

REVISTA ESPECIALIZADA PARA PROFISSIONAIS

MODA E CONFECCÃO

www.f2-fashionsquare.pt

F²
GRUPO PUBLICIDADE

N.º 47 · 1.º TRIMESTRE 2009 · 5.00€

ISSN 1645 - 278 X

Organic Exchange

CONFERÊNCIA ANUAL NO PORTO

Moda Verão 2009

PORTUGAL FASHION
MODALISBOA

O Poder da Publicidade

Tendências

Outono/Inverno 2009/10

Primavera/Verão 2010

Heimtextil | CITEVE

Interfilière

Especial

Calçado, objecto de desejo

PHOTO: [unreadable]

Publicação Trimestral
Janeiro/Fevereiro/Março 2009

Director Geral
António Malheiro

Directora Editorial
Sílvia Anjos

Directora de Informação
Júlia Guimarães

Redacção, Propriedade
e Administração
PUBLINDÚSTRIA,
Produção de Comunicação, Lda.
Empresa Jornalística
Registo n.º 213163
Contribuinte n.º 501777288
Apartado 3825
4300-144 PORTO
Tel. 22 589 96 27
Fax. 22 589 96 29
modaeconfeccao@publindustria.pt
mc@f2-fashionssquare.pt
www.f2-fashionssquare.pt
www.publindustria.pt

Publicidade e Marketing
Isabel Castro
Tel. 22 589 96 24
isabel.castro@f2-fashionssquare.pt

Assinaturas
Tel. 22 589 96 20
livraria@publindustria.pt

Preço de Assinatura
16,00 EUR

Publicação Periódica
Registo no ICS n.º 119.866
Tiragem: 5000 exemplares

Depósito Legal n.º 121 797/98
ISSN 1645-278X

Os artigos inseridos são da exclusiva
responsabilidade dos autores.

Visite-nos
em
www.f2-fashion-square.pt

SUMÁRIO

n.º 47 Inverno 2008/09

■	editorial.....	2
■	notícias.....	4
■	actualidade	
	Conferência Anual Organic Exchange.....	10
	O Futuro da Moda Portuguesa.....	13
	Publicidade, a ferramenta ideal.....	14
	Gateway: Protecções de Outono.....	17
	A Gestão de Produção em Confeção.....	18
	Os Pontos de Costura – Parte 4.....	20
■	ficha técnica.....	25
■	especial calçado.....	28
■	estação.....	39
	Desfiles:	
	PortugalFashion, ModaLisboa.....	48
■	tendências.....	48
	Heimtextil Outono-Inverno 2009/10.....	
	Citeve Outono-Inverno 2009/10.....	
	Interfilieire Verão 2010.....	
■	feiras.....	54
■	calendário de feiras.....	64

Fotografia da capa gentilmente cedida por Eject Shoes

Os pontos de costura:

as classes 500 e 600

(parte 4)

Por **Helder Carvalho, Ana Elisa Machado**

Universidade do Minho

Nesta série de artigos pretende-se fazer uma apresentação dos pontos de costura mais utilizados na indústria, evidenciando-se para cada um deles as características e aplicações particulares. Nesta edição analisa-se os pontos das classes 500 e 600. Série completa: 1. Classificação e Características Gerais - 2. Classes 100 e 200 - 3. Classes 300 e 400 - 4. Classes 500 e 600.

1. Classe 500

1.1. Definição

Os tipos de pontos desta classe são formados com um ou vários grupos de linhas (linhas de agulha e de laçadeiras). Estes tipos de pontos possuem como característica comum o facto de as linhas serem guiadas da parte inferior da costura para a parte superior passando pelo rebordo do material, sendo por isso denominados de pontos de orlar (em inglês: "overedge").

Estes pontos são, normalmente, produzidos em máquinas corte-e-cose, onde existe um corte do bordo, garantindo-se assim uma largura uniforme da costura.

1.2. Características e aplicações gerais

A característica principal deste ponto é o facto de as linhas serem guiadas em torno do bordo dos tecidos, alcançando-se assim, em simultâneo, o fecho dos tecidos e a protecção e acabamento do seu bordo. Em muitos casos, este tipo de ponto é utilizado unicamente para fazer o acabamento do bordo, numa folha singela.

Difícil desmanchar do ponto: Os pontos da classe 500 são pontos de cadeia, sendo por isso possível desmanchá-los. No entanto, devido à sua geometria, não é fácil o desmanchamento e quanto mais complexo for o ponto, mais difícil se torna.

