UNIVERSIDAD DEL AZUAY

UNIVERSIDAD DEL AZUAY

Facultad De Diseño

Escuela de Textil

ANÁLISIS DE LOS AVANCES TECNOLÓGICOS Y MATERIALES DE PRODUCCIÓN EN SASTRERÍA MASCULINA

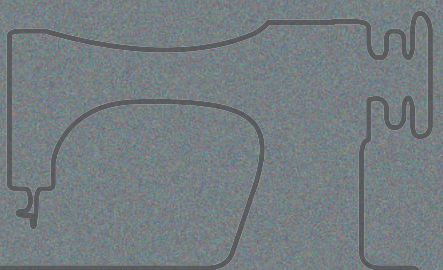
Trabajo de graduación previo a la obtención de título de **Diseñador de Textil y de Modas**

Autor:

Paúl Bermeo

Tutor:

Dis. Freddy Gálvez



ANÁLISIS DE LOS AVANCES TECNOLÓGICOS Y MATERIALES DE PRODUCCIÓN EN SASTRERÍA MASCULINA

Autor:
Paúl Bermeo

Tutor:
Dis. Freddy Gálvez, M.D.I.

Diseño:
Paúl Bermeo

Diagramación:
Dis. Carlos Jara C.

Cuenca - Ecuador

2015

Dedicatoria

Dedico este proyecto a Dios, ya que me ha dado unos padres, que gracias al apoyo de ellos he podido dar grandes pasos en mi vida, y durante el pasar del tiempo me han enseñado a realizarme como persona, a Melissa que con su amor de hija ha motivado que todas las cosas propuestas en mi vida sean cumplidas, a mis tres hermanas que han sido un soporte fundamental en la realización de este trabajo y finalmente doy gracias a Elizabeth Tuapante, que día a día estuvo pendiente en la realización de este trabajo y brindando su apoyo con un cariño verdadero, que fue de gran importancia para la finalización de este proyecto.

Agradecimientos

Quiero agradecer de manera especial a mi tutor, Dis. Freddy Gálvez por haberme apoyado en la elaboración de este proyecto, que siempre estuvo dispuesto a colaborar con el aporte de este trabajo y de otros que se han presentado durante el trayecto de esta carrera, a todos los sastres que intervinieron para que sea posible la finalización de esta tesis.

ÍNDICE

INTRODUCCIÓN 21
ANTECEDENTE HISTÓRICO 22

CAPÍTULO 1 27
PROCESOS DE PRODUCCIÓN EN SASTRERÍA MASCULINA 27

1.1. ANÁLISIS DE PRODUCCIÓN EN SASTRERÍA MASCULINA 28

MEDIDAS 30

1.2.ANÁLISIS DE MEDIDAS EN SASTRERÍA MASCULINA 30

1.2.1.MEDIDAS DEL SACO 30
1.2.1.1.LARGO TOTAL 31
1.2.1.2.TALLE DELANTERO 32
1.2.1.3.CONTORNO DE PECHO 32
1.2.1.4.CONTORNO DE CINTURA 33
1.2.1.5.LARGO DE HOMBRE 34
1.2.1.6.LARGO DE MANGA 35

1.2.2.MEDIDAS DEL PANTALÓN 36
1.2.2.1.LARGO TOTAL 37
1.2.2.2.LARGO DE ENTREPIERNA 37
1.2.2.3.CONTORNO DE CINTURA 38
1.2.2.4.CONTORNO DE CADERA 38
1.2.2.5.CONTORNO DE PIERNA 39
1.2.2.6.CONTORNO DE RODILLA 39
1.2.2.7.CONTORNO DE BASTA 40

1.2.3.MEDIDAS DEL CHALECO 42

1.2.3.1.LARGO TOTAL 43
1.2.3.2.LARGO DE ESCOTE 43
1.2.3.3.CONTORNO DE PECHO 44
1.2.3.4.CONTORNO DE CINTURA 45

PATRONAJE

1.3.ANÁLISIS DE PATRONAJE EN SASTRERÍA MASCULINA 46
1.3.1.PATRONAJE DEL SACO 47
1.3.1.1.PATRONAJE MANUAL 47
1.3.1.2.TRAZADO DE PATRONAJE 48
1.3.1.2.1.MODIFICACIÓN DE PATRONAE 49
1.3.1.3.PATRONAJE CON MOLDERÍA 51
1.3.2.PATRONAJE DEL PANTALÓN 52
1.3.2.1.PATRONAJE MANUAL 52
1.3.2.2.PATRONAJE TRAZADO 53
1.3.2.2.1.REFERENTE DE MODIFICACON DEL PATRONAJE 54
1.3.2.3.PATRONAJE CON MOLDERÍA 55
1.3.3.PATRONAJE DEL CHALECO 56
1.3.3.1.PATROANJE MANUAL 56
1.3.3.2.1.MODIFICACIÓN DE PATRONES 57
1.3.3.3.PATRONAJE CON MOLDERÍA 58
1.3.4.PATRONAJE DIGITAL EN SASTRERÍA MASCULINA
1.3.4.1.PASOS DE DESARROLLO 60
1.3.4.2.PLOTTER. 61

CONFECCIÓN

62
1.4.ANÁLISIS DE CONFECCIÓN EN SASTRERÍA MASCULINA 62
1.4.1.CONFECCIÓN DEL SACO 63

1.4.1.1.PROCESOS DE CONFECCIÓN DEL SACO 64
UNIÓN DE PIEZAS 64
REFUERZO DE LA PRENDA 66
CERRADO DE HOMBROS 67
CONFECCIÓN DE CUELLO 68

CAPÍTULO 2
TECNOLOGÍA DE PRODUCCIÓN

79
2.1.ANÁLISIS DE TECNOLOGÍA 80
2.2.2.MÁQUINAS DE COSER 82
2.2.2.1.MÁQUINA DE COSER A MANIVELA 83
2.2.2.2.MÁQUINA DE COSER A PEDAL 84
2.2.2.3.MÁQUINA DE COSER RECTA ELÉCTRICA 85
2.2.2.4.MÁQUINA DE COSER ZIGZAG 86
2.2.2.5 MÁQUINA DE COSER OVERLOCK CASERA. 87
2.2.2.6.MÁQUINA INDUSTRIALES RECTA, OVERLOCK Y ZIGZAG. 88
2.2.2.7.MÁQUINA OJALADORA. 90
2.2.2.8.MÁQUINA BOTONADORA 91
2.3.TECNOLOGÍA DE PLANCHADO 92
2.3.1.PLANCHA A CARBÓN 93
2.3.2. LA PLANCHA ELECTRICA 94
2.3.3.LA PLANCHA A VAPOR 95
2.3.4.LA PLANCHA INDUSTRIAL 96
2.3.5.LA PLANCHA FUSIONADORA 97
2.3.5.FUSIONADORA ELECTRÓNICA 98
2.3.6.MANIQUÍE DE PLANCHADO ELECTRÓNICA 99
2.4.TECNOLOGÍA DE CORTE 100
2.4.1. MESA DE CORTE 101
2.4.2.TIJERAS 102
2.4.3. CORTADORA DE DISCO 103

2.4.4. CORTADORA VERTICAL 104

CAPÍTULO 3
MATERIALES DE PRODUCCÍON 105

3.1. ANÁLISIS DE MATERIALES. 106
3.2. CLASIFICACIÓN DE MATERIALES 107
3.2.1. TELAS CLÁSICAS 108
3.2.2. TELAS ACTUALES 110
3.2.2.1. TEJIDOS SINTÉTICOS 110
3.3. LAS ENTRETELAS 111
112

CAPÍTULO 4
RECOMENDACIONES PARA LA PRODUCCIÓN ARTESANAL

4.1. PROCESOS DE PRODUCCIÓN ACTUALIZADOS.
PROCESOS DE PATRONAJE 112
PROCESOS DE CORTE 112
PROCESOS DE FUSIONADO 112
PROCESOS DE CONFECCIÓN 112
PROCESOS DE PLANCHADO 112
PROCESOS DE TERMINADOS 112
MATERIALES 112

RECOMENDACIONES 122
CONCLUSIONES 123
BIBLIOGRAFÍA 124

RESUMEN

Los productores de sastrería masculina artesanal enfrentan el desconocimiento de tecnologías y materiales actualizados que les permita ser más competitivos en el mercado local. Para solucionar esta problemática se realizó un análisis con referentes a nivel mundial sobre la evolución de la sastrería básica masculina (saco, pantalón y chaleco) desde sus inicios hasta el presente, en cuanto a procesos tecnológicos y nuevos materiales. Como resultado de este análisis se establecen recomendaciones certeras sobre técnicas, maquinaria y materiales que aportan a generar estrategias apropiadas para mejorar la producción de sastrería masculina desde lo artesanal hasta la producción semi industrial.

Palabras claves: sastrería masculina, procesos de sastrería, tecnología de sastrería, materiales de sastrería.

Paúl Bermeo Dis.
CÓDIGO: 48927

Freddy Gálvez V.
Director de proyecto de titulación

TOPIC: Analysis of the Technological Advances and Materials Used for the Production of Men´s Tailoring

AUTHOR: Paúl Bermeo

ABSTRACT

Handmade men´s tailoring producers face the problem of not being updated in the use of today´s technology and materials for the manufacture of men´s clothes. If they want to be more competitive in the local market, they need to update themselves. With the purpose of contributing with a possible solution to this problem, an analysis, with worldwide references, of the evolution of basic men´s tailoring (coats, pants, and chests) since it started up to present has been made, regarding the technological processes and new materials. As a result of this analysis, certain accurate recommendations about the techniques, equipment, and materials that contribute to the generation of appropriate strategies to improve the production of handmade or semi-industrial men´s garments are made.

Key words: men´s tailoring, traditional processes, today´s technology, new materials, updating

PAUL BERMEO

CODE 48927

DESIGNER FREDDY GALVEZ

TUTOR

UNIVERSIDAD DEL AZUAY
Dpto. Idiomas

Translated by

INTRODUCCIÓN

En la actualidad, las sastrerías masculinas necesitan emplear un método correcto para la producción de prendas sastres; ya que uno de los grandes problemas en estos talleres es que no existe actualización en los procesos y materiales de producción en la sastrería artesanal masculina, esto se debe al desconocimiento que tienen los especializados en sastrería de las nuevas tecnologías y materiales aplicables en esta rama artesanal de hombre, este desconocimiento hará que las prendas sastres sigan obteniendo mucho tiempo en la producción.

Esta tesis muestra un análisis de la evolución de la sastrería masculina, en cuanto a los métodos de producción; haciendo referencia todas las técnicas utilizadas desde los inicios hasta la actualidad, para luego realizar una comparación de los cambios surgidos en diferentes épocas, que serviran para aportar al mejoramiento de los procesos de producción en talleres artesanales de sastrería masculina a partir del conocimiento de los avances en materiales, tecnologías y procesos actuales.

Para este análisis se considera las tres prendas básicas de sastrería, el saco, el pantalón y el chaleco, pues son las de mayor productividad con relación a otras prendas que también complementan el traje masculino, además en este proyecto se desarrollara específicamente los métodos que intervienen en la sastrería artesanal masculina, como primera parte dentro del análisis interceden los procesos de producción desde la época 1800, que se considera este trabajo como la sastrería, para así ir complementando año tras año los avances que han generado cambios en la producción hasta la actualidad, también con estos mismos parámetros de investigación estará expuesto ver la evolución de la tecnología que desde sus inicios hasta ahora muestran avances impresionantes. Este desarrollo se complementara con el análisis de los materiales utilizados en la sastrería masculina, los cuales se mostrara sus reconocimientos que han progresado hasta el tiempo presente.

Los resultados obtenidos con esta investigación se plasman en un conjunto de recomendaciones basadas en los diferentes métodos analizados en este proyecto y tienen por objetivo guiar la producción artesanal hacia la aplicación de nuevas tecnologías y materiales que en primera instancia mejoren y actualicen las técnicas usadas en la producción de estas prendas y en segundo plano ver esta profesión desde una perspectiva diferente, es decir en un nivel que sea más avanzado como la producción semi industrial.

Finalmente, es necesario anotar que la sastrería masculina puede retomar y mantener los procesos productivos anteriores, en caso de requerir una necesidad con las tendencias de moda, incluso diseñadores que se inclinen por esta rama pueden ser más competitivos en este trabajo, con el conocimiento profundo de su profesión, sin deslindarse de los beneficios ofrecidos por la actualidad; mejorando así el grado de productividad en el contexto de la sastrería masculina.

ANTECEDENTE HISTÓRICO

Resulta muy difícil señalar una fecha concreta para encontrar el origen de una profesión casi tan antigua como el propio hombre pero si podemos aventurar que el vestir ya tenía toda su importancia desde la época de los egipcios.

“En general, se considera que han existido dos grandes fases en la historia de la prenda masculina; la primera se corresponde con un periodo en el que la prenda era impersonal, yendo de sus orígenes hasta el siglo XIV. Es a partir de entonces, cuando se inicia la segunda fase en la que prenda ya empieza a personalizarse.” (ESDi)

EL ORIGEN DEL TRAJE ACTUAL.

“Es en el siglo XV, durante el Renacimiento, cuando se empieza a perfilar los primeros trajes masculinos gracias a los cuales, con las evoluciones pertinentes, darían lugar a los trajes actuales. Es por esta época en la que las prendas hechas únicamente a partir de una o dos piezas de tejidos, como las togas y las túnicas, empiezan a acortarse y estrecharse y se van transformando en chaquetas abiertas por delante.” (ESDi)

En ese momento, las capitales de la moda son la Italia de Michaelangelo, posteriormente la España de inicios del siglo XVII y más tarde, la Francia de Luis XIV, época y lugar en la que se empieza a tener una gran preocupación por la moda y los jóvenes ricos de toda Europa acuden para diseñar sus guardarropas. Brocados realiza dos en seda, terciopelos y satines eran las materias primas preferidas por los sastres de la corte francesa. La chaqueta del traje se empieza a ajustar a la cintura mientras que la parte de las caderas se deja amplia y empieza a tomar relevancia los encajes como adorno de estas prendas.

“Mientras tanto, en Inglaterra, debido a la Guerra Civil que desemboco en la democracia, se empezaron a germinar las bases de la futura y renombrada sastrería inglesa. La sastrería se aleja de todas las parafernalias y adornos que se respira en el resto de Europa y adoptan un estilo más práctico y sobrio, de tonalidades oscuras, marcado por las primeras normas de vestimenta que llaman al uso de sombreros de copa y levitas, las cuales se fueron acortando para mayor comodidad.” (García, 2012)

Otro de los mayores cambios que se dieron en esta época fue el pantalón. En un principio se vestía un pantalón corto, por debajo de las rodillas, pero que dejaba ver al completo los calcetines. Eran una especie de pololos o bombachos. A inicios de los años 1900, se alarga el pantalón hasta

alcanzar las medidas que se toman en la actualidad.

Todos estos cambios que se llevaron a cabo dentro de los talleres, fueron posibles en esta misma época, gracias a la introducción de la cinta métrica, que sustituyó a las cintas de papel como herramienta base en la toma de medidas.

Al mismo tiempo, algunos talleres buscaron racionalizar el uso del patrón tradicional diseñado a la medida de un solo cliente, haciendo copias y adaptándolo a la morfología de otros clientes, con la ayuda de la cinta métrica.

“A partir de esta metodología, sin duda de origen inglés, de reducir o ampliar el número de medidas indispensables y de crear un sistema de cálculo que permitía pasar de una talla a otra con el mismo patrón de corte, se simplificó la hechura de patrones por tallas. En estos momentos en los que Londres se alza como capital mundial de la moda, sus sastres son valorados por su gran hacer en el corte y la ejecución del traje. De hecho, son ellos los que introducen el concepto de “fit” en el mundo de la sastrería masculina. El “fit” es la calidad que muestra un traje al encajar perfectamente en el cuerpo del cliente, como si de una segunda piel se tratara. De este concepto nace otro término muy usada en la sastrería actual, que es el de punto prueba o “fitting”.” (García, 2012)

Llegados a este punto, la sastrería inglesa consiguió, allá por los años 30, hacer del traje de caballero una prenda discreta, sobria, de corte perfecto, convirtiéndose en la indumentaria que caracterizaba a todo “gentleman”.

“Situándonos en nuestros días, podemos decir que la labor de los maestros sastres requiere una mayor destreza y precisión, ya que la mayoría de los tejidos utilizados son realizados en estambres de lana superfina mucho más ligeros, suaves y delicados que antaño, como consecuencia de una sociedad menos dependiente del clima. Todos estos cambios, progresos e innovaciones en el arte de la sastrería consiguieron que incluso un siglo y medio después, nada en el inconsciente colectivo caracterice mejor a un caballero que un traje a medida perfectamente cortado.” (García, 2012)

LA SASTRERÍA MASCULINA EN LA ACTUALIDAD.

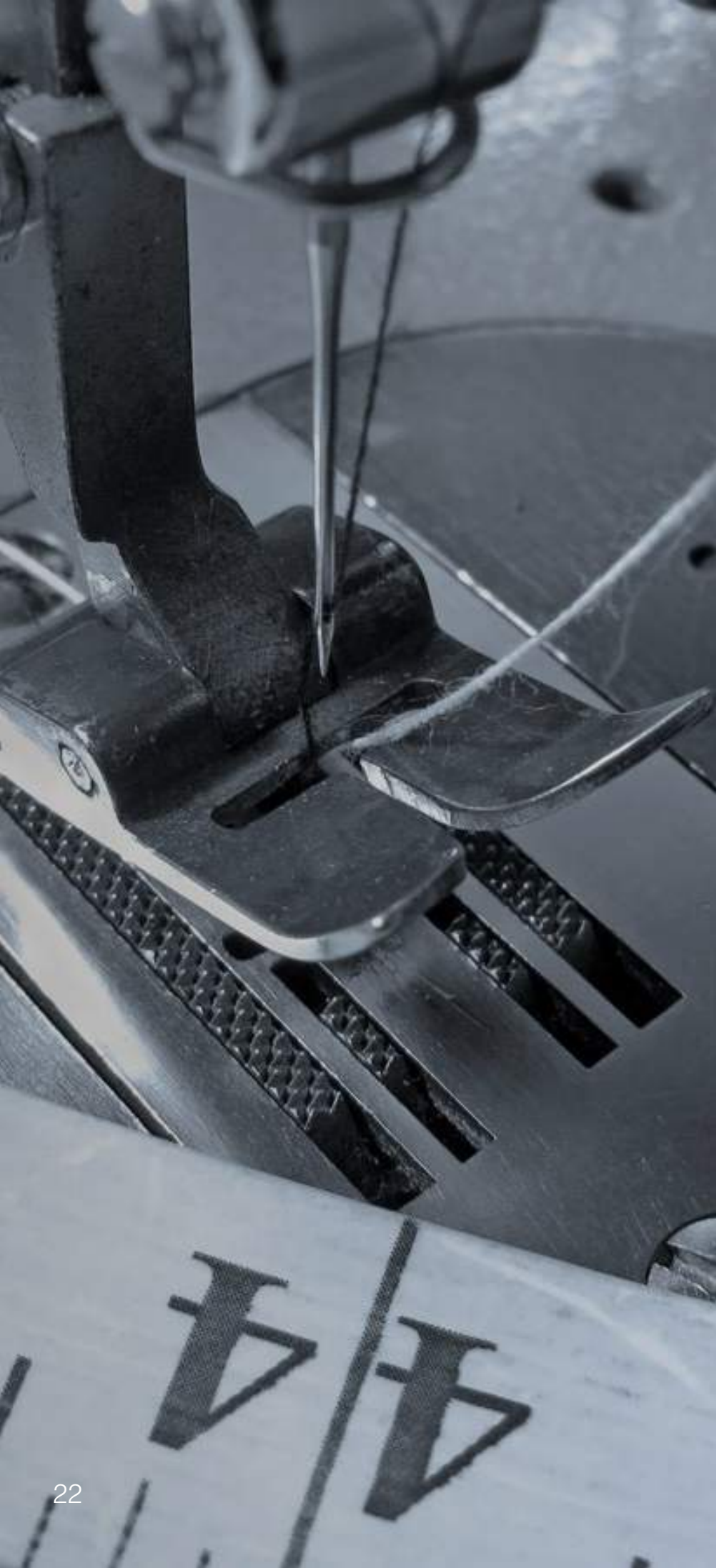
“La moda inglesa, mucho más clásica, mantiene las hechuras desde hace décadas, mientras que franceses y sobre todo italianos, imponen nuevas formas y nuevas innovaciones en el traje masculino. No obstante, ya sea inglesa, italiana, francesa o española, el arte de la sastrería sigue a día de hoy apostando por la moda personalizada en contraposición a la moda de masas, imperante desde mediados del siglo XX, con la llegada del prêt à porter y la confección en cadena a bajo coste. Podríamos creer que la evolución de la moda, marcada por la tendencia capitalista de la época, juega en contra de este oficio. Prendas cada vez más informales y de diseños sujetos a tendencias de corto recorrido y consumo de masas.” (García, 2012)

“A día de hoy la sastrería, en particular la sastrería española, no es que esté en su mejor época. Han pasado unos años, décadas, en los que parecía un secreto el hecho de hablar de la sastrería. Eso es una cosa que al final ha hecho que la auténtica sastrería, quedase relegada casi al olvido dando paso a conocerse muchas tiendas que sin conocimientos sartoriales, pero si con ganas de ocupar un lugar vacío que los propios sastres no ocuparon, han decidido poner en las puertas de sus tiendas de moda masculina cosas como: sastrería a medida, alta sastrería, o simplemente sastrería, cuando en realidad lo que se está haciendo es totalmente industrial, lo que se denomina Made to Measure.” (García, 2012)

Afortunadamente para la sastrería, gracias una nueva generación de sastres que están llamados a recuperar este espacio haciendo la intervención de nueva tecnología y materiales que renueven los métodos constructivos para estas prendas de bastantes procesos de producción.

Capítulo 1

PROCESOS DE PRODUCCIÓN EN SASTRERÍA MASCULINA



1.1. ANÁLISIS DE PROCESOS DE PRODUCCIÓN EN SASTRERÍA MASCULINA

La producción de la sastrería artesanal masculina fue plasmando sus cambios en diferentes épocas; por ello, este estudio iniciará con el análisis desde el año 1800, época en la que el traje masculino recibe la denominación con la que lo conocemos hoy en día, es decir saco, pantalón y chaleco. Prendas básicas y de mayor producción en esta rama de la sastrería y que serán registradas para el desarrollo de cada uno de los parámetros relacionados con los procesos de producción de la sastrería artesanal masculina.

En primera instancia se estudiara las técnicas de medidas que se han ido interpretando y modificando con el paso del tiempo, teniendo en cuenta las tendencias de la época que lo obligaban a variar el sistema de medidas de la época inicial y en algunos casos detalles que salen de la moda y la larga vuelven con referentes parecidos, seguido de esto en los procesos artesanales de sastrería masculina también se desarrolla la siguiente parte que es el patronaje, teniendo esta técnica como un parámetro que genero evolución con dos propósitos el uno mejorar el proceso de desarrollo del patronaje y el otro con el fin de modificar diferentes partes que se relacionaban con la moda que es la parte que marca reconocimiento

en todos los procesos que se está describiendo en este análisis, otro método importante para el conocimiento de la evolución de la sastrería es el estudio de la confección donde sus procesos desde los inicios hasta la actualidad han cambiado notablemente.

En el análisis de la sastrería, también intervienen los adelantos de la tecnología que se han venido dando de época en época, renovando los métodos utilizados sobre todo en la parte de la confección y optimizando el tiempo de producción en estas prendas sastres.

Otras de las cosas que se tendrá en cuenta junto a este estudio es la aplicación de los materiales usados y aplicados para confeccionar el traje masculino, entre ellos están dos partes que son; las telas que es la parte externa que se visualiza a la prenda y la otra que son las entretelas, materiales utilizados para ser aplicados en la parte interna de las prendas sastres.

A continuación se empezará desarrollando los métodos para la toma de medidas, que es el primer proceso para iniciar la producción en la sastrería masculina.

ANALISIS DE PRODUCCION
CONSULTA: Schiavone Zequielt. SATRERÌA. PDF.

1.2. ANÁLISIS DE MEDIDAS EN LA SASTRERÍA MASCULINA

En este parámetro se desarrollara un análisis, de cómo se ha ido interpretando el cambio de medidas en el traje sastre masculino de acuerdo a las épocas más representativas. Durante el paso del tiempo en este proceso de tomar las medidas se han hecho cambios notables en las tres prendas saco, pantalón y chaleco que es parte del estudio en la evolución de la sastrería masculina. Para ello se tomara en cuenta las distancias que la moda innovo en cada época, entre ellos están los largos anchos y detalles que se han ido modificando para poner al cliente al gusto con la moda del presente de diferentes décadas, también se considera el análisis de medidas en partes del cuerpo que no han sido muy notables en la confección, debido a que son distancias que en algunos tiempos se adaptaron a las tendencias que en cada año se impusieron. Los cambios a estudiarse en este punto, también se refiere a reglas o normas que seguían los sastres para considerarse como emprendedores de este trabajo y para que las prendas tengan esas estructuras que les diferencia de cualquier indumentaria, ejemplo existen partes como el largo total, que antiguamente se decía que esta medida debía ir desde la línea de cuello hasta hacer referencia con la mitad de la muñeca, con el pasar del tiempo poco a poco se fueron rompiendo estos criterios que hasta llegar a la actualidad ya no se considera preocupante no aplicarlos, ya que la confección de un traje es más representativo por el gusto del cliente.

1.2.1. MEDIDAS DEL SACO

Las medidas del saco de hombre se relacionaban con el gusto del cliente, este fue el primer paso que se daba antes de empezar la producción de esta prenda. Esta técnica se aplicaba en la sastrería a medida, en los inicios de la confección del saco en el año 1800. Las medidas tomadas por los sastres eran seis: largo total, talle delantero, contorno de pecho, contorno de cintura, largo de hombro y largo de manga; estas eran las establecidas que hasta la actualidad se siguen usando, los cambios generados en este desarrollo se han dado por la

evolución de la moda y comodidad de la prenda donde algunas medidas se acortaban y otras se alargaban. Las medidas se interpretaban de la siguiente manera.

1.2.1.1. LARGO TOTAL

Para el largo total del saco se consideraba la distancia desde la parte central del hombro hasta 10 cm. por debajo del largo de la manga. Esta medida era usada generalmente cuando en 1800 se pasaba por alto el gusto con relación a la moda, es decir que los sastres lo tomaban como una norma al aplicar esta distancia correspondiente, dicha medida se practicó durante mucho tiempo de trabajo en los talleres que producían sacos de sastrería masculina, la época fue has finales de los 1920, pasando así a sufrir un cambio en esta distancia.

Ya en el año 1930, la medida del largo total cambia, los sacos empiezan a acortarse, hasta 5cm. por debajo de las mangas, los sastres durante esa época desarrollan el trabajo de composturas haciendo que el saco antiguo sea modificado a la moda de este tiempo. Esta distancia paso así por algunas épocas, para de nuevo surgir cambios del largo total del saco.

Finalmente durante 1970, el largo del saco se acorta aún más, llegando al mismo nivel del largo de la manga, de esta manera se registraron varios cambios hasta la actualidad, según el gusto del cliente o la implementación de la moda, en el presente la novedad maneja mucho el estilo de los sacos cortos, incluso personas que les gusta representar esta tendencia, sugieren al sastre que esta medida sea exageradamente corta.

CONSULTA: Vandael M. manual Teórico y práctico del sastre. Madrid 1836.
Guitart José. Tratado Enciclopédico de Sastrería. Barcelona 2006.
FOTOGRAFÍAS:http://2.bp.blogspot.com/-T_Q Uur70Y0/Tgk8WkP8iGI/AAAAAAAAAAw/9DA6gOdgSyc/s320/traje%255B1%255D.jpg

1.2.1.2. TALLE DELANTERO

El talle de delantero no ha registrado ninguna variación desde 1800, tomándose desde el centro del hombro hasta la línea de la cintura, el motivo por el cual no presenta cambios en esta distancia, se debe a que la linea de cintura es el único punto donde la estructura del saco se puede hacer un ajuste de entallado o semi entallado de la prenda. Incluso de puede decir que al pasar el tiempo se seguirá considerando el mismo sistema para representar el largo del talle.

1.2.1.3. CONTORNO DE PECHO

La medida de contorno de pecho pasó de tomarse de manera normal a una medida bastante holgada, en el año 1950; debido a que en esta época se prefería un estilo no entallado en las prendas de vestir. Luego de eso, entrando por los años 2000, esta distancia regresa al entallado de la época inicial, incluso hoy en día esta medida, se toma bastante ajustada, ya que la moda en la actualidad representa prendas ajustadas al cuerpo.

1.2.1.4. CONTORNO DE CINTURA

La medida correspondiente se tomaba rodeando todo el contorno de la cintura, con cierta holgadura; pues hasta 1969 se optaba por una silueta completamente recta, ya que no se presentaba en aquella época ningún tipo de entallado, con esta medida el saco daba un aspecto flojo en la parte de la cintura y en si se relacionaba con las demás partes de la prenda, terminando este año, comienza la modificación de entallados en el contorno de cintura.

La medida del contorno de cintura cambia, hacia la década de 1970, cuando se empieza a usar la moda de los entallados en la cintura, entonces esta medida se empezó a tomar un poco más ajustada en la línea de cintura, y analizando la moda del presente la distancia es todavía más ceñida al cuerpo en la parte de la cintura y también hace relación con el resto de medidas que esta época comienzan a ser sumamente entallados

CONSULTA: Vandael M. manual Teórico y práctico del sastre. Madrid 1836.
Guitart José. Tratado Enciclopédico de Sastrería. Barcelona 2006.
FOTOGRAFÍAS:http://2.bp.blogspot.com/-T_Q Uur70Y0/Tgk8WkP8iGI/AAAAAAAAAAw/9DA6gOdgSyc/s320/traje%255B1%255D.jpg

1.2.1.5. LARGO DE HOMBRO

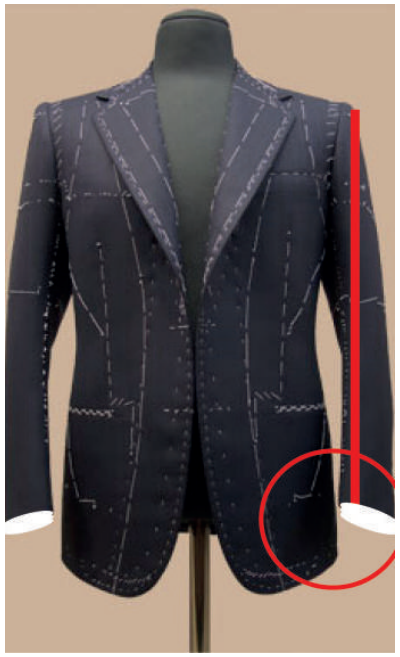
En el año 1950 la moda se inclina por los hombros anchos en los sacos sastres masculinos, alargándose 2 cm. de la medida normal; es decir pasando la línea de hombro y generando un poco de volumen a los costados de los hombros. Luego de eso en los 1980, regresa la moda de hombros angostos, haciendo que esta proporción sea retomada nuevamente. En la actualidad esta medida se determina de acuerdo al gusto del cliente o a tendencia de la moda, pero lo que en realidad se encuentra en el presente como tendencia es el largo de hombros ceñidos.

El largo de hombro ceñido que se usa en la actualidad también depende de los tipos de cuerpos que se estén interpretando estas dimensiones, se menciona esto, debido a que esta parte no todos pueden tomar esta relación de moda, ya que si en una persona que es corpulenta se ciñe demasiado, esto provocara desperfectos en las partes continuas al hombro, en cambio en una persona delgada es más factible aplicar esta y otros tipos de moda, es comprobable que en ellos no se ve afectado este paso.

1.2.1.6. LARGO DE MANGA

Hasta el año 1925 la medida de la manga se tomó desde el final de la línea de hombro hasta la mitad de la muñeca. Esta medida regresa en 1970, después de imponerse otro gusto en la moda. El largo de la manga en 1930 se acorta 3 cm. de la medida estándar, permitiendo que parte del puño de la camisa quede visible, durando así esta moda hasta los años 60, donde nuevamente aparece la distancia de los inicios, desapareciendo reiteradamente en los 2000 y en la actualidad quedándose con la moda anterior de la década de los años 30.

Como podemos ver en las medidas analizadas, los cambios más relevantes están basados en las distancias de ancho y largo, modificándose según la implementación de la moda o gusto del cliente, estas variaciones también se realizaron en el pantalón y el chaleco de sastrería masculina. Además estos detalles han hecho que en casos se ocupe menos tela para la confección y otras ocasiones más, como por ejemplo antiguamente se usaban más los sacos largos y este se realizaba con 1,75 mts. de una medida normal y ahora se usan más los cortos y se los puede confeccionar con 1,50 mts sin ninguna dificultad de escases de material.



