

158754

PATENTE ESPAÑOLA

MEMORIA

descriptiva sobre "Un procedimiento de fabricación de medias, prendas interiores y artículos análogos".

POR

GASTON NOEL DOUTRIAUX

DE

CALAIS

(Pas de Calais)

Francia.

158754

PATENTE DE INVENCION



MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

"Un procedimiento de fabricación de medias, prendas interiores
"y artículos análogos".

Solicitante: GASTON NOEL DOUTRIAUX de nacionalidad francesa,
domiciliado en 1 Rue Nationale, CALAIS, (Pas de
Calais), Francia.

Es cosa ya conocida fabricar medias o artículos
análogos cortando el conjunto de la media de una pieza de
tejido, por ejemplo de tul, que está reforzado en las porciones
en las cuales deben ser obtenidas por recortado las partes de
5. tejido destinadas a formar las porciones del artículo que deben
ser más resistentes, es decir, por ejemplo, en una media, el
elástico o refuerzo, el talón, la puntera y, eventualmente, la
plantilla. El tejido así fabricado comprende a este efecto
la repetición de grupos de partes no reforzadas y de partes
10. reforzadas, en la superficie de las cuales se recortan los
modelos o patrones de manera que cada uno de ellos comprenda
a la vez el cuerpo no reforzado del artículo y las porciones
reforzadas del mismo.

Las partes reforzadas del patrón o modelo que deban
15 ser dobladas son entonces dobladas sobre sí mismas y cosidas

158754

- 2 -



entre ellas, después el modelo así preparado se dobla según su eje longitudinal y los bordes que deben reunirse para formar el artículo acabado, se cosen borde con borde, después de lo cual, si es necesario, se le dá un apresto en caliente para darle su forma definitiva.

20.

En lugar de recortar y después coser los modelos, tal como acabamos de definir, se ha propuesto igualmente doblar el tejido antes del recortado, coser después, según una plantilla, las dos partes del tejido dobladas, recortando al mismo tiempo el sobrante de tejido reforzado y no reforzado.

25.

Tales procedimientos presentan el inconveniente de desperdiciar el material pues la superficie de tejido en la cual deben recortarse las partes reforzadas de la media, es más grande que la que es estrictamente necesaria para realizar las partes en cuestión; resultan pérdidas no despreciables de tejido reforzado, es decir, de tejido cuya fabricación necesita más material.

30.

Además resulta otro género de pérdida en la fabricación puesto que las partes reforzadas que no han sido utilizadas han sido más costosas de fabricar que el resto del tejido.

35.

Por último, otra desventaja importante de este modo de fabricación reside en el hecho de que, cualquiera que sea el proceso utilizado, recortado antes del doblado seguido de costura, o bien doblado y después costura y recortado simultáneos, es difícil recortar un modelo o patrón bien simétrico dada la falta de consistencia del tejido, y es casi imposible, sobre todo con los tejidos de tul que se usan a menudo, realizar una costura que dé el aspecto de un artículo perfecto.

40.

Resulta el trabajo imperfecto, a menos que se utilicen dispositivos costosos y una mano de obra excesivamente adiestrada; de todas maneras, los gastos de fabricación son más elevados y la calidad de los artículos es inferior.

45.

El presente invento tiene por objeto un procedimiento de fabricación de medias o ropa interior y artículos análogos, que elimina todos estos inconvenientes y conduce a una fabricación

50.



de calidad superior con un menor coste.

- Este procedimiento consiste esencialmente en fabricar un tejido correspondiente al artículo a fabricar y en el cual están reforzadas únicamente las superficies del tejido que formará después de cosidas, las partes reforzadas de la media.
55. Los refuerzos del tejido están pues, estrictamente limitados a las partes reforzadas del artículo a fabricar; la superficie de los refuerzos del tejido, es, pues, cerca de las costuras, la de las porciones reforzadas del artículo. El patrón o modelo en sí, se corta entonces de estas porciones del artículo que deben ser reforzadas, y siguiendo el borde mismo de las superficies reforzadas del tejido. Para realizar el artículo terminado, la parte o partes reforzadas que deben formar la parte o partes dobladas del artículo se cosen la una a la otra
60. borde con borde después el conjunto del modelo, así preparado, se cose orilla con orilla a lo largo de las partes que deban juntarse. A fin de asegurar un recortado más correcto y una costura más fácil del cuerpo mismo del artículo, es decir, fuera de sus partes reforzadas, será ventajoso unir al tejido
65. un refuerzo muy estrecho, según el trazado de la línea de recortado de la forma del artículo.
- 70.

