

■ ACADEMIA CAMPOYTEX · GUÍA TÉCNICA

Interfil Talla M:

21 conjuntos deportivos completos por rollo — casaca + pantalón

21 conjuntos por rollo (casaca + pantalón)	84.36% aprovechamiento del tizado	171 cm longitud total de tizado
--	---	---

21 conjuntos completos — casaca y pantalón — por rollo de **Interfil** en talla M. Ese número no es una estimación: es el resultado de un tizado optimizado desarrollado en la **Academia CampoyTex** con 21 de 21 piezas ajustadas y un aprovechamiento real del 84.36%.

Si tu taller no sabe cuántos conjuntos le salen exactamente de un rollo, está produciendo sin control de costos. Y una variable desconocida en la confección no es un detalle: **es margen que desaparece en cada corrida.**

Variables que determinan el rendimiento real

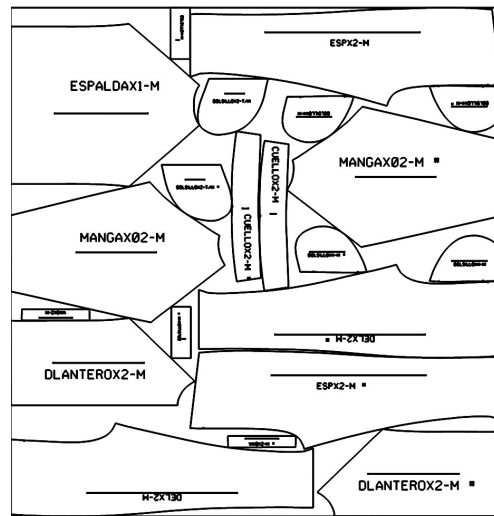
El rendimiento de 21 conjuntos por rollo no depende de un solo factor. Depende de la interacción de tres variables técnicas que hay que controlar en cada corrida:

- 01 Ancho útil de la tela** El Interfil de CampoyTex mantiene 178 cm de ancho constante (tela plana). Ese ancho estable es lo que permite un tizado de alta densidad con 84.36% de aprovechamiento sin variación entre rollos.
- 02 Estabilidad dimensional** El tejido del Interfil resiste la deformación durante el tendido en múltiples capas. El molde superior es idéntico al de la última capa, sin corrimientos que alteren las medidas del conjunto terminado.
- 03 Criterio de intercalado** Las piezas de casaca y pantalón se distribuyen de forma complementaria: los espacios negativos de las piezas del cuerpo alojan las mangas y el cuello, alcanzando 21 conjuntos ajustados al 100%.

■ TIZADO OPTIMIZADO

Esquema de distribución de piezas sobre el rollo

El tizado no es «poner las piezas juntas». Es geometría aplicada donde cada cm² tiene una función. Las piezas de **casaca** (ESPALDAX1, DLANTEROX2, MANGAX02, CUELLOX2) y de **pantalón** (ESPX2, DEL x2, H-2X1) se intercalan de forma complementaria: los perfiles curvos de las mangas encajan en los espacios entre las piezas del cuerpo, y el cuello ocupa los residuos de transición entre bloques.



Tela: 1 Tipo: PLANO Sentido único: No
 Factores de escala(X=1.00,Y=1.00) Peso: 0.000kg/m²
 Aprovechamiento: 84.36% Ajustados: 21/21
 Longitud: 171.54 cm Ancho: 178 cm
 Rendimiento (consumo): 85.77 cm/paquete
 Rendimiento (peso): 0.000 kg/paquete
 Peso neto: 0.000 kg/paquete
 Modelo: 1 1-M,T/M
 Modelo: BUZO INTERFIL 1-M

