

# **MAGYAR KERESKEDELMI ÉS IPARKAMARA**

## **SZINTVIZSGA**

**2017.**

**"C" feladat**

**Szakképesítés azonosító száma, megnevezése:**

**34 542 04 Férfiszabó**

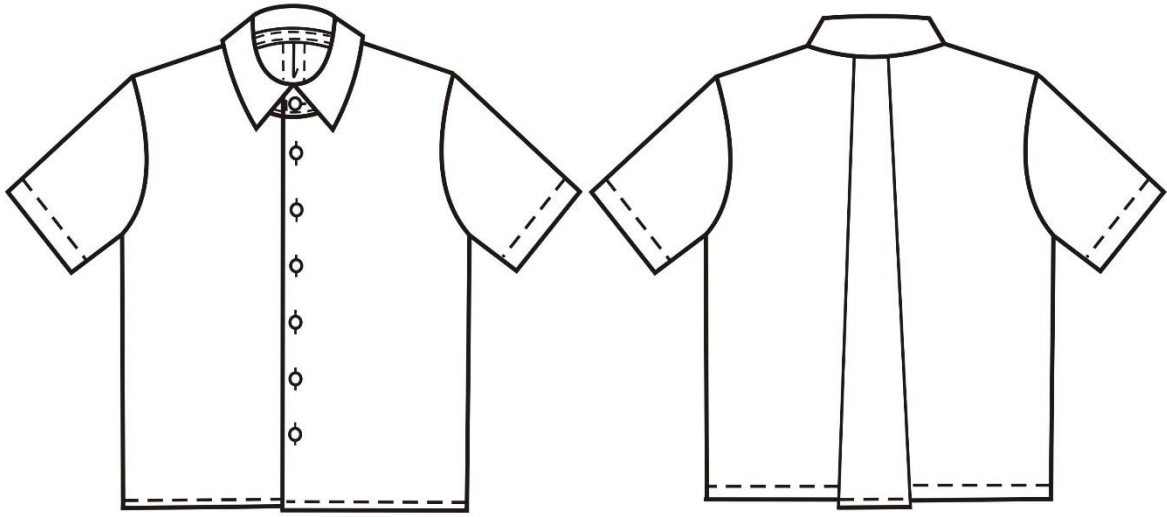
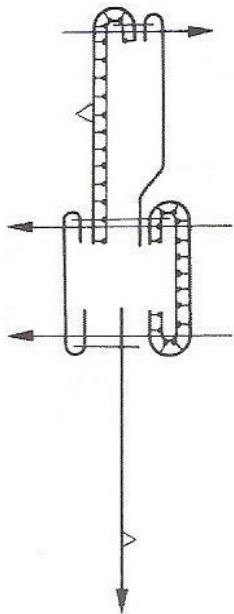

**Szintvizsga időtartama:** 300 perc





**Elérhető maximális pontszám:** 100 pont

**Szintvizsga javasolt időpontja:** március

**C/I. feladat: Ing készítése**

**240 perc  
80 pont**

Gyártmányrajz	
	
Metszetek	
Inggallér	Háta hajtás
	

Ujjabevarrás	Oldal- és alsóujja összevarrás, tisztázás
	
Aljafelhajtás	Ujja aljafelhajtás
	

**Külalak:** egyenes vonalvezetésű, rövid ujjú férfiing. Eleje középen egysoros gombolással, 7 gombbal záródik. Hátközépvonalban szembe hajtás található. Gallérmegoldása két részbe szabott inggallér. Alja- és ujja alja dísztüzőtt.

**Javasolt alapanyag:** vékony szövet, pl. batiszt, puplin, zefír

#### Összeállítandó alkatrészek

#### Alapanyagból:

2 db	eleje, elejealátéttel egybe szabott
1 db	háta, hajtással egybe szabott
2 db	ujja
2 db	fekvőgallér
2 db	állógallér

