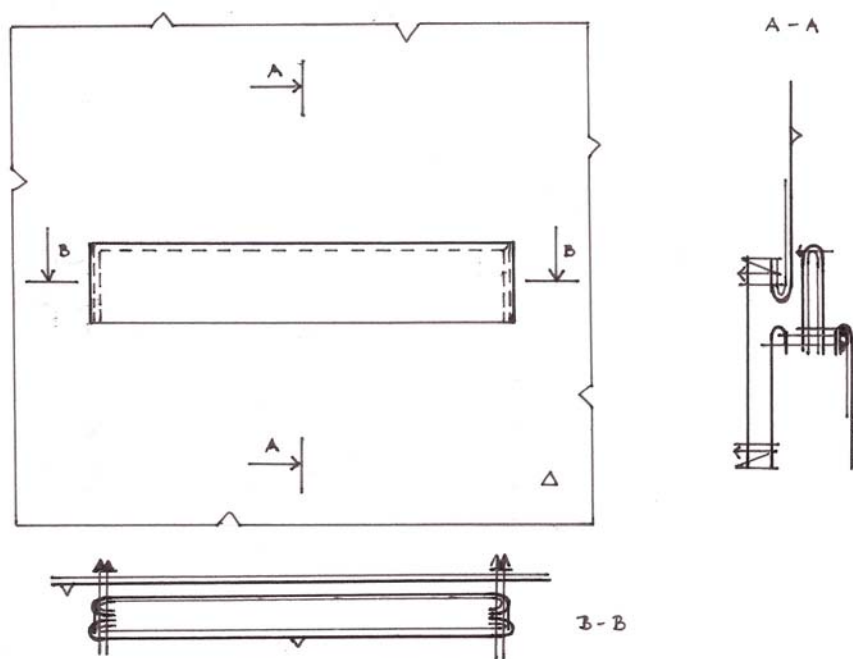
³⁴ Saját készítésű műszaki rajz (2010-07-29)

Munkakabáton, mellényen, munkanadrágon alkalmazott kétszegélyes zsebfedős bevágott zseb elkészítésének műveleti sorrendje:

1. Színoldali zsebfedő megerősítése ragasztós közbéléssel a fonák oldalon síkragasztással;
2. Zsebfedők összevarrása a színoldalak szembefordításával, 1,0 cm-es varrásszélességgel, jelölő minta segítségével;
3. Varrásszélességek csökkentése;
4. Zsebfedő kifordítása, részvasalása, a színoldali zsebfedőből 0,1 cm-es szegély képezésével a fonák oldal felé;
5. Zsebfedő körbetűzése 0,2 és attól 0,5 cm-es tűzésszélességgel;
6. Gomblyuk helyének jelölése a zsebfedő közepére;
7. Gomblyuk elkészítése;
8. Alapanyag megerősítése ragasztós közbéléssel a fonák oldalon a zseb helye alatt síkragasztással;
9. Zsebszegő megerősítése ragasztós közbéléssel a fonák oldalon síkragasztással;
10. Zsebszegő hosszirányú félbevasalása, majd a szegő széleinek középre vasalása;
11. Zseb felvágási vonalának alapanyagra jelölése, a szegő középvonalának a jelölési vonalra illesztése;
12. Zsebszegők felvarrása a bevasalt szegők felezővonalán a zseb kész hosszának, illetve a zsebfedő hosszának megfelelő hosszúságban;
13. A zseb felvágása a két varrat között a színoldal felől, a varrat végei előtt 1,0 cm-rel előbb megállva, végeinek ék alakban való felvágása;
14. Az egybe szabott szegők végeinek tovább vágása;
15. Zsebszegők átfordítása, varrásszélességek fonákoldalra kerülése;
16. Zsebszegők varratok közé igazítása, zseb végeinek lekötése merőlegesen a hosszanti varratokra;
17. Zsebfedő kész szélességének jelölése;
18. Zsebfedő zsebszegők közé csúsztatása a jelölésig, és a felső szegő varrásszélességéhez rögzítése;
19. Zseb körbetűzése 0,5 cm-es tűzésszélességgel;
20. Felső zseblap felvarrása az alsó zsebszegő varrásszélességére;
21. Alsó zseblap felvarrása a felső zsebszegő varrásszélességéhez;
22. Alsó és felső zseblap összevarrása, a zseb végeknél zsebvég erősítő alátét befogásával, a zsebtasak alsó részén a felső zseblapból kis bőség adagolásával;
23. Zsebtasak körbeszegése;
24. Gomb helyének jelölése a kabát elején;
25. Gomb felvarrása

Zsebpántos bevágott zsebek

Egyenes zsebpánttal készülő bevágott zsebek



35. ábra. Zsebpántos bevágott zseb nézeti képe és metszeti ábrája³⁵

Alkatrészek alapanyagból:

- 1 db zsebpánt;
- 1 db alsó zseblap;
- 1 db felső zseblap;
- 2 db zsebvég erősítő alátét
- 1 db munkakabát fél eleje

Ragasztó bevonatos közbélésből:

- 1 db zsebpánt;
- Ragasztócsík a zseb alá

Kellékek:

