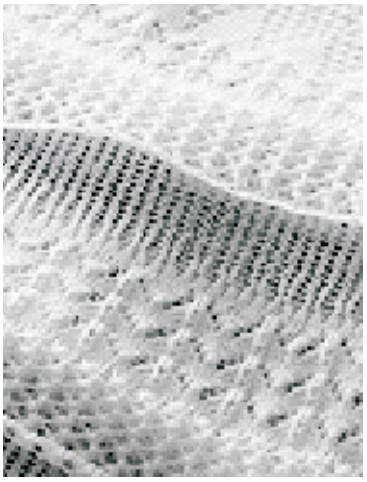
FADU UBA

Técnicas de Indumentaria I

Titular asociado a cargo

D.Ind. Barretto

TIPOS DE PRENDAS EN TEJIDOS DE PUNTO- A



Material didáctico realizado por:
D. Ind.: Baltanás Gabina
D. Ind.:Cugniet Lorena
D. Ind.:Fourcade Verónica

Compliladora
D. Ind. Silvia Barretto

Procesos de fabricación de las prendas de tejido de punto

La característica principal del tejido de punto es que el tipo de prenda y su proceso de fabricación están afectados de manera importante por el proceso anterior de tejeduría.
Es posible encontrar cuatro prendas tejidas que a primera vista parecen similares pero que fueron fabricadas por procesos diferentes.
Todas las prendas tejidas se pueden clasificar entro de cuatro categorías deacuerdo a su método de producción:

1 *Prendas cortadas a partir de tejidos sin inicio
2 *Prendas a partir de paños con inicio
3 *Prendas menguadas o fully fashioned
4 *Prensadas integrales