Elasticidade: Os pontos da classe 500 possuem excelentes propriedades elásticas, sendo por isso extensivamente utilizados em malhas

Resistência e fecho: Nos pontos desta classe, a linha da agulha é responsável pela resistência e fecho, enquanto as linhas das laçadeiras são escolhidas de modo a melhorar a aparência e maciez. Para aumentar a resistência do ponto, escolhe-se por isso uma linha de agulha mais forte. Porém, quando comparados com outros pontos, estes pontos são em geral pouco resistentes, para além de muito expostos ao uso.

O fecho das folhas de tecido é particularmente ineficaz, as costuras abrem facilmente quando esforçadas. Para colmatar estas falhas, estes pontos aparecem muitas vezes em combinação com o ponto 401, numa configuração que se designa de "ponto de segurança".

Estética: Este ponto é considerado bastante inestético e raramente aparece visível nas peças confeccionadas.

As costuras são em geral volumosas e os consumos de linha elevados.

As máquinas em geral não produzem grandes esforços sobre as linhas, são compactas e extremamente rápidas, sendo as mais rápidas que existem.

1.3. Ponto tipo 501

Este tipo de ponto é formado por uma linha de agulha. É obtido pela passagem da linha de agulha numa laçada,

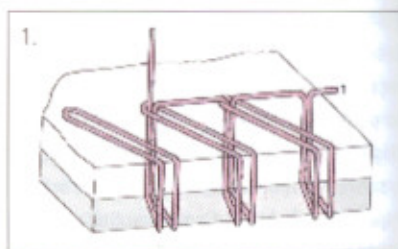


FIGURA 1: Ponto tipo 501.

da própria linha, colocada no ponto de penetração da agulha, e atravessa o material, sendo posteriormente a laçada da linha colocada no novo ponto de penetração da agulha, contornando o bordo do material.

É de notar que este ponto é muito idêntico ao ponto de cadeia simples, na forma de entrelaçamento: é uma só linha que entrelaça consigo própria.

1.3.1. Processo de formação

O processo de formação de ponto está representado na figura 1:

- Depois da penetração da agulha, na sua subida forma-se um laço;
- A laçadeira inferior pega nesse laço e condu-lo até ao bordo do tecido;
- A laçadeira superior passa pela laçadeira inferior no rebordo, e por sua vez conduz o laço desde o bordo até à agulha;
- Entretanto o tecido avançou um ponto;
- A agulha penetra no laço da sua própria linha.

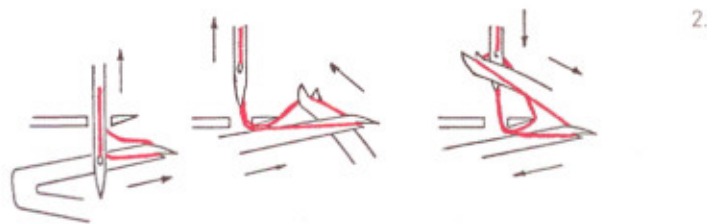


FIGURA 2: Processo de formação do ponto tipo 501.

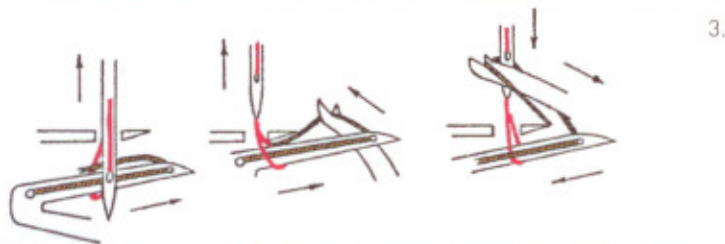


FIGURA 3: Formação dos pontos tipo 502 e 503.

1.3.2. Características e aplicações gerais

Este ponto é formado por apenas uma linha e é utilizado muito raramente. A sua apresentação aqui advém principalmente do facto de ele ser bastante adequado para a introdução desta classe de pontos. Assim, as costuras obtidas com o ponto 501 são pouco seguras, com um mau fecho de camadas e desmanchando-se com relativa facilidade.

Como todos os pontos desta classe, apresenta boa elasticidade. Normalmente só se utiliza para alinhavos ou junção temporária (por exemplo, em lavandarias ou tinturarias). Neste caso as máquinas não têm recorte do bordo.

