Zdobywajmy doświadczenie i nie chodźmy na skróty

Autorem publikacji jest Andrzej Śniadek, właściciel EDS Embroidery Design Studio

Tym razem postaram się opisać najczęstsze problemy wynikające z braku doświadczenia lub też z chęci pójścia na skróty w celu generowania pozornych oszczędności. Ponieważ nasze studio obsługuje klientów z całego świata, mogę stwierdzić, że wszędzie problemy są podobne.

Tak się już przyjęło, że klienci, którzy kupują pierwszą maszynę – koniecznie muszą kupić program do robienia wzorów. Kupują oczywiście ten najtańszy. Najlepiej gdyby sam tworzył wzory i w super jakości... Po kilku miesiącach prób okazuje się, że bez doświadczenia (związanego z produkcją hafciarską) ani te super tanie, ani też te super drogie programy – nic same dobrze nie zrobią. I nie pomogą tu ani wpisane w program ustawienia „dostosowane" do typu materiału, ani narzędzia lub programy graficzne. Prędzej czy później „oszczędność" okazuje się pozorna, ponieważ większość tych Państwa trafia do studia, inwestuje w lepszy program i/lub profesjonalne szkolenie. Nie chodzi tu o szkolenie z obsługi oprogramowania, tylko jak osiągnąć wysoką jakość wzorów a co za tym idzie – produkcji.

Napisy

Pierwszy problem dotyczy haftowanych napisów (ogólnie wspominałem o liternictwie w jednym z wcześniejszych artykułów). Na początku swej przygody z tworzeniem wzorów proponuję dokładnie przećwiczyć liternictwo. Mam tutaj na myśli ręczne tworzenie liter, napisów (litery satynowe). Większość osób, z którymi miałem przyjemność rozmawiać na ten temat uważa napisy za najprostszy temat. Niestety bardzo szybko przekonują się, w jak wielkim są błędzie.

Aby litery były czytelne należy tworzyć je bardzo dokładnie. Mam tutaj na myśli układanie kątów tak, aby przejście nitki po łuku było bardzo łagodne. Tak, aby w jednym miejscu nie gromadziła się zbyt duża ilość ściegów. Dodatkową zaletą dokładności jest możliwość powiększania zrobionego w ten sposób napisu do dowolnej wielkości bez ponownego układania ściegów. Jeśli oczekujemy równych liter po hafcie, musimy stworzyć je zgodnie z zasadami, czyli „różnej" wielkości.

Wielkość liter uzależniona jest od kierunku satyny (poziom/pion). Litery „O", „D", „C" czy „B" lub „E" będą wyższe (i „dłuższe") niż litery „I", „K", „W" czy „A".

Litery, w zależności od wielkości różnią się też gęstością i podkładami. Małe literki powinny być zrobione w trochę inny sposób. Literki takie jak np.: „e", „c" czy „s" powinny być bardziej „otwarte" tak, aby po hafcie nie zlały się w jeden blok tworząc wizualne „o". Kropka nad „i" też musi być w odpowiedniej odległości, unikniemy w ten sposób połączenia i uzyskania wizualnego „ l".

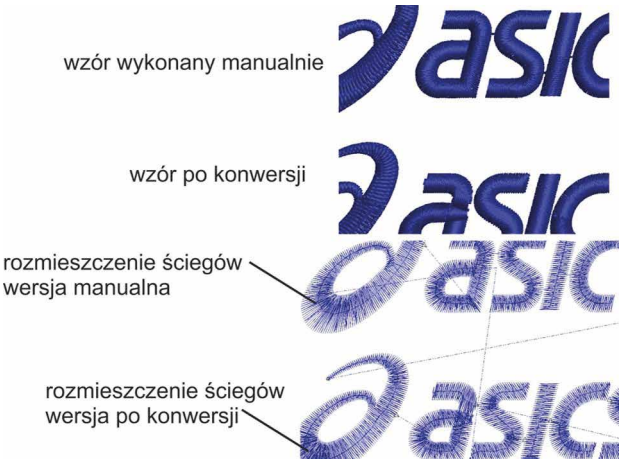


W celu uniknięcia zbytniego falowania materiału podczas haftowania napisów, należy zastosować zasadę jak na czapki baseballowe, czyli od środka na boki. Napis od swego środka jest tworzony jedną połową w jedną stronę a drugą w drugą.

Informuję i przestrzegam: Nie istnieje program, który zrobi dobrze napisy zamieniając czcionki systemowe na ściegi. Taka konwersja zawsze powoduje problemy podczas produkcji np.:

a) litery po hafcie są różnej wielkości
b) napis jest nieczytelny, ponieważ litery się zlewają
c) zbyt duża ilość bloków i ściegów powoduje dziurawienie materiału oraz zerwania nici
d) napis często posiada bardzo dużo bezzasadnych obcięć.





Często zakupiony program z automatu zamienia font systemowy na ściegi zachowując jeden kierunek ułożenia ściegów jak podczas wypełnień typu tatami. Stosuje niejednolitą gęstość czy też dokłada różne typy podkładów. Efekt jest widoczny po hafcie.

Przy tworzeniu bardzo drobnych literek nie dokładamy podkładów pod satynę, ponieważ istnieje ryzyko minięcia z satyną główną. Najlepiej jest zastosować gęstości na nitkę ,60 a do haftu użyć cienkich igieł. Niestety wiele osób uważa takie działania za stratę czasu i zbędny wydatek (zakup cienkich nici) tracąc na jakości swoich haftów. Jeśli ktoś uważa tworzenie liter ręcznie za bezsensowne, niech stworzy alfabety swoich czcionek (dobrze przygotowanych), zapisując je w programie jako gotowy font i używa ich do wszystkich wzorów.

