

Técnicas de producción de indumentaria I

Recepción de materias primas:

DEFECTOS VISIBLES	DEFECTOS NO VISIBLES
1-Dibujo	1-Estabilidad del colorido a la luz
2-Colorido	2-Estabilidad del colorido al sudor
3-Peso por m/2	3-Estabilidad a la limpieza en seco
4-Acabado	4-Estabilidad a la limpieza en húmedo
5-Longitud	5-Encogimiento en trama y en cadena
6-Ancho	6-Defectos de impermeabilización, etc
7-Rayado en trama y urdimbre	
8-Pliegues	
9-Nudos	
10-Desgarraduras, etc	

Almacenaje de los tejidos:

Después de la revisión de CANTIDAD y CALIDAD, el tejido se clasifica por ARTICULOS, ANCHO REAL, COLOR y USO y se coloca en los lugares de conservación: ESTANTES DE DISTINTOS TIPOS.

DESCANSO DE LA TELA:

La tela se descansa para EVITAR EL ENCOGIMIENTO.

TEJIDO DE PUNTO	TEJIDO PLANO
Se descansa siempre a menos que este previamente TERMOFIJADO	NO se descansa a menos que tenga más del 2% de ELASTANO
La temperatura que se descansa, en el caso del algodón, es al 65% en húmedo entre 24 y 48 hs.	
Las piezas pequeñas de RIB, como por ejemplo carteritas y puños, NO se descansas ya que el porcentaje de encogimiento que pueda llegar a tener es muy bajo.	

- Existen maquinas plegadoras para el encimado
 - Al proveedor se debe pedir el peso de la tela
 - Cuando se recibe la mercadería deben codificarse los rollos y colocarse en racks.
-

TIZADO:

Es la transferencia de los moldes a la tela o papel.

ANTES DE TIZAR ES FUNDAMENTAL SABER QUE TIPO DE ENCIMADA VAMOS A HACER.

Tipos de tizadas:

- Sobre la tela directamente
- Sobre cartulina perforada
- Sobre papel
- Digital
- Sobre papel y adheridas con pegamento (TR10, es la marca del aerosol que se utiliza para pegar el papel de la tiza a la encimada)

Los avances que hubo en el tizado fueron:

- Tizado fotográfico
 - Sistema de tizado inteligente: Le da un tiempo determinado a la máquina para que haga la mejor tizada.
- Sistemas Audaces. Menos desperdicio.

Los pasos para tizar son:

- 1- -Verificación de talles a tizar
 - Verificación de tela y moldes
 - Preparación de la tiza
 - Marcar contornos
- 2- -Trazar muescas (piquetes)
 - Marcar talles en cada pieza

La confección de la tiza puede ser:

- Cerrada: ½ moldería
- Abierta: Todos los moldes

ENCIMADO:

Es el proceso de superponer capas de tela sobre una mesa para permitir su corte simultáneo.

El encimado trata de tender la tela en la mesa y marcar donde empieza y termina la tiza.

Cuando la encimada se está haciendo de un mismo color, y se acaba el rollo que se está utilizando, se debe aplicar un papel madera o fliselina que indique el comienzo de una nueva partida, para así evitar diferencias de color (si es que las hubiera) en el momento de la confección.

El mayor problema del encimado es poder lograr la tensión adecuada, para ello existen comandos de rollos que los hacen girar a la misma velocidad con la que se está encimando.

La tensión adecuada es ni muy tensa ni muy floja.

Diseño de producto cosido:

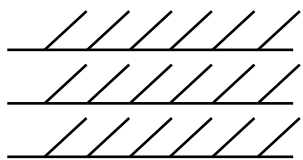
Simétrico: En espejo

Asimétrico: Dos lados distintos, por ejemplo una camisa con un solo bolsillo.

GENERO (TELA)	DISEÑO DE PRODUCTO
Simétrico	Simétrico
Simétrico	Asimétrico
Asimétrico	Simétrico
Asimétrico	Asimétrico

Tipos de encimado:

CARAS HACIA ARRIBA



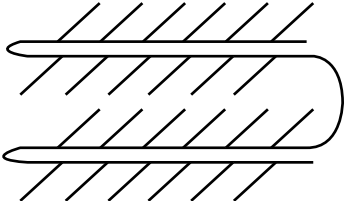
Sirve para todo tipo de tela. Se le agrega una pinza delantera.

Para mordería Simétrica y Asimétrica.

En caso de la mordería simétrica, hay que tener la precaución de encimar encarado, y para mordería Asimétrica, como corresponde.

La ventaja de este tipo de encimado es que se evitan las variaciones de color.

