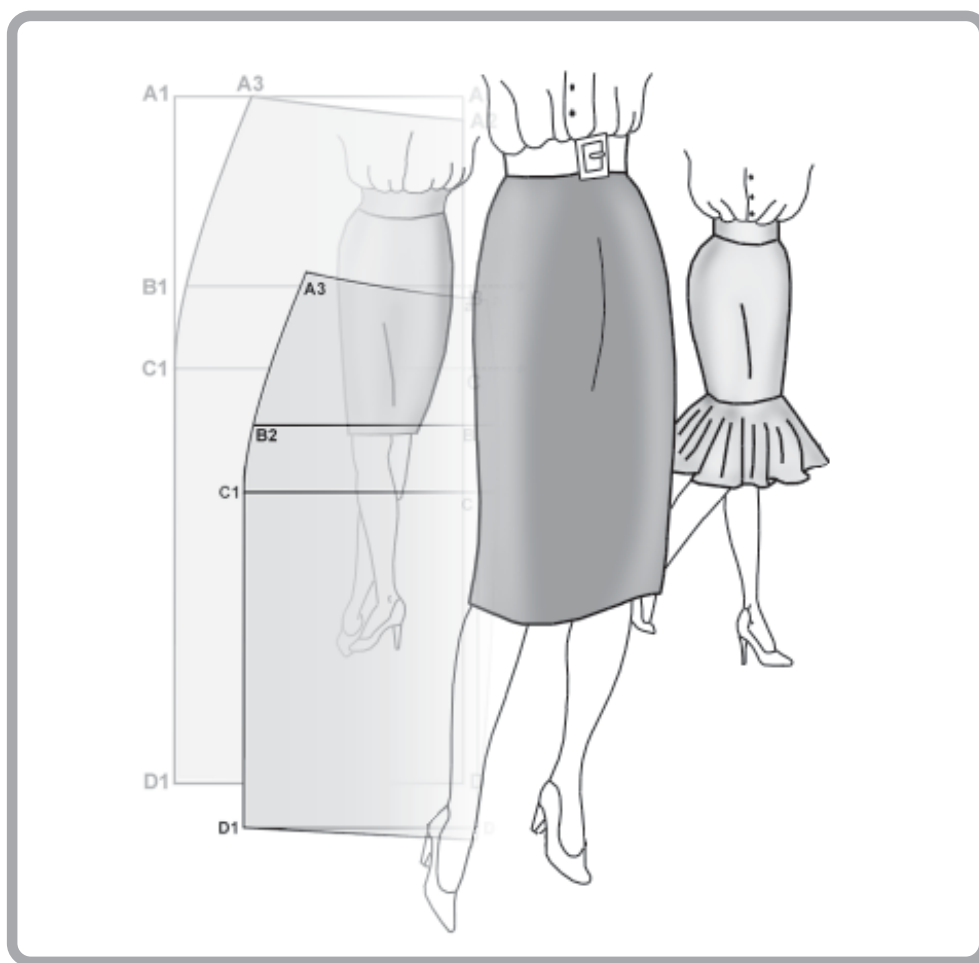


CONFECCIÓN INDUSTRIAL: LA FALDA



GUÍA DEL PARTICIPANTE

SENATI - IPACE

SEGUNDA EDICIÓN: OCTUBRE 2 001
PRIMERA EDICIÓN: OCTUBRE 1 994

IMPRESO EN TALLERES DE
ARTES GRÁFICAS DEL IPACE

HECHO EL DEPÓSITO LEGAL

IPACE

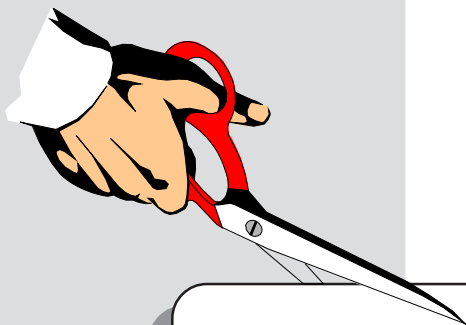
Panamericana Norte Km. 15,200
Independencia - Lima
Telefax: 533-4503

AUTOR: SENATI - PROGRAMA IPACE
EDITOR: UNIDAD DE PRODUCCIÓN DE
CONFECCIÓN DE PRENDAS
DE VESTIR

DERECHOS RESERVADOS DE SENATI
PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN TOTAL
O PARCIAL DE ESTE DOCUMENTO
O ADAPTACIÓN A OTRO MEDIO
Registro de INDECOPI

CONTENIDO

PRESENTACIÓN	7
INTRODUCCIÓN	9
OBJETIVO GENERAL	11
ESTRUCTURA DEL CURSO.....	13
 CLASE Nº 1: ORGANIZACIÓN DE LA CONFECCIÓN	 15
PARTE I : FICHA TÉCNICA	15
Confección de la falda	17
1. La ficha de especificaciones técnicas	18
¿Cuál es la utilidad de la Ficha Técnica?	18
Importancia	18
Modelo de la Ficha Técnica	21
PRÁCTICA Nº 1 y 2	23
 PARTE II : DIAGRAMA DE OPERACIONES	 27
2. El Diagrama de Operaciones	29
¿Qué ventajas tiene?	30
Desarrollo del DOP.	30
PRÁCTICA Nº 3	39
 CLASE Nº 2: LA CONFECCIÓN	 43
Confección	45
Tizado y corte	45
Proceso de confección	32
1. Orillado de piezas	48
2. Cerrado de pinzas	50
3. Cerrado de los posteriores	51
4. Pegado de cierre o cremallera	53
5. Cerrado de costados	55
6. Pegado de etiquetas	56
7. Fusonado de pretina	57
8. Pegado de pretina a la cintura	58
9. Pespunte de pretina	60
10. Marcado y hojalado	62
11. Marcado y pegado de botón	63
12. Basta o ruedo de faldón	64
Control de calidad de un producto terminado.	65
PRÁCTICA Nº 4 (parte I)	68
PRÁCTICA Nº 4 (parte II)	69



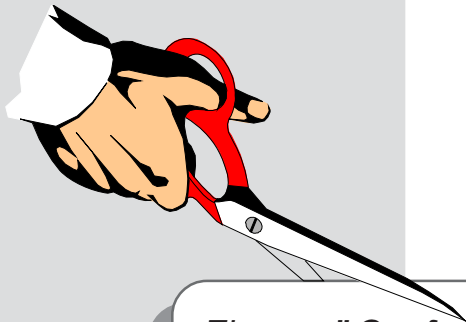
Presentación

La GUÍA DEL PARTICIPANTE desarrolla el contenido del curso complementando lo visto en el vídeo y lo realizado en las prácticas.

La guía, el video y el kit tecnológico conforman el curso "Confección Industrial: La Falda", que el Instituto de Producción Audiovisual, Comunicación y Capacitación para el Desarrollo de la Pequeña y Microempresa - IPACE (convenio SENATI - HOLANDA), ha preparado.

En esta guía encontrará los conceptos más importantes para la el proceso de confección y el control de calidad del producto, empleando métodos industriales.

Posterior al curso, esta guía les servirá de ayuda memoria de la propuesta técnica y como un manual de operaciones para el desarrollo de los patrones y la confección de la falda.



Introducción

*El curso " **Confección Industrial: la Falda**" ha sido producido por el Instituto de Producción Audiovisual, Comunicación y Capacitación para el Desarrollo de la Pequeña y Microempresa - IPACE (Convenio SENATI - HOLANDA), para capacitar a las personas interesadas en incursionar en la actividad de confecciones textiles.*

Con la aplicación de este curso se busca capacitar al participante, para que complemente sus conocimientos en la confección de la falda, proponiendo un método práctico y sencillo de realizar. Asimismo se brinda la información necesaria para iniciarse en la actividad de confecciones, ya sea como empresario o como trabajador de una empresa en la línea de confecciones de prendas de vestir.

La confección de prendas de vestir en nuestro país tiene una trayectoria exitosa, la buena calidad de materia prima y la experiencia ganada en el transcurso de los años por las empresas confeccionistas, nos pone en ventaja frente a otros países; es por ello que las empresas grandes trabajan para mercados externos y requieren de talleres con personal capacitado para atender la gran demanda de productos que tienen. Por otro lado, en el mercado local los consumidores se adaptan fácilmente a las tendencias de la moda, la cual cambia con mucha frecuencia. Esto hace de la actividad de confecciones una alternativa interesante para las personas que desean iniciar su propia empresa.



Objetivo General

Al término del curso el participante será capaz de:

Realizar la confección de la falda utilizando un método sencillo y práctico que le permitirá tener conocimientos técnicos para la elaboración de este producto a nivel industrial.

Objetivos Específicos

Al término del curso el participante será capaz de:

- Elaborar y llenar adecuadamente una ficha técnica de la falda. Realizar la confección de la falda, de acuerdo a las especificaciones dadas en esta ficha.
- Realizar el Diagrama de Operaciones de la falda como herramienta que permite ordenar el proceso
- Realizar la confección de la falda, de acuerdo a las especificaciones dadas en la ficha Técnica.

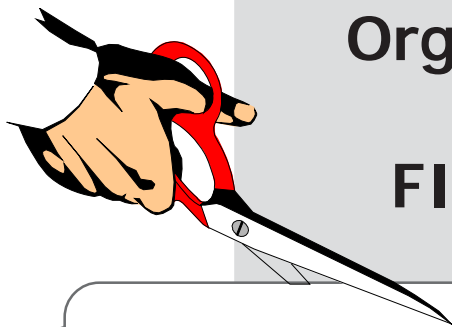
ESTRUCTURA

CLASE N°	CLASE	CONTENIDO	PRÁCTICA	DÍAS
1	ORGANIZACIÓN DE LA CONFECCIÓN	PARTE I <ul style="list-style-type: none">Ficha de especificaciones técnicas<ul style="list-style-type: none">* Utilidad.* Importancia.* Formato de ficha técnica.	Práctica N° 1 Elaboración de la ficha técnica Práctica N° 2 Acondicionamiento del molde	1
		PARTE II <ul style="list-style-type: none">Diagrama de operaciones.<ul style="list-style-type: none">* Utilidad.* Importancia.* Esquema de ficha técnica	Prácticas N° 3 Elaboración del diagrama de operaciones del modelo de falda.	1
2	LA CONFECCIÓN	PARTE I <ul style="list-style-type: none">Tizado corte y habilitado.Proceso de confecciónOperaciones de pre ensamble	Práctica N° 4 (primera parte) Confección de la falda <ul style="list-style-type: none">- Habilitado del tejido- Operaciones de pre ensamble	1
		PARTE II <ul style="list-style-type: none">Proceso de confección: Operaciones de ensambleControl de calidad del producto.	Práctica N° 4 (segunda parte) <ul style="list-style-type: none">- Operaciones de ensamble y acabados	1
DURACIÓN: 15 horas, 4 días				

CLASE N° 1

Parte I

Organización de la confección: FICHA TÉCNICA



OBJETIVO ESPECÍFICO

Al término de la clase el participante estará en condiciones de:

- Organizar la confección, detallando en la Ficha Técnica las especificaciones dadas por el cliente y utilizar dicha información en las diferentes etapas del proceso de confección.

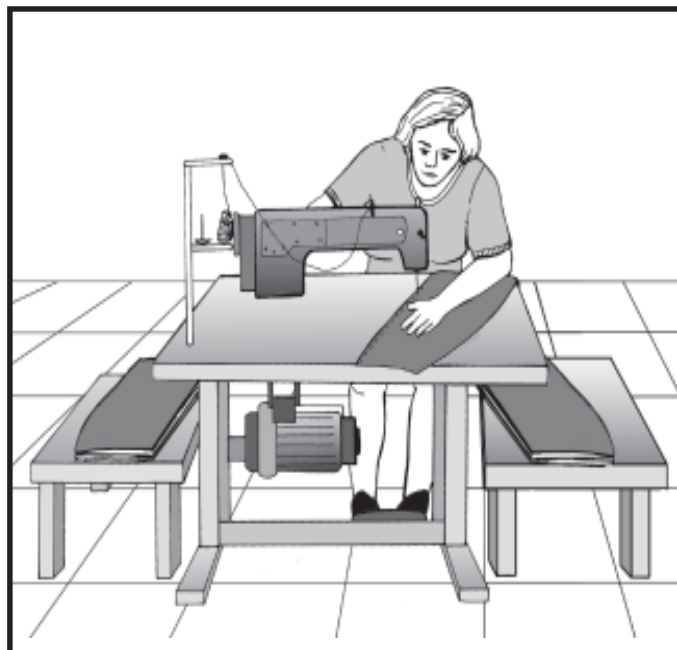
CONFECCIÓN DE LA FALDA

El proceso de confección de una prenda de vestir, se inicia luego de haber realizado varias etapas previas que permiten tener la información y elementos necesarios para garantizar que el producto a elaborar sea el requerido. Esta información es la definición del modelo y sus características, la elaboración de los moldes en la talla adecuada, la selección de los materiales e insumos de acuerdo al estilo de prenda, la determinación de la secuencia de armado de la prenda y la identificación de la maquinaria y accesorios que se requiere para el proceso de confección.

