



0

Más

Siguiendo blog»

Crear un blog Acceder

montaje de calzado

miércoles, 24 de marzo de 2010

MONTAJE MANUAL DE CALZADO

MONTAJE MANUAL DE CORTES PARA CALZADO

OBJETIVO: Preparar, premontar y montar el corte sobre la horma y plantilla, dejándolo bien centrado, ceñido y sin arrugas

1- CONCEPTO.

El montaje de cortes a mano, consiste en saber preparar la horma y el corte; es decir:

Saber despejar el área de montaje (recortar parte del forro), colocar la trompa y el contrafuerte, para luego aplicar el pegante; apuntar el corte sobre la horma y luego de estar acomodado montarlo todo, para que tome la forma de la horma .

2- EQUIPO.

- * Mesa – banco de trabajo.
- * Torre.
- * Ping.
- * Hormas para calzado.

3- HERRAMIENTAS.

- * Pinzas de zapatería.
- * Martillo de zapatería.
- * Cuchillo de zapatería.
- * Piedra para afilar.
- * Tenazas para zapatería.
- * Destornillador de pala mediano.
- * Brocha de 1" o cepillo de dientes.
- * Dispensadores.

4- MATERIALES.

- * Cortes guarnecidos.
- * Trompas y contrafuertes preparados.
- * Pegante de contacto.
- * Disolvente para fibra.
- * Tachuelas N° 2 para zapatería.
- * Plantillas figuradas y colocadas en la horma.

Seguidores

Participar en este sitio

Google Friend Connect



Miembros (1)



¿Ya eres miembro? [Iniciar sesión](#)

Archivo del blog

▼ 2010 (5)

▼ marzo (5)

MONTAJE MANUAL DE CALZADO

**PREPARACION DE AVIOS
PARA CALZADO**

**PREPARACION, ARMADO Y
FIGURADO DE
PLANTILLAS MANUA...**

**norma-montaje y terminación de
calzado**

**MONTAJE Y TERMINACIÓN
DECALZADOINTRODUCCIÓN
I dese...**

Datos personales



chic stanton

[Ver todo mi perfil](#)

PREPARACIÓN DE AVIOS:

La preparación de avios (plantillas, recuños, tapa cambriones, contrafuertes, trompas, cerco, tapas para tacones, etc.), o materiales para el ensamble del calzado es una tarea de mucha importancia. De esta preparación depende la calidad y presentación del calzado.

Es por esto que usted debe de poner todo su empeño al preparar cada una de las piezas que componen el zapato, para que sea cómodo, durable, flexible, suave, anatómico y con una buena presentación.

- Preparación, armado y figurado de plantillas.
(Colocarlas a la horma y figurarlas)
- Preparación de trompas y contrafuertes.
(Figurar, desbastar los bordes, untar de disolvente, escurrir y dejarlos orear para luego colocarlos al corte)

1

MONTAJE MANUAL DE CORTES PARA CALZADO

PREPARACIÓN DEL CORTE:

Consiste en preparar el corte y dejarlo listo para apuntarlo y montarlo sobre la horma.

PASOS:

- Revisar los cortes, parearlos en izquierdos y derechos.
- Amarrarlos. (Cerrar el corte con cordón o piola, en la zona de la cordonera).
- Tome el corte y recorte el orillo del forro, aproximadamente 10 m.m, dejando el área de montaje libre para aplicar el pegante.
- Levante el forro en la parte del talón y puntera.
- Aplique pegante por el revés del corte en el área donde va el contrafuerte y la trompa.
- Coloque trompa y contrafuerte en su correspondiente lugar en el corte.
- Aplique de nuevo pegante sobre la trompa y contrafuerte.
- Baje el forro, siéntelo y distribúyalo bien, para evitar las arrugas internas del forro.
- Acomode y estire el corte.

PROCESO PARA MONTAR EL CORTE

APUNTAR EL CORTE SOBRE LA HORMA:

- Tome el corte preparado.
- Ponga la horma sobre la mesa y el corte sobre la horma.
- Acomódelo hasta que quede bien centrado.
- Sin dejar torcer el corte, preñe la capellada y la horma con la mano izquierda y coloque la horma en el ping.
- Tome la pinza y pince la punta del corte, tomando piel y forro calculando el centro de la punta.
- Sin aflojar preñe con el dedo pulgar el corte, donde lo pinzo y

clave una tachuela para asegurarlo.

* Tome el corte centro punteado y observe que no este torcido, que la costura o tira que tiene el corte en el talón, quede en el centro del cuño o talón de la horma.

- ponga nuevamente la horma en el ping y pince los lados de la punta a la altura del borde de la trompa (En la mitad de la punta y los puntos metatarsianos de la horma). Tomando piel y forro y tratando de distribuir la punta del corte a ambos lados.
- Revise que quede bien centrado y apuntado.

MONTADO TOTAL DEL CORTE:

- Baje el talón y acomódelo a su respectiva altura, (La altura del talón para hombre es igual al número de la horma más 20 m.m, y para dama es igual al número más 18 m.m).
- Pince y acomode el forro en contorno del talón para evitar que quede con arrugas internas.

2

MONTAJE MANUAL DE CORTES PARA CALZADO

- Revise y observe el corte para asegurarse que esté derecho y a la misma altura, a los lados.
- Coloque la horma en el ping y continúe pinzando y clavando en forma alternada la punta y los lados de la planta, tratando de plisar muy bien la piel y el forro, para evitar las arrugas internas.
- Pince y clave el talón de igual forma como lo hizo con la punta.
- Pince y clave los enfranques tirando por separado y con cuidado el forro y piel; plise bien la piel para evitar arrugas, hasta dejar el corte totalmente montado.
- Por ultimo, tome el martillo y sienta todas las protuberancias que note. Tanto en la planta como en los lados, defina bien los orillos o bordes de la planta.