ZIGZAG

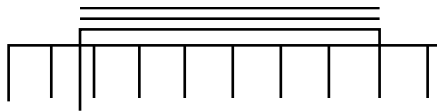


Es el método más rápido. No se le agrega nada.

Sirve para todo tipo de tela, menos aquella que tenga algún tipo de orientación, ya sea pelo, dibujo o color.

Para mordería simétrica se puede utilizar solo media mordería.

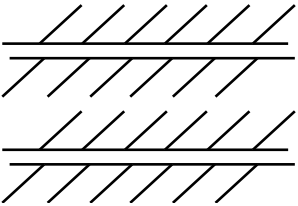
Se puede encimar por pares.



Mesa de corte

Lateral sujeto con pinza

ENCARADO



Sirve para corderoy, hay que agregar Cortes extremos: pinza delantera con FILO que corta la tela, y Torre giratoria que va girando al rollo.

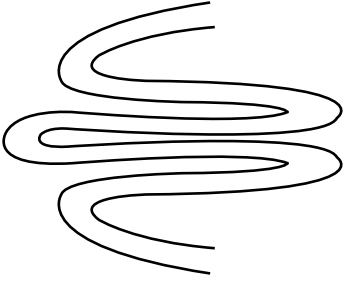
Se puede utilizar media mordería solo en mordería simétrica.

En la tizada se debe orientar todos los moldes para el mismo lado.

Ventajas: Absoluta igualdad de las partes simétricas.

Desventaja: Es el método más lento.

TUBULAR



Solo para tejido de punto y mordería simétrica.

Igual a la Zigzag pero tubular.

CORTE:

Clasificación del equipo de corte:

Continuo: (todas estas maquinas necesitan de fuente eléctrica)

-Maquina de corte recta: Corta una encimada de hasta 25 cm. de alto

-Maquina circular: Corta una encimada de hasta 10 cm. de alto

-Sierra sin fin: Similar a la maquina recta, solo que las cuchillas son mas angostas y permite cortes mas precisos.

Manualmente:

-Troqueladoras

-Tijeras

-Cuchillas

-Piqueteadores

-Perforadoras

NUMERADO:

Consiste en enumerar cada una de las piezas, para poder enviarlas al sector que corresponda y luego poder volver a ordenarlas y compagnarlas.

COMPAGINADO:

Unir la numeración.

LOTEO:

Fracciona por rollo o color. Se lotea para no estar cambiando de hilo a cada rato. **Aumenta el flujo de producción.**

CONFECION

TERMINACION:

Lavado, Ojal , botón, planchado, empaque, etc.

TIPOS DE PUNTADA:

CLASE 100:

Puntada de cadeneta simple.

Maquina de pegar botones o dobladillos invisibles para faldas. También hace hilvanados.

CLASE 200:

Manual

CLASE 300:

Puntada de doble respunte.

R1A –Recta 1 aguja



Derecho

Revés

Es una de las más utilizadas. Se puede regular el largo de puntada. 4000 puntadas por minuto.

R2A- Recta 2 agujas



Derecho

Revés

Se usa para respuntes. Se puede combinar la distancia entre agujas, también se puede variar el largo de la puntada.

La distancia de las agujas es de ¼ de pulgada, es compatible con CT jean y AM.

ZZ- Zig Zag



Derecho



Revés

Se utiliza mucho en corsetería, corpiños, bombachas, etc. Para crear tazas de corpiño, pegar elásticos, etc. Se puede regular el largo de la puntada y el ancho.

Entre la separación máxima de la maquina y la mínima, el dibujo es igual al de la R1A. 1000 puntadas por minuto.

Este tipo de puntada se descose fácilmente, tirando del hilo de abajo desde el final de la costura hasta el principio.

ZZ6P- Zigzag 6 puntadas



Derecho



Revés

Se utiliza en prendas de ortopedia por su alta resistencia. Como por ejemplo fajas.

CLASE 400:

Cadeneta múltiple.

Tiene hilo de áncora. Es la cadeneta más fuerte. Se alimenta de conos y produce costuras voluminosas.

CLL1A- Collareta 1 aguja



Derecho

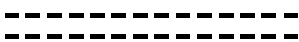


Revés

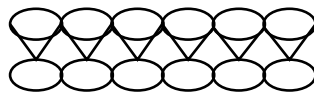
Pega vivos con guias que se llaman envivador.

Multiaguja 1, 2 y 3.

TC o CLL2A- Tapa costura o Collareta 2 agujas



Derecho



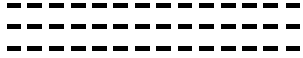
Revés

Pega vivos superpuestos o hace respuntes sobre OV. Entre las agujas lleva un bordador.