#### Ragasztós közbélésből:

2 db	elejealátét
2 db	fekvőgallér
2 db	állógallér

#### Kellékek:

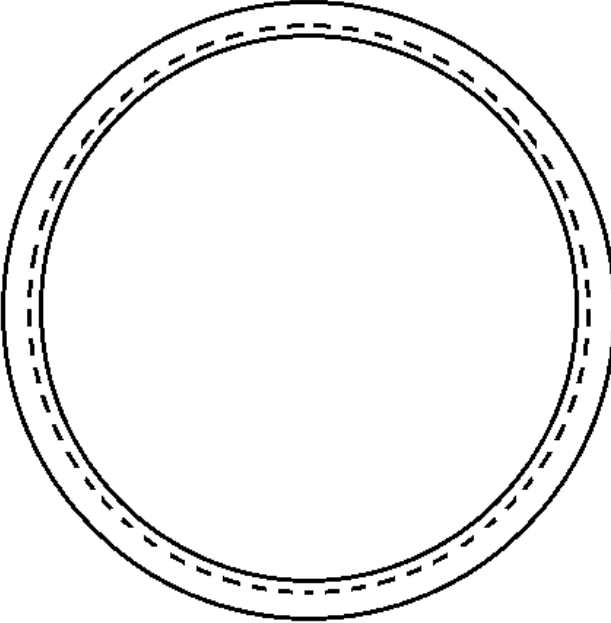
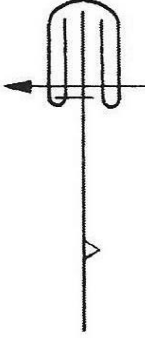
7 db	gomb
	120-as varrócéna
	kezelési és méretnagyság jelző címke

<b>Varrások alaki és méretjellemzői</b>	
<b>Varrásszélességek:</b>	
Oldal, alsóujja varrás	1 cm
Hátközép varrás	8 cm
Gallér felvarrás	1 cm
Gallérok összevarrása	0,8 cm
<b>Hajtásszélességek:</b>	
Háta hajtásszélesség	16 cm
Ujja alja	1-2 cm
Aljavonal	0,8-1 cm
<b>Tűzésszélességek:</b>	
Aljavonal	0,9 cm
Ujja alja	1,9 cm
Állógallér	0,1 cm
<b>Öltéssűrűségek:</b>	
Össevarrásoknál	40/100 mm
Díszűzéseknél	30/100 mm
<b>Ellenőrző és leigazító minták:</b>	
Háta hajtásszél jelölő	
Elejeszél jelölő	
Gomblyuk jelölő	
Állógallér előálló jelölő	
<b>Alkalmazott varrógépek, vasalók:</b>	
Huroköltésű gyorsvarrógép	
Háromfonalas szegővarrógép	
Gőzölős vasaló	
<b>A munkadarab előkészítése a szintvizsgára</b>	
Szabványkészítés	
Síkragasztás: elejealátét	
fekvőgallérok	
állógallérok	
Szegések: vállvonalak	

Műveleti sorrend a szintvizsgán
<b>Előkészítő műveletek:</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- elejeszélek bevasalása</li><li>- vállak összevarrása, szétvasalása</li><li>- ujjá bevarrás</li><li>- gallérkészítés</li></ul>
<b>Összeállító műveletek:</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- ujjá- és oldalvonal összeállítása, címkék befogásával (baloldal)</li><li>- varrásszélesség tisztázása</li><li>- gallér felvarrása</li></ul>
<b>Befejező műveletek:</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>- ujjá- és aljavonal feltűzése</li><li>- gomblyuk jelölése</li><li>- ellenőrzés</li><li>- készre vasalás</li></ul>

**C/II. feladat: Terítő készítése**

**60 perc**  
**20 pont**

Gyártmányrajz	
	
Metszetek	
<p>Szegés ferdepánttal</p> 	
<p><b>Külalak:</b> kör alakú terítő, széle elütő színű ferdepánttal díszítve.</p>	
<p><b>Javasolt alapanyag:</b></p>	<p>pamutvászon</p>

Összeállítandó alkatrészek	
<b>Alapanyagból:</b>	
1 db	80 cm átmérőjű kör
<b>Kellékek:</b>	
	ferdepánt méter kiszerezésben
	120-as varrócérna
	kezelési és méretnagyság jelző címke
Varrások alaki- és méretjellemzői	
<b>Varrásszélességek:</b>	
ferdepánt felvarrása a pánt bevasalt élébe	
<b>Tűzésszélességek:</b>	
Ferdepánt visszatűzése	0,1 cm
<b>Öltéssűrűségek:</b>	
Összevarrásoknál	40/100 mm
Dísztüzéseknél	30/100 mm
<b>Alkalmazott varrógépek, vasalók:</b>	
Huroköltésű gyorsvarrógép	
Gőzölős vasaló	
<b>A munkadarab előkészítése a szintvizsgára</b>	
Szabványkészítés	
Abrosz kiszabása	
Műveleti sorrend a szintvizsgán	
<b>Összeállító műveletek:</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>- ferdepánt felvarrása a terítő fonák oldalára</li> <li>- toldás összevarrása 45 fokos szögben, részvasalás</li> <li>- pánt visszafordítása a színoldalra, dísztüzés</li> </ul>	
<b>Befejező műveletek:</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>- készre vasalás</li> </ul>	