PRECAUCIONES:

- Cuando pince y hale el corte para apuntarlo, hágalo con cuidado, calculando la dureza de la piel y del forro, para evitar que se chitee o rasgue el cuero.
- Cuando sienta con el martillo las protuberancias hágalo con cuidado para no marcar o romper la piel en los bordes de la plantilla.

PEGADO DEL CORTE:

- Tome el corte montado y seco, desclave todas las tachuelas, dejando solamente una en cada metatarso para sostener el corte sobre la horma.
- Desmonte o despegue el corte un poco más de la línea de plantilla, dejando todo el forro con contrafuerte y trompa montado.
- Recorte a 5 milímetros de distancia del borde de plantilla todo el forro en redondo, incluyendo trompa y contrafuerte. Evitando cortar la piel.
- Desbaste todos los pliegues sobre la zona de la trompa y contrafuerte, dejándolo parejo con el forro.

- Aplique pegante alrededor del borde de la plantilla, al borde del forro y revés de la piel del corte que va a pegar sobre la plantilla; deje secar bien el pegante.

* Tome el zapato con el pegante seco, pince la punta y luego la planta, alternando los pinzazos a lado, evitando que queden arrugas en la piel.

- Observe que el corte no se tuerza y que se ciña a la horma perfectamente.

- Pegue en la misma forma el talón y los enfranques.

* Martille en forma suave y seguida toda la zona montada y pegada para sentar las protuberancias que presente la piel, hasta dejar el corte perfectamente ceñido a la horma y el borde de la plantilla bien definido.

- Recorte los pliegues en la zona de la punta y el talón y desvanezca el borde sobrante de piel en la planta y los enfranques; hasta dejar

lo más parejo el área de montaje, evitando cortar demasiada piel al borde de la plantilla y debilitarla.

PRECAUCIONES:

- Cuando aplique el pegante al corte y plantilla no deje que se escurra al interior, porque se pega el corte a la horma; dificultándose después el deshormado.

- No debe fumar ni hacer fuego cuando este en la labor de aplicar pegante, pues es un elemento altamente inflamable.

3

Publicado por **chic stanton** en **07:18**

No hay comentarios:

PREPARACION DE AVIOS PARA CALZADO

PREPARACIÓN DE AVIOS PARA CALZADO

La preparación de avíos (plantillas, recuños, tapa cambriones, contrafuertes, trompas, cerco, tapas para tacones, etc.), o materiales para el ensamble del calzado es una tarea de mucha importancia. De esta preparación depende la calidad y presentación del calzado.

Es por esto que usted debe de poner todo su empeño al preparar cada una de las piezas que componen el calzado, para que sea cómodo, durable, flexible, suave, anatómico y con una buena presentación.

PARTES BÁSICAS QUE COMPONEN EL CALZADO

En sentido general, podemos afirmar que el calzado, tiene unos componentes internos y otros externos:

PARTES INTERNAS:

- Todo el forro del calzado.
- Plantilla de armado (palmilla).
- Cambrión.
- Puntera interna (trompa).
- Contrafuerte.
- Recuño.

FORRAJE:

Se puede afirmar, que la mayoría del calzado, tiene una doble piel, externa e interna; la externa se refiere a la piel de encima (visible), que generalmente viene en colores, la cual se arma y se asegura con costuras y la interna denominada forro, la cual también se arma y se cose, pero en cuero más delgado de calibre, curtido especialmente para esta función.

Finalidades del forro:

- Lo hace más higiénico y confortable.
- No permite el roce del pie con el revez de la capellada.
- Hace más resistente la capellada o pala.
- Permite emparedar las punteras de armado y contrafuerte.
- Proporciona una mejor presentación al calzado.

PLANTILLA DE ARMADO:

La plantilla de armado (palmilla) en el zapato, tiene la función de servir, como base de construcción de éste. Sobre ella va montado la capellada y también sostiene la suela. El material de la plantilla puede ser en cuero de res o material sintético.

CAMBRION:

Pieza laminada de metal, plástico o madera que va en el sector del arco plantar, entre la suela y la plantilla de armado.

La función del cambrión es la de mantener la figura del arco plantar del pie en el calzado.

PUNTERA INTERNA:

Es una pieza en cuero de res, fibra sintética, metálica u otros materiales, que va colocada en la punta del calzado y cuya función principal es la de proteger los dedos y conservar la figura de la horma.

CONTRAFUERTE:

Es una pieza en cuero de res, fibra sintética u otros materiales, que va colocada en la parte posterior del calzado y cuya función principal es la de proteger la parte del talón y contribuir al sostenimiento del pie, también conservar la figura redondeada de la parte trasera del calzado.

RECUÑO:

Es una pieza que va desde la parte posterior, hasta el final del arco plantar o poco antes.

Generalmente va pegada sobre la parte posterior de la plantilla de armado y tiene como finalidad reforzar esta parte para soportar el peso del tacón.

PARTES EXTERIORES:

- Capellada o pala.
- Suela.
- Plantilla exterior o sobre plantilla.
- Tacón.

CAPELLADA O PALA:

Es el conjunto de las diferentes piezas ensambladas que conforman la parte superior del calzado.

