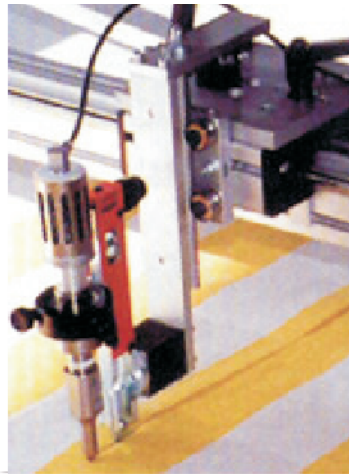


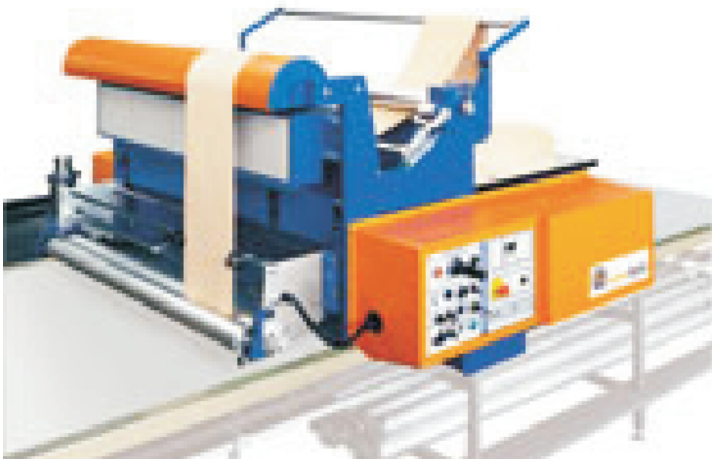
FADU UBA

Técnicas de Indumentaria I

Titular D.Ind. Barretto



## TECNOLOGÍA DE LA SECCIÓN DE CORTE Parte 3



Teniendo en cuenta los aspectos antes mencionados, tendremos solamente cuatro posibilidades de combinación.

Género	Diseño del producto
simétrico	simétrico
simétrico	asimétrico
asimétrico	simétrico
asimétrico	asimétrico

## Confección del marcador

Dentro de estas restricciones, los marcadores se pueden confeccionar según una variada modalidad de combinaciones

### Vello hacia un lado

Se podrá confeccionar el marcador colocando en un sentido de dirección todos los patrones de piezas de todas las tallas que se van a cortar. Este procedimiento de confección de marcador se conoce con el nombre de **vello hacia un lado** o nap-one-way y se designará como N/O/W.

Esta modalidad tendrá por resultado un producto con la más elevada calidad posible (comparativamente), pero, también usará la mayor cantidad de género. Según el producto, la eficacia del marcador tendrá una utilización promedio aproximado al 77-79%. (Tizada N 1)

### Vello hacia cualquier lado

Dentro de las restricciones del género y del diseño del producto se podrá confeccionar un marcador colocando los patrones de todas las tallas en el marcador sin orientación particular en lo que respecta a sentido de dirección de vello. Este procedimiento de confección de marcador se conoce como **de vello hacia cualquier lado** o nap-either-way, y quedará designado como N/E/W.