1.3.3. Consumo de linhas

Pelo método já apresentado, é possível deduzir o consumo de linha como sendo:

$$L_m = (c_p \cdot 4 \cdot esp + 2 \cdot l_c + 2 \cdot \sqrt{c_p^2 + l_c^2}) \cdot N_p \quad [1]$$

em que:

L_m : Comprimento de linha consumido num metro de costura [mm];

esp : Espessura do material cosido [mm];

c_p : Comprimento de ponto [mm];

l_c : Largura da costura (distância entre agulhas);

N_p : Número de pontos por metro.

De modo semelhante, observando os segmentos de linha percorridos pelas linhas individuais, a partir do esquema do ponto ou a partir de uma costura real, é possível estabelecer expressões para calcular os consumos dos restantes pontos desta classe, totais e parciais, referentes a cada linha individual.

1.4. Pontos tipo 502 e 503

1.4.1. Processo de formação pontos tipo 502 e 503

Os pontos 502 e 503 são muito semelhantes ao ponto 501, acrescentando-se apenas mais uma linha. A laçadeira inferior deixa de ser "cega", para levar ela própria também linha.

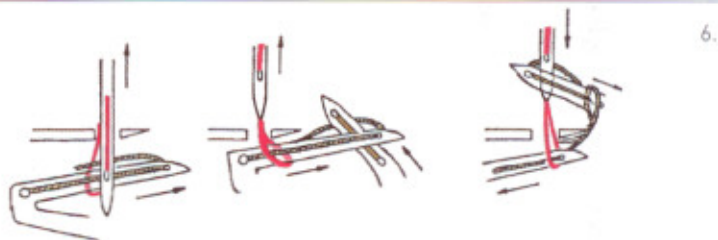


FIGURA 6: Processo de formação de ponto nos pontos 504 e 505.

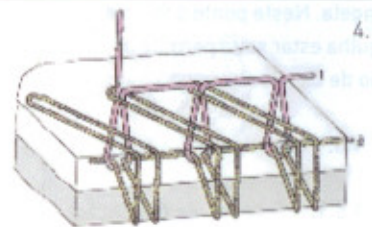


FIGURA 4: Ponto tipo 502.

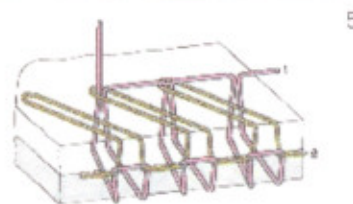


FIGURA 5: Ponto tipo 503.

1.4.2. Características e aplicações

Ambos os pontos são uma "evolução" do ponto 501, no sentido em que é acrescentada uma linha. A diferença reside nos locais de entrelaçamentos das linhas, que resultam em propriedades e aplicações muito diferentes (v. figura 4).

Observando-se as figuras, é possível constatar que o entrelaçamento das linhas acontece no local de penetração da agulha no caso do ponto 502, e no bordo no caso do ponto 503. Este facto deve-se à diferente afinação de tensões de linha e resulta em características e aplicações muito diferentes: enquanto que o ponto 502 serve para unir materiais, o ponto 503 proporciona um fecho dos tecidos muito mau. No entanto, por existir no bordo do tecido um entrelaçamento de linhas, é proporcionado ao tecido um acabamento mais eficaz do bordo. Por isso o ponto 503 é muito utilizado em costuras de acabamento de bordo, muitas vezes em folha

singela. Neste ponto o facto de a linha da agulha estar solta permite ainda a produção de bainhas com ponto invisível.

1.5. Ponto tipo 504 e 505

1.5.1. Processo de formação pontos tipo 504 e 505

Acrescentando-se uma linha na laçadeira superior, obtêm-se os pontos 504 e 505, conforme ilustrado na figura 6.

1.5.2. Características e aplicações

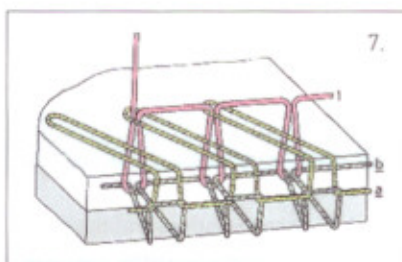


FIGURA 7: Ponto tipo 504.

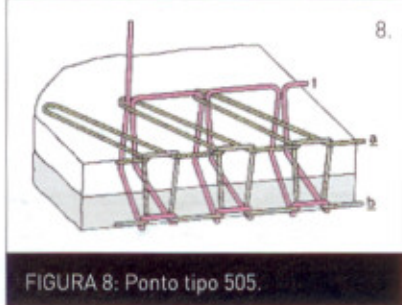


FIGURA 8: Ponto tipo 505.

