

Modulo 2 - Industrializzazione del tracciato

La produzione industriale di mascherine

Le mascherine servono a stabilire delle posizioni all'interno di un pezzo di modello o, come avviene per certi tessuti particolari (scozzesi, a maxi righe o a pannelli), per rifilare correttamente il tagliato.

Sono prodotte in cartoncino avente grammature diverse secondo il "logorio" che dovranno subire.

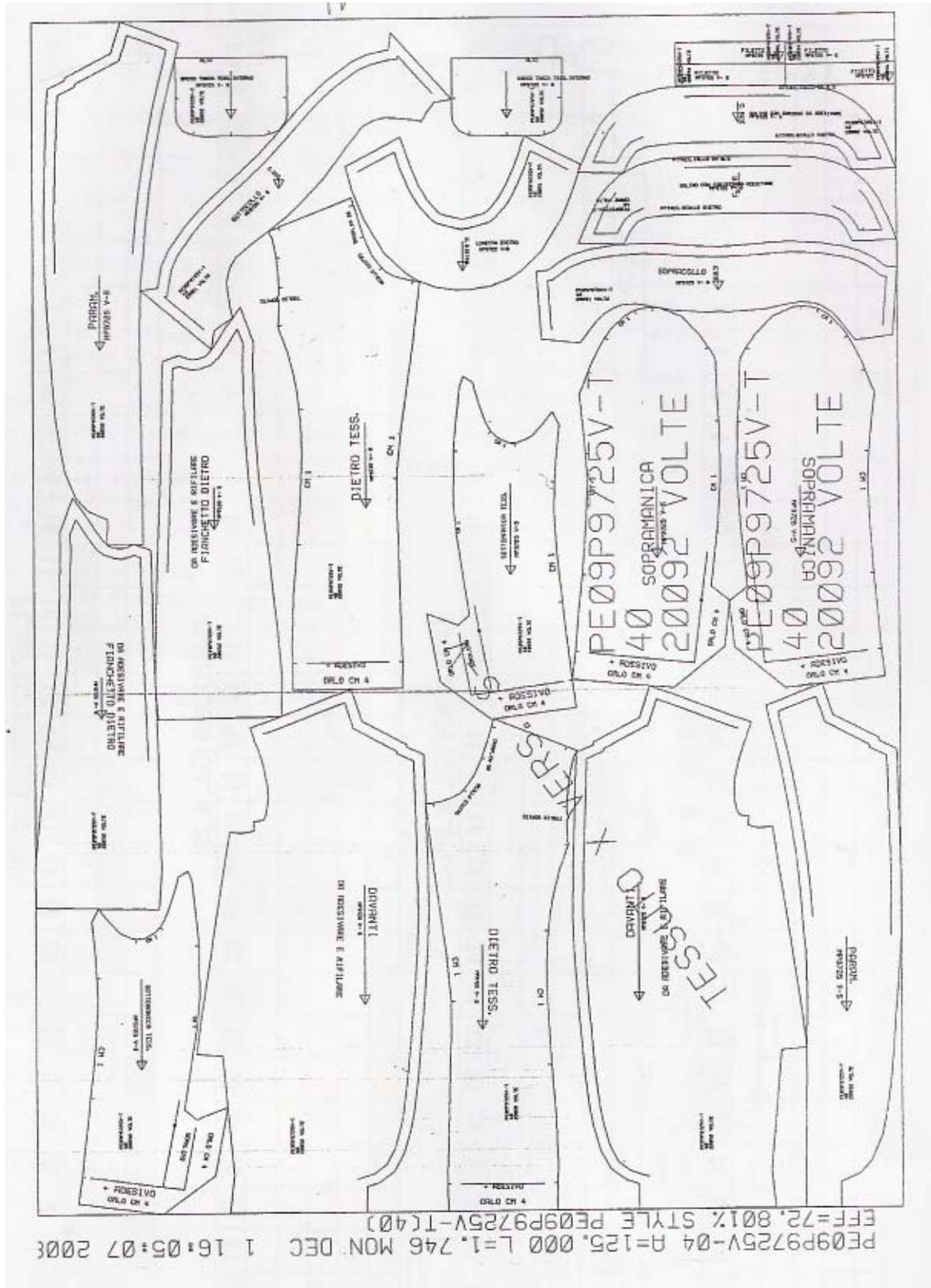
Se l'azienda dispone di un solo tipo di cartoncino, produce, di solito, due o più copie.

Un tempo, tutte le fasi, sia di tracciatura sia di taglio, erano eseguite a mano, con l'ausilio di matita e forbici.

Attualmente, si segue l'iter di un normale tracciato, ovvero produzione a computer da parte della modellaista, piazzamento a video e taglio automatico.