Como podemos ver, el iniciar la confección de un producto exige haber estudiado y preparado varios aspectos, los cuales permiten ejecutar la tarea de la confección con mucha seguridad.

Para iniciar esta etapa se requiere que usted señor (a) participantes conozca sobre la elaboración de los moldes de la falda. En este curso aprenderemos a confeccionar la falda de manera planificada y empleando métodos industriales.

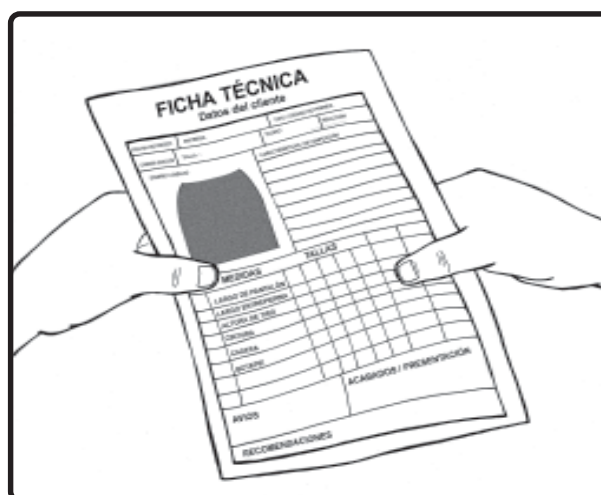
Iniciaremos este curso con el llenado de las fichas de especificaciones técnicas.



1. LA FICHA DE ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

La Ficha Técnica es un documento que contiene la información de la prenda a confeccionar, se puede decir que es la partida de nacimiento de un producto, en ella se detalla datos del producto como:

- . El diseño de la prenda.
- . Las medidas para cada talla.
- . Las características de la prenda.
- . El tipo de tejido
- . Los insumos o avíos
- . Los acabados y presentación del producto.
- . Recomendaciones



La amplitud de la información que se coloque en esta ficha, dependerá de la magnitud de información que requiere la empresa para su proceso de producción.

¿Cuál es la utilidad de la Ficha Técnica?

Esta ficha sirve de orientación para la confección, en ella se detalla la información de la prenda terminada, respetando las especificaciones dadas por el cliente.

La información que contiene la ficha técnica es muy útil durante la producción en serie, porque permitirá que todos los operarios que participan en la confección de un lote de producción manejen los mismos criterios, manteniendo el mismo tipo de acabado, presentación y medidas de la prenda, obteniendo así una producción homogénea.

Importancia de la Ficha Técnica

Ustedes se preguntarán; ¿es necesario hacer la ficha técnica para una sola prenda?; lógicamente que la ficha técnica es una herramienta muy útil para las empresas que producen más de una prenda del mismo modelo, pero aún así, cuando estas empresas hacen sus muestras o prototipos de un modelo, llenan esta ficha porque eso les garantiza que tendrán toda la información escrita, que será utilizada cuando tengan que producir en serie, ya que esta ficha resume la información más importante del producto.

En resumen la Ficha Técnica es importante por las siguientes razones:

- ☒ *Contiene la información general del producto en un formato ordenado y fácil de leer.*
- ☒ *Permite que todos los operarios y trabajadores manejen la misma información acerca del producto que están elaborando.*
- ☒ *Contribuye a obtener una producción con prendas homogéneas.*
- ☒ *Culminada la producción sirve de fuente de información histórica del producto.*

Por ello, es importante que toda persona que tiene como objetivo implementar un taller de confecciones, aprenda el uso y manejo de esta ficha.

En una empresa, no es una sola persona la que realiza todos los procesos. Son varias las personas que intervienen y por ello es importante que todos manejen la misma información y por escrito, de esta manera se evitarán problemas por malos entendidos.



Veamos a continuación un modelo muy sencillo de la ficha técnica, con los datos que se requiere llenar en cada uno de los cuadros.

En cada casillero anotar los datos correspondientes al encabezado.

Datos obtenidos del análisis de los tejidos.

Dibujar en este recuadro las vistas que comprende la prenda.

Escribir en este recuadro los detalles más saltantes de la confección de la prenda.

Anotar en cada casillero las medidas correspondientes, empezando por los largos.

Escribir cuáles son las tolerancias y progresión de las prendas.

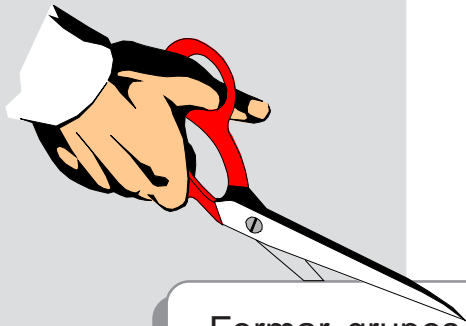
Determinar cuáles son los avíos o insumos que tiene la prenda.

Anotar en este recuadro cómo debe ser presentada la prenda.

Datos del cliente:									
Fecha de recep.:			Entrega:			Tipo/código de prenda:			
Campeña:			Talla:			Tejido:		Reacción:	
DISEÑO O DIBUJO						Características de la confección:			
Nº	MEDIDAS		TALLAS					Progre.	Tolerancias
			4	6	8	10	12		
A									
B									
C									
D									
E									
F									
AVÍOS:						A CABADO/PRESENTACIÓN			
RECOMENDACIONES:									

Formato de una Ficha Técnica

Ficha de Especificaciones Técnicas								
Datos del cliente:								
Fecha de recep.:			Entrega:			Tipo/código de prenda.:		
Campaña /estación:		Talla:		Tejido:		Reacción:		
DISEÑO o DIBUJO					Características de la confección:			
Nº	MEDIDAS	TALLAS					Progresión	Tolerancia
AVÍOS:					ACABADO/PRESENTACIÓN			
RECOMENDACIONES:								



Práctica 1 y 2

Formar grupos de trabajo de cinco participantes como máximo.

Práctica Nº 1:

Cada grupo elegirá un modelo de falda y llenará en una ficha técnica los datos correspondientes a la prenda elegida siguiendo el modelo desarrollado en clases, las dudas o preguntas, consultarlas con el instructor.

Práctica Nº 2:

Cada grupo de participantes realizará el acondicionamiento del molde de acuerdo a los datos trabajados en la ficha técnica, respetando las medidas y los márgenes para los tipos de acabado que se exigen en el documento. Recordemos que este molde servirá para cortar y confeccionar la prenda, en las siguientes prácticas.

Cada grupo tienen en promedio 1 hora para cada ejercicio de esta práctica. Finalizada la práctica el delegado entrega la ficha y el molde al Instructor para su revisión.

Formato para la desarrollar la Práctica N° 1

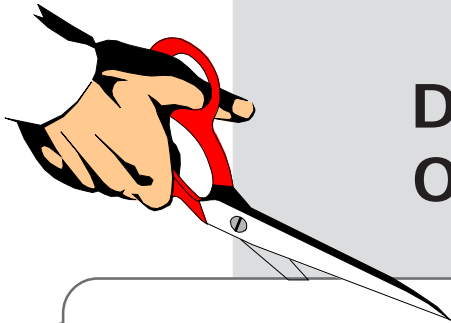
Ficha de Especificaciones Técnicas

Datos del cliente:								
Fecha de recepción:			Entrega:			Tipo/código de prenda.:		
Campaña /estación:			Talla:			Tejido:		Reacción:
DISEÑO o DIBUJO						Características de la confección:		
N°	MEDIDAS		TALLAS				Progresión	Tolerancia
AVÍOS:						ACABADO/PRESENTACIÓN		
RECOMENDACIONES:								

CLASE N° 1

Parte II

Organización de la confección: DIAGRAMA DE OPERACIONES



OBJETIVOS ESPECÍFICOS

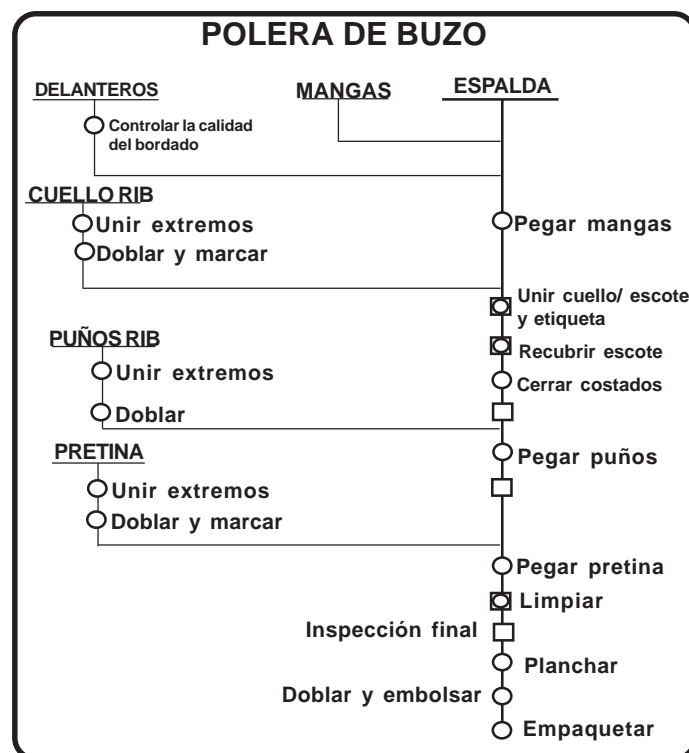
Al término de la clase el participante estará en condiciones de:

- Desarrollar el Diagrama de Operaciones para la elaboración de una prenda, como una herramienta que le permitirá organizar el proceso de confección.

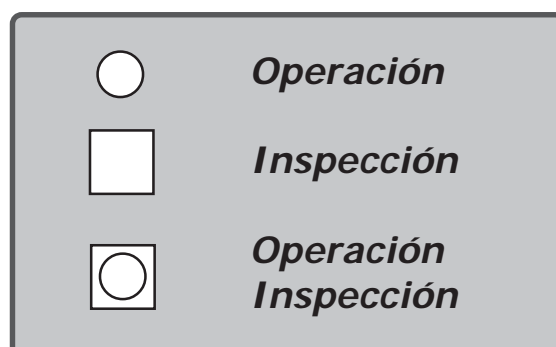
2. EL DIAGRAMA DE OPERACIONES

El diagrama de Operaciones o DOP, es un esquema que contiene el listado de las operaciones de confección en una secuencia ordenada, adecuada y lógica que permita facilitar el proceso de confección e identificar los puntos críticos que se presentarán en el proceso.

Para su desarrollo se requiere conocer el proceso de ensamblado y los tipos de máquinas de confección que intervienen en el armado.



