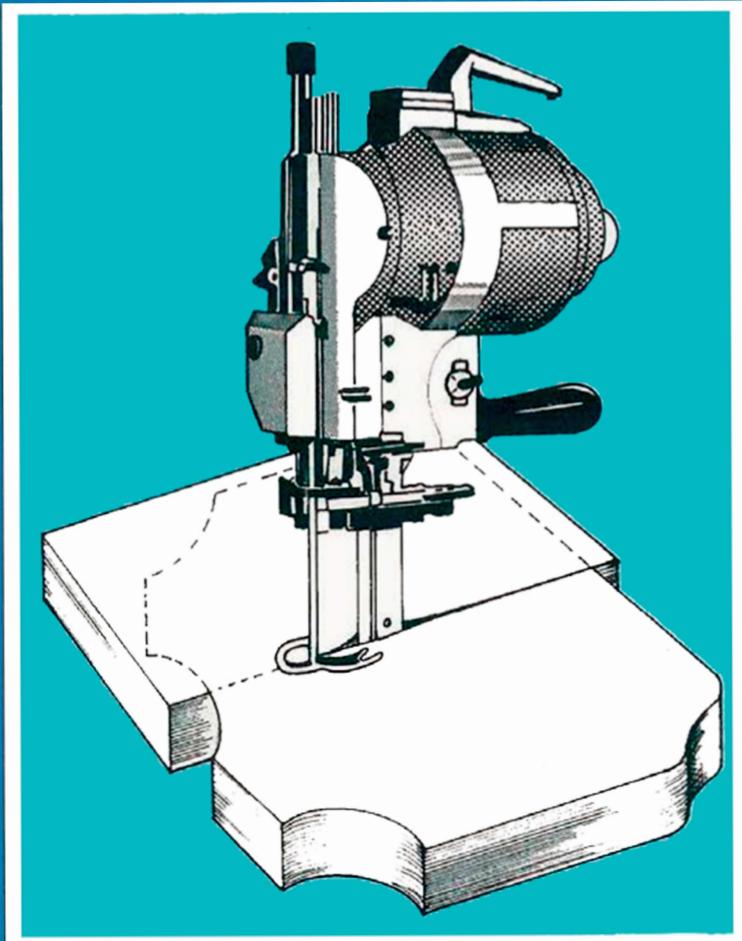


Confecciones Industriales



Ministerio de Trab
y Seguridad Soci



Servicio Nacional
de Aprendizaje

Procesos básicos en la sala de corte



Esta obra está bajo una [Licencia Creative Commons Atribución-NoComercial-CompartirIgual 4.0 Internacional](#).

Confecciones Industriales

Procesos básicos en la sala de corte

ELABORADO POR INSTRUCTORES
DE LA DIRECCIÓN NACIONAL DE FORMACIÓN
PROFESSIONAL Y TECNOLÓGICA
DIRECCIÓN DE INVESTIGACIÓN

Concepciones industriales

Grupo de trabajo

Elaborado por :	LUCELLY PEREZ V. Instructora Regional Antioquia - Chocó MARIA ELENA GIRALDO DE O. Instructora Regional Antioquia - Chocó
Revisado por :	ARMANDO VARGAS P. Ingeniero Industrial Instructor Regional Bogotá, Cundinamarca NOHORA ELSA SUAREZ D. Diseñadora Instructora Regional Bogotá, Cundinamarca
Artes	MARLENE ZAMORA C.
Impresión	SAN MARTIN OBREGON Y CIA. Cervantes Impresores Primera edición agosto de 1990

Contenido

	Pág.
Objetivos	5
Tamaño de la sección de corte	6
Procesos básicos en corte	7
Extender telas	9
Normas de calidad en el departamento de corte	24
Evaluación	25

Objetivos

Al terminar el estudio de este tema, el alumno estará en capacidad de:

- Conocer los procesos básicos que se efectuan dentro de un departamento de corte.

Tamaño de la sección de corte

Por lo general, las áreas de la sección de corte es conveniente sean rectangulares, y sin que ello sea una condición indispensable, la proporción de los lados debe ser de 1 a 2.

Ello nos facilitará la ubicación de mesas largas, cuya longitud no debería ser inferior a 8 ó 10 metros, pudiendo llegar a 25 ó 30 metros, y ancho de 1.25 a 2 mts.

Por lo general diremos que a mayor disponibilidad de m^2 de mesa, más posibilidad tenemos de producir series pequeñas o medias.

En cuanto al tamaño de la sección de corte en relación con la sección de costura daremos las siguientes orientaciones:

La relación de área de las dos secciones deben ser directamente proporcionales, dado que el flujo de producción, siempre será suministrado por la sección de corte, o sea:

Que el área de la sección de corte debe ser equivalente al área de costura en una fábrica productiva.

Aunque estos datos son puramente orientativos, por lo que veremos que en cada caso, deberían realizarse los siguientes cálculos.

La superficie de la sección de corte será:

En empresa grande 100% con respecto a la sección de costura.

En empresa mediana 80 a 90% con respecto a la sección de costura.

En empresa pequeña 70 a 80% con respecto a la sección de costura.

