



Kálló Marianna

Munkaruházati ujjkészítés, karöltő eldolgozás és ujjbevarrás

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-009-30

MUNKARUHÁZATI UJJVÉGZŐDÉSEK CSOPORTOSÍTÁSA

ESETFELVETÉS – MUNKAHELYZET

A munkaruházati ujjvégződések igen változatos formákban jelennek meg.

A legtöbb ing, blúz, zakó, blézer vagy kabát valamilyen ujjal készül. Léteznek rövid ujjú modellek, hosszú ujjal készülő darabok, de még olyan blúzok vagy pólók is, melyeknek nem külön szabják az ujjait, hanem rászabják az elejére és a hátára. Más modelleknél pedig csak fél ujjat alkalmaznak, melyek csak részben töltik ki a karöltőt. A hosszú ujjú modellek is nagy változatosságot mutatnak. Készülhetnek kézelővel vagy anélkül, a kézelős megoldásoknál találkozhatunk valamilyen hasítókkal a kézelő fölött. Amint látszik, nagy a formagazdagság, nézzük hát a sorban ezeket a megoldásokat!

SZAKMAI INFORMÁCIÓTARTALOM

A munkaruházati ujjak éppoly változatosak, akár csak a divatruházati modellek ujjai. Hiszen a munkaruhák közé tartoznak a hagyományos munkaruhák mellett a védőruhák és a formaruhák is.



1. ábra. Munkaruhák¹

A munkaruházati ujjak kialakítás szerinti csoportosítása:

¹ Forrás: <http://vastagbor.blog.hu> (2010-10-17)

- Bevarrott ujjak;
- Japán ujjak;
- Raglán ujjak.

A varrások száma szerint:

- Egyvarrásos ujjak;
- Kétvarrásos ujjak
 - Hasíték nélküli ujjak;
 - Nyitott hasítékkal készülő ujjak;
 - Hamis hasítékkal készülő ujjak.

Az ujjak hossz szerinti csoportosítása:

- Hosszú ujjak;
- Rövid ujjak;
- Könyékig érő ujjak;
- Háromnegyedes ujjak.

Az ujjak ujjforma szerinti csoportosítása:

- Egyenes ujjak;
- Karcsúsított ujjak;
- Bővített ujjak.

Az ujjak a kivitelezés technológiája szerinti csoportosítása:

- Egy- vagy kétszeres visszahajtással készülő ujj végződés;
- Hajtókás ujj végződés;
- Pánttal szegett ujj végződés;
- Különböző díszítőelemekkel eldolgozott ujj végződés (csipkés, fodros, gumis, rolis, stb.)
- Hasítékkal és kezelővel eldolgozott ujj végződés
 - Hasítékok:
 - Arrow hasíték;
 - Francia hasíték.
 - Kezelők:
 - Technológiájuk szerint:
 - ◆ Egybe szabott kezelők;
 - ◆ Külön szabott kezelők;
 - ◆ Előre tűzött technológiával készülő kezelők;
 - ◆ Hagyományos technológiával készülő kezelők.
 - Formájuk szerint:
 - ◆ Egyenes végű kezelők;
 - ◆ Lekerekített végű kezelők;
 - ◆ Csúcsos végű kezelők;
 - ◆ Íves végű kezelők.

TANULÁSIRÁNYÍTÓ

1. Tanulmányozza a ruhatárát és figyelje meg, hányféle ujjvégződést talál ruháin! Azonosítsa az ujjvégződéseket a fenti csoportosítás alapján!
2. Tanára irányításával vizsgálják meg a tanműhelyben található mintadarabokat! Beszéljék meg, milyen technológiákkal készültek a modellek!
3. Az internet segítségével önálló munkával gyűjtsön minél többféle ujjal készülő munkaruha képet!

Megoldások

1. Többféle megoldás is lehetséges.
2. Tanára irányításával végezzék a feladatot!
3. Többféle megoldás is lehetséges.

ÖNELLENŐRZŐ FELADATOK

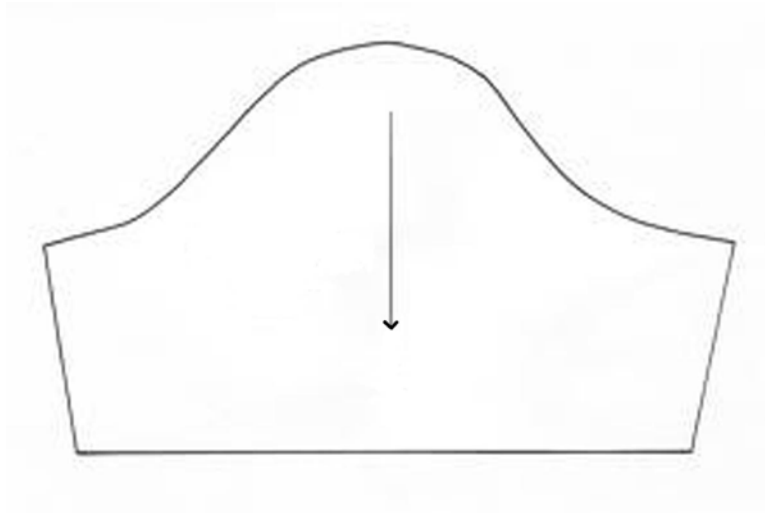
1. feladat

Csoportosítsa a munkaruha ujjakat a kivitelezés technológiája szerint!

MUNKANYAG

2. feladat

Azonosítsa a képen lévő munkaruha ujjakat a megismert csoportosítás alapján!



2. ábra. Munkaruhák²

1. _____
2. _____
3. _____
4. _____

3. feladat

Határozza meg, milyen ujjkészítési technológiákat alkalmazna az alábbi modellekhez!

- Férfi formaruha zakó: _____
- Női nyári blúz: _____
- Fodrász köpeny: _____
- Téli biztonsági őrkabát: _____
- Raktári dolgozó köpenye: _____

² Forrás: <http://vastagbor.blog.hu> (2010-10-17)

MEGOLDÁSOK

1. feladat

Az ujjak a kivitelezés technológiája szerinti csoportosítása:

- Egy- vagy kétszeres visszahajtással készülő ujj végződések;
- Hajtókás ujj végződések;
- Pánttal szegetett ujj végződések;
- Különféle díszítőelemekkel eldolgozott ujj végződések (csipkés, fodros, gumis, rolis, stb.)
- Hasítékkal és kezelővel eldolgozott ujj végződések
 - Hasítékok:
 - Arrow hasíték;
 - Francia hasíték.
 - Kezelők:
 - Technológiájuk szerint:
 - ◆ Egybe szabott kezelők;
 - ◆ Külön szabott kezelők;
 - ◆ Előre tűzött technológiával készülő kezelők;
 - ◆ Hagyományos technológiával készülő kezelők.
 - Formájuk szerint:
 - ◆ Egyenes végű kezelők;
 - ◆ Lekerekített végű kezelők;
 - ◆ Csúcsos végű kezelők;
 - ◆ Íves végű kezelők.

2. feladat

1. Kétvarrásos, bevarrott ujjú férfi zakó ujj, hamis hasítékkal. _____
2. Hosszú ujjú női blúz hagyományos technológiával készülő kezelővel, arrow hasítékkal. _____
3. Kétvarrásos, bevarrott ujjú női blézer ujj, nyitott hasítékkal. Hosszú ujjú női blúz, az ujjak alján csipke díszítéssel. _____
4. Rövid ujjú férfi ing ujj, az ujjak aljának kétszeres visszahajtásával készítve. _____

3. feladat

Férfi formaruha zakó: Kétvarrásos bevarrott ujjak nyitott hasítékkal. _____

Női nyári blúz: Rövid ujjak, az ujjak alja pántba fogva. _____

Fodrász köpeny: Rövid ujjak, az ujjak alja kétszeres visszahajtással készítve. _____

Téli biztonsági őr kabát: Hosszú raglán ujjak, az ujjak alján előre tűzött technológiával készülő kezelőkkel, francia hasítékokkal. _____

Raktári dolgozó köpenye: Hosszú bevarrott ujjak, az ujjak alján arrow-hasítékkal és hagyományos technológiával készülő kezelőkkel. _____

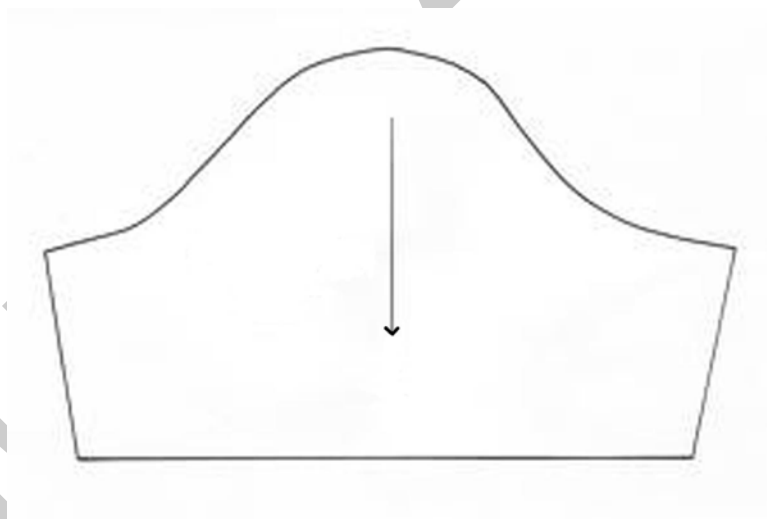
RÖVID UJJ VÉGZŐDÉSEK

ESETFELVETÉS – MUNKAHELYZET

Nyári munkavégzés közben, vagy meleg környezetben történő munkavégzés közben előnyös lehet a munkaruhákat rövid ujjakkal ellátni. A munkaruha készítő cégek készítenek nyári és téli öltözeteket egyaránt. A dolgozók általában rendelkeznek egy nyári és egy téli öltözéssel is. Nézzük, milyen technológiai megoldásokat alkalmaznak a nyári modellek kivitelezéséhez!