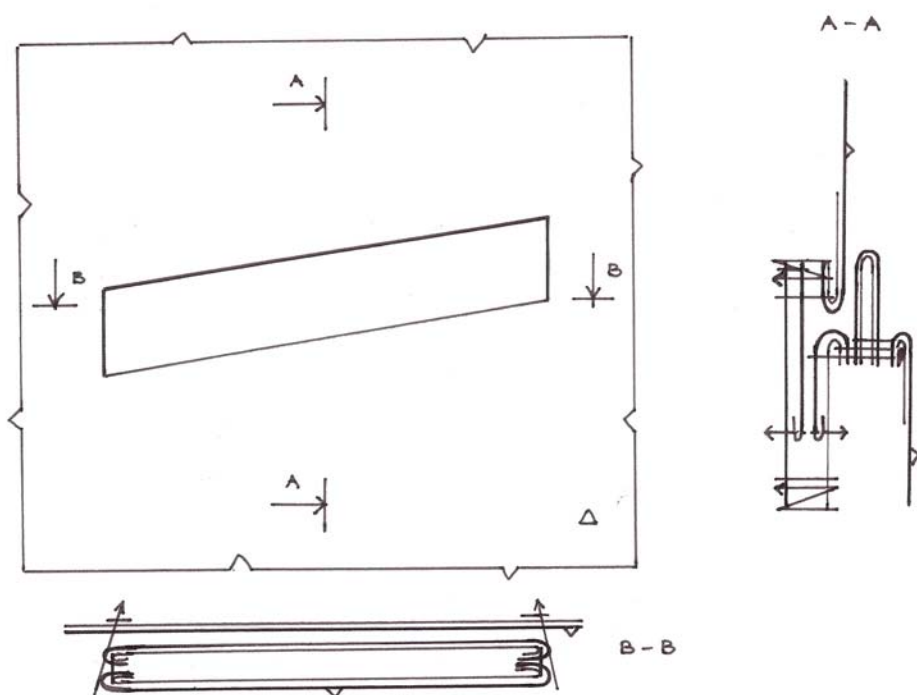
- Varrócérna

Munkakabáton, mellényen, munkanadrágon alkalmazott egyenes zsebpántos bevágott zseb elkészítésének műveleti sorrendje:

³⁵ Saját készítésű műszaki rajz (2010-07-29)

1. Zsebpánt megerősítése ragasztó bevonatos közbéléssel a fonák oldalon síkragasztással;
2. Munkakabát elejének megerősítése ragasztó bevonatos közbéléssel a fonák oldalon a zseb helye alatt síkragasztással;
3. Zsebpánt félbevasalása a hosszában, színoldallal kifelé;
4. Zsebpánt végeinek kivarrása 1,0 cm-es varrásszélességgel a zsebpánt hosszának megfelelően;
5. Varrásszélességek csökkentése, zsebpánt kifordítása, részvasalása és körbetűzése 0,5 cm-esen;
6. Zsebpánt felvarrási vonalának feljelölése a munkakabát elejére jelölő minta segítségével;
7. Zsebpánt kész szélességének jelölése a pánt bélelő felőli oldalára;
8. Zsebpánt felvarrása a munkakabát elejére a jelölések illesztésével, hajtott szélével lefelé;
9. Alsó zseblap felvarrása a zsebpánttal szemben úgy, hogy a két varrat közti távolság legfeljebb a zsebpánt szélességének a fele, a varrat hossza pedig egy-egy öltéssel rövidebb, mint a zsebpánt felvarrási vonala;
10. Zseb felvágása a két varrat között a színoldal felől, a rövidebb varrat végei előtt 1,0 cm-rel előbb megállva, végeinek ék alakban való felvágása;
11. Zsebpánt és zseblap átfordítása, varrásszélességek fonák oldalra kerülése;
12. Felső zseblap felvarrása a zsebpánt varrásszélességéhez;
13. Varrásszélesség áttűzése 0,2 cm-es tűzésszélességgel;
14. Alsó és felső zseblap összevarrása, a zseb végeknél zsebvég erősítő alátét befogásával, a zsebtasak alsó részén a felső zseblapból kis bőség adagolásával;
15. Zsebtasak körbeszegése;
16. Zsebpántok végeinek rögzítése a zsebpánt tűzésvonalaiban az alapanyaghoz a zseb végeinek lekötésével, zsebvég erősítő alátétek befogásával

Ferde zsebpánttal készülő bevágott zsebek



36. ábra. Zsebpántos bevágott zseb nézeti képe és metszeti ábrája³⁶

Alkatrészek alapanyagból:

- 1 db zsebpánt;
- 1 db alsó zsebalátét;
- 1 db felső zsebalátét;
- 2 db zsebvég erősítő alátét
- 1 db férfi zakó fél eleje

Alkatrészek zsebanyagból:

- 1 db alsó zseblap;
- 1 db felső zseblap

Ragasztó bevonatos közbélésből:

- 1 db zsebpánt;
- Ragasztócsík a zseb alá

³⁶ Saját készítésű műszaki rajz (2010-07-29)