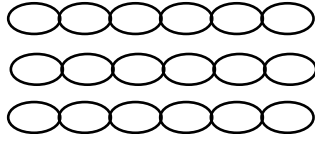
Las agujas tienen distintas alturas para darle tiempo al bordador a pasar el hilo.

Puede hacer puntada 400 sin el bordador y puntada 600 con el bordador. Hace dobladillos solo tejido de punto.

TC o CLL3A- Tapa costura o Collareta 3 agujas



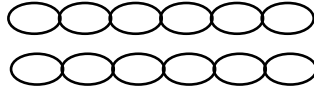
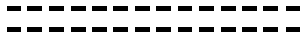
Derecho



Revés

Se descose fácil.

AM2A- Ametralladora 2 agujas



Une y respuntea a la vez a través de una guía que se llama sobrecargador.

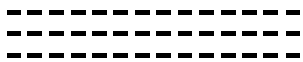
Todas las AM tienen una canal que une y respuntea.

Sirve para jean en el pegado de canesú y tiro.

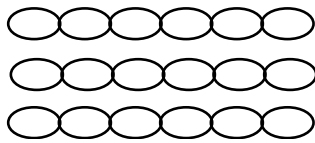
Utiliza 1,5 cm de costura, por esta razón no se la puede combinar con la OV, ya que la OV necesita 1 cm. de recurso de costura.

Cose formas cilíndricas, mangas o pantalones.

AM3A- Ametralladora 3 agujas



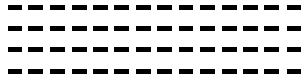
Derecho



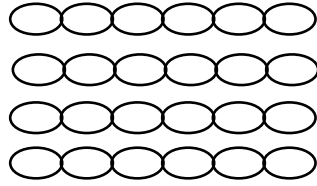
Revés

El tiro trasero debe hacerse si o si con AM3A por el tipo de costura.

CINT4A SH- Cinturera 4 agujas para short



Derecho



Revés

Dobladilladas cinturas elásticas

Puller (mantienen la tensión del elástico)

9mm entre c/aguja

CINT4A JN- Cinturera 4 agujas para jean

Es compatible c/R2A y AM (1/4 de pulgada)

El hilado que se utiliza arriba y abajo es el mismo, por lo general 75 denier siempre fibra cortada. Es mas fácil tensionar la maquina con esta titulación.

Para el lavado a la piedra se utiliza del lado exterior 20/3 y del lado interior 75 denier.

Pega la cintura con guía.

Para cinturas agregadas cosidas con R1A (trend de cintura) agregar 5 cm. de costura en el molde.

CINT12A - Cinturera 12 agujas

Se puede utilizar 12 alforzas a la vez, o se pueden anular y coser 3 vivos a la vez.

CLASE 500

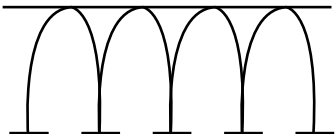
Puntada de borde, Overlock

1 o mas hilos, 1 hilo de ancora.

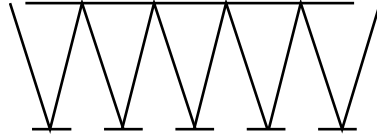
Pulir bordes y unir en tejido de punto

Surfilar para unir después con recta en tejido plano.

OV3H- Overlock 3 hilos



Derecho



Revés

Puntada de borde con cuchilla que corta sobrante de tela.

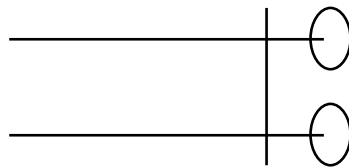
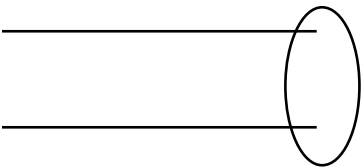
En el caso de tintorería y estampería se usa 1 y 2 hilos.

En el caso de indumentaria 3, 4 y 5 hilos

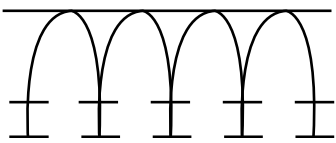
En el caso de indumentaria técnica 6 hilos, mayor seguridad.

Tanto en tejido de punto como en tejido plano se usa para:

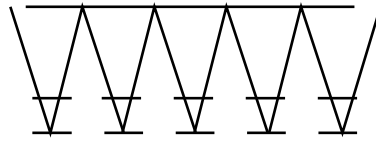
- Armado de prendas
- Pegar mangas
- Surfilar, terminación de borde.