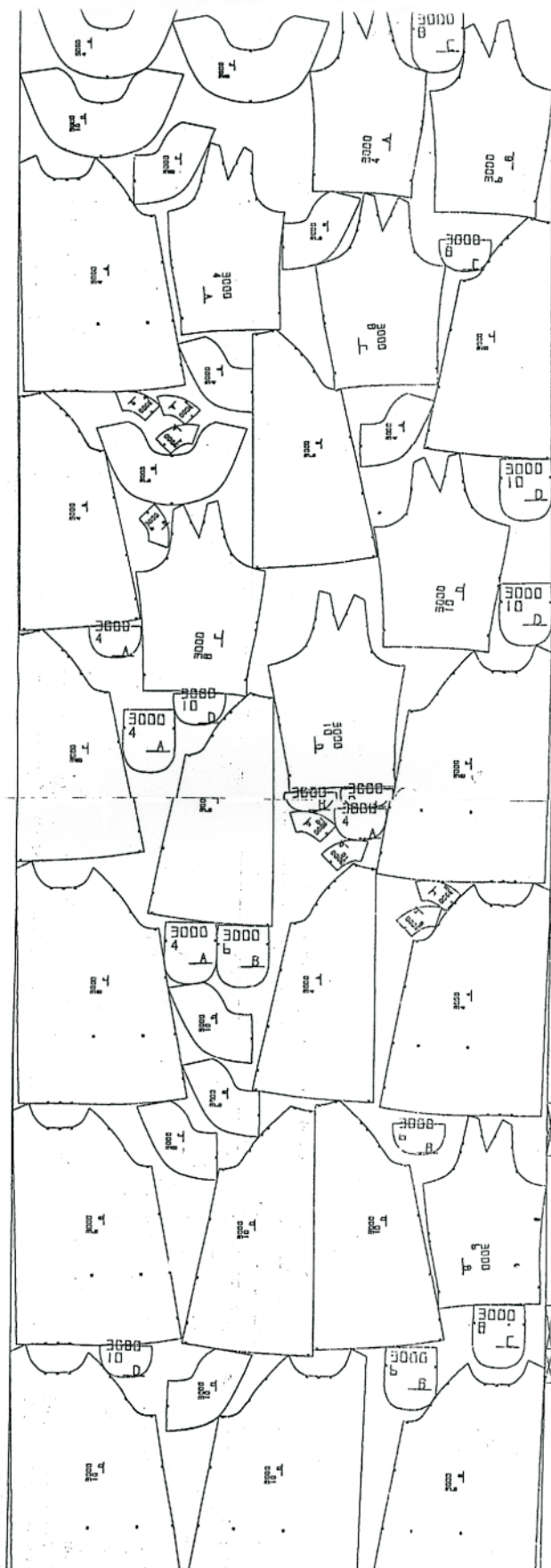
Esta modalidad tendrá por resultado un producto de menor calidad, pero empleará la menor cantidad de género. Según el producto, la eficacia del marcador se aproximará a un promedio del 81-85%. (Tizada N 2)

### Vello hacia arriba y hacia abajo

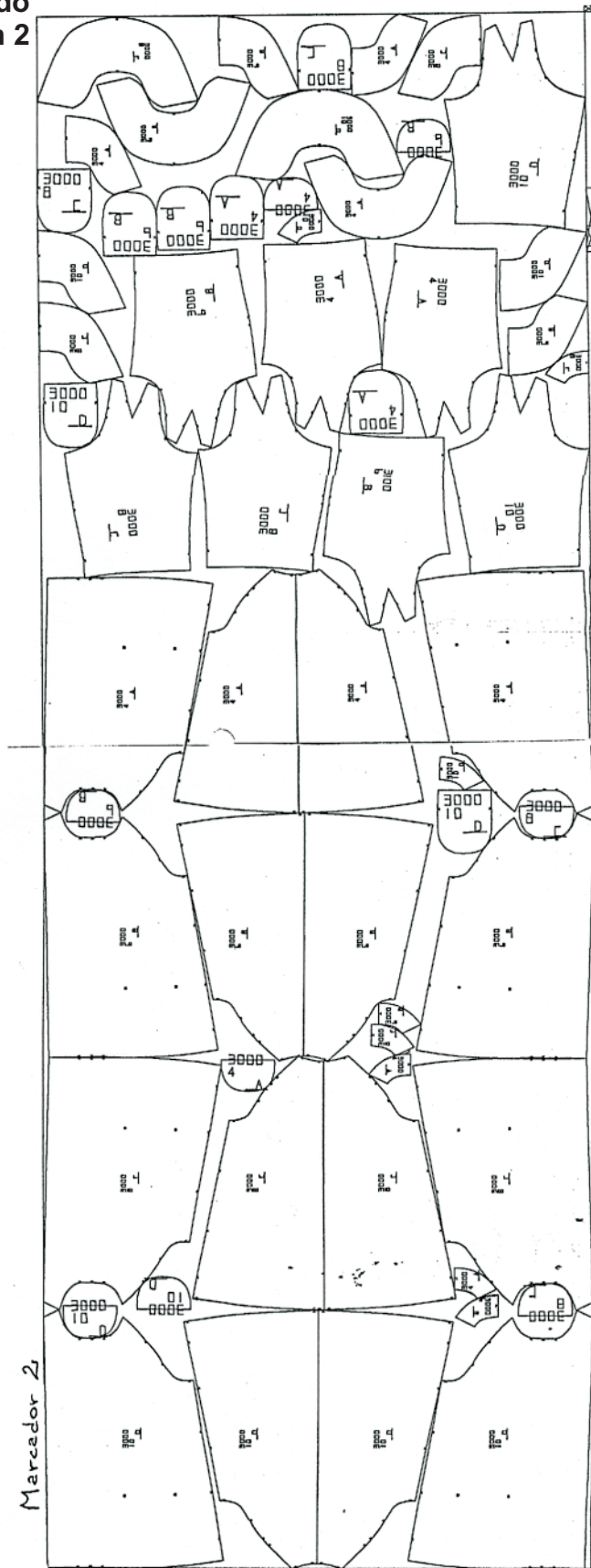
Dentro de las restricciones del género, estilo y uso final del producto, se podrá confeccionar un marcador colocando todo los patrones de un tamaño en un sentido de dirección (refiriéndose al vello) y todos los patrones de otro tamaño se colocarán en la misma dirección opuesta. Todas las piezas de las mismas tallas deben colocarse en el mismo sentido de dirección. Este procedimiento de confección de marcador se conoce como **vello hacia arriba y hacia abajo** o nap-up-and-down y quedará designado como N/U/D.