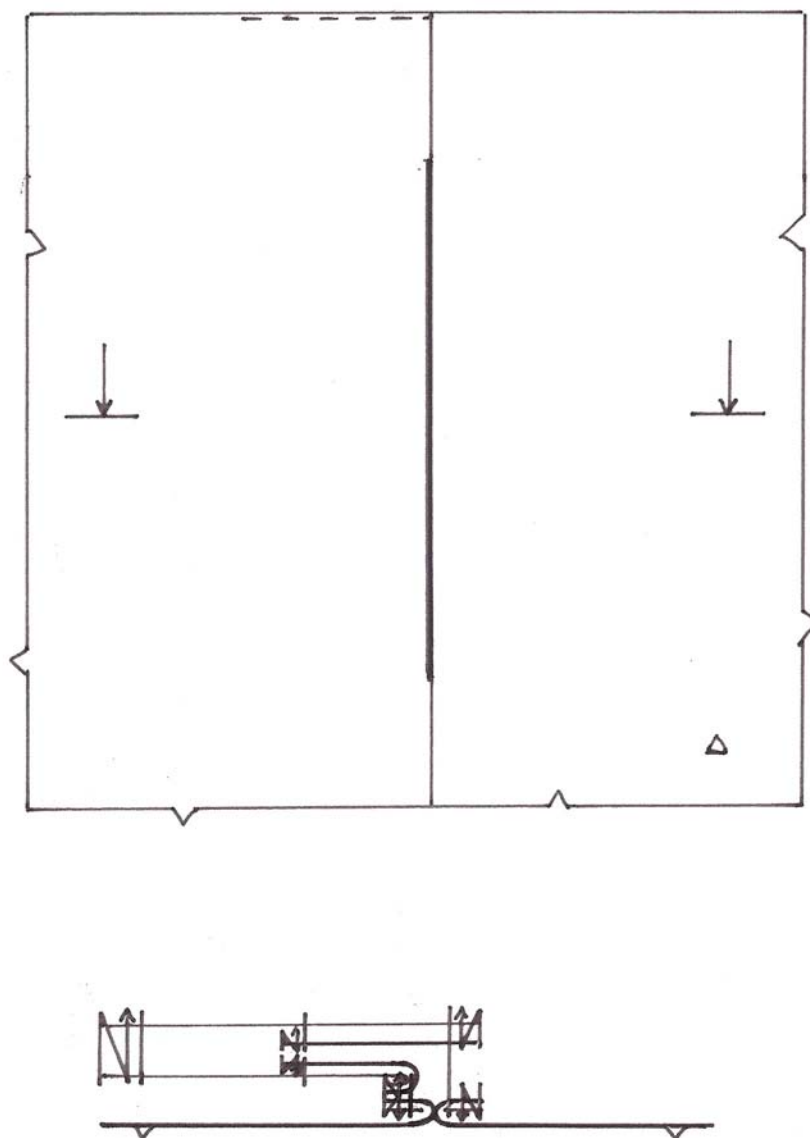
Kellékek:

- Varrócérna

Férfi zakón, mellényen, alkalmazott ferde zsebpántos bevágott zseb elkészítésének műveleti sorrendje:

1. Zsebpánt megerősítése ragasztó bevonatos közbéléssel a fonák oldalon síkragasztással;
2. Zakó elejének megerősítése ragasztó bevonatos közbéléssel a fonák oldalon a zseb helye alatt síkragasztással;
3. Zsebpánt félbevasalása a hosszában, színoldallal kifelé;
4. Zsebpánt végeinek kivarrása 1,0 cm-es varrásszélességgel a zsebpánt hosszának megfelelően;
5. Varrásszélességek csökkentése, zsebpánt kifordítása, részvasalása;
6. Zsebpánt felvarrási vonalának feljelölése a munkakabát elejére jelölő minta segítségével;
7. Zsebpánt kész szélességének jelölése a pánt bélelő felőli oldalára;
8. Zsebpánt felvarrása a zakó elejére a jelölések illesztésével, hajtott szélével lefelé, ügyelve, hogy a zsebpánt elejeközép felé eső széle az elejeközép vonallal párhozamos legyen;
9. Alsó és felső zsebalátét széleinek bevasalása 1,0 cm-es behajítás szélességgel, zsebalátétek zseblapokra tűzése 0,2 cm-es tűzésszélességgel;
10. Alsó zseblap felvarrása a zsebpánttal szemben úgy, hogy a két varrat közti távolság legfeljebb a zsebpánt szélességének a fele, a varrat hossza pedig egy-egy öltéssel rövidebb, mint a zsebpánt felvarrási vonala, ügyelve a zsebpánt ferdesége okán keletkező eltolódásra;
11. Zseb felvágása a két varrat között a színoldal felől, a rövidebb varrat végei előtt 1,0 cm-rel előbb megállva, végeinek ék alakban való felvágása;
12. Zsebpánt és zseblap átfordítása, varrásszélességek fonák oldalra kerülése;
13. Felső zseblap felvarrása a zsebpánt varrásszélességéhez;
14. Varrásszélesség áttűzése 0,2 cm-es tűzésszélességgel;
15. Alsó és felső zseblap összevarrása, a zseb végeknél zsebvég erősítő alátét befogásával, a zsebtasak alsó részén a felső zseblapból kis bőség adagolásával;
16. Zsebtasak körbeszegése;
17. Zsebpántok végeinek rögzítése a zsebpánt összevarrásának vonalaiban az alapanyaghoz a zseb végeinek lekötésével, zsebvég erősítő alátétek befogásával

Oldalvarrásba vagy szabásvonalba állított zsebek



37. ábra. Oldalvarrásba vagy szabásvonalba állított zseb nézeti képe és metszeti ábrája³⁷

Alkatrészek alapanyagból:

- 1 db nadrág első szár;
- 1 db nadrág hátsó szár;
- 1 db felső zsebalátét;
- 1 db alsó zsebalátét

³⁷ Saját készítésű műszaki rajz (2010-07-29)

Alkatrészek zsebanyagból:

- 1 db alsó zseblap;
- 1 db felső zseblap

Ragasztó bevonatos közbélésből:

- 1,0 cm széles láncirányban szabott ragasztócsíkok a zsebbenylás vonalaiba

Kellékek:

- Varrócérna

Női nadrágon alkalmazott oldalvarrásba állított zseb elkészítésének műveleti sorrendje:

1. Nadrág első és hátsó szárának megerősítése ragasztó bevonatos közbéléssel a zsebjelölések között, illetve azokon túl 2,0–2,0 cm-re;
2. Nadrág szárainak és a zseblapok oldalonainak szegése;
3. Nadrág első és hátsó szárának összevarrása, a zseb helyének jelölései között nagy öltéssel, a jelölések előtt alaposan erősítve a varratot;
4. Varrásszélesség szétvasalása;
5. Nagy öltések kibontása a zseb vonalából;
6. Alsó és felső zsebalátét széleinek szegése;
7. Zsebalátétek zseblapokra tűzése 0,5 cm-es tűzésszélességgel;
8. Felső zseblap felvarrása a nadrág első szárára a vasalási vonalon 1,0 cm-es varrásszélességgel, a varratok végeinek alapos megerősítésével, a nadrágszárak összevarrásának erősítő varrataiig a színoldalak szembefordításával;
9. Varrásszélesség áttűzése a zseblapra 0,2 cm-es segédtűzéssel;
10. Zseblap fonákoldal felé vasalása 0,1 cm-es szegélyt képezve a nadrág első szárából a zseblap felé;
11. Alsó zseblap felvarrása a nadrág hátsó szárára a vasalási vonalon 1,0 cm-es varrásszélességgel, a varratok végeinek alapos megerősítésével, a nadrágszárak összevarrásának erősítő varrataiig a színoldalak szembefordításával;
12. Varrásszélesség nadrág hátsó szára felé vasalása;
13. Zsebbenylás vonalának összerögzítése;
14. Zseblapok összevarrása nadrág első szár felé hajtva 1,0 cm-es varrásszélességgel;
15. Zsebtasak körbeszegése