Procesos básicos en corte

Estos procesos los dividiremos en cuatro grandes grupos:

- Técnica convencional
- Técnica de presión (troquel)
- Técnica por ordenador
- Preparación del trabajo para costura

a) Técnicas de corte convencional

Desarrolla las siguientes fases:

- Marcar
- Estirar o extender telas
- Destrozar o cortar
- Corte con cinta sinfin

MARCAR:

El marcado o dibujado del perfil de los patrones según las características dimensionales del tejido a emplear, puede realizarse directamente sobre el tejido (una hoja de tejido) o sobre papel. En cualquier caso es conveniente efectuar un estudio previo de colocación de los patrones a escala reducida (normalmente a escala $1\frac{1}{5}$).

De la mejor o peor forma de situarlos obtendremos un consumo menor o mayor de materia prima textil que incidirá de un manera directa en el precio del costo del artículo.

Por este hecho el marcado es un trabajo que requiere un cuidado especial porque de ello depende el aprovechamiento del tejido.

Es interesante poder llegar a cuantificar el grado de aprovechamiento del tejido. Ello se consigue conociendo la superficie de los patrones y la superficie del rectángulo de la marcada.

Con ello podremos aplicar la siguiente fórmula:

$$A = \frac{\Sigma S P}{S R M}$$

En que: A = aprovechamiento del tejido

$\Sigma S P$ = Suma de la superficie de los patrones

$S R M$ = Superficie del rectángulo de la marcada

El grado de aprovechamiento de un tejido para una prenda de vestir será siempre inferior a 1 pudiendo llegar a la unidad en algunos casos de artículos especiales: sábanas, pañuelos, etc. en que los patrones son figuras geométricas regulares.

Una vez efectuado el estudio de la marcada pasaremos este dibujo a escala natural ya sea sobre papel o sobre tejido. Existen varios sistemas para ello.

Sistema manual

Sistema perforado

Sistema fotográfico

Sistema por pulverización

SISTEMA MANUAL:

Dibuja a mano el perfil de los patrones sobre papel o tela. Si hermos de repetir la marcada y esta la hacemos sobre papel podemos hacer copias colocando varios papeles superpuestos e intercalando papel carbón entre ellos. Una vez efecuado el corte la marcada queda destruida.

SISTEMA PERFORADO:

Efectuamos el dibujo sobre papel, papel tela o plástico y una vez dibujada se procede a perforar el contorno dibujado. Para reproducir esta marcada sobre el tejido basta colocarla sobre el mismo y espolvorearla con polvos de tipo negro de humo, talco, etc.

Pasando estos al tejido y quedando adheridos a él, la misma marcada tiene una larga duración.

SISTEMA FOTOGRÁFICO:

Se extiende el papel fotográfico sensibilizado sobre la mesa, se depositan los patrones sobre él siguiendo la posición del estudio previo. Se pasa seguidamente un carro con unos potentes focos de luz ultravioleta que actúan sobre las partes del papel que están al descubierto, no así en las cubiertas por el patrón; luego seguidamente se fija esta imagen colocando el papel en atmósfera amoniacial. El perfil de los patrones queda marcado con extrema nitidez.

Extender telas

Supone el estirar o extender una o varias piezas de tejido sobre una mesa de dimensiones adecuadas, cortándolas al largo que corresponde según la marcada estudiada previamente. La marcada es siempre un rectángulo de lado corto igual al ancho del tejido y lado largo el que corresponda una vez distribuidos los patrones encima.

Las mesas empleadas tienen una altura de 80 a 90 cms., un ancho de 30 a 40 cms. más del ancho máximo del tejido a extender y un largo variable en función del largo de las marcadas habitualmente empleadas, oscilando normalmente entre 6 y 25 m.

La extendida podemos realizarla:

- Manual
 - Con carro extendedor
- { Manual
Automático

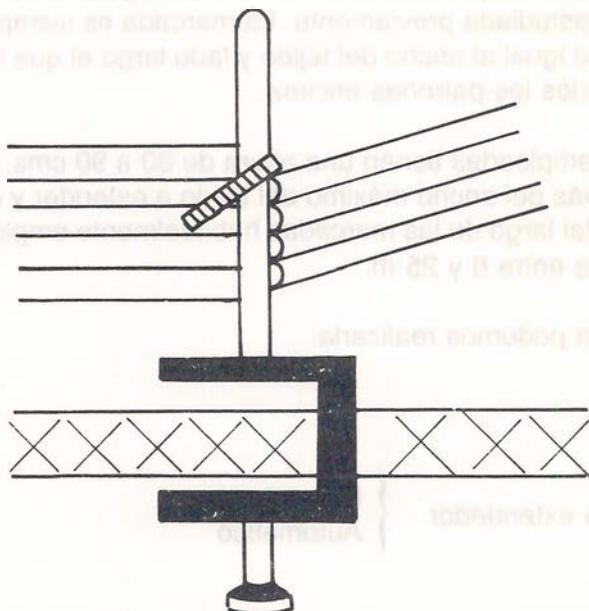
En la extendida manual se sitúa la pieza de tejido en un extremo de la mesa y mediante el concurso de dos operarios/as efectúan el estirado hasta el largo previamente establecido. Normalmente este sistema de extendido sitúa cada una de las caras del tejido en posición idéntica en relación con las demás.