SUELA:

Es una pieza de cuero, caucho, madera, etc. Pegada a la planta del calzado y que está en contacto con el suelo; es la parte inferior del calzado

PLANTILLA EXTERIOR:

Es una pieza de cuero de res o material sintético que se coloca sobre la plantilla de armado, su función principal es la de cubrir totalmente la plantilla de armado y evitar el roce de la planta del pie con la plantilla de armado, dar confort al pie y presentación. Se acostumbra colocar sobre esta pieza la marca distintiva del productor.

TACÓN:

Pieza, de mayor o menor altura, unida a la suela del calzado en la parte posterior; su función principal es la de soportar el peso del cuerpo y evitar el mayor desgaste de la suela en la parte del talón. El material de los tacones, es variado, pero el de cuero de res curtido es el más usado. También se utiliza la madera, el caucho, sintéticos, etc.

Publicado por **chic stanton** en **04:38**

No hay comentarios:

PREPARACION, ARMADO Y FIGURADO DE PLANTILLAS MANUALMENTE

PREPARACIÓN, ARMADO Y FIGURADO DE PLANTILLAS A MANO PARA HOMBRE Y DAMA

La preparación, armado y figurada de plantillas de armado, en calzado requiere, de una atención especial, debido a que la plantilla es la que sostiene de manera firme el arco plantar y tacón, para que no se escualice cada vez que la persona dé un paso. Tanto la firmeza como presentación de los zapatos para hombre y dama, dependen de la preparación de los materiales, el armado y figurado de las plantillas.

Por lo tanto es muy importante que usted tenga en cuenta las indicaciones que le presentamos en este documento y las demostraciones del instructor, para que fabrique un calzado de

buena calidad y presentación.

Esto no quiere decir que sea la única forma de armar plantillas, puesto que hay otras formas, como el armado de plantillas prefabricadas o el sistema personal, que cada uno adquiere y desarrolla, según su creatividad y habilidades desarrolladas.

OBJETIVO:

Tener los conocimientos técnicos y tecnológicos, conocer, identificar y manejar el Equipo, Herramientas y Materiales correspondientes para preparar, armar y figurar plantillas de armado para calzado de hombre y dama.

1- CONCEPTO:

El armado de plantillas para calzado, es la tarea mediante la cual se coloca a la planta de la horma una pieza compuesta por palmilla, recuño, cambiñón y tapa cambiñón, con el fin de que sirva de base para el montaje del corte o capellada.

2- EQUIPO.

- Mesa – banco de trabajo con torre y ping.
- Hormas para calzado hombre y dama.

3- HERRAMIENTAS.

- Martillo de zapatería.
- Cuchillo de zapatería.
- Piedra para afilar.
- Tenazas para zapatería.
- Destornillador de pala mediano.
- Brocha de 1" o cepillo de dientes.
- Dispensadores.

4- MATERIALES.

- Material para palmillas, recuños y tapa cambiñones, en cuero, odena o bontex.
- Tachuelas N° 2 para zapatería.
- Puntilla 2/4 de pulgada.
- Pegante de contacto.

PREPARACIÓN:

Consiste en seleccionar los materiales adecuados en calibre, textura y calidad.

Trazar con los moldes sobre el material, teniendo en cuenta las especificaciones técnicas. Luego se separan las piezas marcadas y se figuran por el trazo del molde.

ARMADO DE PLANTILLAS:

Consiste en armar técnicamente los diferentes partes que

SISTEMA DE ARMADO DE DOS PIEZAS CON CAMBRIÓN:

Se arma la palmilla enteriza, se coloca el cambiñón y se pega encima el recuño. Es un sistema económico en tiempo, se utiliza para calzado de hombre y plano de dama.

SISTEMA DE ARMADO DE TRES PIEZAS CON CAMBRIÓN:

Se arma la media palmilla de la planta con el recuño, se coloca el cambiñón y se pega encima el tapa cambiñón.

Es un sistema técnico y económico, se utiliza para calzado alto de dama a partir de 3½ de altura de tacón.

PASOS:

- Aliste los materiales y las herramientas.
- Ordene las hormas por pares.
- Tome una horma, colóquela en el soporte y comience a armar la plantilla.

FIGURADO DE LA PLANTILLA:

Consiste en recortar en contorno de la horma, el sobrante de material de la plantilla hasta darle la forma a ras con el filo de la horma.

PASOS:

- Afile el cuchillo.
- Tome la horma emplantillada.
- Comience a recortar el contorno, de tal modo que el recorte quede a ras con el filo de la planta de la horma.
- Tome el tacón que va a usar para el zapato, cuádrelo con el cuño donde va a quedar definitivamente y marque la base, (procedimiento utilizado solo para zapato de dama alto).
- Desbaste los enfranques desde los metatarsos hasta donde marcó la base del tacón y bisele ligeramente los bordes de la planta y el cuño donde va a ser colocado el tacón, (procedimiento utilizado solo para zapato de dama alto).
- Recorte los enfranques y el cuño de la plantilla de acuerdo a la forma de la horma.
- Elimine con la punta del cuchillo el reborde interior de la plantilla.
- Revise la plantilla y rectifíquela, si es necesario.

NOTA:

Cuide de no dañar el borde (línea de plantilla), de la horma con el cuchillo.

Publicado por **chic stanton** en **04:24**

No hay comentarios:

domingo, 21 de marzo de 2010

norma-montaje y terminación de calzado

MONTAJE Y TERMINACION DE CALZADO

Ruta de Aprendizaje:

TÍTULO DE LA NORMA: Montar calzado de forma manual, de acuerdo con órdenes de producción, ficha técnica y muestra física

TÍTULO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA LABORAL:

1ª Preparar cortes para el montaje manual, de acuerdo con órdenes de producción.