Mais uma vez se verifica que a diferença entre os dois pontos reside nos locais de entrelaçamento das linhas, adequando-se o ponto 504 para unir e o ponto 505 para proteger.

O ponto 504 é o ponto mais universal entre os pontos de orlar, já que une relativamente bem e também protege o bordo. Para operações de acabamento perfere-se, no entanto, o ponto 503, por ser mais económico. As características do ponto 504, relativamente aos pontos 501 a 503, são as seguintes:

- Melhoria no fecho de camadas, resistência e protecção contra deslocação das camadas de tecido;
- Mais difícil de desmanchar;
- Continuação da boa elasticidade;
- Costura mais volumosa.

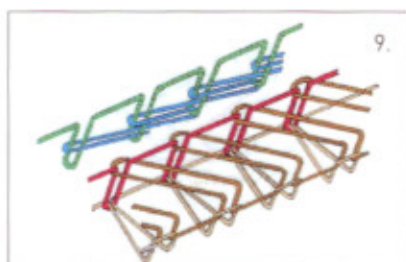


FIGURA 9: Ponto tipo 401.504.

1.5.3. Ponto tipo 504.401 [802] [516]*

Consiste numa costura simultânea de um ponto 504 e outro 401, com o objectivo de reforçar o ponto 504.

Costuma denominar-se de "ponto de segurança independente".

1.5.4. Ponto tipo 512

Este tipo de ponto é formado por duas linhas de agulha e duas linhas de laçadeira, a e b. A laçadeira inferior atravessa as laçadas de ambas as linhas de agulha, mas quando a laçadeira superior leva a sua linha ao entrelaçamento com as agulhas, na parte superior, chega apenas à primeira agulha. Este tipo de ponto é muitas vezes denominado por "ponto de segurança imitado" ou "ponto de segurança falso", pois na parte superior parece um ponto de segurança, com um ponto 401 independente, mas na realidade é uma estrutura única.

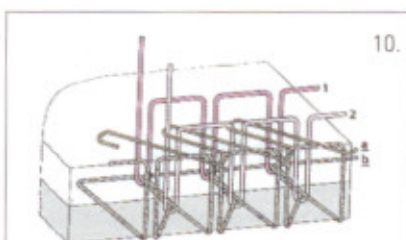


FIGURA 10: Ponto tipo 512.

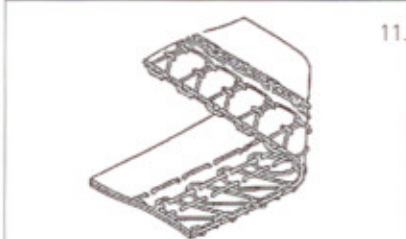


FIGURA 11: Aspecto das costuras com o ponto 512.

1.6. Ponto tipo 514

Este tipo de ponto é formado por duas linhas de agulha e duas linhas de laçadeira, a e b. A diferença entre este tipo de ponto e o ponto 512 é o facto do croché superior levar a sua linha pelas duas agulhas.

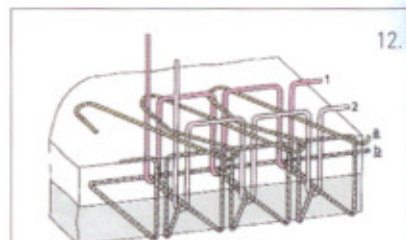


FIGURA 12: Ponto tipo 514.



FIGURA 13: Aspecto das costuras do ponto tipo 514.

1.7. Ponto tipo 401.514

Neste caso acrescenta-se ao ponto 514 uma costura com ponto 401, obtendo-se um ponto bastante complexo e seguro.

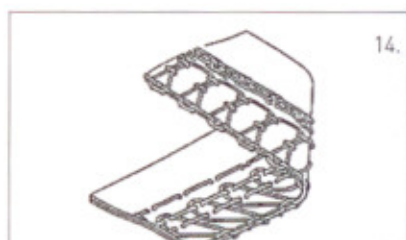


FIGURA 14: Aspecto do ponto 401.514.