Esta modalidad tendrá por resultado la mayor cantidad (relativamente) en aquellas tallas en el que el vello corra en sentido correcto y la menor calidad para aquellas tallas en que el vello corra en sentido opuesto. También utilizará menor material que un marcador N/O/W pero no abordará tanto material como lo haría un marcador N/E/W. La eficacia de un marcador N/U/D se aproximará a un promedio de el 80-83%. (Tizada N 3)

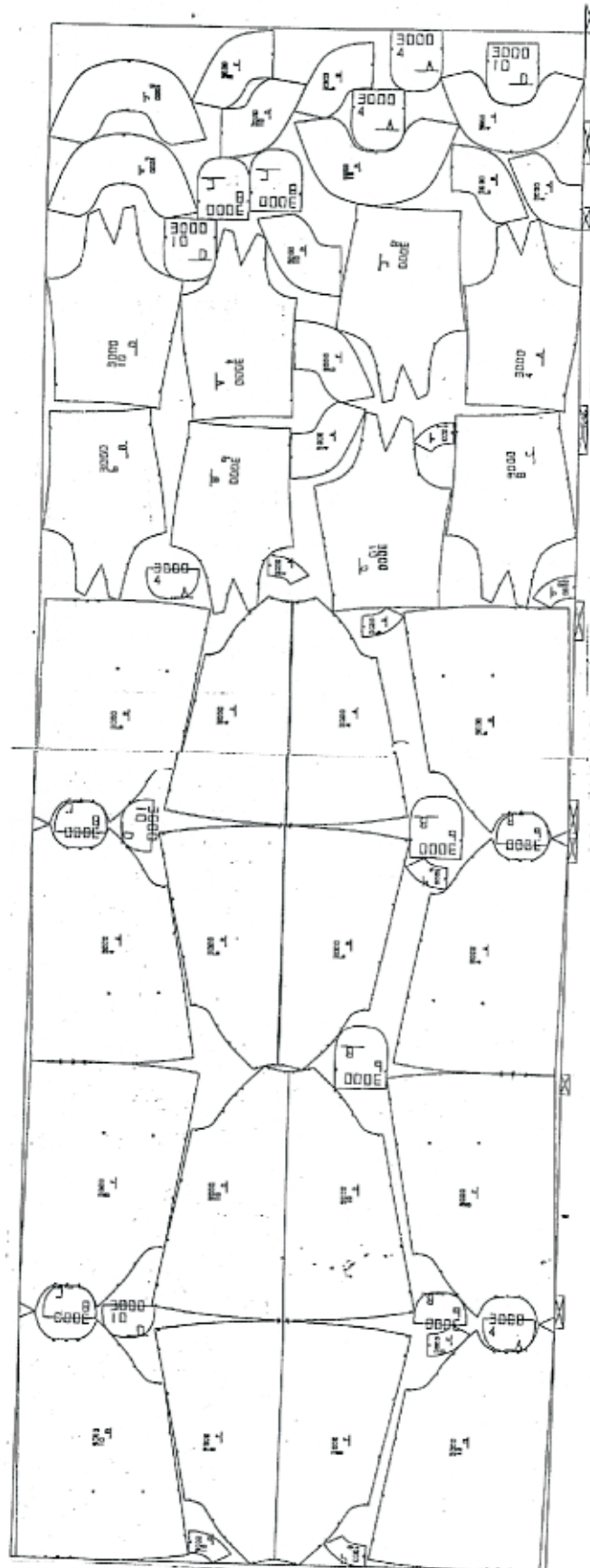
**Vello hacia un lado  
tizado N 1**



Vello hacia cualquier lado  
Tizada n 2

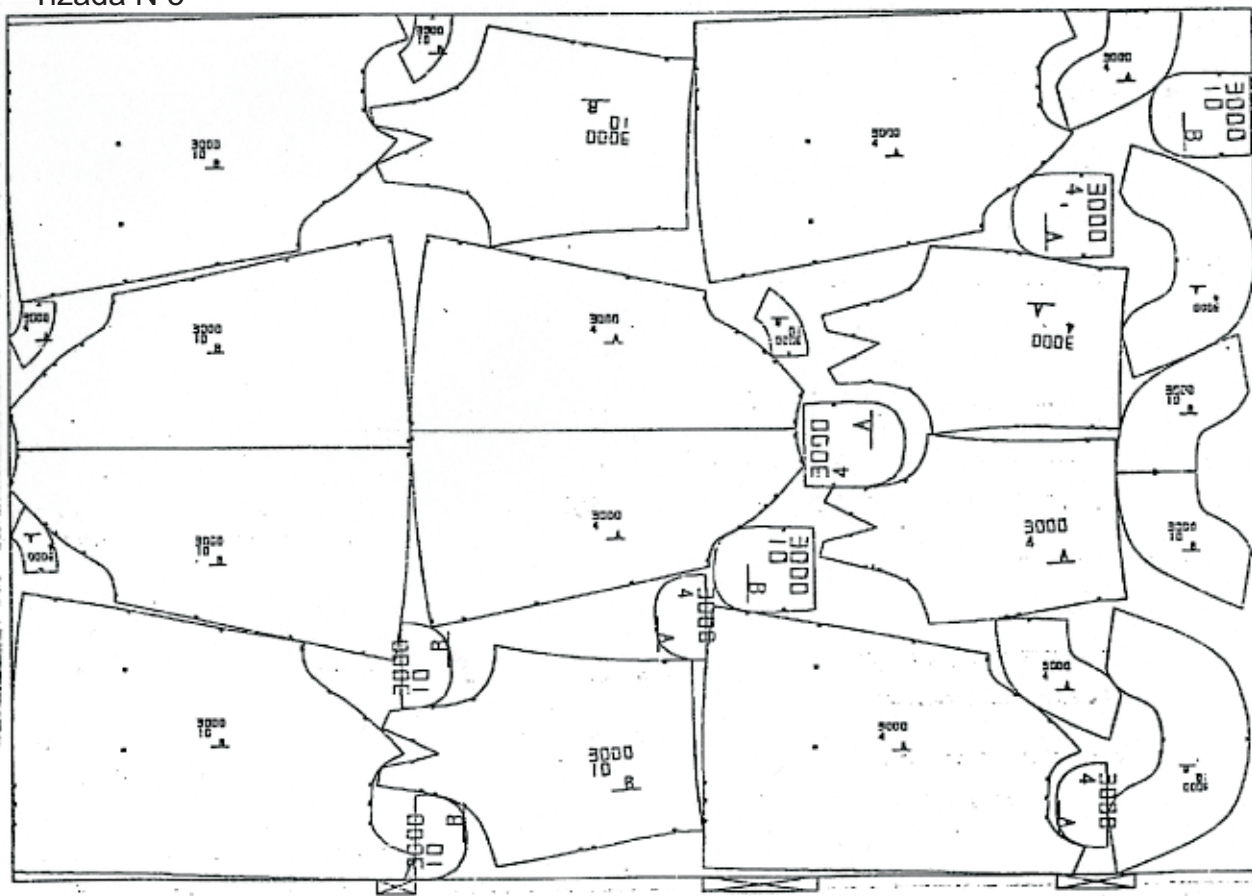