OV4H- Overlock 4 hilos



Derecho



Revés

Puntada de seguridad interna.

Se utiliza únicamente en tejido de punto para el armado de prendas.

Consume más hilo por puntada.

CLASE 600

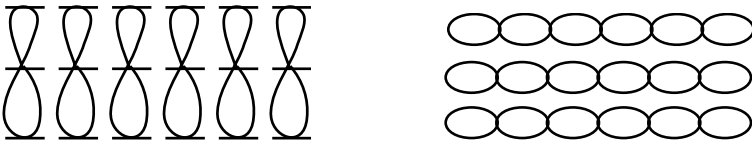
Puntada de recubrir

TC o CLL2A C/B- Tapa costura o Collareta 2 agujas con bordador



No hay diferencia, solo estética por el bordado.

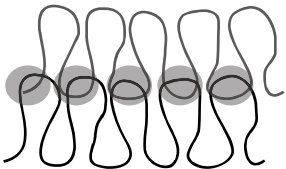
TC o CLL3A C/B- Tapa costura o Collareta 3 agujas con bordador



Para tejido de punto. No suma grosor a la costura.

CLASE 700

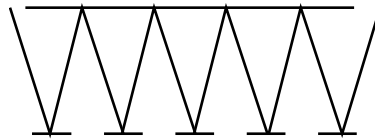
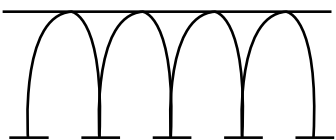
Doble pespunte de un hilo, puntada cerrada.



CLASE 800

Puntadas combinadas con 2 o más grupos de los anteriores.

OV5H- Overlock 5 hilos



grupo 500



grupo 400

Derecho

Revés

Se usa para prendas de tela plana con exclusividad.

Puntada con costura de seguridad extrema.

Aguja medianamente gruesa.

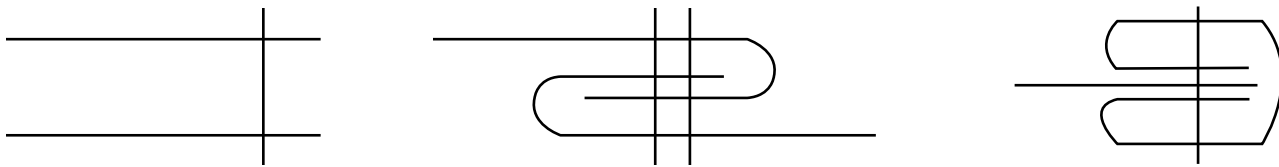
No se puede utilizar como OV3H para armar prendas de tejido plano

10.000 puntadas por minuto.

PUNTADAS, COSTURAS Y PESPUNTES

PUNTADAS: Unidad de entrelazamiento de uno o más hilos que se repite a intervalos regulares.

COSTURAS: Sucesión de puntadas que unen 2 o más capas de tela.

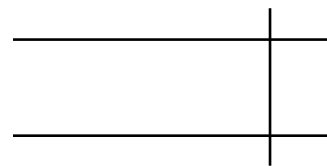


PESPUNTE: Sucesión de puntadas que se utiliza como refuerzo de una costura ya hecha como terminación de borde o bien con un fin ornamental.

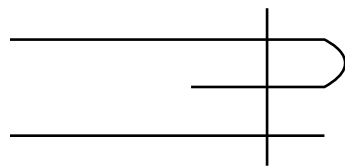
COSTURAS SUPERPUESTAS O SUPERIMPUESTAS SS

Las capas de tela se superponen uniéndose con una o más hileras de puntadas

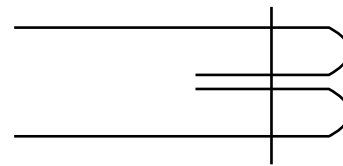
SSa1



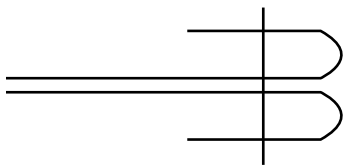
SSb2



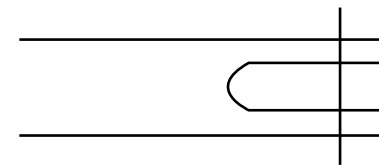
SSc2



SSd2



SSk1



Sirve para pegar carteras y puños, para puntadas 300-400-500 y 800

COSTURAS TRASLAPADAS O SOLAPADAS LS

Las capas de tela se despliegan o solapan uniéndose con una o más hileras de solapas.