TANULÁSIRÁNYÍTÓ

1. feladat. Tanári irányítással beszéljék meg, melyek azok a műveletek, amelyekre minden munkaruhán alkalmazott foltzseb készítésénél ügyelni kell!

2. feladat. Milyen alapvető különbségeket vesz észre a férfi és a női modelleken alkalmazott svédzsebek technológiája között?

3. feladat. Figyelje meg a zsebszegőkkel és a zsebpánttal készülő bevágott zsebek technológiája közti alapvető különbségeket, és tanára irányításával határozzák meg ezeket!

4. feladat. Fogalmazzanak meg alapvető szabályokat a különböző munkaruhazsebek elkészítésével kapcsolatban!

5. feladat. Tanára útmutatásával készítsen el egy-egy darabot a különböző zsebekből a tanműhelyben!

6. feladat. Tanára irányításával metsszék el a zseb mintadarabokat, tanulmányozza azokat, és rajzolja le a metszeti ábrákat!

Megoldás

1. feladat. Minden foltzseb készítésénél ügyelni kell a zsebbenylás vonalának megerősítésére, a zseb szimmetriájának megtartására (ha szimmetrikus a zseb), a varrások alaki- és méretjellemzőinek megtartása, bevasaló minták helyes és szakszerű használata, szakszerű részvasalások, a jelölőminták helyes használata, varratok alapos erősítése a zsebvégeknél, erősítő alátétek használata.

2. feladat. A női modellek zsebei készülhetnek teljes egészében szövet zseblapokkal, külön szabva. A férfi modelleken, hacsak nem munkásruha anyagból készülnek, a zseblapokat zsebianyagból készítjük, külön szabott zsebalátétekkel, és kedvelt megoldás a zsebtasak egybe szabása.

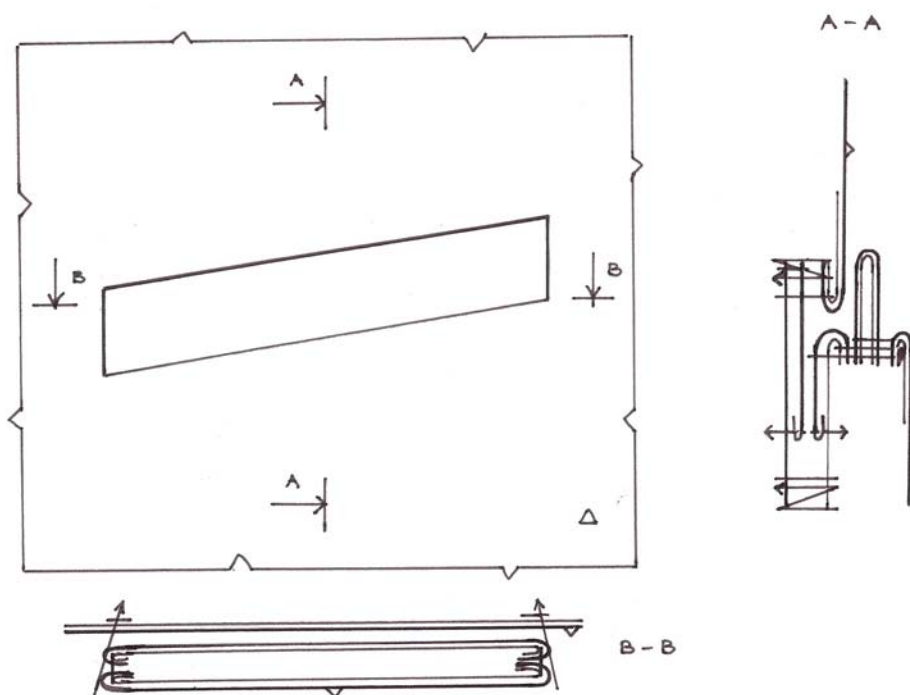
3. feladat. A zsebszegőkkel készülő bevágott zsebeknél a szegők széleit mindig a zseb felvágása után dolgozzuk el, míg a zsebpántos zsebeknél a pántot előre készítjük el. A zsebszegők felvarrásának hossz, illetve távolsága közt is alapvető különbség mutatkozik, míg a szegélyekkel készülő zsebek esetében a szegő vagy szegők együttes szélessége határozza meg a varratok egymástól való távolságát, addig a zsebpántos zsebnél előírás, hogy a zseblap felvarrása nem látszódhat ki a zsebpánt alól.

4. feladat. A munkaruha zsebeket mindig a nagy igénybevételhez kell igazítani tervezésükben és kivitelezésükben is. A munkaterület, az igénybevétel szem előtt tartásával kell eljárni a tervezés során, kivitelezésüket erős, kopásálló alapanyagból kell megvalósítani megfelelő varrócérna használatával. A kivitelezés során számos technológiai művelettel erősíthetjük őket, például több soros tűzések alkalmazásával, erősítő alátétek használatával.

ÖNELLENŐRZŐ FELADATOK

1. feladat

Tanulmányozza az alábbi ábrát, azonosítsa a zsebet és határozza meg az elkészítéséhez szükséges alkatrészeket!