2ª Efectuar el montaje del corte en la horma de acuerdo con requerimientos técnicos.

RESULTADOS DE APRENDIZAJE:

01 Alistar materiales e insumos, herramientas, equipo y máquinas de acuerdo a orden de producción, ficha técnica y muestra física.

02 Preparar las partes para el montaje manual de acuerdo a orden de producción y ficha técnica.

03 Calibrar ajustar y operar herramientas, máquinas y equipo de acuerdo a especificaciones técnicas del producto.

04 Montar capellada en la horma de forma manual de acuerdo a especificaciones técnicas del producto y principios de calidad.

TÍTULO DE LA NORMA: Montar calzado de forma mecánica, de acuerdo con órdenes de producción, ficha técnica y muestra física.

TÍTULO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA LABORAL:

1ª Preparar cortes para el montaje mecánico de acuerdo con órdenes de producción, ficha técnica y muestra física.

2ª Operar maquinas para el montaje de cortes, de acuerdo con requerimientos técnicos.

RESULTADOS DE APRENDIZAJE:

01 Alistar materiales e insumos, herramientas, equipo y máquinas de acuerdo a orden de producción, ficha técnica y muestra física.

02 Preparar las partes para el montaje manual de acuerdo a orden de producción y ficha técnica.

03 Calibrar ajustar y operar herramientas, máquinas y equipo de acuerdo a especificaciones técnicas del producto.

04 Montar capellada en la horma de forma mecánica de acuerdo a especificaciones técnicas del producto y principios de calidad.

TÍTULO DE LA NORMA: Ensuelar y terminar calzado, de acuerdo con la orden de producción, ficha técnica y muestra física.

TÍTULO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA LABORAL:

1ª Preparar partes para el ensuelado de calzado, de acuerdo con órdenes de producción, ficha técnica y muestra física.

2ª Ensamblar suela a zapato, de acuerdo con ordenes de producción, ficha técnica y muestra física.

RESULTADOS DE APRENDIZAJE:

01 Alistar materiales e insumos, herramientas, equipo y máquinas de acuerdo a orden de producción, ficha técnica y muestra física.

02 Calibrar ajustar y operar herramientas, máquinas y equipo de acuerdo a especificaciones técnicas del producto.

03 Preparar y aplicar bases auxiliares y adhesivos a suelas y cortes montados de acuerdo a requerimientos técnicos y/o especificaciones técnicas del producto.

04 Ensamblar y prensar suelas y cortes montados de acuerdo con ficha técnica y orden de producción.

TÍTULO DE LA NORMA: Terminar productos en cuero y otros materiales similares, según requerimientos de producción

TÍTULO DEL ELEMENTO DE COMPETENCIA LABORAL:

1ª Limpiar productos en cuero y otros materiales similares según requerimientos de calidad.

2ª Preparar y aplicar productos para el acabado de artículos en cuero y otros materiales similares, de acuerdo a ficha técnica y requerimientos de calidad.

3ª Empacar producto terminado.

RESULTADOS DE APRENDIZAJE:

01 Seleccionar productos, herramientas, equipos insumos de acuerdo a características de material, tipo de procesos de limpieza y acabado a realizar en terminado.

02 Realzar diferentes tipos de limpieza y acabados de acuerdo a las características del producto y requerimientos de calidad.

03 Calibrar, ajustar y operar herramientas, máquinas y equipos de acuerdo al producto.

04 Verificar producto final de acuerdo a estándares de calidad.

05 Empacar productos según especificaciones, referencias, fichas técnicas y orden de producción.

Publicado por **chic stanton** en **18:28**

No hay comentarios:

MONTAJE Y TERMINACIÓN DE CALZADO INTRODUCCIÓN

El desempeño como Montador de Calzado para el “empírico”, es un ~~señalo~~ **señalo**, que puede desempeñar con gran destreza, sin

cuestionamientos, con poca o mucha técnica; lo anterior no es importante para esta persona. Pero para aquellos que desean avanzar, profundizar un poco sobre la razón de ser de las cosas, es necesario que se instruyan en algunos conocimientos necesarios para la construcción apropiada del calzado; conocimientos que se deben conocer ya que son básicos y necesarios para una buena elaboración del calzado; estos conocimientos comprenden:

- El Calzado, tipos y características.
- El proceso productivo del calzado.
- El Pie, sus medidas y características.
- La Horma, tipos, clases y medidas.

EL CALZADO

Prenda que sirve para cubrir y proteger el pie. Se suele agrupar en la misma rama que la industria de la confección.

El calzado esta compuesto por dos partes básicas: La parte superior llamada pala o capellada y la parte inferior llamada suela.

TIPOS DE CALZADO

ZAPATO : Calzado que no pasa del tobillo, con la parte inferior de suela y lo demás de piel, fieltro, paño u otro tejido, más o menos escotado por el empeine.

ZAPATILLA: Zapato ligero y de suela muy delgada.

ZUECO: Zapato de madera de una pieza. Zapato de cuero con suela de corcho o de madera.

SANDALIA: Calzado compuesto de una suela que se asegura con correas o cintas. Zapato ligero y muy abierto, usado en tiempo de calor.

BOTÍN: Calzado de cuero, paño o lienzo, que cubre la parte superior del pie y parte de la pierna, a la cual se ajusta con botones, hebillas o correas.

1

BOTA: Calzado, generalmente de cuero, que resguarda el pie y parte de la pierna.