Como podemos ver existen símbolos que se emplean en el gráfico del DOP. cada uno de estos tiene el siguiente significado:



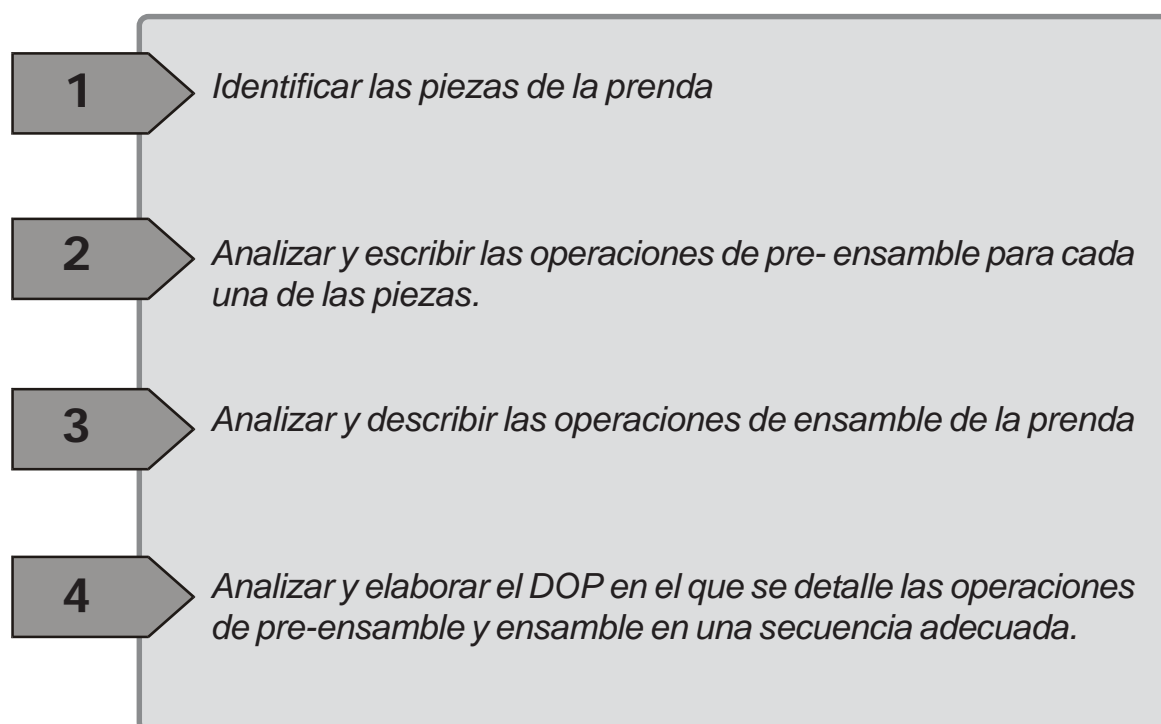
¿ Qué ventajas tiene el desarrollar el DOP antes de confeccionar la prenda?

El realizar el análisis del proceso de confección para plasmarlo en un Diagrama de Operaciones, tiene los siguientes beneficios:

- ☒ *Diseñar una secuencia de armado óptimo, considerando los detalles indicados por el cliente.*
- ☒ *Conocer detalladamente todas las operaciones que intervienen en el armado, identificando la maquinaria, accesorios y tiempo requerido para cada operación.*
- ☒ *Contar con una secuencia de confección adecuada, que se pueda utilizar en la producción en serie de la prenda.*

Desarrollo del DOP

Para mejor entendimiento, hemos agrupado el desarrollo del diagrama de operaciones en 4 etapas:

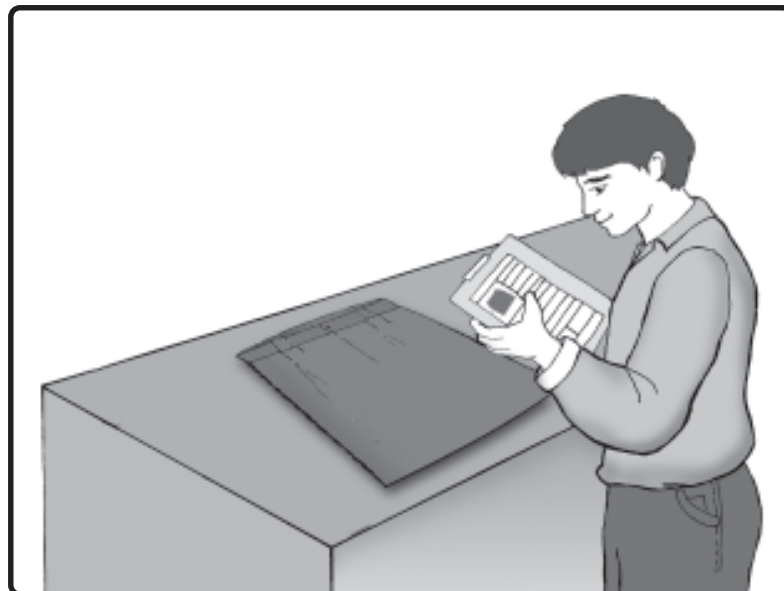


A continuación desarrollaremos las cuatro etapas para obtener el Diagrama de Operaciones de una falda recta.

1

Identificación de las piezas de la prenda

Se analiza el diseño o la muestra de la prenda elegida para identificar las piezas, incluyendo etiquetas, cintas elásticas o cualquier pieza que requiera ser aplicada con costura.



Como ejemplo, enumeraremos las piezas que tiene la falda recta clásica:

- 01 Delantero
- 02 Posteriores
- 01 Pretina
- 01 Entretela para pretina
- 01 Rremallera
- 01 Etiqueta
- 01 Botón

2**Análisis de las operaciones de pre ensamble para cada una de las piezas**

Revisamos el diseño o la muestra de la prenda para identificar los detalles de costuras que tiene cada una de las piezas de la prenda. En esta etapa se enumera las operaciones de confección que se puede hacer individualmente en cada una de las piezas.



En la falda recta las operaciones de pre- ensamble son:

- En el delantero: coser pinzas.
- En los posteriores: coser pinzas, cerrar posteriores, pegar cremallera.
- En la pretina: coser etiqueta, fusionar entretela.

3**Análisis y descripción de las operaciones de ensamble de la prenda**

En esta etapa, se enumera las operaciones que unen las piezas y que permiten construir la prenda.

En la falda se realiza las siguientes operaciones de ensamble:

- Cerrar costados
- Pegar pretina a cintura
- Embolsar puntas de pretina
- Pespuntar pretina
- Hacer hojal
- Pegar botón
- Doblar ruedo o basta



4

Elaboración del esquema del Diagrama de Operaciones

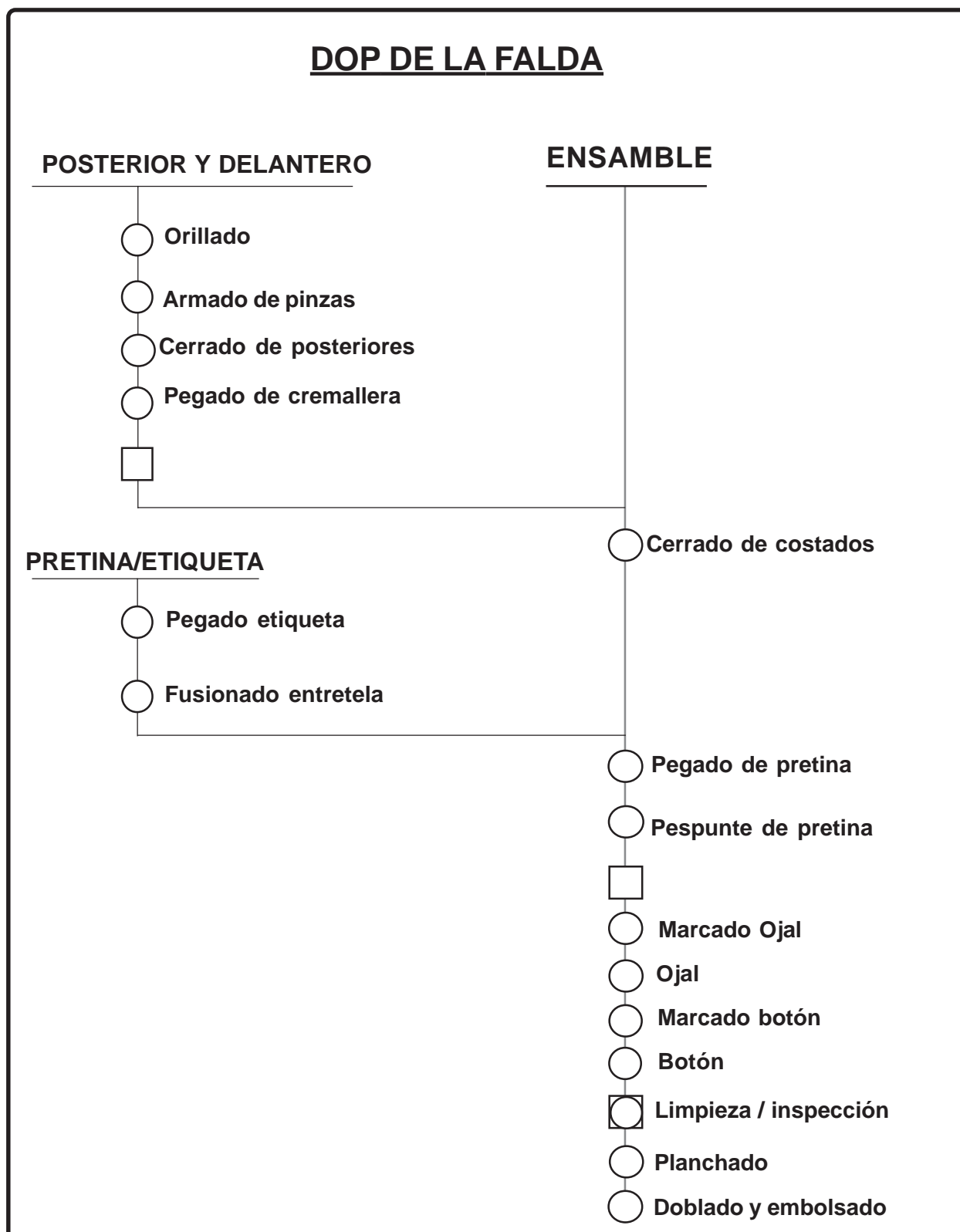
Esta etapa exige un análisis muy detallado de la confección en general, para plantear una secuencia de armado de la prenda que sea la más rápida, sin descuidar la calidad en el acabado. Por ello, es recomendable que en la realización del DOP participen personas que conozcan el proceso de confección y las máquinas que se requieren para la confección.



En el eje vertical del diagrama se señalan las operaciones de ensamble, y en los laterales las operaciones de pre-ensamble que se irán insertando al eje de ensamble, en el momento que se requieran para su confección.

Finalmente, se señala los puntos críticos para programar inspecciones de calidad si fuese necesario.

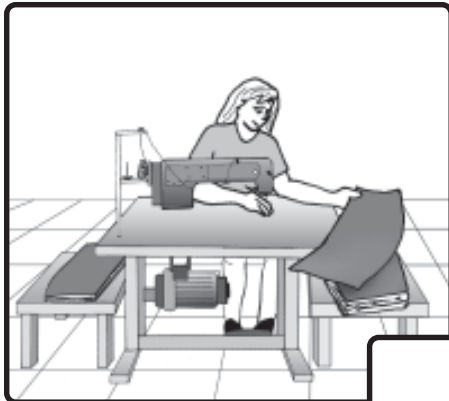
Este esquema es el DOP. para la falda recta, incluyendo los puntos de inspección:



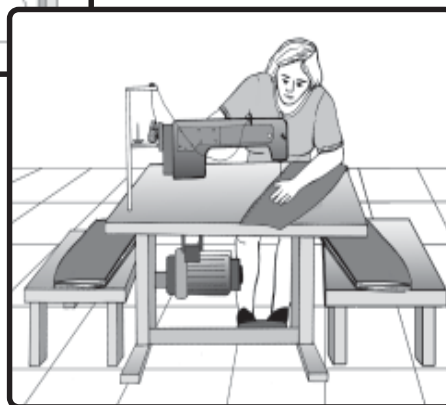
Tiempos estándar

Para conocer el tiempo de confección de una prenda es necesario conocer el tiempo que requiere cada operación. Un referente son los tiempos estándar.

Se conoce como tiempos estándar, al tiempo que se requiere para la ejecución de una operación, el tiempo estándar contempla tiempos de ejecución de cada tarea y tolerancias mínimas en el proceso de cada operación.