SZAKMAI INFORMÁCIÓTARTALOM

A rövid ujjak igen változatos formákban fordulhatnak elő. Egyes technológiai megoldásokat kifejezetten a férfi modelleken alkalmaznak, másokat pedig a női ruhadarabokon.



3. ábra. Rövid ujj alapmintája³

Rövid ujj végződés:

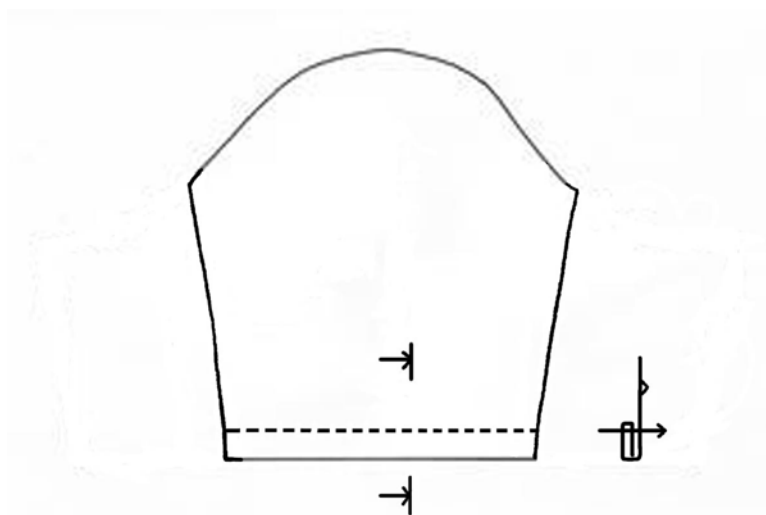
- Rövid ujj végződés az ujj aljak kétszeres visszahajtásával;
- Hamis pántos rövid ujj végződés;

³ Forrás: <http://www.varrohas.hu> (2010–10–18)

- Rövid ujj végződés külön szabott pánttal;
- Rövid ujj végződés hajtókával;
- Különféle díszítőelemekkel eldolgozott rövid ujj végződés (csipkés, fodros, gumis, rolis, stb.)

1. Rövid ujj végződés az ujj aljak kétszeres visszahajtásával

A következő képen látható rövid ujjú női blúz egyszerű technológiával készült. Az ujjak alját az anyag kétszeres visszahajtásával dolgozták el.

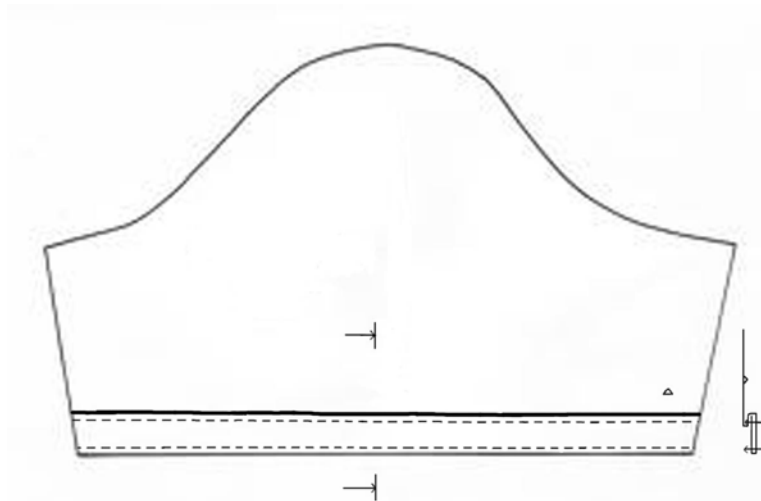


4. ábra. Rövid ujjú női blúz⁴

Az ujj készítés technológiája:

A következő képen rövid ujj végződést látunk, az ujj aljának kétszeres behajtásával.

⁴ Forrás: <http://www.t-shirtonline.hu> (2010-10-17)



5. ábra. Rövid ujj végződés nézeti és metszeti képe⁵

Műveleti sorrend:

- Ujj összevarrása 1,0 cm-es varrásszélességgel, varrásszélesség összeszegése, részvasalása;
- Ujj aljának visszahajtása 2x2,0 cm-es behajtás szélességgel; tűzése 1,8 cm-es tűzésszélességgel;
- Részvasalás

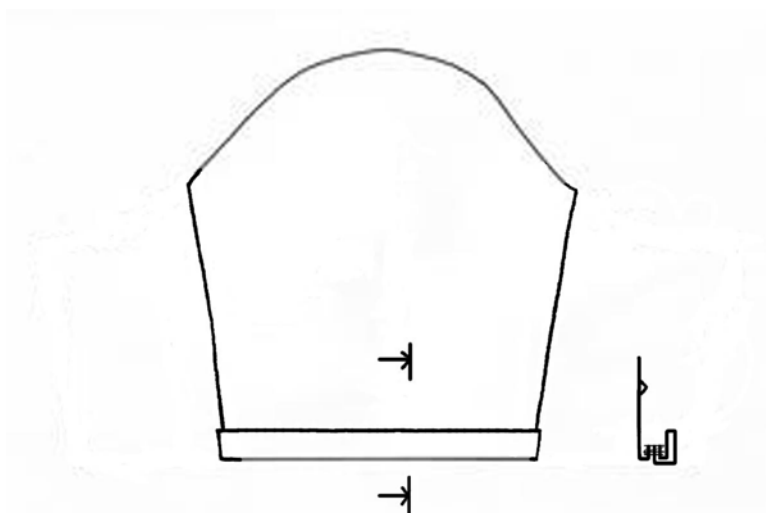
2. Hamis pántos rövid ujj végződés

A hamis pántos rövid ujj végződést leginkább férfi ingek készítésénél alkalmazzuk, de előfordulhat női modelleken is. A férfi ingeken általában az eleje széleket és a rövid ujj aljakat egyformán ezzel a technológiával készítik.

Az ujj készítés technológiája:

A következő képen látható rövid ujj jellegzetessége, hogy az alját előre dolgozzuk el, és csak ezután varrjuk össze az ujjvarrást.

⁵ Forrás: Saját készítésű műszaki rajz (2010–10–18)



6. ábra. Hamis pántos rövid ujj végződés nézeti és metszeti képe⁶

Műveleti sorrend:

- Ujj aljának visszahajtása a fonák oldal felé 2x3,0 cm-es behajtás szélességgel, és tűzése a behajtott szélről 0,5 cm-es tűzésszélességgel;
- Behajtás visszahajtása és alsó szélének tűzése 0,5 cm-es tűzésszélességgel;
- Részvasalás

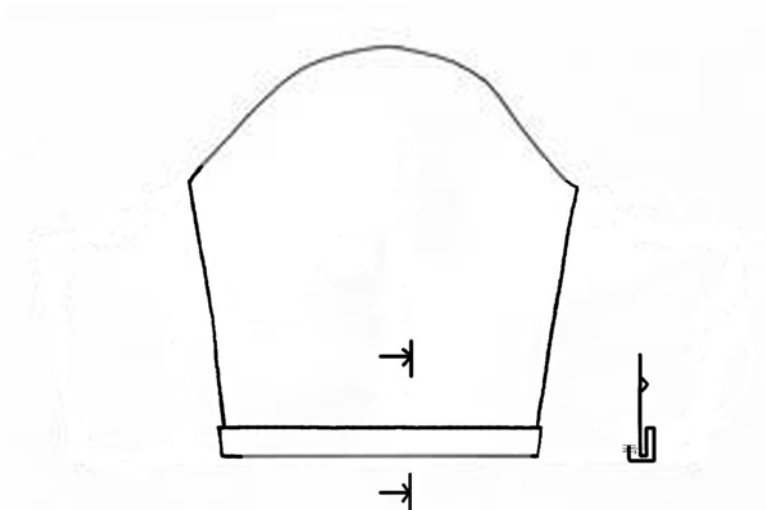
Ezután történik csak az ujj összevarrása, szegése, majd a pánt szélességében letűzik a varrásszélességet.

3. Rövid ujj végződés külön szabott pánttal

A következő ujj végződésnél előre összevarrják az ujjat, valamint a pántot is végtelenítik. A pántot félbe vasalják, szín oldallal kifelé. A pánton a hajtott szélről kimérik a pánt kész szélességét, hogy az a felvarrás után is körben azonos méretű legyen.