La que cubre las piernas por encima del pantalón o del calzón y usan los jinetes para cabalgar, o, como prenda de uniforme, los militares de cuerpos montados.

La de montar hecha de una pieza con la piel de la pierna de un caballo.

BABUCHA: Zapato ligero y sin tacón, usado principalmente por los moros y Árabes.

ALPARGATA: Calzado de lona con suela de esparto o cáñamo,

se asegura

por simple ajuste o con cintas.

PROCESO PRODUCTIVO DEL CALZADO

RESEÑA HISTORICA:

El oficio de zapatero nació en el momento en que el hombre creó por primera vez

una protección para sus pies, hace unos 15.000 años. Durante la edad de piedra,

las mujeres eran las responsables de la confección del calzado para toda la familia.

En algunos clanes de mayores dimensiones no tardó

en establecerse la división

de trabajos, de modo que uno de los miembros del grupo quedó encargado de la

elaboración del calzado.

Una de las representaciones más antiguas de que disponemos sobre el oficio de

zapatero data de hace 4.000 años. Se trata de un fresco Egipcio hallado en la

tumba de Rejmire en Tebas, que esboza una historia de los distintos oficios.

Además de constructores de naves, joyeros, escultores y escribas, en la pintura

también están representados los zapateros. El taller (de sandalias), muy bien

equipado, demuestra que los zapateros gozaban ya de una buena posición entre

los distintos oficios, y que merecía el honor de figurar en los frescos de la cámara

funeraria del Visir de Tutmés III.

La industria del calzado nace con la misma humanidad, pues se tiene noticia

desde el paleolítico superior de la existencia de técnicas de tratamiento de pieles

de animales para elaborar prendas y calzado. La tecnología empleada por los

primeros seres humanos se fue refinando, y ya en la edad antigua apareció el

taller de fabricación artesanal.

2

En tiempos del Bajo Imperio romano se consolida un tipo de taller en el que uno o

varios maestros artesanos, junto con algunos aprendices, producían para el

mercado local, sirviendo el mismo taller como punto de venta. Con diversas

variaciones, ésta fue la base productiva que se mantuvo hasta el siglo XIX. En el

siglo XVII aparecieron algunas grandes factorías, especialmente en Francia,

protegidas por la Corona y orientadas a productos de lujo. Otro

modelo

organizativo del sector, también usual desde el siglo XV, fue la articulación de la producción en pequeños talleres que trabajaban para un comerciante, quien proporcionaba suministros y compraba el producto acabado. Estos sistemas desaparecieron tras la Revolución Industrial. Desde el comienzo del siglo XIX se generaliza el modelo de fábrica, tal como se conoce ahora. El proceso de producción se organiza, y va incorporando sucesivas mejoras tecnológicas, entre las que cabe destacar: 1700 se desarrolla la máquina de coser, 1790 el inglés Thomas Saint desarrolla la primera máquina de coser especial para piel, 1795 Sir Marc Brunel desarrolla la primera máquina de montar, utilizando tachuelas, 1812 Tohomas Blanchard desarrolla la máquina para tallar hormas de madera dónde serían montado los cortes, 1822 Los Zapateros norteamericanos desarrollan las primeras hormas "Izquierda y derecha" utilizando dos hormas para la fabricación de un par de zapatos y máquinas cortadoras cada vez más precisas, que permiten aprovechar mejor las materias primas; sistemas de curtido con disolventes químicos, que mejoran la calidad de los materiales; la aguja de acero, que soluciona el estrangulamiento del cosido, y las colas o adhesivos de tipo sintético, que rebajan los costes y mejoran la resistencia del producto acabado. El calzado es el producto final de una larga cadena de valor que involucra muchos procesos complejos y que se inicia con la crianza de los animales cuya piel es utilizada como materia prima esencial en la elaboración de productos en cuero. Los animales son sacrificados en mataderos y sus pieles sufren un proceso de transformación en las curtiembres o tenerías donde son enviadas a los distribuidores o directamente a los fabricantes en los diferentes subsectores del cuero, quienes se encargan de transformarlas en productos de calzado (zapatos, sandalias, botas, botines, etc.), marroquineros (bolsos, carteras, billeteras, cinturones, llaveros etc.), talabartería (sillas de montar, aperos, zamarros, etc.) y tapicería.

3

PROCESO PRODUCTIVO DE CALZADO

PROCESO PRODUCTIVO DEL CALZADO

PROCESO: Conjunto de fases u operaciones sucesivas y ordenadas de un fenómeno natural o artificial, cuyo fin es la obtención de unos resultados determinados.

CREATIVO: Que posee o estimula la capacidad de creación

PRODUCTIVO: Que tiene capacidad de producir. Fabricar, elaborar cosas útiles.

DISEÑO: Actividad creativa y técnica encaminada a suplir una necesidad, idear

objetos útiles y estéticos que puedan llegar a producirse en serie:

MODELAJE: Dar forma, hacer realidad un diseño, modelaje de calzado es una labor especializada en desarrollar los moldes o plantillas de las piezas que conforman un modelo o estilo de calzado).

CORTE: Dividir una cosa o separar sus partes con algún instrumento cortante. El

corte manual o maquinado en calzado, consiste en sacar (cortar) mediante moldes las diferentes piezas, que conforman el modelo.

4

ARMADO: Juntar entre sí las varias piezas de las que se compone un objeto. El

armado en calzado, consiste en alistar, preparar y armar las diferentes piezas que componen el modelo para coserlas.

COSTURA: Serie de puntadas que une dos piezas, acción y resultado de coser.

