



266041

266041

PATENTE DE INVENCION

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para España y  
todos sus territorios y plazas de soberanía  
a favor de:

IBERICA ORCITRA, S.A.

entidad española, domiciliada en Barcelona,  
Vía Layetana, nº 33, relativa a:

"MEJORAS EN LOS PROCEDIMIENTOS DE CONTROL  
DE DEFECTOS EN PIEZAS TEXTILES".

=====

266041

MEMORIA DESCRIPTIVA



24 MAR

5 La presente Patente de Invención se refiere, tal como indica su enunciado, a unas mejoras en los procedimientos de control de defectos en piezas textiles, ya sean procedentes de fabricación o de su posterior manipulación. - - - - -

10 Las piezas de tejido son sometidas antes de su empaquetamiento a una revisión y subsiguiente reparación de los pequeños defectos que puedan presentar por diversas causas, entre las cuales destacan las diversas fases de fabricación. Para llevar a cabo tal revisión suele hacerse discurrir la tela sobre un tablero, potestativamente iluminado a contraluz, con lo cual resulta más fácil la localización de dichos defectos, y su señalización, mediante signos convencionales trazados con tizas adecuadas o hilvanes de hilo, para su posterior localización y repasado. - - - - -

20 Como sea que el estudio de la distribución de defectos en el tejido puede indicar las causas de su procedencia, suele simultanearse la señalización en el tejido con la señalización en una tira de papel, a modo de hoja de control, que discurre a una velocidad que es una fracción constante de la del tejido, y mediante la cual pueden efectuarse posteriores estudios para subsanar dichas causas y archivarla como constancia de los defectos de la pieza entregada. - - - - -

25 Desde que empieza la fabricación de la pieza de tejido hasta su terminación transcurren varios turnos

266041



de trabajo durante los que se alternan dos o más operarios tejedores. Si la habilidad profesional de cada uno de ellos no son idénticas entre sí, la pieza resultante presentará una distribución no uniforme, posiblemente periódica, de defectos, siendo interesante localizar al operario de menor habilidad profesional para observación y eliminación de los defectos en que incurre, llevar a cabo un estudio de primas a la producción lo más justa posible y fijar el precio de repasado, en función de los defectos localizados y señalizados.

Todo lo expuesto se lleva a cabo actualmente de una manera aproximada en función de la observación de la hoja de control, pero, dado que la distribución de defectos en ella sigue una línea rectilínea, no resulta posible el estudio de la distribución superficial de defectos, y, por lo tanto, el establecimiento de índices de calidad. - - - - -

Para subsanar tales inconvenientes se han desarrollado con resultados enteramente satisfactorios las mejoras que en párrafos sucesivos se describen:

Esencialmente se caracterizan dichas mejoras, porque de acuerdo con ellas las piezas de tejido sometidas a control discurren simultáneamente a sendas hojas de control, de manera que en todo instante es constante la relación entre las velocidades de dichos elementos correspondientes, estableciéndose una relación de homología entre los signos convencionales señalizadores de

30424



los defectos en el tejido con los correspondientes signos grabados en la hoja de control, de manera que ésta constituirá una reproducción homóloga de la distribución de defectos en la pieza textil. - - - - -

60 Para un más fácil control de calidad se prevé que la homología existente entre la distribución de defectos localizados en el tejido con los correspondientes signos de la hoja de control, esté constituida por una semejanza resultando, como consecuencia de ello, que la densidad de dichos signos en la hoja de control guarda una  
65 relación con la densidad de defectos localizados en la zona homóloga de la pieza, igual al cuadrado de la razón de semejanza. - - - - -

70 Para facilitar la comprensión de las ideas expuestas en los párrafos anteriores seguidamente se describe un ejemplo de aplicación de dichas mejoras, el cual dado su carácter expositivo, debe ser considerado como desprovisto de todo carácter limitativo respecto al alcance de la protección legal que se recaba:

