

DEVID S.r.l.

***Il nostro obiettivo
è la qualità totale***

**CONFEZIONI
MODELLISTICA COMPIUTERIZZATA
CONTROLLO TESSUTO
TAGLIO COMPUTERIZZATO**

Via A.Grandi, 12/A
42030 Vezzano sul Crostolo (R.E.)
Tel: 0522/606201 Fax: 0522/601511
e-mail: medici@devidsrl.it
web site: www.devidsrl.it

Con queste pagine vogliamo presentare alcune delle fasi che contraddistinguono la lavorazione del capo e che possiamo offrire ai nostri clienti. Siamo in grado di controllare la qualità del tessuto acquistato dal cliente garantendogli, così, un risparmio di tempo ed energie nelle fasi successive della lavorazione. Grazie alla modellistica computerizzata si possono ottimizzare i consumi di tessuto ed avere sempre una copia aggiornata dei lavori. Questo, unito al taglio automatico, garantisce la massima precisione del tagliato.

L'esperienza accumulata in generazioni di lavoro sartoriale fin dagli anni '50 ci permette di garantire, grazie anche ai continui aggiornamenti tecnologici, alti standard qualitativi del prodotto finito.

Rimaniamo a disposizione per eventuali chiarimenti e Vi invitiamo a visitare la nostra sede di Vezzano sul Crostolo.

1. Norme generali per il controllo qualità del tessuto.

1.1. Introduzione

Sotto la pressante richiesta di garantire alti livelli qualitativi ai capi confezionati, la tecnica e gli strumenti per il rilevamento della difettosità sono andati via via affinandosi con i progressi tecnologici. In particolare occorre disporre di banchi di verifica universali in grado di far risaltare i difetti ricercati su qualsiasi tipo di tessuto.

Per ottenere questo risultato occorre considerare quanto segue:

1. Con il tessuto in posizione verticale si rilevano i difetti di filato sia in ordito che in trama (filo grosso, filo teso, filo poco o troppo ritorto, ecc. ecc.): è la posizione più importante per tessuti destinati a capi d'abbigliamento perché imita la condizione di indossamento.
2. Con il tessuto in posizione obliqua (30° - 40°) si rilevano invece barrature, rigature e disuniformità di tintura.
3. Su tessuti molto leggeri e di conseguenza trasparenti, destinati all'abbigliamento è indispensabile imitare l'effetto fodera alternando sotto la pezza dei riscontri della stessa nuance.
4. Per i tessuti a quadri o stampati bisogna invece avere a disposizione un piano di riscontro in campo lungo, quasi orizzontale.

La macchina in grado di soddisfare questi requisiti inoltre possiede:

- a. Tappeto trasportatore dotato di dispositivo di aspirazione con flusso di aria normale al tappeto. Il sistema effettua quindi l'esatta misurazione di qualsiasi tessuto compresi quelli a maglia in quanto opera in totale assenza di tensione.
- b. Carrello avvolgitore, automaticamente estraibile verso l'esterno del corpo macchina, che permette di controllare rotoli di diametro fino ad un metro.
- c. Braccio oscillante sul retro macchina; a seconda della posizione di tale dispositivo si potrà alimentare la macchina da falda oppure da grande rotolo.

1.2. Ricezione e spedizione

Il tessuto viene ritirato esclusivamente presso la nostra sede di via Grandi 12/A, 42030 Vezzano sul Crostolo - RE in PORTO FRANCO e da qui dopo il controllo viene spedito al destinatario in PORTO ASSEGNATO. Per le spedizioni a mezzo corriere le pezze potranno essere avvolte con buste di nylon di spessore adeguato onde evitare danneggiamenti.



Figura 1: macchina verificatrice con imbustatrice. Il nylon protegge il materiale durante il trasporto.

Quanto al magazzinaggio sarà nostra preoccupazione, alla ricezione, controllare lo stato degli imballaggi e della merce che verrà immagazzinata su appositi bancali onde evitare danni o pieghe indesiderate; ogni eventuale anomalia sarà tempestivamente segnalata al cliente per ottenere le debite istruzioni di comportamento al riguardo.

1.3. Documentazione

Verrà spedita al cliente a mezzo telefax , con sollecitudine, copia della bolla d'accompagnamento ed eventuale packing list sia per la ricezione che per la spedizione in caso di consegna a terzi per ordine e conto del nostro cliente. Sarà cura del cliente farci avere (possibilmente prima dell'arrivo della merce) cartelle colori, tipi qualità e quant'altro necessario riguardo agli articoli trattati onde poter codificare con precisione le pezze ricevute.

1.4. Verifica colore e stabilità

Di ogni pezza sarà realizzata una manichetta di circa cm. 20 (salvo diversa indicazione) per stabilire eventuali differenze di mano, colore e peso col tipo qualità. Saranno segnalati eventuali centri cimosa simmetrici ed asimmetrici. Le manichette saranno consegnate al cliente che verificherà se le tolleranze da noi segnalate sono compatibili con gli standard di produzione e le proprie esigenze qualitative.