Quando se opera en la forma que dejamos indicada, la fabricación de artículos de calidad perfecta es muy fácil puesto que no hay que ocuparse de trazar la línea de recortado sobre el tejido, ni de efectuar un doblado de este último según un eje longitudinal de simetría con relación a las partes reforzadas; no hay más que recortar el tejido a lo largo del borde de los refuerzos para formar el modelo de media y coser en seguida estos bordes los unos a los otros.

- 75.
80. Se puede, por otra parte, dar a los bordes de los refuerzos que están situados en el lado interior del modelo, el trazado deseado correspondiente a la forma que debe presentar el refuerzo en este sitio una vez terminado el artículo.

85. Por último, tejiendo un galoncito a lo largo de los bordes exteriores de las partes reforzadas del tejido que deben

158754



ser recortadas, se facilitará el recortado a lo largo de estos bordes.

90. La aplicación del procedimiento objeto del invento proporciona además, una economía de materias primas y de la operación del tejido, estando la superficie de las partes reforzadas del tejido estrictamente limitada a las de los refuerzos que posee el artículo terminado.

El dibujo adjunto representa a título de ejemplo, diversas formas de aplicación del invento.

95. En dichos dibujos:

La fig. 1 representa un trozo de tejido según se fabricaba anteriormente para la fabricación de medias en tejido con refuerzos.

100. La fig. 2 representa un trozo de tejido conforme al invento y destinado a la fabricación de una media.

La fig. 3 representa una media fabricada a partir del tejido representado en la fig. 2.

La fig. 4 es un trozo de tejido conforme al invento destinado a la fabricación de un "culotte" reforzado en la entrepierna.

105. La fig. 5 es una vista de frente del "culotte" terminado.

La fig. 6 es una vista de frente de un trozo de tejido, conforme al invento, para la fabricación de una media que lleva refuerzos doblados en parte.

110. La fig. 7 representa una media obtenida con el tejido de la fig. 5.

En la forma de realización anterior, el tejido reforzado destinado a la fabricación de medias por recortado y costura, comprendía (véase fig. 1) un tejido 1, en el cual debía ser recortado el cuerpo de la media, y una parte reforzada 2 en la cual debían recortarse los refuerzos del talón, de la plantilla y de la puntera. El doblado para la fabricación de las medias tenía lugar según los ejes $A^1A - A^1-A^1$ etc... El recortado se realizaba según un trazado tal como 3,4,5,6,7,8,9,10,11. Se verá que, para hacer una media por este procedimiento, tanto

115.

120.



el recortado como las costuras pueden dar lugar a errores aun en el caso de servirse de una plantilla de estarcido de trazado. Por otra parte es indispensable que el corte segun las líneas 3,4,5,6,7,8,9,10,11, tenga lugar de una manera absolutamente simétrica respecto a los ejes de doblado A-A, A¹-A¹.

125.

Segun se vé, en un procedimiento semejante, hay una pérdida importante de tejido reforzado que se desperdicia, pues se utilizan tan solo las superficies reforzadas 3,4,10,11 de una parte y de otra las 6,6a,6b,7,7b,7a,8,7b,6b,6, experimentando por tanto, una gran pérdida en materia prima. Resulta, al mismo tiempo, una disminución del rendimiento del bastidor que ha trabajado inutilmente para hacer el refuerzo de las superficies reforzadas que se desperdician.

130

En la forma de realización del procedimiento, objeto del invento, segun se representa en las figuras 2, 3 y 4, el refuerzo del tejido está estrictamente limitado a las partes reforzadas del artículo terminado. A este efecto tratándose, por ejemplo, de una media, el tejido es reforzado segun las superficies 12, 13, 14 y 15 y segun la superficie delimitada por el contorno 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23 y 16, que delimitan las partes reforzadas del tejido que corresponden exactamente a los refuerzos de la media terminada representada en la fig. 2.