CONSULTA: Vandael M. manual Teórico y práctico del sastre. Madrid 1836.
Guitart José. Tratado Enciclopédico de Sastrería. Barcelona 2006.
FOTOGRAFÍAS:http://2.bp.blogspot.com/-T_Q Uur70Y0/Tgk8WkP8iGI/AAAAAAAAAAw/9DA6gOdgSyc/s320/traje%255B1%255D.jpg

1.2.2. MEDIDAS DEL PANTALÓN

Las medidas del pantalón sastre masculino experimentaron considerables modificaciones, obedeciendo a los referentes de la moda, desde el inicio de la producción de este tipo de prendas. Los avances más notables estuvieron en el alargamiento y entallado del pantalón, estas dos partes más importantes que se enuncia hicieron que esta prenda realice nuevas distancias en su estructura. Para este análisis se desarrollan cada una de las medidas que se ha ido tomando en la sastrería para la interpretación de esta prenda.

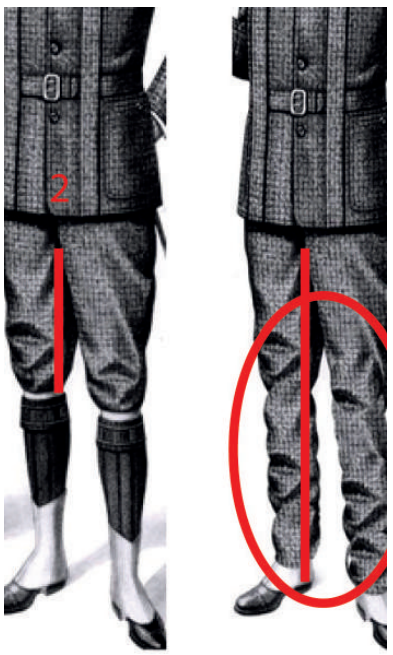
A inicios el traje lucía un pantalón corto que llegaba por las rodillas para luego en una época llegar hasta más debajo de los tobillos, este fue uno de los cambios más notables que además de eso fue una modificación que no se ha visto de nuevo hasta la actualidad en la complementación del traje, en cambio existen otras alteraciones como por ejemplo; las partes que se considera como contornos, han generado cambios por otras tendencias, pero que con el tiempo regresaban a la moda con algún diseño diferente o con detalles minimalistas que los hacían ver de la época antepasada, el pantalón se puede decir que tuvo tres cambios que dieron la vuelta desde los inicios de la sastrería hasta la actualidad ejemplo; el pantalón bombacho, el recto y el tubo no se presentó en una sola época, sino que estaban en diferentes tiempos y siempre se los ha utilizado como parte de la moda, actualmente las medidas que se toman para realizar esta prenda inferior son pegadas al cuerpo, ya que la moda en el presente se da por el conocido pantalón entallado.

1.2.2.1. LARGO TOTAL

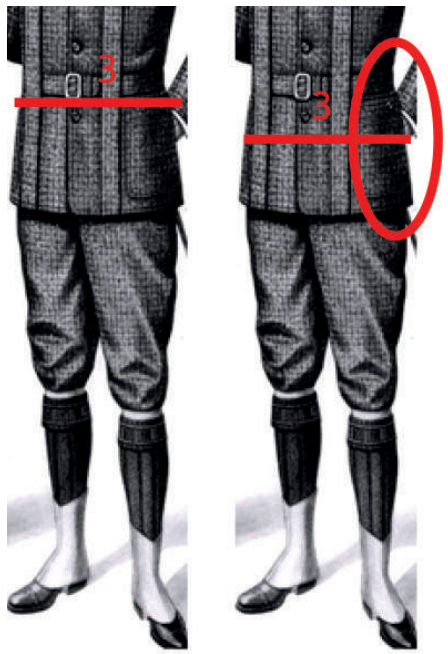
Si nos ubicamos en 1800, la medida del pantalón se tomaba desde la línea de cintura hasta la rodilla; mientras que a inicios de 1900, el pantalón se alargó 45 cm., a partir de la rodilla, en consecuencia la medida se tomó desde la cintura hasta el tobillo. Esta variación a causa de la influencia de la moda y la representación que surgía mas elegancia en el traje. El pantalón con este largo hasta las rodillas también formo parte del traje así con esa característica que en la actualidad puede parecer irrelevante, pero tuvo su época de bastante representación.

1.2.2.2. LARGO DE ENTREPIERNA

Para esta medida se consideraba la distancia desde la entrepierna hasta la rodilla, igualmente la medida cambia en el año 1900, con el alargamiento del pantalón hasta la línea del tobillo, ya que surge una preocupación por la moda, debido a que el traje es un sinónimo de elegancia, con este ajuste y distancia modificada se represento un vestuario masculino elegante que hasta la actualidad se presenta con esta medida, Algunos lo usan bastante largo para generar drapeados en los tobillos y en otros casos sin nada de pliegues que queda justo al tope del zapato que es el que comúnmente está a la moda en el presente.



CONSULTA: Vandael M. manual Teórico y práctico del sastre. Madrid 1836.
Guitart José. Tratado Enciclopédico de Sastrería. Barcelona 2006.
FOTOGRAFÍAS:http://2.bp.blogspot.com/-T_Q Uur70Y0/Tgk8WkP8iGI/AAAAAAAAAAw/9DA6gOdgSyc/s320/traje%255B1%255D.jpg



1.2.2.3. CONTORNO DE CINTURA

En el período comprendido entre1800 y 1890, esta medida se conseguía rodeando la cinta métrica sobre todo el contorno de la línea de cintura. Para inicios de 1900 la moda cambió y el pantalón se hizo de media cadera, por lo que esta medida sería tomada un poco más abajo. En la década de los 80 regresa el pantalón de cintura que antiguamente se usaba durando aproximadamente dos décadas para luego verse nuevamente en los clásicos pantalones de cadera que hoy en día son los de uso común.

1.2.2.4. CONTORNO DE PIERNA

Se la tomaba rodeando la cinta métrica por la pierna, sin ajustarla demasiado. En la década del 1970 la medida se volvió más ajustada, debido al estilo ceñido que la moda impuso en los pantalones. En el presente la medida ha variado ya que las personas que visten un pantalón sastre lo desean más ajustado al cuerpo, que en la época ya enunciada,

1.2.2.5. CONTORNO DE RODILLA

Antiguamente, hasta el año 1890 este era el último punto de las medidas. Se la tomaba contorneando toda la rodilla de manera un poco ajustada. Posteriormente, con el alargamiento del pantalón se vio la necesidad de tomar otra medida del pantalón. Esta sexta medida siempre se ha visto relacionada con el contorno de basta, ya que un pantalón siempre ha ido paralelamente con estos dos puntos representativos, y si hablamos de las distancias que se toman en la actualidad, la moda es ceñida al cuerpo, incluso existen clientes que no se fijan en el confort de esta prenda, solo desean lucir un entallado un tanto exagerado.

1.2.2.6. CONTORNO DE BASTA

Las bastas pasaron a ser la última medida de pantalón en los años 1900, cuando el pantalón llegó hasta de los tobillos. Para esta medida se tomaba todo el contorno del tobillo y el ancho era de acuerdo al gusto del cliente. Desde el año 1970 esta medida se ha usado ceñida al tobillo, recibiendo el nombre de pantalón tubo. Existió un tiempo en la década de los 90 que esta medida se hizo un tanto amplia y las bastas se usaban anchas casi hasta cubrir el zapato, pero fue muy pasajera, en el presente se sigue utilizando el pantalón pegado al tobillo.

Después de haber analizado el cambio en las medidas del pantalón sastre, a continuación, detallaremos los cambios registrados en la tercera prenda del traje masculino, que es el chaleco.

CONSULTA: Vandael M. manual Teórico y práctico del sastre. Madrid 1836.
Guitart José. Tratado Enciclopédico de Sastrería. Barcelona 2006.
FOTOGRAFÍAS:http://2.bp.blogspot.com/-T_Q Uur70Y0/Tgk8WkP8iGI/AAAAAAAAAAw/9DA6gOdgSyc/s320/traje%255B1%255D.jpg

MEDIDAS

1.2.3. MEDIDAS DEL CHALECO

Con respecto al chaleco, se refiere a sus inicios; de origen persa, su uso se hizo universal gracias a Carlos II de Inglaterra, en 1810 quién, tras un viaje por Persia, incorporó el chaleco a la vestimenta más formal de la corte, del mismo modo ha ido variando en sus formas y materiales. García (2014)

Las medidas de esta prenda se distinguían de acuerdo cada época, según el cambio que se presentaba en la moda. En 1820, a inicios de la sastrería masculina, el chaleco tenía una forma de escote corto; al pasar el tiempo las personas han ido escogiendo modelos diferentes, para relacionarse con la moda de la presente época.

El chaleco es una de las prendas complementarias del traje masculino que genera elegancia en el mismo, a pesar de ser una prenda no tan compleja de confeccionar, hay detalles que obligaron a las medidas cambiar sus dimensiones, por lo general las medidas que más cambiaron fueron las de los contornos aquellas se fueron ajustando cada vez más, luego de eso llegando a la actualidad el chaleco tiene dimensiones más ajustadas y en casos existen gustos que desean exageradamente ajustados con escotes más pronunciados y los bordes inferiores de esta prenda se representa más el estilo de la punta.

1.2.3.1. LARGO TOTAL

Esta medida en 1810 correspondía al largo que va desde el hombro hasta la punta final del chaleco, la distancia podía variar según el gusto del cliente, en el año 1850 el chaleco tenía una punta menos pronunciada y ya desde los 1900 era totalmente al contrario la punta se pronunciaba de una manera más notable y en la década de los 70 se pronuncia más esta punta, provocando un cambio en la desaparición de un botón de la parte inferior.

1.2.3.2. LARGO DE ESCOTE

Para el escote del chaleco se tomaba la medida desde la línea de hombro hasta 15 cm por debajo del cuello distancia común utilizada en la época 1810. A años después, en 1860 el escote aumenta 5cm a la medida anterior. En la actualidad, esta medida depende del gusto del cliente, pero el más común es el de escote bien bajo, que permite mostrar gran parte de la camisa en la parte del pecho, es decir el que más a la moda se encuentra es el de 3 o 4 botones.

CONSULTA: Vandael M. manual Teórico y práctico del sastre. Madrid 1836.
Guitart José. Tratado Enciclopédico de Sastrería. Barcelona 2006.
FOTOGRAFÍAS:http://2.bp.blogspot.com/-T_Q Uur70Y0/Tgk8WkP8iGI/AAAAAAAAAAw/9DA6gOdgSyc/s320/traje%255B1%255D.jpg

1.2.3.3. CONTORNO DE PECHO

Para obtener la medida del pecho se debía considerar todo el contorno, pasando por la espalda. Esta es una medida estándar desde 1980 y no ha tenido ninguna variación hasta ahora. Un aspecto importante de mencionar es que esta prenda siempre se ha usado y se sigue usando ceñida al cuerpo, ya que se utiliza entre la camisa y el saco, entonces lo que comúnmente se ha usado siempre es el chaleco entallado.

1.2.3.4. CONTORNO DE CINTURA

De la misma manera, desde 1810 la medida de la cintura se tomaba por todo el contorno, pasando por la espalda. Esta medida se ajustaba generalmente al gusto del cliente y se sigue aplicando de la misma manera en la actualidad, la modificación en 1970 y en el presente la distancia que ha existido en esta parte es la de dejar un tanto floja esta medida, pero no con el fin de usarla así, sino el chaleco lleva un cinturón en la parte posterior de la prenda y el flojo restante se ajustaba en esa parte dando un aspecto de pliegues que algunas personas, estaban de acuerdo con este detalle.

El análisis correspondiente a las medidas del traje masculino es el proceso que se requiere antes de pasar al patronaje que también tiene sus referentes de cambio en cuanto a técnicas, trazados y sobre todo en referentes de moda influyentes en la evolución del patronaje de las tres prendas antes analizadas. Seguidamente se presenta una descripción de esos cambios.

CONSULTA: Vandael M. manual Teórico y practico del sastre. Madrid 1836.
Guitart José. Tratado Enciclopédico de Sastrería. Barcelona 2006.
FOTOGRAFÍAS DEL AUTOR

1.3. ANÁLISIS DE PATRONAJE EN LA SASTRERÍA MASCULINA

Hasta finales del siglo pasado, el proceso de corte se hacía manualmente, obviando procedimientos tecnificados, obteniéndose mejores o peores resultados, según la experiencia y arte del maestro. En muchos casos se llevaba a cabo colocando la tela sobre el cuerpo del cliente y cortando con tijeras, guiándose por su forma y tamaño; pero esta labor además de molesta, le obligaba a permanecer en pie largos períodos de tiempo, así como a numerosas pruebas y ajustes que también requerían su presencia.

Hace casi cien años los catalanes (Barcelona) fueron pioneros en el desarrollo de sistemas de corte, estudiados racionalmente, que con unas pocas medidas tomadas sobre el cuerpo permitían dibujar el desarrollo de todas las piezas de tela necesarias. (tradicionales, 2011)

El análisis de la evolución del patronaje al igual que el realizado con las medidas, se enfocará a las tres prendas de sastrería masculina, para comprender de mejor manera cómo se ha ido desarrollando esta técnica fundamental de confección; que a través de los años ha ido variando en cuanto a métodos más fáciles y en otras épocas recibió gran influencia de la moda, modificando los sistemas de trazado y con la aparición de instrumentos que fueron útiles para los procesos de patronaje.

A continuación haremos un recorrido por los cambios registrados en el patronaje del saco sastre, para luego centrarnos en el pantalón y chaleco.

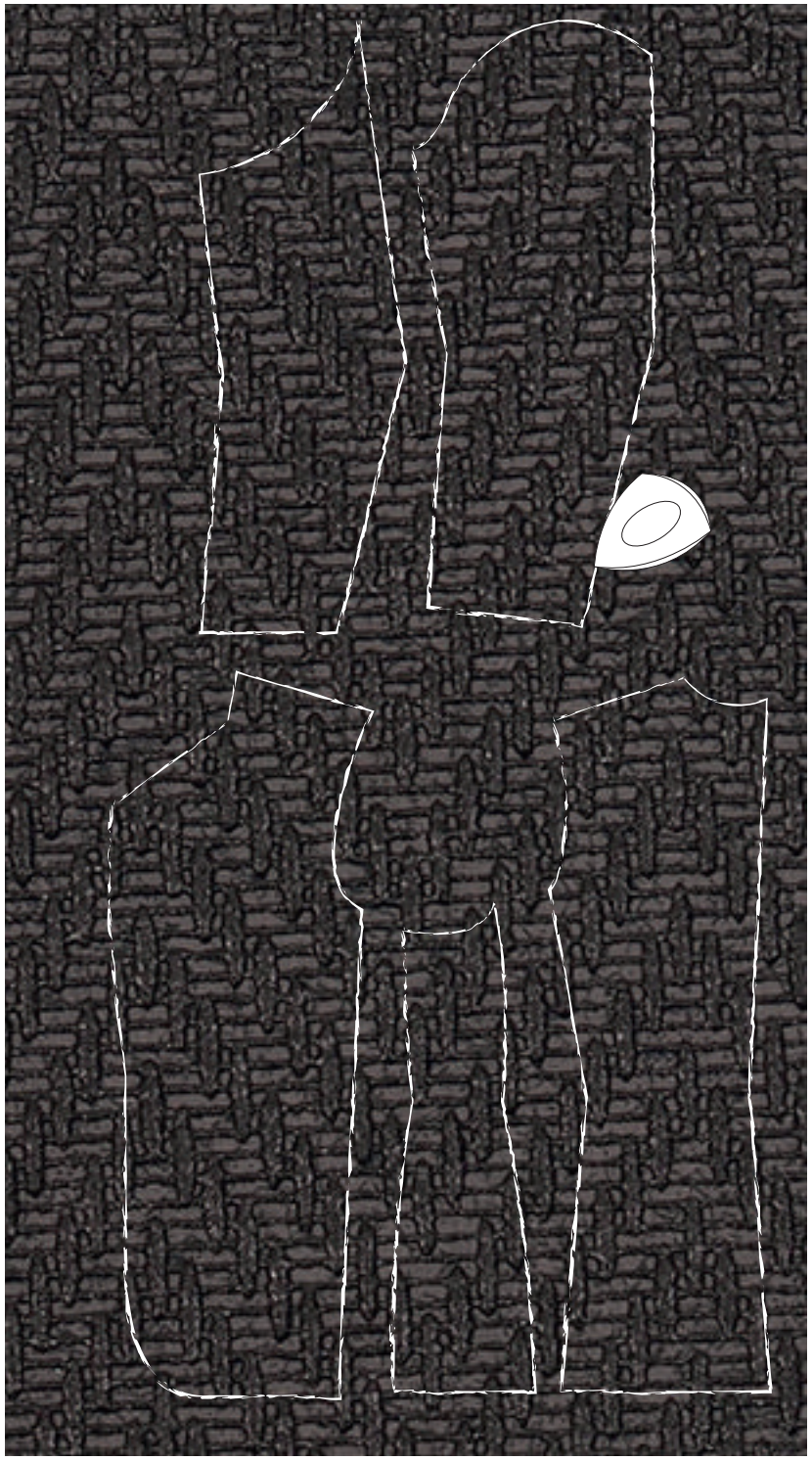
1.3.1. PATRONAJE DEL SACO

El patronaje del saco ha ido mejorando notablemente, con el pasar del tiempo las técnicas aplicadas han ayudado a ser más rápidos y exactos en las interpretaciones. En 1800 esta prenda se representaba de forma rústica con un patronaje manual hecho al ojo; ya desde 1836 la aparición de libros como: El aerte de cortar, Metodos de corte, Rocosa, esto hace que los sastres tengan más conocimiento sobre patronaje.

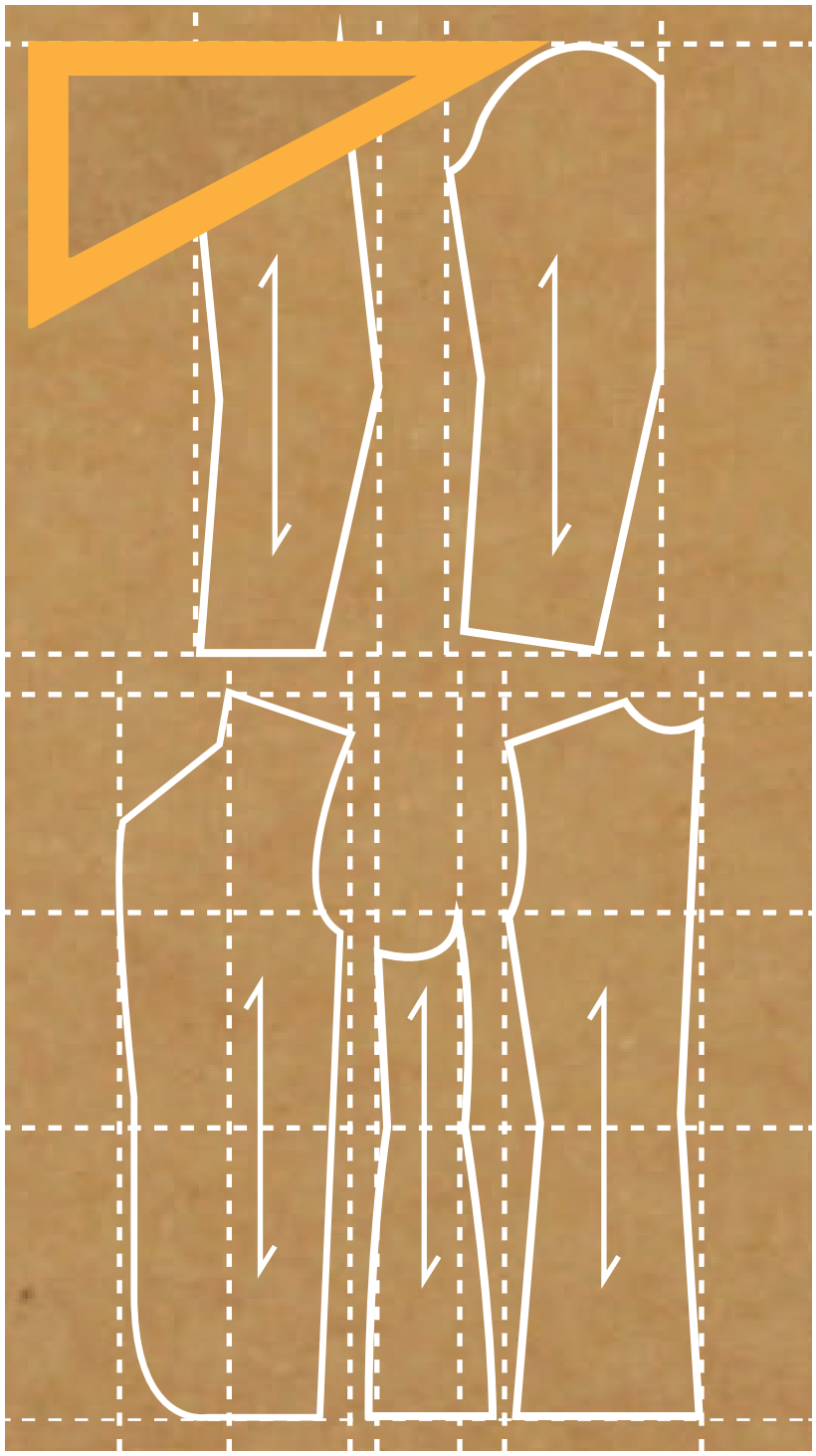
Al pasar el tiempo los productores de sastrería masculina fueron mejorando el sistema de trazado y como consecuencia, para 1850 la moda empieza a imponer cortes y ajustes en esta prenda, esto hace que el patronaje deba ser modificado según la tendencia. Estas técnicas también se siguen usando en la actualidad, adecuándose a los nuevos detalles que se presentan en el saco. En seguida, se muestra un análisis de los cambios más notables en el patronaje del saco.

1.3.1.1. PATRONAJE MANUAL

El patronaje tiene su inicio en el año 1800, ejecutándose de una manera completamente manual. La técnica usada en aquella época consistía en considerar las medidas correspondientes de esta prenda, interpretándolas a mano alzada, de acuerdo con las formas del cuerpo. La herramienta que se usaba en aquella época para generar un patrón era únicamente una tiza que antiguamente se le conocía como “jaboncillo de sastre” con esta se podía marcar lo más aproximado a una figura que confeccionándola daría como resultado un saco, la prenda patronada así de esta manera manual se la iba perfeccionando en el proceso de la confección. Este método se realizaba directamente en la tela. Tiempo después el patronaje se va perfeccionando hasta llegar a la proyección de trazados más exactos.



CONSULTA: ESDI. Origen y evolución de los patrones. PDF.
RAMIREZ JAIME. Manual de corte. Bogotá 2002.
FOTOGRAFÍAS: DEL AUTOR



1.3.1.2. TRAZOS DE PATRONAJE

En el año 1836 Vandael publicó el libro Manual Teórico y Práctico del Sastre (vandael, 1836). Desde ese momento se empezaría a hacer patrones bases de sastrería de una manera técnica, desarrollada con instrumentos que perfeccionarían el patronaje.

El proceso presentado por Vandael fue aplicado en las tres prendas de sastrería masculina y desde entonces las publicaciones sobre sastrería se hicieron más frecuentes y por ende los cambios con respecto al gusto del cliente y a la moda. Si no fijamos en la figura anterior se nota la diferencias en la interpretación del patronaje durante la época anterior. Este proceso de trazado se utilizó hasta finales de los años 1840, posteriormente el saco empezó a tener nuevas formas, modificándose también los trazados del patronaje.

El proceso a realizarse en esta técnica de patronaje se desarrollaba de dos maneras, la una podía ser directamente en la tela y en otros casos los sastres lo hacían en un papel llamado craft, pero la interpretación era la misma, de acuerdo a los libros implementados en la época los trazos eran realizados, haciendo líneas de referencia con la partes del cuerpo donde las horizontales eran de línea de cuello, línea de hombro, línea de sisa, línea de cintura y la línea de cadera, en cambio las de largo eran las que llegaban al punto de la sisa, talle y largo total, con estas especificaciones era más técnico realizar este patronaje de ahí las modificaciones que hubo en el futuro fueron en estos tipos de trazos, el patrón se mantenía lo que cambio fue únicamente los detalles, , cabe mencionar que estos procesos tomaban demasiado tiempo de trabajo sobretodo en esta prenda que era y sigue siendo la de mayor dificultad en todos los procesos, pero en el patronaje de la década nombrada se debe recalcar que gracias a ello se ha logrado originar moldes de sastrería que sean de muy buena calidad.

1.3.1.2.1. MODIFICACIONES DE PATRONAJE

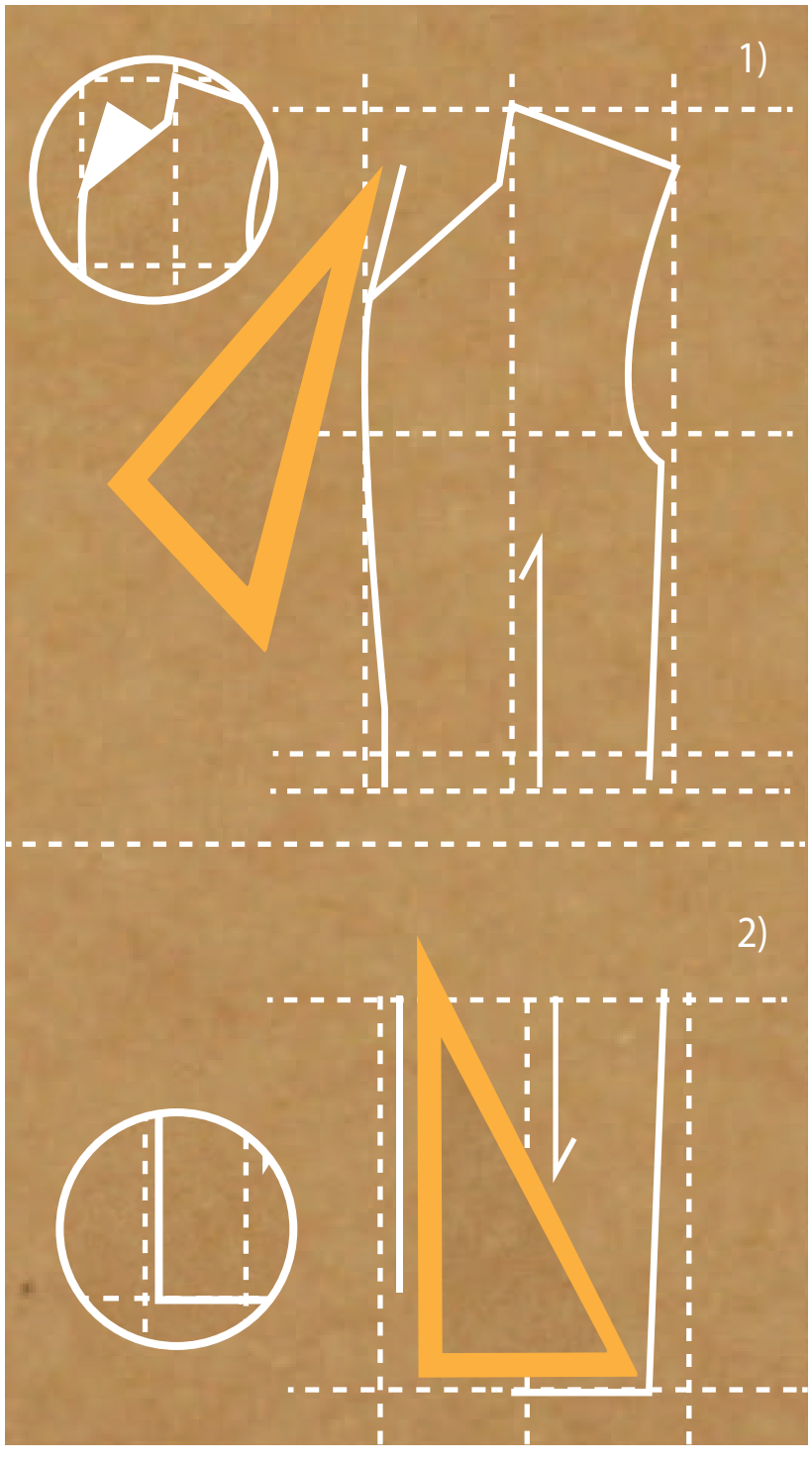
En el año 1850 el patronaje de esta prenda empieza a tener trazos con modificaciones en ciertas partes, durante esta época la moda es un referente para este tipo de transformaciones en el patronaje, los cambios se registran principalmente en solapas y delanteros de la prenda.

1) PATRONAJE DE SOLAPA NORMAL A SOLAPA EN PUNTA.

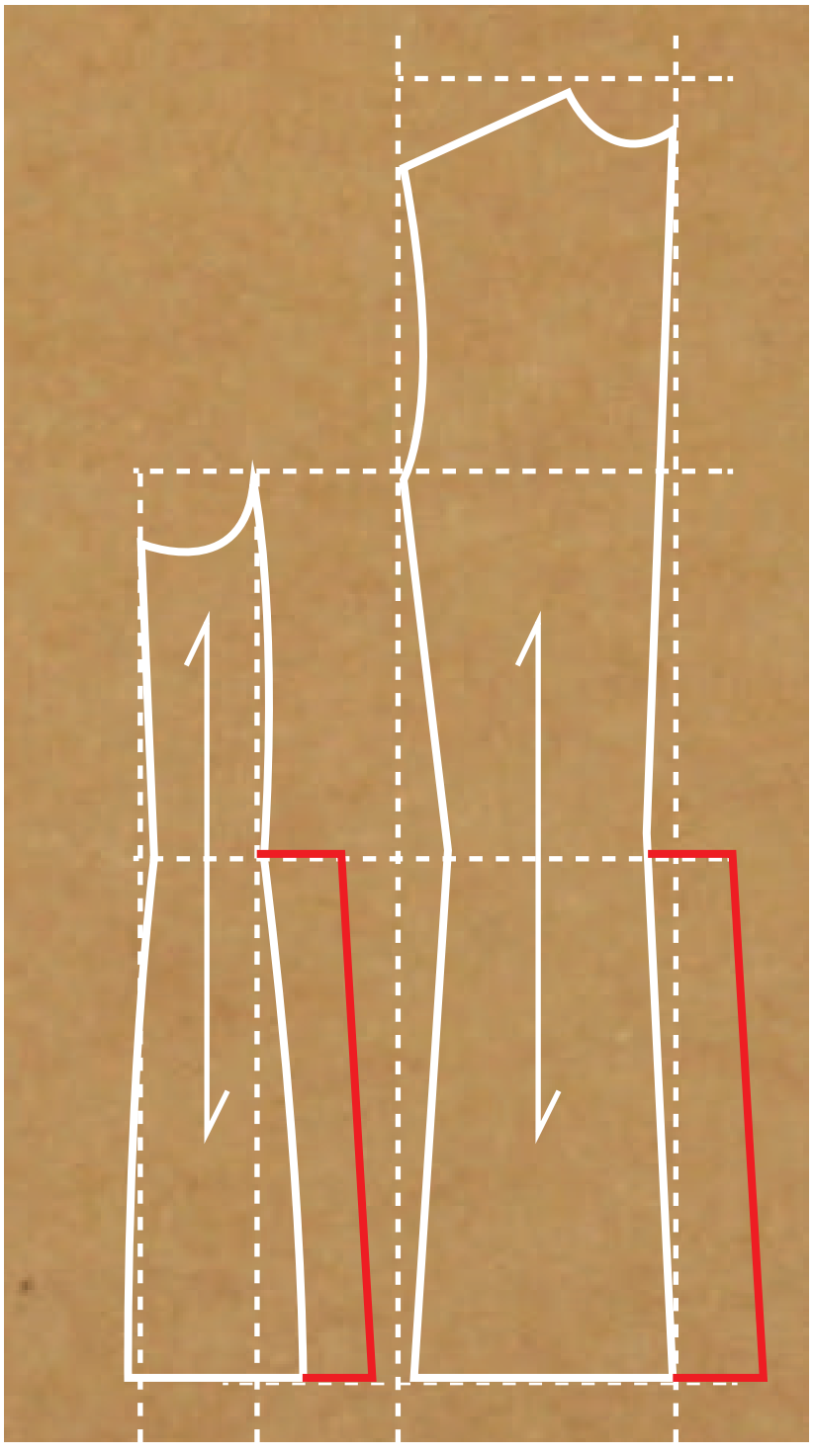
El saco sastre masculino de solapa recta se usó hasta finales de los años 1840, luego en los años 1850, el patronaje del saco presenta un cambio en cuanto al trazo del delantero, debido al estilo impuesto por la moda, optando por un saco de solapa en punta. En los años 1970, nuevamente el saco recto del estilo inicial, vuelve a imponerse en la moda, pero por muy poco tiempo, ya que en la década de los 80, se seguía utilizando el saco de solapa en punta y desde el 2000, se retoma nuevamente el saco de solapa normal, hasta la actualidad es el de uso más común, pero cabe mencionar que en ocasiones algunos clientes prefieren interpretar la moda antigua, ya sea por comodidad o costumbre.