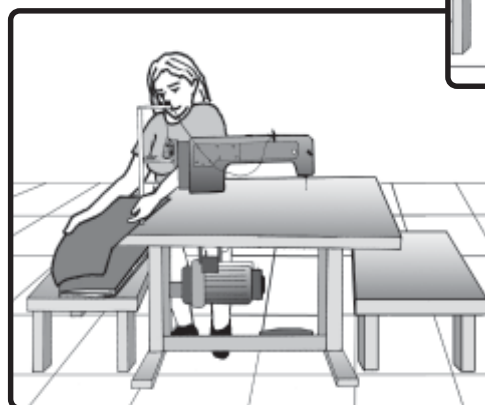
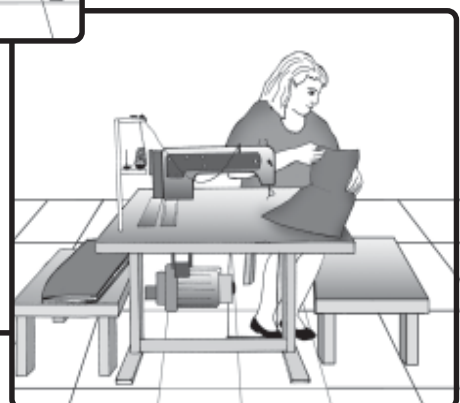


Tomar la prenda



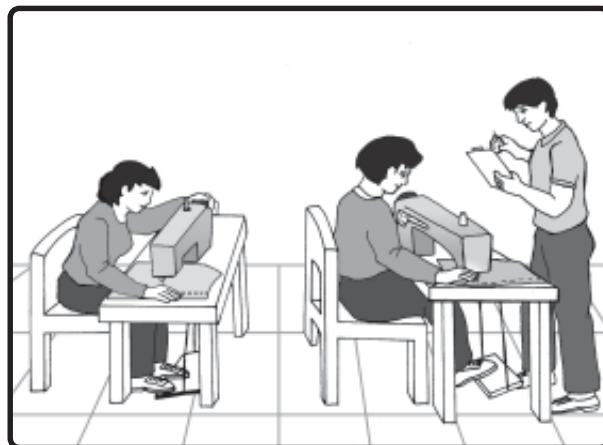
Realizar la operación

Cortar el hilo



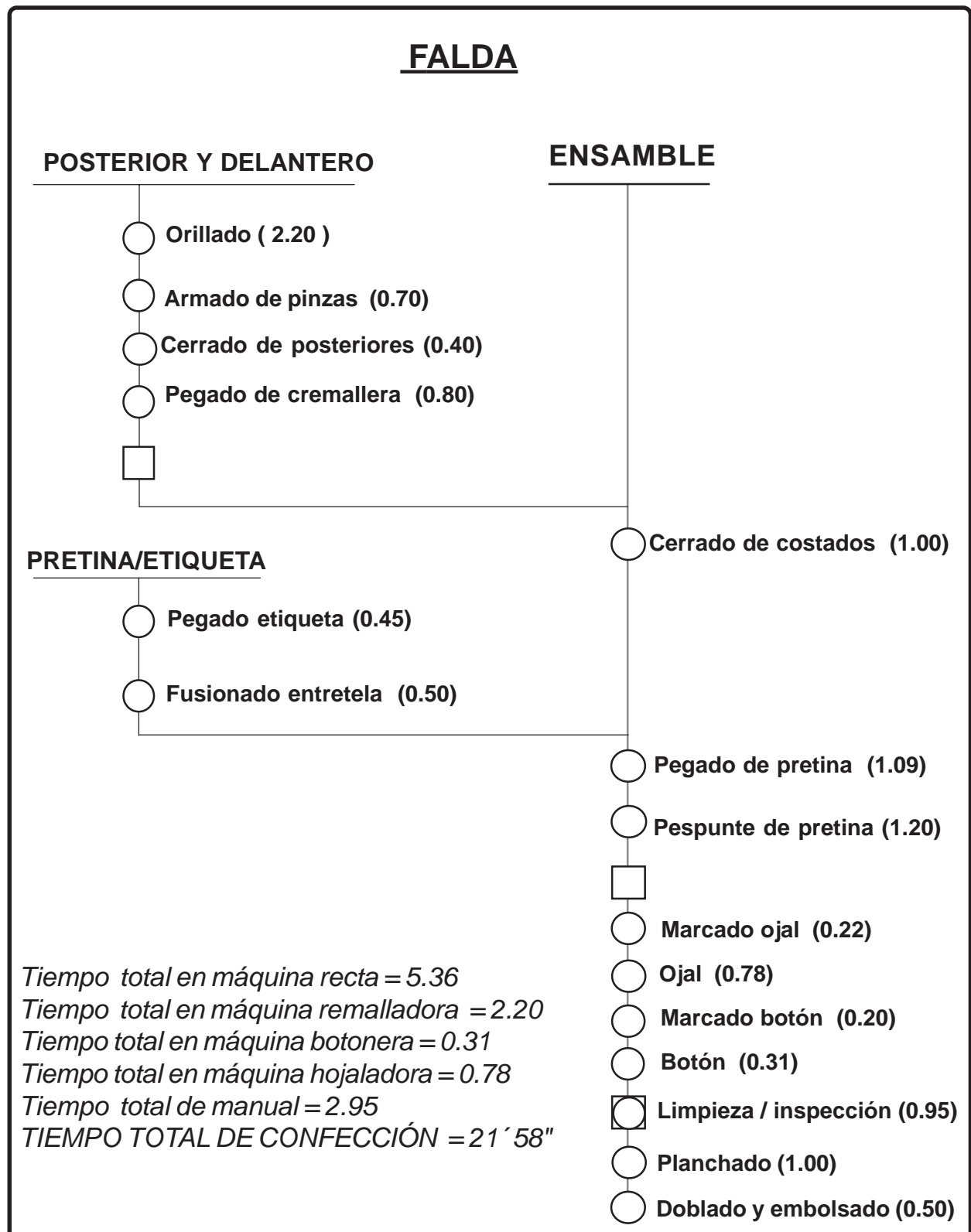
Dejar la prenda cosida y coger la otra

Conocer el tiempo que se requiere para cada operación es un dato importante para la programación de una producción. Lo adecuado es que cada empresa determine el tiempo real de cada operación, debido a que los tiempos varían de acuerdo a la maquinaria, la habilidad del operario, el método de trabajo, entre otros aspectos que inciden en el proceso.

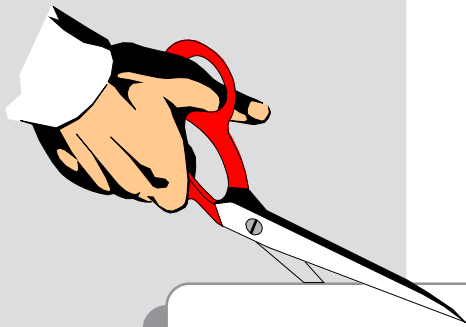


Es recomendable acompañar el DOP con los tiempos estándar de cada operación para tener el tiempo real de la elaboración de un producto, estos tiempos se ajustan de acuerdo a la evaluación que se haga de cada operación.

Los tiempos que damos a continuación están dados en segundos y son con los que trabaja una empresa de confecciones de exportación. Estos datos le pueden servir como información básica en la búsqueda de optimizar la productividad en los talleres donde trabajan o cuando formen su propio taller.



Práctica 3



El grupo de participantes realizará el DOP del modelo de prenda que vienen trabajando en las anteriores prácticas.

Iniciarán con el análisis de la ficha de especificaciones técnicas y/o la prenda para realizar lo siguiente:

1. Identificación de las piezas.
2. Descripción de las operaciones de pre-ensamble
3. Análisis y descripción de las operaciones de ensamble.
4. Finalmente la elaboración del esquema del DOP.

Cada grupo requiere de los siguientes materiales.

- Un diseño o fotografía del producto (de contar con ellas).
- La ficha técnica del producto

Desarrollo de la práctica

1. *Identificar las piezas que intervienen en la prenda.*

Piezas de:

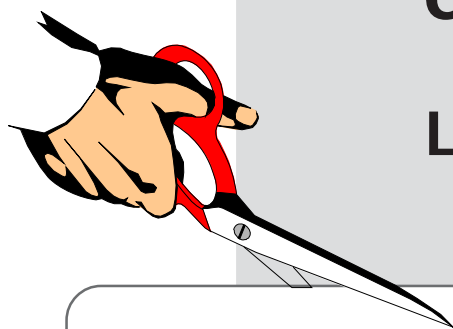
2. *Analizar y describir las operaciones de pre-ensamble y si es posible indentificar qué máquina interviene en su proceso.*

Piezas	Descripción de operación de pre-ensamble	Máquina

3. *Analizar y describir las operaciones de ensamble e identificar qué máquina interviene en su proceso.*

Piezas	Descripción de operación de ensamble	Máquina

4. *Elaborar el Digrama de Operaciones, analizando la secuencia más adecuada para el armado de la prenda.
Identificar los puntos críticos y detallar si es necesario operaciones de inspección.*



CLASE N° 2

La Confección

OBJETIVOS ESPECÍFICOS

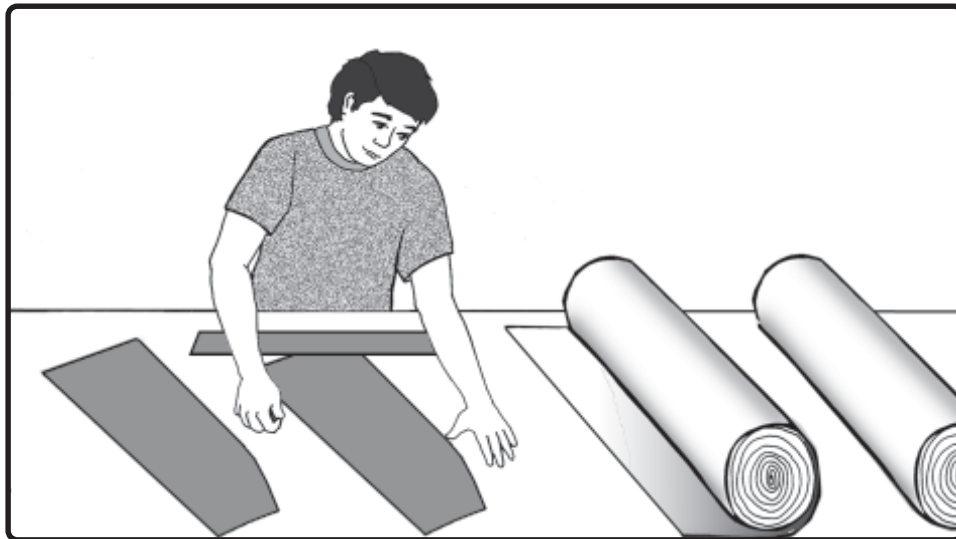
Al término de la clase el participante:

- Realizará el tizado de los moldes, el corte del tejido y determinará el consumo de materiales.
- Confeccionará la falda siguiendo la secuencia indicada en el DOP y las recomendaciones dadas en la guía del participante y en la clase.

CONFECCIÓN

Tizado y corte

Para cortar las piezas de la prenda en serie, el **tizado**, es la primera etapa del proceso y consiste en acomodar los moldes respetando el sentido del hilo y buscando optimizar el consumo del tejido. Para esta operación se debe tener preparado los moldes del modelo de prenda a trabajar, el papel preparado con el mismo ancho del tejido para iniciar el encaje de los moldes y el lápiz para trazar los contornos de los moldes en la plantilla de papel.



Durante el proceso de tizado es importante leer las indicaciones que tiene el molde y aplicarlos al momento de acomodar los moldes, por ejemplo:

En los moldes de la falda recta, el posterior se debe plantillar dos veces, el delantero se plantilla entero y en ambos hay que marcar los piquetes para las pinzas.

Es importante diferenciar que cuando se corta las muestras o el prototipo, generalmente se tiza el molde sobre el tejido y se corta para una o pocas prendas del producto.



Una vez terminado el tizado procedemos a medir el largo y se inicia con el tendido de las capas de tejido según la cantidad de piezas que se desee cortar.

Si se trata de muestras solo se corta la cantidad de muestras que se desea confeccionar que generalmente es entre una o diez muestras.