135.

140.

Se vé, en efecto, en la parte inferior de la fig. 2, el refuerzo 12, 13, 14, 15 destinado a formar el elástico de la media

145.

después del doblado segun la línea D-D y costura de 12,15 sobre 13, 14, mientras que la superficie de tejido reforzado 24 determinada por el contorno 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23,16 representa exactamente la parte del tejido que formará, después de recortado y cosido, el talón, la plantilla y la puntera

150.

de la media. Se vé, igualmente, sobre la fig. 2 dos refuerzos muy estrechos 25 y 26 que determinan el trazado del corte del cuerpo de la media y que están dispuestos en la costura de atrás de la media, 25, 26. El cuerpo de la media está formado por la superficie de tejido no reforzada 27, delimitada por el contorno 13,

155.



25, 16, 23, 22, 21, 20, 26, 14, 13. A fin de facilitar el recortado del patrón o modelo destinado a formar la media, se puede bordear exteriormente el contorno 13, 25, 16, 17, 18, 19, 20, 26, 14, 15, 12 y 13 con un galoncete, es decir, de una banda muy estrecha de tejido de mallas grandes que las del tejido propiamente dicho.

160. Para fabricar una media a partir de tejido así constituido, se recorta el tejido a lo largo del contorno 12, 13, 25, 16, 17, 18, 19, 20, 26, 14, 15, 12 y ya no queda más que coser después uno a otro los bordes del tejido así recortado para obtener después del aprestado, o aun sin aprestado especial, una media tal como la que se representa en la fig. 3, en la cual se vé el cuerpo de la media 27 en tejido no reforzado cosido de 13, 14 a 16, 20 y de 22 a 13a, y por otra parte, el elástico doblado B, 13a, 13, 14, B, B, y por último el talón, la plantilla y la puntera cosida en 22, 18, 17-19, 16-20.

170. La delimitación de las partes reforzadas del talón, la plantilla y la puntera por el refuerzo del tejido mismo, según los contornos 12, 13, 13a, 14, 15 por una parte y 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22 y 23 por otra parte, permite obtener, para la media acabada, un trazado que corresponde absolutamente con la forma que se desea dar al refuerzo para formar el talón, la plantilla y la puntera, sin tener necesidad de extender en este punto, ya sea la parte no reforzada o la parte reforzada de la media en el momento en que esta última queda terminada. Asimismo, el refuerzo de 13 a 16 y de 14 a 20 según los refuerzos 25 y 26 de la superficie de tejido destinado a formar el cuerpo de la media, permite una gran regularidad en la conformación del citado cuerpo de la media en el momento de la costura de los dos bordes 25 y 26 uno con otro.

180. Se vé, por otra parte, que no hay que tener en cuenta una línea de doblado longitudinal, como era el caso en el procedimiento anterior, ni de las deformaciones del tejido que pueden producirse cuando se efectúa tal doblado. Es el

190.



tejido mismo el que recibe en el bastidor en su superficie que está destinada a constituir la media una forma tal que, sin ocuparse de cual sea ésta, basta recortar todo lo que hay de tejido sobrante con respecto a la media acabada y reunir sencillamente,

195. por costura, el contorno exterior del patrón, reforzado en diversos sitios, que se ha recortado en la pieza de tejido.

Se notará, por otra parte, que los refuerzos estrechitos 25, 26 que pueden ser por ejemplo reducidos a la dimensión de una malla reforzada, son utilizables para dar a 200. la costura, el largo de estos refuerzos estrechos y sin tener que redoblar o arrollar el tejido ni coserle con hilos más gruesos o con mayor número de hilos, el grueso o tamaño de costura que se desee realizar.