En el extendido manual encontramos dos formas:

Extendido en zig-zag: En el extendido manual en zig-zag, se colocan unas barras, de unos 25 a 30 cms. de largo unidas a una mordaza de sujeción al principio del extendido, una a cada lado de la mesa y otras dos barras, similares, al final de la marcada.

El tejido se lleva manualmente hasta las barras finales en donde se coloca sobre él una varilla de un largo mayor que la mesa de corte, apoyada contra las barras finales. Sobre ésta se pliega el tejido y se retrocede estirando una nueva capa hasta las barras iniciales, donde se realiza un

nuevo plegado usando una varilla similar a la anterior. De esta forma se va repitiendo el ciclo sacando en cada vuelta la varilla correspondiente al plegado anterior y realizando uno nuevo. (Fig. 1).



Detalles del plegado manual en zig-zag.

Fig. 1.

Extendida con corte en cada capa: Básicamente constituyó el método usado desde los inicios de la confección. Consistía en llevar el tejido hasta una marca efectuada sobre la mesa, donde finalizaba la marcada, y en dicho punto se sujetaba la tela por medio de unas pesas de plomo. Los operarios retrocedían en vacío, analizando la hoja extendida en el inicio del extendido, procedían a repetir la operación tantas veces como fuera necesario (Fig. 2).

Esta forma operativa sigue vigente en muchas pequeñas empresas y talleres auxiliares.

No obstante en la gran mayoría de ellos efectúan el extendido manual pero auxiliándose de unos aparatos diseñados para esta operación. Esos consisten en dos piezas de una longitud mayor que la mesa, una colocada al inicio de la marcada y otra al final. La primera tiene una maquinaria de corte eléctrica, de cuchilla circular que se desliza por una guía ranurada colocada sobre la pinza, al mismo tiempo ésta lleva un dispositivo que sirve para alinear el extremo de la hoja del tejido y tiene también otro de subida y bajada.

Revisando las operaciones anteriores se ve en este caso que el transporte del material se sigue efectuando manualmente. Al llegar al final de la marcada el extremo del tejido queda alineado con los anteriores, con la simple colocación de él contra el ángulo de la pinza la cual, haciéndola subir y bajar, sujeta al tejido mientras se procede al alisado y orillado de la capa extendida.

Una vez situados en el inicio de la marcada, haciendo deslizar la máquina de cortar por la guía, se corta el tejido perfectamente perpendicular (evitando el uso de las tijeras); subiendo y bajando la pinza queda la tela sujetada y se puede comenzar con la capa siguiente.

De esta forma se consiguen dos objetivos fundamentales: una mayor rapidez en las operaciones por efectuar en los extremos, que se traduce en un incremento de la efectividad del corte, y un ahorro de tejido debido a la rectitud del corte y a la precisión en la colocación de los extremos que permite reducir los márgenes de tolerancia en los extremos, consiguiendo, por lo tanto, una disminución en el consumo de tejido.

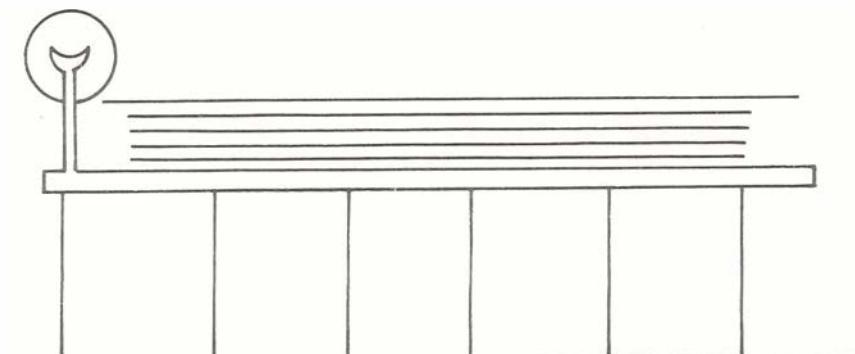
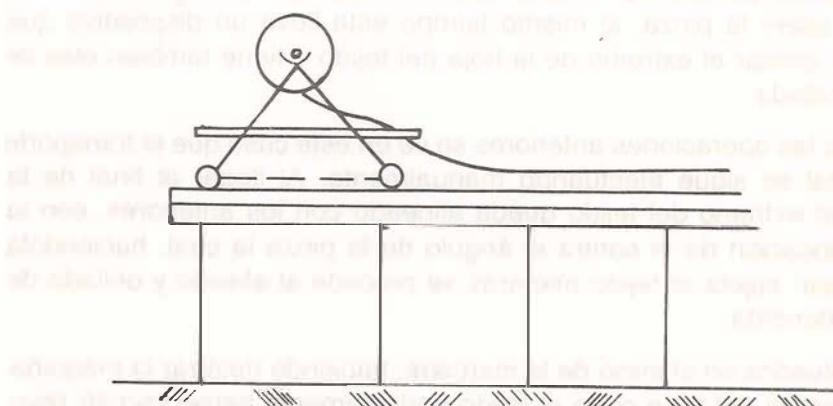


Fig. 2

En la extendida mediante carro extendedor, este puede ser manual o automático.

