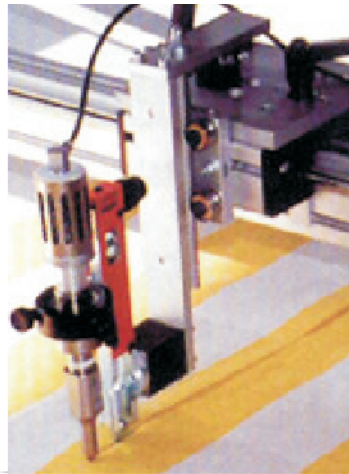


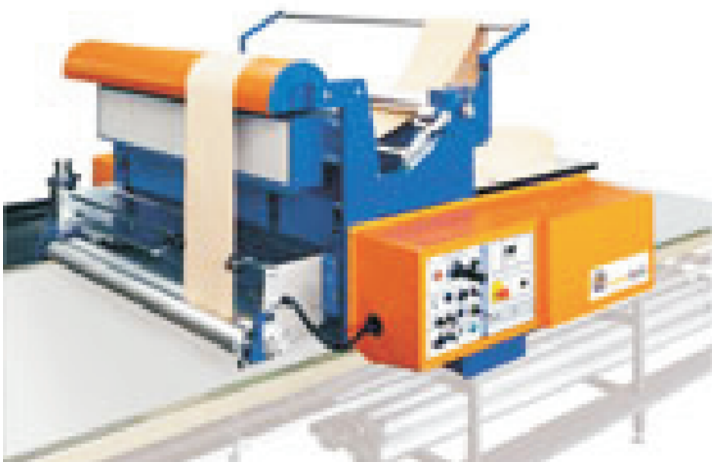
FADU UBA

Técnicas de Indumentaria I

Titular D.Ind. Barretto



## TECNOLOGÍA DE LA SECCIÓN DE CORTE Parte 1



En la Sección de Corte tienen lugar las primeras operaciones del proceso productivo en la confección.

El principal cometido es la realización del corte del tejido o tejidos, según el perfil del borde de los patrones de uno o varios modelos. Para ello, se utilizan diversos sistemas de procedimiento y distintos niveles tecnológicos en la maquinaria a utilizar.

También se encuadra como labor propia de la Sección de Corte la preparación de las piezas cortadas agrupadas de tal forma que permitan una manipulación fácil y cómoda para la sección de costura.

## Diagrama de operaciones del sector de corte

Básicamente, en la sección de corte se van a realizar las siguientes operaciones

- Marcar
- Extender
- Destrozar
- Corte a cinta o afinado
- Piquetes o marcas
- Empaquetado

### 1) Marcar

Es dibujar las diferentes partes de prenda que se han de cortar según la distribución previamente estudiada para obtener un mayor aprovechamiento del tejido (si la oficina técnica está informatizada esta función se anularía, ya que llegaría a corte la marcada ya realizada a tamaño natural).

La operación de marcar comienza con la verificación de la serie de de talles indicados en cada atrasado, o con la preparación o agrupación de estos si tal indicación no se ha dado. Asimismo se deberá verificar la tela y los modelos atrasar, la cantidad de piezas componen cada modelo, las distintas telas que se necesitarán para realizar las prendas en el caso de que la misma posea combinaciones.