En las figuras 4 y 5, que corresponden a la 205. confección de un "culotte" la pieza de tejido está reforzada, al efectuar su tejido, en las superficies delimitadas por los contornos 28, 29, 30, 31, 28 por una parte y 32, 33, 34, 35, 36, 37, 32, por otra parte y además, por los 38, 39, 40, 41, 42, 43, 38. Además puede obtenerse por tejido, un refuerzo 210. muy estrecho según los contornos 29, 29a y 32 - 33, 33a y 38 - 43, 43a y 35-36, 44 y 30. Para fabricar el "culotte", se recorta el modelo en la pieza de tejido, según el contorno 28, 29, 29a, 32, 33, 33a, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 43a, 35, 36, 44, 30, 31 y 28, en doble cada una sobre sí misma, las porciones 215. reforzadas 28, 29, 30, 31 y 38, 39, 40, 41, 42, 43 y se cosen según 29, 30 y 38, 43; después se doblan la una sobre la otra, según la línea C,C, las partes superior e inferior del modelo así preparado y se cosen una a otra las orillas 28, 29a y 33a, 38, 39, 40, así como las orillas 41, 42, 43a y 44, 30, 31.

220. La elasticidad del tejido reforzado que forma la cintura, podrá dársele tejiendo de manera conocida en sí, los hilos elásticos en estas partes reforzadas b y c. Ya no queda más que dar al "culotte" las operaciones habituales de acabado, por ejemplo, bordear el largo de las aberturas para las 225. piernas.

158754

- 8 -



El procedimiento en cuestión se ejecuta todos los doblados que el artículo terminado deba tener, especialmente los doblados de las punteras y los talones.

En el ejemplo de realización representado en la fig.

235. 6, además de los refuerzos tales como los representados en las figuras 2 y 3, puede hacerse en la misma pieza de tejido, cuando se está fabricando, porciones reforzadas suplementarias 45, 46 y 47, cuyo contorno corresponde al doblado deseado. Se recortan las superficies de los refuerzos corrientes y de los

240. doblados reforzados complementarios siguiendo el contorno exterior después cuando se está fabricando la media, se doblan los refuerzos complementarios en cuestión siguiendo las líneas DD, EE, FF y se los cose por sus extremos libres sobre los refuerzos ordinarios.

245. Se obtiene así una media como la representada en la fig. 7 en la cual la puntera y el talón se encontrarán doblados en 45, 46 y 47.

N O T A

Descrita suficientemente la naturaleza del invento,

250. así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle, en cuanto no altere su principio fundamental. También se hace constar que dicho invento corresponde a una patente presentada en Francia con fecha 22

255. de Septiembre de 1941, nº 461.472, accediéndose, por lo tanto, a los beneficios que conceden los Convenios Internacionales en vigor y siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita patente de invención, por veinte años en España: "Un procedimiento de fabricación de medias, prendas

260. interiores y artículos análogos"; caracterizándose por lo siguiente:

1.º.- Un procedimiento de fabricación de medias,

prendas interiores y artículos análogos, a partir de un tejido que tiene partes reforzadas, caracterizándose porque

265. los refuerzos del tejido tienen la forma exacta de los refuerzos

158754



del artículo acabado que se quiere fabricar con este tejido; porque se recorta el patrón o modelo del expresado artículo en el citado tejido reforzado siguiendo el contorno de los refuerzos y porque, en lo que respecta a las partes reforzadas, se cosen
270. juntas las orillas de los refuerzos así tejidos en la pieza.

2º.- Un procedimiento de fabricación de medias, prendas interiores y artículos análogos, según la reivindicación 1ª, caracterizado porque se delimita la superficie del tejido correspondiente al cuerpo del artículo por un refuerzo estrechito,
275. que se coloca, de preferencia, en la costura después de recortado a lo largo de estos refuerzos estrechos.

3º.- Un procedimiento de fabricación de medias, prendas interiores y artículos análogos, según la reivindicación 1ª, caracterizándose porque se tejen, además de los
280. refuerzos corrientes, refuerzos complementarios que, después de recortar el patrón a lo largo de las orillas de los refuerzos incluyendo los refuerzos complementarios, son rebajados sobre los refuerzos normales y cosidos sobre ellos, después de lo cual, se reúnen, cosiéndolas, las orillas del
285. patrón así doblado en determinados sitios.

4º.- Un procedimiento de fabricación de medias, prendas interiores y artículos análogos", según la reivindicación 1ª, caracterizado porque se teje, a lo largo de los bordes de recortado de los refuerzos, una banda estrecha de tejido
290. de mallas más grandes que las del tejido correspondiente al cuerpo del artículo.