El carro manual consta de 4 ruedas, dos de las cuales circulan sobre un carril situado a uno de los lados de la mesa y los otros dos sobre la propia mesa. El tejido pasa entre dos barras fijas y su posición de desprendimiento.



El movimiento de traslación es conseguido empujando el operario/a situado en uno de los lados de la mesa.

Las telas pueden tener la posición como la indicada en el extendido manual o en zig-zag, quedando alternativamente derecho y revés.

Extendido con máquina extendedora: A continuación se va a estudiar diferentes formas de extender y distintas máquinas y sistemas cuyo denominador común se basa en que el rollo de tejido se coloca sobre un soporte móvil que desliza a lo largo del extendido el cual, durante su recorrido, se encarga de ir dejando el tejido posado sobre la mesa de corte.

Los extendidos básicos son los siguientes:

- Cara arriba (a una cara)
- Cara a cara (zig-zag)
- Cara a cara girando
- Escalón
- Tubular
- Lomo

Los dos últimos son variaciones de los anteriores, pero trabajando con el tejido presentado en distinta forma a la usual de en rollo y abierto.

Extendida cara arriba: El extendido comienza en el extremo inicial de la marcada, donde se coloca el inicio del rollo y conforme avanza el carro por la mesa, va dejando el tejido sobre ella hasta llegar al extremo final, donde se efectúa el corte al ancho del tejido. Efectuado éste, la máquina extendedora retrocede, sin colocar tela sobre la mesa, hasta el principio de la marcada, donde inicia de nuevo el extendido de la siguiente capa. Es el extendido típico del tejido estampado, de cuadros o de rayas.

Extendido cara a cara: En este tipo de extendido también denominado zig-zag, el comienzo puede ser iniciado en cualquiera de los dos extremos de la marcada. Al igual que en el caso anterior el cabo de tela se deposita en el extremo elegido y la máquina se desliza hacia el otro extremo, dejando el tejido al mismo tiempo.

Al llegar al extremo opuesto, éste es doblado y el carro retrocede extendiendo al mismo tiempo y así sucesivamente.

Es el extendido típico del tejido liso y blue-jeans. De todos los tipos de extendido es también el más rápido.

Extendido cara a cara girando: Se comienza al igual que en los casos del extendido a una cara, en el extremo inicial de la marcada. El carro va extendiendo hasta el extremo opuesto donde es cortado el tejido, procediéndose a girar el rollo de tejido antes de volver al principio de la marcada, para empezar al extender la siguiente capa. Por lo tanto, el tejido en esta segunda hoja irá con su cara hacia abajo y en la misma dirección del hilo que en la primera.

Este es el extendido de tejido con pelo, tales como el terciopelo y similares de la pana. Es al mismo tiempo el extendido más lento de todos ellos.

Extendido escalonado: El extendido en escalón es una variante del extendido cara arriba, donde si bien el ciclo de trabajo es idéntico, las longitudes de las capas son diferentes. Esto es debido a que se intentó extender dentro de la misma marcadas de varias tallas, con cantidades diferentes para cada una de ellas.

El siguiente ejemplo (Fig. 3) servirá para tener una idea clara de este tipo de extendido Parte A, se extienden tres capas de tal forma que midan el largo de las tablas 38-40-42. Las siguientes tres capas se extienden hasta el largo de las tallas 38 y 40 (B) y las últimas tres capas ocupan el largo de la talla 40 C.

Las últimas tres capas ocupan el largo de la talla 40 C.

La marcada extendida quedará como se refleja en el extendido D.

Este tipo de extendido es empleado por confeccionistas con gran variedad de modelos y pocas cantidades por talla, puesto que de esta manera se puede complementar un pedido con una sola marcada, ahorrándose todos los tiempos de preparación de marcadas que se necesitarían si se extendieran todas las tallas individualmente.

Al mismo tiempo, se consigue mayor velocidad de extendido y, por tanto, un incremento del rendimiento de cada mesa de corte.

38 40 42

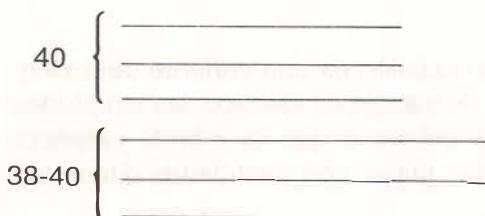
38 40

40

(A)

(B)

(C)



(D)

38-40-42

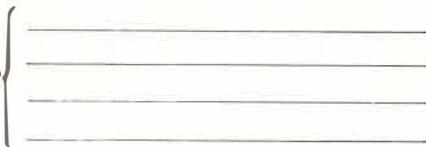


Fig. 3. Diagrama de un extendido en escalón.

Extendido de género de punto tubular: El extendido en cuanto al método de trabajo es idéntico a los extendidos cara arriba y zig-zag. Las diferencias con respecto a ellos, radican en la forma de colocación del género y a los dispositivos especiales que llevan las máquinas extendedoras, para alimentar y depositar las hojas dobles del tubular.

