

Supervisión en procesos de confección

Tabla 6. Matriz de chequeo de calidad



DEFECTO	CRITERIO		FIABILIDAD DEL PRODUCTO	SEGURIDAD	ASPECTO
	ACEPTACIÓN	RECHAZO			
Bastas. No formación de una puntada en el trayecto de costura	Cuando es en máquinas de costura recta (plana y plana dos agujas) y en operaciones normales	En máquinas de cadeneta de cualquier operación			X
Picas de aguja. Perforación de la tela	Cuando no es visible para el cliente y el tejido no se va	Cuando es visible para el cliente	X	X	X
Rotos de tijera	N/A	Aplica	X		X
Puntada lisa. Puntada no definida	N/A	Aplica	X		X
Puntada abierta. No cierra después de tensionar la tela en ambos lados	N/A	Aplica	X		X
Puntada acordonada. No se ve ni se siente plana	Si no revienta y el cordón no es muy notorio	Cuando revienta			X
Puntada caída o rodada. Se cae de la margen de costura	N/A	Aplica	X		X
Puntada discordante. Todas las costuras de la prenda no tienen el mismo número de puntadas por pulgada	Cuando las costuras no estan muy juntas y no hacen parte de la simetría de la prenda	Cuando afectan el aspecto del producto			X
Puntada pegada. Puntadas muy pequeñas en comparación con el resto de la costura	N/A	Aplica	X		X
Escalas de unión de piezas	Cuando es operaciones normales	Cuando es en una operación clave o pico			X
Descases de cuadros, rayas y costuras	Cuando no afecta el diseño	Cuando afecta el diseño			X
Asimetrías. Partes de la prenda que deben ser iguales y no lo son	N/A	Aplica	X		X
Manchas de aceite y sucios	N/A	Aplica	X	X	X
Costuras engoladas	N/A	Aplica	X		X
Fruncidos	N/A	Aplica	X		X