Az ujj készítés technológiája:

⁶ Forrás: Saját készítésű műszaki rajz (2010–10–18)



7. ábra. Pántos rövid ujj végződés nézeti és metszeti képe⁷

Műveleti sorrend:

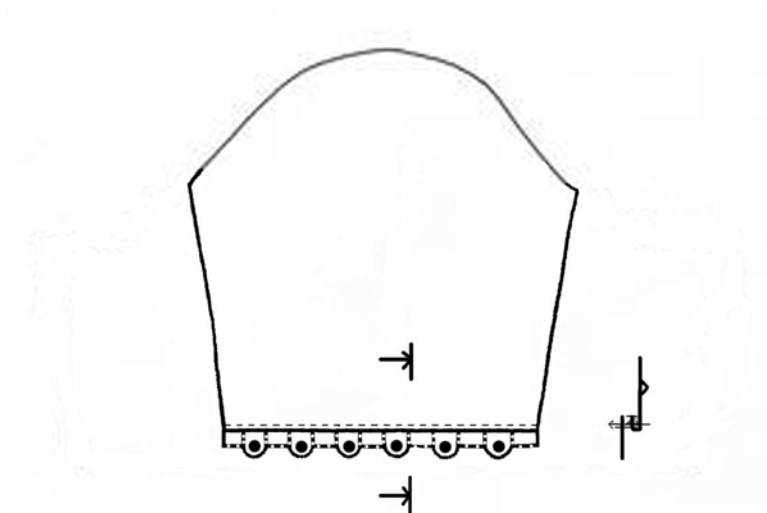
- Pánt illesztése az ujj fonák oldalára és felvarrása 1,0 cm-es varrásszélességgel;
- Varrásszélesség összeszegése;
- Pánt kihajtása a színoldalra, részvasalás, a fonák oldal felé 0,1 cm-es szegélyt képezve;
- Pánt rögzítése az ujjvarrás vonalában

4. Rövid ujj végződés hajtókével

A hajtóka tulajdonképpen az ujj aljából készített hamis pánt. Az ujjat a pánt kétszeres szélessége + a felhajtás szélességgel kell hosszabbra szabni a hajtókához.

Az ujj készítés technológiája:

⁷ Forrás: Saját készítésű műszaki rajz (2010–10–18)



8. ábra. Hajtóka rövid ujj végződés nézeti és metszeti képe⁸

Műveleti sorrend:

- Aljvonal szegése;
- Ujj alja felvasalása a hajtóka jelölései szerint;
- Aljvonal felvarrása géppel a szegővarrat alatt;
- Hajtóka rögzítése géppel az ujjvarrás vonalában;
- Részvasalás

5. Csipkével eldolgozott rövid ujj végződés

Az ujjak eldolgozása történhet különféle díszítőelemek alkalmazásával. Ilyenek a csipke, a fodor, a gumi, a rolni pánt, stb.

A következő ábrán a csipkés eldolgozási módot láthatjuk.

⁸ Forrás: Saját készítésű műszaki rajz (2010–10–18)



9. ábra. Csipkés rövid ujj végződés⁹

Műveleti sorrend:

- Aljvonal szegése;
- Csipke felvarrása a ujj színoldalára 1,0 cm-es varrasszélességgel, varrasszélesség felfelé hajtása;
- Varrasszélesség rátűzése az ujjára a színoldal felől 0,2 cm-es tűzésszélességgel;
- Részvasalás

TANULÁSIRÁNYÍTÓ

1. Vizsgálja meg ruhatárában a rövid ujj végződéseket! Megfigyeléseiről készítsen jegyzetet!
2. Az internet segítségével gyűjtsön minél többféle rövid ujj megoldási formát!
3. Figyeljék meg a tanműhely rövid ujjú mintadarabjainak ujj végződéseit! Elemezzék a látottakat!

Megoldások

1. Többféle megoldás lehetséges.
2. Többféle megoldás lehetséges.
3. Tanára irányításával végezzék a feladatot!

⁹ Forrás: Saját készítésű műszaki rajz (2010–10–18)

ÖNELLENŐRZŐ FELADATOK

1. feladat

Sorolja fel, milyen rövid ujj végződéseket ismer!

2. feladat

Figyelje meg a képet, határozza meg a ujj végződési módot, és készítsen nézeti képet és metszeti ábrát a modellhez!



10. ábra. Rövid ujj végződés¹⁰

¹⁰ Forrás: <http://www.divany.hu> (2010–10–17)

Megnevezés: _____

3. feladat

Fejtse ki, milyen különbség van a hamis pántos rövid ujj végződés és a többi ujj végződés készítésének technológiája között!

MEGOLDÁSOK

1. feladat

Rövid ujj végződés:

- Rövid ujj végződés az ujj aljak kétszeres visszahajtásával;
- Hamis pántos rövid ujj végződés;
- Rövid ujj végződés külön szabott pánttal;
- Rövid ujj végződés hajtókával;
- Különféle díszítőelemekkel eldolgozott rövid ujj végződés (csipkés, fodros, gumis, rolis, stb.)

2. feladat

Pántba fogott rövid ujj végződés.



11. ábra. Pántba fogott rövid ujj végződés nézeti és metszeti képe¹¹

3. feladat

A hamis pántos rövid ujj jellegzetessége, hogy az alját előre dolgozzuk el, és csak ezután varrjuk össze az ujjvarrást. Ezután történik az ujjvarrás összeszegése, majd a pánt szélességében letűzzük a varrásszélességet. A többi ujjnál először az ujjvarrást készítjük el, majd a megfelelő technológiával eldolgozzuk az alj vonalát.

¹¹ Forrás: Saját készítésű műszaki rajz (2010–10–18)

HOSSZÚ UJJ VÉGZŐDÉSEK

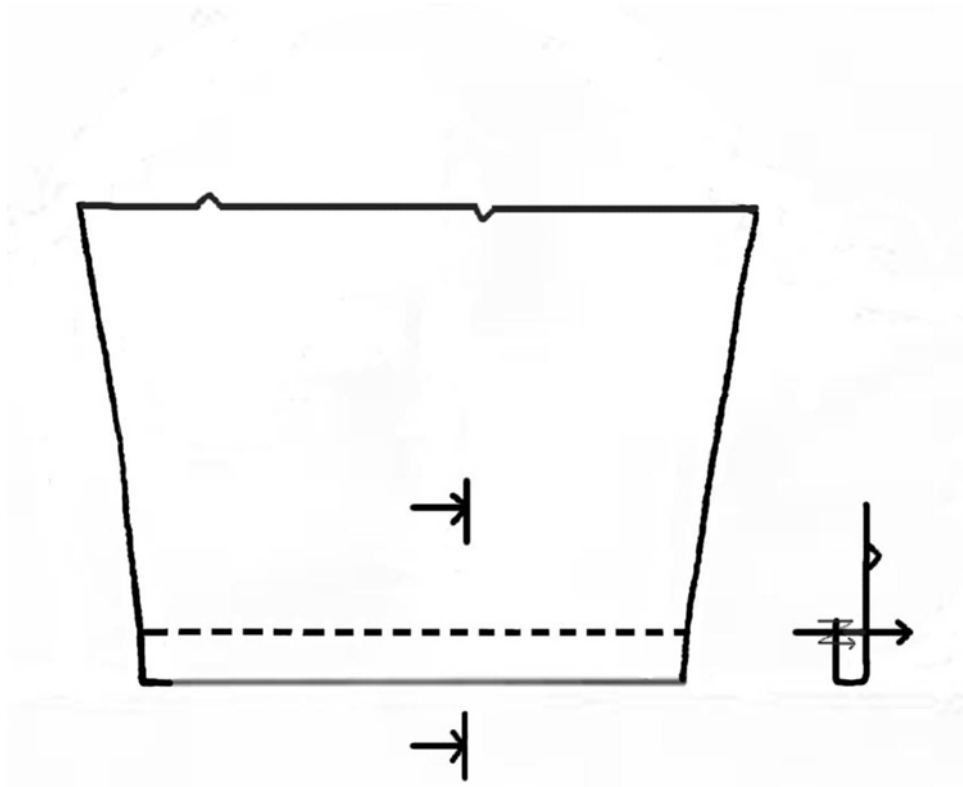
ESETFELVETÉS – MUNKAHELYZET

A munkaruhákon előforduló hosszú ujjak nagyon változatos formákban fordulhatnak elő. Csoportosításuk sokféle szempont szerint történhet, ahogy az első fejezetben láthattuk. Nézzük, melyek a leggyakoribb formák!

SZAKMAI INFORMÁCIÓTARTALOM

A különféle technológiai megoldásokkal készülő hosszú ujjak kiválasztása mindig a modelltől függ. Másféle ujjat alkalmazunk az ingeken vagy blúzokon, mint a zakókon vagy kabátokon.