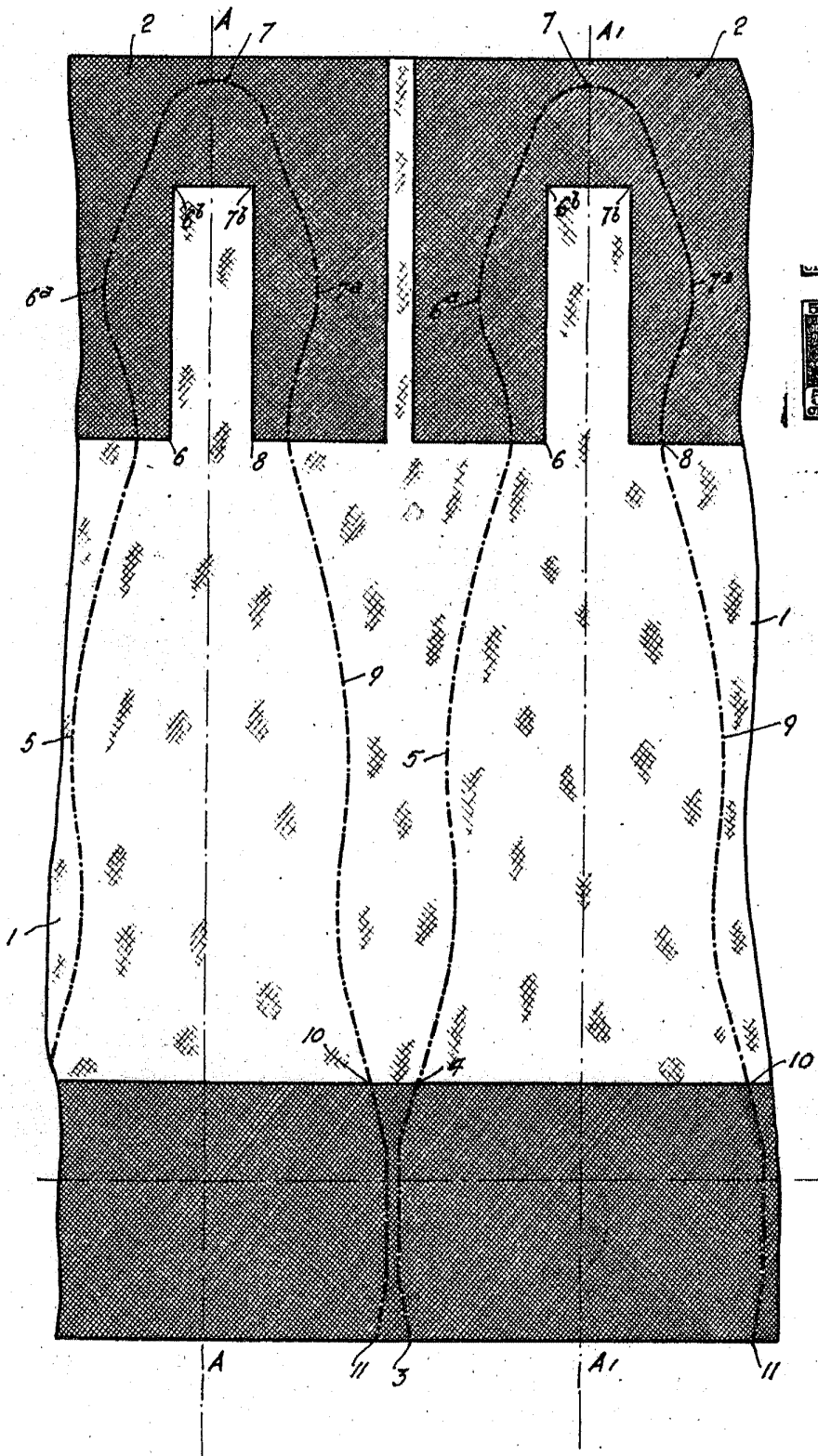
"Un procedimiento de fabricación de medias, prendas interiores y artículos análogos"; tal y como queda substancialmente descrito en la presente memoria e ilustrado en los
295. adjuntos dibujos.

Esta memoria consta de nueve hojas escritas por una sola cara.

Madríd 29 septiembre 1942.