## Tipos de tizada según el trabajo

### Tizado manual

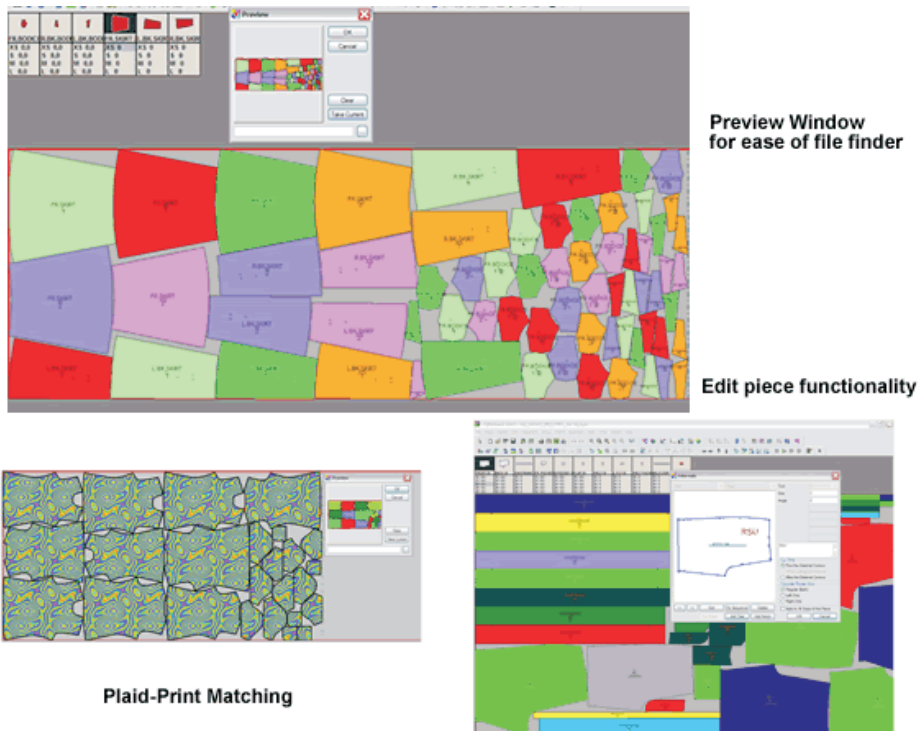
El marcador deberá preparar la atiza raspando la hasta obtener un canto fino en toda su extensión. Esto es importante pues marcas anchas y sucias pueden hacer aumentar los requisitos del material.

El trazado deberá a obtener una línea fina y limpia. Esto se logra manteniendo la tiza perfectamente vertical con respecto a la tela. Se deberá alzar la tiza cuando están siguiendo se curvas de esta forma se evitará líneas anchas. Asimismo al seguir las curvas la vertical nos permitirá evitar la deformación que la tiza pueda generar.

Una vez terminado el marcado del contorno de cada parte se debe trazar los cortes denominados muescas o piquetes que indicarán las posiciones de sisas, costuras o perforaciones para posicionar los bolsillos, ojales y botones. Recién entonces se retirará el moldes, se verificará el trazado y se indicará sobre marcado el número identificador de cada talle. En esta operación se repetirá para cada molde.

### Tizadas digitales

En este tipo de pisadas los moldes no tangibles sobre representaciones espaciales en lenguaje digital. La marcada se realiza sobre un rectángulo que representa la tela, El operador acomoda los moldes mediante su selección y arrastra con el Mouse cada una de sus partes prevvisualizando en pantalla la disposición de los mismo. Una vez optimizada la tizada se realiza su impresión en papel mediante un plotter.



**Tela:**

Se acomodan directamente sobre un de hoja de la materia prima utilizada así la primer capa que es destinada para la marca de los distintos moldes se desecha.

Se acomodan sobre una entretela o velo que se coloca sobre la telas, éstos se utiliza cuando la tela del cortado en de valor considerable. Las ventajas de este se encuentra el uso de la que exacto y se evitan distorsiones. Desventajas se puede utilizar sólo una vez pues es se coloca por encima de la tela encima nada y se recorta con ella.

**Papel:**

Se marca directamente sobre un papel de ancho de la tela el juego completo de moldes que se requieren para la tizada. Ventajas: tiene la posibilidad de obtener copias mediante el uso de carbónico. Desventajas: pueden trasladarse deformaciones al cortar.

**Cartulina perforada:**

Se marca la tizada sobre una cartulina con el caso del papel, y luego con una máquina que posee sacabocados se van recorriendo las líneas y realiza perforaciones circulares de aproximadamente 1 a 1,5 mm de diámetro y distanciados uno de otros a 3 o 4 mm. Ventajas: posibilidad de uso prolongado de esta tizada. Seguridad de obtener siempre el mismo metraje para la misma curva de clases. Desventajas: quedan obsoletas al cambiar el modelo de las prendas. No pueden utilizarse si las telas tienen ancho diferente de aquél con que se perforó la tizada. Deben hacerse izadas extras cuando sea necesario cortar talles que no esté en incluidos.