1. Ingek, blúzok hosszú ujjainak készítése

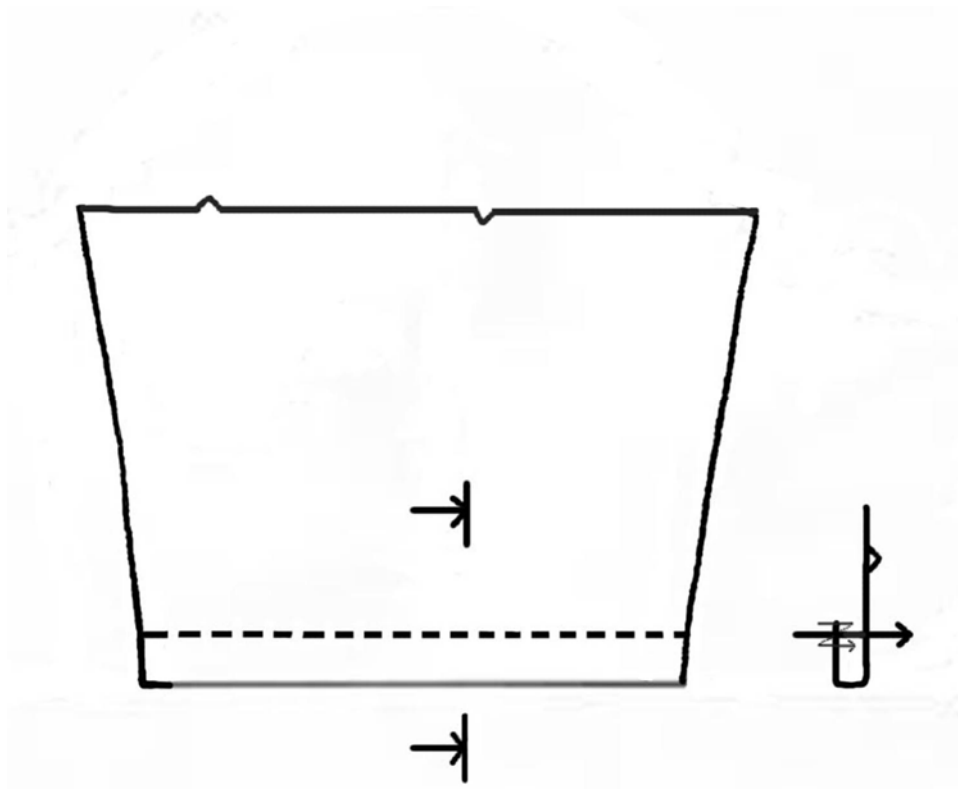


12. ábra. Hosszú ujjú női blúz¹²

1. Hosszú ujj végződés az ujj aljának visszahajtásával

A következő ábrán egyszerű technológiai eljárással készült hosszú ujj végződést láthatunk.

¹² Forrás: <http://www.t-shirtonline.hu> (2010-10-17)



13. ábra. Hosszú ujj aljának visszahajtása¹³

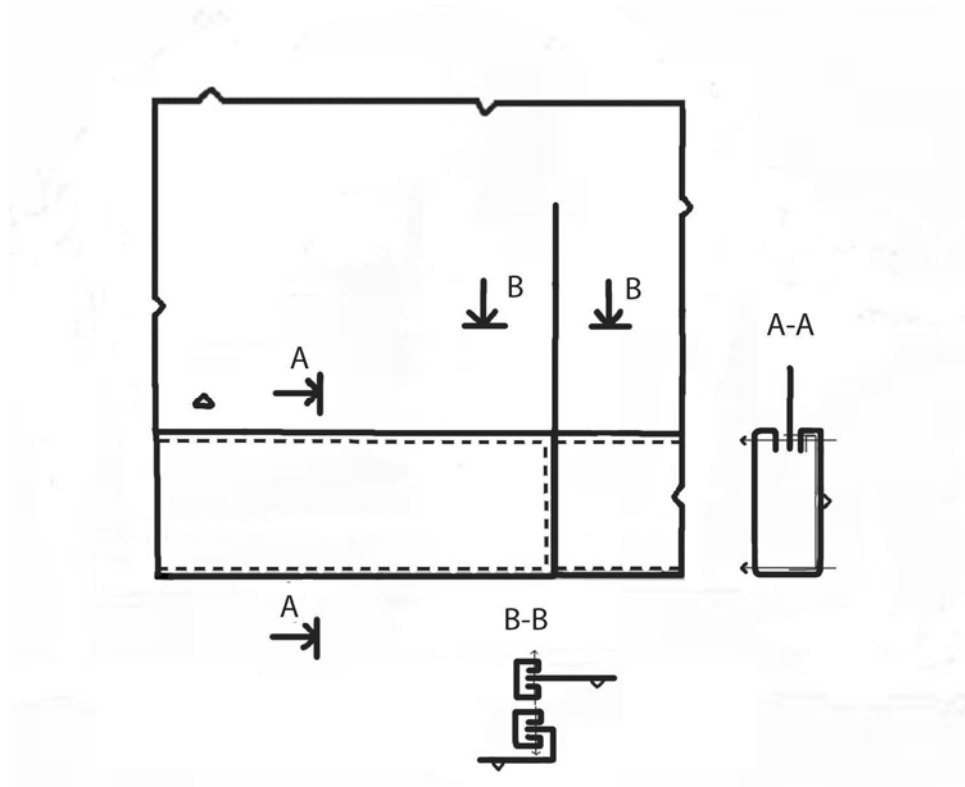
Műveleti sorrend:

- Ujj aljának szegése;
- Ujj aljának visszahajtása 2,0 cm-es behajtás szélességgel, ujj aljának feltűzése 1,5 cm-es tűzésszélességgel;
- Részvasalás

2. Hosszú ujj végződés kezelővel, arrow-hasítókkal

A következő ábra a hosszú ujj szabásmintáját szemlélteti. Azokban az esetekben, amikor az ujj végére kezelő kerül, ujj hasítékot kell készíteni, hogy az öltözködést megkönnyítse.

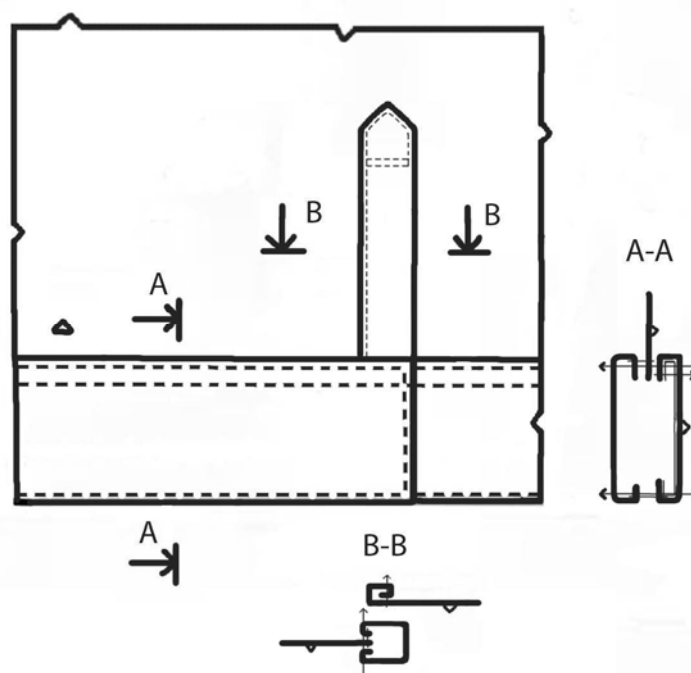
¹³ Forrás: Saját készítésű műszaki rajz (2010–10–18)



14. ábra. Hosszú ujj szabásmintája¹⁴

A férfi és női modellek ujj végződése a technológiát tekintve eltérő egymástól. A női modelleken alkalmazott megoldások kivitelezésüket tekintve egyszerűbbek. A következő ábrán arrow-hasítékkal készülő ujjvégződést láthatunk. A női modelleken alkalmazzák inkább ezt a technológiai megoldást. Az ujj aljára kerülő kezelő egy darabból szabott, a színoldal felé eső része ragasztó bevonatos közbéléssel megerősített.

¹⁴ Forrás: Saját készítésű műszaki rajz (2010–10–18)



15. ábra. Arrow-hasíték és kezelő készítésének és felvarrásának nézeti és metszeti képe¹⁵

Arrow-hasíték készítése

Műveleti sorrend:

- Hasíték szegő bevasalása;
- Hasíték szegő felvarrása a hasíték szélére egy varrással, a hasíték végénél lekeskenyítve a varrásszélességet;
- Hasíték végének kivarrása 45°-ban

Kézelő készítése

Műveleti sorrend:

- Kézelő egyik felének megerősítése ragasztó bevonatos közbéléssel, kezelő félbevasalása;
- Kézelő nem erősített hosszanti szélének bevasalása 1,0 cm-es behajtás szélességgel;
- Kézelő megerősített oldalának felvarrása az ujj szín oldalára 1,0 cm-es varrásszélességgel, a hasíték széleinél 1,0 cm-t kiengedve;
- Varrásszélesség kezelő felé vasalása;
- Hasíték két végének kivarrása 1,0 cm-es varrásszélességgel, varrásszélesség csökkentése a sarkoknál, kezelő kifordítása;

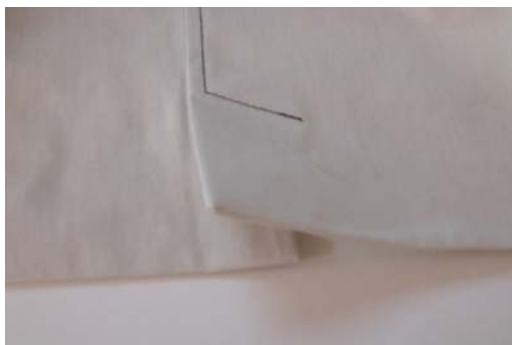
¹⁵ Forrás: Saját készítésű műszaki rajz (2010-10-18)

- Kézelő tűzése a szín oldal felől 0,2 cm-es tűzésszélességgel, belső felének bevasalt szélét rögzítve;
- Kézelő körbetűzése 0,2 cm-es tűzésszélességgel;
- Részvasalás

3. Hosszú ujj végződés kézelővel, francia hasítékkal

A férfi modelleken rendszerint francia hasítékot készítenek, és az ehhez alkalmazott kézelő előre tűzött technológiával készül.