**Vello hacia arriba y hacia abajo**  
**Tizada n 3**

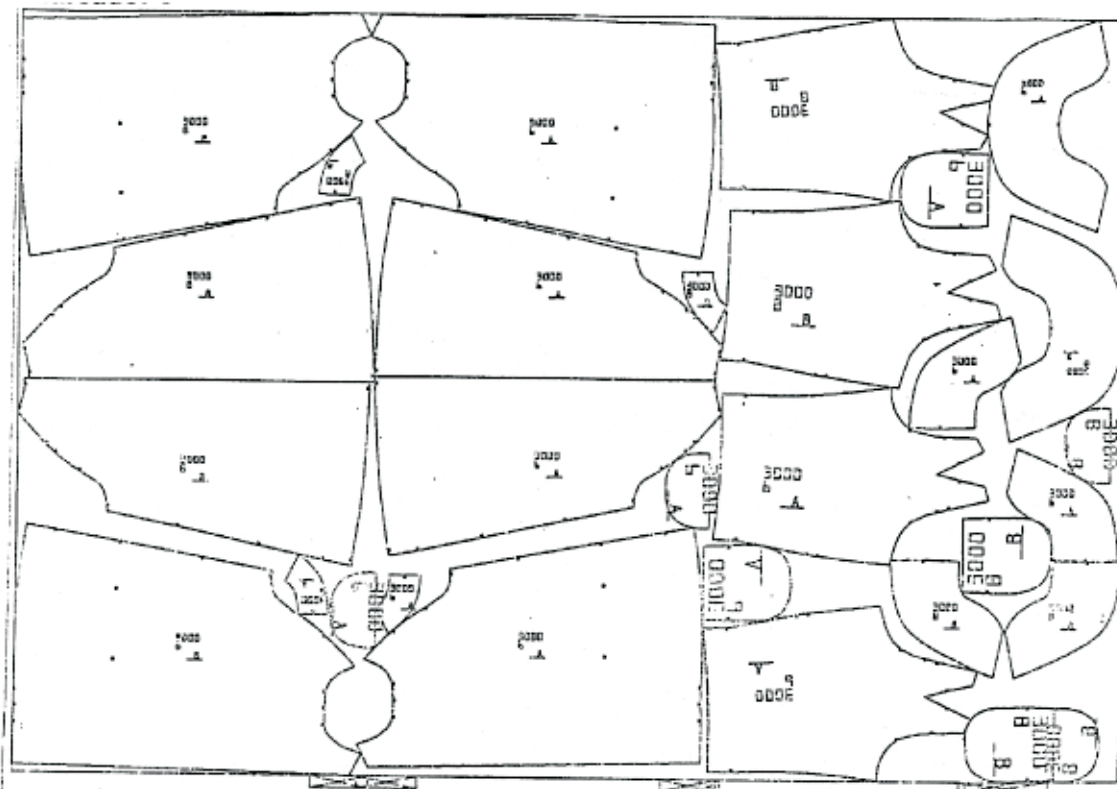




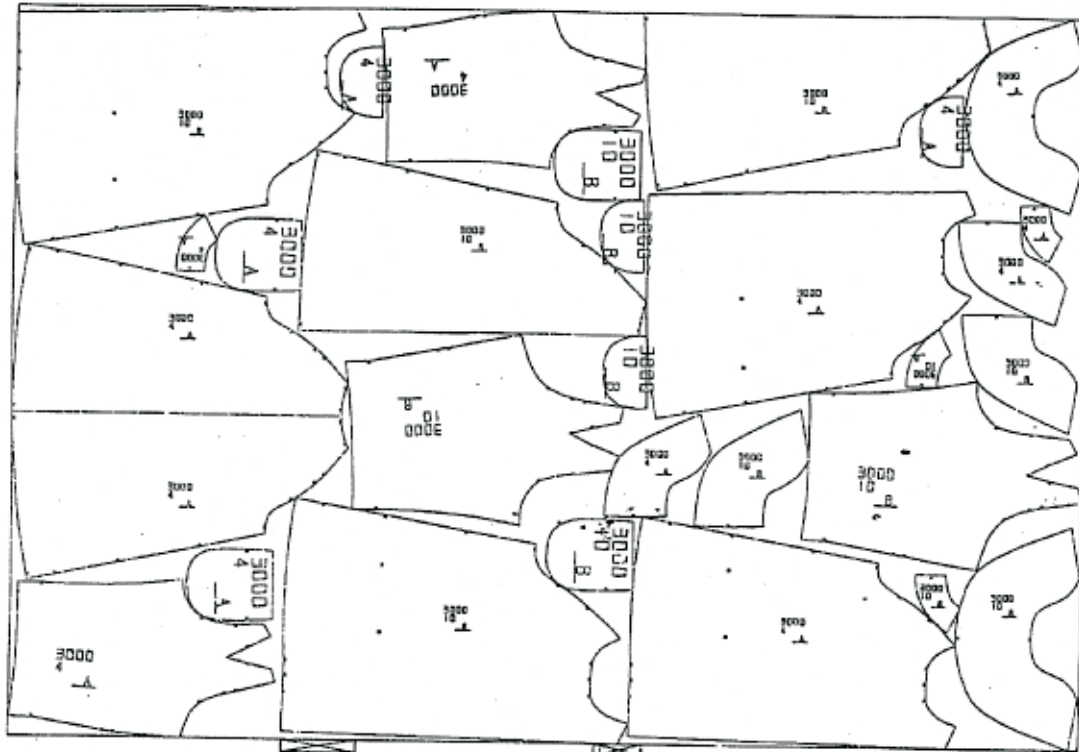
Tizada N 5



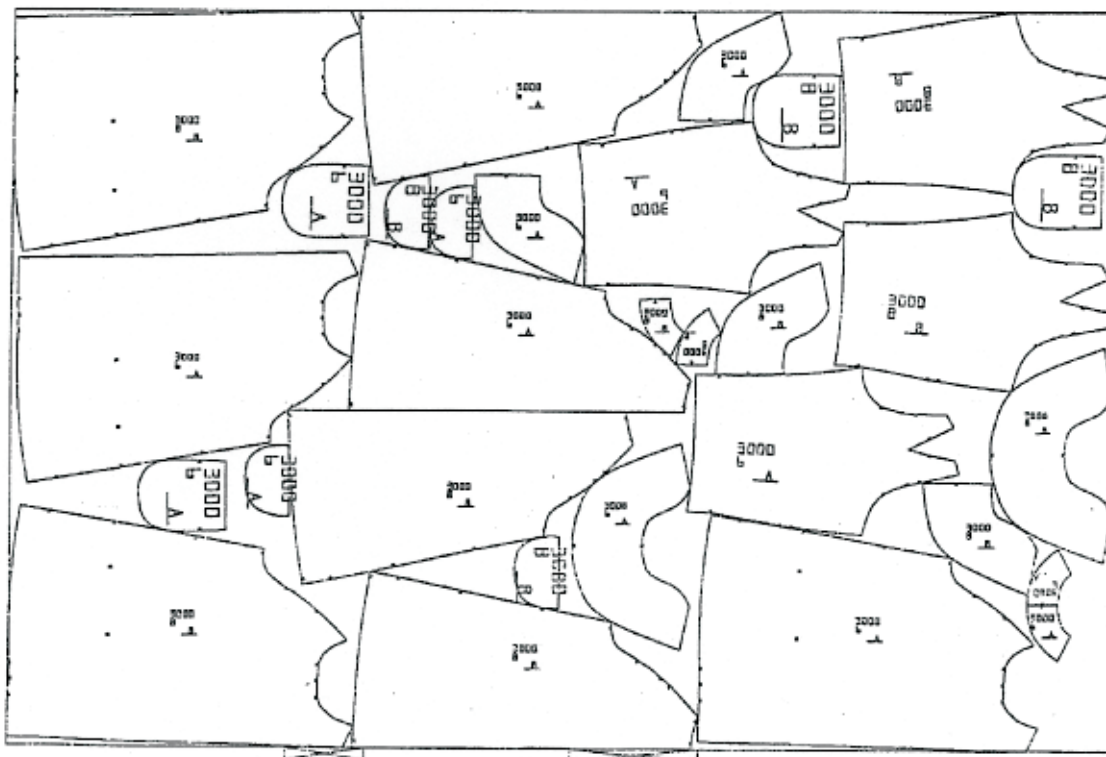
Tizada N 6



Tizada N 7



Tizada N 8





## Tendido o extendido del género

Resultaba virtualmente imposible discutir la forma de obtener el máximo de rendimiento de un marcador sin tener en consideración también el método que se empleará para atender el género con el cual se fabricará al producto. Existen restricciones sobre el método de tendido que marchan paralelos con los que afecta el método de confección del marcado.