Completemos el funcionamiento de este sistema diciendo que el pisado propiamente dicho se realiza colocando la cartulina perforada sobre la tela y luego con el uso de un muñeco con polvo de color con contrastante en su interior, se marcan las líneas a cortar.

**Papel tratado químicamente:**

En ambas caras: a trazar sobre la primera de varias hojas superpuestas se enmarca en las sucesivas. Generalmente se presentan en cajas en los que vienen tres rollos de papel, de tal manera que se pueden extraer las tres hojas al mismo tiempo. Pues superponerse 2 o 3 de estas cajas y el atizador podrá extraer 6 o 9 hojas de papel al mismo tiempo. Suelen haber marca en las superficies del papel para sudar al tizador, fundamentalmente en el trazado de aquellas telas con dibujos fantasías que deban ser combinadas.

**Tizadas copiadas fotográficamente:**

Se reconocen dos técnicas para la copia, la tipo heliográfica y fotoestática. En las primeras los moldes se ubican sobre un papel fotosensible y una vez lograda la distribución y ubicación deseadas pasa por sobre ellos una fuente lumínica que sensibiliza el papel que no está cubierto por los moldes. En el caso de la copia fotoestática lo moldes se ubican directamente sobre una superficie adecuada y en el momento oportuno se pasa sobre ellos un equipo que los fotografía progresivamente obteniéndose así un patrón que puede ser reproducido.

### Tizadas con tinta tipo spray.

Una vez colocados los moldes sobre una tela para tizar (normalmente un lienzo de bajo costo) se les pone encima una red por reja para realizar movimientos. Una máquina procede entonces a distribuir autorizando una tinta encima de ellos. No se utiliza aire a presión y la tinta utilizada es soluble en agua, inodora, inocua y de rápido secados (aproximadamente 3 segundos. Los cabezales distribuidores de la tinta se encuentran siempre dirigidos sobre la mesa y por lo tanto no contamina el aire. El equipo posee a su vez, dos rodillos que ruedan sobre la red colaborando en evitar que se mueva a los moldes. Las informaciones que se dispone en hablan de una velocidad avance de 6 m por minuto. Esto reduciría, por lo menos, en 75% el tiempo de trazado mano.

### Microtizadas:

En los últimos años se ha desarrollado una nueva técnica que consiste en un pantógrafo integrador y que reduce en proporción 1:5 el tamaño de los moldes y al mismo tiempo determina su superficie. De esta manera es mucho más fácil y cómodo el tizado pues trabajan y dimensiones mucho más reducidas. Se logra así una optimización del trabajo del tizador tanto en tiempo como en calidad de ejecución. Una vez realizada la atizada reducida, se la reproduce (xerox, fotocopias, polaroid, etc.) y se conserva para su posterior traslado a tamaño natural. La integración de las superficies permitirá el cálculo de los rendimientos porcentuales.

### Distintas formas de realización del Tizado

Los moldes fueron confeccionados por el modelista que obtuvo así los distintos componentes de la prenda.

El primer elemento que se debe tener en cuenta es el **ancho de la tela**. Si en la compra de materiales no se normalizan los anchos de las diferentes telas dando como resultado telas en las cuales hay variaciones importantes de medidas, esto afectará sensiblemente el rendimiento de la tizada. Si en la tizada hay telas más anchas y más pequeñas se deberán tomar una decisión que puede ser para las telas más anchas asumir el sobrante como un desperdicio, y para las telas más angostas, cortes defectuosos por falta de material.