A következő ábrán egy hosszú ujjú férfi ing ujjvégződésének műszaki rajzát láthatjuk.



16. ábra. Francia hasíték és kézelő készítésének és felvarrásának nézeti és metszeti képe¹⁶

Francia hasíték készítése

Műveleti sorrend:

- Az ujj kisebb része felé eső hasítékszél letűzése kétszeres behajtással 0,2 cm-es tűzésszélességgel;
- Hasíték szegő bevasalása bevasaló minta segítségével;
- Hasíték szegő felvarrása a hasíték szélére a fonák oldalon, 1,0 cm-es varrásszélességgel;
- Hasíték szegő kihajtása a szín oldalra, körbetűzése 0,2 cm-es tűzésszélességgel, végénél hegyes formában, a hasíték végénél kereszt irányú erősítéssel;
- Részvasalás

Kézelő készítése

Műveleti sorrend:

- Kézelő egyik felének megerősítése ragasztó bevonatos közbéléssel egyik hosszanti oldalának bevasalása 1,0 cm-es behajtás szélességgel;
- Behajtás letűzése 0,7 cm-es tűzésszélességgel;

¹⁶ Forrás: Saját készítésű műszaki rajz (2010–10–18)

- Kézeltő alkatrészeinek összevarrása 1,0 cm-es varrasszélességgel, színt színnel szembe fordítva, jelöltő minta segítségével;
- Varrasszélesség csökkentése;
- Kézeltő kifordítása, részvasalása;
- Kézeltő körbetűzése 0,2 cm-es tűzésszélességgel;
- Kézeltő felvarrása az ujj fonák oldalára 1,0 cm-es varrasszélességgel;
- Varrasszélesség kézeltő felé vasalása;
- Varrasszélesség csökkentése a sarkoknál 0,7 cm-re, kézeltő kihajtása a szín oldalra;
- Kézeltő letűzése a felvarrás vonalának takarásával, 0,2 cm-es tűzésszélességgel;
- Részvasalás

2. Formaruha zakók, blézerek, kabátok ujjainak készítése

A zakók, blézerek, kabátok kétvarrásos ujjal készülnek. Az ezeken elhelyezett hasítékok egészen más technológiákkal készülnek, mint a fentebb bemutatottak. A hasítékokat az ujj varrásban helyezik el, melyek lehetnek nyitott vagy hamis hasítékok.

Nyitott hasíték készítése



17. ábra. Nyitott ujjhasíték¹⁷

Nyitott hasíték készítésének technológiája

¹⁷ Forrás: Saját készítésű modell és fotó (2010–10–19)



18. ábra. Nyitott ujjhasíték fonák oldali képe¹⁸

Műveleti sorrend:

- Ujj felhajtás és felső ujj hasítékának megerősítése ragasztó bevonatos közbéléssel;
- Alsó és felső ujj összevarrása a hátsó varrásvonalon 1,0 cm-es varrásszélességgel, varrásszélesség szétvasalása, a hasíték felső ujj felé vasalása;
- Ujjak aljának felvasalása 4.0 cm-es behajtás szélességgel;
- Felső ujj hasítékának kivarrása sarkosan, 45°-ban;
- Alsó ujj hasítékának kivarrása a hasíték oldalán 0,5 cm-es varrásszélességgel;
- Részvasalás

Hamis hasíték készítése



19. ábra. Hamis ujjhasíték¹⁹

Hamis hasíték készítésének technológiája

¹⁸ Forrás: Saját készítésű modell és fotó (2010–10–19)

¹⁹ Forrás: Saját készítésű modell és fotó (2010–10–19)



20. ábra. Hamis hasíték fonák oldali képe²⁰

Műveleti sorrend:

- Ujj felhajtás és felső ujj hasítékának megerősítése ragasztó bevonatos közbéléssel;
- Alsó és felső ujjak összevarrása a hátsó varrásvonalon 1,0 cm-es varrasszélességgel a hasíték formáját kivarva az alj vonaláig, majd az alj vonalán az összevarrás vonaláig, onnan az ujj nyers aljáig;
- Varrasszélesség szétvasalása, a hasíték felső ujj felé vasalása;
- Ujjak aljának felvasalása 4,0 cm-es behajtás szélességgel;
- Részvasalás

TANULÁSIRÁNYÍTÓ

1. Vizsgálja meg ruhatárát, és keressen minél többféle hasíték és kezelő megoldást!
2. Az internet segítségével keressen különféle hosszú ujj végződéseket ábrázoló képeket! Megfigyeléséről készítsen jegyzetet!
3. Tanára irányításával készítsék el a tanműhelyben a különféle hasítékokat és kezelőket!

Megoldás

1. Többféle megoldás létezik.
2. Többféle megoldás létezik.
3. Tanára irányításával végezzék a feladatot!

²⁰ Forrás: Saját készítésű modell és fotó (2010–10–19)

ÖNELLENŐRZŐ FELADATOK

1. feladat

Milyen alapvető különbségeket ismer az általában alkalmazott férfi és női kezelők technológiai kivitelezései között?

2. feladat

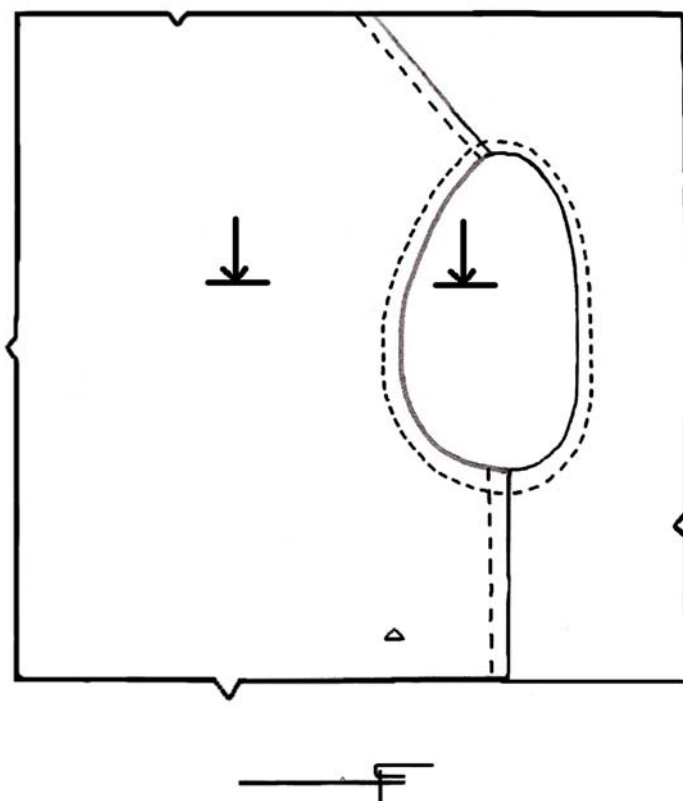
Milyen kabátokon alkalmazott hasíték típusokat ismer? Az ujj mely részére készítik ezeket?

Hasíték típusok: _____

Hasítékok helye: _____

3. feladat

Írjon műveleti sorrendet az ábrán látható hasíték és kezelő készítéséhez!



21. ábra. Francia hasíték és kezelő készítésének és felvarrásának nézeti és metszeti képe²¹

²¹ Forrás: Saját készítésű műszaki rajz (2010–10–18)

A large rectangular box with a yellow border, containing 15 horizontal lines for writing. A large, light gray watermark reading "MUNKANYAG" is diagonally across the page.

MEGOLDÁSOK

1. feladat

A női modelleken alkalmazott kézelők készülhetnek egybe szabott alkatrészből, a szín oldalról felvarrva és a fonákoldalon a behajtott szélét letűzve.

A férfi modelleken alkalmazott kézelőket általában két részből szabják és előre tűzött technológiával készítik. A fonák oldalra varrják fel, majd a színoldalra kihajtva tűzik rá az előre tűzött alkatrészt.

2. feladat

Hasíték típusok: nyitott hasíték és hamis hasíték

Hasíték helye: ujj hátsó varrásba állítva

3. feladat

Francia hasíték készítése

Műveleti sorrend:

- Az ujj kisebb része felé eső hasítékszél letűzése kétszeres behajtással 0,2 cm-es tűzésszélességgel;
- Hasíték szegő bevasalása bevasaló minta segítségével;
- Hasíték szegő felvarrása a hasíték szélére a fonák oldalon, 1,0 cm-es varrásszélességgel;
- Hasíték szegő kihajtása a szín oldalra, körbetűzése 0,2 cm-es tűzésszélességgel, végénél hegyes formában, a hasíték végénél kereszt irányú erősítéssel;
- Részvasalás

Kézelő készítése

Műveleti sorrend:

- Kézelő egyik felének megerősítése ragasztó bevonatos közbéléssel egyik hosszanti oldalának bevasalása 1,0 cm-es behajtás szélességgel;
- Behajtás letűzése 0,7 cm-es tűzésszélességgel;
- Kézelő alkatrészeinek összevarrása 1,0 cm-es varrásszélességgel, színt színnel szembe fordítva, jelölőminta segítségével;
- Varrásszélesség csökkentése;
- Kézelő kifordítása, részvasalása;
- Kézelő körbetűzése 0,2 cm-es tűzésszélességgel;
- Kézelő felvarrása az ujj fonák oldalára 1,0 cm-es varrásszélességgel;