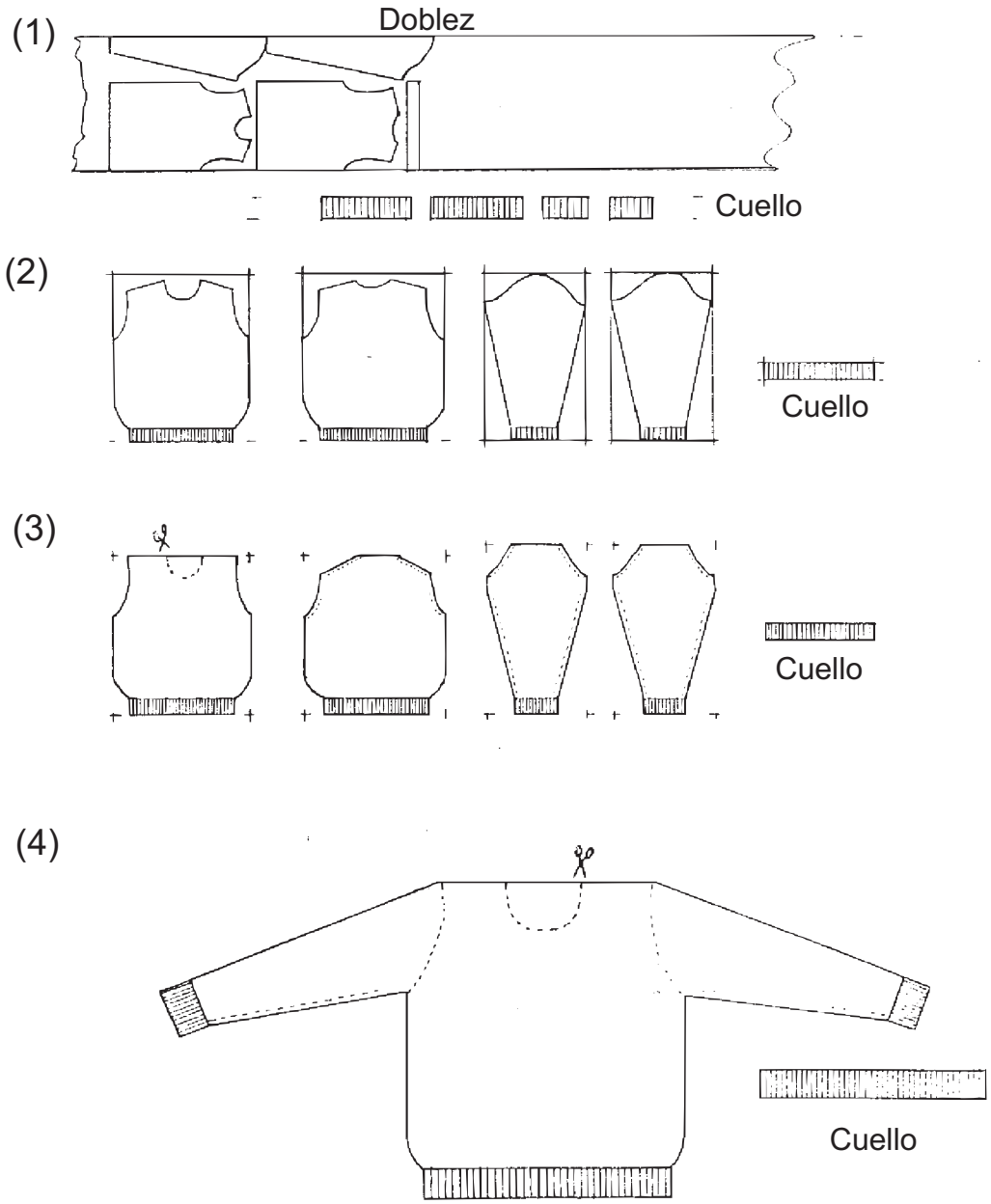


Fig. 1

1-Prendas cortadas a partir de tejidos sin inicio:

Esta categoría de prendas tiene el proceso de fabricación mas similar al de las prendas de tejido plano. Las prendas se cortan de tejido en rollos que se extienden sobre las mesas de corte, y cada pieza de moldería tiene todos los moldes de su perímetro cortados. Todas la partes se cortan de la encimada, salvo los ribetes cuyas cintas se cortan por medio de una máquina llamada corta collareta.

Las prendas son ensambladas por maquinas de coser frecuentemente de tipo especial y los ribetes se adicionan cuando corresponde durante el proceso de confección.

El tejido para este proceso es siempre tejido por maquinas tricotosas circulares.
Estas máquinas varían en sus diámetros por lo que se obtienen diferentes anchos de tejidos en diferentes galgas que se permiten grosores de tejidos distintos.

Se deben tener especial cuidado con los procesos de terminación mojados o secos, para evitar estiramientos que inducirán a un encogimiento del tejido también se debe tener cuidado en los procesos de encimado corte y finalmente en el ensamblado para evitar distorsiones.

Las ventajas de este proceso son:

-Los costos relativamente bajos del tejido, producidos a altas velocidades con poca mano de obra.

-La posibilidad de realizar una producción a gran escala.

Las desventajas son:

-El rango de desperdicio del tejido, que va de 17 al 50 % este es un costo siginifitativo grabado a las prendas producidas.

-El alto costo de ensamblado de las prendas

SECUENCIA DE PRODUCCION

DE PRENDAS CORTADAS

Tejido tubular
↓
Lavado, blanqueo y /o teñido
↓
Planchado , calandrado o decatizado o ramado
↓
Tendido del tejido
↓
Tizado y corte
↓
Ensamblado
↓
Revisión
↓
Planchado final

2- Prendas a partir de paños con inicio:

El método general consiste en tejer rectángulos cuyas medidas son las del talle de la prenda que se va a realizar. Estas piezas comúnmente llamadas paños poseen los bordes inferiores del tejido sellado que previene las corridas y distorsiones de los bajos de los ruedos y bocamangas.
A veces se inician los paños con una estructura conocida como puño o con calados u otros dibujos.
Comúnmente los puños o cintura poseen una estructura mas elástica que ajusta el extremo inferior del paño.
El tamaño del paño debe tejerse lo mas cerca posible al talle de la pieza de la prenda.
Sobre este paño se coloca la pieza de molderia y se realizan los cortes para dar la forma de las sisas caída de hombros y el escote.
El corte se realiza con tijeras cortando piezas simples o dobles.

Características:
Los paños pueden tejerse de cualquier ancho hasta el total del ancho de la cama de la maquina. Dos o mas paños pueden tejerse a la misma ves. Los paños se tejen con los orillos al costado del tejido.
Las maquinas rectilíneas son relativamente lenta. El tipo de ligamento y la complejidad de la estructura del diseño también influirán en la velocidad de la realización del paño.
La mas avanzada de las máquinas realiza 24 paños de estructura sencilla en 1 hora.
Frecuentemente antes de la realización del corte los paños son vaporizados en el caso de los acrílicos y/o planchados en el caso de la lana y el algodón. Para facilitar el manejo y evitar distorsiones en el talle y en las formas se pueden cosen dos paños a modo hilvanado con una costura simple antes del vaporizado.

Las ventajas de este proceso son:

-El bajo desperdicio de hilado obtenido generalmente entre un 10 y 20 %.

Las desventajas son:

-Preparación antes del corte.