En cualquiera de los casos se debe medir y anotar el tamaño del tizado y dividirlo por la cantidad de prendas que tiene. Por ejemplo:

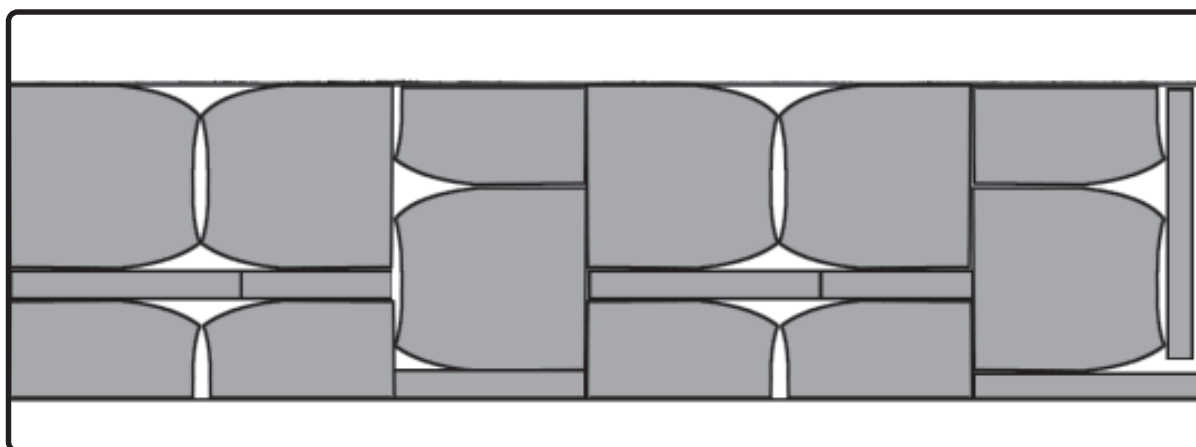
Tizado mide 2.35 metros

Tizado tiene marcado 3 faldas

Entonces dividimos $235 : 3 = 78.3 \text{ cm}$ por falda.

Este dato es el consumo de tejido por prenda.

Cuando se trabaja un tizado con varias tallas, el consumo se minimiza debido a que las piezas tienen diferentes medidas y permite acomodarlas de tal manera que se aproveche al máximo el tejido.

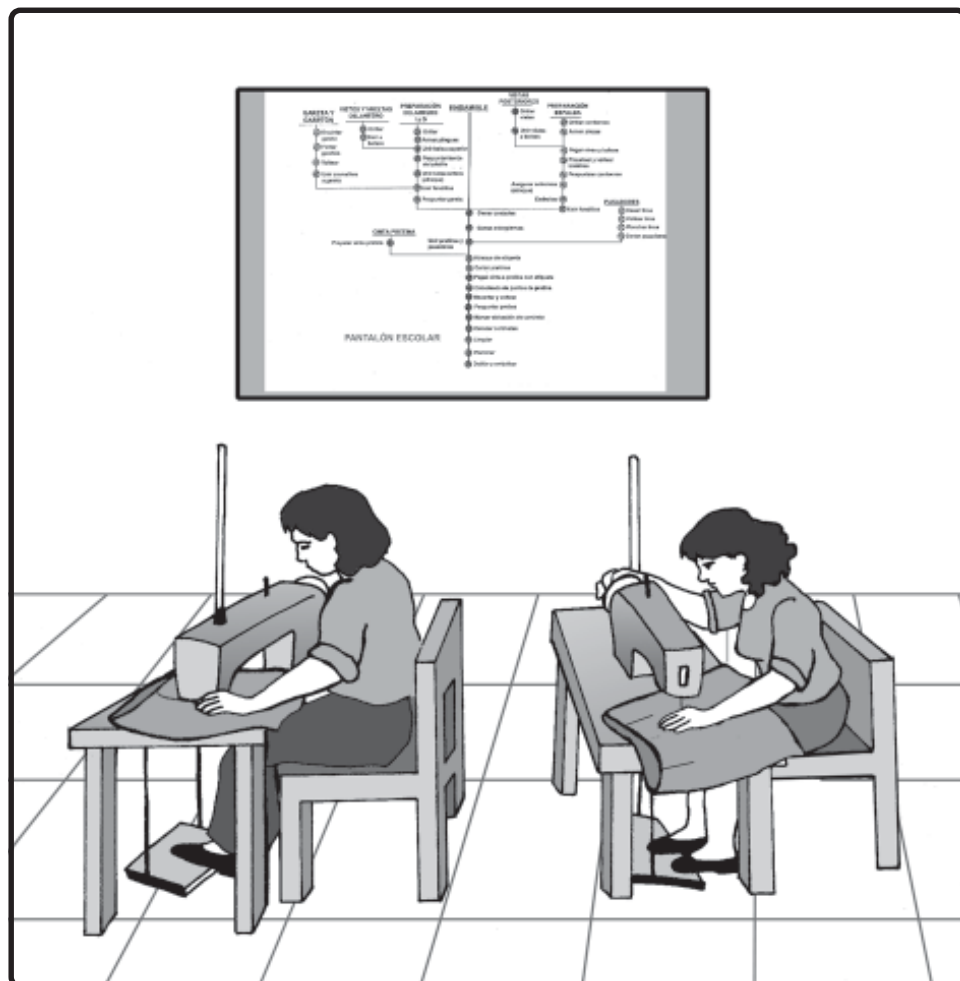


El gráfico muestra un tizado de falda donde se han encajado varias tallas y se ha optimizado al máximo el tejido.

Finalmente cortamos el tejido siguiendo las líneas marcadas en el tizado de los moldes y cuidando de resaltar todas las señalizaciones y piquetes.

PROCESO DE CONFECCIÓN

Para la confección o armado propiamente dicho de la prenda utilizaremos el Diagrama de Operaciones y la Ficha Técnica. Como vimos anteriormente, en el DOP tenemos indicado el orden en el que se realiza la confección y en la ficha técnica tenemos las características de la prenda. Ambos documentos son herramientas importantes para la ejecución de la confección.



El proceso de confección es según el orden establecido en el Diagrama de Operaciones, en cada operación describiremos el acondicionamiento de la máquina con respecto a su regulación e implementación de accesorios si fuese necesario.

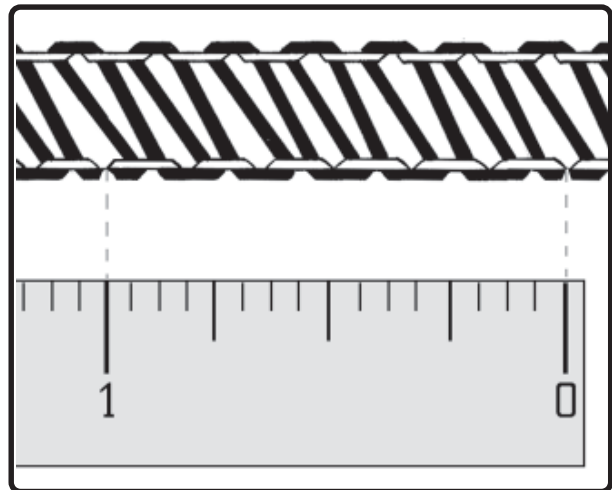
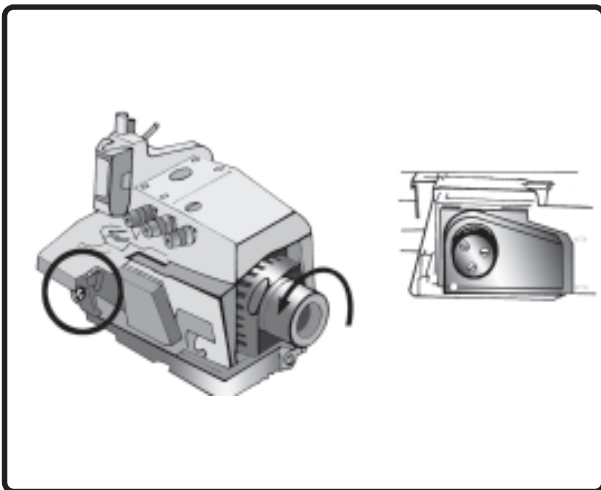
1 Orillado de piezas

Máquina: Remalladora

Longitud de puntada:

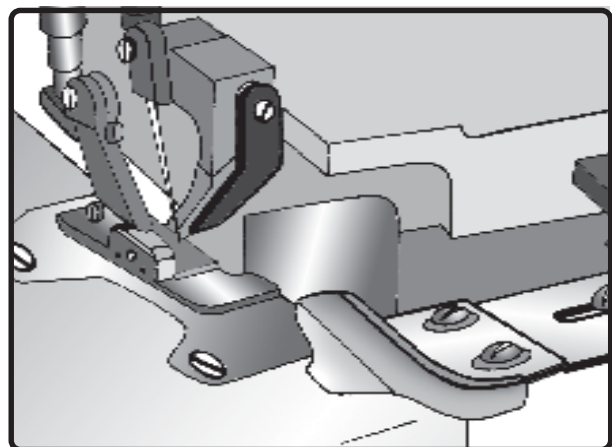
Como sólo se trata de cubrir el borde del tejido se recomienda que la longitud de puntada sea entre 10 y 12 puntadas por pulgada.

Para regular la longitud de puntada se presiona el botón que libera el mecanismo para regular puntada y se gira el volante hacia adelante hasta lograr que encaje en el número deseado. Se verifica costurando un pedazo de tejido y midiendo que en 1 pulgada haya la cantidad de puntadas requeridas para la costura a realizar.



Aditamento o accesorio:

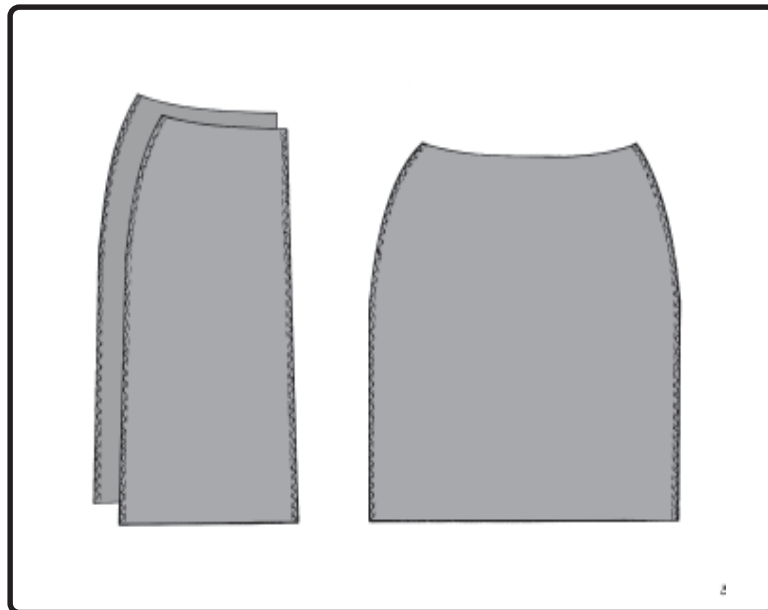
Para regular el ancho del corte, se instala al lado derecho del cabezal un aditamento que sirve de tope o guía para el borde del tejido, evitando que al remallar, la cuchilla corte al tejido más de lo necesario. Este aditamento no es indispensable para la confección.



Indicaciones especiales:

El margen para el corte es aproximadamente de 2 a 3 mm; la regulación de la tensión de los hilos debe ser la adecuada para evitar el acordonamiento de los bordes.

El orillado se realiza en los laterales y la basta de cada pieza; no se remalla la cintura.

**Recomendaciones:**

El orillado o remalle debe estar alineado y con la longitud de puntada homogénea; no estirar el tejido mientras se remalla para evitar deformar la pieza.

2 Cerrado de pinzas

Máquina: Recta o lineal

Longitud de puntada:

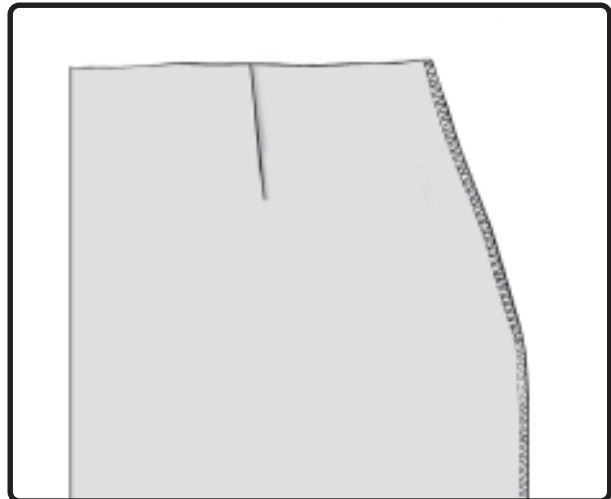
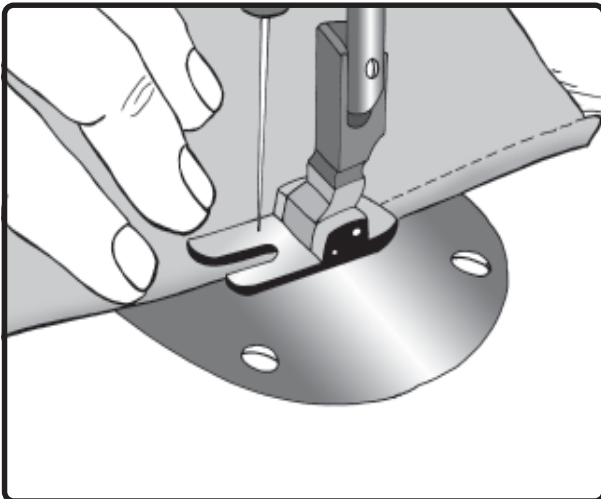
La longitud de puntada se regula de acuerdo al espesor del tejido, para tejidos delgados se recomienda entre 12 y 14 puntadas por pulgada, para tejidos gruesos entre 10 y 12 puntadas por pulgada.