- Varrásszélesség kezelő felé vasalása;
- Varrásszélesség csökkentése a sarkoknál 0,7 cm-re kezelő kihajtása a szín oldalra;
- Kezelő letűzése a felvarrás vonalának takarásával, 0,2 cm-es tűzésszélességgel;
- Részvasalás

MUNKANYAG

UJJBEVARRÁSI MÓDOK

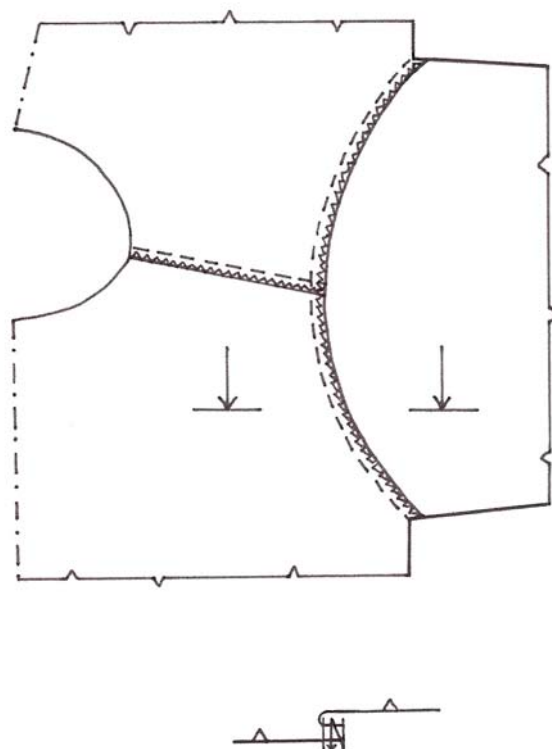
ESETFEKVETÉS – MUNKAHELYZET

Az ujjak elkészítése után azok bevarrása következik az ujjkörbe. Az egymástól eltérő technológiák itt is nagy számban vannak jelen. Egyes ujjakat be kell varrni az ujjkörbe, másokat egyenesen rászabnak az eleje és háta alkatrészekre. Nézzük, hogyan is készülnek az egyes modellek!

SZAKMAI INFORMÁCIÓTARTALOM

A munkaruházati ujjak kialakításuk szerint lehetnek bevarrott ujjak, japán ujjak vagy raglán ujjak. A bevarrott ujjak készülhetnek egy vagy két alkatrészből, egy vagy két varrással.

1. Bevarrott ujjak



22. ábra. Bevarrott ujjú női blúz²²

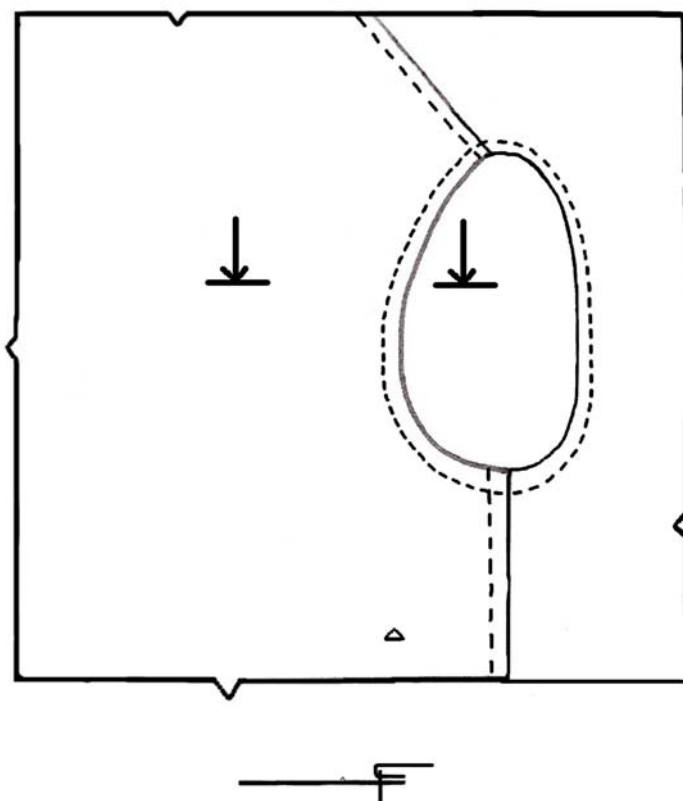
Bevarrott ujjal készülhetnek ingek, blúzok zakók, blézerek és kabátok is. A bevarrott ujjak lehetnek egy varrással vagy két varrással készülők.

Az ingeken, blúzokon általában egy varrással készülő ujjakat találunk. A női modellek zárt ujjbevarrással készülnek, míg a férfi modelleken nyitott ujjbevarrással.

Zárt ujjbevarrás

A zárva történő ujjbevarrásnál az ujj és a karöltő zárt formát képez. Az ujj is és az eleje-háta rész az oldalnál és vállnál is össze van varrva. Az alkatrészek nem teríthetők ki a síkban, hanem térben helyezkednek el. A bevarrást megkönnyíti az illesztési pontok használata, melyek az oldalvarrás és a vállvarrás eleje illesztési pont, háta illesztési pont (zakóknál, blézereknél, kabátoknál még a hátsó ujjvarrás is). Az ujj többletbőssége a nagy íveltség miatt megnő, és ezt a többletet kell a karöltő felső felén egyenletesen bedolgozni.

²² Forrás: <http://www.t-shirtonline.hu>. (2010-10-17)



23. ábra. Zárt ujjbevarrási mód²³

Az ujj beállításának olyan módon kell történnie, hogy a bevarrott ujj kövesse az emberi kar vonalát, tehát az oldalvonalától enyhén előre álljon.

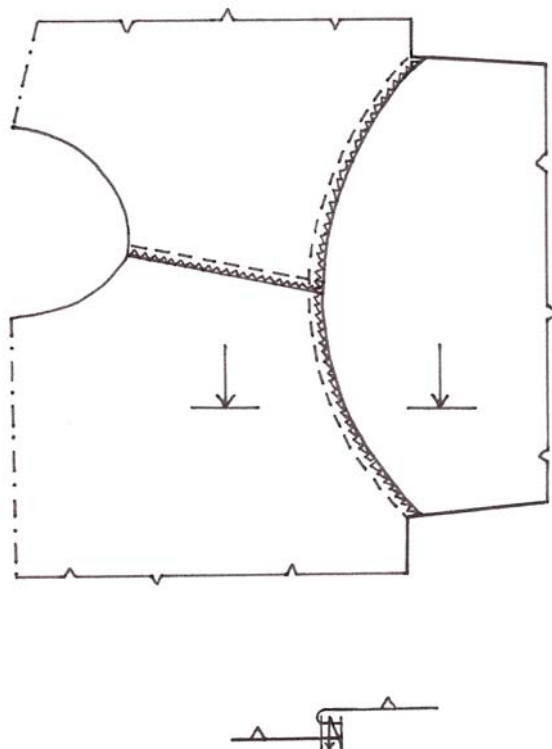
Műveleti sorrend:

- Vállak és oldalak összevarrása 1,0 cm-es varrásszélességgel, színt színnel szembe fordítva;
- Ujj összevarrása 1,0 cm-es varrásszélességgel, színt színnel szembe fordítva;
- Részvasalás;
- Ujj beillesztése az ujjkörbe színt színnel szemben, a vállnál és az oldalnál illetve az illesztési pontokat, ujj bevarrása az ujjkörbe 1,0 cm-es varrásszélességgel;
- Részvasalás

Nyitott ujjbevarrás

²³ Forrás: Saját készítésű műszaki rajz (2010-10-19)

A nyitott ujjázási móddal készülő ujjkör enyhén ívelt. Ezért alkalmazható ez a technológia. Bevarráskor az ujj íveltségéből minimális többletbőség adódik, ezt kell bedolgozni bevarráskor. A karöltő kezdőpontjai és a vállvarrás az illesztési pontok, melyekhez az ujj kezdőpontjait és az ujján lévő váll illesztési pontját kell rögzíteni.



24. ábra. Nyitott ujjbevarrás²⁴

Műveleti sorrend:

- Váll összevarrása 1,0 cm-es varrásszélességgel;
- Varrásszélesség összeszegése;
- Részvasalás;
- Ujj bevarrása az ujjkörbe, színt színnel szembe fordítva, 1,0 cm-es varrásszélességgel;
- Varrásszélesség összeszegése;
- Részvasalás;
- Oldal és ujj összevarrása egy varrással, 1,0 cm-es varrásszélességgel;
- Oldalak és ujj varrásszélességének összeszegése;
- Részvasalás

²⁴ Saját készítésű műszaki rajz (2010-08-29)

Az egy és két varrásos ujjakat szemlélteti a következő két ábra.



25. ábra. Egy varrásos ujjal készült kabát²⁵



26. ábra. Két varrásos ujjal készült kabát²⁶

2. Raglán ujjak

A raglán ujj a kabát eleje és háta közé ék alakban beillesztett, egy darabból szabott vállrész és ujj. A félraglán ujj két részből szabott, a váll vonalában varrott. Varrása az eleje és háta részen is a nyaktól az ujjkőrig ferdén fut le.

A raglán ujjat szemlélteti a következő ábra.