38. ábra. Zseb nézeti és metszeti ábrája³⁸

Blank area for student response.

³⁸ Saját készítésű műszaki rajz (2010-07-29)

2. feladat

Írja le, milyen zsebfajtákat ismer fel az alábbi modellen?



39. ábra. Férfi munkakabát³⁹

3. feladat

Figyelje meg az alábbi képet, és próbálja meghatározni ennek az érdekes zsebnek a fajtáját, gondolja át, és írjon hozzá egy lehetséges műveleti sorrendet!

³⁹ Forrás: <http://www.4hend.hu/index.nof?o=0&k2=134&nyelvid=1&k1=117>

(2010-08-02)



40. ábra. Munkamellény zsebe⁴⁰

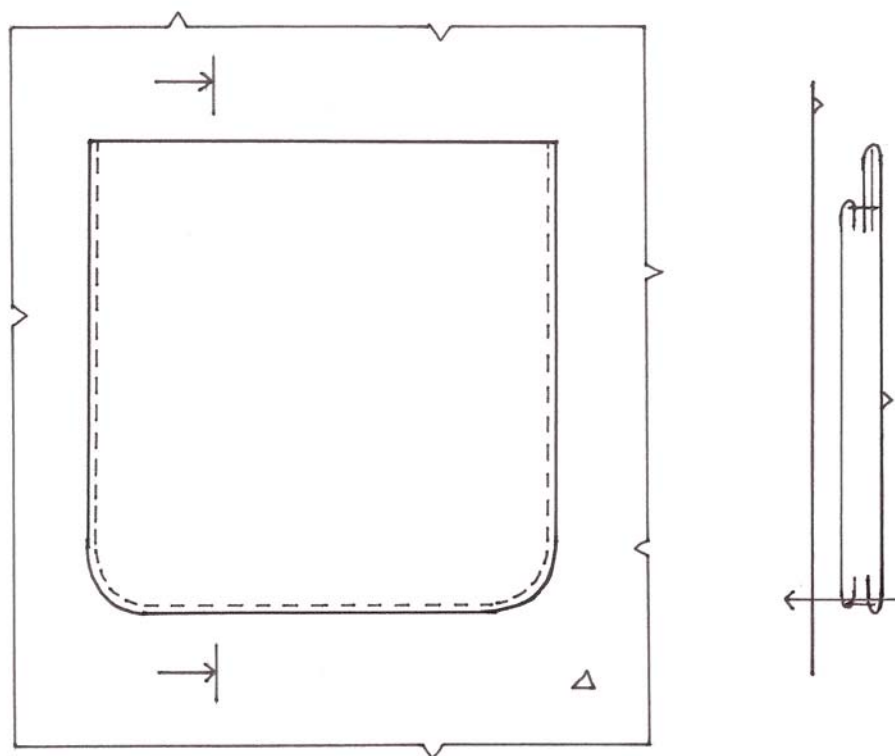
A zseb megnevezése:

Egy lehetséges műveleti sorrend:

4. feladat

Tanulmányozza az alábbi ábrát, és számozza be a műveleteket az elkészítés sorrendjében!

⁴⁰ Saját termék és fotó 2010-07-31)