2) EL PATRONAJE DEL SACO DE REDONDO A RECTO.

En el mismo año de 1850 la moda planteaba el mismo estilo en punta tanto para la solapa como para la parte inferior delantera, que antiguamente era redonda, este cambio se lo conoce como trazado del saco cruzado y su uso hacía relación con la modificación de la solapa en punta, hoy en día, la moda, es la del saco redondo, pero a pesar de eso también hay una serie de combinaciones entre los dos estilos de sacos.



CONSULTA: ESDI. Origen y evolución de los patrones. PDF.
RAMIREZ JAIME. Manual de corte. Bogotá 2002.
FOTOGRAFIAS DEL AUTOR



1.3.1.2.2. MODIFICACIONES DE PATRONAJE

En esta época la moda impone aberturas en la parte posterior del saco, por lo que el patronaje implementó una nueva modificación en el trazado, este tipo de detalles fueron creados por razones ergonómicas para el uso de esta prenda masculina. Estos fueron dos referentes de moda muy cambiantes durante año 1930 en el del saco. De cerrado pasó a ser de una o dos aberturas según el gusto del cliente. Inicialmente los hombres no se adaptaban fácilmente a un saco de un nuevo modelo; pero al pasar el tiempo los hombres requerían una confección con aberturas y el saco cerrado desapareció por un tiempo.

PATRONAJE CON ABERTURAS

La moda de las aberturas en los sacos provocan un cambio en el trazado de patronaje común. En 1920, se aumenta 8 cm. en la parte posterior hacia afuera desde la línea de espalada y 25 cm. de altura para formar el saco de una aberturas y en los costados la misma distancia para generar el de dos aberturas. Actualmente esta de plena moda este tipo de modificación en el patronaje, algunas personas prefieren el saco de una abertura y en otros casos de dos, quedando así el saco cerrado como un estilo opcional para gustos personales.

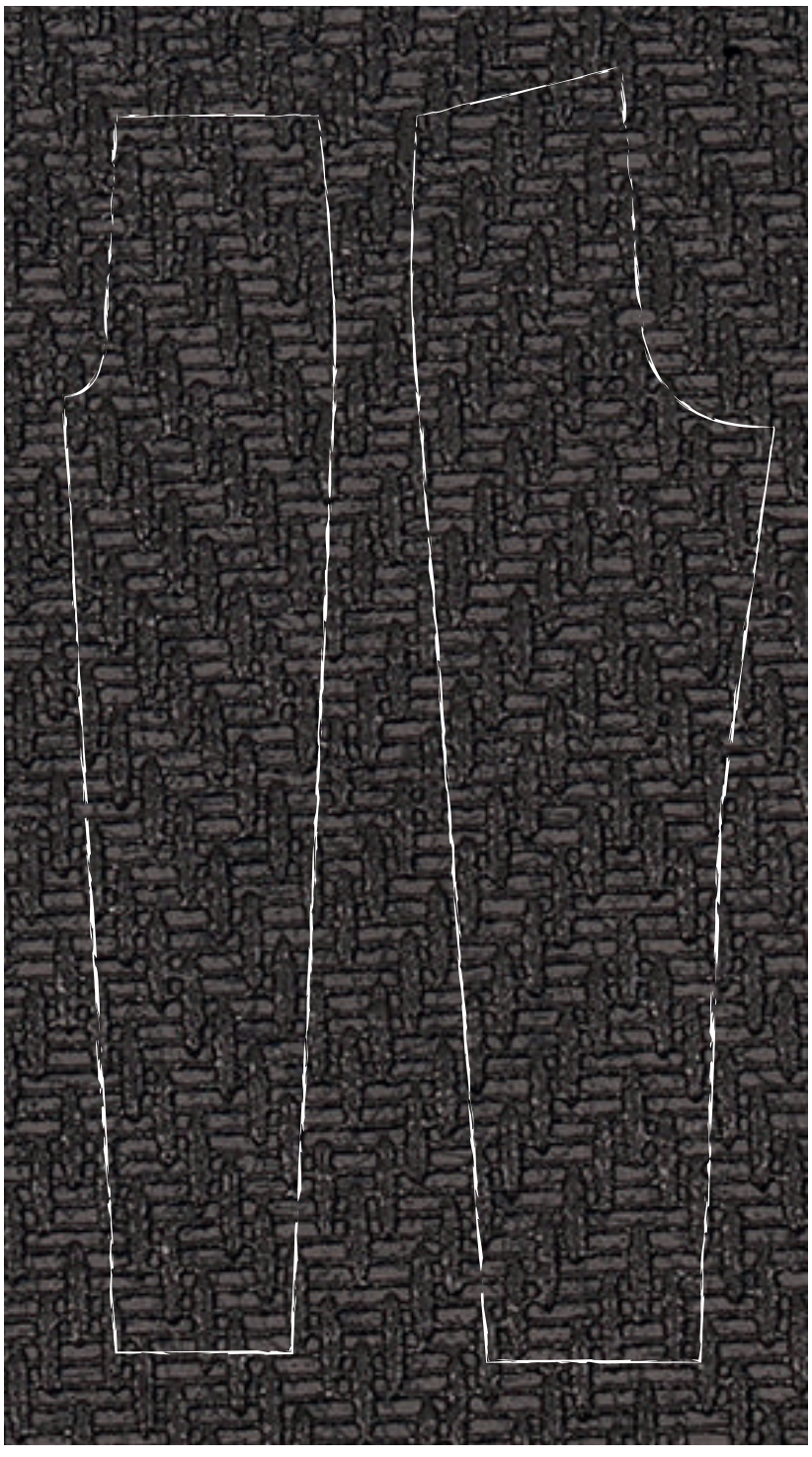
Las modificaciones que se han dado en estas épocas son las más representativas dentro de los cambios en el patronaje trazado; luego de un tiempo estos trazos pasaron a ser tallas estándar y en un futuro solo quedaron como moldes que servían para ser adaptados a diferentes cuerpos.

1.3.1.3. PATRONAJE CON MOLDERÍA

Según la referencia (ESDi), en 1930 los sastres empezaron a guardar los moldes de diferentes clientes para empezar a adaptarlos a otras tallas y disminuir el tiempo de trazado, hasta la actualidad se siguen conservando este tipo de patrones. Este método de patronar proporciona rapidez al proceso de confección a diferencia de realizar el trazado completo del saco. Se tomaba las medidas correspondientes al cliente, luego se hacía un escalado en el molde para llegar a la medida requerida. Técnicas como estas han pasado por varias épocas y hasta la actualidad es factible desarrollar el patronaje de esta manera, con medidas y modelos solicitados.

Para este procesos de tomaba un patrón que más se asemeje a la talla que queremos interpretar. Luego de eso lo colocamos sobre la tela y lo trazamos, una vez realizado este paso quitamos los patrones y vamos comparando distancias con las medidas del cliente, después se reduce o se aumenta mediadas para acoplar a la nueva propuesta, este patronaje es muy práctico realizar este, ya que cada persona tiene su talla y si lo moldeamos a un patrón existente, las distancias son mínimas a las que vamos a adapta, incluso de estos moldes podemos sacar nuevos moldes rectificando detalles que a lo mejor son defectuosos. Sin generalizar la mayoría en la actualidad hace uso de esta técnica, también en algunos casos existen tres o cuatro tallas en un mismo patrón y cada uno está identificado por piquetes y por diferentes colores.

CONSULTA: ESDI. Origen y evolución de los patrones. PDF.
RAMÍREZ JAIME. Manual de corte. Bogotá 2002.
FOTOGRAFÍAS: DEL AUTOR.



1.3.2. PATRONAJE DEL PANTALÓN

El pantalón es la prenda secundaria del traje masculino y tiene también distintos referentes de cambio en el patronaje, sobre todo como hemos visto en el saco la moda influye fuertemente en los cambios de técnicas de patronaje y esta prenda no es la excepción. Existen diferentes y nuevos métodos de trazado de acuerdo a las épocas y técnicas de modificación que en algunos detalles se van ajustando, estos procesos se han ido desarrollando poco a poco con mejores sistemas que hasta llegar a la actualidad, ya se encuentran técnicas que se aplican con más exactitud y son superiores a las antiguas, incluso existen procedimientos que todavía no se han aplicado en la sastrería artesanal masculina.

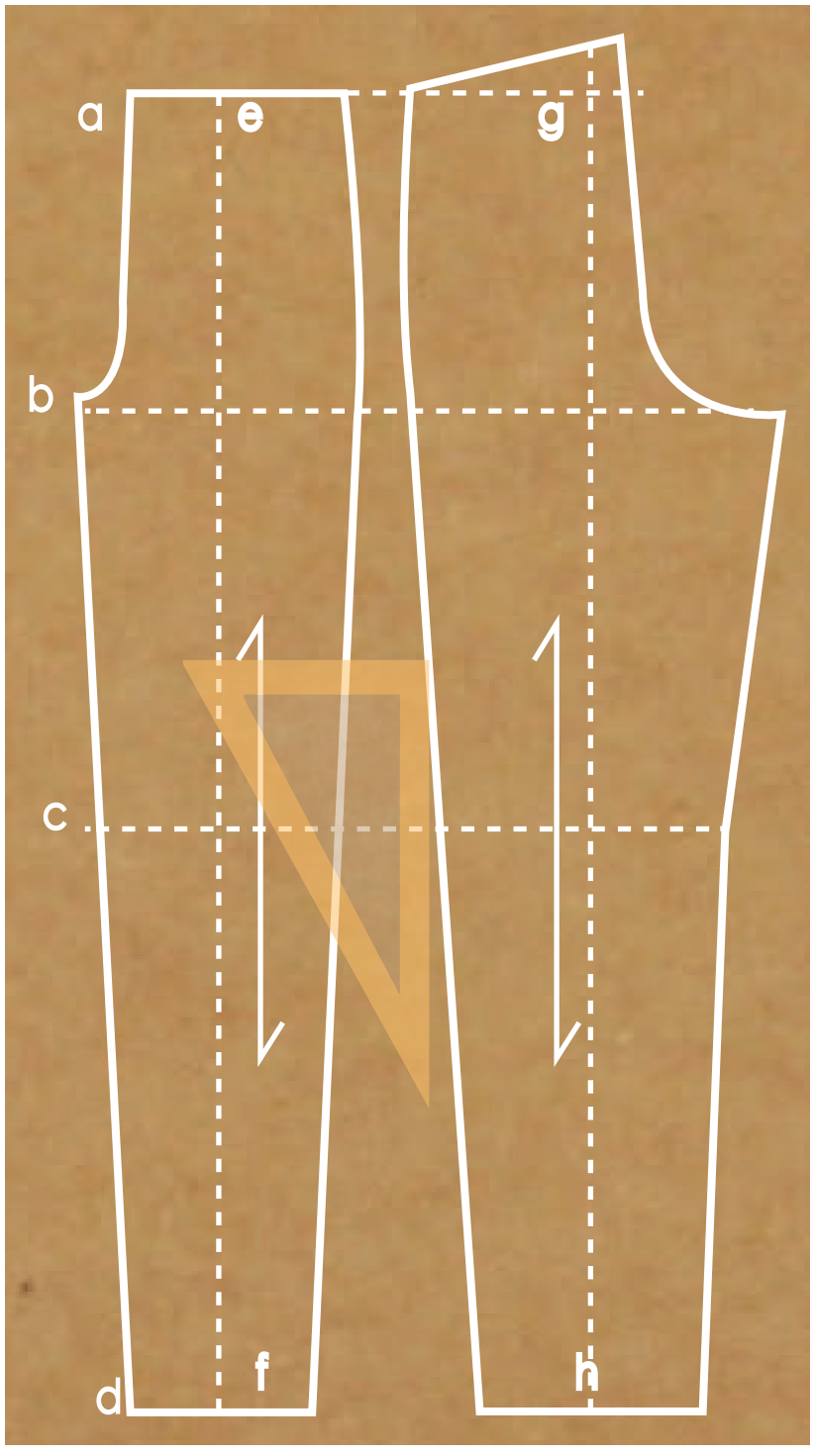
1.3.2.1. PATRONAJE MANUAL PANTALÓN

Las técnicas del inicio del patronaje del pantalón de sastrería masculina en el año 1800 son las mismas que se aplicaban para el patronaje del saco, se empleaba el trazado de manera manual. Con una tiza de sastre se trazaba a mano alzada sobre la tela, haciendo más o menos una referencia del cuerpo y las medidas que se obtenían de la parte inferior del hombre servían únicamente como referencia para interpretar el trazo, este método se desarrolló hasta inicios de 1830.

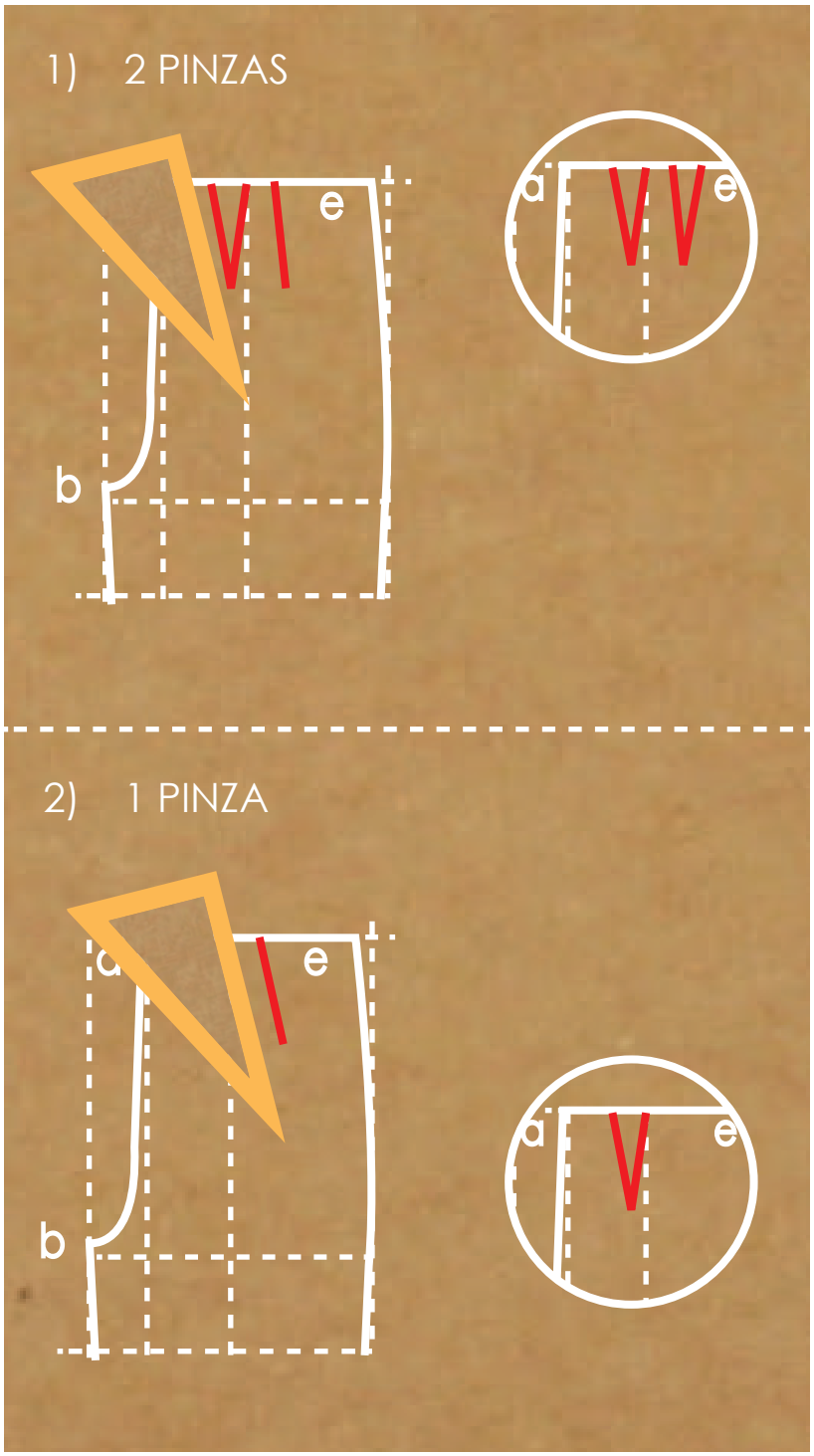
1.3.2.2. TRAZADO DE PATRONAJE

Avanzando por el año 1836, el patronaje del pantalón se realizaba ya de manera técnica, tomando como referencias “Los tratados de patronaje” promocionados en la época; además en los trazos surgían cambios mientras se desarrollaban avances en la moda del traje masculino. Los pantalones pasaron a ser de bombachos a entallados en las caderas y de igual manera en las bastas, también el conocido pantalón plano se modifica, haciéndose uso del modelo de pinzas, poco común en la actualidad. El patronaje trazado del pantalón sastre aplicado en 1836 tiene ciertas características parecidas con el patronaje inicial en cuanto a formas. Resalta de esta nueva técnica la calidad del trazo, ya que se sigue un orden mediante puntos de referencia. El modelo que se muestra en la figura corresponde a un patrón básico que obtenían los sastres, a partir de este se hacían modificaciones, en diferentes épocas con relación a las variaciones de la moda.

De la misma manera que el saco y demás prendas hubo puntos de referencia como la línea de cintura, la línea de cadera, la de tiro, la de rodilla y la de bastas, con estos puntos clave, se logró una buena interpretación del trazo del pantalón, actualmente se usa todavía este método realizándolo directamente en la tela, no están complejo como el saco, pero tiene sus detalles que toman su tiempo.



CONSULTA: ESDI. Origen y evolución de los patrones. PDF.
RAMÍREZ JAIME. Manual de corte. Bogotá 2002.
FOTOGRAFÍAS DEL AUTOR



1.3.2.2.1. REFERENTE DE MODIFICACIONES DE PATRONAJE

Estos referentes que se muestran en las figuras son los más sobresalientes en el patronaje del pantalón. El primero corresponde a un pantalón plano y recto, luego de algún tiempo se prefiere el pantalón con pinzas y también bombacho.

1) TRAZADO 2 DE PINZAS

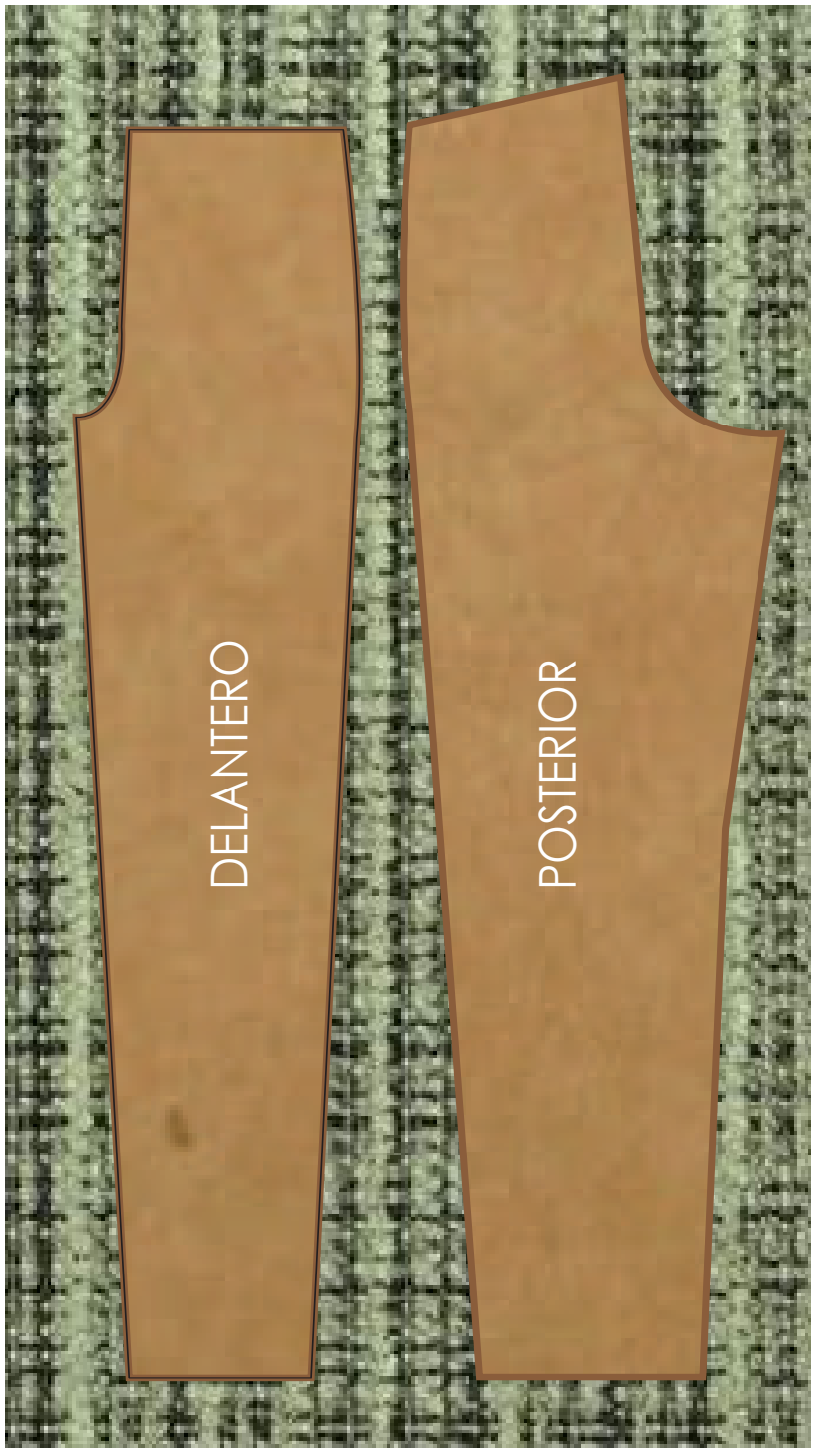
El trazado de las pinzas del pantalón se ejecutó cuando en esta época aparece el conocido pantalón bombacho. Se realizaba 2 pinzas en el delantero, de 11 cm. de largo, esto generaba volumen en la parte de las caderas, algunas personas lo utilizaban por moda y otras por el confort que brindaba este proceso de patronaje, esta tendencia surgió hasta la década de los 90, luego de eso se van acortando estas pinzas pasando al pantalón de una pinza.

2) TRAZADO DE 1 PINZA

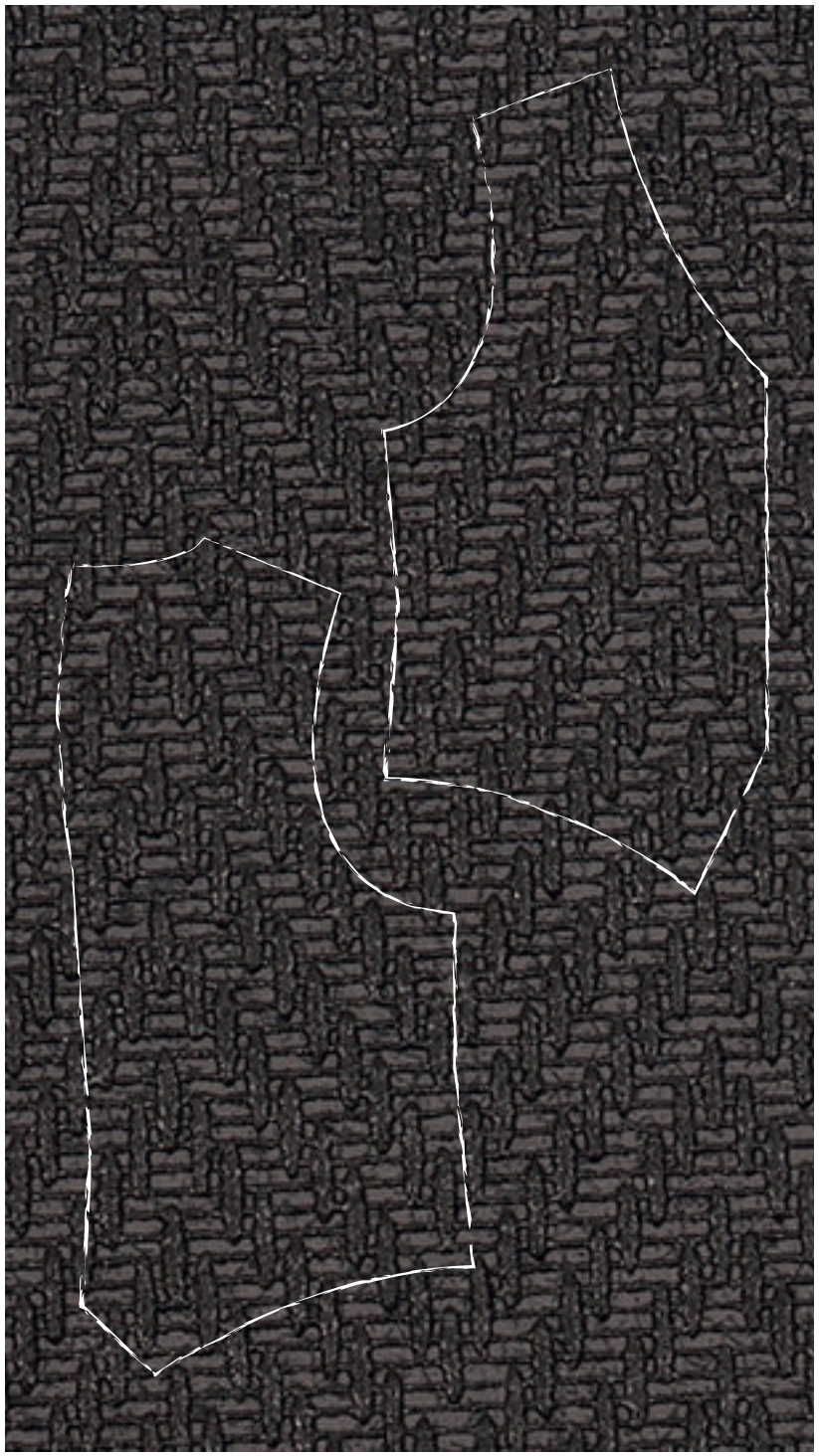
A comienzos de los 2000 el trazo del pantalón se reduce a una pinza, debido a la moda. Se impone un estilo más ajustado al cuerpo, abandonando el aspecto bombacho por uno más entallado. La pinza se hacía de 10 cm. de largo desde la línea de cintura, en el trazado. Ya en el tiempo actual desaparece completamente los pantalones con pinzas, haciéndose un trazado del delantero normal.

1.3.2.3. PATRONAJE CON MOLDERÍA

El uso de moldes para patronar se volvió una técnica eficaz entre los sastres en aquella época, pues era más fácil adaptar las medidas de otros clientes mediante moldes. Hasta la actualidad los sastres no han dejado de hacer uso de estos métodos prácticos, ya que esto ayuda a disminuir el tiempo de trazado, incluso en el pantalón algunos sastres tienen en un mismo molde de 3 a 4 tallas, para evitar el espacio y confusión de moldes, una manera de mantener este patrón es representar a cada talla con diferente color y de esta manera se acomodan al patronaje de moldería, sin embargo en esta prenda actualmente el patronaje con mordería es utilizado, pero no en gran porcentaje, ya que los sastres consideran, que esta prenda resulta un poco dificultoso adaptarla a otras medidas, lo más práctico es realizar el trazo completo directamente sobre la tela, ya que esa técnica tomaba su tiempo pero no en gran cantidad como la trazo completo del saco.



CONSULTA: ESDI. Origen y evolución de los patrones. PDF.
RAMÍREZ JAIME. Manual de corte. Bogotá 2002.
FOTOGRAFÍAS: DEL AUTOR



1.3.3. PATRONAJE DEL CHALECO

El chaleco es la prenda complementaria en la sastrería masculina, esta indumentaria, es una pieza sencilla, pero da elegancia en el traje. En el patronaje ha generado evoluciones de la misma manera que las otras prendas con relación a la moda y también en cuanto a técnicas de aplicación que han ido facilitando el trabajo de los sastres y la calidad de patronaje, la ventaja de esta prenda es que cualquier método no han sido tan complicados de aplicarlos, incluso en los otros procesos de producción no toma demasiado tiempo de trabajo. Todos estos procesos que se indican en el desarrollo de esta prenda son exactamente igual que el saco y el pantalón, obviamente hay detalles cambiantes que son exclusivos de la prenda, pero a la final las técnicas a utilizarse son las mismas analizadas anteriormente.

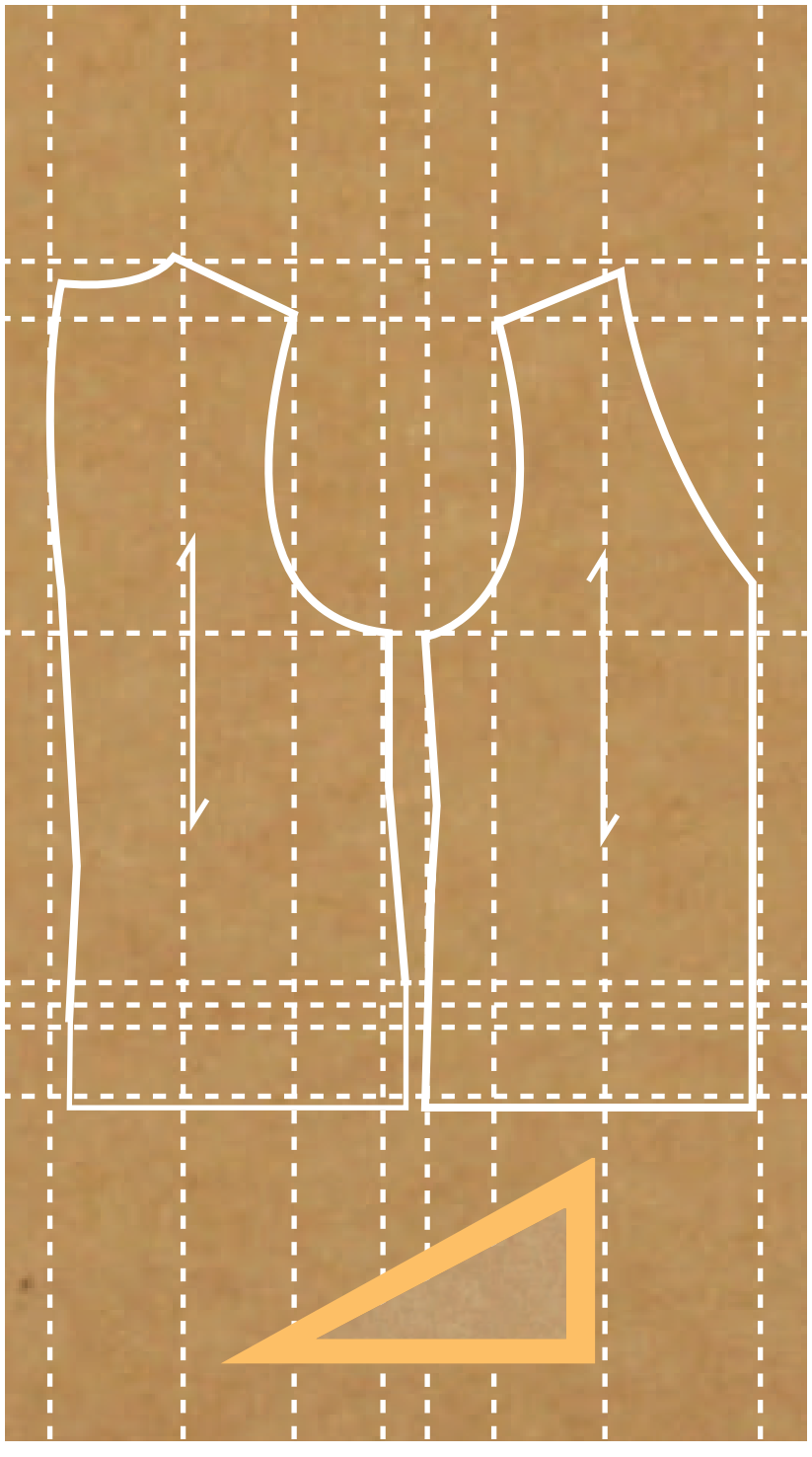
1.3.3.1. PATRONAJE MANUAL

Al igual que las otras prendas el comienzo del patronaje del chaleco se hacía manualmente, empezando en el año 1810; sin la ayuda de ningún instrumento de trazo. Las medidas del cuerpo fueron únicas referencias para realizar un patronaje a mano alzada, más adelante el procedimiento se mostraba de una manera técnica de proceder que ayudo muchísimo a mejorar la interpretación que en esta época inicial se daba, a pesar de eso los sastres que aplicaban este método manual, realmente eran hábiles para lograr la producción con estos trazos.