La elaboración de costura, consiste en ensamblar piezas utilizando aguja e hilo, ya sea manual o con máquina.

MONTAR: Ponerse encima de algo o subirse a algo. El montado o montaje de

calzado consiste en saber preparar la pala o capellada; es decir: saber colocar la

trompa (puntera interna), el contrafuerte, aplicar el pegante, apuntar la capellada

sobre la horma y luego montarla totalmente para que tome la forma de la horma.

ARMADO DE SUELAS: Consiste en pegar a la planta del zapato montado, una

pieza de material; ya sea de cuero, caucho, madera, PVC, poliuretano, etc.

TERMINADO: El terminado o remate, es una serie de operaciones que se hacen

al zapato, para darle una presentación determinada. Estas operaciones

comprenden la preparación del zapato para colocarle el tacón, lijado,

entintado,
planchado, grabado, cepillado, terminación de la planta y deshormado del calzado.
FINIZAJE: Es una serie de operaciones que se hacen al zapato, para darle una presentación final como: la colocación de la plantilla, limpieza, abrillantamiento y maquillaje final, estas operaciones tienen como objetivo resaltar las características más destacadas y disimular aquellas que le desfavorecen.

EMPAQUE: Consiste en colocar el calzado terminado en una envoltura, funda, bolsa o caja para protegerlo y facilitar su manipulación para la entrega final al consumidor.

EL PIE

¿Por qué se debe estudiar sobre el pie? Para conocerlo en forma apropiada y poder construir un calzado cómodo, que se ajuste a sus necesidades.

Para todos los que dedican su vida a la industria del calzado, los conocimientos de la anatomía del pie y sus funciones son fundamentales para la confección adecuada de un buen calzado, que depende en gran parte del exacto conocimiento de la estructura y funciones del pie. Los pies son las bases de soporte del cuerpo y éstos a su vez tienen tres áreas de soporte específicas que son:

5

TARSO (zona anterior), METATARZO (zona media) y DEDOS (zona delantera).

ESTRUCTURA DEL PIE:

El pie consta de diferentes partes que se clasifican así:

- a) Huesos
- b) Ligamentos
- c) Músculos
- d) Nervios

Analizaremos cada uno de ellos, no con profundidad científica, sino teniendo en cuenta los conocimientos básicos e indispensables para la fabricación de un adecuado, confortable y buen calzado.

HUESOS: El esqueleto del pie está constituido por 26 huesos que se distribuyen en tres grupos así: Tarso, Metatarso y Dedos y tiene un cierto parecido con la mano.

TARSO: Es la parte posterior del pie, o sea el talón y el dorso del empeine están formados por siete huesos tércianos cortos y gruesos denominados

así:

1. Calcáneo
2. Astrágalo
3. Escafoides
4. Cuboides
5. Primer cuneiforme o cuña
6. Segundo cuneiforme
7. Tercer cuneiforme.

6

De estos siete huesos, el más importante es el calcáneo, por ser el hueso más grande del pie y considerado como principal, dentro de la conformación ósea del pie, debido que se encuentra en la parte posterior del pie y sobre él recae todo el peso del cuerpo.

METATARSO: Es la sección que va a continuación del tarso y se compone de cinco huesos metatarsianos paralelos y forman la parte frontal del empeine y se extienden hacia la parte delantera del pie para formar la eminencia metatarsiana.

Los huesos metatarsianos junto con algunos del tarso, forman el denominado "arco plantar del pie".

DEDOS: Están constituidos por catorce huesos más pequeñas denominados así:

5 Falanges

5 Falanginas

4 Falangetas

El dedo gordo, solo tiene dos falanges los demás tienen tres cada uno.

LIGAMENTOS: Todos los huesos están conectados a través de bandas de tejido que reciben el nombre de ligamentos; el ligamento plantar se extiende desde el hueso del empeine hasta los metatarsianos y mantiene a todos los huesos en su sitio en forma de arco.

MÚSCULOS: Son fibras entrelazadas que dirigen los diferentes movimientos del pie. Los movimientos del pie están controlados por los músculos de la pierna.

7

NERVIOS: Estructura anatómica de tipo cordonal, formada por múltiples axones o dendritas, encargada de la transmisión del impulso eléctrico nervioso para la sensibilidad y movimiento del pie.

La capa gruesa de tejido graso que se encuentra bajo la planta del pie y los arcos

flexibles amortiguan la presión y los golpes producidos al andar o

saltar.

CARACTERÍSTICAS Y FORMAS DEL PIE

El pie, tiene la función de sostener el peso del cuerpo, siendo las bases.

En posición de reposo y en plano, el pie descansa sobre el calcáneo y los

extremos de los metatarsos, o sea en la unión con la primera y quinta falange.

Cuando la persona está caminando, apoya primero el calcáneo y luego del primero y segundo metatarsiano.

La proporción del pie varia en las personas, según la raza, peso y condiciones climáticas.

8

PIE NORMAL: Es aquel que forma un ángulo de 40° grados, entre un plano

horizontal y una línea diagonal que pasa por el centro del hueso calcáneo y va

hasta el punto medio del cuello del pie, este es el pie que la industria del calzado toma como pie base.

PIE CAMBRADO: Es aquel que forma un ángulo de 45° grados entre un plano

horizontal y una diagonal que pasa por el centro del hueso calcáneo y va hasta el punto medio del cuello del pie.

A pesar de que el pie cambrado, es cinco grados mayor, que el pie normal, no se considera como irregular, pues no trae molestias, ya que la persona soporta largas caminatas, sin sentirse afectado.