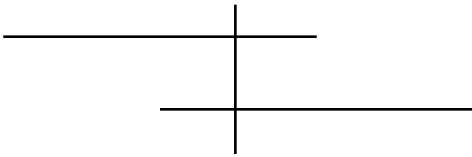
Una tela para cada lado.

Costuras fuertes, bordes protegidos del deshilachado.

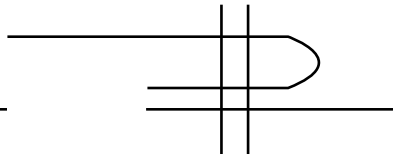
Se usa en confección de jean.

AM Jean grupo 400

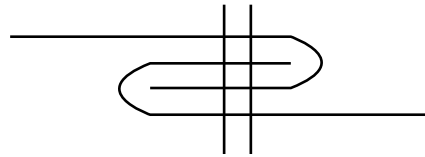
LSa1



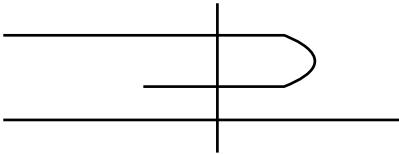
LSb2



LSc2



LSd1

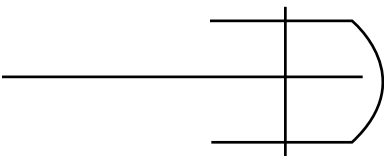


COSTURAS SOLAPADA O RIBETEADO BS

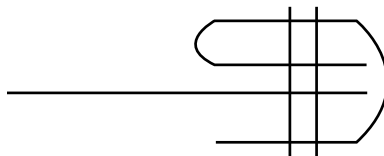
Para las fuerzas armadas.

Se forma colocando una cinta de ribeteado en el borde, de uno o más pliegues de material y cosiendo la tira de material con una o más hileras de puntada.

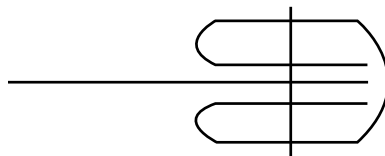
BSa1



BSb2



BSc1



COSTURA PLANA O RECUBIERTA FS

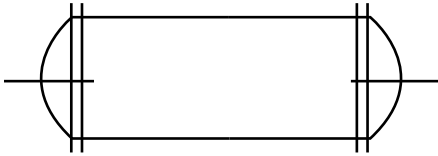
Se forma cosiendo los bordes acabados del material juntos, de manera tal que las puntadas se extiendan a través y cubran o tiendan a cubrir los bordes de las capas unidas.

Muy utilizado en ropa deportiva.

Maquina cama plana con 4 agujas y un bordador que cose entre costuras.

Clase 600

Se puede imitar el zigzag



MECANISMOS Y ELEMENTOS DE LAS MAQUINAS

Funciones que debe cumplir la maquina:

- Tener mecanismos que entrecrucen los hilos para generar puntadas.
- Mecanismos que transporten la tela para la sucesión de puntadas.

MECANISMOS:

Existen 4 tipos de camas:

- CAMA CILINDRICA: Cose partes cilíndricas a lo largo del perímetro.
- CAÑON O AMETRALLADORA: Cose partes cilíndricas a lo largo de su generatriz
- CAMA PLANA: Es donde se apoyan las telas
- CAMA APARADORA: Cose partes cóncavas (tazas de corpiños, hombreras etc.)

CROCHET: Elemento mecanico con punta sin filo.

Su función es etrecruzar su hilo con el de la aguja y o retenerlo.

CROCHET DE GANCHO: Crochet ciego. NO LLEVA HILO: Interviene en las puntadas de grupo 100 para dobladillo invisible, y pega botones.

Caladura y ojo se alimentan directo del cono.

CROCHET ROTATIVO: Puntada 301

Se alimenta de la bobina (se aloja dentro de la caja de bobinas)

Promedio de puntada 1500 por minuto.

LUBRICANTE: Elemento líquido, sólido, o gaseoso que se utiliza para disminuir la fricción y bajar la temperatura.

Tipos de lubricantes:

-Manual

-Inmersión y salpicado (bomba de aceite)

-Por mecha

-Bomba de aceite

MAQUINAS ESPECIALES

-Hacer ojales

-Pegar botones

-Hacer atraques

ACCESORIOS DE MAQUINAS

-Pie: Combina la función del pie prensatela con una operación especial.

-Pegadores y ribeteadores: Se utiliza para doblar y o unir mientras cose simultáneamente.

-Guías para costuras y orillos: Coser o pespuntear piezas en un ancho determinado de manera precisa.