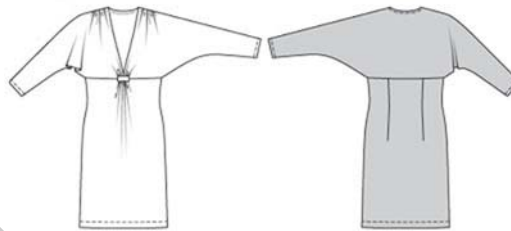
²⁵ Forrás: <http://www.nlcafe.hu> (2010-10-17)

²⁶ Forrás: <http://www.nlcafe.hu> (2010-10-17)



27. ábra. Raglán ujjú póló²⁷

A raglán ujj technológiai kivitelezése egészen más, mint a korábban megismert ujjaké. Az ujjak kialakítása úgy történik, hogy szerkesztéskor egészen a nyakkörig felér az ujjak felső része. Varráskor először az ujjakat varrják fel az eleje és hát részekre, majd az ujjakkal együtt összevarrják az oldalakat és vállvonalakat.

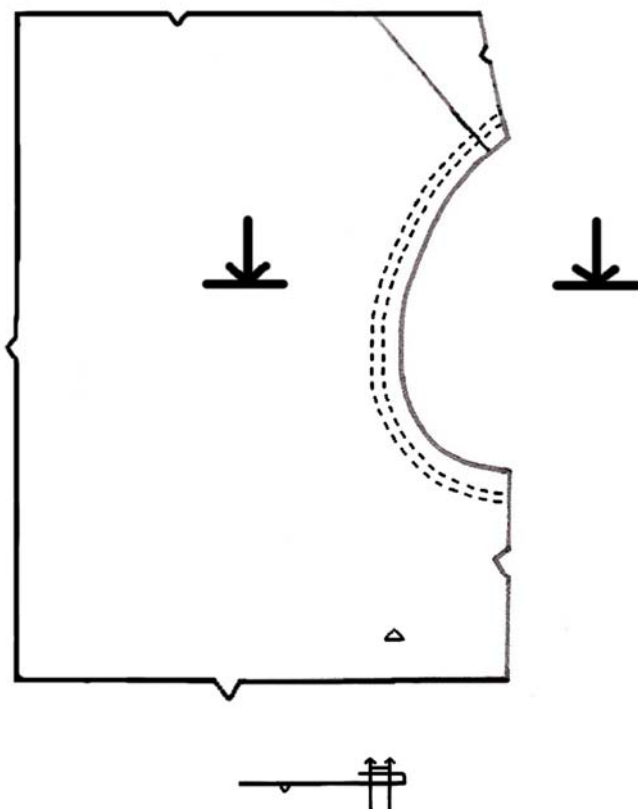


28. ábra. Raglán ujj szabásmintái²⁸

²⁷ Forrás: <http://polomania.hu> (2010-10-17)

²⁸ Forrás: <http://www.blikk.hu> (2010-10-17)

3. Japán ujjak



29. ábra. Japán ujjú női ruha²⁹

A japán ujj a ruha elejével, és hátával szerves egységet képező bő ujj. Létezik olyan megoldása is, ahol csak az elejével vagy csak a hátával alkot egységet, másik felét külön szabják. A japán ujjak készítésénél az ujjakat az eleje és hátrészre is rászabják. Ez nagy bőséget eredményez, és nagyon kényelmes viselet. A vállvonalakat és oldalvonalakat végig összevarrva alakul ki az ujj.

TANULÁSIRÁNYÍTÓ

1. Keressen az internet segítségével különféle ujj megoldásokat! Gyűjtsön képeket bevarrott, raglán és japán ujjakról! Megfigyeléséről készítsen jegyzetet!

²⁹ Forrás: <http://www.shopping.hu> (2010–10–17)

2. Figyelmesen vizsgálja meg ruhatárát és azonosítsa ruháin a különböző ujjkészítési technológiákat!
3. Tanára irányításával készítsenek különféle ujj megoldásokat a tanműhelyben!

Megoldások

1. Több megoldás is létezik.
2. Több megoldás is létezik.
3. Tanára irányításával végezzék a feladatot!

MUNKANYAG

ÖNELLENŐRZŐ FELADATOK

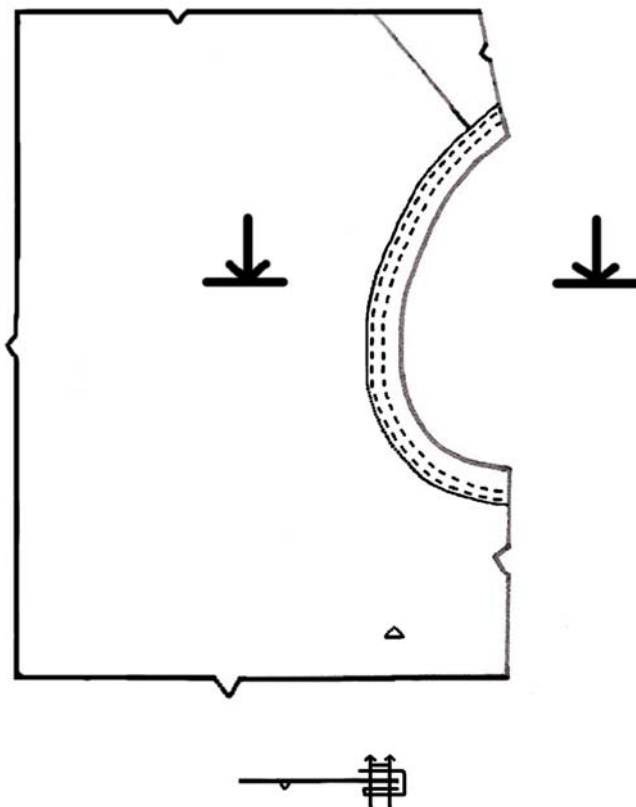
1. feladat

Sorolja fel a bevarrott ujjak készítésének lehetőségeit!



2. feladat

Azonosítsa a képen látható ruhát a tanultak alapján!



30. ábra. Női ruha³⁰

3. feladat

Fejtse ki a raglán ujj készítésének menetét!

³⁰ Forrás: <http://www.nlcafe.hu> (2010-10-17)

MEGOLDÁSOK

1. feladat

Bevarrott ujjal készülhetnek ingek, blúzok zakók, blézerek és kabátok is. A bevarrott ujjak lehetnek egy varrással vagy két varrással készülők. Az ingeken, blúzokon általában egy varrással készülő ujjakat találunk, a zakókon, blézereken, kabátokon pedig két varrással készülő ujjakat. A női modelleken zártan varrják be az ujjakat, míg a férfi modelleken általában nyitottan.

2. feladat

Japán ujjú női ruha.

3. feladat

A raglán ujj technológiai kivitelezése egészen más, mint a korábban megismert ujjaké. Az ujjak kialakítása úgy történik, hogy szerkesztéskor egészen a nyakkörig felér az ujjak felső része. Varráskor először az ujjakat varrják fel az eleje és hát részekre, majd az ujjakkal együtt összevarrják az oldalakat és vállvonalakat.

UJJATLAN KARÖLTŐK ELDOLGOZÁSI MÓDJAI

ESETFELVETÉS – MUNKAHELYZET

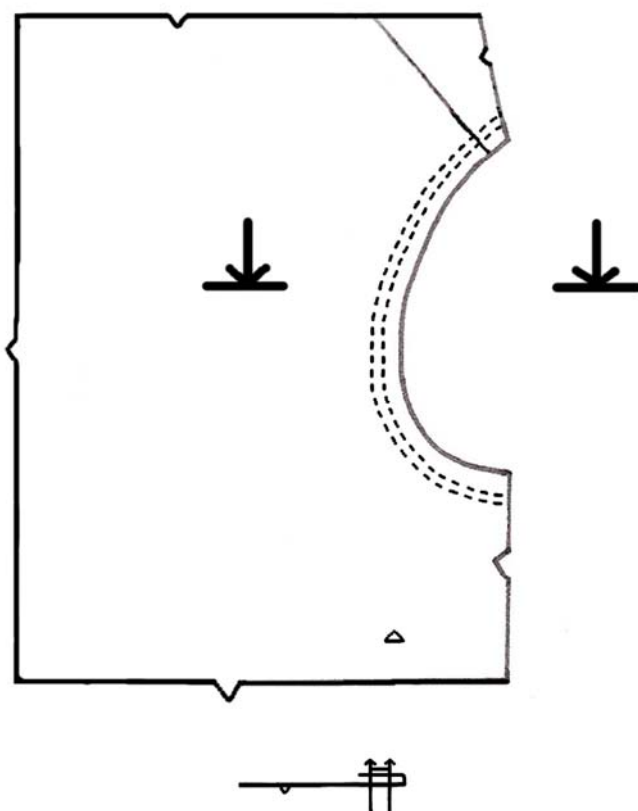
A munkaruházati modellek készülhetnek ujj nélkül is. Főként a nyári modelleknél alkalmazzák ezt a megoldást, de például a mellények is kedvelt ujj nélküli munkaruhák. Nézzük, milyen technológiai megoldásokkal készítik ezeket!

SZAKMAI INFORMÁCIÓTARTALOM

1. Fedővarrattal készülő ujjkőr

A legegyszerűbb ujjkőr eldolgozási mód, ha az ujjkört visszahajtvá alulfedő varrattal dolgozzuk el az anyag szélét. Ez a megoldás azonban csak a rugalmas pamut anyagoknál ad lehetőséget az eldolgozásra, a kötött-hurkolt kelmék esetében. Kevésbé tetszetős, nem túl igényes eldolgozási mód.