Nel piazzamento, siccome non ha importanza il grado di efficienza, se i pezzi sono tanti, si cerca di effettuare dei piazzamenti monotaglia (con una taglia sola) per agevolare chi dovrà ricomporre le forme che sono custodite in un sacchetto di nylon per consegnarle in modo ordinato affinché non siano confuse.

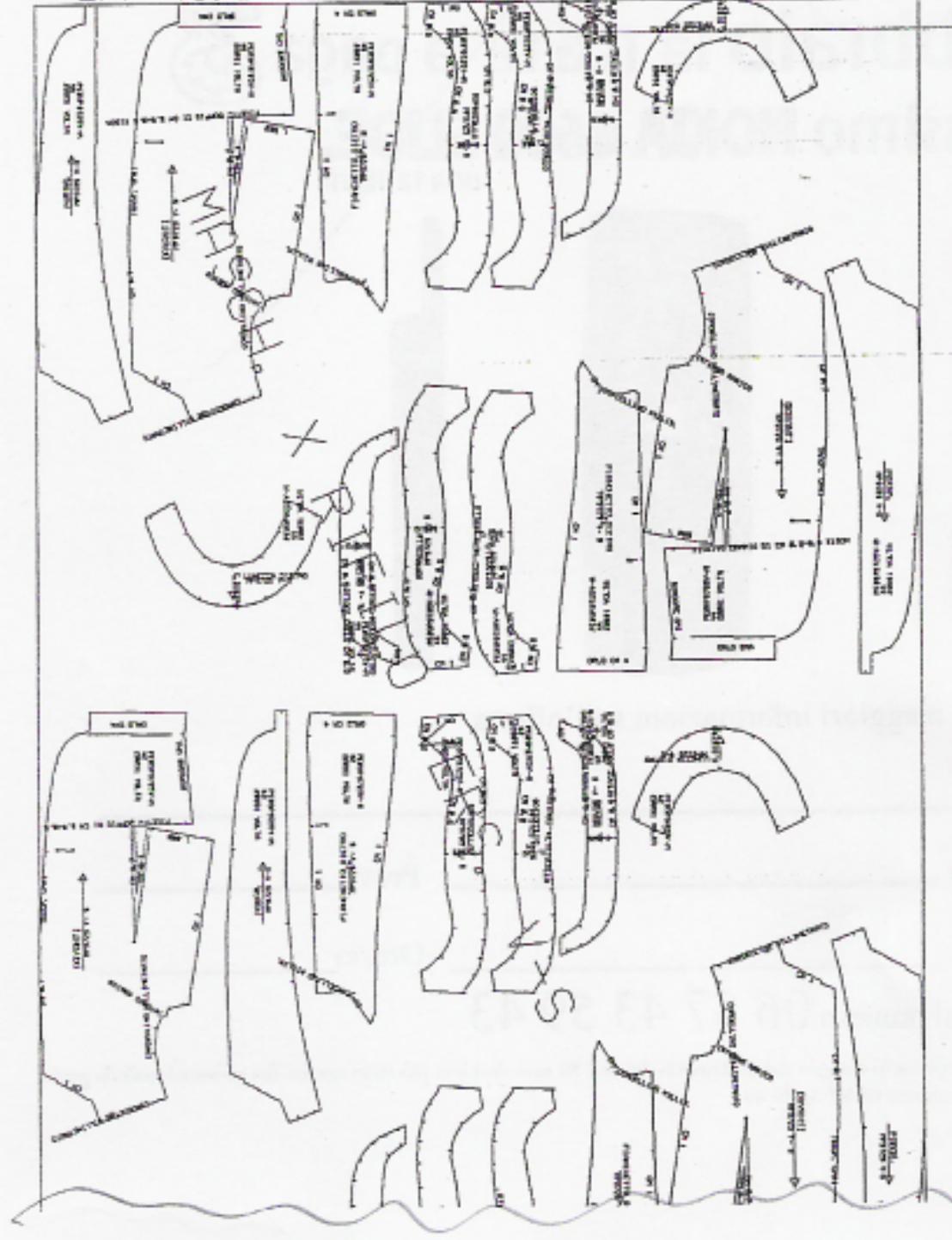
Inserendo un apposito comando in fase di piazzamento a video, si possono produrre tante monotaglie accostate.



Piazzamento in cui sono visibili dei doppi contorni nei tracciati. Si tratta di tracciati più ampi per permettere un successivo intervento di sbazzatura utilizzando le apposite mascherine.

MASCH. PER RIFILO VERS. S-V

PE09P9725V-24 R=156.999 L=3.256 MON C
EFF=41,844% STYLE PE09P9725V-MC46, 44



Piazzamento di mascherine per rifilare quasi tutti i pezzi del capo (fanno eccezione le maniche). Sono presenti tante monotaglie distanziate fra loro per agevolare l'operatore che dovrà ricomporle in un sacchetto di nylon affinché non siano confuse. Il grado di efficienza (41,844%) è molto basso, ma in questo caso non ha alcun valore.