Aditamento o accesorio: Ninguno.

Indicaciones especiales:

La longitud de pinza puede ser de 13 cm en el delantero y 15 cm en el posterior, estas medidas incluyen el margen de costura. Iniciar y finalizar la costura con puntada de seguridad.

Recordemos que el largo de las pinzas pueden variar de acuerdo al modelo, incluso hay modelos que en el delantero no tienen pinzas.



Recomendaciones:

Al final de la pinza no debe haber abultamientos; ambas pinzas deben tener el mismo ancho y largo.

3 Cerrado de los posteriores

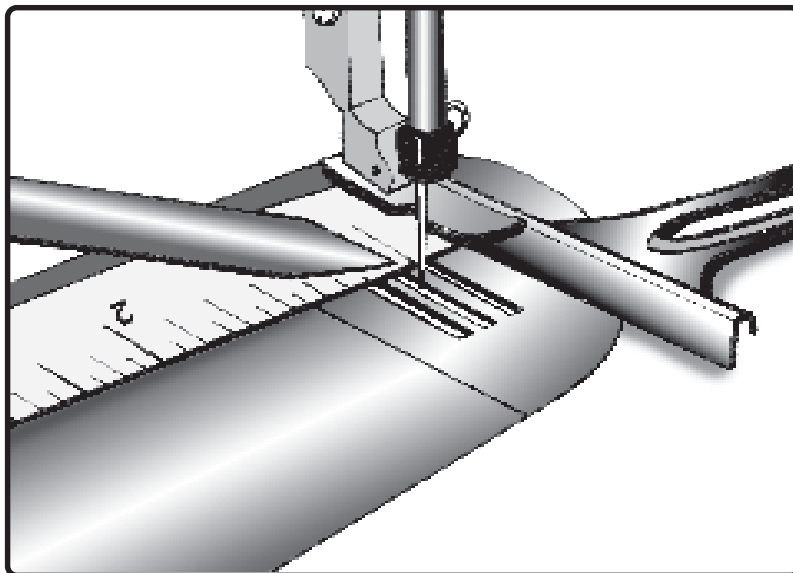
Máquina: Recta o lineal

Longitud de puntada:

Como lo hemos mencionado la longitud de puntada está en función al espesor del tejido, normalmente en la Ficha Técnica el cliente indica que longitud de puntada requiere para las costuras internas. Si no fuera así en la empresa se debe definir cual es la adecuada de acuerdo al tipo de material..

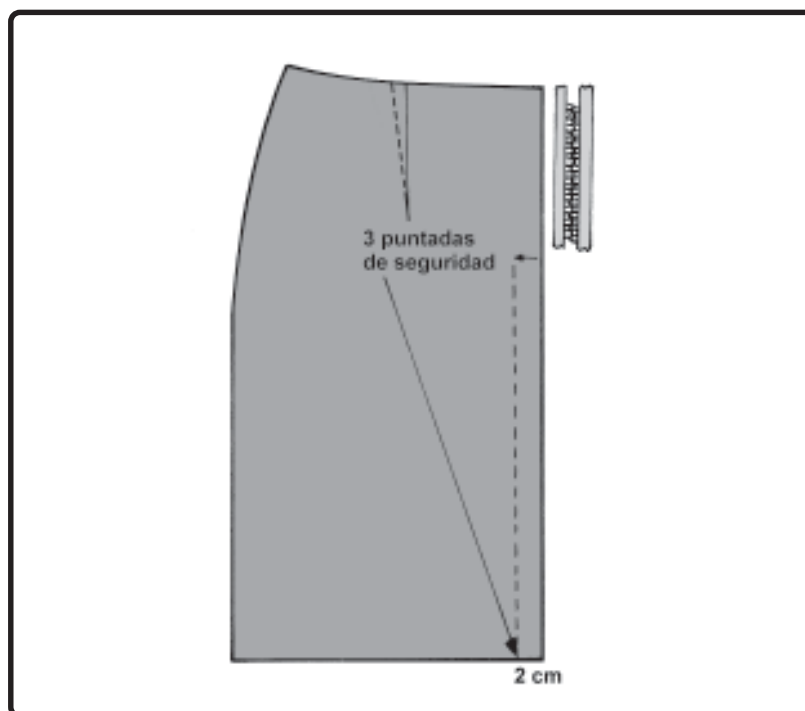
Aditamento o accesorio:

Un guiador de costura en T; en caso de no tener el guiador pegar con cinta adhesivo un tope al lado derecho de la aguja, tomando la distancia desde la aguja hasta el ancho de costura deseado, que generalmente es de 2 centímetros.



Indicaciones especiales:

El ancho de costura está señalado con los piquetes y puede variar de acuerdo al modelo; la ubicación de la costura es desde el piquete, que indica el inicio de la cremallera, hasta la altura de la abertura o hasta el ruedo, dependiendo del modelo de falda. Se inicia y finaliza la costura con puntada de seguridad.

**Recomendaciones:**

La costura debe mantenerse alineada y paralela al borde del tejido, respetando la medida indicada con los piquetes.

4 Pegado de cierre o cremallera

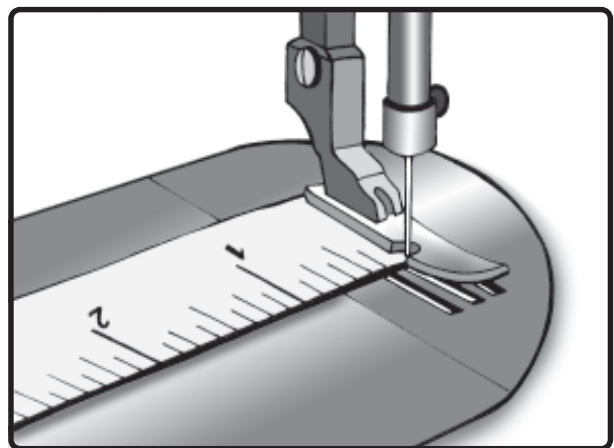
Máquina: Recta o lineal

Longitud de puntada:

La longitud de puntada debe estar indicada en la Ficha Técnica como longitud de puntada para costuras externas o pespuntos. Lo recomendable para tejidos delgados es entre 12 y 16 puntadas por pulgada y para tejidos gruesos entre 10 y 12 puntadas por pulgada.

Aditamento o accesorio:

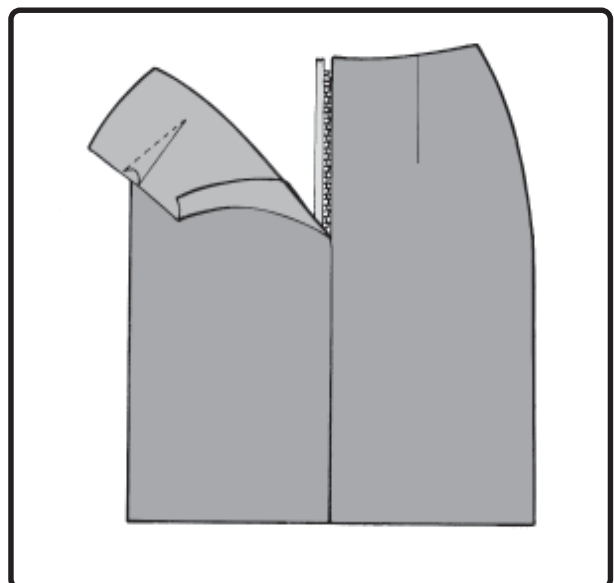
Se requiere de un prensatela para cremallera de una uña. Este accesorio permite obtener un pespunte alineado al borde y facilita la realización de la operación.

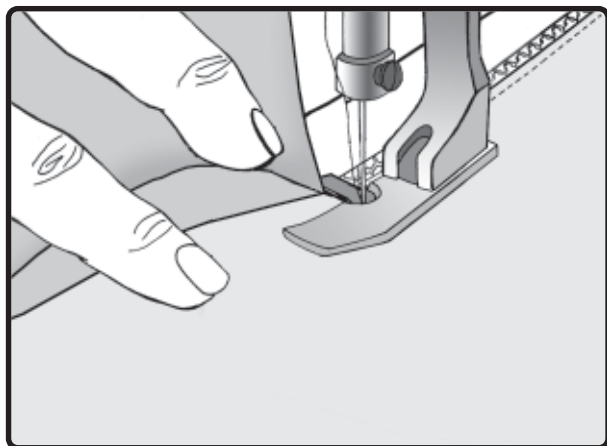


Indicaciones especiales:

El procedimiento para el pegado de cremallera es el siguiente.

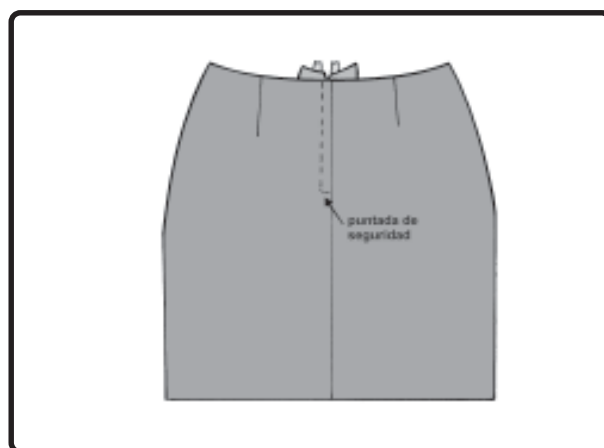
Colocamos la cremallera debajo del doblez del costado derecho de la falda. Se inicia la costura con puntada de seguridad a la altura de la cintura y se pespunta formando una pestaña de 1/16 pulgada de ancho.





Al llegar al extremo inferior de la cremallera, entresacar unos 2 milímetros de la costura para que el pespunte quede oculto, finalizando con puntada de seguridad.

Cubrir la cremallera con el costado izquierdo de la falda. La costura se puede iniciar por la parte inferior de la cremallera o por la cintura, según le sea más cómodo trabajar. Se inicia y se finaliza con puntada de seguridad



Recomendaciones:

El pespunte no debe tener empates de costuras, debe estar alineado y con la longitud de puntada homogénea.

5 Cerrado de costados

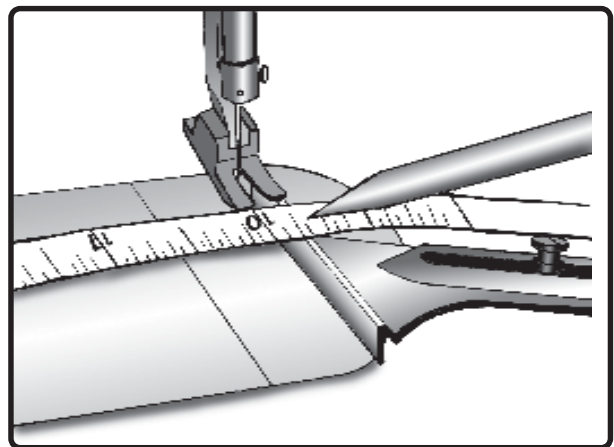
Máquina: Recta

Longitud de puntada:

La misma longitud de puntada utilizada anteriormente en las costuras internas.

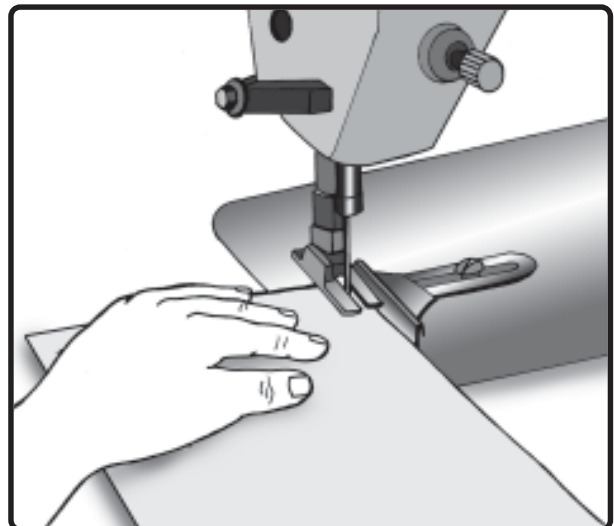
Aditamento o accesorio:

Un guiador de costura en T (no es indispensable). La alternativa para reemplazar este aditamento lo vimos en la operación N° 3.