Altro importante metodo di controllo si effettua con le prove vapore effettuate tramite il metodo Hoffman: 15-20 secondi a vapore libero.



Figura 2 : esempio di manichetta. Consente di confrontare, avvicinandoli, i centri cimosa e le eventuali diverse tonalità.



Figura 3 : macchina per la prova vapore. Si controlla così il restringimento o allargamento percentuale del tessuto.

1.5. Ricerca imperfezioni

Le pezze saranno visionate alla specula per il controllo falli e la misurazione.



Figura 4 : sistema per la ricerca delle imperfezioni nel tessuto. Con il materiale in verticale è possibile far risaltare i difetti sia in ordito che in trama.

I falli saranno segnalati sulla cimosa destra della pezza sempre con strisce adesive (campanelli) di colore diverso secondo la gravità del fallo e con un adesivo generalmente bianco in prossimità del fallo (salvo diversa disposizione da parte del cliente, oppure in presenza di tessuti a tenuta molto leggera quali chiffon, seta, organza e similari).

I falli, ad ognuno dei quali è associata automaticamente una diversa detrazione di tessuto dalla lunghezza effettivamente utilizzabile della pezza, vengono divisi nelle seguenti categorie:

Tipo di fallo e descrizione	Colore campanello	Detrazione applicata
Lieve: fallo da 0 a 5 cm. in qualsiasi direzione	Giallo	cm. 30
Medio: fallo da 5 a 50 cm. in qualsiasi direzione	Verde	cm. 50
Grave: fallo oltre i 50 cm. in qualsiasi direzione	Rosso	cm. 100
Continuo: fallo oltre i 100 cm. di lunghezza nel senso dell'ordito	Rosso	Lunghezza effettiva del fallo

E' possibile variare il metraggio in detrazione qualora il cliente lo richieda.



Figura 5 : esempio di pezza già controllata. Durante la stesura del tessuto è possibile controllare le zone eventualmente non utilizzabili per la confezione.

1.6. Sistema per trasmissione dati

Siamo in grado, tramite un computer e la linea telefonica ISDN, di creare un collegamento audiovisivo per la risoluzione di problemi creatisi durante il controllo di tessuto, evitando l'uscita di un tecnico con un conseguente risparmio di tempo. La qualità della trasmissione si è rivelata sufficiente per buona parte dei problemi che possono insorgere.



Figura 6 : attraverso la trasmissione di immagini via linea ISDN si può visionare il prodotto in tempo reale

1.6.1 Stato delle pezze tessuto dopo il controllo

L'arrotolatura della pezza dopo il controllo sarà tenuta, in linea di massima, uguale alla consistenza pezza prima del controllo ed il tessuto sarà fermato con nastro adesivo di carta o con due cordicelle in quei tessuti che possono essere rovinati dall'adesivo. Il macchinario è in grado di allineare il tessuto arrotolato, anche quando questo non lo è in partenza.

1.7. Sistema comparazione colori con spettrofotometro

Possiamo effettuare la comparazione colori con spettrofotometro DATACOLOR 3890 usando metodologie e tolleranze riconosciute e certificate.



Figura 7 : spettrofotometro. E' in grado di verificare oggettivamente eventuali differenze di colore con il campione.

- centro cimosà;
- comparazione tipo campione con lotti di produzione;
- creazione di lotti di produzione per nuance;
- calcolo solidità con metodo degradazione e scarico.

2. Sistema cad-cam per lo sviluppo di taglie e piazzamenti.

Lo sviluppo taglie con cad-cam consente di eliminare tutti i supporti cartacei delle varie taglie e di ottimizzare i consumi in fase di taglio con i piazzamenti eseguiti al computer.

Molto utile è la possibilità di stampare i grafici di taglio con gli incrementi e decrementi in percentuale sia in ordito che in trama per parificare i restringimenti o allargamenti dei tessuti eventualmente risultanti dopo le prove vapore o di lavaggio effettuate dai centri qualità tessuti.

2.1. Digitalizzazione e stampa

La digitalizzazione dei modelli non è effettuata tramite il classico digitizer, ma con un sistema chiamato Intelli-di. Esso è un digitizer che permette in pochi secondi di inserire nel software i cartamodelli. Sfruttando le prestazioni delle fotocamere digitali ad alta definizione, da una semplice fotografia di un insieme di cartamodelli, intelli-di mediante un efficiente algoritmo di calcolo riesce a rilevare tutte le caratteristiche (perimetri, tacche, fori, etc) dei singoli pezzi disposti sul piano.



Figura 08 : Intelli-id



Figura 09 : Plotter verticale

La stampa dei grafici è garantita con un plotter Algotex stream 180. Questo tipo di plotter garantisce un'elevata produzione legata ad un'ottima qualità della stampa.

E' possibile stampare sia su carta normale che su carta termoadesiva fino ad un'altezza utile di cm. 200

2.2. Servizio di piazzamento automatico

Grazie alle nuove tecnologie acquisite possiamo eseguire piazzamenti automatici da file DXF provenienti da qualsiasi sistema cad-cam e inviare via e-mail file HPGL per stampa su plotter (con relative miniature dei piazzamenti in formato PDF) e file di taglio in formato ISO.