9

PIE PLANO: Es aquel que forma un ángulo de 30° grados, entre un plano

horizontal y una línea diagonal que pasa por el centro del hueso calcáneo y va

hasta el punto medio del cuello del pie.

El caso de los pies planos es que no poseen arco plantar, producidos por la debilidad de los músculos y de los ligamentos del arco.

Existen otros tipos de pies como el pie equino, talus, varus, valgus, etc. Estos pies

son considerados como anormales y los establecen dentro del rango de la

ortopedia y calzado ortopédico.

SISTEMAS DE MEDIDAS

La industria del calzado, cuenta con sus propios sistemas de medidas, para

determinar la longitud y volumen del pie y las hormas con las cuales se elabora el

calzado.

Existen varios sistemas de medidas, pero los más conocidos son:

- Sistema Francés
- Sistema Inglés

El sistema Francés se desarrollo con base en el Sistema Métrico Decimal de medidas, y el sistema Inglés se desarrollo con base al sistema de medidas Anglosajonas.

10

TALLA: Con relación al Cuerpo Humano, se refiere a la estatura o altura de las personas, o medida de cualquier parte del cuerpo.

Medida convencional usada en la fabricación y venta de prendas de vestir.

En calzado TALLA, es la diferencia que existe de un número o tamaño a otro, de los pies.

SISTEMA FRANCES:

Los franceses, para determinar el tamaño estándar de la talla de la medida de los pies, tomaron como base el centímetro que es igual a 10 milímetros, lo dividieron en tres partes iguales y tomaron dos terceras partes como medida estándar para un tamaño.

$1 \text{ cm} = 10 \text{ m.m.} / 3 = 3.33 = 1 \text{ tercera parte.}$

$3.33 = 1 \text{ tercera parte}$

$+ 3.33 = 1 \text{ tercera parte}$

$6.66 = 2 \text{ tercera partes}$

$6.66 = 1 \text{ TAMAÑO O NUMERO EN EL SISTEMA FRANCES}$

$3.33 = \frac{1}{2} \text{ TAMAÑO O NUMERO EN EL SISTEMA FRANCES}$

En el sistema francés si queremos hallar la medida en centímetros, de un número

determinado de calzado, debemos hacer lo siguiente:

EJEMPLO:

No 38 X 6.66 = 253.08 m.m. ó 25,308 centímetros

Caso contrario, si no tenemos el medidor de tallas, para conocer el número que

calza una persona debemos hacer lo siguiente:

13

Se toma la medida del pie en milímetros y se divide por 6.66.

EJEMPLO:

$253.08 / 6.66 = 38, \text{ No } 38$

SISTEMA INGLES:

Los ingleses, para determinar el tamaño estándar de la talla de la medida de los

pies, tomaron como base la pulgada que es igual a 2,54 centímetros ó 25,4

milímetros, lo dividieron en tres partes iguales y tomaron una tercera parte como

medida estándar para un tamaño.

$25.3 \text{ cm} / 3 = 8.46 = 1 \text{ tercera parte} = 1 \text{ TAMAÑO}$

$8.46 / 2 = 4.23 = \frac{1}{2}$ TAMAÑO

8.46 = 1 TAMAÑO O NUMERO EN EL SISTEMA INGLES

4.23 = $\frac{1}{2}$ TAMAÑO O NUMERO EN EL SISTEMA INGLES

Como vemos, el número o tamaño inglés, es mucho más grande que el tamaño

francés, por ésta razón, en la numeración inglesa, se usan los números medios.

En la numeración francesa, el registro, se hace continuo; así que el calzado se

numera, del número 15 al 45 y el metro o tabla de tallas va del número 1 al 90,

teniendo tres grupos de numeración definidos así:

No 15 al No 35 = Niño, niña y jóvenes.

No 33 al No 39 = Dama

No 36 al No 45 = Hombre

En la numeración inglesa, el registro se hace interrumpidamente, por esta razón

en el metro o tabla de tallas, no se utilizan las primeras 4 pulgadas; o sea 101.6

m.m, a partir de este punto colocaron el N° 0, iniciando la primera numeración que

es utilizada para niños (No 1 al No 13).

14

Comenzando de nuevo la numeración del No 1 al No 46, que es utilizada para

adultos y encontramos tres grupos bien definidos así:

No 1 al No 13 = Niño y niña, con sus números medios.

No 1 al No 8 = Dama, joven y adulta, con sus números medios.

No 3 al No 14 = Hombre, joven y adulto, con sus números medios. NOTA:

Así como en el sistema Francés, dentro de los primeros 15 números no se elabora

calzado, en el sistema Inglés, tenemos que dentro de las 4 primeras pulgadas, que

equivalen a 101.6 mm, y al número 15 en francés

aproximadamente, tampoco se

fabrica; a partir de este punto empieza la numeración para

niño. TABLA COMPARATIVA DE TALLAS

PROPORCIONES DEL PIE

Se ha establecido, que el pie guarda entre sí algunas proporciones.

Las proporciones que presentamos aquí, se han hecho con referencia al largo del

pie, con relación al volumen de las diferentes partes del pie.

Este estudio tiene mucha importancia y aplicabilidad, en la industria de hormas

para el calzado.

Para nuestra información veremos las tres más importantes, y se les denomina

medidas de ancho del pie y son:

15

Medida de Dedos, medida de Empeine y medida de Entrada.