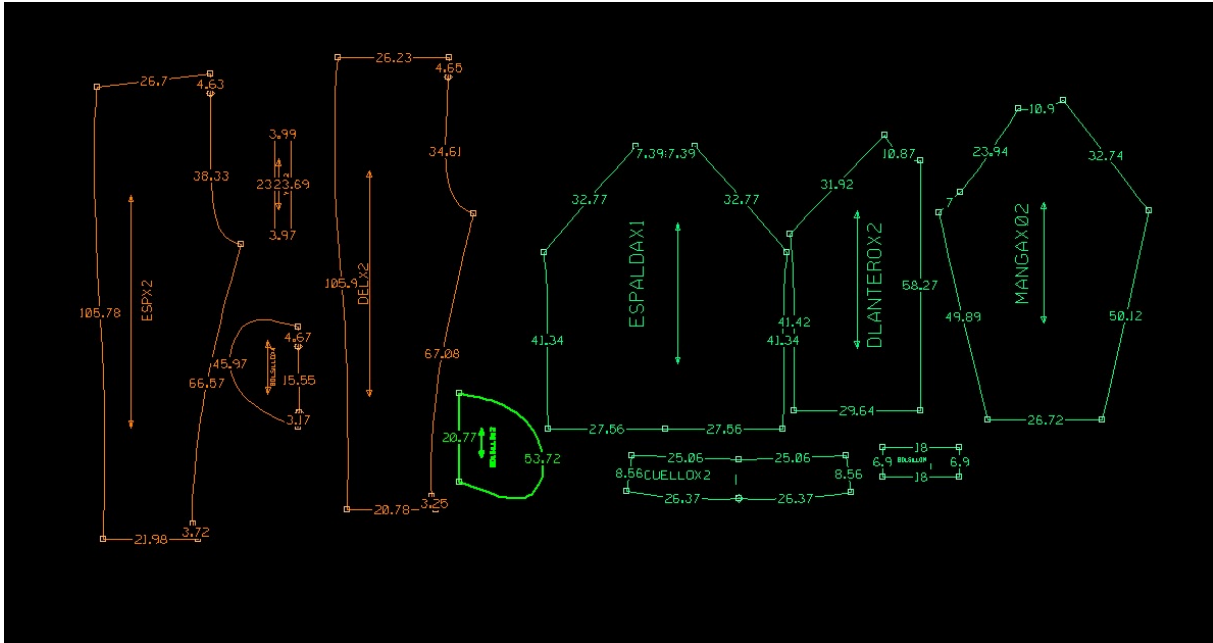
Tizado optimizado — 21/21 piezas ajustadas · Aprovechamiento: 84.36% · Longitud: 171.54 cm · Ancho: 178 cm · Interfil talla M

Especificaciones técnicas del tizado

PARÁMETRO	VALOR	OBSERVACIÓN
Modelo	BUZO INTERFIL — T/M	Casaca + Pantalón talla M
Tipo de tela	Plano	Sentido único: No
Ancho del tizado	178 cm	Ancho útil real del rollo
Longitud del tizado	171.54 cm	Por paquete de 21 conjuntos
Piezas ajustadas	21 / 21	100% de piezas colocadas
Aprovechamiento	84.36%	Pérdida mínima estructural: 15.64%
Rend. consumo	85.77 cm/paquete	Base para cotización exacta

■ EL MOLDE

Especificaciones del molde: piezas y medidas



Molde del conjunto deportivo talla M — Casaca: ESPALDAX1 · DLANTEROX2 · MANGAX02 · CUELLOX2 / Pantalón: ESPX2 · DEL x2 · H-2X1 — calibrado para Interfil 178 cm plano