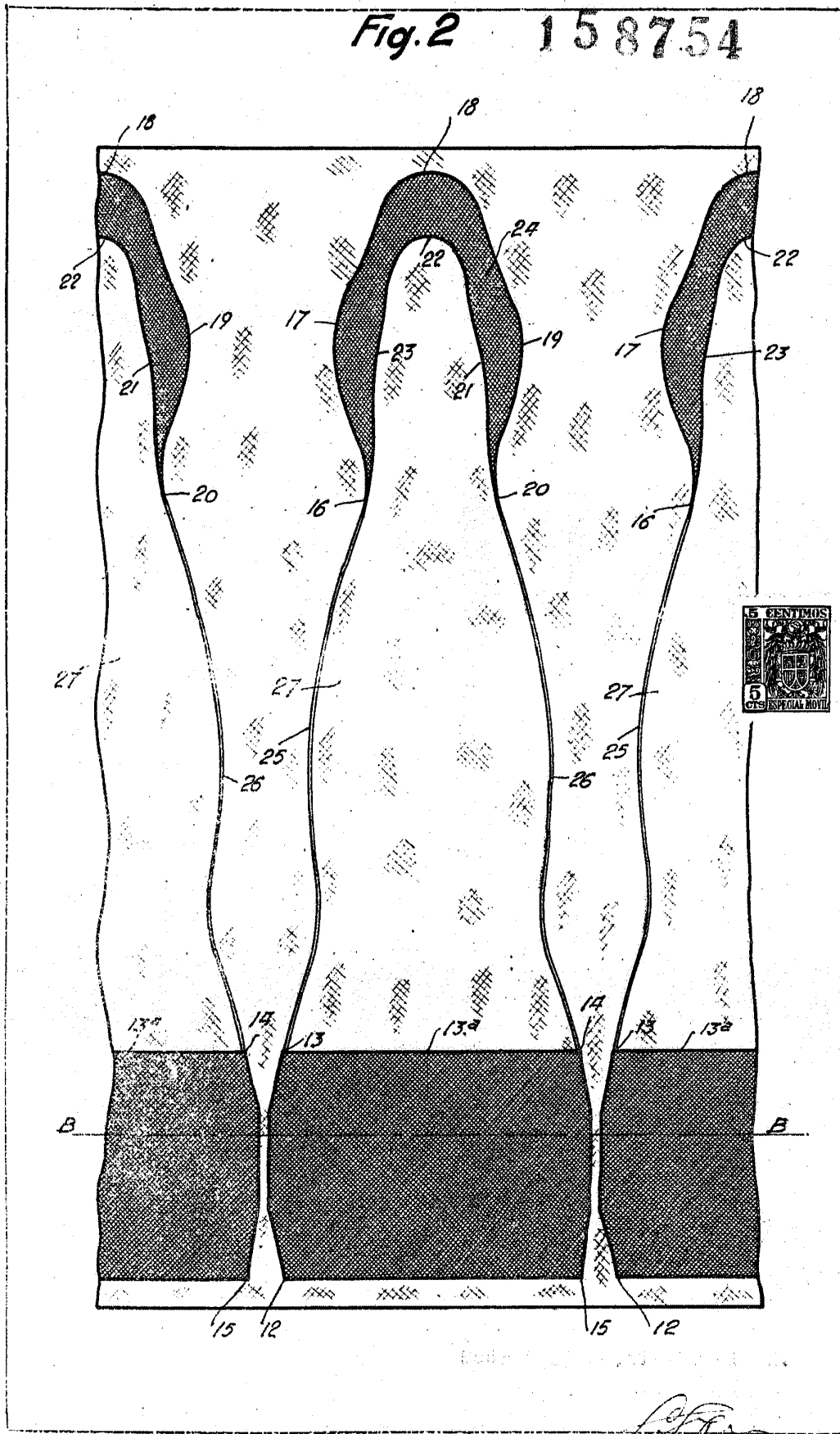
GASTON NOEL DOUTRIAU.

Fig. 1 158754



J.P.P.