### Simetría y asimetría

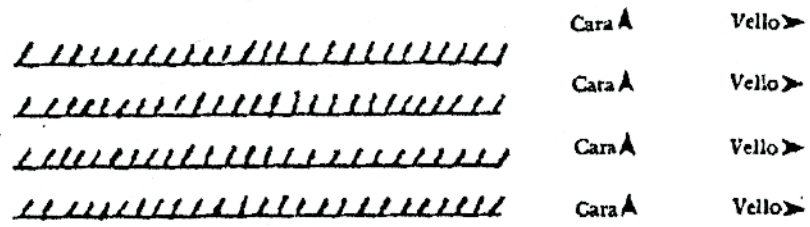
Si el género es asimétrico, entonces habrá que extenderlo con el vello o el diseño de superficie corriendo hacia un sentido de dirección solamente. Esto se denomina **velo en la misma dirección** o nap-one-way. N/O/W. Ver **ilustración 5 y 6**

Si el género es simétrico se puede extender con el velo o el diseño de la superficie corriendo en direcciones opuestas. Esto se denomina **velo hacia arriba y hacia abajo** o nap-up-and-down N/ U/D. Ver **ilustración 7 y 8**

La función del tendido debe dirigirse además hacia otro factor; el sentido de dirección del vello del género. Este factor es el sentido de dirección del lado de la cara del género. Un el material puede entenderse con la cara del género en un sentido de dirección, bien hacia arriba o hacia abajo, o como en el caso de géneros largo velo, con cara hacia abajo. Cuando los géneros se

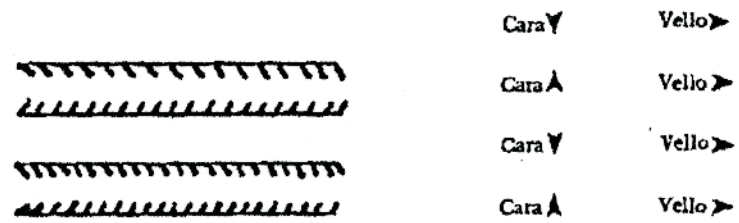
#### Ilustración No. 5: Diseño asimétrico/Género asimétrico

Tendido en face one way-nap one way (cara en un sentido, vello en un sentido) (F/O/W-N/O/W)  
Este método de tendido es el segundo en orden de costo.



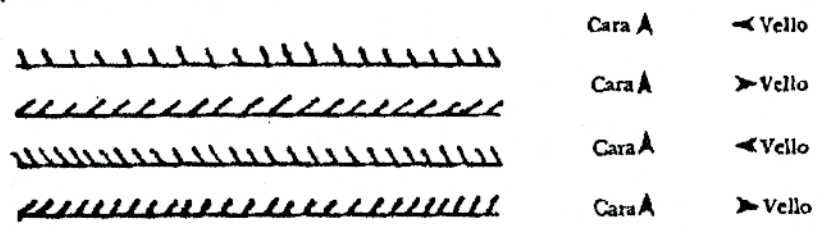
#### Ilustración No. 6: Diseño simétrico/Género asimétrico

Tendido en face-nap one way (cara-vello en un sentido) (F/F-N/O/W).  
El método de tendido más costoso.