Indicaciones especiales:

El margen de costura es normalmente de 1 cm o lo indicado en el molde y en la ficha técnica; la costura debe estar alineada y paralela a los bordes del tejido.



Recomendaciones:

Las puntadas deben ser regulares y uniformes, respetar el ancho de costura indicado en la ficha técnica o el molde. Al momento de la confección tensar los dos tejidos uniformemente para evitar frunces en las costuras.

6 Pegado de etiqueta

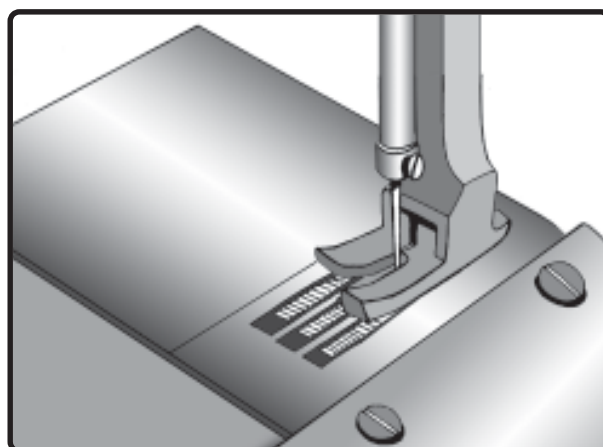
Máquina: Recta

Longitud de puntada:

La misma longitud de puntada utilizada anteriormente en las costuras externas o pespunte.

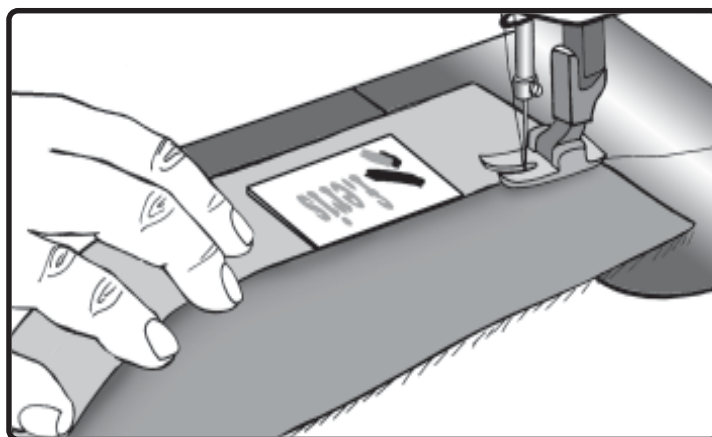
Aditamento o accesorio:

Prensatelas de compensación, se instala en la barra del prensatelas, este aditamento no es indispensable para realizar la confección.



Indicaciones especiales:

La etiqueta debe estar aplicada en el lado derecho de la pretina a un margen de pestaña 2 mm aproximadamente; la costura debe estar alineada y paralela a los bordes de la etiqueta; el empate de las costuras deben estar en la parte inferior y sobremontadas entre 3 y 4 puntadas.



Recomendaciones:

Las puntadas deben ser regulares y uniformes, los ángulos deben estar bien formados.

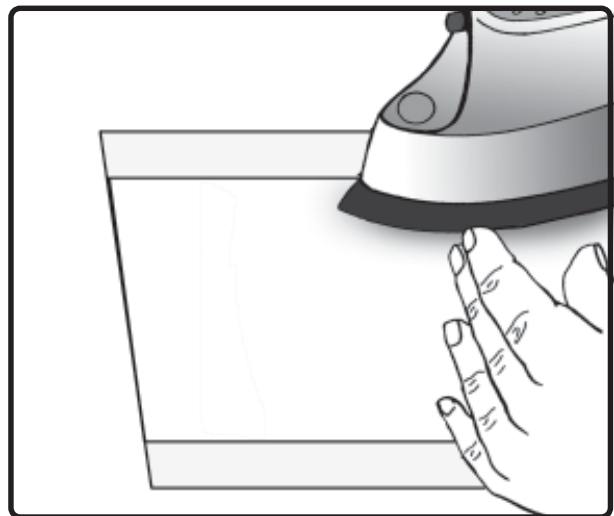
7 Fusionado de pretina

Equipo: Plancha y planchador.

Aditamento o accesorio: Ninguno

Indicaciones especiales:

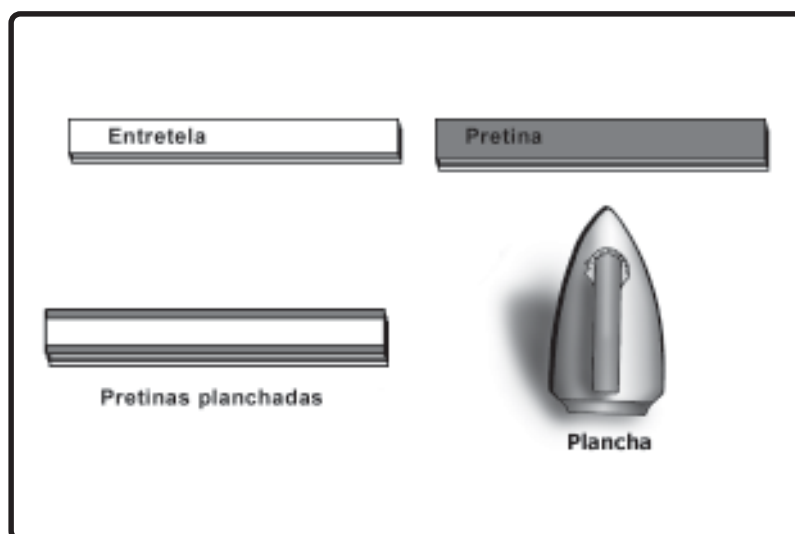
Planchar la entretela adhesiva, por el revés de la pretina a una temperatura adecuada al tipo de tejido.



Recomendaciones:

Verificar que la entretela esté pegada en forma homogénea en la pretina, sin formar bolsas de aire.

Las piezas y equipos en el puesto de trabajo para el planchado, deben ser adecuados para lograr que ambas manos trabajen en forma paralela.



8 Pegado de pretina a la cintura

Máquina: Recta

Longitud de puntada:

La misma longitud de puntada utilizada anteriormente en las costuras internas.

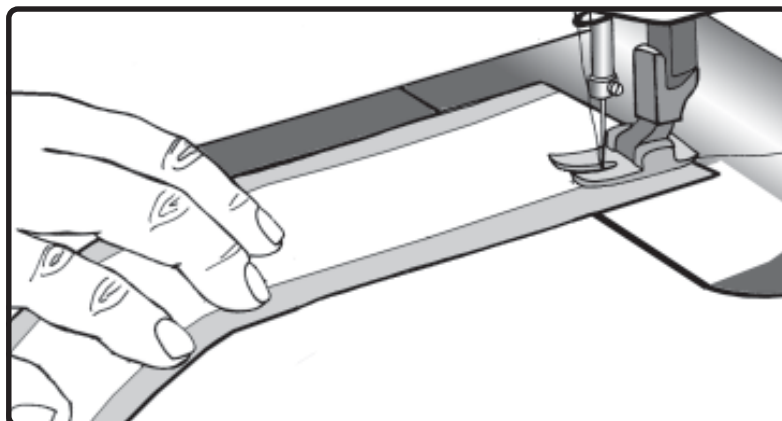
Aditamento o accesorio:

Guiador de costura en T (no es indispensable).

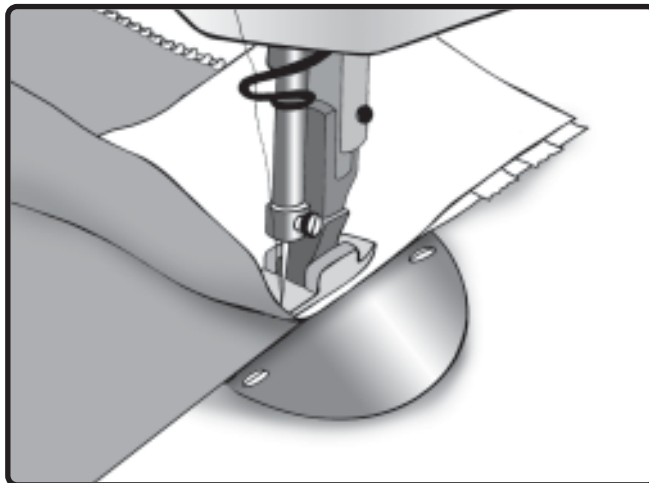
Indicaciones especiales:

El procedimiento para el pegado de pretina a la cintura es el siguiente:

Colocar la pretina por el derecho de la prenda y con la entretela ubicada, de tal manera que sea visible.



Ubicamos ambas piezas bajo el prensatela teniendo cuidado que en el costado derecho de la cremallera, la pretina sobresalga aproximadamente 5 cm. que servirá para el cruce donde va el botón.



Recomendaciones:

Los bordes de costuras deben estar alineados; las costuras deben ser uniformes y a 1 cm del borde. Al momento de coser tensar ambos tejidos en forma paralela para evitar que el impelente embeba la cintura de la prenda y queden frunces.

9 *Pespunte de pretina*

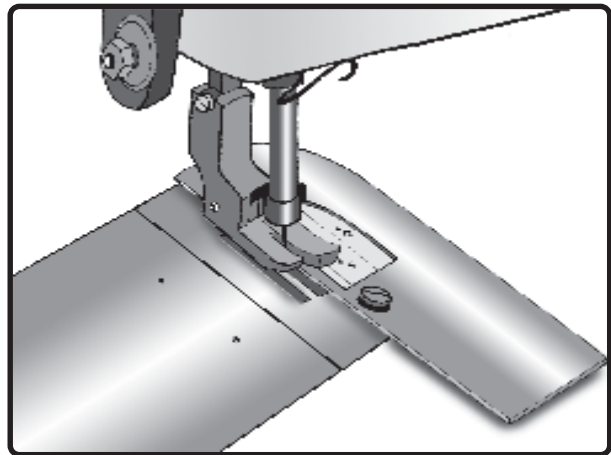
Máquina: Recta

Longitud de puntada:

La misma longitud de puntada utilizada anteriormente en el pespunte de cremallera.

Aditamento o accesorio:

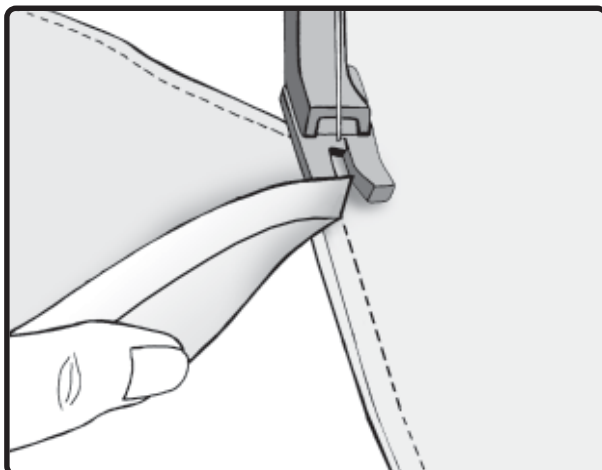
Prensatela de compensación y guiador en forma de planchuela de 1/16 pulgada (no son indispensables).



Indicaciones especiales:

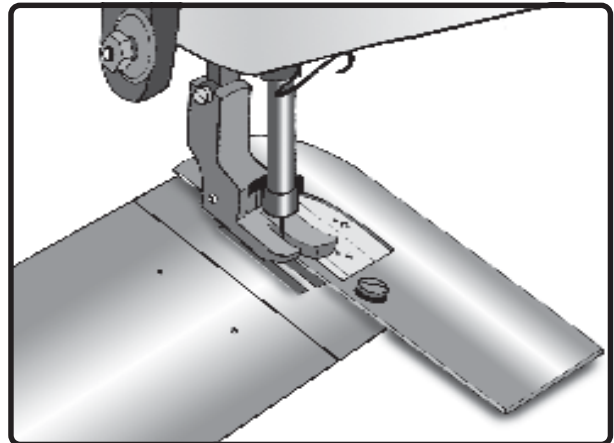
El procedimiento para el pespunte de pretina es el siguiente.