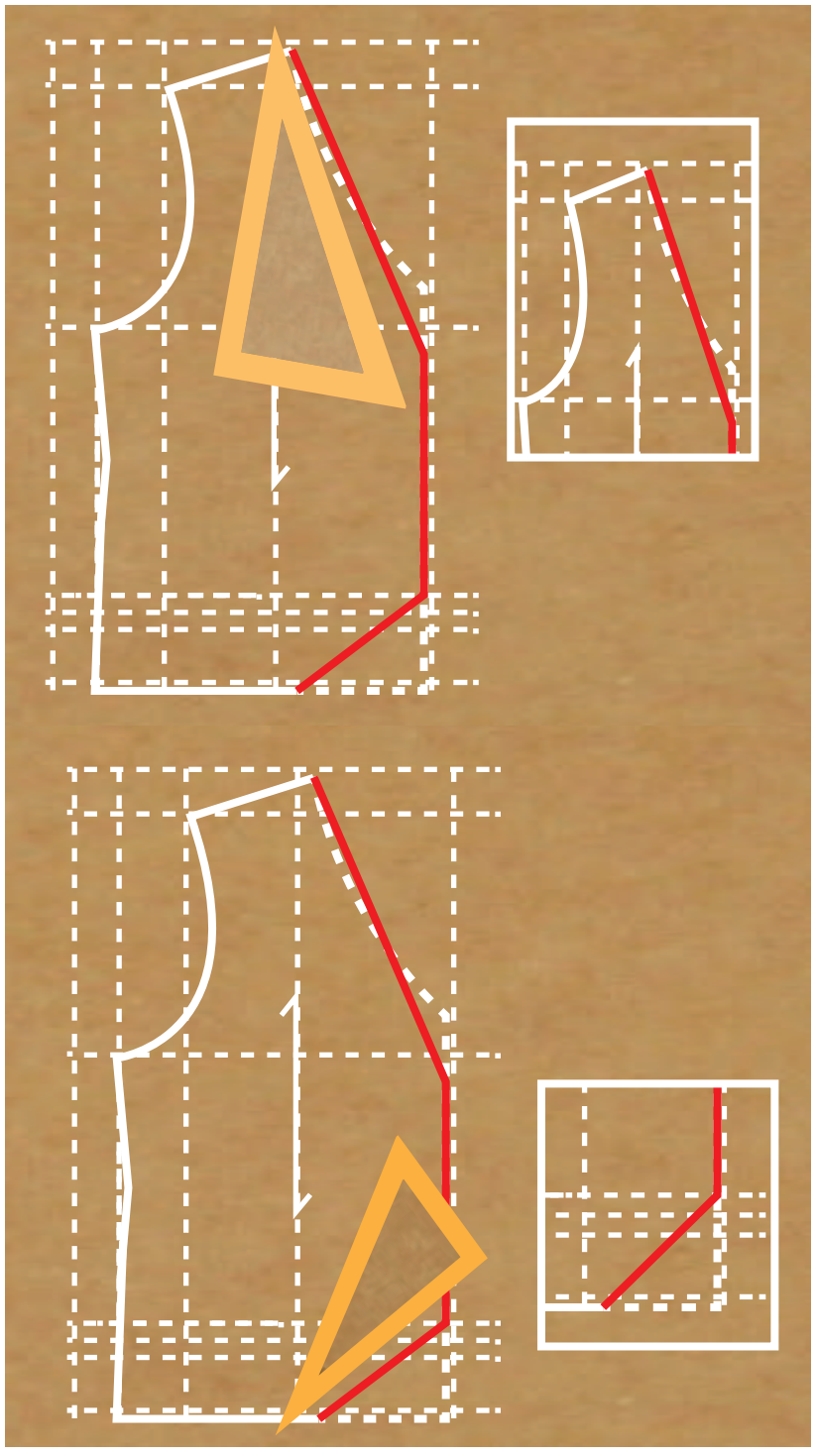
1.3.3.2. TRAZADO DE PATRONAJE

El chaleco es la prenda complementaria del traje masculino. Se desarrollaba con la ayuda de reglas de trazo, que favorecen la perfección y calidad de patronaje; también esta prenda tuvo su evolución tanto en la obra física como en el patronaje, según diferentes épocas de la moda del chaleco. El modelo que se aprecia en la figura ilustra cómo empezó a tener forma el chaleco.

Es decir se va realizando mediante los puntos y líneas de referencia para lograr trazos completamente rectos y líneas curvas bien figuradas, esto sea dado gracias a la ayuda de las reglas de corte que existían para cada uno de los detalles y que también más adelante sirvieron para modificar en este patronaje que remplazan totalmente lo manual, es decir en un solo programa que hay en el presente se puede hacer todos los procesos de patronaje que se han estudiado anteriormente, Con los beneficios de obtener medidas exactas que no fallen ni un solo milímetro en el trazo, además se cuenta con una impresora de patrones a tamaño real seguido de este análisis se verá el desarrollo especifico de este software.



CONSULTA: ESDI. Origen y evolución de los patrones. PDF.
RAMÍREZ JAIME. Manual de corte. Bogotá 2002.
FOTOGRAFÍAS: DEL AUTOR



1.3.3.2.1. MODIFICACIÓN DE PATRONES

1) TRAZADO DE PUNTA DEL CHALECO

Como se aprecia en la figura, en el chaleco se empieza a desarrollar una punta muy pronunciada en la parte inferior, se bajaba 15 cm., desde la línea de cintuta en la parte delantera; al realizar esta forma se conseguía una abertura en forma de V en los delanteros. La modificación de este detalle hacía que la prenda represente un estilo mas elegante en la moda, incluso algunas personas preerian este aspecto, para la visibilidad de el cinturón.

2) ESCOTE DEL CHALECO

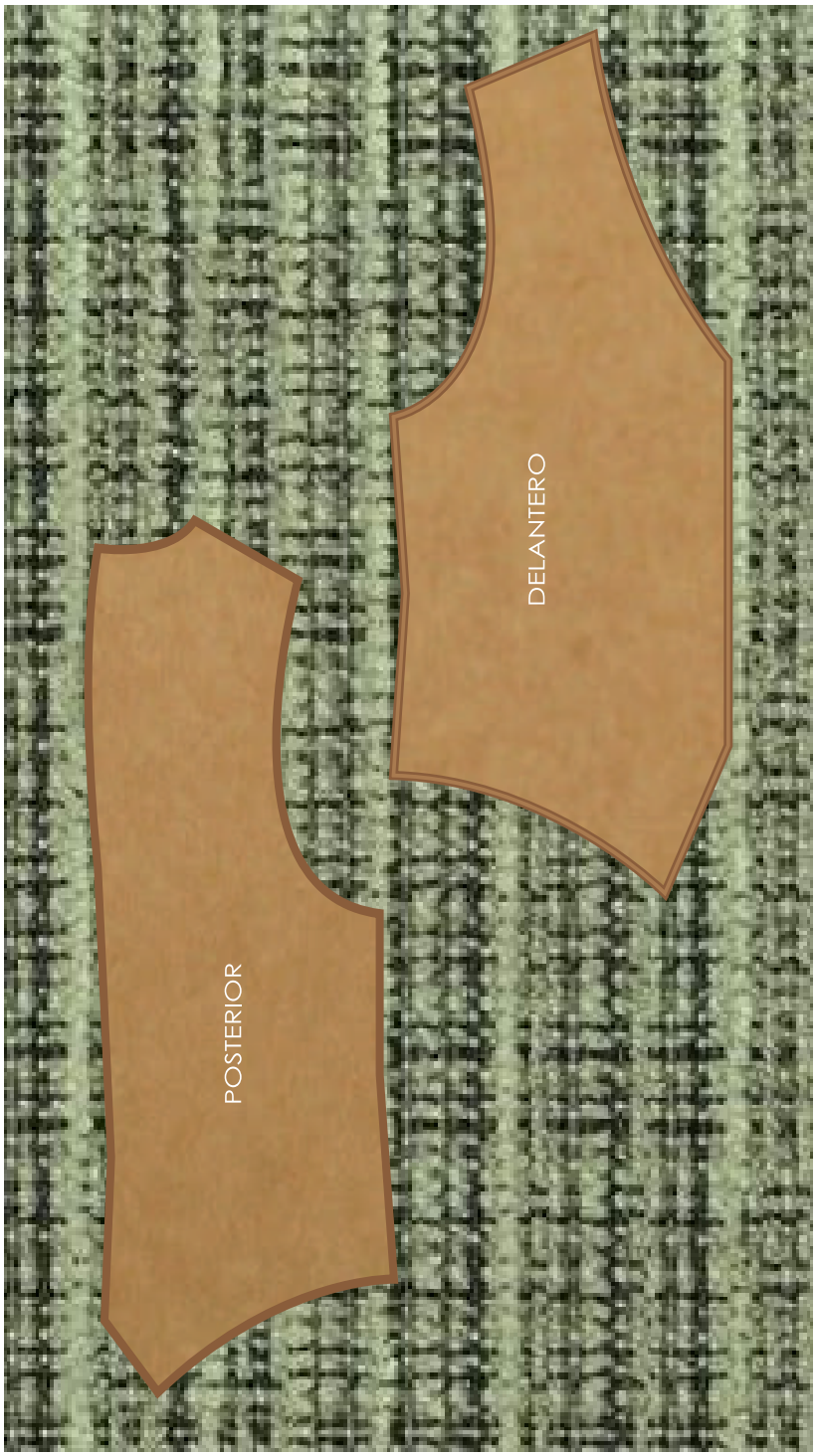
Ya por 1910, el chaleco empieza a generar otro cambio en cuanto al patronaje, la moda impone un estilo de recto al escote que se bajaba 30 cm., desde el centro del cuello, estando más o menos relacionado con la línea de pecho. Además este ya no se trazaba con la solapa, sino quedaba un estilo recto, este clasico chaleco es utilizado comunmente en la actualidad con este detalle especifico.

1.3.3.3. PATRONAJE CON MOLDERÍA

Estos moldes fueron retomados de los trazos que los sastres realizaban anteriormente. Se vio la posibilidad de adaptar nuevas medidas a moldes existentes, es por esta razón que hasta la actualidad los sastres hacen uso de esta técnica de patronaje realizado con moldes, Sin embargo en esta prenda actualmente el patronaje con mordería es utilizado, pero no en gran porcentaje, ya que los sastres consideran, que esta prenda resulta un poco dificultoso adaptarla a otras medidas, lo más práctico es realizar el trazo completo directamente sobre la tela, ya que esa técnica tomaba su tiempo pero no en gran cantidad como la trazo completo del saco.

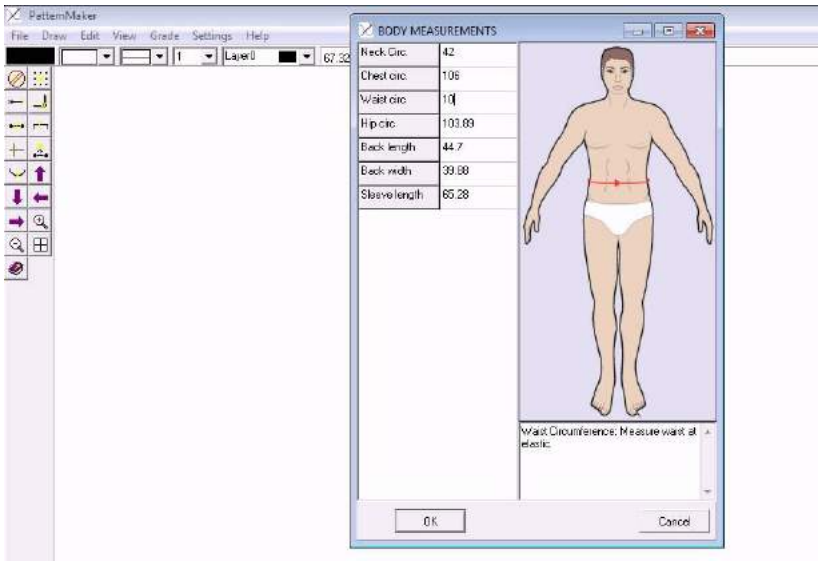
Este tipo de patronaje como sistema manual, es el último en usarse hasta ahora en los talleres de sastrería artesanal masculina; pero si hablamos de sistemas semi industriales, en la actualidad ya existen programas digitales que son útiles para el patronaje de sastrería masculina.

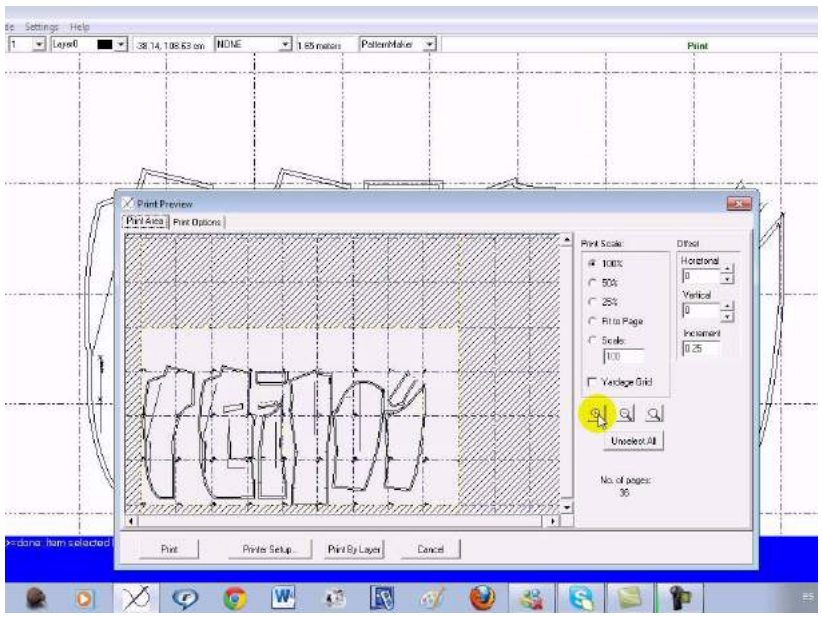
En este análisis realizado sobre el patronaje de sastrería masculina, se muestran las técnicas que se han venido usando desde los inicios de esta actividad hasta la época actual en los talleres artesanales; No obstante, actualmente existen sistemas de patronaje digitales aplicables al trazado de prendas sastres, proceso el cual sería muy útil para la actualización del desarrollo de patronaje en la sastrería masculina, Eso no quiere decir que las técnicas que hemos visto debemos dejarlas en la antigüedad, sino deberán ser retomadas en un nuevo sistema que nos asegura el beneficio de nuestra producción.



CONSULTA: ESDI. Origen y evolución de los patrones. PDF.
RAMÍREZ JAIME. Manual de corte. Bogotá 2002.
FOTOGRAFÍAS DEL AUTOR

1.3.4. PATRONAJE DIGITAL EN SASTRERÍA MASCULINA





SOFTWARE

Dentro del año 2000 y hasta la actualidad, se empieza a crear sistemas digitales de patronaje, que desarrollan el proceso completo del trazado de una prenda sastre, además de escalado de tallas; que es un sistema adecuado para el ahorro de tiempo y exactitud del trazo. Este sistema es más usado para la producción industrial, la mayoría de los sastres artesanos no están en la capacidad de obtener este programa debido al alto costo de la licencia; sin embargo se pueden obtener copias de estos sistemas que permitan al sastre se actualizarse, hacia una producción semi industrial.

PASOS

a) Como primer paso, el programa permite como imagen hacer un registro de las prendas que pensamos realizar el patronaje, esto ayuda a obtener el trazo con más velocidad y exactitud.

b) Seguidamente, se coloca la información de las medidas de la prenda que deseamos patronar en el cuadro correspondiente, que el programa permite; además se tiene como referencia una figura que va mostrando cada medida que debemos tomar.

c) Luego de tener la información de las medidas, el programa automáticamente nos va guiando como realizar el trazado del patrón. Los moldes trazados en este programa se obtienen directamente con costuras, de acuerdo a las distancias que coloquemos. Una vez realizado este proceso se obtiene las impresiones mediante un plotter que se integra a las marcas y funciones del software, con esto lograremos obtener patrones para cortar por tallas.

CARACTERÍSTICAS DEL PLOTTER

El plotter es una impresora que permite obtener patrones a tamaño real, puede imprimir hasta 200 metros cuadrados por hora. El plotter es compatible con la mayoría de sistemas y lo más importante es que realiza impresiones de muy buena resolución.

Un avance revolucionario en alta velocidad: FLEX JET 200 metros cuadrados por hora y compatible con todos los sistemas CAD!!!
Un plotter de inyección que incrementa la productividad y disminuye el costo para trazos que exigen detalle y alta resolución.

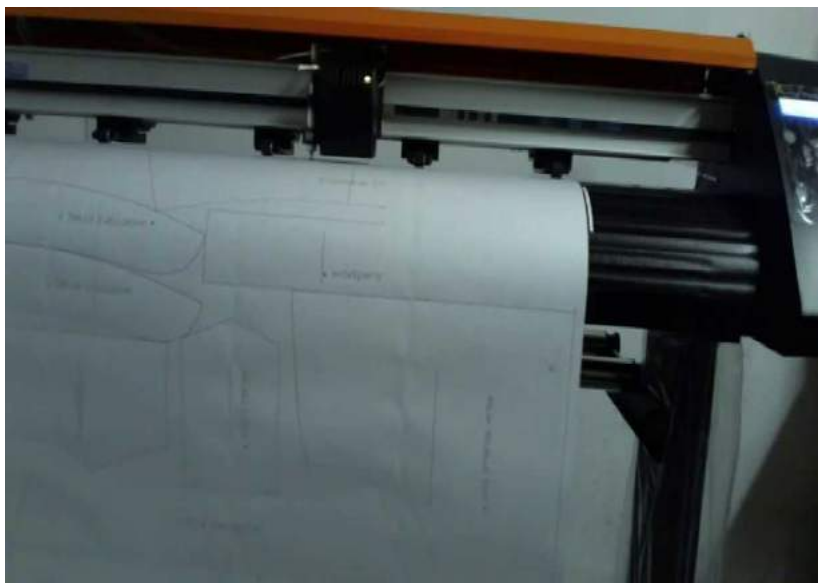
Otros plotters injet sacrifican la calidad de impresión por la velocidad. Este no es el caso con el FLEXJET E.

Gracias a la destreza de un grupo de ingenieros el FLEXJET E IOLINE cuenta con la mejor resolución en la industria 600ppp en modalidad óptima y 300ppp en modalidad normal, sin reducir la velocidad.

La máquina utiliza cartuchos de tinta HP, fácil de adquirir en cualquier parte del mundo a bajo costo e insumos disponibles listos para su uso.

En las técnicas de patronaje analizadas se han mostrado cambios en distintas épocas, que sin duda han mejorado su interpretación. El proceso de patronaje es el paso que se da antes de la confección y es un método que se ha ido desarrollando con diferentes cambios a lo largo del tiempo. Tomando en cuenta los mismos parámetros de cronología se hará un análisis de la confección en la evolución de la sastrería masculina.

1.3.5. PLOTTER.



CONSULTA: ESDI. Origen y evolución de los patrones. PDF.
RAMÍREZ JAIME. Manual de corte. Bogotá 2002.
FOTOGRAFÍAS: http://image.slidesharecdn.com/99966018-confeccion-saco-sastre-hombre-140422183948-phpapp02/95/99966018-confeccionsaco-sastrehombre-1-638.jpg?cb=1422607781

1.4. ANÁLISIS DE CONFECCIÓN EN SASTRERÍA MASCULINA

Los maestros sastres que han sido los artesanos encargados de confeccionar los vestidos han tenido que responder a los muy variados deseos de los clientes, pasando de cortar y confeccionar los materiales para cubrir el cuerpo a tener que adaptarlo al mismo realzando la figura. Sastres antepasados realizaban este trabajo únicamente a mano, ya que no existía la máquina de coser, obteniendo largas horas de trabajo. (Tradicionales, 2011)

La confección del saco, pantalón y chaleco inició en 1800 de una manera completamente manual, cuando las únicas herramientas que se usaban eran la aguja y un dedal. (ESDi).

Estos procesos de confección presentados en este documento se los ha realizado a manera de simulación, debido a la falta de información gráfica. La sastrería masculina ha generado muchos cambios de producción, con el avance de la tecnología se ha ido mejorando la calidad de los procesos, además los sastres cada vez han ido disminuyendo el tiempo utilizado en la confección.

1.4.1. CONFECCIÓN DEL SACO

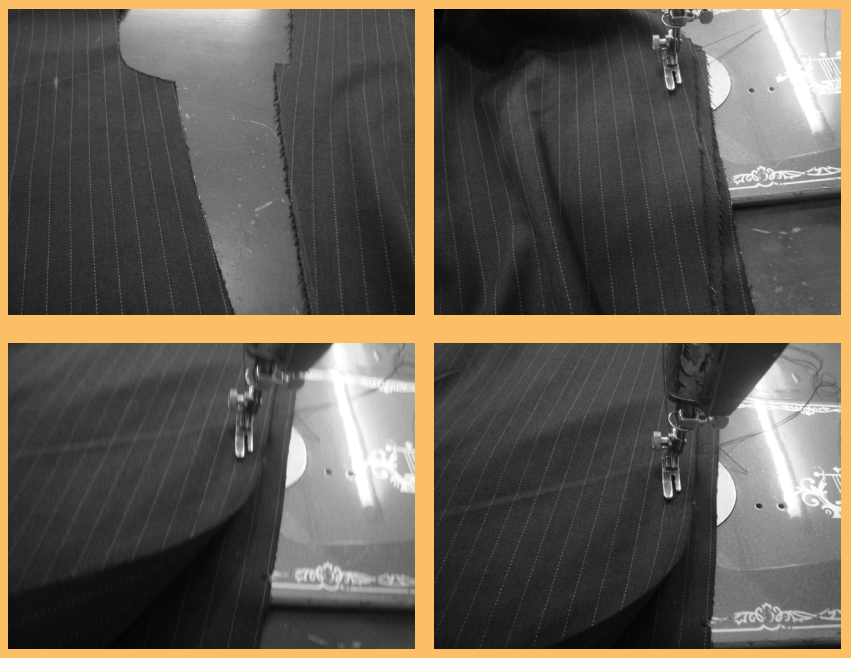
En el año de 1800 el saco de sastrería masculina empezó con un proceso de confección completamente manual, ya que no existía ningún tipo de maquinaria, las únicas herramientas que se usaba para la producción de esta prenda eran una aguja y un dedal. Con pasar el tiempo se fue implementando maquinaria que mejoró la calidad y el tiempo de producción. La confección de esta prenda siempre ha tenido un gran número de procesos; a pesar de la implementación de máquinas, la producción también requería de costuras y puntadas a mano, que servían para los terminados de la prenda. Algunos de estos métodos fueron desapareciendo, debido a lo cansados que resultaban. En la siguiente descripción se muestran los procesos más representativos de la confección, desde sus inicios hasta la actualidad.

Los procesos de confección expuestos en los siguientes gráficos son los más representativos, los mismos que empezaron con métodos manuales y luego con la aplicación de maquinaria.

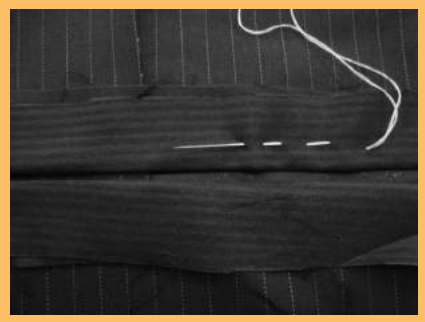
UNIÓN DE PIEZAS

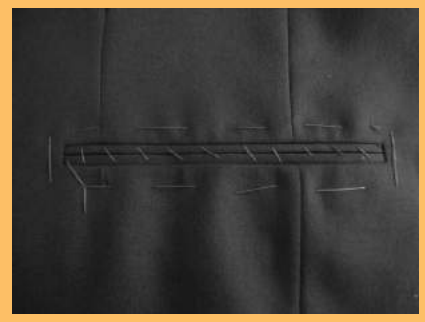
En el año 1800, la confección del saco se realizaba manualmente con una aguja y un dedal. La unión de piezas se hacía con puntadas estrechas para lograr que estas queden bien sujetas, para lograr estos metodos se utilizaban agujas e hilos de varias hebras; la de una hebra que era para sujetar las piezas entre otras, la de dos servia para hacer puntadas internas con las entretelas, la de tres se aplicaba en las mangas como detalles de cadena y la de cuatro que era una técnica q más se usaba al finalizar la prenda como para pegar los botones y otros acabados que se describiran el los diferentes procesos de confeccion

En el año 1846, con la aparición de la primera máquina de coser, la unión de piezas se desarrollaba de una manera más exacta, obteniendo puntadas de una sola dimensión y uniones más seguras. En los años 1890, 1900 y hasta la actualidad este proceso ha generado mayor velocidad y más aún en estos tiempos, donde la tecnología ha permitido optimizar el tiempo de confección y la calidad de las prendas, actualmente estos procesos se los realiza con mayor facilidad, ya que contamos con ayuda de maquinaria que desarrolla todo tipo de costura, sin emmbargo cabe mencionar que en la sastreria masculina todavia se hace uso de las puntadas a mano, pero en detalles minimos como en acabados del saco.



CONSULTAS: http://www.oficiostradicionales.net/es/urbanos/sastres/
http://agustingarciasastre.com/la-sastreria-masculina-y-el-traje-historia-y-origen-213/
FOTOGRAFIAS DEL AUTOR.





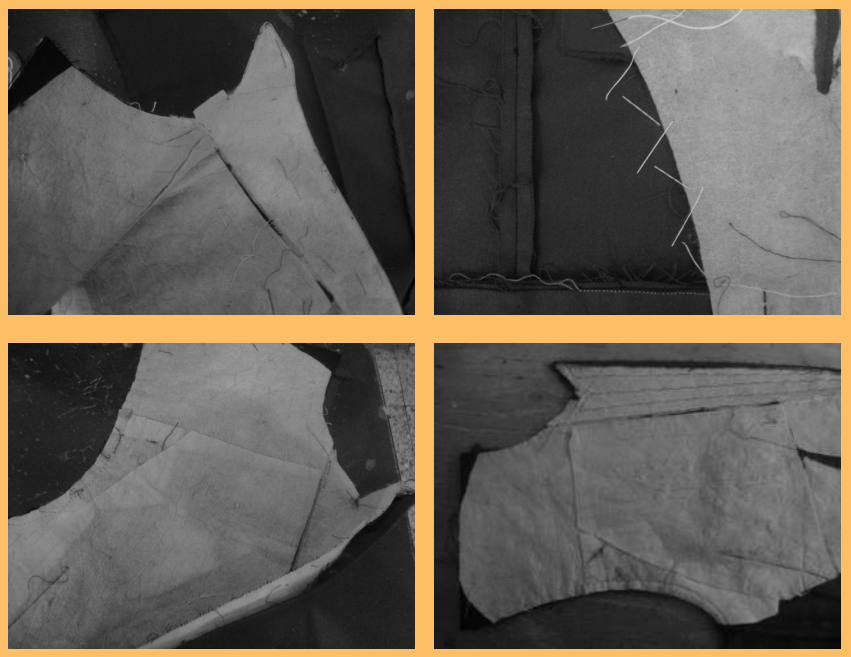
BOLSILLOS

En los años 1830 los sacos empezaron a confeccionarse con bolsillos, llamados vivos y contaban con 2 pedazos de telas y sujetados con puntadas a mano por la parte interna de la prenda, para ello era escencial la aplicación de las puntadas de una y dos hebras, con la primera se sujetaba las piezas de los bolsillos en el lugar exacto que se requeria realizar el vivo, para luego con la puntada de dos hebras ir cosiedo por la parte interna del delantero, estos detalles que se ven en la figura eran de bastante complejidad, se necesitaba de bastante tiempo para poder lograr un bolsillo de calidad, pero gracias a esto se inventaron las maquinas de coser que ayudaron a remplazar estas técnicas.

En el año 1846 aparece la primera máquina de coser, aplicada en la confección de los bolsillos y por esta misma época la moda de los bolsillos con tapas se convierte en un referente. La maquinaria era entonces el instrumento ideal para este trabajo y más adelante por los años 1900 - 2000 y hasta la actualidad, este proceso se sigue aplicando, aunque con nueva tecnología que acelera el trabajo de la sastrería masculina, incluso se puede confeccionar esta parte con más exactitud, ya que en las máquinas modernas tienen características como guías de distancias de costura y en este caso los vivos se puede perfeccionar más realizando la puntada a cinco milímetros desde el inicio hasta el final del bolsillo.

REFUERZO DE LA PRENDA

En 1800 el saco se realizaba con una entretela aglomerada, que servía para dar rigidez a la prenda. Se cortaba en el mismo molde de los delanteros y se sujetaba con puntadas a mano muy finas. A esta misma entretela también se le reforzaba con otro material llamado serda que al juntar con la entretela anterior formaban una buena estructura de rigidéz para el saco. Este tipo de proceso se usó hasta los años 1980, luego de eso aparecieron otros materiales, sin embargo actualmente todavía existen estos materiales, pero han sido remplazados más por los aglomerados fusionables.



A partir de inicios del año1990 aparece un material llamado fusionable, que remplaza al pellón. Su aplicación requería de una plancha para adherir el material a la tela y también servía para dar rigidez a la prenda. Años más adelante, los sastres consideraron que esta técnica era más adecuada que la anterior y ya en el 2000 aparecieron máquinas para especializar estos procesos. Lo que en la actualidad se hace es cortar el patrón en la tela y luego de este mismo molde se corta el fusionable y mediante la máquina fusionadora se pega la entretela en el tejido. este proceso es aplicado únicamente en el delantero del saco de acuerdo a la confección de esta prenda sastre, de ahí esto no quiere decir que no se puede aplicar en otra parte como en el costado o posterior.

CONSULTAS: http://www.oficiostradicionales.net/es/urbanos/sastres/
http://agustingarciasastre.com/la-sastreria-masculina-y-el-traje-historia-y-origen-213/
FOTOGRAFIAS DEL AUTOR.

CERRADO DE HOMBROS

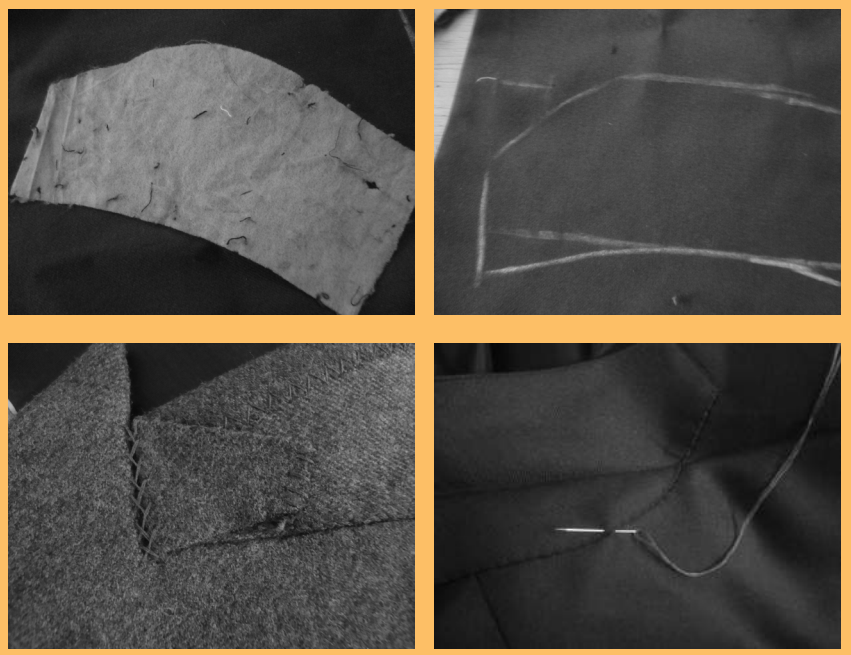
Este proceso, al igual que otros en el año 1800, se realizaba de manera manual, con puntadas a mano que sujetaban parte de la prenda. Con hilos de una hebra se colocaban costuras provisionales para después pasar la puntada de dos hebras que era la final, esta se realizaba haciendo el punto atrás, ya que esta se mantenía bien ajustada y no permitía que en el derecho de la tela no queden visibles los hilos de costura, más adelante e igual que en los otros procesos, la confección a mano fueron sustituidos por la máquina de coser, en este caso del cerrado de hombros sustituyo totalmente, ya no se utiliza en ningún momento las costuras ni puntadas manuales.