MEDIDAS DE ANCHO O VOLUMEN DEL PIE

MEDIDA DE ANCHOS:

Como el ancho de los pies, es tan variado ya que oscila desde el más estilizado hasta el más voluminoso; se han elaborado las tablas de anchos con las cuales a cada número de pie o zapato, se le hace corresponder hasta 10 anchos diferentes, numerados del 1 al 10 en el sistema francés y de la letra C a la L en el sistema inglés. MEDIDA DE

DEDOS:

Debemos partir de la base que el ancho del pie en la zona metatarsiana o dedos es igual a los 5 sextos del largo del pie. Pero la fórmula anterior solo se debe tener en cuenta para el denominado ancho base, o sea el ancho correspondiente a un pie bastante estilizado o sumamente delgado.

Ancho base = $5 / 6$ del largo del pie

También se establecido que la diferencia entre un ancho y otro, para un mismo número de pie o zapato es:

4.5 milímetros para zapato de dama.

4.8 milímetros para zapato de niño.

5,0 milímetros para zapato de hombre.

16

Ejemplo:

Las cifras contempladas en estas tablas, vienen dadas en milímetros y además

varía en una proporción de 5 milímetros de ancho a ancho

En nuestro país, los anchos más utilizados

son: Calzado de hombre los No 6 y 7.

Calzado de dama los No 4 y 5.

Calzado de niño los No 3,4 y 5.

MEDIDA DE EMPEINE: Es igual a la medida de talla o dedos más 1 centímetro y

varia de acuerdo al número de ancho correspondiente.

NOTA: Se propone adicionar 1 centímetro a la medida del ancho del pie, para

hallar la medida de empeine, pero es necesario aclarar que este centímetro varía

de acuerdo al tipo de pie y su región en un rango que fluctúa entre 5 milímetros a

1 centímetro.

MEDIDA DE ENTRADA: Esta medida es igual a los $7 / 5$ del largo del pie, la cual

se aplica para calzado de hombre, dama y niño.

CINTA O METRO DE MEDIDA PARA EL SISTEMA FRANCÉS

La cinta para medir las tallas o Stich en el sistema Francés viene numerada de

uno a noventa puntos y por el respaldo aparece el metro

convencional en centímetros. Haciendo La medición siempre a partir del punto 0 de la cinta.

17

CINTA DE MEDIDA PARA EL SISTEMA INGLÉS

La cinta para medir las tallas o Size en el sistema Inglés comienza a partir de la cuarta pulgada y posteriormente la numeración de puntos del No 1 al 13 y luego se repite del No 1 al 45; los primeros 13 números se utilizan para niños y jóvenes, los restantes para adultos. Haciendo la medición siempre a partir del punto 0 de la primera pulgada de la cinta.

LA HORMA

Es una copia abstracta y estilizada del pie humano, que sirve para la construcción del calzado. Una de sus funciones es sustituir el pie durante la confección del calzado para actuar como superficie de trabajo en la que la pala o capellada pueda adquirir la forma plástica.

18

Otra de las funciones consiste en reflejar la orientación de la moda y requisitos estéticos; es decir, mostrar una forma perfecta, como el modelo del zapato elegido.

Es importante que las personas que interviene en la construcción del calzado; el pequeño, mediano y gran industrial, conozcan a fondo todas las características de las hormas.

Además la relación de éstas características con los diferentes modelos para que de ésta manera evite estropear la moda, logrando mantener la armonía entre las diferentes clases de calzado correspondientes a un modelo determinado.

PARTES DE LA HORMA

En el mercado se consigue gran variedad de hormas, de las que podrían hacerse diferentes clasificaciones, por ejemplo:

Según el grupo poblacional a quien va dirigido, tenemos:

- Hormas para hombre
- Hormas para dama
- Hormas para niño/a

Según la clase de punta tenemos:

- Agudas o puntudas
- Semi - agudas
- Redondas
- cuadrada

19

Según la utilización:

- Tubular
- Mocasín
- Bota
- Deportiva
- Dama, en diferentes alturas de tacón

Según su sistema de extracción:

- Enteriza
- Escualizable
- Con cuña

Según la altura de tacón:

- ½ (plana)
- 1 ½ (plana)
- 2 ½
- 3 ½
- 4 ½
- 5 ½
- 6 ½
- 7 ½
- 8 ½

Según el material en que estén construidas:

- Madera
- Plástico
- Metálica (aluminio)

Existen dos formas para identificar las hormas, la primera está dada por el nombre

a manera de modelo, que le es asignado por el fabricante u hornero, ejemplo:

Horma Bambino, Ejecutiva, Lady, Biónica, etc. Colocado al lado exterior de la horma.

20

La segunda forma de identificarlas es por su referencia numérica, esto es un número a manera de serie, colocado por el hornero o fabricante, en un costado

del talón de la horma paralelo al borde superior del caballete, al costado interior de

la horma. Este número no es caprichoso, pues corresponde a la referencia con la

cual el fabricante identificara su horma; en la actualidad con la utilización del

plástico (polietileno de alta densidad), con la cual se están fabricando las hormas,

cada fabricante le da un color determinado y esto también identifica la horma con

relación al fabricante.

Al lado exterior de la horma, al lado del talón se le coloca la marca o logotipo del

fabricante. También se le coloca la altura de tacón de la horma.

En la parte superior se le marca el número que señala el tamaño de

la horma.

Ejemplo:

No 27, 36, 40, etc.

El conocimiento de la horma permitirá elaborar un mejor y confortable calzado.

Los desperfectos y malestares de los pies son causados por zapatos elaborados

en hormas defectuosas pueden ser catastróficos para los usuarios.

21

Publicado por **chic stanton** en **18:19**

No hay comentarios:

Página principal

Suscribirse a: **Entradas (Atom)**