**ŞABLONAREA MATERIALELOR**

**Condiții tehnice de realizare:**

* Așezarea șabloanelor pe material se face prin respectarea firului de urzeală din material, cu firul indicat pe șablon.
* Așezarea șabloanelor pe material se face conform indicațiilor marcate pe șabloane;
* Nesuprapunerea șabloanelor; evitarea marginilor ( **lizierelor**) țesăturii;
* Respectarea **flaușului** și a desenului din material la toate piesele componente;
* Așezarea și combinarea șabloanelor pe material se face avându-se în vedere ca suprafața materialului să fie folosită cât mai rațional.

## ŞABLONAREA este operația de conturare a șabloanelor pe suprafața materialului de croit.

**Metode :**

* Şablonări simple
* Şablonări combinate

**Procedee:**

* Şablonare prin conturare
* Şablonarea cu trafaret
* Şablonare cu calculator

În funcţie de tehnologia prevăzută la stabilirea consumului de material

**Şablonare pe material**

**dublat**

Şabloanele se aşează pe material o singură dată.

**Şablonare pe material desfăcut**

Şabloanele se aşează pe material de câte ori scrie pe suprafaţa lor

Avantaje dezavantaje  avantaje dezavantaje

Consum mai mare de material

Consum mai bun de material.

- Volum mai mic de muncă.

- nu apar erori la aşezarea detaliilor pereche.

- Pot apărea erori la aşezarea. detaliilor pereche.

- Volum mai mare de muncă.

***Șpănuirea*** – este operația prin care materialul se aşează în straturi suprapuse cu lungimi şi lăţimi egale.

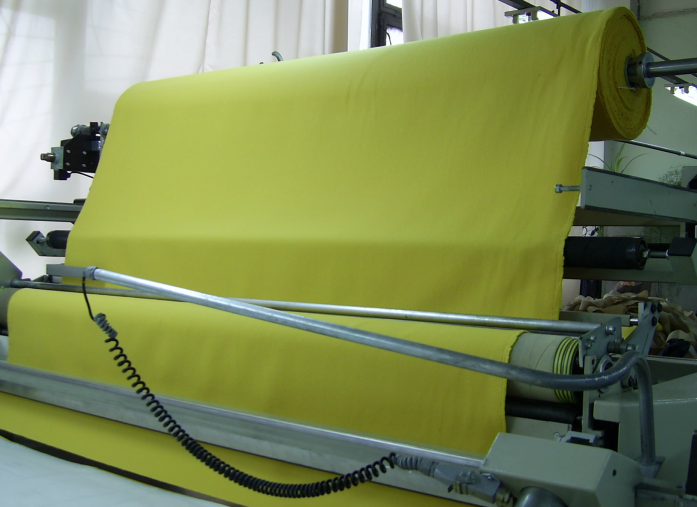
Această operaţie se poate face pe dublu sau pe desfăcut, cu fața într-un singur sens sau față în față, în funcție de cum s-a efectuat operaţia de şablonare. Numărul foilor din şpan este stabilit în funcţie de grosimea ţesăturii dar înălţimea şpanului nu poate depăşi 15-20cm.

Șpănuirea se poate face ***manual*** sau ***mecanizat***.

În procesul de formare a şpanului trebuie asigurate următoarele ***condiţii tehnice***:

* aşezarea materialului în şpan se va face în funcţie de materialul ce trebuie şpănuit
* în cadrul aceluiaşi şpan se vor folosi materiale de aceeaşi lăţimi
* tăierea capetelor de şpan se va face cu precizie pentru ca marginea să fie dreaptă
* straturile de material se depun în şpan fără să fie tensionate sau cutate
* una din marginile şpanului se va forma în plan linie - verticală asigurând astfel uniformitatea şpanului pe această latură
* materialele flauşate se şpănuiesc păstrând acelaşi sens al flauşului
* materialele cu desene sau carouri se depun în şpan corespunzător desenelor de pe şablonul de ţesătură sau tricot
* la materialele lucioase care alunecă în timpul transportului, şpanul se fixează prin coasere în diferite puncte sau cu cleme metalice





**Şpănuirea manuală**

este operaţia de aşezare manuală a straturilor de material în straturi suprapuse, după lungimi şi lăţimi egale cu cele ale foii de şablon. Fazele de realizare a şpanului sunt:



## Faze de lucru

* Alimentarea mesei cu material
* Derularea materialului
* Măsurarea lungimii şpanului
* Aşezarea foilor de material, în straturi suprapuse egale ca lungime şi lăţime.
* Tăiera foilor la capătul şpanului
* Fixarea şpanului pentru a nu se deplasa foile în timpul secţionării sau la transportarea lui la decupat