El proveedor factura la compra basadas en el metro lineal y a un ancho definido. Como ejemplo digamos, 1,60 m. si en lugar de ello nos provee telas de 1,57 m la tizada deberá lógicamente alargarse, (saqué el área de tela a cubrir con los moldes es siempre la misma en lo que se refiere a la suma de las áreas de estos). El forma gráfica podemos decir que la diferencia mencionada en los anchos puede hacer que la tizada prevista para 6 cm se alargue a 8 cm. Si por ejemplo cortamos 200 hojas de una vez, cada una de ellas tendrá un incremento de 6 a 8 cm. Y se consumirá en corte de 12 a 16 m más de tela.

## Especificaciones de calidad para tizadas

Se deberán considerar los siguientes parámetros:

1. grosor de las líneas: se refiere a la calidad de corte que se obtiene si las líneas no son finas, nítidas y bien definidas.
2. Holgura de entrada de corte: se refiere a la forma de colocar los moldes para permitir libertad de acción a la máquina de corte, sobre todo en zonas de curvas muy trabadas o ángulos vivos. Si no existe un mínimo de holgura para que entre la máquina no se obtendrán cortes de calidad, pues no se podrá maniobrar con la comodidad necesaria.
3. Clara identificación de los moldes: cada parte que se tiza debe estar identificada con el talle al que pertenece. Además deberá indicar el modelo, el número de molde.
4. Alineado del molde respecto al hilo de la tela: de acuerdo con cada parte del molde hay determinadas líneas que deben ir en sentido de urdimbre del tejido y por lo tanto ser respetadas bajo todo concepto. Se indica con flechas sobre los moldes el sentido en que se deben colocar. Los moldes aceptarán sólo pequeñas variaciones del especificado respecto al alineado. Si no se respeta esto no se lograra la caída buscada, y la prenda así obtenida no ajustada como se debe.
5. Encarado de los moldes: se deberá atender este aspecto según sea el tipo de encimado que se utilizará. Deberá ver una coincidencia en el encargado vertical y horizontal de los moldes si en el tizado se marcan todas las partes de una prenda (por cada hoja encima nada se obtiene una prenda). En el caso de las telas que tengan pelo orientado (panas, corderoy, telas frotadas o cepilladas) es fundamentalmente importante la concordancia vertical de partes correspondientes.
6. Cantidad de moldes: se refiere al número de partes a marcar según se utilice el sistema encarado no. Es decir si se obtiene una o media prenda por hoja encima.

## Clasificación de las Tizadas

Respecto al tipo del encimado: se podrán presentar los casos

- encimado encarado: es decir cara a cara de la tela.
- Encimado de una sola cara: es decir siempre el derecho de la tela hacia arriba o siempre hacia abajo.

Respecto a los talles: se refiere a si el tizado incluye un solo talle o varios de un mismo modelo.

Respecto al modelo: al igual que la definición anterior, si se incluye sólo un modelo o varios en el mismo Tizado.



## Cálculos de la tizada

### Encaje o aprovechamiento porcentual

Es la forma de expresar la relación que existe entre la suma de las áreas de los diferentes moldes distribuidos sobre la tizada, restada al área de la tela utilizada para tizar. De esta forma se puede hablar de un aprovechamiento del 90% y un desperdicio del 10% este 10% está destinado a bordes curvos y lugares en los cuales no se ha podido encajar bien los moldes generando recortes inútiles para la construcción de las prendas. El aprovechamiento y el desperdicio están relacionados ya que uno es el área utilizada para los moldes y el otro el área no utilizada.

Esto se consigue conociendo la superficie de los patrones y de la superficie del rectángulo de la marcada.

La formula es

$$A = \frac{Sp}{Srm}$$

A: aprovechamiento de la tela

Sp: suma de la superficie de los patrones

Srm: superficie del rectángulo de la marcada

### Metraje por prenda

Resulta de dividir el largo de la tizada por el número de prendas que se marcaron en ella. El metraje por prenda, es la cantidad promedio de que la necesaria para realizar una prenda, éste diferirá si la tela con que se corta el de un ancho u otro.