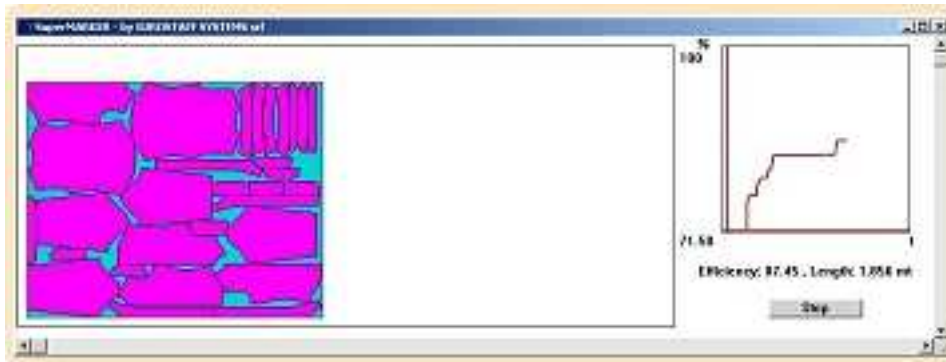


Figura 10 : elaborazione dei piazzati con il piazzamento automatico

Per l'elaborazione dei piazzati è possibile immettere più variabili, come :

- Il tempo d'elaborazione
- Possibilità di fare incroci
- Il margine tra i pezzi
- La distanza tra le taglie nei piazzamenti a gradini

2.4. M.T.M. Creazione modelli su misura

La soluzione più completa ed automatica per la confezione del capo su misura in scala industriale.

Con questo sistema è possibile creare in pochi minuti un abito da uomo su misura, partendo dalle misure fornite dal venditore, comparate ad un capo campione già confezionato indossato dal cliente.

Dato che si è supposto che il venditore non sia necessariamente una persona formata nel prendere misure antropometriche, abbiamo creato una scheda misure di facile lettura e compilazione, con una semplice ma chiara indicazione per la rilevazione delle medesime.

Il capo così realizzato sarà mantenuto nel nostro archivio dati a disposizione del cliente che non dovrà quindi sostenere un'ulteriore prova , ma potrà acquistare un altro capo scegliendo solo il tessuto.

Il venditore, grazie a questo sistema, potrà fornire al cliente il capo ideale grazie a pochi capi campione affiancati da cartelle colori dei tessuti, contenendo così l'assortimento capi, quindi con minor rimanenze a fine stagione e conseguente minor impiego di capitali.

3. Taglio automatico computerizzato.

3.1

L'utilizzo del taglio automatico consente di avere una assoluta precisione di taglio ed anche la possibilità di effettuare più tagliate nel caso che siano disponibili non tutti i colori di un modello e quindi anticipare la produzione con notevole risparmio di tempo.

Prima linea di stesura: altezza utile Cm. 200 dotata di tavolo con conveyor, e taglio automatico con possibilità di lavorare materassi fino a Cm. 4 compressi

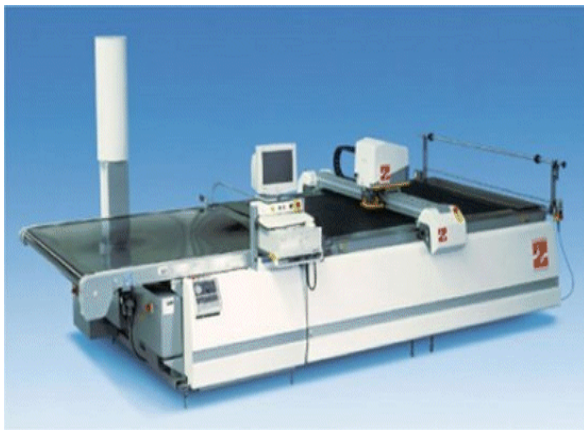


Figura 11 : scorcio del taglio automatico Investronica Quartz Compact



Figura 12 :linea di stesura dotata di conveyor

Seconda linea di stesura: altezza utile Cm. 200 e taglio automatico con possibilità di lavorare materassi fino a Cm. 7 compressi.



Figura 13 : scorcio del taglio automatico Investronica Topaz



Figura 14 : scorcio dello stenditore

4. Confezione

4.1

Si confezionano capi campionario di gonne e pantaloni e piccoli e grandi quantitativi di produzione, secondo una logica a pacco progressivo. La qualità è garantita dalla professionalità delle operatrici, alcune delle quali d'esperienza decennale, supportate da macchinari sempre all'avanguardia.



Figura 15 : Scorcio della linea di produzione



Figura 16 : particolare di una macchina da cucire



Figura 17 : particolare di pacco lavorato

La possibilità di eseguire le principali lavorazioni all'interno dell'azienda garantiscono cicli di lavorazione ridotti e la diminuzione dei tempi morti (tempi di trasporto e di invio file non congruenti con i tempi di lavorazione)