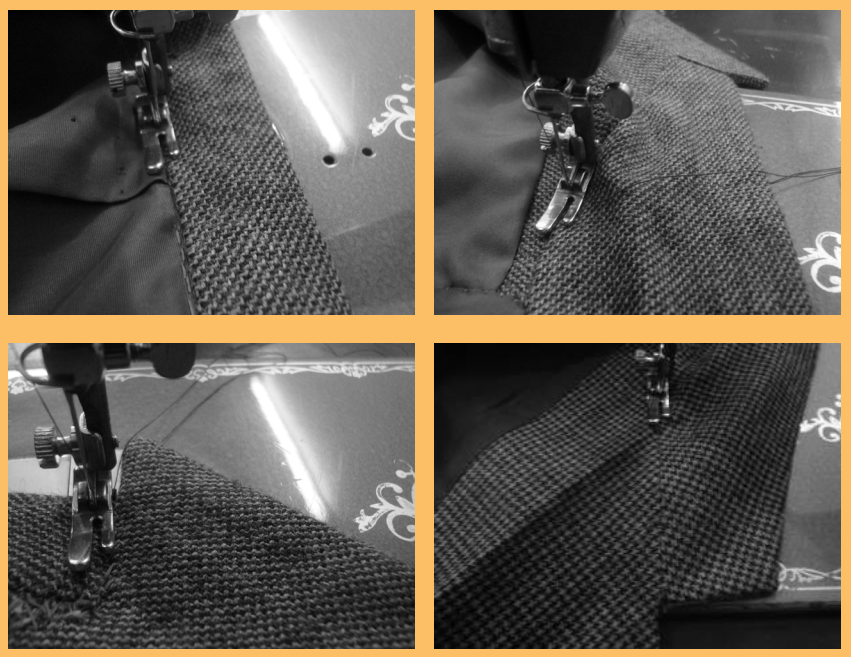
Luego de muchos años de realizar los procesos de forma manual, En 1840 la maquinaria modifica el método de confección de esta parte de la prenda. En 1900 la tecnología se incrementó y fue más fácil realizar este proceso. En la actualidad se realiza mucho más rápido gracias a la existencia de tecnología ideal para estos procesos, que es la máquina recta, el procesos es coser de manera horizontal dejando un estilo de pliegues en el hombro, para esto el largo de hombro del posterior debe ser más largo que el delantero, este método se da para evitar que en esta parte queden arrugar al momento del lucir el saco.

CONFECCIÓN DE CUELLO

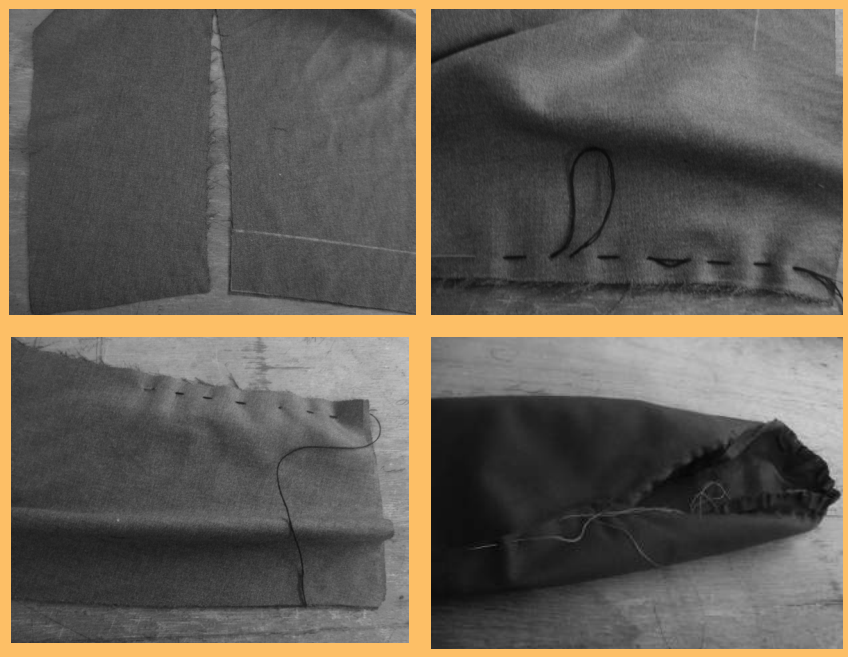
El colocado del cuello era uno de los procesos más largos que tenía el saco, debido a lo trabajoso que resultaba hacer coincidir el cuello con la parte posterior del saco, evitando que las costuras queden visibles. Este método se usó hasta 1990; a pesar de que existía maquinaria, no se aplicaba otro método que pudiera reemplazarlo, en el cuello se requería un molde que tenía la figura del cuello y se cortaba dos partes de esta pieza así como se ve en la figura; la una de la misma tela del saco y la otra de un material llamado pellón que servía para dar flexibilidad al cuello y la parte que quedaba visible se cosía a máquina y la que estaba en la parte interna se unía con puntadas estrechas a mano, el cambio se daría solo a inicios del 2000 empezando a utilizar nuevas técnicas.

Para el 2000 aparece la técnica del embolsado del cuello, método que se empezó a hacer ya completamente a máquina, sin la necesidad de ninguna puntada a mano, actualmente todavía se usa este proceso, ya que es fácil y más rápido de aplicarlo en esta parte de la confección, los procesos son similares a las épocas anteriores, la diferencia era que el cuello se armaba en una parte separada de las demás piezas, entonces una vez realizado este paso se hacia el montaje del cuello, y se aplicaba la técnica como en la actualidad se conoce como el embolsado del cuello, con la práctica de este trabajo se disminuye notablemente el tiempo de confección del saco sastre masculino y no solo en esta parte, sino también en partes que relacionen con esta técnica.



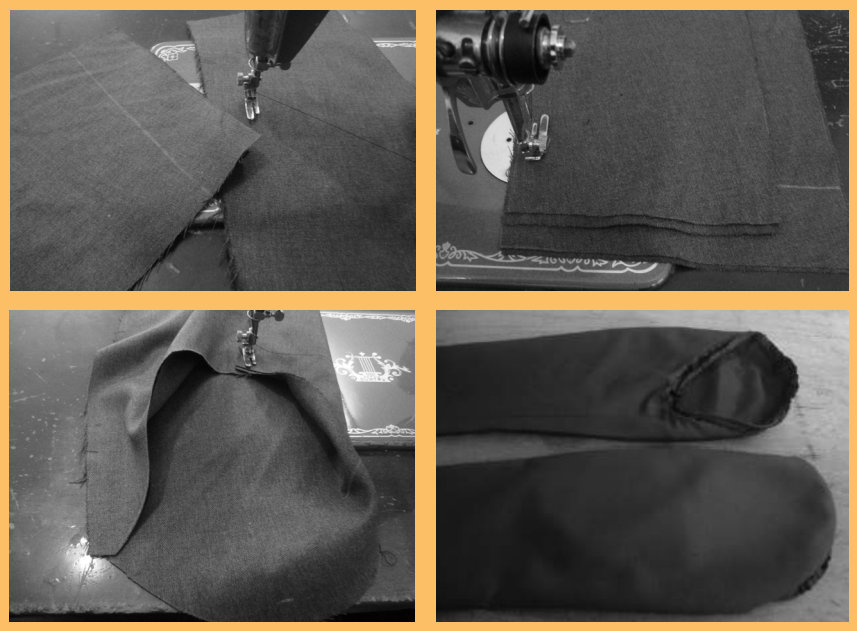


CONSULTAS: http://www.oficiostradicionales.net/es/urbanos/sastres/
http://agustingarciasastre.com/la-sastreria-masculina-y-el-traje-historia-y-origen-213/
FOTOGRAFIAS DEL AUTOR.



MANGAS

Las elaboración de las mangas implican procesos de confección que siempre se han hecho por separado del saco, desde 1800 hasta la actualidad, se usan puntadas a mano, estrechas para cerrar las piezas de la manga. En la época inicial y en épocas más actualizadas de este año se cortaba las mangas dejando 5cm. que servían para la costura y para colocar el refuerzo del puño, luego con hilos de dos hebras se cerraban los costados de las mangas y luego con puntadas de una hebra se sujetaban internamente para que la tela no se corriera del lugar de la línea del terminado de la manga.



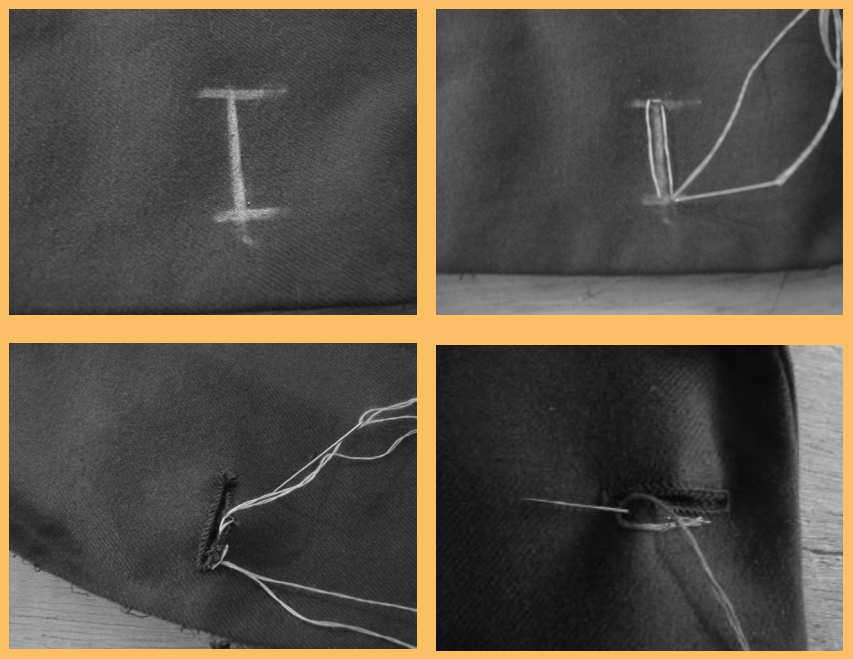
La confección manual de las mangas también fue remplazada por procesos de maquinaria, que permitían mayor velocidad de producción. Esto empezó desde 1846 hasta la época actual. Todos los procesos que se nombraron anteriormente son parecidos en la utilización de la máquina de coser, existen diferencias de disminución de tiempo y calidad e igualdad de puntadas, pero existe la técnica manual que todavía en el presente se aplica en la manga que es la de sujetar las partes internas con puntadas sumamente finas aplicando el hilo de una hebra.

HILVANADO DE MANGAS

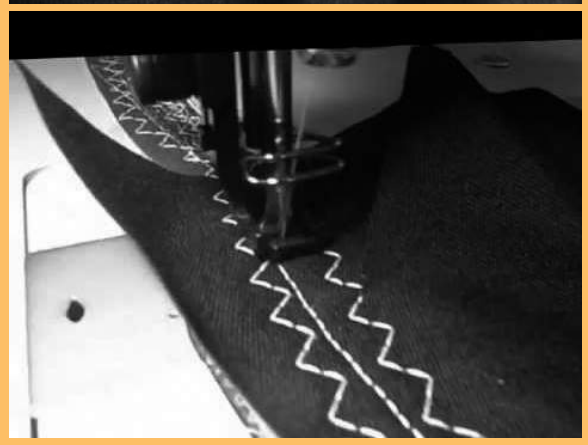
El hilvanado de la manga es un proceso todavía aplicado en la actualidad, como inicios de la sastrería; es decir de una manera manual. Su uso no es generalizado, pero la mayoría si lo utiliza; incluso es por aquí donde se hace el terminado del saco, conocido como el aforrado a mano. El proceso que se usaba y se usa se puede decir que antiguamente fue 100% manual y en la actualidad es un 80% manual, se inicia con puntadas a mano y se termina con puntadas a mano ahora el cambio que se ha hecho es el de coser a máquina la parte contorneada entre la manga y la sisa, pero antes de esto pasa por un proceso manual, el motivo por el que se sigue aplicando esta técnica se debe a que una buena caída de manga se obtiene únicamente realizando estos pasos de confección.

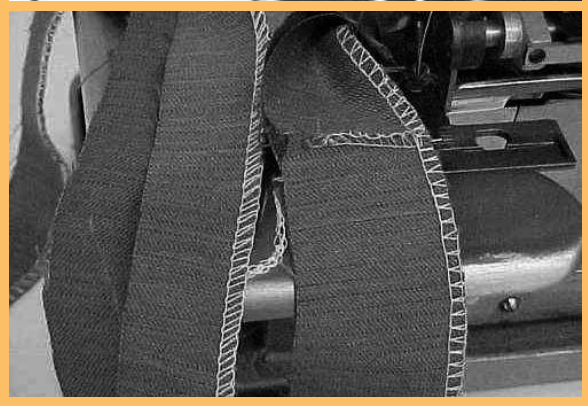
OJALES

Los ojales se hacían de una manera manual en 1800. Lo correcto era realizar 42 puntadas para obtener una buena calidad, ya con el tiempo estas reglas se rompieron y el ojal se hacía de acuerdo a la habilidad del sastre. En talleres de sastrería actuales aún se aplica esta técnica; a pesar de que ya existen máquinas que realizan este trabajo rápidamente. Como podemos ver, los procesos de confección del saco han dado cambios en diferentes épocas, esto se debe a la tecnología que se ha ido implementando con paso del tiempo y que ha servido de gran ayuda para el mejoramiento de estos trabajos manuales, agilitando el proceso de confección de esta prenda.



CONSULTAS: http://www.oficiostradicionales.net/es/urbanos/sastres/
http://agustingarciasastre.com/la-sastreria-masculina-y-el-traje-historia-y-origen-213/
FOTOGRAFIAS DEL AUTOR.





1.4.2. CONFECCIÓN DEL PANTALÓN

Los procesos de confección que se nombran a continuación corresponden a los inicios del pantalón sastre, pues se hacían manualmente al no existir ninguna maquinaria que pueda realizar este tipo de procesos. Con el paso del tiempo para la confección de esta prenda también se fue incrementando tecnología que ayudaría a la calidad y disminución del tiempo de trabajo en esta rama artesanal Según la referencia “El origen y evolución de la sastrería” (ESDi). Los procesos de confección eran como se interpreta en las siguientes figuras.

ORILLOS

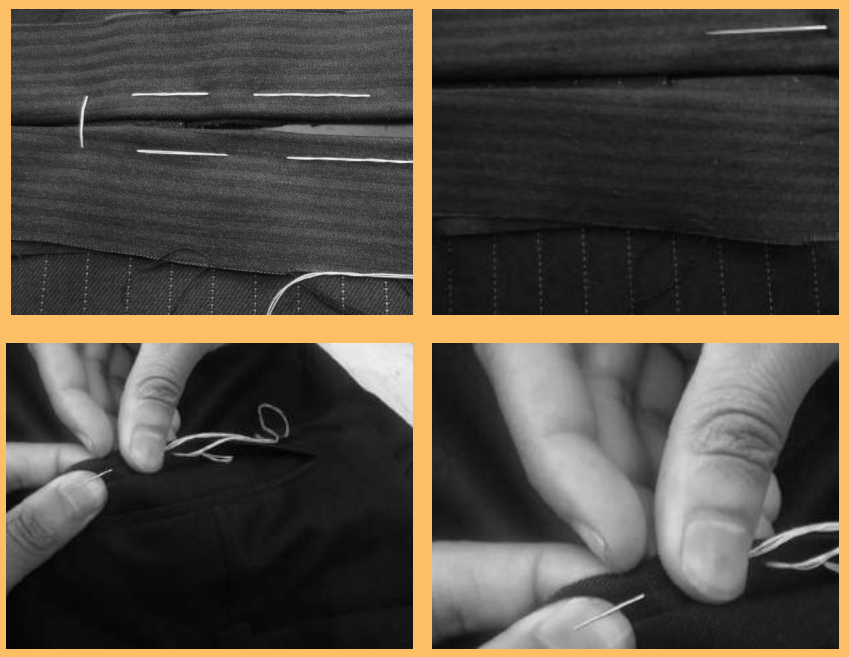
En el año 1810, para el pantalón el proceso de los orillos era el primero en aplicar. Se cosía con hebras de hilo a mano, se usaba esta técnica para evitar los deshilados de la tela, el tiempo de uso fue hasta finales de 1940. Se utilizaba la puntadas de cuatro hebras que eran las más gruesas utilizadas en la sastrería y en este proceso se utilizaba, debido a la seguridad de esta puntada, ya que en este método se lo aplicaba de acuerdo a requerir durabilidad

En el año de 1952 se crea la máquina zigzag y los sastres hacen uso de ella para el cosido de orillos, que a más de hacer más rápido ese proceso, lograba dar un mejor acabado en el interior de la prenda. Aquí se empleaba puntadas largas y cortas que eran las que esta máquina brindaba en este trabajo, y además las costuras eran más sujetadas

Unos años después en 1964 se empleó otro tipo de tecnología que daba un acabado superior a la maquina zigzag, las costuras que brindaba la maquina overlock eran de mejor calidad realizaba unas cadenas que daban mayor seguridad a los deshilados internos, incluso el aspecto era mejor terminado esta máquina realizaba overlizados de 5mm y más adelante hasta la actualidad existen tecnologías que brindan la misma técnica pero con mayor velocidad.

BOLSILLOS

Los bolsillos se los realizaban de igual manera que en el saco. Se tomaba dos pedazos de tela y se cosía a mano sobre el posterior con puntadas estrechas, se cortaban y se daban la vuelta para formar la parte del bolsillo del pantalón, estos procesos, al igual que otros, se aplicaban desde el año 1810. En esto se aplicaba de las puntadas de una y dos hebras, con la primera se sujetaba las piezas de los bolsillos en el lugar exacto que se requeria realizar el vivo, para luego con la puntada de dos hebras ir cosiedo por la parte interna del delantero, estos detalles que se ven en la figura eran de bastante complejidad, se necesitaba de bastante tiempo para poder lograr un bolsillo de calidad, pero gracias a estto se inventaron las maquinas de coser que ayudaron a remplazar estas técnicas.



Los bolsillos en 1846 se empezaron a confeccionar con la aparición de la primera máquina apta para este proceso, luego en los años 1850, 1900, 2000 y hasta la actualidad apareció maquinaria con la misma función que la primera; pero con mayor velocidad de producción. Las máquinas modernas tienen características como guías de distancias de costura y en este caso los vivos se puede perfeccionar más realizando la puntada a cinco milimetros desde el inicio hasta el final del bolsillo.

CONSULTAS: http://www.oficiostradicionales.net/es/urbanos/sastres/
http://agustingarciasastre.com/la-sastreria-masculina-y-el-traje-historia-y-origen-213/
FOTOGRAFIAS DEL AUTOR.

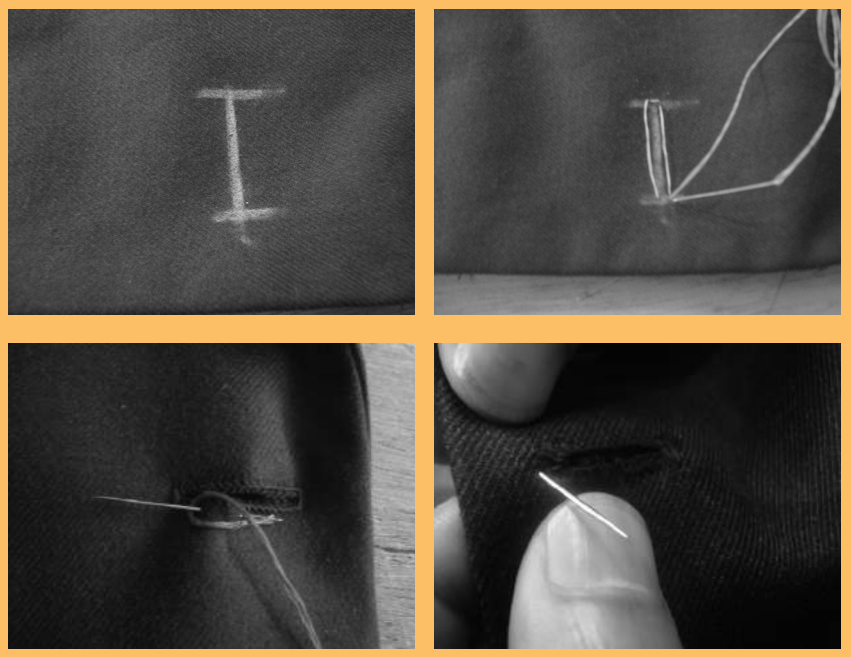
PRETINA

En 1800, la pretina se procesaba con una tela doblada que se sujetaba a mano con puntadas perdidas, ya que en esta época no existían otros métodos para realizar este paso de confección, este procesos era parecido al colocado del cuello a mano. La pretina se procesaba utilizando un material en la parte interna que servía para dar rigidez a esta parte luego para colocar en el contorno del pantalón se hacía de la misma manera manual que se aplicó en el proceso del cuello, con puntadas de dos hebras, durante se trabajaba en este detalle se introducían los pasadores para la correa así se realizó hasta que más adelante lo remplazo la máquina de coser recta.

Para la pretina, al igual que cuando se colocaba a mano, se necesitaba una tela doblada; en este caso las puntadas que lo sujetaban eran a máquina, esto se empleó desde el año 1846 hasta la actualidad. Además ahora las máquinas vienen con adaptadores de piezas para lograr una colocación más precisa de la pretina y se puede apreciar acabados de mejor calidad y con menos tiempo de trabajo, los detalles de las pretinas van de acuerdo a la manera que el sastre o costurero lo realicen, pero el resultado siempre será el mismo

OJALES

Los ojales tenían la misma función para las tres prendas de sastrería masculina. En la época inicial, 1800, la diferencia era el tamaño de ojal que se hacía en cada una de las prendas, a finales de los años 1900 se empleó una máquina apta para este proceso, usándose mayormente en la producción semi industrial.

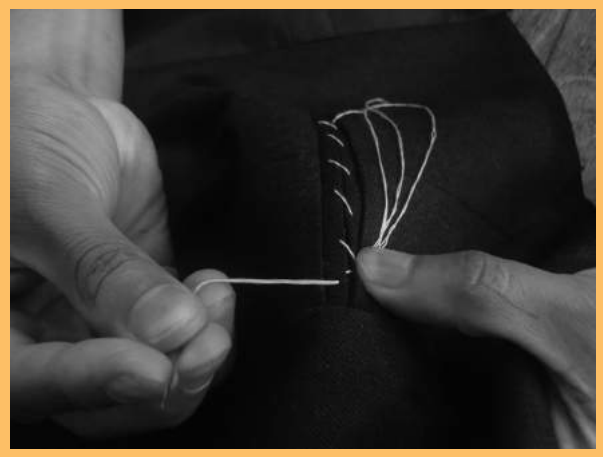


DOBLADILLO DE BASTAS

El dobladillo de bastas, después de haber hecho puntadas en los orillos, se doblaba hacia adentro para ser sujetadas con puntadas perdidas que no permitieran el desdoblamiento de las bastas. Este es un proceso que ha pasado por todas las épocas y actualmente se sigue usando.

La confección del pantalón ha pasado por diferentes procesos que se han dado con la aparición de la tecnología y poco a poco ha ido mejorando con los métodos que se han nombrado. Luego de haber analizado esta prenda, se abordará el desarrollo del chaleco, tercera prenda básica del traje sastre masculino.

CONSULTAS: http://www.oficiostradicionales.net/es/urbanos/sastres/
http://agustingarciasastre.com/la-sastreria-masculina-y-el-traje-historia-y-origen-213/
FOTOGRAFIAS DEL AUTOR.



1.4.3. CONFECCIÓN DEL CHALECO

El chaleco es la prenda más fácil de confeccionar en la sastrería masculina, a pesar de eso tuvo su parte de evolución; empezando en los años 1800, con la confección hecha a mano. Posteriormente se fue implementado en su confección la misma maquinaria utilizada para el saco y pantalón, que cada vez haría más rápida la producción de esta prenda sastre.

Los procesos de confección del chaleco son los mismos que se usaban en el saco y el pantalón. Desde 1800, esta prenda ha tenido detalles como: unión de piezas, bolsillos, cerrados, procesos que ya se han analizado anteriormente en las dos prendas del traje y que además utilizaron la misma maquinaria de confección. En este vestuario no existen muchos cambios de confección, debido a que es una prenda muy pequeña y no cuenta con gran número de procesos. Actualmente, lo más relevante está en la velocidad con que se aplican las técnicas para crear el chaleco.

La confección ha dado cambios notables con el paso del tiempo, esto se debe a la tecnología para la producción de prendas de sastrería masculina, que en cada época se han ido implementando para mejorar el tiempo y la calidad productiva; además la tecnología permitía resolver la construcción de prendas que imponía la moda en las diferentes épocas. Luego de conocer estos métodos que se aplicó en el traje masculino se describirá la tecnología implementada en la producción.

CONSULTAS: http://www.oficiostradicionales.net/es/urbanos/sastres/
http://agustingarciasastre.com/la-sastreria-masculina-y-el-traje-historia-y-origen-213/
FOTOGRAFIAS DEL AUTOR.

Capítulo 2

TECNOLOGÍA DE PRODUCCIÓN

2.1. ANÁLISIS DE TECNOLOGÍA EN LA SASTRERÍA MASCULINA

La tecnología implementada en la producción de la sastrería masculina ha evolucionado notablemente. Inicialmente todo el trabajo de confección era manual, a principios de 1800, la mayoría de la gente no tenía el dinero para gastarse en ropa, por no hablar de una muy pequeña selección de tiendas donde comprar ropa. En ese momento todo se realizaba a mano, las familias cosían los pantalones, camisas, sacos y chalecos con una aguja e hilo. Sin embargo, Elías Howe lo cambió todo, se le ocurrió otra manera de hacer ropa y patentó la primera máquina de coser práctica en 1846. Con el pasar del tiempo, la implementación de maquinaria facilitó el trabajo de los sastres, ya que seguidamente salían al mercado nuevas tecnologías que mejoraban el trabajo de la confección de las prendas sastres y con las cuales se iba disminuyendo notablemente el tiempo de trabajo. En la actualidad ya se cuenta con tecnología avanzada que remplazan los procesos manuales y que además de mejorar el trabajo, ha hecho posible confeccionar a la par de los estilos que impone la moda. Seguidamente se describirá la tecnología que se ha ido utilizando en el trabajo de la sastrería desde los inicios hasta la actualidad, además se describirán cuáles fueron los cambios que surgieron en relación a las épocas anteriores

2.2.1. AGUJA DE MANO.

A inicios de 1800, la sastrería masculina ya utilizaba la aguja; que era un metal delgado y permitía la unión de telas. Estas agujas siempre debían ir acompañadas de un dedal de sastre, que permitía empujar a la aguja y evitar lastimarse en el dedo. El saco fue la prenda que se confeccionó con una gran cantidad de hilvanes, razón por la que estas herramientas eran las ideales para su producción, más delante, se siguió usando esta herramienta; a pesar de la existencia de la máquina de coser; debido a que antes de hacer una costura, las piezas del saco debían sujetarse con hilvanes para evitar que ser movieran al momento de pasar costuras. En la actualidad, la aguja de mano se usa para realizar acabados, aforrados e hilvanados.

Para dotar a la aguja de un ojo fue necesaria la realización de una serie de desarrollos posteriores. Concretamente, el ojo de la aguja es un invento que data de 1825. Las primeras agujas con ojo salieron al mercado en 1826, pero no fue hasta 1885 cuando la maquinaria fue arreglada para estampar bien el ojo en la aguja. Posteriormente salieron las agujas para máquinas de coser, similares a una aguja normal, pero con el ojo en la parte inferior.

Tan importante es el tipo de Aguja, como el grosor y largura de la misma. Las Agujas de costura a mano están numeradas del 1 al 12, siendo el tamaño 1 es el más largo y el tamaño 12 el más pequeño. Escoger una u otra depende del tipo de costura que queramos hacer, del grosor de la tela, y del hilo que empleemos. Por ello, una vez elegido el tipo de Aguja que necesitáis, deberéis valorar la largura y grosor necesarios.

Las agujas de Sastre o Apuntadoras: Son Agujas muy cortas y con ojo redondeado. Recomendadas para puntadas rápidas y regulares, en trabajos detallados que necesitan mucha precisión. Normalmente son las usadas en Sastrería, las preferidas por los profesionales del ramo, y a menudo utilizadas para coser Quilts. Disponibles del Nº8 al Nº10, siendo la Aguja del Nº8 la más apropiada para principiantes, mientras que la del Nº10 lo es para los usuarios más expertos.

CONSULTAS: http://maquinasdecoser.info/historia/
https://docs.google.com/document/d/101JppRaaR91cvGZWn_7-BZBEIrPAoD-S3AC2sK7gXDVY/edit?pli=1
FOTOGRAFIAS: SINGER.JUKY.BROTHER.http://www.profesorenlinea.cl/medioso-cial/Maquinacoser.htm
https://pubiciuario.wordpress.com/2011/09/19/la-historia-de-maquina-de-coser/

2.2.2. MÁQUINAS DE COSER

Los sastres franceses, quienes temían que las máquinas de coser sustituyesen a los artesanos, destruyeron muchas de ellas. El miedo a la confección mecanizada persistió a través de un amplia parte del siglo XIX y costó bastante convencer a los sastres de sus beneficios. Al contrario, las mujeres y las amas de casa, adoptaron rápidamente este nuevo invento, ya que les evitaba la ardua tarea de la aguja. La máquina de coser fue introduciéndose en los talleres dando lugar a la industria de la ropa ya confeccionada y permitió un tiempo más corto en la construcción de las prendas, estimulando la complejidad en las formas de éstas. (ESDi)

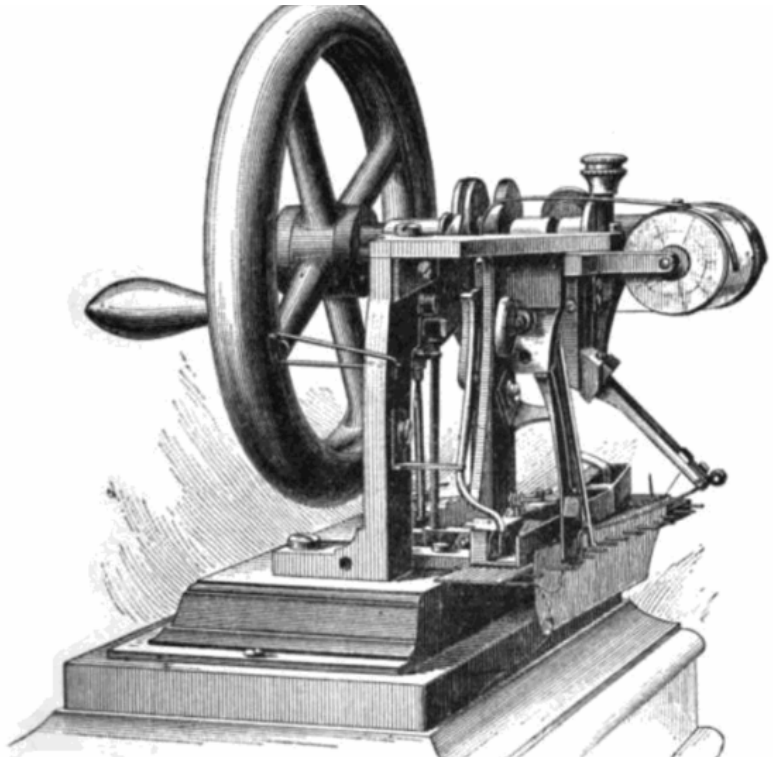
Un sastre francés, ideó una máquina de coser que se empleó extensamente en la fabricación de uniformes para el ejército. La máquina de Thimmonnier es notable por llevar solo una aguja con punta para atravesar la tela, estando provista de una entalladura en la que se aloja el hilo. (Valdez, 2011)

A principios de 1800, la mayoría de la gente no tenía el dinero para gastarse en ropa, por no hablar de una muy pequeña selección de tiendas donde comprar ropa. En ese momento todo se realizaba a mano. Las familias cosían los pantalones, camisas, zapatos y vestidos con una aguja e hilo. Sin embargo, Elías Howe lo cambió todo, se le ocurrió otra manera de hacer ropa y patentó la primera máquina de coser práctica en 1846. (Máquinas de coser, 2011).

Cuando apareció la máquina de coser se produjo una importante revolución en el arte de la costura. En cuanto a la necesidad de incorporarla como dispositivo clave para efectuar esta tarea, las primeras tentativas consistían, justamente, en seguir el proceso de costura a mano, tomando como elemento una aguja a la cual introducían y sacaban de la tela a través de unos dedos mecánicos conocidos como “dientes”. Sin embargo, estos primeros acercamientos a la invención de la máquina no fueron demasiado exitosos. De hecho, luego se comenzó a pensar en otra alternativa, basada en el acto de abandonar el método convencional de aseguramiento de las telas, pensando en otro sistema que permitiera la unión de las mismas pero de una forma más adecuada.