Wypełnianie ściegami

Drugi problem dotyczy wypełnień ściegami. Bardzo często osoby początkujące chcąc zrobić wzór szybko i tanio, używają jednej opcji układania ściegów, czyli wypełnienia tatami.

Efektem takiego rozwiązania jest nadmierne grupowanie ściegów i przenikanie się kolorów. O estetyce wzoru nie wspominając.



Dodatkowym błędem jest tzw. „unikanie zbędnej ilości zmian kolorów". Jeśli grafika jest przygotowana w np. trzech kolorach to wzór próbuje się robić tak, żeby

SPIRO
NOWOŚĆ
360°
Highly visible 'ghost' effect luminescence
S260X
REFLECTEX HI-VIZ JACKET
ISO EN 20471: 2013 CLASS 2
Idealna do dekoracji
Oddychająca 2000g
Wodoodporna
Wiatroszczelna
2XS-4XL
SAFER SPORT FROM SPIRO ACTIVEWEAR
FALK & ROSS GROUP POLSKA SP Z.O.O: +48 12632 21 20
L-SHOP TEAM POLSKA SP. Z.O.O: +48 12 446-78-10
LYNKA SP. ZO.O: +48 12-293 8000
www.spiroactivewear.com

najpierw haftowany był cały pierwszy, później drugi i na koniec trzeci kolor. Super, ale praca materiału spowoduje, że kolory nie będą się pokrywały a wzór może być nawet mocno pokrzywiony. Proszę pamiętać, że to nie jest druk! Tutaj pracują i materiał i nitka. Oczywiście część osób ma na takie momenty własne „rozwiązania" i jeśli któryś z kolorów gdzieś wychodzi na bok to krzywią wzór tak, by po hafcie jakoś trafił w okolice, w które trafić powinien. Ciekawe, czy na każdej maszynie i na każdej główce efekt będzie taki sam – nie sądzę.

Jeśli zależy nam na dobrym wzorze to musimy używać różnych rodzajów ściegów i różnych efektów. Na wypełnieniu tatami dobrze jest (jeśli jest taka możliwość) położyć satynę. Należy też pamiętać o zastosowaniu różnych kierunków ściegów, wtedy kolory nie będą się wzajemnie przenikały. Wzór powinien być przemyślany, kolejność elementów i kolorów powinna ułatwiać jego haftowanie i nie niszcząc przy tym maszyny. Wzór tak jak i napisy powinien być układany manualnie.

Przy wzorze, który ma wiele detali i obrysów a tylko trzy kolory, należy dokonać podziału. Trzeba zakończyć część elementów, a dopiero później przejść do następnych. Nie należy też „oszczędzać" na ściegach używając długich satyn. Po pierwsze, nie wygląda to szczególnie dobrze, a po drugie – jakość i trwałość takiego wzoru są bardzo niskie.



ilość ściegów w obu wersjach jest prawie identyczna

Podsumowanie

Kończąc, chciałbym uświadomić Państwu, że nie istnieje jeden wzór na każdy rodzaj materiału.

Tak jak trzeba zmienić regulację / naprężenie nici w maszynie haftując różne materiały, tak trzeba również zrobić różne wersje gęstości wzorów. Często spotykam się z opisem „ wzór przeznaczony na różne produkty tekstylne". Niestety nie uda się haftować tego samego wzoru na i polo, i na t-shirtach, bluzach czy szyfonach. Nie należy też powiększać znacznie w panelu maszyny gotowych wzorów np. DST. Wzór po powiększeniu i tak posiada wyjściową ilość ściegów – nie będzie więc wystarczająco gęsty.



Importowanie wzoru DST do programu często kończy się zamianą na „outlines", czyli wymuszona zostaje sztuczna możliwość edycji kształtu i węzłów. Niestety powoduje to na ogół utratę oryginalnych gęstości i niektórych funkcji, jak na przykład zmiana koloru lub obcięcie.

Znam programy, w których niestety nie można tej zamiany wyłączyć. Raczej bym tego nie kupił. Program nie powinien nas ograniczać. Jeśli chcę tylko dołożyć pojedynczy ścieg w gotowym (dobrym) wzorze, to dlaczego mam go popsuć ingerencją w jego strukturę?

Zanim dokonacie zakupu „byle czego" uzyskując tak samo „byle jakie" rezultaty, porozmawiajcie lepiej z niezależnymi fachowcami. Nie pytajcie sprzedawców, lecz doświadczonych designerów.

Obserwujcie jak pracuje maszyna, kiedy dochodzi do zrywów lub złamań igły? Jak zachowują się różne materiały podczas haftów? Jak układa się nitka i co ma wpływ na ściąganie materiałów?

O zakupie oprogramowania pomyślcie dopiero wtedy, gdy będziecie dokładnie wiedzieć, jaką jakość chcecie zaproponować swoim klientom. Nigdy nie traktujcie programu do tworzenia wzorów hafciarskich jak programu graficznego. To dwa różne światy i jeśli będziecie starać się je przemieszać – nic dobrego z tego nie będzie.

Życzę samych dobrze wykonanych projektów.

Powodzenia!

www.eds-studio.com.pl