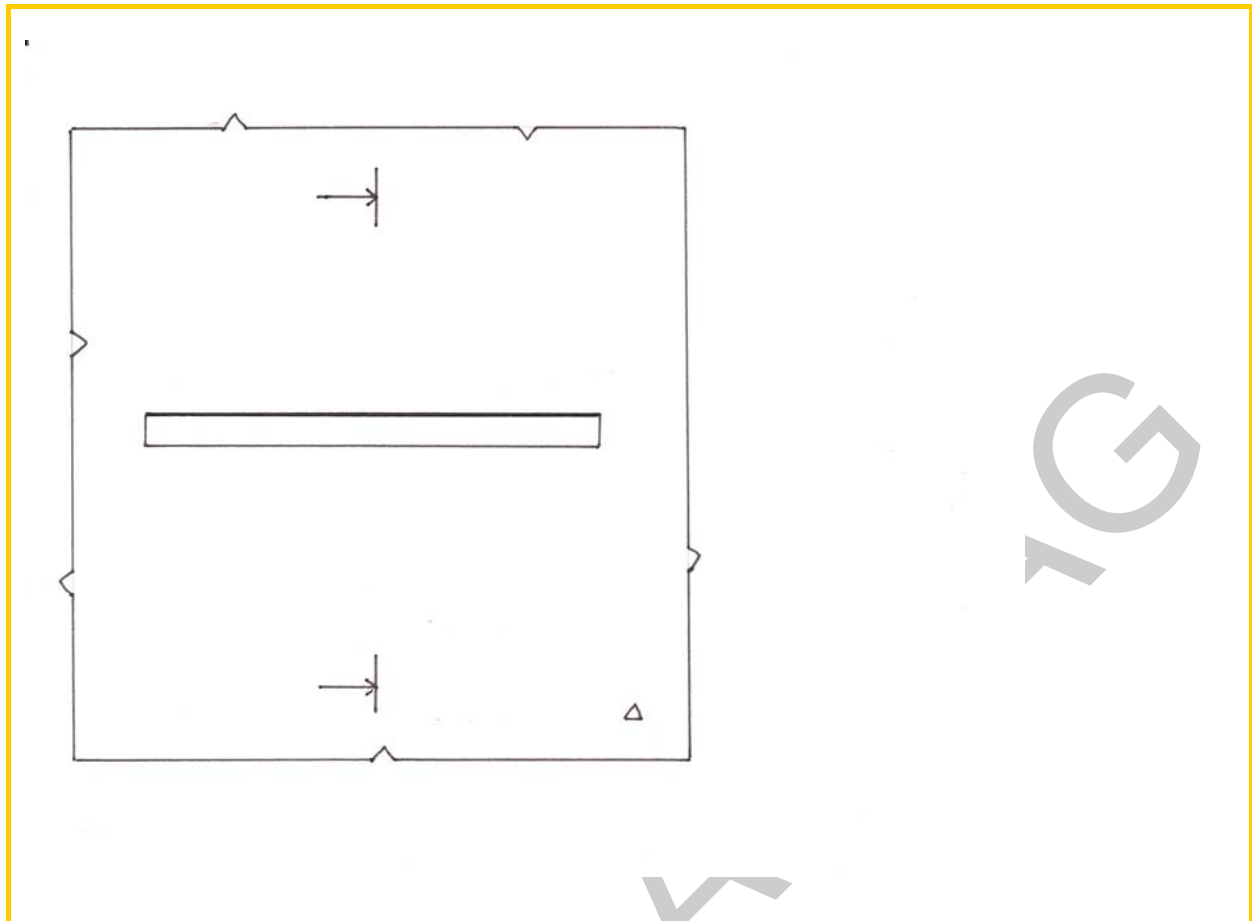
41. ábra. Bélt zsebkészlet⁴¹

- Zsebalátét fonákoldalának megerősítése ragasztós közbéléssel;
- Varrásszélesség 0,5 cm-esre csökkentése;
- Zsebalátét bevasalása a fonákoldal felé;
- Szövet és bélés zseblap színoldalainak összevarrása a zsebkivarró minta segítségével;
- A zseb kifordításához használt lyuk bevarrása kézi béléslevarró öltésekkel;
- Zseb helyének feljelölése az alapanyagra jelölő minta segítségével;
- Zseb kifordítása a zseblapok összevarrásakor hagyott lyukon;
- Zseb felvarrása az alapanyagra 0,5 cm-es tűzésszélességgel, zsebvég erősítő alátétekkel
- Bélés zseblap felvarrása a zsebalátétre, 5,0 cm-es lyuk nyitva hagyásával, részvasalás
- Zseb részvasalása, a szövet zseblapból a fonákoldal felé 0,1 cm-es szegély képezésével;

5. feladat

Figyelje meg az alábbi egyszegélyes bevágott zseb nézeti képét, és segítségével rajzolja le a zseb metszeti ábráját! Ügyeljen az arányok pontos megtartására!

⁴¹ Saját készítésű műszaki rajz (2010-07-29)

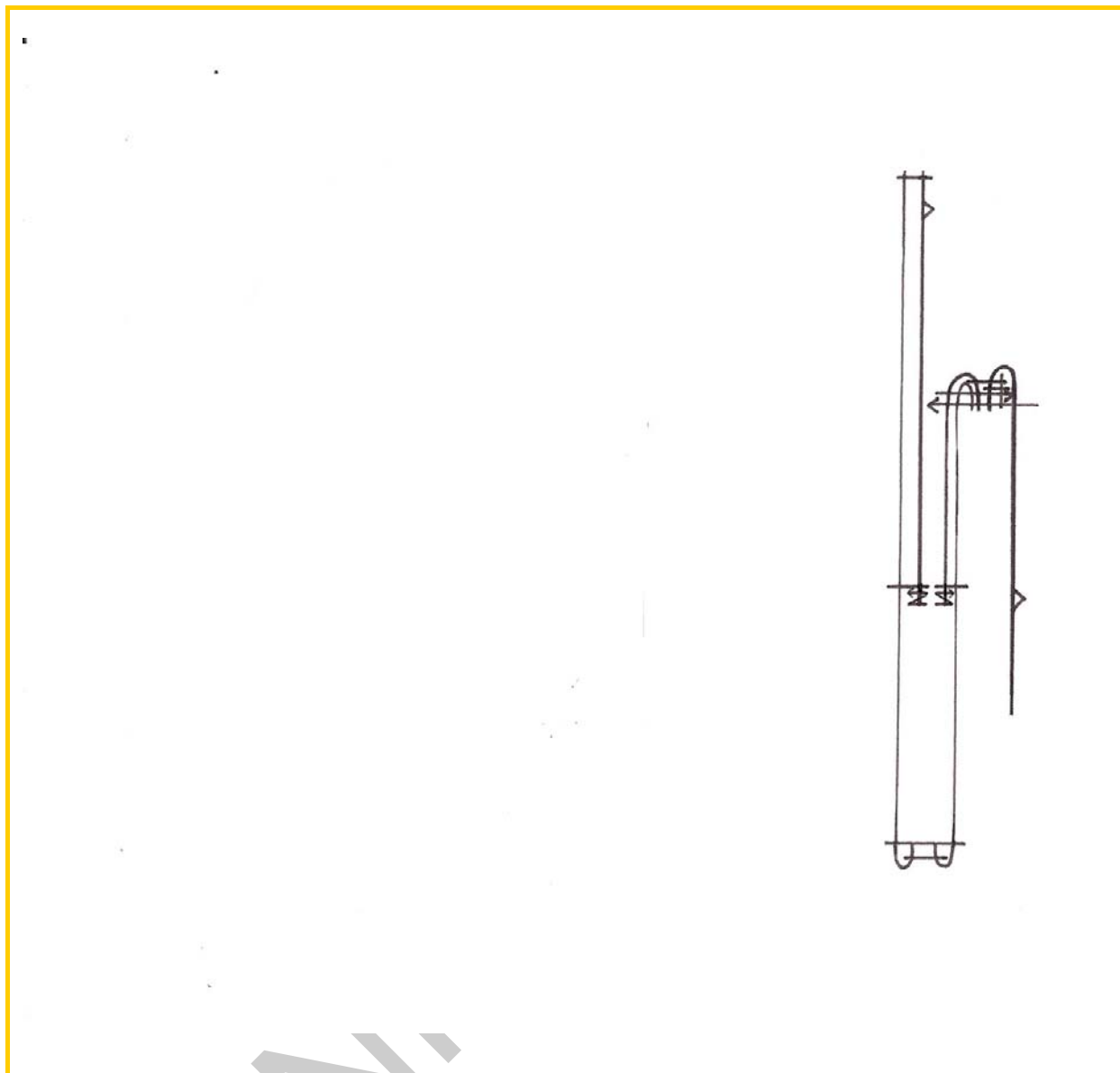


42. ábra Egyszegélyes bevágott zseb nézeti képe⁴²

6. feladat

Figyelje meg az alábbi zseb metszeti ábráját, határozza meg a zseb fajtáját, és a rajz segítségével rajzolja le a zseb nézeti képét! Ügyeljen az arányok pontos megtartására!