Realizamos el embolsado de ambos extremos de la pretina, doblando los como se indica en el gráfico. Luego, volteamos ambos extremos recortando previamente las costuras, para lograr que se formen perfectamente los ángulos de la pretina.



Si no se cuenta con los accesorios indicados, iniciar el pespunte doblando el ancho de costura y cruzando ligeramente sobre el margen del pespunte realizado en la unión de la pretina y la cintura. Esto permitirá que el pespunte que realizamos quede oculto y no forme pestaña por el revés de la falda

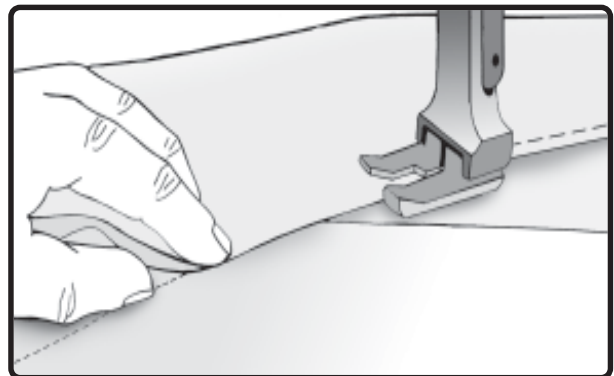
Si cuentan con el prensatelas de compensación y con el guiador, que tiene la forma de una regleta, cuyo espesor es de 1/16 de pulgada y 12 cm de largo. Estas piezas le permitirán formar una costura pareja con una pestaña de 1/16 pulgada por el revés de la pretina.



La regleta va colocado entre el borde del orificio de ingreso de la aguja y el canal del impelente y cumple la función de guiador o tope para el borde de la costura interna.

Para pespuntar la pretina, se dobla la costura, ocultándola dentro de la pretina y ubicando el borde doblado, al margen de la costura de unión de pretina a la cintura.

Se inicia la costura con un atraque de 1 o 2 puntadas y se cose cuidando que la pestaña sea pareja y que en la parte inferior de la prenda la costura coincida con el tope en forma de planchuela; para garantizar que el borde de costura inferior, también sea uniforme.



Durante la confección, con la mano derecha se va estirando la cintura de la prenda y con la mano izquierda abastece y orienta el sentido de la pretina doblada sin estirar.



Recomendaciones:

El pespunte debe ser homogéneo y alineado al borde de la pretina; el embolsado no debe quedar revirado ni ondeado.

10 Marcado y ojalado

Máquina: Ojaladora

Longitud de puntada:

En las máquinas ojaladoras sólo se regula la longitud del ojal de acuerdo al tamaño del botón.

Aditamento o accesorio: Ninguno

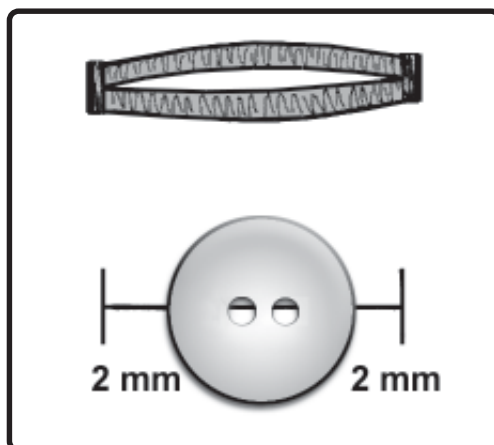
Indicaciones especiales:

La marcación del ojal es en forma horizontal, al centro del ancho de la pretina y a 1 cm del borde. Colocar la pretina bajo el prensatelas de la ojaladora, cuidando que el punto inicial de la marca del ojal coincida con el inicio del prensatelas.



Recomendaciones:

El ojal debe ser 4 mm más grande que el botón, para facilitar el ingreso del botón.



11

Marcado y pegado de botón

Máquina: Botonera

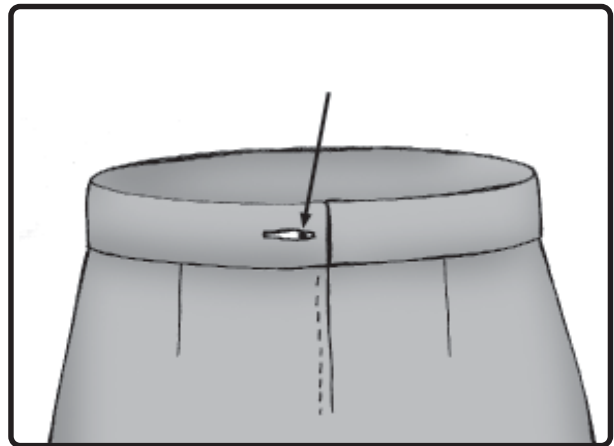
Longitud de puntada:

Regular la longitud de puntada de acuerdo a la separación de los orificios del botón

Aditamento o accesorio: Ninguno.

Indicaciones especiales:

La marcación para la ubicación del botón se hace en el extremo inicial del ojal.



Recomendaciones:

Tener cuidado al momento de colocar el botón en la tenaza prensatela, la posición de los orificios es en el mismo sentido en que oscila la aguja.

12 *Basta o ruedo de faldón*

Máquina: *Bastera*

Longitud de puntada:

Regular la longitud de puntada de acuerdo al material

Aditamento o accesorio: *Ninguno.*

Indicaciones especiales:

Mantener el mismo ancho del doblez en todo el contorno del ruedo.

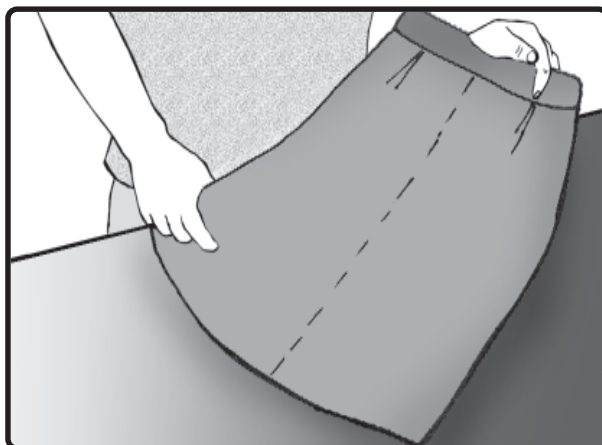


Recomendaciones:

Utilizar hilo del mismo tono del tejido o hilo transparente, para evitar que se noten las puntadas.

CONTROL DE CALIDAD DE UN PRODUCTO TERMINADO

Como sabemos el control de calidad es una tarea que debe acompañar al producto durante todo su proceso, desde la compra de materiales hasta la elaboración del producto. El control de calidad del producto terminado es sólo la verificación general del producto para identificar algunos detalles que puedan haberse escapado a los controles internos durante el proceso; este control consiste en evaluar principalmente tres aspectos :



Las medidas

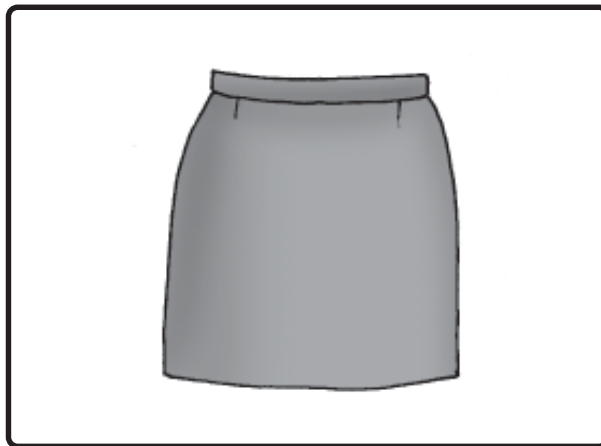
Consiste en verificar que las medidas indicadas en la ficha técnica estén conformes con las medidas del producto terminado. En las empresas este control lo hacen por muestreo por ejemplo de un paquete de 30 prendas son inspeccionadas 3 ó 4 piezas. Para controlar las medidas se extiende la prenda sobre una superficie plana, para tomar las medidas y compararlas con las indicadas en la ficha técnica, si existe diferencias que exceden las tolerancias dadas en la ficha técnica, se considera que el producto no cumple con los requisitos.



Las costuras y el tejido

Este control se efectúa a todas las prendas de la producción, con la finalidad de verificar las costuras, acabados y el tejido.

Uno de los métodos mas recomendables para este control es el método conocido como **reloj**; consiste en coger la prenda e iniciar el análisis en un punto y continuar en forma circular en el sentido que avanza las agujas del reloj, hasta llegar al mismo punto inicial. Durante este trayecto se revisa las costuras, puntadas, atraques empates de costuras, defectos de tejido, manchas entre otros, tanto por el derecho como por el revés de la prenda.



Veamos un ejemplo:

Para analizar una blusa podemos iniciar en el cuello, seguir por la solapa derecha, llegar al ruedo, seguir por la solapa izquierda hasta llegar al cuello. Durante esta primera vuelta se analiza y busca los defectos del tejido en el cuello y delanteros.

Se inicia la segunda vuelta retomando el análisis en el hombro derecho, seguir por la sisa y manga, luego bajar por el cerrado de costados, analizar la pieza de la espalda, continuar por el costado izquierdo, la sisa, manga izquierda y terminar en el hombro.

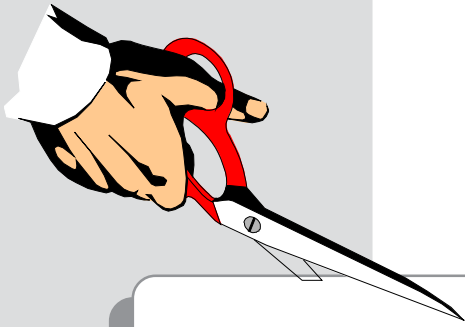


Durante el proceso de inspección se va marcando con etiquetas de colores los defectos encontrados, en caso de no tener las etiquetas se puede marcar con tiza de colores. Cada color debe tener un significado, por ejemplo:

<i>Problemas de costura</i>	<i>(Color rojo)</i>
<i>Falla del tejido</i>	<i>(Color anaranjado)</i>
<i>Manchas para limpieza</i>	<i>(Color verde)</i>

Esta inspección en una empresa tiene la finalidad de seleccionar las prendas en primera, segunda o tercera calidad.

Lógicamente que los precios de venta de estos productos disminuyen de acuerdo a la calidad del producto

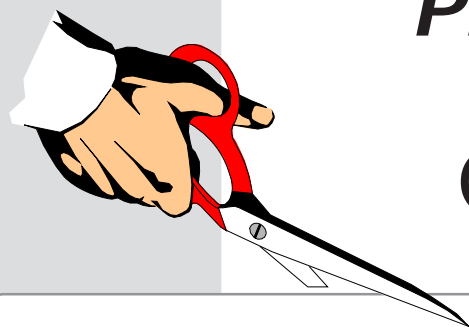


Práctica 4

Parte I

(3er día)

1. El grupo de participantes realizará el tizado, corte y habilitado de la prenda que se viene trabajando.
2. Cada grupo se organizará y elegirá quienes van a confeccionar la prenda, para ello deben:
 - a. Acondicionar la máquina para cada tipo de operación.
 - b. Leer la guía y desarrollar las operaciones, de pre ensamble, participando en forma alternada todos los integrantes del grupo.



Práctica 4

Parte II

(4to. día)

1. Manteniendo el mismo grupo de trabajo, los participantes realizará las operaciones de ensamblaje y acabados de la prenda, participando en forma alternada todos los integrantes del grupo.

Esta parte de la práctica se inicia el tercer día y finalizará en la sesión del cuarto día de clases.

2. Terminada la confección de la falda, los grupos intercambian el producto y las fichas técnicas para evaluarlos en los siguientes aspectos:

*Medidas de largo y ancho indicadas; los acabados y características indicadas de acuerdo a la Ficha Técnica.

Las observaciones se anotan en el formato de revisión.

3. Finalmente cada grupo se reúne para analizar los problemas e identificar cual es su origen:

Trazo de los moldes

Corte de las piezas

La confección

Terminado el ejercicio se reúnen para exponer las conclusiones en plenario.

PRÁCTICA Nº 4

[illegible]