Extendido de tejido al lomo: El tejido al lomo, a pesar de que fue la única forma de uso que hubo en sastrería y similares es, en la actualidad, una incidencia menor y progresivamente descendiente. No obstante, aún tiene la suficiente importancia para que pueda ser usada una máquina con los dispositivos necesarios, a fin de que las capas de tejido doblado queden perfectamente extendidas.

El tipo de extendido del tejido al lomo es siempre cara arriba, o sus variantes en escalón.

Características de la extendida por carros: Los carros extendedores automáticos pueden presentar dos características fundamentales de extendido:

Extendido con tensión

Extendido positivo

En el primer caso –extendido con tensión– el desarrollo de la pieza de tejido se consigue por la tensión que origina el carro al desplazarse. En general para tejidos de calada (urdimbre, trama) esta tensión no origina grandes problemas al extenderlo. No así cuando se estiran tejidos de género de punto los cuales deben ser tendidos sin tensión. Para este caso el carro dispone de unos mecanismos regulables de desarrollo de la pieza de tejido y otros de alimentación al desprenderse éste sobre la mesa de tendido. Igualmente para este caso (género de punto) puede estirarse con tejido al ancho o tubular mediante un dispositivo ensanchador situado en el mecanismo de desprendimiento.

El desplazamiento del carro se realiza automáticamente haciendo el recorrido de vaivén de acuerdo con la longitud por extender. La sujeción de los extremos del tendido es igualmente automático en los de tendido con tensión. Para el caso del tejido de punto con desarrollo positivo (sin tensión) no es necesaria esta sujeción.

El carro extendedor automático puede efectuar el extendido de las telas en cualquiera de las dos formas indicadas anteriormente haciendo automáticamente el corte del tejido en uno o ambos extremos al finalizar el recorrido, según programación previa.

El empleo de carros extendedores y dentro de estos la elección de unos y otros dependerá de las características en las órdenes de fabricación que pueden ser: largos a extender, número de telas por extender de una misma pieza, variedad en los tipos de tejidos, etc., de tal forma que no puede establecerse una regla fija de recomendación.

En general puede decirse que el grado de interés es creciente en función directa al número de telas por extender de la misma pieza.

DESTROZAR:

Se llama destrozar al efecto de cortar en bloque al conjunto de telas del colchón sin gran precisión, es decir, sin seguir en todo el recorrido de los perfiles dibujados de los patrones.

En esta forma de corte el material (el bloque de tela) permanece estático sobre la mesa y se mueve la máquina de cortar manualmente.

Como elementos de trabajo empleados para esta forma de cortar se emplean máquinas manuales de dos tipos:

De disco

De cuchilla vertical

Constan ambas de un motor eléctrico que transmite el movimiento a un disco o a una cuchilla mediante ruedas dentadas (piñones) y mecanismo de bielas, mientras el filo cortante de la de disco tiene un movimiento circular y continuo en la cuchilla vertical este movimiento es alternativo y perpendicular a la superficie de la mesa.

El elemento cortante de la de disco puede ser circular o poligonal y la de cuchilla puede ser el filo continuo o dentado y de distintos perfiles. Se emplean unos u otros perfiles del filo según el tipo de materia por cortar. La mayor dificultad para el uso de los filos poligonales o dentados estriba en su afilado que debe ser hecho fuera de la máquina con la consiguiente engorrosidad y pérdida de tiempo. El empleo de este tipo de disco o cuchillas queda, por tanto, reducido al mínimo, cuando las condiciones del tejido lo hagan imprescindible.

Ambos tipos de máquinas efectúan el afilado de las cuchillas cortantes de manera muy cómoda: Para las de disco, una simple palanca puesta al alcance de la misma mano que mueve la máquina, aproxima un par de muelas al disco en rotación efectuando el afilado que sea en vacío, o a mitad de la cortada.

Para las de cuchilla vertical existen mayores dificultades pero se consigue mediante un mecanismo situado frente a la cuchilla, compuesto por dos cintas sinfín cruzadas de abrasivo que, además de tener rotación las propias cintas, el conjunto del mecanismo se desplaza en sentido alternativo a todo el largo de la cuchilla estando ésta en funcionamiento.

Como es lógico, este afilado debe de efectuarse con la máquina fuera del colchón de tejido.

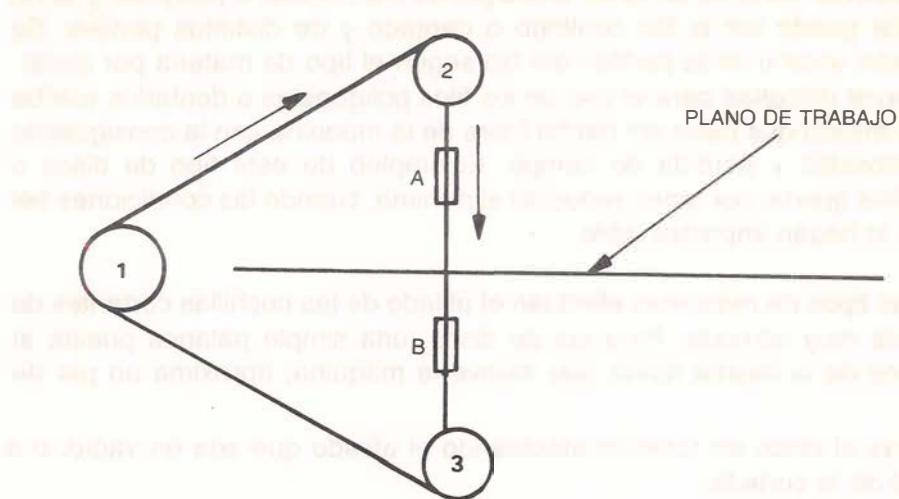
CORTE CON CINTA SINFIN:

Se llama así el corte efectuado en máquina de este nombre posterior al destrozado. Esta máquina permanece estática y lo que se mueve es el material por cortar, empujado por la mano del operario/a.

El elemento cortante de la máquina es un fleje afilado de un ancho aproximado de 1 cm. y espesor inferior a 1 mm. empalmado en forma de cinta sinfín y que se mueve entre tres volantes, según el esquema siguiente:

Los volantes 2 y 3 son fijos, el 1 es móvil para permitir la introducción de la cinta y el tensado de la misma.

A y B son dos elementos guiatores situados en la parte superior e inferior respectivamente del plano de trabajo.



Con esta disposición mecánica de cortado se consigue.

- Una mayor velocidad del elemento cortante
- Un movimiento continuado del mismo
- Una perfecta perpendicularidad del elemento cortante en relación con el plano de trabajo.
- Una mayor seguridad y facilidad de cortado al ser la máquina fija y moverse el tejido.

Los elementos A y B, guijadores de la cinta permiten aumentar la velocidad de la máquina al reducir la distancia de la cinta no guiada, precisamente en la zona de trabajo.

Próximo al guiator A, en algunos modelos, o entre el volante 1 y 2, en otros, se sitúan dos muelas abrasiva que mediante presión manual se aproximan a la cinta para su afilado durante la marcha de la misma.

Para evitar el desplazamiento de las telas (deslizamiento) al ser movidas se sujetan estas mediante pinzas.

El cortado con esta máquina es de gran precisión el cual puede aumentarse:

- Reduciendo el espesor al cortar
- Colocando sobre las telas patrones metálicos para poder ser seguido (sin desviación) el perfil exacto de la pieza.

TECNICA DE CORTE POR PRESION:

La técnica de corte por presión sustituye los elementos cortantes descritos en el epígrafe anterior por troqueles.

En relación con el conjunto de la marcada estos troqueles pueden ser:

- a. De pieza suelta (pieza de la prenda patrón)
- b. De marcada entera
- c. De tela suelta (espesor de 1 ó 2 telas de tejidos y en relación con el tipo de troquel empleado, estos pueden ser:
 - a) Forjados
 - b) De fleje (de mayor o menor ancho o grueso)
 - c) De alambre.

SISTEMA DE TROQUEL DE PIEZAS SUELTA:

La explicación del sistema de troquel de pieza suelta tiene la siguiente sucesión de fases de trabajo.

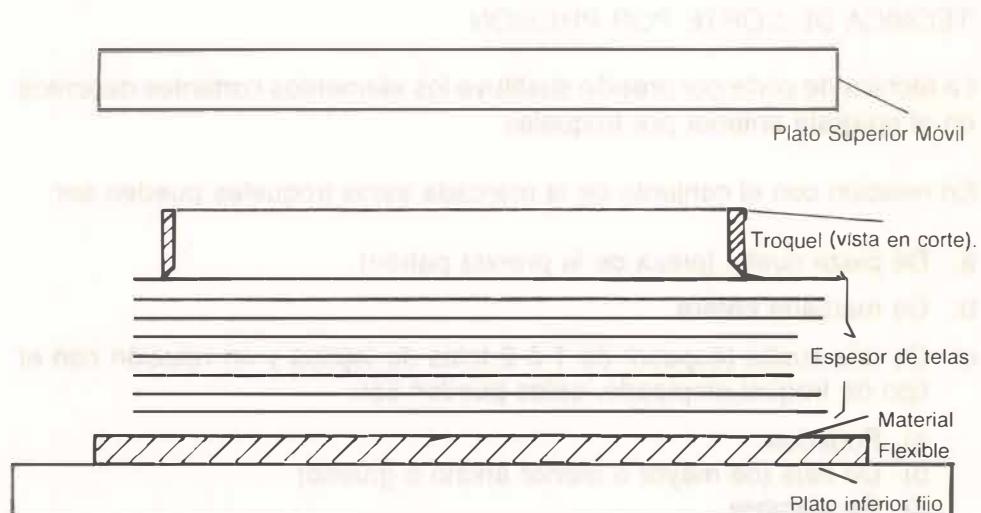
- Marcar (igual a la técnica convencional)
- Extender telas (igual a la técnica convencional)
- Destrozar (igual a la técnica convencional)

TROQUELAR:

Solamente varía, en relación con la técnica de corte convencional, en la situación de la máquina de cinta por la prensa de troquelar y que en cuanto al “destrozar” siempre se hace sin seguir los contornos exactos del patrón; es decir, dejando al “margen”.