Las primeras máquinas de coser que se elaboraron utilizaban hilos sueltos, con lo cual era imposible obtener una longitud uniforme de la puntada que se estaba efectuando. Sin embargo, al poco tiempo surgieron mecanismos nuevos gracias a los cuales era posible utilizar los hilos de una manera continua, mediante la presencia de una bobina o carrete. Asimismo, se pensaron otros elementos para que las puntadas que se daban se agregaran a otras nuevas y sumamente idénticas.

2.2.2.1. MÁQUINA DE COSER A MANIVELA



Esta máquina de coser fue inventada en el año de 1846 y los primeros que la usaron fueron los sastres y modistas. Para su uso, se colocaba un par de telas, sujetándose antes con una serie de hilvanes y asentándose la palanca, para luego hacer la costura girando la manivela. Al terminar la costura se giraba en sentido contrario, para rematar la puntada. Esta máquina no permitía hacer líneas completamente rectas, lo único que permitía a diferencia de las costuras a mano era lograr más puntadas en menos tiempo. La máquina realizaba 200 puntadas por minuto, El sistemas manivela permiten convertir el movimiento giratorio continuo de un eje en uno lineal alternativo en el pie de la biela. También permite el proceso contrario: transformar un movimiento lineal alternativo del pie de manivela uno en giratorio continuo en el eje al que está conectada la excéntrica o la manivela (aunque para esto tienen que introducirse ligeras modificaciones que permitan aumentar la inercia de giro. Este mecanismo es el punto de partida de los sistemas que aprovechan el movimiento giratorio de un eje o de un árbol para obtener movimientos lineales alternativos o angulares; pero también es imprescindible para lo contrario: producir giros a partir de movimientos lineales alternativos u oscilantes.

CARACTERÍSTICAS

- Éste empleaba una aguja en forma de gancho que se movía hacia abajo mediante un pedal y volvía a su posición inicial mediante un muelle puntadas rectas y cadenetas.
- La máquina, que empleaba al mismo tiempo una aguja con un ojo en la punta y una lanzadera oscilante
- Hilos sueltos que no permitían realizar una longitud uniforme de la puntada que se estaba efectuando

CONSULTAS: http://maquinasdecoser.info/historia/
https://docs.google.com/document/d/101JppRaaR91cvGZWn_7-BZBEIrPAoD-S3AC2sK7gXDVY/edit?pli=1
FOTOGRAFIAS: SINGER.JUKY.BROTHER.http://www.profesorenlinea.cl/medioso-cial/Maquinacoser.htm
https://pubiciuario.wordpress.com/2011/09/19/la-historia-de-maquina-de-coser/

2.2.2.2. MÁQUINA DE COSER A PEDAL

Luego de pocos años de uso de la máquina a manivela se creó la máquina de coser a pedal en el año de 1850. Esta máquina contaba con una rueda superior e inferior, sujeta por una banda que les permitía girar con el movimiento de un pedal inferior. Este sistema estaba conectado con el movimiento de la aguja, tenía un carrete y una bobina en la parte inferior de la máquina. La máquina realizaba 500 puntadas por minuto, de acuerdo a la agilidad del sastre. Se atribuye a varias personas la invención de la máquina a pedal, pero Isaac Singer estuvo a la vanguardia en la producción, con la máquina a pedal de brazo rígido. Este tipo de máquina de coser fue un gran avance en la tecnología de la costura, ya que liberaba las manos del usuario para controlar mejor la tela. Anterior a la invención del pedal, los modelos tenían una manivela que alimentaba la aguja. Las máquinas de coser a pedal son tradicionalmente identificables por su mecanismo distintivo de pedal a tracción humana. En lugar de un pedal eléctrico estándar, las máquinas de pedal viejas tenían una plataforma accionada con el pie (llamada un pedal) situada cerca del suelo. La plataforma a menudo estaba hecha de hierro fundido y apoyada entre los soportes de hierro debajo de la máquina de coser.

CARACTERÍSTICAS

- Saca la pelusa de la rosca, los discos de tensión y la aguja. Comprueba que la aguja no tenga hilachas o asperezas. Si éste es el caso, cambia la aguja. Si hay hilos en la guía de costura, pueden causar problemas en el funcionamiento de la máquina de coser.
- Coloca la bobina en el porta carrete para que el hilo salga por la parte de atrás. Si miras el hilo por debajo, debe venir girando contra las manecillas del reloj.
- Tira el hilo hacia la izquierda de la máquina de pedal Singer. Dependiendo del modelo, los mecanismos de hilado van a estar en el lado frontal izquierdo o bien en el lado izquierdo. Ambos estilos son similares.

- Presiona el hilo hacia abajo a través de la curva de metal y por debajo de los dos discos finos detrás de la línea de tensión. Estos discos regulan la cantidad de tensión aplicada sobre el hilo mientras coses. Busca el alambre de metal fino que va a estar en la parte delantera de los discos, o en el lado derecho. Asegúrate de que el hilo se enganche en el alambre para que no se salga del mecanismo de tensión.

- Inserta el hilo a través del brazo y tira de él hacia abajo para pasarlo por los dos ojales en el lado de la máquina. En algunos modelos tienes que tirar el hilo a través de los ojales, mientras que en otros deslizas el hilo por la curva metálica.

2.2.2.3. MÁQUINA DE COSER RECTA ELÉCTRICA

La primera máquina de coser eléctrica fue creada en el año 1889. En realidad lo que se inventó fueron los motores que se adaptaron a las máquinas de pedal antiguas. La máquina de coser eléctrica tenía pedal y motor, que también funcionaba con una banda pequeña, tensada con el volante de la máquina. El pedal iba conectado directamente con el motor y permitía el funcionamiento de la máquina. Los motores eléctricos de tipo compacto permitieron fabricar máquinas más rápidas y eficientes. La primera máquina primera máquina de coser eléctrica la construyó Isaac Singer. Este gran desarrollo de la máquina permitió también el crecimiento considerable de la industria del vestuario. Permitió además que las máquinas de coser comenzaran a especializarse para realizar tareas de confección más especializadas por ejemplo la fabricación de ojales.

CARACTERÍSTICAS

- Motor
- Pedal de velocidad
- Base de trabajo
- Arrastre y pie tiene un mecanismo mediante el cual la tela es arrastrada y movida hacia adelante, sobre la base de la máquina y bajo la aguja
- Aguja produce una serie de puntadas de acuerdo con la selección efectuada por el o la costurera(o), generalmente se ejecuta la puntada doble llamada pespunte
- Zona de carga para el hilo secundario o zona de bobina, esta se encuentra en la parte inferior de la maquina
- Zona de selección de puntadas, aquí es donde se encuentra el catálogo de puntos a efectuarse.

CONSULTAS: http://maquinasdecoser.info/historia/
https://docs.google.com/document/d/101JppRaaR91cvGZWn_7-BZBEIrPAoD-S3AC2sK7gXDVY/edit?pli=1
FOTOGRAFIAS: SINGER.JUKY.BROTHER.http://www.profesorenlinea.cl/medioso-cial/Maquinacoser.htm
https://pubiciuario.wordpress.com/2011/09/19/la-historia-de-maquina-de-coser/

2.2.2.4. MÁQUINA DE COSER ZIGZAG

En el año de 1952 aparece por primera vez la máquina zigzag, utilizada preferentemente para la confección de los pantalones, cosido de cuellos de sacos y armado de entretelas. La función de esta máquina y de sus puntadas era encandilar los orillos de la tela para evitar deshilados. Funcionaba colocando la tela en sentido vertical y luego de eso la aguja hacía las puntadas en formas de V. Estas puntadas eran las indicadas para la confección de los pantalones, pues otorgaban un mejor acabado.

CARACTERÍSTICAS

1 Dispositivo de bobinado de la canilla. Esta devanadora enrolla el hilo en la bobina que se utiliza para el hilo inferior de la máquina de coser.
2 Eje del carrete. Sujeta el carrete de hilo.
3 Disco de tensión de devanado de la bobina y guía del hilo
4 Tira hilo
5 Cuchilla de la máquina de coser.
6 Disco de control de la tensión superior Esta rueda controla la tensión del hilo superior.
7 Control de anchura de puntada Controla la anchura de las puntadas.
8 Selector de puntadas Puede mover este selector en cualquier dirección para elegir el tipo de puntada que desee en la máquina de coser.
9 Control de longitud de puntada Controla la longitud de las puntadas.
10 Pulsador de retroceso Con este pulsador puede hacer puntadas en reversa.
11 Tornillo de ajuste fino para ojales
12 Palanca para ojales (ojal automático de 1 paso)
13 Enhebrador de aguja Disponible sólo en ciertos modelos.
14 Asa de la máquina de coser.
15 Rueda de graduación Gire la rueda hacia la izquierda para subir y bajar la aguja.
16 Interruptor principal de luz de cosido Puede encender y apagar la alimentación y la luz de cosido.
17 Enchufe hembra del pedal Enchufe la clavija del pedal y conecte la máquina a la toma de corriente.
18 Palanca del pie prénsatela Sube y baja el pie prénsatela.
19 Pedal Con este pedal puede controlar la velocidad de cosido y comenzar o detener la costura de la máquina de coser.
20 Pie prénsatela para zigzag

2.2.2.5 MÁQUINA DE COSER OVERLOCK CASERA.

En 1964, la máquina overlock reemplaza la a la máquina zigzag en sastrería, en esta se necesitaba cargar 3 hilos para su funcionamiento. Existían ya este tipo de máquinas para otros materiales; pero en sastrería su uso inició en este año. Luego de un año se empezó a usar la de 5 hilos con puntada de seguridad. Tanto esta máquina como la de 3 hilos tenían el mismo objetivo en la confección, encarrilar los orillos de las telas para evitar deshilados. La diferencia radicaba en que al momento de pasar la tela, esta máquina tenía una cuchilla en la parte derecha de la pata, que permitía cortar los excesos fuera de la costura y de igual manera se usaba en la confección de pantalones. La de 5 hilos permitía hacer una puntada de seguridad, era muy conveniente para evitar el levantamiento la tela y llevarla de nuevo a la máquina recta.

CARACTERÍSTICAS

Diferentes tipos de puntada overlock
4 HILOS OVERLOCK
Una overlock de 4 hilos se utiliza para coser las costuras de seguridad. La costura de 4 hilos es muy seguro e incluye una puntada de seguridad corriendo por el medio del cubierto. overlock de 3 hilos Un overlock de 3 hilos, se puede utilizar tanto en una puntada ancha y estrecha.
3 HILOS OVERLOCK
La overlock de 3 hilos es principalmente para costuras en tejidos de punto o cuando no va a haber mucha tensión en la costura. También se puede utilizar para fines decorativos, tales como ciego dobladillar, bordes estrechos y laminados.
2 HILOS OVERLOCK
La ventaja principal con una puntada 2-hilos es que proporciona un acabado más ligero. Hay unos pocos puntos diferentes que se pueden hacer con un ajuste de 2-hilos, costura plana que incluye una de 2 hilos, 2 hilos borde redondeado, y una overlock de 2 hilos.
El ovedock 2-hilo o la costura final se utilizan para terminar una ventaja antes de coser con una puntada recta.
LAMINADO
El borde redondeado que se puede hacer con dos o tres hilos. Una ventaja de 2 fileteado utiliza menos hilo y resulta en una más suave, mejor acabado de las telas ligeras y delicadas. Un borde enrollado puede ser utilizado como una costura en telas ligeras. El borde laminado puede ser utilizado para terminar manteles, servilletas, o elementos decorativos. Bordes decorativos se puede lograr mediante la colocación de temas diferentes en los medidores.

CONSULTAS: http://maquinasdecoser.info/historia/
https://docs.google.com/document/d/101JppRaaR91cvGZWn_7-BZBEIrPAoD-S3AC2sK7gXDVY/edit?pli=1
FOTOGRAFIAS: SINGER.JUKY.BROTHER.http://www.profesorenlinea.cl/mediosocial/Maquinacoser.htm
https://pubiciuario.wordpress.com/2011/09/19/la-historia-de-maquina-de-coser/

2.2.2.6. MÁQUINAS INDUSTRIALES RECTA, OVERLOCK Y ZIGZAG.

Ya por el año de 1980 los sastres empiezan hacer uso de las máquinas industriales, debido a la necesidad de disminuir el tiempo de confección. Este tipo de maquinaria tiene la misma función que las nombradas anteriormente; sin embargo esta es más rápida. Las agujas indicadas para lograr un buen acabado de sastre son: la número 80 para forros y 90 para telas. Este tipo de máquinas son utilizadas actualmente en la producción de la sastrería. Estas Pueden realizar estas funciones y muchas más, en general son mucho más pesadas y de mayor tamaño, además suelen estar programadas para realizar funciones determinadas. Existen máquinas de coser industriales

sólo para hacer ojales, para coser botones, etc. La mayoría de ellas dan puntadas de cadeneta, puntadas extra fuertes en telas muy gruesas y pesadas, etc. Las máquinas de coser son hoy mucho más complejas de lo que eran antes y poseen más funciones; son capaces de coser sobre superficies blandas, rústicas, finas y gruesas.

CARACTERÍSTICAS

a) Lubricación

Utilizar el aceite grado 10 para máquinas de coser hasta donde la marca lo indique

b) Aguja

La numeración de la aguja identifica claramente el grosor de la misma, la elección de la numeración depende del tipo de base textil en la que se va a realizar la puntada. En sastrería se recomienda usar la 80/12.

NUMERACIÓN:
60/9
70/10
75/11
80/12
90/14
100/16
110/18
120/19
130/21

c) Enhebrado

El enhebrado es colocar el hilo en los conductos de la máquina de forma ordenada y así guiarlo hasta llegar a la aguja, en donde se realiza la puntada el entrelazar con el hilo de la bobina

d) Tensión

Las dos tensiones son partes fundamentales porque ayuda a controlar a los hilos en la parte superior y la parte inferior. El interno es controlado por la bobina en un tornillo que afloja y ajusta y en el externo se calibra en los discos de tensión.

e) Accesorios

Las maquinas industriales vienen con accesorios que pueden ser aplicados para detalles de la confección.

Accesorio de cierres
Accesorio de ribetes
Accesorio para entorches

CONSULTAS: http://maquinasdecoser.info/historia/
https://docs.google.com/document/d/101JppRaaR91cvGZWn_7-BZBEIrPAoD-S3AC2sK7gXDVY/edit?pli=1
FOTOGRAFIAS: SINGER.JUKY.BROTHER.http://www.profesorenlinea.cl/mediosocial/Maquinacoser.htm
https://pubiciuario.wordpress.com/2011/09/19/la-historia-de-maquina-de-coser/

2.2.2.7. MÁQUINA OJALADORA.

Alta velocidad, controlada por computadora, controla la aguja, el diente, pie el cortador de hilo, el control electrónico de las abrazaderas garantizan la tensión del hilo, mientras esto garantiza en la calidad de la puntada, es uso de esta máquina es muy funcional en la producción industrial, es un tiempo bien amplio el que se ahorra con este tipo de tecnología, además se permite hacer cualquier tamaño de ojal. El año de aparición de esta tecnología se da en el año 2009. La máquina de coser industrial ojaladora es ideal para quien necesita conciliar calidad y productividad. El sistema de ciclo automático de alta velocidad proporciona mayor agilidad a la costura. Ideal para la costura de tejidos planos y de punto para la maquila de los ojales en prendas generales.

CARACTERÍSTICAS

- MANIJA DE CICLO MANUAL

Sirve para dar movimiento manual al ciclo del ojal. Se utiliza principalmente en rotura de hilo, aguja o falla de energía. Con esta manija se completa un ojal que había quedado incompleto, solo debemos de asegurarnos que al girar la manija la aguja no se encuentre insertada en la tela.

- PALANCA DE PARADA DE EMERGENCIA

Esta palanca se utiliza para parar la máquina al instante que detectamos alguna anomalía durante la costura. Se utiliza en los siguientes casos:

1. Cuando se rompe la aguja y queremos evitar que baje la cuchilla y corte la tela.
2. Cuando existe algún error en el color del hilo
3. Cuando se rompe el hilo.

- PROCEDIMIENTO DE LUBRICACIÓN AUTOMÁTICA

1. Suelte las bandas y acueste la cabeza de la máquina.

2. Vierta aceite grado 10 para máquinas de coser en el tanque que está debajo de la mesa, a través del filtro hasta que el tanque se llene llegando a la línea de referencia superior

3. Cuando el aceite baje de la línea de referencia añadir más aceite.

- AJUSTE DE LONGITUD DE OJAL

1. Afloje el tornillo de mariposa.
2. Haga coincidir el apuntador con el tamaño del ojal deseado, el cual debe también coincidir con la cuchilla de corte.

3. Apriete el tornillo de mariposa

2.2.2.8. MÁQUINA BOTONADORA

Botonadora de alta velocidad, 33 diferentes tipos de diseños de puntadas, el diseño puede ajustarse para diferentes requerimientos, antes de finalizar la barra realiza un tacleo el cual previene la perdida de la costura, esta máquina de trabajo también aparece entre los años 2000 y es la indicada para maquinadores que buscan juntar el mejor costo-beneficio. Es ideal para aplicar botones de 2 a 4 hoyos con mucha facilidad y productividad en sacos, pantalones y chalecos etc. Con poca inversión y mucha creatividad. Puedes usarla para otras aplicaciones como, poner adornos, etiquetas, entre otras cosas.

CARACTERÍSTICAS

-Máquina de punto corriente
-Sistema manual de lubricación
-Colocación de botones de 2 a 4 hoyos en forma de “C”
-Sistema de ciclo automático de costura
-Sistema práctico de ajustes de calidad de puntos
-Protector de ojos, dedos y banda
-Estante con regulador de altura

CONSULTAS: http://maquinasdecoser.info/historia/
https://docs.google.com/document/d/101JppRaaR91cvGZWn_7-BZBEIrPAoD-S3AC2sK7gXDVY/edit?pli=1
FOTOGRAFIAS: SINGER.JUKY.BROTHER.http://www.profesorenlinea.cl/medioso-cial/Maquinacoser.htm
https://pubiciuario.wordpress.com/2011/09/19/la-historia-de-maquina-de-coser/

2.2.2.9. MÁQUINA PARA DOBLADILLOS

La máquina de hacer dobladillos también es de uso y aparición actual, en la sastrería es utilizada prácticamente para los pantalones, ya que es una prenda que en el terminado de bastas no debe verse ningún tipo de puntadas, lo que realiza esta máquina es hacer puntadas invisible en el interior de las bastas sin permitir que el hilo traspase al lado derecho del pantalón.

CARACTERÍSTICAS

- Ideal para sastrerías y el hogar, y también para talleres con alta producción.
- Utiliza aguja del sistema lwx6t
- Puntada de largo máxima de 8mm
- Cose desde materiales ligeros, medianos y pesados.
- El pie levanta hasta 12 mm
- Viene con skin Stich, salta puntadas 1 x1 y también 2 x1
- Velocidad máxima de 2500 ppm

Las maquinarias, antes descritas han aportado en el desarrollo de la calidad de las prendas sastre y debido a su funcionalidad mejoraron el proceso de confección. Otro implemento a considerarse en este estudio, es la maquinaria de planchado, ya que representa un instrumento fundamental en la producción de la sastrería masculina.

Las máquinas que en este apartado nos enfocaremos son a las máquinas industriales. Su principal característica es la velocidad con la que hacen las puntadas. Las máquinas industriales actuales llegan a alcanzar de 6,000 a 7,500 puntadas por minuto y su velocidad radica en la potencia del motor; las hay 1/3, ¼ y ½ caballos de fuerza .Este tipo de maquinaria, que ahorra tiempo de manera considerable en la producción industrial, es una muestra de que la Industria del Vestido va a la vanguardia de los avances tecnológicos y que los logros alcanzados en esta área se traducen en nuevos sistemas de fabricación, sistematización de operaciones, equipo y maquinaria, así como adelantos en el campo de los metales y aleaciones, y en la creación de un sinfín de nuevos y mejores accesorios que facilitan las tareas de corte y confección de las prendas. (Scribd, s.f.)

2.3. TECNOLOGÍA DE PLANCHADO

La maquinaria de planchado constituye una herramienta principal para la producción de prendas de sastrería masculina. Durante la evolución de este oficio la tecnología ha ido implementando nuevas máquinas de planchado con el fin de facilitar el trabajo de los sastres. Esta es una herramienta que siempre ha ido de la mano con la confección, ya que una prenda sastre para que tenga un buen acabado debe realizarse el planchado correspondiente, ejemplo: en costuras, en bolsillos, entretelas, refuerzos, con el uso de esta herramienta se dará un terminado impecable en el traje. La ropa sin arrugas ha sido un símbolo de refinamiento, pulcritud y categoría social durante años en la sastrería, como mínimo, si bien nunca ha sido fácil como en la actualidad conseguir el efecto deseado. Todas las planchas primitivas empleaban la presión sobre los tejidos, y sólo algunas utilizaban el calor para eliminar arrugas o formar pliegues en las prendas recién lavadas.

2.3.1. PLANCHA A CARBÓN

A inicios de 1800, cuando se otorga un nombre a los especialistas en producción de saco pantalón y chaleco, la plancha a carbón ya era utilizada para otro tipo de trabajos; pero es ahí donde la sastrería hace uso de esta herramienta. Originalmente, la plancha contaba con un recipiente donde se colocaba carbón caliente y en la parte de atrás tenía un orificio para la salida del humo y evitar que este manche a la prenda. Una vez puesto el carbón, era necesario colocar un trapo encima de la prenda para prevenir el brillo de la tela. La plancha permitía mantener el calor durante más tiempo por el carbón. Tenía un recipiente en el que se introducía las ascuas de carbón caliente y un orificio vertical que permitía evacuar el humo. Se introducían pedazos de carbón y luego se pasaba sobre la prenda.

CARACTERÍSTICAS

- Plancha de hierro a carbón.
- Tapa rebatible para poder incorporar el carbón en su interior.
- En la base de la plancha en sus tres lados tiene pequeños agujeros.
- Su tapa tiene dibujos en relieve donde se puede identificar también una F y una D. El asa es de madera.
- La plancha mantiene una coloración rojiza
- Tapa rebatible para poder incorporar el carbón en su interior.
- En la base de la plancha en sus tres lados tiene pequeños agujeros. Su tapa tiene dibujos en relieve donde se puede identificar también una F y una D.
- El asa es de madera.
- La plancha mantiene una coloración rojiza.

CONSULTAS: http://maquinasdecoser.info/historia/
https://docs.google.com/document/d/101JppRaaR91cvGZWn_7-BZBEIrPAoD-S3AC2sK7gXDVY/edit?pli=1
FOTOGRAFIAS: SINGER.JUKY.BROTHER.http://www.profesorenlinea.cl/mediosocial/Maquinacoser.htm
https://pubiciuario.wordpress.com/2011/09/19/la-historia-de-maquina-de-coser/

2.3.2. LA PLANCHA ELÉCTRICA

En 1882 aparece la primera plancha eléctrica esta era de un material superior y permitía tener un mejor contacto con la tela. La plancha eléctrica se calentaba con una resistencia en el interior, con el paso de la corriente eléctrica. Para su uso se pasaba la base de la plancha sobre la tela y se graduaba el calor con un rodillo de temperatura, dependiendo el tipo de textil en el que se esté trabajando. El calor se producía en una resistencia colocada en el interior de la plancha que con el paso de la corriente eléctrica se calentaba por el efecto Joule. Esto consiste en que la circulación de corriente eléctrica por la resistencia, desprende más o menos cantidad de calor dependiendo de tres factores: el valor del cuadrado de la intensidad, la resistencia y el tiempo de funcionamiento del aparato eléctrico. Las planchas eléctricas presentaban el mismo problema que los demás aparatos eléctricos de la época, con la única excepción de la bombilla. Hacia 1905 muchas centrales eléctricas no ponían en marcha sus generadores hasta la puesta del sol, y los paraban al despuntar el día. Así pues, la familia que deseaba beneficiarse de las nuevas comodidades, como la tostadora eléctrica, la cafetera eléctrica, el reloj eléctrico o la plancha eléctrica, sólo podía conectar sus aparatos durante la noche. La salida del sol acallaba el zumbido del progreso.

CARACTERÍSTICAS

- Utiliza calor generado por una resistencia a partir de la corriente eléctrica.
- El calor se produce en una resistencia colocada en el interior de la plancha que con el paso de la corriente eléctrica se calentaba por el efecto Joule.
- Tiene una circulación de corriente eléctrica por la resistencia, desprende más o menos cantidad de calor dependiendo de tres factores: el valor del cuadrado de la intensidad, la resistencia y el tiempo de funcionamiento del aparato eléctrico.
- La plancha eléctrica cumple funciones de desarrugado de telas dependiendo el tejido que sea empleado.

2.3.3. LA PLANCHA A VAPOR

La plancha a vapor se inventa en el año 1926, con un sistema de planchado que permite expulsar el vapor en la base de la plancha desde su interior. Era muy adecuada para la sastrería e incluso en otras ramas de la confección. Esta plancha permitía el contacto directo con la tela, se encendía, se esperaba a que se caliente, se prendía el vapor y se procedía a planchar directo en la tela sin tener que colocar ningún trapo. El vapor prevenía el brillo de la tela y proporcionaba rapidez en el planchado. Cuenta con un generador independiente de vapor que hace de la tarea del planchado algo más rápido y fácil; el vapor es expulsado por lo general mediante pequeños orificios en la superficie metálica de planchado, mediante la cual se va dosificando el vapor hacia la prenda. Las planchas a vapor emiten dos tipos de vapor: vapor continuo y súper vapor. El vapor continuo es un vapor de emisión constante que mantiene siempre su intensidad, independiente si el depósito de agua se encuentra lleno o vacío. La medida ideal de emisión de vapor continuo es de alrededor de 20 o 30 gramos por minuto. Estas contienen un elemento de calefacción eléctrico de alambre de nicromo (níquel-cromo) que es envuelto en un revestimiento termo resistente y aislado eléctricamente, y colocado en la base de la plancha. La corriente eléctrica va al elemento de calefacción a través de un termostato que detiene el flujo de la corriente cuando la plancha está bastante caliente, y la enciende cuando está muy fría. Un circuito controlado por un termostato calienta la plancha de vapor.

CARACTERÍSTICAS

- Un depósito de agua dentro de la plancha (utilizado para generar vapor)
- Indicador que muestra la cantidad de agua que queda en el deposito
- Termostato que se asegura el mantenimiento constante de la temperatura
- Plataforma lateral en la plancha para mantener vertical de modo que la parte caliente no entre en el contacto con las prendas o la tabla
- Un dial de control de temperatura que muestra las posibilidades de temperatura, generalmente mostrando tipos de prenda en lugar de grados de temperatura
- Dispositivo de vapor constante, envía vapor de forma regular en las prendas
- Dispositivo de control de cable, el punto en que el cable se junta a la plancha tiene un muelle para alejarlo de la vía de planchado en el momento en que se baja la plancha

CONSULTAS: http://maquinasdecoser.info/historia/
https://docs.google.com/document/d/101JppRaaR91cvGZWn_7-BZBEIrPAoD-S3AC2sK7gXDVY/edit?pli=1
FOTOGRAFIAS: SINGER.JUKY.BROTHER.http://www.profesorenlinea.cl/mediosocial/Maquinacoser.htm
https://pubiciuario.wordpress.com/2011/09/19/la-historia-de-maquina-de-coser/

2.3.4. LA PLANCHA INDUSTRIAL

En 1965 se crea la primera plancha industrial, esta plancha es más usada en la sastrería para planchados finales, sobre todo en prendas sastres superiores; ya que se necesita planchar detalles muy pequeños de las prendas al momento de la confección y los sastres no se sentían muy cómodos con este tipo de plancha; sin embargo la mayoría de los ellos cuenta con la plancha industrial. Con la plancha industrial se puede controlar altas temperaturas y expulsar mucho vapor, lo que permite hacer un planchado de calidad. Se coloca la prenda, se va planchando y se expulsa el vapor mediante un botón. No se necesita trapos de planchar, pues el material es el indicado para evitar brillos en la tela, teniendo menor posibilidad a quemarse. En la rama industrial hay ciertos elementos que tienden a ser importantes de acuerdo a las características que ofrecen. Las planchas industriales para ropa son uno de esos, más que nada por el tipo de accionar y los resultados que ofrecen a nuestras prendas. Hoy en día podemos contar con numerosas tintorerías, en estos lugares es muy común que se utilicen las planchas industriales para ropa dado a diferentes cuestiones. Una de ellas tiene que ver con la cantidad de ropa que existe en estos lugres a causa de los clientes que solicitan los trabajos, para ello los dueños y empleados de las mismas necesitan de mucho tiempo para poder dar a basta con todas las prendas, las planchas industriales para ropa facilitan estas tareas reduciendo notablemente los tiempos de trabajo.

CARACTERÍSTICAS

- Tanque de almacenamiento (1 galón) para dos horas de emisión de vapor por llenado
- Unidad de calentamiento de 110 V. y 1000 W
- Equipo de diseño compacto
- Emite 5 veces más cantidad de vapor que una plancha casera.
- Termostato de control de temperatura
- Modelo 94-A, ideal para uso en: Lavanderías, Boutiques, hoteles, talleres de confección, etc.
- Este equipo le sirve para planchar todo tipo de ropa:
- Camisas, pantalones, cortinas, vestidos, sábanas, manteles, etc.
- No deja brillo ni destiñe las prendas.
- Gracias a su peso y mayor cantidad de vapor, realiza el planchado más fácil y rápido.

2.3.5. LA PLANCHA FUSIONADORA

No se conoce una fecha específica para su creación; pero se estima por la década de 1990 con la aparición de la tela fusionable. Este invento provocó un gran cambio en la producción de sastrería, debido a que permitía la adaptación de un nuevo material a la confección. Existen dos tamaños de fusionadora: la de fusionado medio y de fusionado entero. Para su aplicación se corta la tela pagable de acuerdo a la parte que se desea fusionar, se coloca en la plancha, se asienta la plancha, se espera 30 segundos para telas livianas y 35 para telas gruesas; según lo indica el mismo aparato, se levanta la plancha y está listo el fusionado. Este proceso es el mismo para los dos tipos de planchadoras manual, ideal para la industria textil orientada al ramo de la sastrería, para la preparación de cuellos y puños para la confección de camisas, blusas, vestidos de paño, pegado de telas y entretelas, entre otros. Especial para el fusionado de la parte delantera de las levas ó traje formal.

CARACTERÍSTICAS

Medidas en las que se fabrica:
110x35
90 x 70
90x45

- Temperatura constante
- Regulador de temperatura graduable de 0 a 350 grados centígrados
- Regulador digital de tiempo de 0 a 999 segundos
- Fácil regulación de la intensidad de la presión
- Plancha calefactora con tela teflonada adhesiva antiadherente
- 220v.

CONSULTAS: http://maquinasdecoser.info/historia/
https://docs.google.com/document/d/101JppRaaR91cvGZWn_7-BZBEIrPAoD-S3AC2sK7gXDVY/edit?pli=1
FOTOGRAFIAS: SINGER.JUKY.BROTHER.http://www.profesorenlinea.cl/mediosocial/Maquinacoser.htm
https://pubiciuario.wordpress.com/2011/09/19/la-historia-de-maquina-de-coser/

2.3.5. FUSIONADORA ELECTRÓNICA

La Máquina Fusionadora electrónica es de uso actual, viene con un tratamiento especial de banda silicona para prevenir la adherencia de materiales. La banda tiene fácil alineamiento y cuando es necesario, puede ser reemplazada en menos de diez minutos. La Máquina Fusionadora es una maquinaria con brazo libre, lo cual permite que cualquier tamaño de material pase a través y de acceso hacia la superficie de fusionado. El termostato variable permite una temperatura de 150° hasta 500°F. La Máquina Fusionadora viene completa, lista para operar, en su propio mueble y estación de trabajo. Movida a cualquier localidad deseado.

CARACTERÍSTICAS

Banda Superior de Silicona-Independientemente Controlada Fácil Alineamiento 150-500°F.
Exactitud de Temperatura > ± 2%
Velocidad Variable, 4-24 segundos.
Control de Velocidad de Estado Sólido
Presión Variable
Banda Superior de Silicona-Fácil Alineamiento
Superficie de Fusionado con Teflón-Fibra de Vidrio
Palanca de Liberación de Tiempo Dilatado
Superficie de Fusionado Continuo
Completa en su propio Mueble

2.3.6. MANIQUÍE DE PLANCHADO ELECTRÓNICA

El llamado maniquíe inflable Con los maniquíes el artículo se procesa en posición vertical revistiendo una horma o maniquí a imitación del cuerpo humano o bien revistiendo una funda de nylon hinchable y permeable al vapor. Los maniquíes, respecto a las máquinas de planchar por prensado, tienen la gran ventaja que al recibir la prenda el vapor y el aire desde su interior hacia afuera, no se aplastan los relieves, no dejan ninguna marca y le dejan a la prenda mejor tacto externo. El acabado tiene influencias positivas sobre el resultado del tratamiento (vaporizado), aun cuando las condiciones de trabajo sean deficientes, puesto que el operario está expuesto directamente al calor.