⁴² Saját készítésű műszaki rajz (2010-07-29)



43. ábra. Zseb metszeti ábrája⁴³

⁴³ Saját készítésű műszaki rajz (2010-07-29)

MEGOLDÁSOK

1. feladat

Ferde zsebpántos bevágott zseb

Alkatrészek alapanyagból:

- 1 db zsebpánt;
- 1 db alsó zsebalátét;
- 1 db felső zsebalátét;
- 2 db zsebvég erősítő alátét
- 1 db férfi zakó fél eleje

Alkatrészek zseanyagból:

- 1 db alsó zseblap;
- 1 db felső zseblap

Ragasztó bevonatos közbélésből:

- 1 db zsebpánt;
- Ragasztócsík a zseb alá

2. feladat

A munkakabáton látható zsebek: szabásvonalba állított zseb, szögletes foltzseb húzózárral

3. feladat

Kétszegélyes bevágott zseb

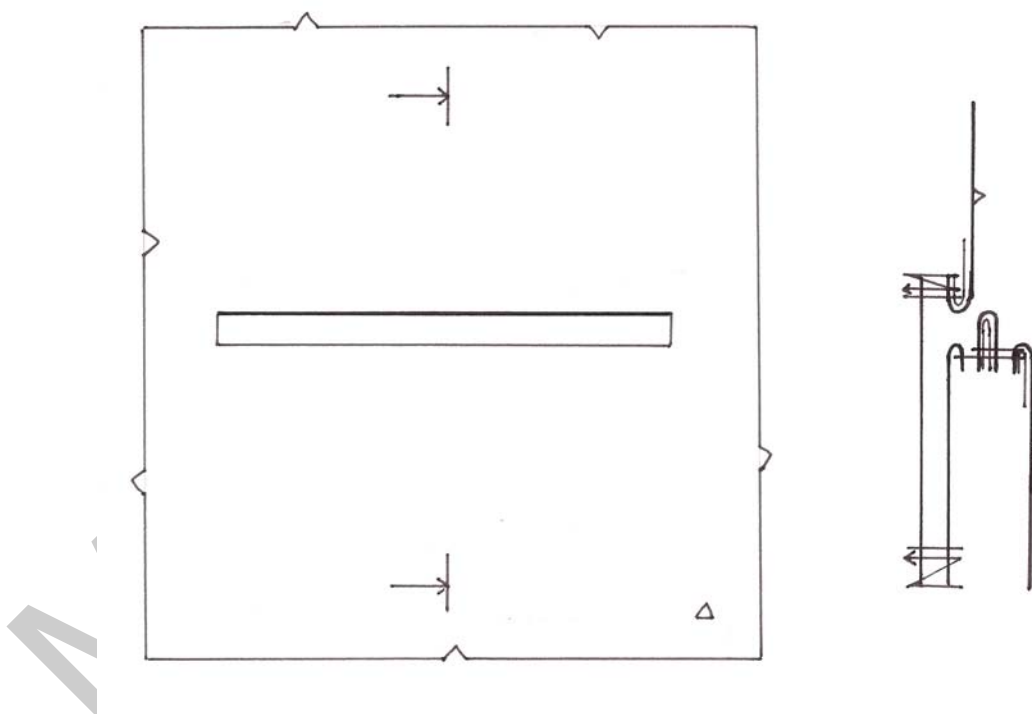
Lehetséges technológiai sorrend:

1. Alapanyag és zsebszegők ragasztása, félbevasalása
2. Tépőzárak felvarrása
3. Zsebszegők felvarrása egymással szemben, egy szegő kész szélességének távolságában
4. Zseb felvágása, átfordítása
5. Zsebvégerek egymásra rögzítése erősítő alátétekkel
6. Zseblapok felvarrása a zsebszegők varrásszélességeire
7. Zseblapok összevarrása

4. feladat

Műveleti sorrend:

1. Zsebalátét fonákoldalának megerősítése ragasztós közbéléssel;
5. Varrásszélesség 0,5 cm-esre csökkentése;
2. Zsebalátét bevasalása a fonákoldal felé;
4. Szövet és bélés zseblap színoldalainak összevarrása a zsebkivarró minta segítségével;
8. A zseb kifordításához használt lyuk bevarrása kézi béléslevarró öltésekkel;
9. Zseb helyének feljelölése az alapanyagra jelölő minta segítségével;
6. Zseb kifordítása a zseblapok összevarrásakor hagyott lyukon;
10. Zseb felvarrása az alapanyagra 0,5 cm-es tűzésszélességgel, zsebvég erősítő alátétekkel
3. Bélés zseblap felvarrása a zsebalátétre, 5,0 cm-es lyuk nyitva hagyásával, részvasalás
7. Zseb részvasalása, a szövet zseblapból a fonákoldal felé 0,1 cm-es szegély képezésével;