A következő ábra az alulfedő varrattal történő eldolgozási módot mutatja.



31. ábra. Alulfedő varrattal történő eldolgozási mód³¹

Műveleti sorrend:

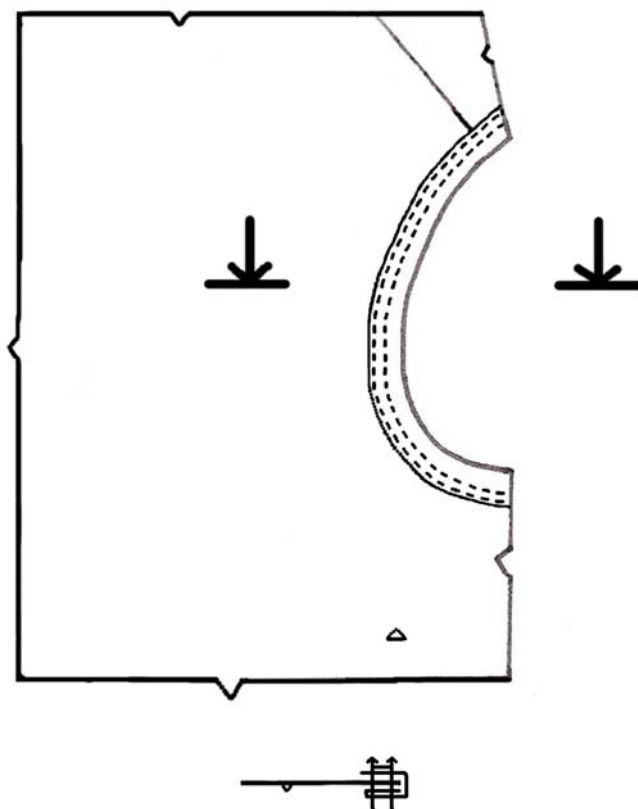
- 1,5 cm visszahajtása az ujjkőrön a fonál oldal felé, behajtás tűzése alulfedő varrattal;
- Részvasalás

2. Rolni pánttal készülő ujjkör

A rolni pánttal készülő ujjkör a rugalmas anyagoknál fordul elő, mint kivitelezési technológia, és szintén alulfedő varrattal készítik. A gépre apparátot szerelve, a pánt szélessége egyenletes lesz, és az apparát behajtogatja azt a tű előtt.

A rolni pántos ujjkör eldolgozást a következő ábra szemlélteti.

³¹ Forrás: Saját készítésű műszaki rajz (2010-10-18)



32. ábra. Póló rolni pánttal eldolgozott ujjkörrel³²

Műveleti sorrend:

- Ujjkör befogása a rolni pántba apparát segítségével, tűzése alulfedő varrattal;
- Részvasalás

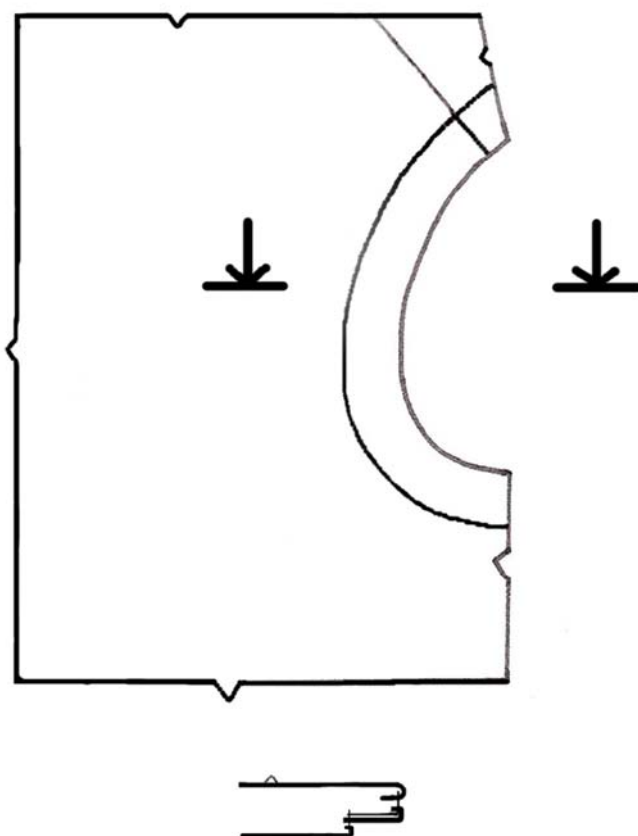
3. Formára szabott szegő pánttal készülő ujjkör

Szövött anyagok esetében a legelegánsabb eldolgozási mód az ujjkör eldolgozására a formára szabott pánt alkalmazása.

A pántok szabásmintáit úgy készítik, hogy az eleje és a háta ujjkört is pontosan lemásolják és annak formáját követve alakítják ki a szegő pántokat. Azok pontosan illeszkednek az ujjkörbe, így tökéletes eldolgozást biztosítanak az ujjkörnek.

Formára szabott pánttal eldolgozott ujjkört láthatunk a következő ábrán.

³² Forrás: <http://www.polomania.hu> (2010-10-17)



33. ábra. Formára szabott szegő pánttal készülő ujjkőr³³

Műveleti sorrend:

- Formára szabott szegő pánt megerősítése ragasztó bevonatos közbéléssel;
- Szegő pánt felvarrása az ujjkőre színt színnel szembe fordítva 1,0 cm-es varrásszélességgel;
- Varrásszélesség csökkentése, becsipkedése, átfordítása a fonák oldalra, részvasalás 0,1 cm-es szegély képezésével a fonák oldal felé;
- Részvasalás;
- Bélelés;
- Részvasalás

³³ Forrás: Saját készítésű műszaki rajz (2010-10-19)

TANULÁSIRÁNYÍTÓ

1. Figyelje meg ruhatárában az ujj nélküli modellek karöltőinek eldolgozását! Megfigyeléseiről készítsen jegyzetet!
2. Gyűjtsön az internet segítségével különféle ujjkör eldolgozási módokat ábrázoló képeket! Tapasztalatait beszélje meg csoporttársaival, tanára irányításával!
3. Tanára irányításával a tanműhelyben készítse el a különféle ujjkör eldolgozásokat!

Megoldások

1. Többféle megoldás létezik.
2. Többféle megoldás létezik.
3. Tanára irányításával végezzék a feladatot!

ÖNELLENŐRZŐ FELADATOK**1. feladat**

Figyelje meg az alábbi képet! Azonosítsa a rajta látható ujjkör eldolgozási módot!



34. ábra. Női póló³⁴

2. feladat

Egészítse ki a mondatot!

Szövött anyagok esetében a legelegánsabb eldolgozási mód az ujjkör eldolgozására aalkalmazása.

A pántok szabásmintáit úgy készítik, hogy az és annak formáját követve alakítják ki a szegő pántokat. Azok pontosan illeszkednek az, így tökéletes eldolgozást biztosítanak az ujjkörnek.

3. feladat

Írja le a fedővarrattal készülő ujjkör jellegzetességeit!

³⁴ Forrás: <http://polomania.hu> (2010–10–17)

MUNKANYAG

MEGOLDÁSOK

1. feladat

Rolni pánttal eldolgozott ujjkör.

2. feladat

Szövött anyagok esetében a legelegánsabb eldolgozási mód az ujjkör eldolgozására a **formára szabott pánt** alkalmazása.

A pántok szabásmintáit úgy készítik, hogy az **eleje és a háta ujjkört is pontosan lemásolják** és annak formáját követve alakítják ki a szegő pántokat. Azok pontosan illeszkednek az **ujjkörbe**, így tökéletes eldolgozást biztosítanak az ujjkörnek.

3. feladat

A legegyszerűbb ujjkör eldolgozási mód, ha az ujjkört visszahajtvá alulfedő varrattal dolgozzuk el az anyag szélét. Ez a megoldás azonban csak a rugalmas pamut anyagoknál ad lehetőséget az eldolgozásra, a kötött-hurkolt kelmék esetében. Kevéssé tetszetős, nem túl igényes eldolgozási mód.

IRODALOMJEGYZÉK

FELHASZNÁLT IRODALOM

- Riegler Gyuláné – Tóth Csabáné: Alkatrészek készítésének technológiája a ruhaipari szakmákban, Műszaki Könyvkiadó, 1985
- <http://hu.texsite.info/>
- <http://vastagbor.blog.hu>
- <http://www.varrohaz.hu>
- <http://www.t-shirtonline.hu>
- <http://www.divany.hu>
- <http://www.t-shirtonline.hu>
- <http://www.nlcafe.hu>
- <http://polomania.hu>
- <http://www.blikk.hu>
- <http://www.shopping.hu>

AJÁNLOTT IRODALOM

- Riegler Gyuláné – Tóth Csabáné: Alkatrészek készítésének technológiája a ruhaipari szakmákban, Műszaki Könyvkiadó, 1985
- <http://hu.texsite.info/>
- <http://vastagbor.blog.hu>
- <http://www.varrohaz.hu>
- <http://www.t-shirtonline.hu>
- <http://www.divany.hu>
- <http://www.t-shirtonline.hu>
- <http://www.nlcafe.hu>
- <http://polomania.hu>
- <http://www.blikk.hu>
- <http://www.shopping.hu>

A(z) 1324-06 modul 009-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:
11 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