-Las operaciones de corte son muy costosas porque se realizan prenda por prenda.

SECUENCIA DE PRODUCCIÓN DE PRENDAS DE PAÑO CON INICIO

↓

Tejido circular o rectilíneo de los paños

↓

Planchado preliminar

↓

Corte

↓

Ensamblado

↓

Revisión y zurcido

↓

Planchado final

3-Prendas menguadas o fiully fashioned

Fully Fashioning es el proceso por el cual las piezas de una prenda son formadas en los orillos por el aumento o disminución progresivo del número de mallas en el ancho del tejido. Estos aumentos y disminuciones producen la forma de la pieza de la prenda, que de otra manera sólo podría ser generada a través del corte. Específicamente en los sectores de ecotes y sisas.
El menguado tiene dos ventajas obvias sobre las otras dos categorías de prendas descriptas anteriormente:

1) El desperdicio es muy pequeño o nulo.
2) Los bordes de las piezas de las prendas están selladas y no deshilachan, de manera tal que pueden unirse por costuras simples sin volumen.

Las prendas Fully Fashioned están generalmente asociadas con ropa tejida exterior de tipo clásico y con un tipo de maquinaria en especial: las máquinas de tejer “Cotton”.
Las capacidades de menguado de las modernas máquinas controladas electrónicamente están siendo utilizadas para confeccionar prendas con la intención de embellecerlas utilizando un amplio rango de dibujos.

El ensamblado de las prendas tradicionales fully fashioned se realiza en dos pasos:

1) Ensamblado preliminar o grueso.
2) Ensamblado de terminación.

El ensamblado preliminar o grueso se lleva a cabo para unir piezas bases de la prenda: frente, espalda y mangas a lo largo de los orillo. Las armadoras son utilizadas para proveer una costura de cadeneta simple o doble para estas costuras. En algunos diseños el remallado se utiliza para unir las costuras de los hombros, malla por malla. Este ensamblado puede hasta este momento ser procesado en húmedo si se requiere según el tipo de hilado, generalmente si es de pelo o no.

Después del secado y planchado el ensamblado de terminación se lleva a cabo, incluyendo el corte del escote (si no fue realizado por la máquina), la caída de hombro, las aberturas de acceso en los cárdigans , pegado de cuellos, vistas y botones, ojalado, etc. Se utilizan remalladoras, armadoras y máquinas rectas.

SECUENCIA DE PRODUCCIÓN DE LAS PRENDAS FULLY FASHIONED

↓

Tejido de los puños y de las piezas de prendas

↓

Ensamblado preliminar

↓

Lavado, teñido, batanado o acabado de pre-encogido

↓

Planchado

↓

Corte de escote, etc.

↓

Pegado de cuello

↓

Revisión y zurcido

↓

Planchado de terminación

4-Prendas integrales o completas:

La maquina genera la prenda completa .
La unión de las piezas entre si es generada por el mismo tejido.
La prenda esta tejida integralmente sin la necesidad de utilizar costuras para unir las piezas. o solo para sectores muy pequeños (escote).
El ejemplo típico es la boina, que es tejida secuencialmente en una serie de triángulos, dejando el principio y el final para ser unidos en una forma tridimensional. Este principio ha sido utilizado para realizar faldas y pullovers y se utiliza para producir una gran proporción de sombrerería de dama.
Otra prenda integral realizada utilizando una combinación de tejido tubular y menguado es la media de hombre. Para formar el talón y la puntera de una media, las bolsas se forman con pasadas extras de tejido.
El tercer tipo común de prendas integrales, los guantes, consiste principalmente en unir tubos. Los tubos están construidos para cada uno de los dedos, algunas veces con la punta con forma, y juntas se desvanecen gradualmente en la pieza de la palma, que también es un tubo. Estos guantes ahora pueden tejerse en forma totalmente automática (Shima Seiki) sin los procesos de ensamblado subsiguientes.

Las ventajas de este proceso son:

-Eliminación del proceso de corte y ensamblado.

-Máximo aprovechamiento del hilado (desperdicio muy escaso o nulo).

Las desventajas son:

-Alto costo de programación.
-Alto costo de la maquinaria.
-Para amortizar los altos costos de tecnología es necesario un gran volumen de producción.

SECUANCIA DE PRODUCCIÓN
DE LAS PRENDAS INTEGRALES (1/2 MEDIA)

↓
Tejer mitad de media
↓
Coser puntera
↓
Proceso en húmedo, lavado, teñido
↓
Revisión y zurcido
↓
Planchado final