Si conocieramos la posición exacta de las distintas piezas de una marcada y las líneas de separación entre las mismas (líneas de destrozado) podríamos evitar el hacer la marcada exacta ya que los troqueles son auténticos *Patrones cortantes*.

Las prensas de presión pueden ser neumáticas o hidráulicas, según el esfuerzo por realizar y su forma de trabajo. Podemos esquematisar en sección vertical los elementos en este proceso de troquelado.



El espesor de telas y el troquel son colocados a mano, superpuestos, ajustando el segundo a la forma de la tela.

El plato superior puede tener dos movimientos:

- Siempre el de ascenso-descenso (efectúa el troquelado)
- En algunas prensas hay desplazamiento rotatorio del plato superior para facilitar la colocación de las telas y el troquel.

Cuando el troquel de la pieza tiene unas dimensiones reducidas conviene que éste tenga unos elementos de expulsión de las telas que quedan embutidas en su *Interior*. Cuando éste es de amplias dimensiones de expulsión se hace a mano.

TECNICA DE CORTE POR CONTROL NUMERICO:

La técnica de corte por control numérico forma parte de un conjunto de trabajos automatizados mediante ordenador que se inician con el escalado de tallas automática y finalizan con el sistema de corte automatizado.

Las fases de trabajo por desarrollar con la aplicación de esta técnica son:

- Marcar
- Extender telas (igual a la técnica convencional)
- Cortar.

Cómo extender tejidos a cuadros:

Con máquina extendedora: Cuando se extienden cara arriba tejidos a cuadro, o a listas en la dirección de la trama, surgen dificultades en la industria de la confección. A menudo, los tejidos vienen distorsionados y necesitan ser alineados y emparejados antes de ser extendidos y cortados en múltiples gruesos. Cuando el tejido tiene más de 1 m. de ancho, se deben emplear dos personas y a veces hasta cuatro. Antes de terminar el corte, puede ser necesario que cada pieza de la marcada sea alineada con el fin de asegurar que, por ejemplo, en el caso de chaquetas, el patrón de un delantero dibujado sobre el tejido quede alineado con la manga.

Comparando con el extendido cara arriba de tejidos lisos o de un solo patrón, el extendido de cuadros requiere mucho más tiempo y trabajo.

Una gran proporción de los elevados costos extras puede ser evitada con el uso de una máquina extendedora con un dispositivo especial para cuadros y rayas.

Las ventajas de la máquina extendedora son:

1. La operación de extendido requiere un solo operario.
2. Usando una máquina con rodillo de alimentación variable, el tejido es extendido libre de tensiones, con una calidad que no puede ser igualada por dos operarios extendiendo a mano.
3. El control del orillo por fotocélula tiene una precisión de 1 a 2 mm.
4. Se puede alcanzar mayor productividad.

El extendido cara arriba empieza propiamente con la carga automática de los rollos de tejido a cuadros sobre la plataforma de la máquina extendedora, se conecta el control del orillo por fotocélula y el tejido es pasado sobre el rodillo alimentador por medio de un dispositivo de enhebrado rápido.

Como los tejidos al principio del rollo están a menudo sucios, son cortados antes de alinear los cuadros por la máquina.

El operario ahora conduce la máquina extendedora a la primera marcada a lo largo de la mesa, conecta el embrague del rodillo alimentador y extiende la primera sección o longitud prefijada de tejido, la máquina se desacelera cuando se aproxima a la segunda marca y se para, quedando lista para cortar. En este punto, se corrigen algunas distorsiones, tal como se describió anteriormente, y se pulsa el botón de puesta en marcha del dispositivo de corte.

El embrague del rodillo alimentador es entonces desconectado y el carro es conducido hasta la siguiente marca sobre la mesa de corte, en este punto se vuelve a embragar y una nueva sección de tejido es extendida. Este procedimiento se va repitiendo tantas veces como se requiera, con las correcciones del dibujo que fueran precisas y las necesidades de corte que refleje la orden de corte (extendido en escalón). Al extender una segunda capa sobre las anteriores, el punto de arranque puede ser modificado al objeto que los cuadros se superpongan exactamente.