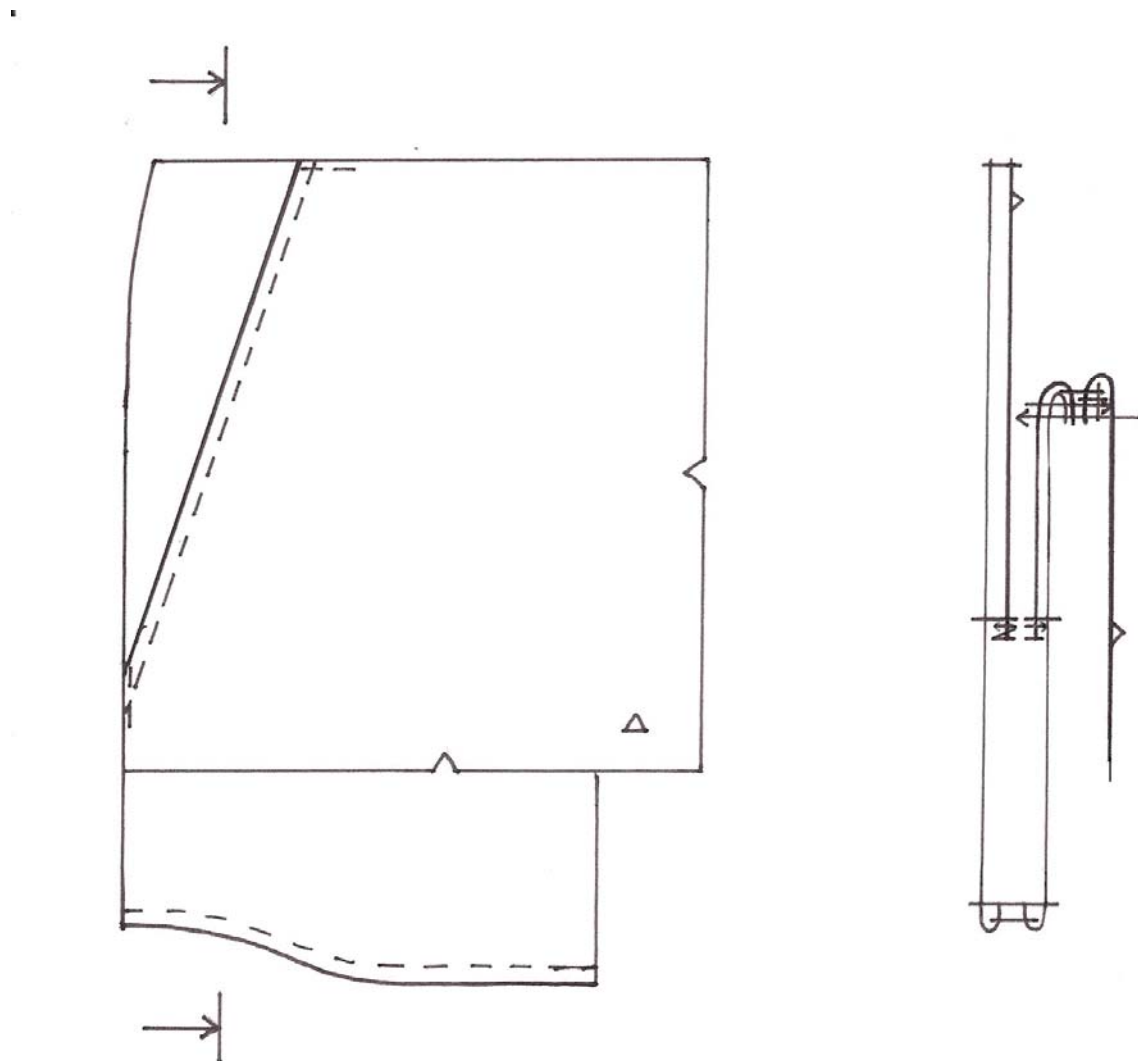
5. feladat

44. ábra. Egyszegélyes bevágott zseb⁴⁴

⁴⁴ Saját készítésű műszaki rajz (2010-07-29)

6. feladat

Svédzseb külön szabott zsebalátétekkel

45. ábra. Svédzseb⁴⁵

⁴⁵ Saját készítésű műszaki rajz (2010-07-29)

IRODALOMJEGYZÉK

FELHASZNÁLT IRODALOM

- Papp Józsefné: Ruhakészítő szakmai ismeret, Műszaki Könyvkiadó, 1991
- Riegler Gyuláné – Tóth Csabáné. Alkatrészek készítésének technológiája a ruhaipari szakmákban, Műszaki Könyvkiadó, 1985
- Estu Klára – Ferenczi Mária: Gyártástechnológia V. Férfiöltönyök gyártástechnológiája jegyzet, Könnyűipari Műszaki Főiskola – Ruhaipari tanszék, 1990
- Déri Ágostonné – Papp Józsefné: Gyártástechnológia VI. Női kabátok gyártástechnológiája jegyzet, Könnyűipari Műszaki Főiskola – Ruhaipari tanszék, 1994
- <http://images.google.hu/imgres?imgurl=http://www.vedofelszereselek.hu/>
- <http://www.4hend.hu/index.nof?o=0&k2=134&nyelvid=1&k1=117>

AJÁNLOTT IRODALOM

- Papp Józsefné: Ruhakészítő szakmai ismeret, Műszaki Könyvkiadó, 1991
- Riegler Gyuláné – Tóth Csabáné. Alkatrészek készítésének technológiája a ruhaipari szakmákban, Műszaki Könyvkiadó, 1985
- Boda Péter – Jász Gyöngyi – Molnárné Simon Éva: Feladatok a ruhakészítő alapszakmai ismeret oktatásához Munkafüzet I., Műszaki Könyvkiadó, 1990

A(z) 1324-06 modul 007-es szakmai tankönyvi tartalomeleme
felhasználható az alábbi szakképesítésekhez:

A szakképesítés OKJ azonosító száma:	A szakképesítés megnevezése
33 542 05 0100 21 03	Munkaruha- és védőruha-készítő
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:
14 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