Fig. 2 158754



Handwritten signature

Fig. 3

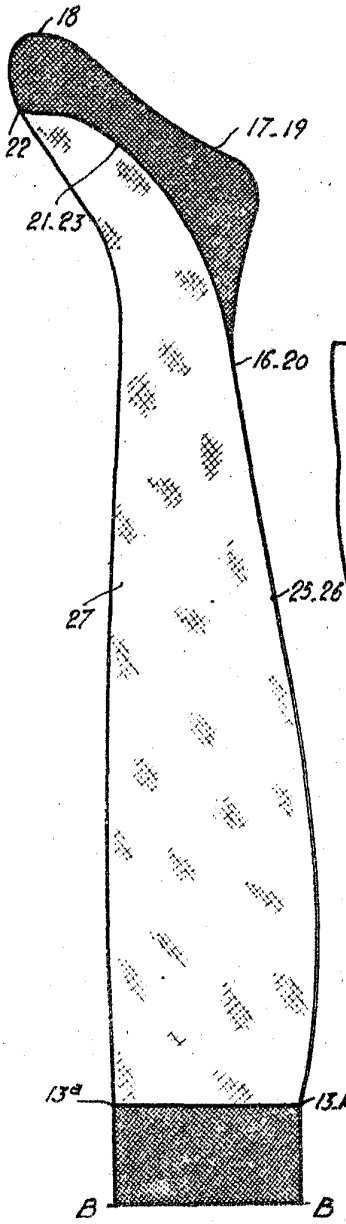


Fig. 7

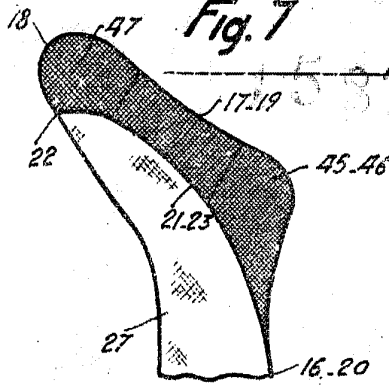
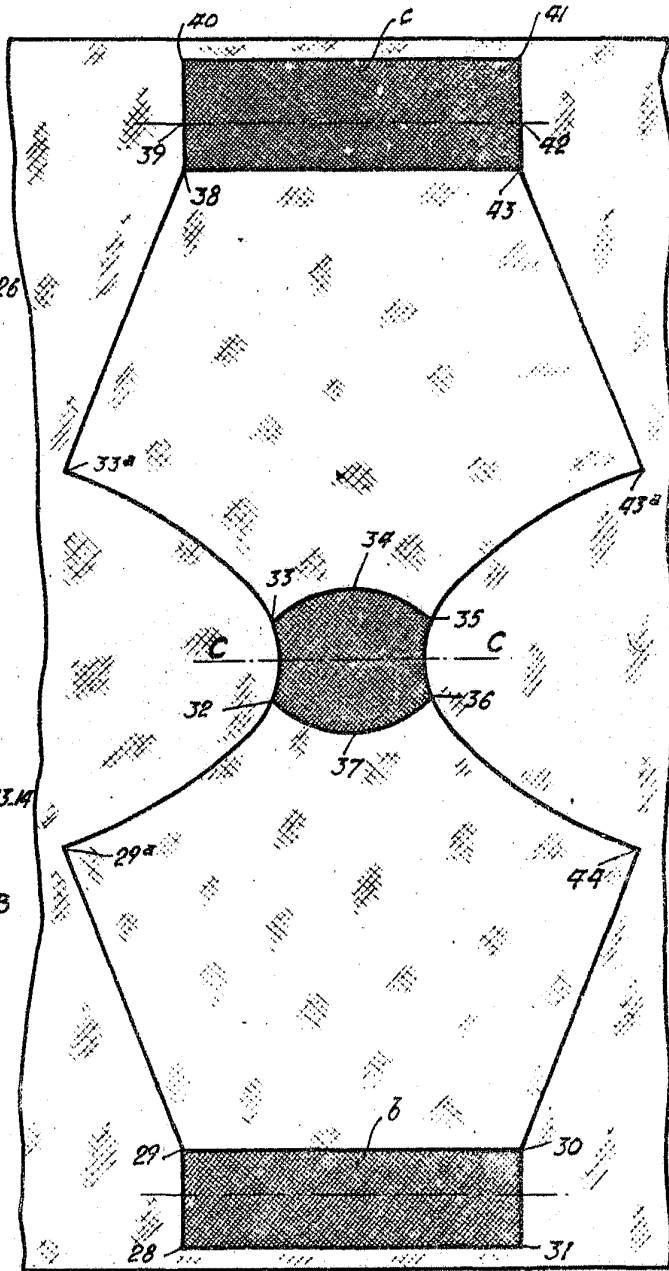
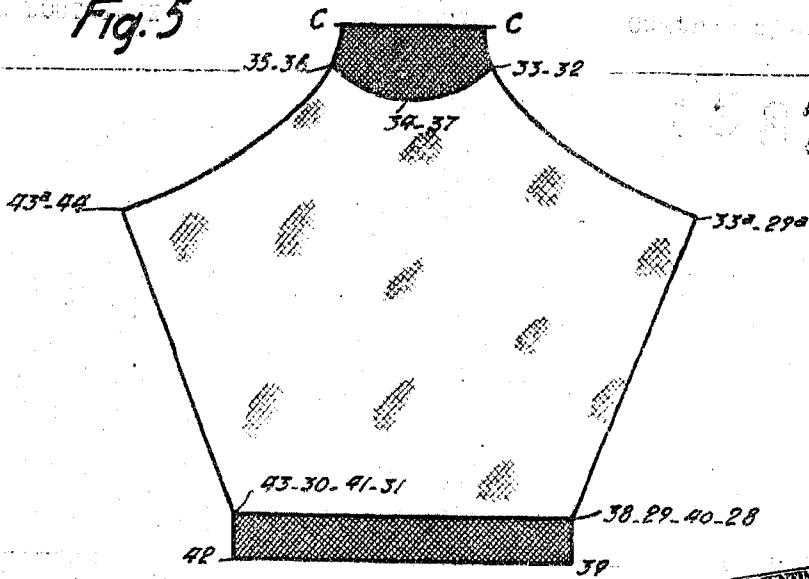