75 Sobre una pantalla de cristal iluminada inferiormente se hace discurrir la pieza de tejido, simultáneamente a una hoja de control alojada en un aparato registrador. El accionamiento de la pieza de tejido y de la hoja de control se lleva a cabo mediante el mismo elemento motor a través de sendas transmisiones, siendo constante la  
80 relación  $V/v$ , entre las velocidades de la pieza de tejido y de la hoja de control. Dicha razón es igual a la rela-

2660412



85 ción entre las anchuras de la pieza y de la hoja, obteniéndose una distribución de signos en la hoja de control semejante a la de defectos localizados en la pieza. - - - - -

90 Simultáneamente a la señalización de defectos sobre la pieza de tejido, se lleva a cabo de manera automática la grabación de signos homólogos sobre la hoja de control mediante un dispositivo de reproducción mecánico como un pantógrafo, por ejemplo, eléctrico o electrónico, según convenga en cada caso particular, de manera que una vez señalizada toda la pieza de tejido se extrae la hoja de control y sobre ella se efectúan  
95 los siguientes estudios que a continuación se exponen en puntos sucesivos. - - - - -

100 Observación de la distribución de defectos, dividiendo la hoja en zonas de igual densidad, y averiguación de la periodicidad de las zonas de máxima densidad, en función de cuyo período y de su elongación respecto al comienzo de la fabricación se localizará al operario responsable, se establecerán las justas primas de producción y salarios de tisaje, y se determinarán defectos de las máquinas. - - - - -

105 Recuento de defectos y establecimiento del precio de repasado en función del número resultante, o bien, lo que es equivalente, establecimiento del tiempo de repasado y prima de trabajo. - - - - -

Establecimiento del índice de calidad de la pieza.

26604 1<sup>a</sup>



110 en función del número total de defectos y de su distribución, indicándose dichos datos en la hoja de control.

Finalmente, archivo de la hoja de control, previa indicación en ella de las referencias a la pieza controlada y repasada, personal que ha intervenido en su fabricación y manufacturación, fechas, etc., para control  
115 en posteriores estudios o reclamaciones. - - - - -

Habiendo descrito suficientemente las características, ventajas y modo de llevar a la práctica las mejoras en los procedimientos de control de defectos en piezas textiles, que constituyen el objeto de la presente Patente de Invención, debe hacerse constar que en las mismas podrán introducirse cuantas variantes de detalle no afecten a su esencialidad, que es la que se concreta en la primera de las reivindicaciones que siguen, ya sea  
120 considerada aisladamente, ya sea considerada junto con  
125 la segunda reivindicación.

N O T A

Se declaran de novedad y propiedad para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes:  
130

RE I V I N D I C A C I O N E S

1.- Mejoras en los procedimientos de control de defectos en piezas textiles, caracterizadas porque de acuerdo con dichas mejoras, las piezas de tejido sometidas a control discurren simultáneamente a sendas hojas  
135

26604124



de control, de manera que en todo momento es constante la relación entre las velocidades de la pieza textil y de la correspondiente hoja de control, estableciéndose una relación de homología entre los signos convencionales que se graban en el tejido para señalización de sus defectos, con otras simultáneas a éstas que se graban en la hoja de control, de manera que ésta constituirá una reproducción homóloga de la pieza de tejido, susceptible de efectuar sobre ella estudios de calidad, salarios, primas y localización de defectos mecánicos en las máquinas, todo ello con posibilidad de archivo. - - - -

2.- Mejoras en los defectos de control de defectos en piezas textiles, según la reivindicación anterior, caracterizadas porque existe una razón de semejanza entre la pieza textil y la hoja de control, de manera que la densidad de signos señalizadores de defectos en la hoja de control guarda una relación con la densidad de dichos signos en la pieza textil, igual al cuadrado de la razón de semejanza. - - - -

3.- "MEJORAS EN LOS PROCEDIMIENTOS DE CONTROL DE DEFECTOS EN PIEZAS TEXTILES". - - - -

Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria, que consta de siete hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras.

24 MAR. 1961

ar.