2. Classe 600

2.1. Definição

Os tipos de pontos desta classe são formados com um ou vários grupos de linhas (linhas de agulha, linhas de laçadeira e linha de recobrimento). Esse tipo de ponto é idêntico ao ponto em cadeia de duas ou mais agulhas, mas possui a diferença de

possuir uma linha de recobrimento superior, sendo utilizado para tal uma laçadeira que funciona na parte superior da costura, denominada de "croché de recobrimento", ou, segundo NP3937, de "repartidor".

2.2. Formação de ponto

A formação de ponto é em tudo igual à formação dos pontos da classe 400 com mais de uma agulha, com a exceção da existência de um elemento de formação de ponto a introduzir a linha de recobrimento. A figura 15 exemplifica o processo para o ponto 605, de três agulhas.

2.3. Características e aplicações gerais

- Aspecto agradável com uma estética muito própria. O recobrimento superior não só lhe confere uma estética agradável como também "esconde" o que se encontra por debaixo;
- Costura pouco volumosa quando se trata de uma costura plana ("topo a topo");
- Boa elasticidade, razoavelmente resistente;
- Máquinas relativamente complexas.

Aplica-se extensivamente em malhas, por exemplo em costuras planas em roupa interior ou meia-calça e elásticos, bainhas, recobrimento de costuras "overlock", etc. As linhas da laçadeira de recobrimento devem ser escolhidas de modo a darem às costuras um toque macio. As linhas da agulha e laçadeira inferior devem ser resistentes.

2.4. Ponto tipo 602

Este tipo de ponto é formado por duas linhas de agulha, uma linha de laçadeira e uma linha de recobrimento.

2.5. Ponto tipo 605

Este tipo de ponto é formado por três linhas de agulha, uma linha de laçadeira e uma linha de recobrimento.

2.6. Ponto tipo 606

Este tipo de ponto é diferente dos anteriores pois não utiliza apenas uma linha de laçadeira inferior para atravessar

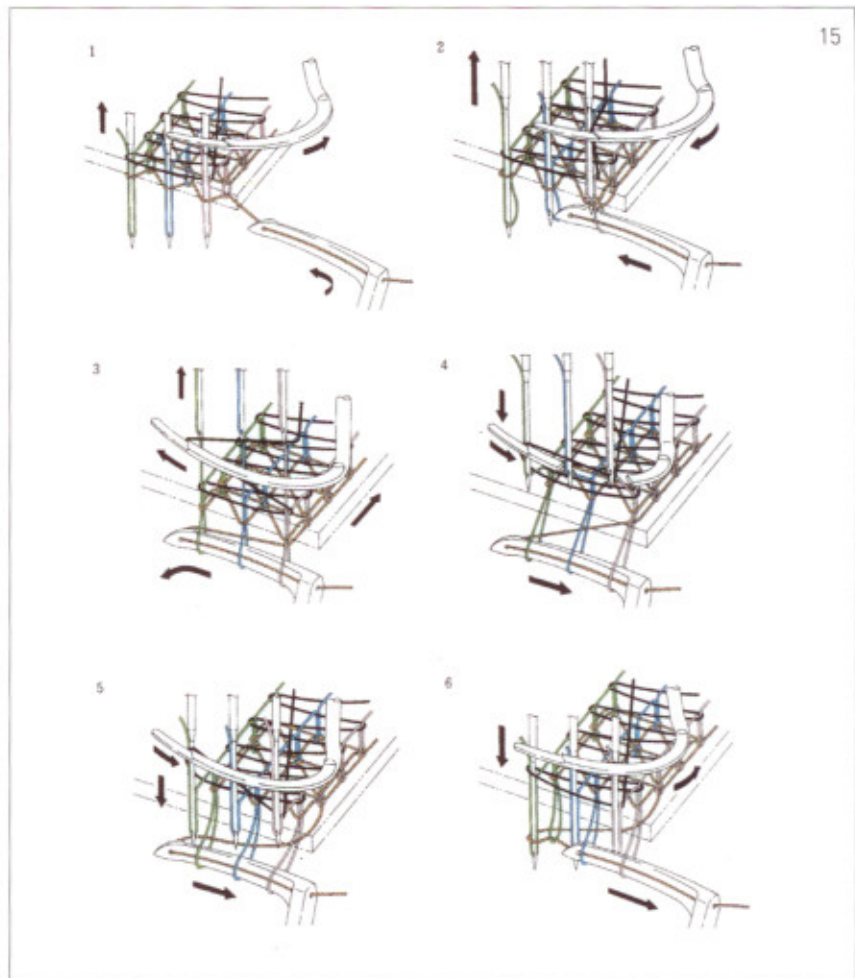


FIGURA 15: Formação de ponto do ponto tipo 605.