Piezas del molde y función técnica en el tizado

PIEZA	MEDIDAS CLAVE	FUNCIÓN EN EL TIZADO
Espalda casaca (ESPALDAX1)	Alto: 41.34 cm Hombro: 32.77 cm Base: 27.56 cm	Pieza principal de la casaca. Define el bloque base del tizado junto al delantero. Se intercala en pares alternados para reducir residuo lateral.
Delantero casaca (DLANTEROX2)	Alto: 41.42 cm Hombro: 31.92 cm Base: 29.64 cm	Complementa a la espalda en el bloque del cuerpo. Su diferencia de contorno con la espalda genera el espacio donde se encajan las mangas.
Manga casaca (MANGAX02)	Alto: 50.12 cm Ancho sup.: 32.74 cm Ancho inf.: 26.72 cm	Pieza de perfil curvo que ocupa los espacios triangulares entre los bloques del cuerpo. Su posición determina el aprovechamiento final del rollo.
Cuello casaca (CUELLOX2)	Alto: 20.77 cm Base: 53.72 cm	Pieza de menor superficie. Se ubica en los residuos de transición entre bloques. Su perfil curvo encaja en los ángulos que dejan las piezas principales.
Espalda pantalón (ESPX2)	Alto: 105.78 cm Base: 21.98 cm Cadera: 45.97 cm	Pieza de mayor largo del tizado. Se dispone longitudinalmente y marca la longitud del bloque de pantalón. Su perfil curvo en la entrepierna genera espacio para el delantero.
Delantero pantalón (DEL x2)	Alto: 105.92 cm Base: 20.78 cm Cadera: 66.57 cm	Se intercala espejo a espejo con la espalda del pantalón. La simetría entre ambas piezas permite un bloque compacto con mínimo residuo entre ellas.

PIEZA	MEDIDAS CLAVE	FUNCIÓN EN EL TIZADO
Pretina (H-2X1)	Ancho: 178 cm Alto: referencia	Corte transversal que aprovecha el ancho completo del rollo en una sola pasada. Se ubica al inicio o final del tizado sin interferir con los bloques del cuerpo.

Las líneas de la tabla separan las piezas de **casaca** (filas 1–4) de las de **pantalón** (filas 5–7).

■ PARÁMETROS OPERATIVOS

Cómo mantener el rendimiento en cada corrida

Reposo post-desembalaje	El Interfil necesita reposar extendido mínimo 1 hora antes del tendido. La recuperación elástica post-compresión produce variaciones de hasta 1.5 cm en el largo de las piezas del pantalón si no se libera antes del corte.
Alineación del hilo	Todas las piezas deben seguir el hilo longitudinal en la misma dirección. Una pieza del pantalón invertida produce diferencia de textura entre las piernas, detectable a simple vista en la prenda terminada.
Uniformidad de tensión	Capas con tensión irregular producen piezas de tamaño diferente entre la capa superior e inferior. En producción de conjuntos esto se amplifica: cada conjunto tiene 7 piezas que deben coincidir en medida al momento del armado.
Control de moldes	Un molde doblado o húmedo introduce variaciones acumulativas. Verificar planitud y medidas antes de cada corrida, especialmente en las piezas largas del pantalón (105 cm) que son las más sensibles a deformación por almacenamiento.
Verificación del tizado	Confirmar que las 21 piezas (casaca + pantalón) estén correctamente posicionadas antes de cortar. Un error en el tizado multiplica la pérdida por cada capa del tendido.

Impacto económico: producir con números reales

Un tizado sin criterio de intercalado produce entre 14 y 16 conjuntos por rollo. El tizado optimizado produce 21. La diferencia de 5 a 7 conjuntos por rollo:

ESCENARIO	10 ROLLOS	50 ROLLOS
Sin trazo optimizado	140 – 160 conjuntos	700 – 800 conjuntos
Con trazo optimizado	210 conjuntos	1,050 conjuntos
Diferencia	+50 a +70 conjuntos	+250 a +350 conjuntos

Esos conjuntos adicionales no tienen costo extra de Interfil. Ya están pagados en el rollo. No dejes que tu ganancia se vaya a la basura produciendo con estimaciones.

¿Pedido mayorista o asesoría técnica?

Escríbenos directamente por WhatsApp. Nuestro equipo técnico responde de inmediato.

[Escribir por WhatsApp](#)



Escanea para escribirnos