Fig. 4



[Handwritten signature]

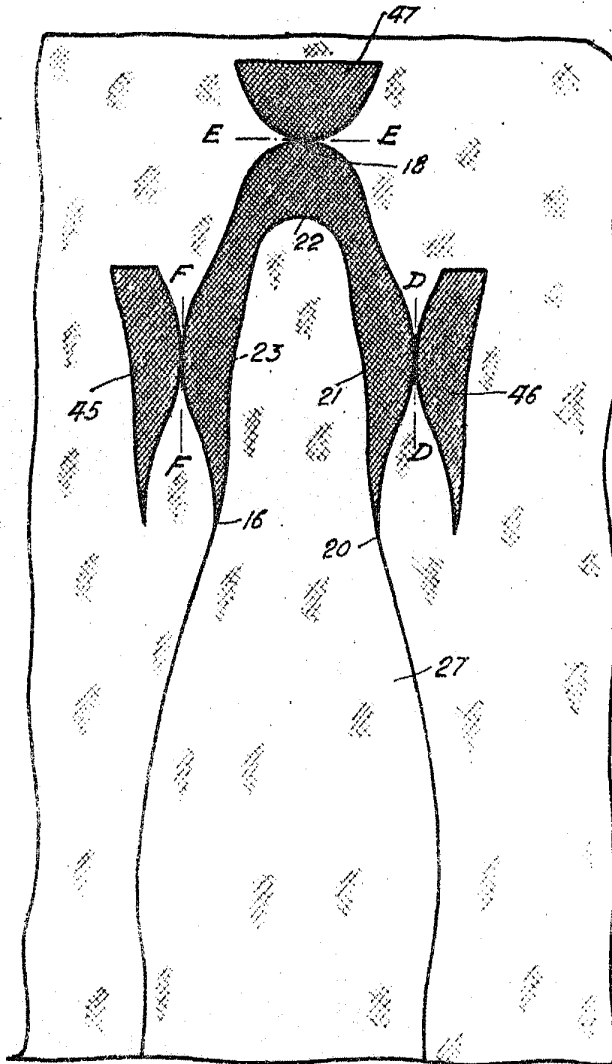
Fig. 5



58754



Fig. 6



Engraving Co. Inc.

NY