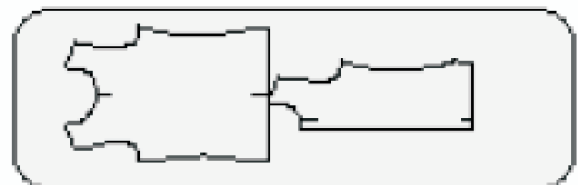
Los distintos sistemas no son excluyentes, por el contrario son complementarios y con usos en diferentes áreas con niveles de empresa. El encaje tiene mayor aplicación y es más útil a nivel industrial El metraje es irremplazable como valor contable para la asignación de materia prima en la determinación del costo.

## Formas de ubicar las piezas en la tizada o marcada

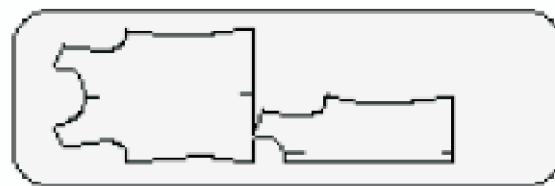
### Alinear una pieza respecto a otra

Para la alineación horizontal:

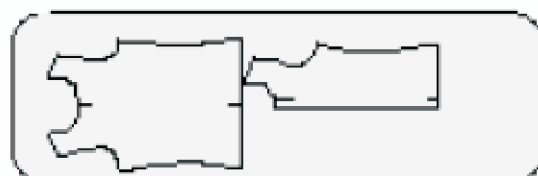
- Alinear el centro de la pieza con el centro de la pieza más cercana;



- Alinear la parte inferior de la pieza con la parte inferior de la pieza más cercana;

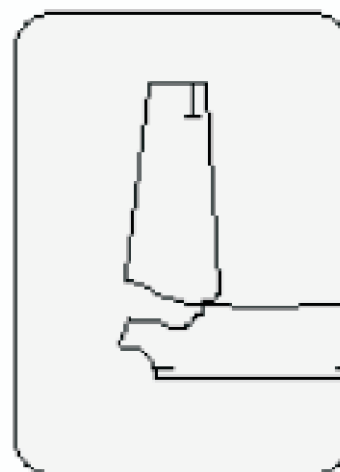


- Alinear la parte superior de la pieza con la parte superior de la pieza más cercana.

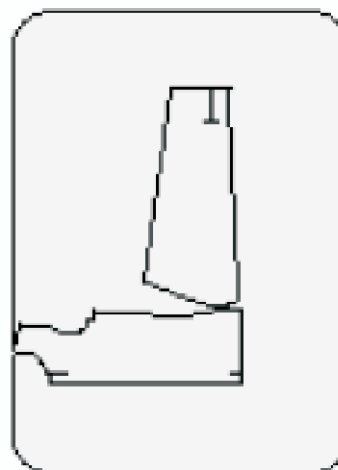


Para la **alineación vertical**:

- Alinear el borde izquierdo de la pieza con el borde izquierdo de la pieza más cercana;



- Alinear el borde derecho de la pieza con el borde derecho de la pieza más cercana.





Definir el modo de separación de las piezas

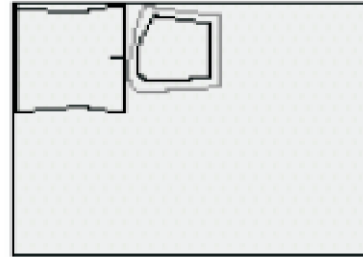
Contacto entre piezas

No se tendrá en cuenta ninguna separación.



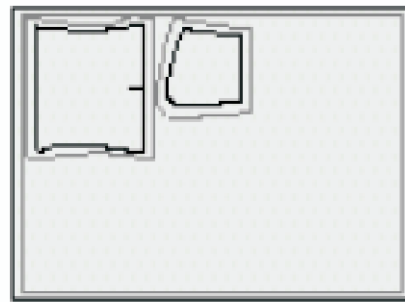
Separación simple

Los valores de separación definidos sólo se tienen en cuenta para una pieza.



Separación acumulada

Los valores de separación definidos se aplican a cada pieza



Efectuar una simetría de pieza

La simetría sólo es posible si se ha autorizado en las exigencias del tejido.

Simetría horizontal



Simetría vertical