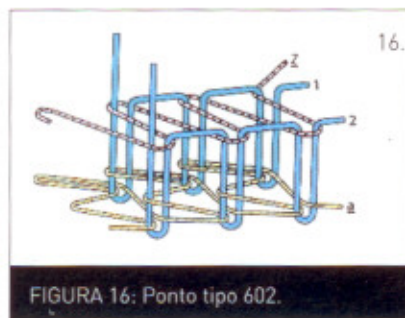


FIGURA 16: Ponto tipo 602.



FIGURA 17: Ponto tipo 605.

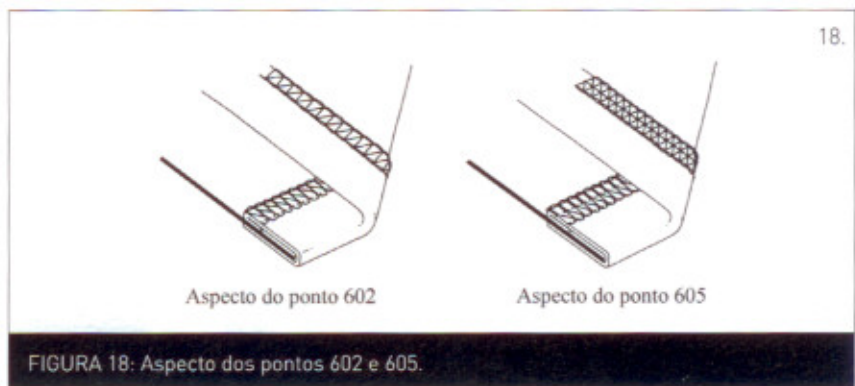


FIGURA 18: Aspecto dos pontos 602 e 605.

todas as laçadas das linhas de agulha, mas é formado por quatro linhas de agulha, quatro linhas de laçadeira e uma linha de recobrimento.

Este tipo de ponto é o mais complexo dos que aqui se apresentam, sendo por vezes denominado por "flat lock".

2.7. Ponto tipo 607

O ponto 607 é a variante do ponto 605 com quatro agulhas.

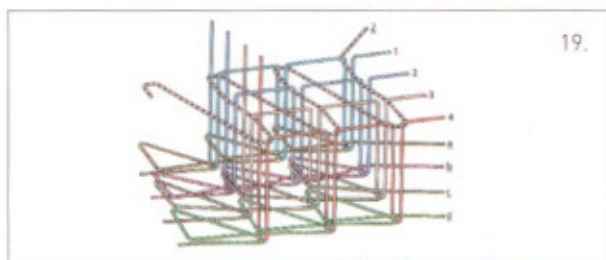


FIGURA 19: Ponto tipo 606.

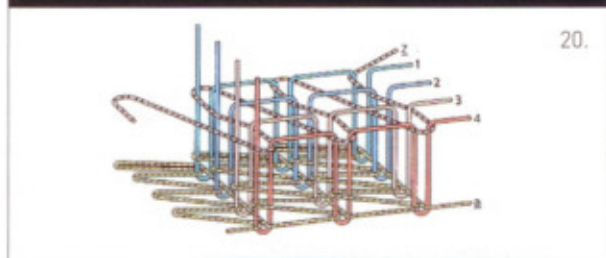


FIGURA 20: Ponto tipo 607.

3. Referências

- [1] Norma NP- 3800. Têxteis. Tipos de Costuras. Classificação e Terminologia.1991.
- [2] Norma NP- 3801. Têxteis. Tipos de Pontos de Costura. Classificação e Terminologia. 1991.
- [3] Norma NP 3937. Máquinas de Costura. Classificação e Terminologia.1991.
- [4] The Fundamentals of Overlock Sewing Machines, Brochura Técnica da Empresa Pegasus Sewing Machine Mfg Company,1989, Osaka, Japão.
- [5] The Fundamentals of Interlock Sewing Machines, Brochura Técnica da Empresa Pegasus Sewing Machine Mfg Company, 1988, Osaka, Japão
- [6] Araújo, Mário. Tecnologia do Vestuário. Fundação Calouste Gulbenkian, Lisboa, 1996.

4. Agradecimentos

Os autores agradecem à empresa PFAFF Industriemaschinen GmbH e Pegasus Sewing Machine Mfg Company pela autorização para reproduzir algumas das figuras apresentadas neste artigo. mc