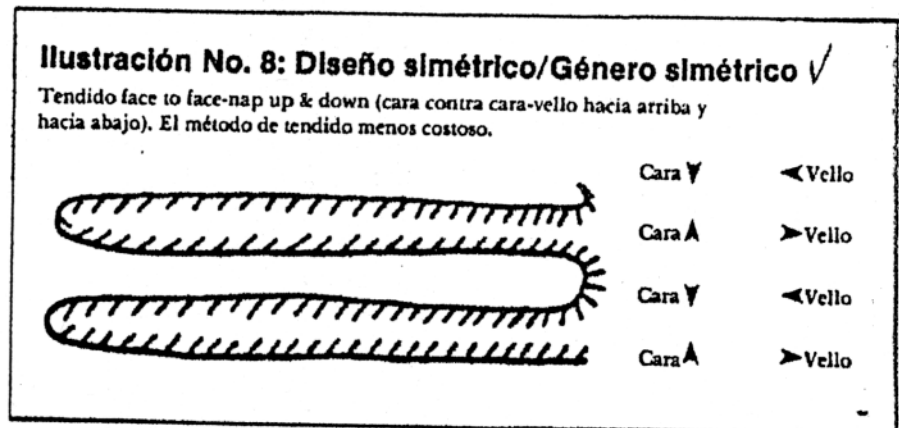
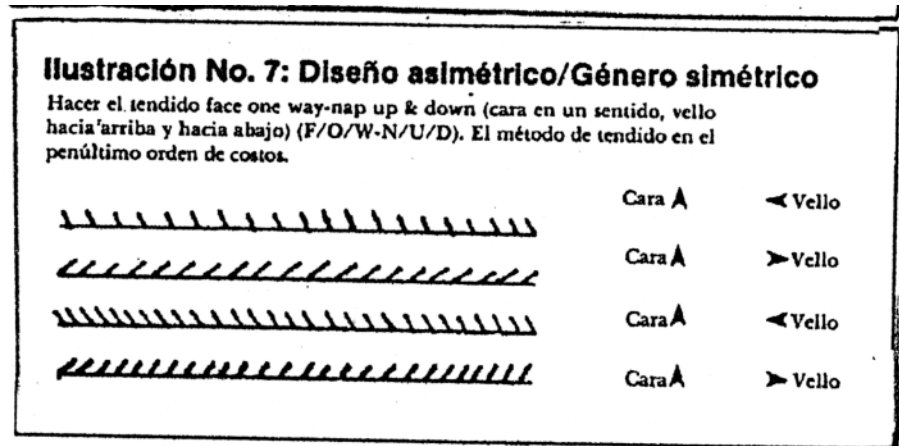
#### Ilustración No. 7: Diseño asimétrico/Género simétrico

Hacer el tendido face one way-nap up & down (cara en un sentido, vello hacia arriba y hacia abajo) (F/O/W-N/U/D). El método de tendido en el penúltimo orden de costos.



entienden con la cara con sentido de dirección, (bien con la cara hacia abajo o hacia arriba), lo denominamos cara en un sentido o face-one-way. F/O/W.

También podemos tender el género de manera que en lado de la cara de una capa que de opuesto al lado de la capa de la capa siguiente; así queda el lado posterior de la capa siguiente en en posición opuesta al lado opuesto de la cara precedente. ( de ilustración 6 y 8. ) cuando los géneros se extienden de esta manera se denominan tendido cara a cara o face-to -face.F/F.



Un tendido de género N/O/W tendrá por resultado la mayor calidad ( comparativamente ) pero requerirá Dámaso mano de obra( gastos) mientras que un tendido N/U/D tendrán menor calidad ( en forma comparativa ) y que él era menor gasto en mano de obra.

Para efectuar el tendido en la modalidad N/O/W la capa debe comenzar desde el mismo extremo de la mesa. Esto requiere que un operario pase la longitud del tendido, bien sea tirando del género o si se emplea una máquina, que está traslade el rollo sin tender el género.

Por contraste, cuando se tiene un género de la modalidad N/U/D, la capa puede comenzar desde cualquier extremo de la mesa, por lo tanto el género puede tenderse en ambos pases a todo el largo de la mesa. De esta forma se requiere menos tiempo, menos gasto, pero también es menor la calidad.

Una comparación de costos entre la modalidad de tendido N/U/D y N/O/W puede generalizarse de la siguiente forma: al tender un número dado de capas, la modalidad N/U/D puede extenderse en la mitad del tiempo que tomaría el tender el mismo género en la modalidad N/O/W.

Esta discusión se resume en la ilustración 9 de la cual se exponen las cuatro posibilidades existentes en género y diseño incluyendo las modalidades de la confección de marcadores y tendido, en orden ascendente en cuanto a nivel de calidad y gastos. Esta ilustración puede utilizarse como una guía para ayudar a obtener el aprovechamiento máximo del género con el gasto mínimo de mano de obra.

**Ilustración 9: Posibilidades de Diseño & Género**

Género	Diseño de Produc.	Marcador	Modalidad del tendido
Simétrico	Simétrico	N/E/W	F/F-N/U/D
Simétrico	Asimétrico	N/E/W	F/O/W-N/U/D
Asimétrico	Simétrico	N/O/W*	F/F-N/O/W
Asimétrico	Asimétrico	N/O/W*	F/O/W-N/O/W

\*Según el nivel de calidad que se desee en el producto final, habrá ahorro de material si el marcador se confeccionó según la modalidad N/U/D.