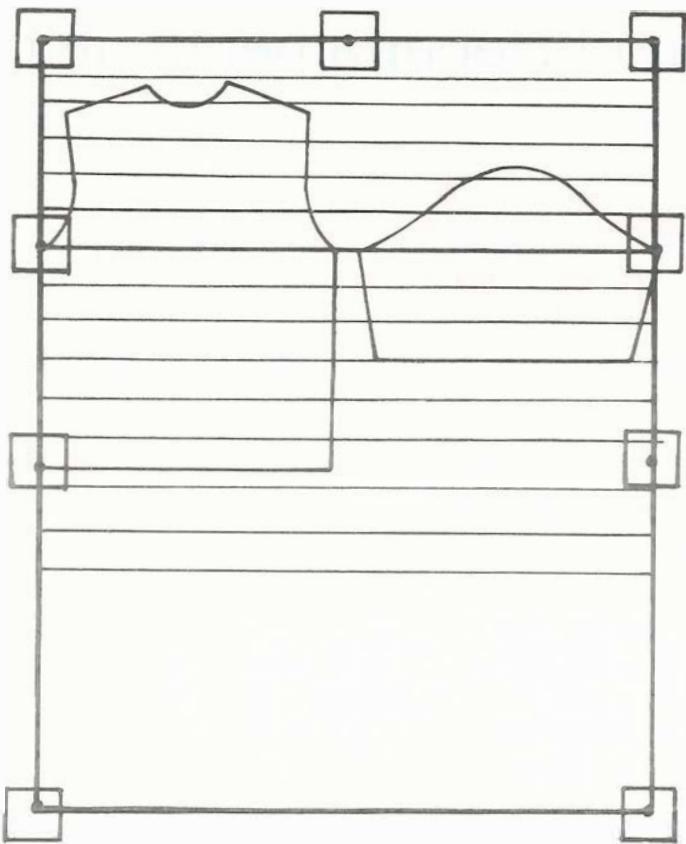
Extendiendo cuadros y rayas:

Manualmente: Se deben seguir los siguientes pasos:

1. Se hace el trazo en papel o en la tela para conocer el largo del tendido y los puntos claves donde deben igualar las rayas o cuadros.
2. Se marca un rectángulo en la mesa de corte igual al trazo.
3. Se fijan los pines en la mesa con cinta, ubicándolos uno a cada extremo y el otro a la $\frac{1}{2}$ del ancho de la tela.

Ejemplo: si el ancho de la tela es 140 se colocará a los 70 cms. luego los demás se fijarán en los puntos claves donde deben coincidir las rayas como en la sisa y el largo total.

4. Se coloca el papel base.
5. Se extiende la tela clavándola en los pines controlando por medio de una pita las rayas.



6. Cuando se extienden telas a rayas o cuadros el tendido no debe pasar de 60 capas.
7. Cuando se va a cortar se retiran los pines a medida que se avanza en el corte.
8. No se debe dejar corte empezado.

Normas de calidad en el Departamento de corte

- Empleo de marcadas de papel
- Estirado uniforme en tensiones e igualado de una orilla
- Seguir con exactitud el perfil de los patrones ya sea con la máquina de cuchilla vertical o cinta.
- No emplear máquinas de disco para espesores superiores a 1 ó 2 cms.
- Sujeción mediante piezas del bloque de telas en el corte a la cinta
- Comprobación entre la tela superior e inferior de una cortada
- Comprobación de simetrías
- Preparación de los materiales cortados uniformemente
- Identificación de piezas, paquetes tallas y órdenes de fabricación.

Evaluación

- En la técnica del corte convencional se desarrollan las siguientes fases. Enumerarlas:

- El marcado o dibujado del perfil de los patrones puede realizarse directamente sobre:

- Marcar con una X la respuesta verdadera.

La siguiente fórmula.

$$A = \frac{\sum SP}{SRM}$$

Sirve para conseguir

- Promedio de extendida
- Aprovechamiento del tejido
- Número de prendas cortadas.
- Los sistemas que podemos utilizar para la extendida pueden ser

- Enumerar (5) cinco normas de calidad aplicadas en el departamento de corte.

Notas

CONFECCIONES INDUSTRIALES

AREA	TITULO	No.
PATRONAJE	Proyecto y proceso de una prenda de vestir	1
	Transfprmación del patrón básico según las diferentes configuraciones anatómicas	2
	Ficha descriptiva de la camisa	3
	Elaboración del patrón básico de camisa	4
	Elaboración de tablas de tallas para camisa y toma de medidas	5
	Escalado de camisa	6
	Elaboración del patrón básico de camisade niño	7
	Elaboración básico del patrón para para blusa	8
	Ficha descriptiva del pantalón	9
	Elaboración de patrón básico de pantalón	10
	Elaboración de tablas de tallas para pantalón y toma de medidas antrópometricas	11
	Elaboración de los patrones básicos de pantaloneta y pantalón corto. Variación de pantalón clasico	12
	Cuadro general de tallas para elaborar patrón básico de pantalón femenino	13
	Elaboración de patrones básicos de pantalón corto y bermudas	14
	Elaboración de patrones básicos para faldas	15
CORTE	Procesos básicos en sala de corte	16
	Organización y administración del departamento de corte	17
	Selección de las máquinas para sala de corte	18
	Programación y liquidación de producción para sala de corte	19
	Planificación del corte en sala industrial	20
	Operaciones auxiliares del corte industrial	21
DISEÑO	Diseño de blusas	22
	Diseño de mangas	23
ORGANIZACIÓN PLANEACIÓN Y CONTROL DE LA PRODUCCIÓN	Organización y planeación del departamento técnico	24
CORTE	Aspectos generales del departamento de control de calidad	25
	Procedimientos para el control de calidad	26
	Control de calidad en la confección	27
	Control de calidad en hilos y telas	28
	Control de calidad en cierres (cremalleras)	29
	Mantenimiento en la industria de la confección (problemas técnicos y soluciones)	30
	Transporte u almacenaje de telas	31