Los maniquíes fijadores de talla llevan unas escalas que permiten regular las medidas del ancho de la manga, ancho del cuerpo y largo de la prenda.

Los maniquíes hinchables son adecuados para prendas de mangas y tienen la particularidad de adaptarse a la talla del maniquí sin ningún reglaje, únicamente por inflado. Durante el tratamiento las mangas de las prendas son cerradas por dos pinzas en el extremo de una pala. Las producciones oscilan entre 40-120 prendas/hora.

CARACTERÍSTICAS

-Vaporizante y soplante para el planchado de chaquetas, abrigos
y parcas.
-Sistema hidráulico (aceite hidráulico) para la subida del busto
del maniquí.
-Regulación automática de la altura del maniquí mediante
fotocélula en función de la altura de las prendas.
-Regulación de la presión del cierre de las palas anterior y posterior y de la tensión lateral.
-Regulación manual de la anchura de los hombros
-Nueve programas memorizados fácilmente modificables.
-Funcionamiento totalmente automático o totalmente manual.
-Tres fases de planchado: vapor, aire + vapor y aire.
-Motor ventilador 1,1 kW. (=1,50 cv.).
-Recalentador de vapor 1 kW.
-Consumo de vapor 10-15 Kgs./hora 380 v. trifásico.
-Caldera necesaria 20 Lts. (12 kw.)
-Altura: Mínima 153 cms. / Máxima 225 cms.
-Ancho: 61 cms.

CONSULTAS: http://maquinasdecoser.info/historia/
https://docs.google.com/document/d/101JppRaaR91cvGZWn_7-BZBEIrPAoD-S3AC2sK7gXDVY/edit?pli=1
FOTOGRAFIAS: SINGER.JUKY.BROTHER.http://www.profesorenlinea.cl/medioso-cial/Maquinacoser.htm
https://pubiciuario.wordpress.com/2011/09/19/la-historia-de-maquina-de-coser/

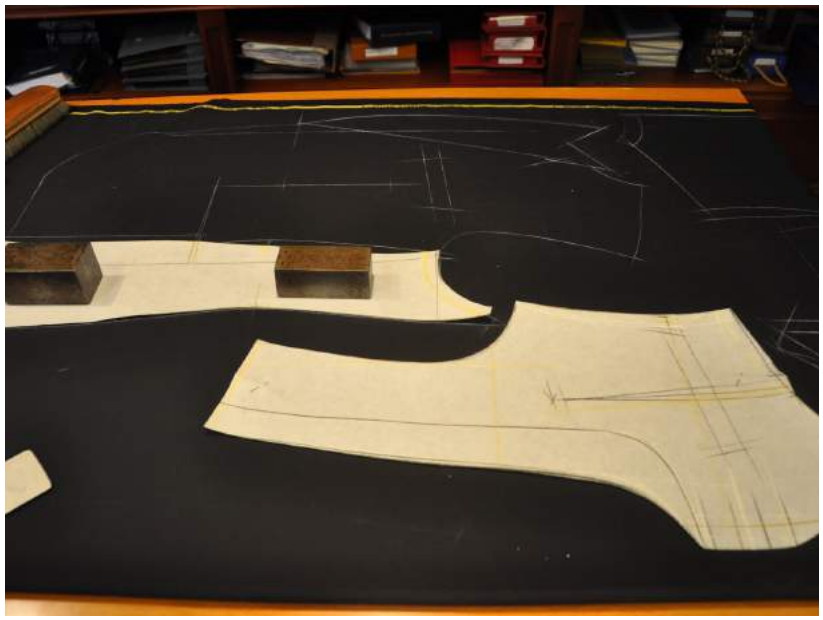
2.4. TECNOLOGÍA DE CORTE

En la sastrería masculina, cabe mencionar también las herramientas que favorecen en el corte de estas prendas, con el paso del tiempo se han ido desarrollando implementos que permitían agilidad en este trabajo, dentro de este análisis se nombrara; la mesa de corte que es el espacio donde el sastre comienza con la interpretación de cada una de las prendas y las tijeras de corte que se utiliza para el despiece de textiles, a continuación de vera lo más representativo de estas herramientas y cuáles fueron las sustituciones de estos aparatos.

2.4.1. MESAS

Las mesas de corte en la mayoría las elaboran en madera y la estructura o base en metal para darle mayor estabilidad; las medidas varían de acuerdo al lugar o a la necesidad de la empresa. La mayoría las dividen en tablones de más o menos un metro de largo por un metro ochenta (1.80Mts), pero también se utiliza otras dimensiones de acuerdo a tipo de taller y espacio que dispongan en este caso los sastres esto con el fin de poder agregar o quitar secciones a la mesa de corte. Esta mesa debe tener una buena lisura, para el buen desplazamiento de la cortadora, algunas mesas poseen panes en la parte inferior para almacenamiento de telas o para guardar las herramientas de corte.

MESAS DE CORTE



1) La mesa de corte en sastrería masculina es un implemento que no se le puede representar como algo que ha evolucionado notoriamente, ya que esta es el espacio de trabajo que servía para el trazo y corte de prendas, lo que si es que los sastres utilizaban una mesa cuadrada o rectangular de acuerdo al espacio que disponían en el lugar de trabajo, el tamaño de la mesa que se usa en estos talleres hasta la actualidad es aproximadamente de 150cm. De largo por 80cm. De ancho.

2) El proceso artesanal de la sastrería masculina se puede llevar a un nivel semi industrial en la técnica de corte, utilizando como principal una mesa de corte más amplia donde el trabajo de nivel semi industrial sea más cómodo de realizarlo para esto se requiere una mesa con dimensión de 2.40 metros de largo por 1.80 metros de ancho que es la ideal para el tendido y corte de la tela.

CONSULTAS: http://maquinasdecoser.info/historia/
https://docs.google.com/document/d/101JppRaaR91cvGZWn_7-BZBEIrPAoD-S3AC2sK7gXDVY/edit?pli=1
FOTOGRAFIAS: SINGER.JUKY.BROTHER.http://www.profesorenlinea.cl/mediosocial/Maquinacoser.htm
https://pubiciuario.wordpress.com/2011/09/19/la-historia-de-maquina-de-coser/

2.4.2. TIJERAS

Son instrumentos de corte. Están formadas por dos láminas cortantes de acero, con mangos, unidas por un eje alrededor del cual pueden girar. La elección de las tijeras depende del material a cortar; las más corrientes son: las tijeras de electricista, las tijeras para cortar chapa, las tijeras para cortar papel o tela, etc. La tecnología de producción antigua, anteriormente analizada, también puede ser retomada en caso de que requerirse una producción exclusiva. En el análisis además se muestra la evolución de la maquinaria de planchado y se puede apreciar las épocas y cómo se fue implementando la tecnología hacia el mejoramiento de la producción. Cabe Indicar que en el desarrollo de estas tecnología, la sastrería masculina requería de materiales de producción que a su vez tuvieron sus épocas de aparición y fueron modificándose y apareciendo nuevos materiales que rigieron el tipo de confección de una prenda sastre.

CARACTERÍSTICAS

- Realizadas con diferentes componentes: Carbono 0,44 %, Silicio 1,00 %, Manganeso 1.00 %, y Cromo 16.00 %.
- La dureza de las tijeras es de 58 HRc Rockwell.
- Están realizadas mediante tratamiento térmico a una temperatura de entre 1050º y 1922º C.
- Cada uno de los componentes de las tijeras le aportan unas características específicas a las tijeras: el Carbono le garantiza gran rendimiento de corte y afilado, el Cromo garantiza gran rendimiento de las herramientas para fabricación, el Silicio le aporta gran tenacidad, y el Manganeso le permite un gran rendimiento durante el mecanizado.
- Las tijeras en su proceso de fabricación pasan por diferentes fases: se comienza con un varilla de acero (de se saca las piezas para hacer la tijera), esa pieza se moldea y se realiza la pieza forjada, después se quitan las partes inutilizables (pieza rebarbada), posteriormente se taladra por la zona correspondiente, y se pule. Después se montan las piezas y se atornillan, por último se colocarían los detalles finales, en caso de tenerlos (como el silenciador o el apoyadedo).

2.4.3. CORTADORA DE DISCO

La máquina circular está compuesta por un disco que es el que realiza el corte a medida que gira accionado por el motor. El motor es el que suministra que suministra el movimiento a la máquina de disco mediante piñones dentados. El sentido de de giro es contrario a las agujas del reloj. El disco es el elemento cortante y puede ser circular ó poligonal, el uso de esta máquina está recomendado para espesores pequeños de tejido. Esto se debe a que la altura de corte está determinada por el radio del disco. Todas las máquinas de corte tienen un ángulo de ataque. Este es el ángulo con el que el filo de la cuchilla incide en el encimado. Si el filo forma una línea que se va curvando desde la base o plato hacia arriba en la cuchilla, el ángulo el menor a 90°. Las cuchillas curvas tienen todos ángulos de ataque menor a 90 °. Este ángulo es igual a la curvatura que va desde la base a la superficie del tendido. Si el encimado el más alto que el radio de la cuchilla, el ángulo de esta que se dice que es de doble sentido por reversible. En estos casos el ángulo de ataqué en mayor a 90° y las capas centrales se cortaran antes que la superior y está antes que las inferiores. Además el movimiento circular del disco se realiza en un único sentido, provoca el deslizamiento de telas livianas Los diámetros estándar de cuchillas son: 2,5 “ ; 3,5 “ ; 4 “ ; 5 “ ; 5,5 “ ; 6 “ ; 7 “ ; 8 “ y 12”. En un disco de 5” el margen de corte es de 4/ dejando 1 “como margen de seguridad. El afilado de la cuchilla generalmente suele ser automático, es decir, la máquina viene provista de un dispositivo de afilado que se acciona y mediante el giro del disco (fuera del bloque de telas) se afila. Esta tectología es de uso actual y el mayor benéfico que da esta máquina es la rapidez y evita que el trabajo de cortado sea demasiado pesado.

CARACTERÍSTICAS

- Maquina cortadora de cuchilla vertical de 6, 8,10 pulgadas.
- Para trabajos livianos medianos y pesados para diferentes tipos de tela.
- Maquinas cortadoras de cuchillas circular de 2 ½ y 4 pulgadas para producciones pequeñas y medianas para talleres y fábricas.
- Maquinas cortadoras de extremos de cuchilla circular de 4” contadora análoga de capas, mango extensor y riel principal de deslizamiento 1.80cm.
- Base porta rollo y tubo porta rollo.

CONSULTAS: http://maquinasdecoser.info/historia/
https://docs.google.com/document/d/101JppRaaR91cvGZWn_7-BZBEIrPAoD-S3AC2sK7gXDVY/edit?pli=1
FOTOGRAFIAS: SINGER.JUKY.BROTHER.http://www.profesorenlinea.cl/mediosocial/Maquinacoser.htm
https://pubiciuario.wordpress.com/2011/09/19/la-historia-de-maquina-de-coser/

2.4.3. CORTADORA VERTICAL

En máquinas de cuchilla vertical el filo puede ser recto, ondulado, o dentado, dependiendo de la materia a cortar. La cuchilla esta accionadas verticalmente mediante un mecanismo biela manivela dentro de su alojamiento, por el mando que está vinculado directa o indirectamente el motor. El alojamiento de la cuchilla o vaina y vincula la base del plato con el motor y los soporta, junto con el afilador y la empuñadura. La cuchilla es 5 cm más corta que la vaina y esto le permite el movimiento de ascenso y descenso con el que realiza el corte. Existen tres tipos básicos de diseño geométrico de cuchillas: El reto es el más difundido y comúnmente utilizados, el diente de sierra y ondulado sólo se utilizan para aplicaciones especiales. El afilado de la cuchilla generalmente suele ser automático, es decir, la máquina viene provista de un dispositivo de afilado. El afilado se realiza con el movimiento de ascenso y descenso la piedra que se encuentra delante de la vaina de corte. El uso de esta máquina está recomendado para espesores de colchón medio y grande. Las medidas estándar en que se presentan las cuchillas son: 4"; 5 "; 6 "; 7 "; 8 "; 9 "; 10 " y 12". El protector de cuchilla está vinculado directamente a la vaina y cumplen dos funciones: seguridad y calidad de corte.

Este protector puede subirse bajarse a voluntad a fin de cubrir todo o nada de el filo de la cuchilla. Para comenzar a cortar el protector deberá bajarse hasta descansar suavemente sobre la superficie del encimado a cortar (seguridad). De esa manera colabora en planchar las capas superiores a cortar, evitando deslizamientos relativos (calidad de corte)

La altura máxima de corte nunca debe superar el punto máximo hasta dónde puede levantarse el protector. En las máquinas rectas este ángulo de ataque es de 90 grados. El corte de las capas es parejo y el movimiento de ascenso y descenso le permite cortar en los dos sentidos. Con esta tecnología en la sastrería se ahorraría aún más tiempo de trabajo que la cortadora anterior.

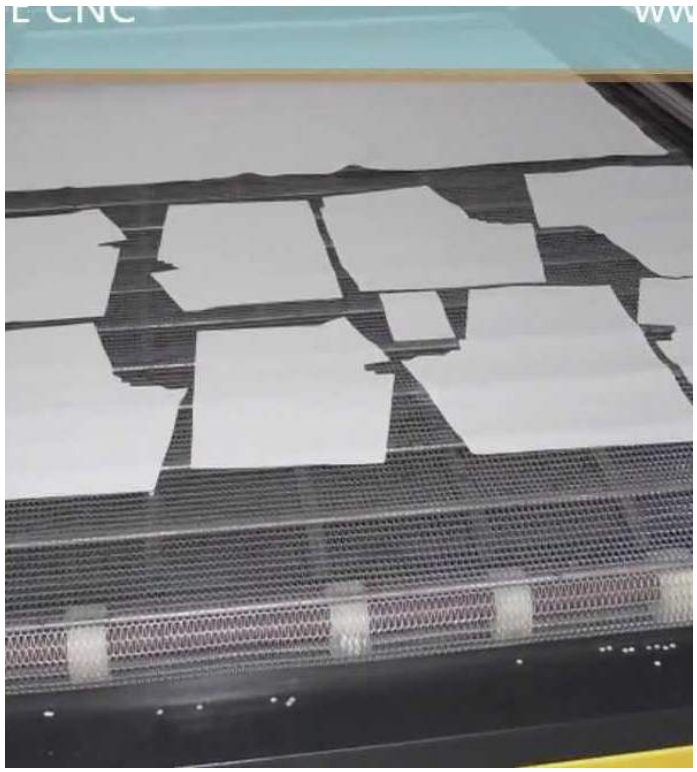
CARACTERÍSTICAS

- Peso 34 lbs. - 15.4 kg.
- Caballaje .65 hp, 1 ph .93 hp, 3 ph
- Tamaño de la hoja 5″ 6″ 7″ 8″ 9″ 10″ 111/2″ 13″

Cortante: 12.7cm 15.2cm 17.7cm 20.3cm 22.8 cm 25.4cm 29.2cm 33.0cmCapacidad de corte: 31/2″ 41/2″ 51/2″ 61/2″ 71/2″ 81/2″ 10″ 111/2″
8.89cm 11.4cm 13.9cm 16.5cm 19.1cm 21.5cm 25.4cm 29.2cm

- Magnitud del recorrido: 11/8″ 11/4″ 11/2″ 13/4″ 2.86cm 3.18cm 3.81cm 4.45cm

2.4.4. CORTADORA A LÁSER



Esta máquina cortadora de tela es la más eficaz que se encuentra en la actualidad aparecida dentro de los años 2010, con los beneficios de cortar a un nivel completamente exacto en un tiempo mínimo a comparación de las otras herramientas de corte, esta máquina sería muy útil para el trabajo de gran cantidad de prendas, en la sastrería serviría de gran ayuda aunque no sea factible comprarla pero se puede obtener estos beneficios haciendo una tercerización.

CARACTERÍSTICAS

- Con esta máquina ahorrará tiempo y dinero porque no se desperdicia la tela y tiene un corte nítido con un fino acabado
- Mejora la eficiencia, también puede garantizar la limpieza del material procesado
- Tiene dos cabezas de láser, se ajusta el láser manualmente
- Motor de paso con alta precisión
- Ventilador y tubo de escape
- Compatible con softwares como corel draw, photoshop, autocad, tajima, etc.
- Máxima velocidad de trabajo
- Máxima velocidad de escaneo
- Largo tiempo de vida útil

En este análisis se desarrolló la aparición de la tecnología que los productores de sastrería masculina ha utilizado en diferentes momentos. En este estudio se visualizan los cambios más representativas que han aportado al mejoramiento de la producción artesanal. Además podemos observar tecnología que en el presente puede ser empleada para la actualización, en los talleres artesanales de sastrería; es decir que todos los procesos pueden ser llevados a un nivel semi industrial.

La tecnología de producción antigua, anteriormente analizada, también puede ser retomada en caso de que requerirse una producción exclusiva. En el análisis además se muestra la evolución de la maquinaria de planchado y se puede apreciar las épocas y cómo se fue implementando la tecnología hacia el mejoramiento de la producción. Cabe Indicar que en el desarrollo de estas tecnología, la sastrería masculina requería de materiales de producción que a su vez tuvieron sus épocas de aparición y fueron modificándose y apareciendo nuevos materiales que rigieron el tipo de confección de una prenda sastre.

CONSULTAS: http://maquinasdecoser.info/historia/
https://docs.google.com/document/d/101JppRaaR91cvGZWn_7-BZBEIrPAoD-S3AC2sK7gXDVY/edit?pli=1
FOTOGRAFIAS: SINGER.JUKY.BROTHER.http://www.profesorenlinea.cl/mediosocial/Maquinacoser.htm
https://pubiciuario.wordpress.com/2011/09/19/la-historia-de-maquina-de-coser/

VITALE BARBERIS CANONICO
TASMANIAN

Capítulo 3

MATERIALES DE PRODUCCÍON

3.1. ANÁLISIS DE MATERIALES

Dentro de los materiales de producción ha existido diferentes tejidos para la confección de una prenda sastre. Con el pasar del tiempo han ido fabricándose nuevos tejidos, entretelas y pellones con características que se adaptaban al cuerpo, proporcionando practicidad en la confección, Sobre los materiales textiles, algunos autores indican que; “Los tejidos utilizados eran principalmente lanas de alto gramaje, telas muy tupidas y bastas realizadas en lana de carda pellones gruesos. Esto facilitaba la tarea del sastre y sus oficiales para disimular cualquier imperfección o defecto en la hechura de la prenda.” (Garcia, 2014)

Antes de los años 1950 esa fecha se utilizaba exclusivamente la lana, incluso muy basta que llegaba a picar en las piernas lo que obligaba, en algunos casos, a forrar los pantalones. Las chaquetas y abrigos se armaban mucho, buscando darles formas rígidas. (Tradicionales, 2011)

“La lana es una fibra elástica. Tiene una estructura molecular alargada. Las cadenas de células se unen en forma de muelle. Esto les genera su elasticidad. Se la puede retorcer y no se deforma, volviendo a su forma original al dejar de hacerlo. La fibra, por su estructura, es

3.2. CLASIFICACIÓN

La sastrería es la técnica o arte que consiste en crear prendas de vestir de forma artesanal. Se suele hacer de forma personal y a medida del cliente que pide su talla.

Es uno de los oficios más antiguos. Se utilizan muchos materiales para llevar a cabo las labores de sastre esto se clasifica en dos partes que son: las telas que son los tejidos que se eligen para realizarse una prenda sastre, que a partir de lo más antiguo que existen, desde las más gruesas hasta las más finas que son utilizadas en la actualidad, luego de eso tenemos las entretelas y pellones, que siempre han sido usadas para dar rigidez a estas prendas, es aplicada en cuellos, puños, delanteros, pretinas, etc.

En el desarrollo de estos textiles se nombrara dos épocas que son las más antiguas y las actuales, ya que es difícil llegar a las fechas exactas de la aparición de cada uno de ellos.

Los materiales que específicamente se analiza a continuación son las telas que son los tejidos que se muestra en la parte externa del traje y las entretelas los que lleva la parte interior de las prendas que son utilizadas para dar rigidez en el vestuario.

Consulta: Arias Danny. Manual de sastrería. Cuenca 2009.
http://fido.palermo.edu/servicios_dyc/blog/images/trabajos/6679_21475.pdf
http://programadetextilizacion.blogspot.com/search/label/Cap%C3%ADtulo%20 13%20-%20Las%20entretelas
FOTOGRAFIAS: http://www.galeon.com/pilarmh/diccionario.html
http://www.sastreriacortes.com/es/consejos/consejos_telas_traje.ph

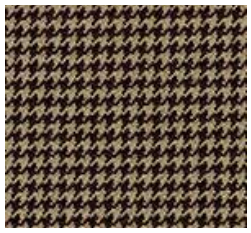
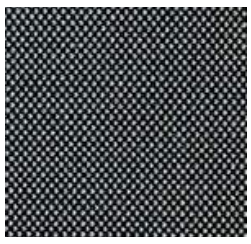
CONSULTA: Arias Danny. Manual de sastrería. Cuenca 2009.
http://fido.palermo.edu/servicios_dyc/blog/images/trabajos/6679_21475.pdf
http://programadetextilizacion.blogspot.com/search/label/Cap%C3%ADtulo%20
13%20-%20Las%20entretelas
FOTOGRAFIAS: http://www.galeon.com/pilarmh/diccionario.html
http://www.sastreriacortes.com/es/consejos/consejos_telas_traje.ph

3.2.1. TELAS CLÁSICAS

En la sastrería masculina antigua “se utilizan principalmente, lanas, de gran “pesaje” con tejidos muy tupidos, que actualmente han evolucionado a una gran diversidad de tejidos, mucho más ligeros. En sastrería los textiles que se usan para la confección son planos, y principalmente tafetán y sarga”. (Palermo)

“Históricamente, la lana fue una de las primeras fibras que el hombre transformó en hilo y luego en tejido para cubrirse. Las fibras de la lana poseen una combinación de propiedades absolutamente inimitables por las fibras artificiales, como es la capacidad de absorber hasta un tercio de su propio peso de humedad sin deteriorarse. Además, nos proporcionan un calor agradable cuando hace frío, debido a su elevada capacidad de aislamiento térmico. A todo ello, debemos añadir su extraordinaria suavidad, elasticidad y resistencia a las arrugas”. (Historia de los tejidos, 2011)

A continuación se muestran los tejidos más representativos que en la antigüedad eran los utilizados para la producción de un traje sastre masculino. Cabe mencionar que este tipo de telas también eran adecuados para otro tipo de vestuario en el campo de la producción textil.

TELAS CLÁSICAS	CONSTRUCCIÓN	CARACTERÍSTICAS	USO
Franela (Lanilla)	Sarga y plana.	Suave, con la superficie satinada que casi anula la textura del tejido. Terminación deslucida, encoge si no es tratada.	Chaquetas, sacos, faldas, trajes, sobretodos.
Punto Espiga (Tweed)	Sarga.	Normalmente de lana y diferentes calidades.	Pantalones, chaquetas, tapados y abrigos.
Espiga	Sarga	Una lana muy fina que resulta elegante con un toque informal debido a que el tono de los hilos no es uniforme.	Trajes y abrigos.
Paño	Plana	Tejido denso y textura suave.	Abrigos, mesas de pool, mesas de poker.
Pata de gallo. 	Sarga asimétrica.	Tejido disparejo que forma estrellas de cuatro puntas. Se trata de un dibujo inquieto que exige una cuidadosa combinación. Puede encontrarse en distintos colores y escalas.	Abrigos, pantalones, chaquetas y trajes deportivos.
Ojo de perdiz 	Sarga reforzada	Tejido realizado con lana de estambre cuya estructura tiene como objeto el conseguir ese efecto óptico gracias a la superposición alternada de hilos de lana de dos colores.	Ideal para chaquetas sport con las que acudir a la oficina.

CONSULTA: Arias Danny. Manual de sastrería. Cuenca 2009.
http://fido.palermo.edu/servicios_dyc/blog/images/trabajos/6679_21475.pdf
http://programadetextilizacion.blogspot.com/search/label/Cap%C3%ADtulo%20
13%20-%20Las%20entretelas
FOTOGRAFIAS: http://www.galeon.com/pilarmh/diccionario.html
http://www.sastreriacortes.com/es/consejos/consejos_telas_traje.ph

3.2.2. TELAS ACTUALES

En el año de 1945 las antiguas tela de lana empiezan a ser combinadas y remplazadas por los tejidos sintéticos que generaban más liviandad a la prenda sastre, “Debido a las excelentes propiedades de las fibras sintéticas, se emplean también mezcladas con fibras naturales (algodón, lana, lino), artificiales (rayón viscosa, acetato y triacetato) y otras fibras sintéticas (acrílicas)”. (Red Textil, 2012).

3.2.2.1. TEJIDOS SINTÉTICOS

“La elaboración de fibras sintéticas textiles se realiza a partir de materias primas que se encuentran con relativa facilidad y son, en términos generales, poco costosas: carbón, alquitrán, amoniaco, petróleo, además de subproductos derivados de procesos industriales. Las operaciones químicas realizadas con estos materiales permiten obtener resinas sintéticas que, tras su hilado y solidificación, resultan elásticas, ligeras y muy resistentes tanto al desgaste como a la presencia de ácidos u otros agentes externos. La incorporación de un colorante al polímero permite teñir el material antes de su hilado, lo que se traduce en un óptimo nivel de estabilidad cromática en la fibra, que, además de no desteñir, elimina la necesidad de recurrir a posteriores operaciones de fijado del tinte”. (Fibras sintéticas, 2006)

En el siguiente cuadro se muestran los tejidos que el año de 1945 se empezó a dar cambio y uso en la producción de sastrería masculina.

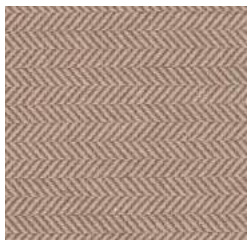
CONSTRUCCIÓN DE LOS TEJIDOS.
Como se conoce todos los tejidos o telas están elaborados con dos tipos de fibras: Naturales y Sintéticas

- Las fibras naturales proceden de plantas o animales.
- Las fibras sintéticas se obtienen mediante procesos químicos.

CLASES DE FABRICACIÓN.
Otra condición que tienen los tejidos es que están clasificados por el tipo tejido esto quiere decir cómo fueron elaboradas, existen dos modos principales para convertir la fibra en tela que es; tejiendo, tricotando

y aglomerando estos últimos se consideran como no tejidos.
Estos se los hacen por medio de:

- Tejido en telar
- Tejido de punto
- Sin tejido (aglomerados)

TELAS ACTUALES	CONSTRUCCIÓN	CARACTERÍSTICAS	USO
Acrílicos 	Plana	Tela artificial que semeja al tejido de lana. Colores nítidos.	Reemplaza a la tela de lana natural en cualquier tipo de prenda.
Oxford	Plana	Fabricada con hilados de algodón cien por ciento o mezclado con poliéster.	Mayormente para camisas de hombre. También para sacos y chaquetas.
Poliéster	Plana	Tela liviana, no encoge ni estira, resistente al moho, polillas y abrasión. Lavable, no la afecta la luz solar ni el clima.	Diversos usos dependiendo del hilado con que se mezcla. Ropa resistente a productos químicos.
Pongee	Plana	Seda sintética fabricada en poliéster, peso bajo y medio.	Corbatas y chalecos de gala.
Tafetán	Plana con cordones.	Tela delgada de seda sintética muy tupida y de superficie lustrosa.	Trajes de noche Elegante: trajes y abrigos.

3.3. LAS ENTRETELAS

CLÁSICAS

La entretela es el elemento escondido que proporciona forma y soporte en determinadas zonas de cualquier tipo de prenda, como pueden ser cuello, bolsillos, cinturas y ojales. Da cuerpo a los tejidos ligeros y evita que los pesados se doblen sobre sí mismos. Se utiliza tanto para tejidos planos como de punto, para sastrería y corsetería. Las hay claras y oscuras dependiendo del color de la tela que se quiera entretelar.

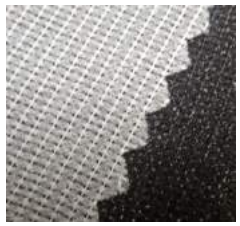
DIVISIÓN DE LAS ENTRETELAS

Las entretelas se dividen en Tejidas, No Tejidas y Fusionables

TEJIDAS: (Época inicial de la sastrería)

Entre las más antiguas tenemos los productos cuyo peso esta entre 80 y 180 grs/m^2, generalmente de algodón y presentan construcciones similares a cualquier tejido utilizado en el vestuario, o sea poseen hilos de trama y de urdimbre. También las hay en forma de géneros de punto.
Si bien los tipos de tejido son muy variados y a veces burdos, los acabados que llevan las entretelas actuales son importantísimos, pues para darle rigidez por ejemplo ya no se utiliza el almidón, que es soluble en agua; sino resinas insolubles que comunican diferentes tipos de acabados, como blanqueo óptico, perchado que también comunica suavidad, pre encogido que es una característica primordial y el recobre a la arruga, entre otros.

CONSULTA: Arias Danny. Manual de sastrería. Cuenca 2009.
http://fido.palermo.edu/servicios_dyc/blog/images/trabajos/6679_21475.pdf
http://programadetextilizacion.blogspot.com/search/label/Cap%C3%ADtulo%20
13%20-%20Las%20entretelas
FOTOGRAFIAS: http://www.galeon.com/pilarmh/diccionario.html
http://www.sastreriacortes.com/es/consejos/consejos_telas_traje.ph

ENTRETELA CLÁSICAS	CARACTERÍSTICAS /USO
ENTRETELAS DE HILO	Estas tienen trama y urdimbre como cualquier tela tejida en telar. se puedn encontrar en diferentes grosores y grados de suavidad, para evirar cualquier tipo de deformaciones, córtelas al mismo hilo que la pieza en la cual se aplicara, sin embargo si las cortas al sesgo o bies se obtendrá mayor flexibilidad y suavidad en la forma.
ENTRETELAS CON ELASTICIDAD	Estas tienen una característica muy particular, es que dan de si en todas las direcciones y se pueden cortar sin importar la dirección del hilo, se pueden encontrar en varios grosores con acabados suaves y tiesos.
ENTRETELAS PARA COSER DE HILO 	Es una e tretela de hilo fusionale y no fusionable, que se usa para telas de peso medio y pesadas, es una entretela estándar para la sastrería, los grosores varían desde la organza fina batista hasta la entretela de Crin. esta entretela es firme y flexible y da a las prendas cierta rigidaz.
ENTRETELAS AGLOMERADAS PRECORTADAS	Estas brindan un ahorro de tiempo ya que vienen precortadas. se utilizan en detalles como pretinas, puños, aberturas en aletillas y dobladillos de sacos. al momento de usarlas, case las perforaciones co n las lineas de costura y de dobleces de la prenda para evitar abultamientos.
HOMBRERAS	Las hombreras se puede considerar como una entretela, ya que este sirve para dar volumen y cuerpo a la prenda a nivel del hombre, la hombrera define y forma, mas a la prenda, suavizando la apariencia dl hombro y la clavicula. Existen hombreras ya fabricadas: unas corrientes de espuma y otras mejores que estan hechas de varias capas de guata colocadas entre dos trozos de fieltro o de tejido no termofusionable.

ACTUALES

ENTRETELAS NO TEJIDAS: (Época actual de la sastrería)

Las entretelas No Tejidas se pueden definir como “Velos o sustratos fibrosos, compuesto de filamentos, o fibras sintéticas, como poliéster, nylon, acrílico; artificiales como el rayón viscosa; naturales como el algodón, o mezclas indeterminadas de ellas y que son unidas entre sí por medios químicos, mecánicos o térmicos evitando así la producción de hilos y la tejeduría.

La naturaleza de las fibras de que está constituida la entretela, como la distribución de ellas dentro de la misma, son las responsables de gran parte de sus cualidades, como la resistencia a la tensión, el recobre de arruga, etc. teniendo en cuenta también que las características están muy influenciadas, por el ligante empleado para aglutinar las fibras, o el proceso mecánico o térmicos utilizado para tal fin.

Las entretelas No Tejidas presentan una mayor versatilidad que las Tejidas, ya que se pueden obtener de mayor cantidad de fibras o de mezclas, pueden ser más ó menos voluminosas, pues van desde rellenos como guatas hasta materiales de menos de 20 gr/m^2.

Las cualidades o requisitos que deben reunir este tipo de entretelas como se dijo anteriormente, son muy similares a las de las entretelas Tejidas y su medición también es similar.
Como la cualidad más importante es el encogimiento residual, a continuación se describirá un método sencillo para determinarlo.

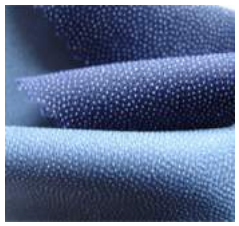
ENTRETELAS FUSIONABLES (Época actual de la sastrería)

Son aquellas tejidas o no tejidas a las cuales se les ha aplicado por uno o por ambos lados, una resina que les permite adherirse a otra entretela u otro tejido mediante el proceso de termosellado.
A continuacion mostramos el cuadro de las entretelas antiguas y actuales según su clasificación por nombre, características y usos.

En la producción de las prendas de sastrería masculina los materiales antiguos han sido remplazados por tejidos con diferentes características, que dan un diferente aspecto físico a la prenda, pues los materiales antiguos de sastrería masculina eran un tanto gruesos; aunque de mejor calidad, las prendas resultaban pesadas. Al pasar el tiempo aparecieron otros materiales para este trabajo, con cierta desventaja en calidad; pero permitían una prenda más liviana y cómoda.

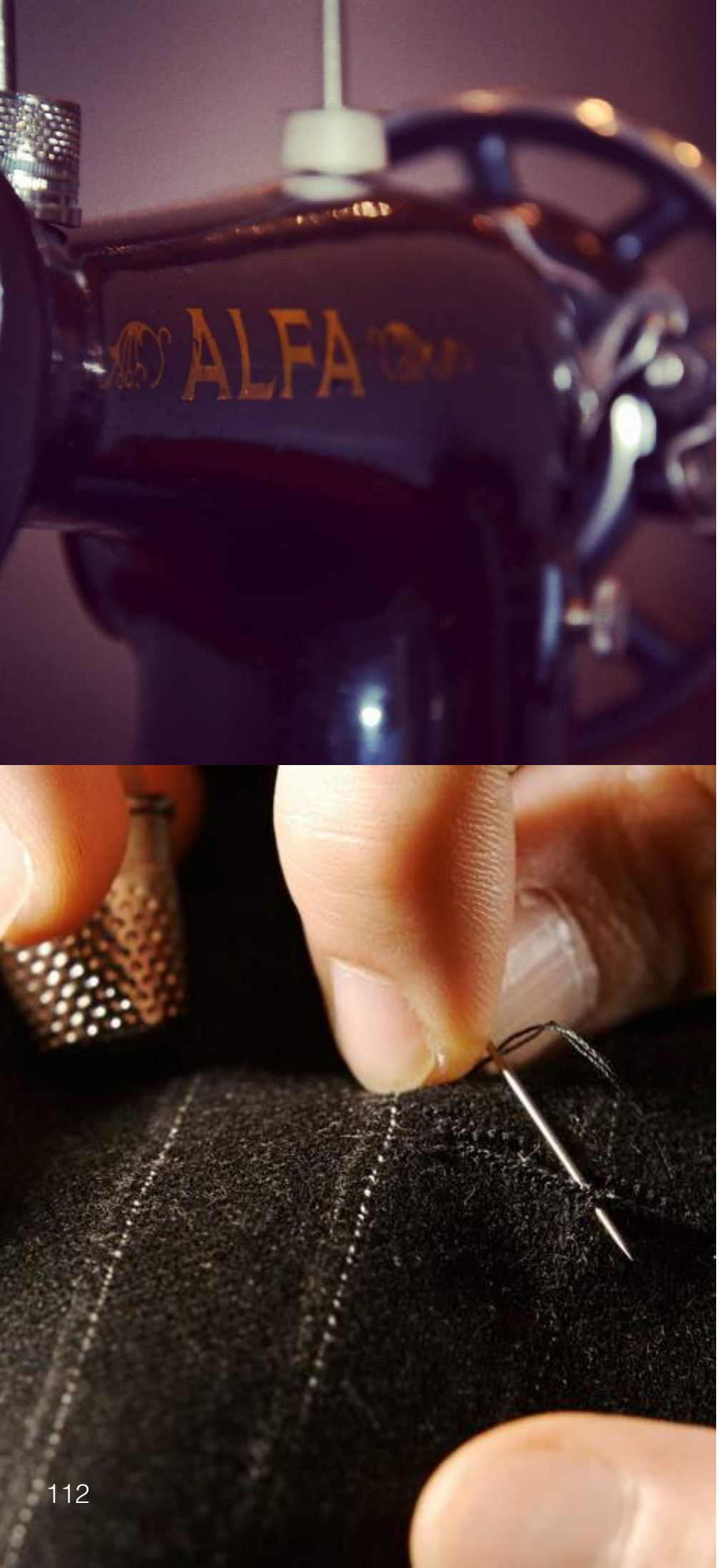
En la producción de sastrería artesanal masculina se ha reconocido parámetros como: procesos, tecnología y materiales, con ellos se ha realizado el análisis de su evolución a través de tiempo, enfocándonos en los aportes más representativos que ha experimentado la confección del traje masculino. Como pudimos observar, muchos de los métodos iniciales se siguen utilizando en muchas sastrería, incluso en la producción que abarca términos semi industriales hace falta organizar un mejor sistema para este tipo de métodos que requieren otro procesos. Dentro de esta investigación se planteara un sistema que ayudará al mejoramiento de la productividad en caso de requerir una producción a nivel semi industrial.

CONSULTA: Arias Danny. Manual de sastrería. Cuenca 2009.
http://fido.palermo.edu/servicios_dyc/blog/images/trabajos/6679_21475.pdf
http://programadetextilizacion.blogspot.com/search/label/Cap%C3%ADtulo%20
13%20-%20Las%20entretelas
FOTOGRAFIAS: http://www.galeon.com/pilarmh/diccionario.html
http://www.sastreriacortes.com/es/consejos/consejos_telas_traje.ph

ENTRETELA	CARACTERÍSTICAS /USO
ENTRETELAS AGLOMERADAS 	Estas entretelas vienen de dos tipos: fusionables y no fusionables, son transparentes y vienen en una gama variada de colores y grososres, se pueden usar para las telas de licadas, semitransparentes hasta la mas grues. Estas entretelas son antideformables, asi que dan muy poco de estiramiento en cualquier sentido, y se pueden cortarse en cualquier dirección.
ENTRETELAS DE TRICOT	Están hechas de tricot de nylon. no deformen en la dirección del hilo de la tela y se estiran al contrahilo. se usan para telas tejidas en telar, asi como punto. se utilizan con frecuencia para forrar secciones completas de una prenda por reves, para agregar cuerpo y lograr mayor resistencia para las arrugas. este tipo de entretela tambien se puede usarse en áreas con detalles, además de esto conserva su tersura después de fusionarse y no cambia la caida de la tela.
ENTRETELAS PARA COSER DE HILO	Es una e tretela de hilo fusionale y no fusionable, que se usa para telas de peso medio y pesadas, es una entretela estándar para la sastrería, los grosores varían desde la organza fina batista hasta la entretela de Crin. esta entretela es firme y flexible y da a las prendas cierta rigidaz.
ENTRETELAS AGLOMERADAS PRECORTADAS	Estas brindan un ahorro de tiempo ya que vienen precortadas. se utilizan en detalles como pretinas, puños, aberturas en aletillas y dobladillos de sacos. al momento de usarlas, case las perforaciones co n las lineas de costura y de dobleces de la prenda para evitar abultamientos.
HOMBRERAS	Las hombreras se puede considerar como una entretela, ya que este sirve para dar volumen y cuerpo a la prenda a nivel del hombre, la hombrera define y forma, mas a la prenda, suavizando la apariencia dl hombro y la clavicula. Existen hombreras ya fabricadas: unas corrientes de espuma y otras mejores que estan hechas de varias capas de guata colocadas entre dos trozos de fieltro o de tejido no termofusionable.

Capítulo 4

RECOMENDACIONES PARA LA PRODUCCIÓN DE SASTRERÍA ARTESANAL MASCULINA



4.1. RECOMENDACIONES PARA LA SASTRERÍA ARTESANAL MASCULINA

En la sastrería artesanal masculina durante años los procesos de producción han estado desactualizados debido al desconocimiento de la tecnología que mejoran los métodos en la producción de las prendas sastres, además en las sastrerías hace falta una organización para los procedimientos de trabajo, para la actualización de la sastrería artesanal masculina es necesario implementar nueva tecnología que brinde una producción con mejores características de funcionamiento y sobre todo se debe conocer el buen manejo y orden de estas herramientas que son útiles para la actualización y también si la sastrería artesanal masculina necesita ir hacia un nivel semi industrial. A continuación se desarrollara las recomendaciones necesarias para el mejoramiento de la producción en esta labor artesanal.

En la actualidad existen métodos de producción que pueden ser aplicados para el mejoramiento y actualización de la sastrería masculina, de acuerdo al análisis realizado se propone un mejor plan de producción, para un mejor funcionamiento de estos talleres artesanales y para adaptarse a un nivel semi industrial en caso de ser requerido. Las recomendaciones que se realiza en los siguientes cuadros se pueden revisar cada uno de ellos en los capítulos anteriores, donde se encuentran los procesos que pueden ser aplicados para el mejoramiento del trabajo en la confección de una prenda sastre masculina, también es recomendable revisar los métodos que se aplicaban en épocas anteriores, ya que estas pueden ser aplicadas como parte del diseño en cualquiera de estas prendas sastres.

4.1.1. PROCESOS DE PATRONAJE

PROCESO ARTESANAL

En los talleres de sastrería los procesos artesanales de patronaje pueden ser actualizados aplicando un sistema de trazado por tallas, es decir un patrón de una medida estándar puede ser adaptado manualmente a las medidas de una persona, el beneficio de este proceso es evitar realizar el proceso de trazado completo que toma demasiado tiempo de trabajo.

RECOMENDACIONES PARA LA ACTUALIZACIÓN

Como recomendación para el mejoramiento y actualización de este proceso se puede utilizar programas digitales que puedan ser más prácticos en el nivel de producción artesanal y además el semi industrial. En este caso este sistema tiene un costo muy alto de licencias, sin embargo s pueden trabajar con instaladores momentáneos que a los sastres les permitan desarrollar este proceso actualizado para desarrollar con más velocidad el patronaje de las prendas de sastrería masculina que son patrones que en el sistema manual son muy demorados de realizarlos. Este programa permite hacer un almacenamiento de las medidas en el programa de patronaje que vayamos obteniendo de la persona antes de realizar el trazado, lo cual es muy recomendable ya que esta información puede ser guardada en caso de que las personas requieran una nueva producción, es más factible encontrar en este sistema a lo contrario de tener un montón de papeleos que a la larga nos quitara espacio y tiempo. Teniendo ya estos patrones en el sistema podemos mandar a imprimir y no necesariamente se debe disponer de un plotter, podemos hacer una tercerización en este proceso que es muy recomendable ya que el trabajo de esta rama artesanal no cubren los gastos como para obtener este artefacto de impresión, con estos métodos realizados podemos pasar al tendido de tela y corte.

MARCAS DE SOFTWARE

RICH PITCH, AUDACES, GERVER, FUTURA PATERN

VENTAJAS DEL SOFTWARE

1) Creación, edición y modificación de patrones relacionados a una base de datos: el programa permite la creación de líneas y curvas con medidas que se registran en una base de datos, al modificar este cuadro de medidas los patrones actualizan su información logrando la modificación inmediata de los patrones, así mismo controla las costuras con diferentes terminaciones para un acabado profesional enfocado en terminaciones de costura abierta, o terminaciones tipo sastre.

2) Escalado de patrones relacionado a una tabla de la base de datos que permite el escalado automático de acuerdo a la tabla de medidas y un escalado múltiple seleccionando secciones de varios patrones los que llevarán la misma medida en el escalado

3) Optimización en las transferencia de pinzas y sus múltiples acabados, creación de godets, pinzas y sus terminaciones de acuerdo al modelo

4) Comparación de medidas entre patrones con medidas diferentes de costura, con valores iguales o sin costura.

REVISAR: CAPITULO 1. pg. 56

4.1.2. PROCESOS DE CORTE

PROCESO ARTESANAL DE CORTE

El proceso de corte artesanal como el más actual se realiza después que se tiene el trazado sobre la tela se procede a cortar con una tijera de tela, en este proceso se puede cortar hasta máximo dos capas de tejidos, ya que la herramienta de no es apta para realizar el cortes de más grosores, además para este proceso se requiere una mesa de corte y la que comúnmente se usa en la sastrería artesanal tiene una dimensión de 150cm de largo por 80cm de ancho, para realizar un mejor trabajo de tendido en el taller artesanal se debería usar una mesa que tenga las dimensiones de 2 metros de largo por 1 metro de ancho.

RECOMENDACIONES PARA LA ACTUALIZACIÓN

El proceso artesanal de la sastrería masculina se puede mejorar y actualizar en la técnica de corte, utilizando como principal una mesa de corte más amplia donde el trabajo de nivel semi industrial sea más cómodo de realizarlo para esto se requiere una mesa con dimensión de 2.40 metros de largo por 1.80 metros de ancho que es la ideal para el tendido y corte de la tela, además este proceso puede ir acompañado de una cortadora eléctrica de tela que puede recortar hasta 7cm de grosor, se puede usar para cortar un solo juego de moldes pero lo más recomendable es para el uso de tallas, sin embargo esto sería funcional, ya que esos mismos patrones pueden ser adaptados a otras medidas con muy pequeñas modificaciones.

TECNOLOGÍAS DE CORTE RECOMENDADAS

MESAS

1) Utilice una mesa grande de superficie plana y lisa, que no esté barnizada.
2) Limpie cuidadosamente la superficie de la mesa, de manera que no presente manchas de grasa que puedan ensuciar la tela.
3) Coloque la tela sobre la mesa con el derecho hacia arriba, de manera que el largo o hilo quede en el mismo sentido del largo de la mesa.
4) Utililizar una mesa con las esquinas en punta , ya que esta característica es la ideal tambien para colocación de la tela.

CORTADORAS

CORTADORA DE DISCO

1) Cortadora de tela de cuchilla circular de 4 pulgadas, capacidad de corte de 5.4 cm, alimentación monofásica de 110 voltios tipos de cuchillas que puede emplear: circular, octagonal, con recubrimiento de teflón, ideal para todo tipo de telas

CORTADORA VERTICAL

1) Consew - 8 pulgadas 2 velocidades, ideal para cortar telas sintéticas
2) Maimin de 14 pulgadas. Hasta 35 cm de corte, ideal para telas gruesas de lana.
3) Cortadora de tela “KM”, de 10 pulgadas. Hasta 20 cm de corte, ideal para telas sintéticas
4) Cortadora Eastman de 10 pulgadas, ideal para cortar telas finas.

REVISAR: CAPITULO 2. pg. 94

4.1.3. PROCESOS DE FUSIONADO

PROCESO ARTESANAL DE FUSIONADO

El primer paso que tenemos en el saco y chaleco es el fusionado, que es el proceso más actual que se puede aplicar en el trabajo de estas prenda sastre, la cual se puede hacer uso de la plancha fusionadora que permite que el material se adhiera a la tela con cierto grado de temperatura, este material remplaza al pellón rebotón que se usaba como entretela en el interior del saco para proporcionar rigidez en la prenda, el material actual cumple las mismas funciones, pero con procesos más fáciles de aplicar, en el mercado es conocido como tela fusionable o pellón fusionable. En el pantalón también es recomendable hacer uso de este proceso para el fusionado de la pretina.

RECOMENDACIONES PARA LA ACTUALIZACIÓN

Este sistema de fusionado se puede mejorar aún más todavía, utilizando la maquina fusionadora electrónica, que es muy recomendable para estos trabajos en la sastrería, ya que prevé la adherencia de otros materiales, además tiene un mejor contacto con los tejidos y materiales de fusionado, logando un procesos de mejor calidad.

TECNOLOGÍAS DE FUSIONADO RECOMENDADAS

FUSIONADORA ELECTRÓNICA JIFENG

Area de trabajo 166X99X113
Temperatura ajustable de 0° a 350°.
Superficie movible.
Sistema de resistencia de fabricación Alemana.

FUSIONADORA MANUAL MODELO: RR40X90

Voltios: 110 – 220 Voltios
Watios: 1500 W
Presión: manual
Área de trabajo: 40 x 90 cms.

FUSIONADORA PROTEX TYS-500

Opción de cintas con costura o sin costura.
0-220° de calor en incremento parejo y gradual. Impresión en una o dos caras.
Control de termostato electrónico de precisión.
Función de detención automático o manual.
Incluye mesa extensora
Base movible

REVISAR: CAPITULO 2. pg. 90

4.1.4. PROCESOS DE CONFECCIÓN

PROCESO ARTESANAL DE CONFECCIÓN

En la sastrería artesanal masculina todavía existe un proceso de confección básico, ya que aún se ocupa tecnologías caseras que no desarrollan una velocidad que ya en el presente se requiere en estos talleres artesanales, para el mejoramiento de calidad, realizando puntadas más perfectas, mejores terminados y sobre todo que ahorren el tiempo de trabajo.

RECOMENDACIONES PARA LA ACTUALIZACIÓN

El proceso del armado del traje se puede actualizar utilizando una máquina industrial recta, zigzag y overlock donde los pasos a seguir sean más rápidos y de mejor calidad, con esta tecnología se puede realizar todo el proceso de construcción de esta prenda, sea en los procesos artesanales o semi industriales, para el considerado proceso de confección se debe tener en cuenta que las partes de la maquinaria funcionen correctamente antes de dar el uso correspondiente, además la confección pueden remplazarse por telas más livianas que son más fáciles de trabajar y generan una mejor comodidad en el cuerpo. Todos estos procesos y herramientas deben tener control para poder mejorar la producción.

TECNOLOGÍAS DECONFECCIÓN RECOMENDADAS

MÁQUINA RECTA INDUSTRIAL
Máquina recta JUKY con sistema liviano, ideal para camisas y trajes

MÁQUINA OVERLOCK INDUSTRIAL
Overlock 5 hilos, corta y cose los bordes, regulador de puntada, sistema de alimentación diferencia, ideal para la costura de materiales livianos y medianos.

MÁQUINA ZIG ZAG INDUSTRIAL
Adecuada para hacer costura recta y zig zag, costura decorativa, pega cierres, hace ojales, bordado manual, en materiales ligeros y medianos

MARCAS
BROTHER, JUKI, SINGER, KANSAI SPECIAL, YAMATO, SIRUBA, MICSEW, KM

VENTAJAS
Velocidad 5000 a 6000 ppm.
Armada con motor, estante y tablero.
Alto rendimiento en trabajos largos y continuos.
Regulador de puntada.
Totalmente metálica.
Silenciosa con muy bajo nivel de vibración.

REVISAR: CAPITULO 2. pg. 82

4.1.5. PROCESOS DE PLANCHADO

PROCESO ARTESANAL DE PLANCHADO

l proceso de planchado en sastrería artesanal masculina se basa en que se aplica este paso durante la confección de las prendas y en el terminado de la prenda, para realizar esto la mayoría utilizan planchas caseras a vapor y las normales, para ello se utiliza un llamado paño de planchar que se coloca entre la prenda y la plancha, teniendo como objetivo evitar el brillo o quemaduras en la tela, además se utiliza un pedazo de madera de textura completamente plana y lisa, que se pasa luego de aplicar en cada planchado, permitiendo un asentamiento profundo de planchado, esto prevé que las costuras no vuelvan a cerrarse.

RECOMENDACIONES PARA LA ACTUALIZACIÓN

Para el mejoramiento y actualización de este trabajo existen en el presente las planchas industriales que el sistema de planchado se basa en que esta tecnología permite un mejor contacto con los tejidos, en primer lugar el material de esta máquina de trabajo es más factible aplicarlo, ya que evita el brillo en la tela por la gran cantidad de vapor que expulsa al momento del proceso y no es necesario colocar otra tela encima de la prenda, además el peso de esta no necesita de otro objeto para mejorar el asentamiento. Luego de tener esta recomendación muy adecuada, también es recomendable en la sastrería mejorar el tiempo de planchado de cada prenda, si en un caso se realizara un proceso semi industrial, existen las planchas electrónicas, como el maniquí de planchado, esta es una tecnología de primera, el proceso es que se le coloca las prendas a esta y tiene un sistema de aire, que hace que se infle y expuse vapor, permitiendo que este proceso se logre en tan solo segundos

TECNOLOGÍAS DE PLANCHADO RECOMENDADAS

PLANCHA 2EFFE IRONMASTER CE
Plancha industrial adaptada a la normativa de seguridad de la C.E.E. Termostato con termofusible incorporado.Base de aleación de aluminio. Resistencia blindada de 800w. 220v.Peso 2 Kgs.Opcional también con rosca enganche.

PLANCHA 2EFFE JOLLY
Termostato con termofusible incorporado.
Base con resistencia incorporada 800W. Opcional también con rosca enganche.

MANIQUÍ FIMAS
Para el planchado de chaquetas, abrigos, anoracks, impermeables y prendas con mangas en general.Ventilador incorporado de 1,27 Kw con doble turbina. Ciclo automático temporizado para todos los programas de planchado Regulación del soplado Soporte porta-accesorios 2 mangueros de madera para forma de la manga 2 pinzas especiales para bloquear abertura trasera de las chaquetas. Alimentación: V 380+N/3/50 Hz.

MANIQUÍE TOPPER MOD. TP/
Ciclo automático temporizado para todos los programas de planchado Regulación del soplado Soporte porta-acce sorios 2 mangueros de madera para forma de la manga 2 pinzas especiales para bloquear abertura trasera de las chaquetas. Alimentación: V 380+N/3/50 Hz

REVISAR: CAPITULO 2. pg. 90

4.1.6. PROCESOS DE TERMINADOS

PROCESO ARTESANAL DE TERMINADOS

En los talleres artesanales de sastrería los procesos de terminados que engloban los métodos de hacer ojales y pegado de botones se realizan únicamente a mano, la herramienta para realizar este proceso es una aguja de numeración “4” y un dedal. Se realiza un proceso de cuatro hebras de hilo para estos dos terminados

RECOMENDACIONES PARA LA ACTUALIZACIÓN

Para el desarrollo de los terminados que son los ojales y pegado de botones se puede seguir utilizando las técnicas manuales en caso de trabajar en un nivel artesanal, pero ya en caso de necesitar una producción semi industrial es recomendable hacer una tercerización de estos procesos, debido a que las maquinarias para estos pasos de trabajo son de alto costo y no es recomendable adquirirlos, ya que son detalles de acabados mínimos. Este trabajo es aplicable para las tres prendas de sastrería masculina saco pantalón y chaleco.

TECNOLOGÍAS DE TERMINADOS RECOMENDADO

MÁQUINA BOTONADORA
Adecuada para coser botones de 2 y 4 oficios, costura cadeneta falsa, con corte de hilo automático, el tamaño del botón se puede ajustar fácilmente, ideal para materiales ligeros, medianos y pesados
Especificaciones técnicas:

MÁQUINA OJALADORA
Máquina para coser ojales rectos, con corte de hilo automático, con sistema de paro de clic, para coser materiales de tejido plano, fácil ajuste de largo de ojal, ideal para sacos, chaquetas y chalecos, etc.
Especificaciones técnicas:

VENTAJAS

Velocidad máxima 1500 ppm
Aguja 175x1

MARCAS

BROTHER
JUKI
SINGER
KANSAI SPECIAL
YAMATO
SIRUBA
MICSEW

REVISAR: CAPITULO 2. pg. 84

4.1.7. MATERIALES

MATERIALES DE SASTRERÍA MASCULINA

Los materiales más comunes utilizados en la sastrería masculina se dividen en dos partes que son: las telas y entretelas. Las telas que en este momento los sastres eligen para ofrecer al cliente es la de tejidos sintéticos y de tejidos naturales mezclados con los sintéticos y son aplicados en las tres prendas básicas de sastrería masculina. Las entretelas que se introducen en estas prendas comúnmente son las de hilo y las aglomeradas que en el mercado se encuentran fácilmente y que los sastres se adaptan a la producción de estos

RECOMENDACIONES

Como actualización de los materiales se puede decir que se debería adaptar a los que cada día se presentan en el mercado, pero no solo eso podría ser un método de actualización, sino que se pueden hacer una combinación de estos tejidos para proponer algún diseño de diferentes texturas de telas y con las entretelas se puede generar volúmenes y aplicar en lugares donde todavía no han sido usados como refuerzos, lo cual dará un aspecto nuevo el traje.

TELAS DE SASTRERÍA

ACRÍLICOS, OXFORD, POLIÉSTER, TAFETÁN, PONGEE, ALGODÓN

MARCAS COMERCIALES DE TELAS

LANTEX, CASIMIR, GABARDINA, RIVIERA, LINO

ENTRETELAS DE SASTRERÍA

ENTRETELAS AGLOMERADAS
ENTRETELAS DE TRICOT
ENTRETELAS PARA COSER DE HILO
ENTRETELAS AGLOMERADAS PRECORTADAS
HOMBRERAS

MARCAS COMERCIALES DE ENTRETELAS

INDULANA
REBOTÓN
GUATA
CRIN
ALMOADILLAS

VENTAJAS DE LOS MATERIALES RECOMENDADOS

Telas más económicas y facilitan el trabajo, a estas se les puede aplicar entretelas para generan una prenda durable.

La sastrería masculina es uno de los oficios más competitivos en la actualidad, se recomienda que los sastres de la ciudad de Cuenca, deben tener presente cada uno de este análisis para saber en qué estado se encuentra su lugar de producción, es recomendable que sus métodos prácticos ya no estén enfocados en un solo nivel de producción, con el avance de la tecnología es posible dar paso hacia la producción semi industrial, además los nuevos procesos ayudaran a mejorar el tiempo de producción y a resolver nuevas propuestas que actualmente están imponiendo la moda, así mismo los materiales de trabajo cada día aparecen otros con diferentes características que hacen de mayor facilidad a la producción, la práctica de este trabajo en nuestro medio es una de las ramas que si sabemos llevar cierto orden de producción nos va a generar buenos niveles de reconocimiento.

REVISAR: CAPITULO 3. pg. 106-110

Conclusiones

A través de este análisis se pudo conocer, como se ha ido desarrollando la producción de la sastrería masculina. Para entender la evolución que tuvo la práctica de este trabajo, se vio la necesidad de analizar cada uno de los parámetros que intervienen en esta producción, además se distinguió algunas partes importantes de la moda que cambiaron los procesos de elaboración en la sastrería.

Con el fin de conocer los cambios que tuvo la producción de sastrería masculina desde sus inicios hasta la actualidad, se determinó parámetros específicos como: procesos, tecnología y materiales, que en cada uno de ellos se presentan técnicas que con el tiempo iban mejorando la producción, se pudo llegar a la conclusión que este trabajo, ha sido y sigue siendo uno de los más extensos en el campo de la confección textil, ya que en la construcción de un traje sastre, se presentan una serie de procesos, porque el mismo se considera como una vestidura de alto nivel de complejidad.

Como resultado de esta investigación se propone recomendaciones que pueden ser aplicadas, en la actualización de la práctica del trabajo de la sastrería masculina, lo que permite que las personas que lean esta tesis y sobre todo las personas relacionadas con este oficio, se fijen claramente en qué nivel de trabajo se encuentra cada uno de estos talleres, además en conclusión con el análisis del proyecto los talleres de sastrería artesanal pueden cambiar el tipo de producción, dirigiéndose hacia un nivel semi industrial, con el conocimiento de tecnología y materiales actualizados.

Concluyo diciendo que al momento de revisar esta tesis cualquiera puede poner en práctica la actualización de su trabajo no solo en la sastrería, sino también en diferentes producciones, ya que se puede observar ciertas alternativas dentro de la producción que pueden hacer que nuestro trabajo brinde una mayor facilidad en la elaboración en las prendas.

Recomendaciones

Al momento de finalizar con la lectura de esta tesis, el lector debe tener en cuenta que existen alternativas para actualizar la producción tanto en esta rama de la sastrería como en las demás ramas, teniendo en cuenta que con el conocimiento de la tecnología y materiales que con frecuencia se actualizan, se puede cada día mejorar el tipo de producción.

En este proyecto se analizaron procesos, materiales y tecnología que puede ser aplicada en la actualización de la sastrería artesanal dirigida hacia un proceso semi industrial, sería recomendable seguir con la investigación de tecnología que abarca en un nivel más superior que es la sastrería industrial.

BIBLIOGRAFÍA

•(2007). Recuperado el 2 de marzo de 2015, de http://www.definicionabc.com/general/sastre.php

•Abdala, E. (s.f.). Sastrería. Recuperado el 1 de marzo de 2015

Altamirano, J. (2011). Alternativas para reducir costos en prendas exclusivas de hombre en sastrería. Cuenca. Recuperado el 5 de Enero de 2015

•Barreto, S. (s.f.). Entretelas. Recuperado el 20 de mayo de 2015

•(s.f.). el aprendiz del sastre. Recuperado el 12 de marzo de 2015, de http://elaprendizdesastre.blogspot.com/2014/07/arte-vestimentaria.html

•El traje. Historia. Origen. Tejidos. Usos. (s.f.). Recuperado el 7 de febrero de 2015

•(s.f.). Entretelas. Recuperado el 20 de mayo de 2015

•ESDi. (s.f.). Origen y evolucion de la sastreria. Recuperado el 1 de marzo de 2015, de http://www.esdi.url.edu/content/pdf/articulo-web.pdf

•ESPOL, D. e. (s.f.). el traje sastre. Recuperado el 6 de enero de 2015, de https://www.dspace.espol.edu.ec/bitstream/123456789/6862/20/pag.pdf

•flores, c. d. (2009). Historia del dedal. Recuperado el 20 de mrzo de 2015, de https://cerato.wordpress.com/2009/09/21/dedales/

•Garcia, A. (2014). LA SASTRERÍA MASCULINA Y EL TRAJE: HISTORIA Y ORIGEN. Recuperado el 5 de abril de 2015, de http://agustingarciasastre.com/la-sastreria-masculina-y-el-traje-historia-y-origen-213/

•Krom, M. (2011). sastreria. Recuperado el 1 de marzo de 2015, de http://fido.palermo.edu/servicios_dyc/proyectograduacion/archivos/398.pdf

•maquinas de coser. (2011). Recuperado el 6 de mayo de 2015, de http://maquinasdecoser.info/historia/

•moda. (2011). Tradicional y contemporáneo Técnicas Confección. Recuperado el febrero 6 de 2015, de http://www.kappahi.com/tradicional-y-contemporaneo-tecnicas-confeccion/

•orlan, s. (s.f.). Recuperado el 10 de enero de 2015 , de http://www.sastreriaorlan.com/index.php/historia

•Oromi, E. (1976). Rocosa. Barcelona. Recuperado el 18 de abril de 2015

•Paez, S. (s.f.). situacion de una rama artesanal a principios de siglo. Recuperado el 15

de marzo de 2015, de http://repositorio.flacsoandes.edu.ec/bitstream/10469/3561/11/10.%20Situaci%C3%B3n%20de%20una%20rama%20artesanal%20a%20principios%20de%20siglo.%20Santiago%20P%C3%A1ez.pdf

•recudir no tejidos y textiles técnicos. (2008). Recuperado el 26 de mayo de 2015, de http://www.recudir.com/es/entretelas

•Rego, T. (2014). sastreria tradicional. Recuperado el 15 de marzo de 2015, de http://el91.com/sastreria/

•sastrería cortés. (2010). Recuperado el 20 de mayo de 2015

•Schiavone, E. (s.f.). Sastreria. Recuperado el http://fido.palermo.edu/servicios_dyc/blog/docentes/trabajos/4754_11765.pdf de 20 de marzo

•scribd. (s.f.). HISTORIA DEL TRAJE MASCULINO. Recuperado el 7 de enero de 2015, de http://es.scribd.com/doc/129397110/HISTORIA-DEL-TRAJE-MASCULINO-pdf#scribd

•SORONDO, A. A. (2004). artizautza. Recuperado el 20 de marzo de 2015, de http://www.euskonews.com/artisautza/0275zbk/Materialak_es.html

•tradicionales, o. (2011). maestros sastres. Recuperado el 5 de marzo de 2015, de http://www.oficiostradicionales.net/es/urbanos/sastres/index.asp

•universidad de palermo. (s.f.). Recuperado el 8 de marzo de 2015, de http://fido.palermo.edu/servicios_dyc/blog/docentes/trabajos/2828_6178.pdf

•Valdez, M. (2011). maquinas de coser para la confeccion textil. Cuenca. Recuperado el 8 de mayo de 2015

•vandael, m. (1836). manual teorico y practico del sastre. Madrid. Recuperado el 3 de marzo de 2015, de https://books.google.com.ec/books?id=D0JOWILH1JIC&printsec=frontcover&dq=sastreria&hl=es-419&sa=X&ei=Du8eVeLMIIaqNu2yg6AE&ved=0CCsQ6AEwAw#v=onepage&q=sastreria&f=false

•(octubbre 2012). vintage 7. Recuperado el 20 de abril de 2015, de https://vintage7.wordpress.com/2012/10/02/la-lana-definicion-caracteristicas-ventajas-y-desventajas/