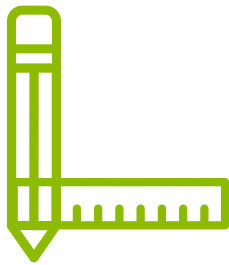


Corte de prendas de vestir

MANUAL DE USO



Cuando hablamos de elaboración de prendas, uno de los procesos que tienen mayor importancia en la cadena es el trazo y corte. Un error implica no sólo que estamos poniendo en peligro la producción sino que además está en juego nuestro dinero porque la tela representa entre el 70% y el 80% del costo final de una prenda.

De ahí que aspectos como: planeación, recepción, almacenamiento, programación, trazo, extendido, corte, reposo y operaciones auxiliares; sean críticos y se deban poner SIEMPRE en manos de un experto.

Este manual de fácil comprensión, es producto del conocimiento y la experiencia de las empresas que hacen parte de la Mesa de Corte Teñidos y Acabados, incluye además una guía con el tipo de tela recomendado, número de capas máximo y mínimo por extendido, tipo de extendido, tipo de corte, largo de trazo máximo, reposo, tiempo de reposo y si tiene o no papel tex; entre otras recomendaciones.

La Secretaría de Desarrollo de la Alcaldía de Medellín promueve estas iniciativas para fortalecer la productividad, el acceso a mercados y por sobre todo, una mano de obra calificada.

Te invitamos a que lo consultes y lo divulgues entre tus colegas.

¡Tejiendo juntos la estrategia!

Luz Mercedes Mejía L.

Directora *Cluster* Textil / Confección, Diseño y Moda
Medellín, Colombia / 2017

Ponle más interés a lo



esquema
publicidad

CLUSTER TEXTIL / CONFECCIÓN, DISEÑO Y MODA DE MEDELLÍN

Corte de prendas de vestir / Manual de uso

► Primera edición 2017

Luz Mercedes Mejía L.

Directora Cluster Textil / Confección, Diseño y Moda

Felipe Alzate G.

Profesional Cluster Textil / Confección, Diseño y Moda

Federico Gutiérrez Z.

Alcalde de Medellín

María Fernanda Galeano R.

Secretaria de Desarrollo Económico

Alejandro de Bedout.

Subsecretario de Creación y Fortalecimiento Empresarial

Jaime Eduardo Echeverri C.

Vicepresidente de Planeación y Desarrollo – Cámara de Comercio de Medellín para Antioquia

Consejo Asesor del Cluster:

Andrés Uribe 

Carlos Andrés Aristizábal 

Atanasio Bersis 

Esteban Clavijo 

Juan Esteban Gómez 

Natalia Zabala 

Rubén Augusto Valencia 

Israel Bluman 

Yanet Londoño 

Carlos Eduardo Botero 

Carlos Alberto Urrea 

Andrés Felipe Arango 

Jaime Alberto García 

Jorge Andrés Peláez 

Juan Pablo Mejía 

Luis Javier Zuluaga 

Camilo Rivera V. / Eliana Marulanda S. / ITM / Central Studio

Diseño y diagramación

CON EL APOYO DE LAS EMPRESAS Y ENTIDADES PERTENECIENTES
A LA MESA DE TRABAJO DE CORTE, TEÑIDOS Y ACABADOS

RIFLE

ESPRIT



TOUCHÉ
COLLECTION

Chevignon



NAF NAF
PARIS

CONFECCIONES
LORUS
% DOTACIONES %



PHAX
swimwear



LINEA
DIRECTA



Leonisa

racketball



Coltejer

LAVADOS
ESPECIALIZADOS

SANEMM S.A.S.

TABLA DE CONTENIDO

8	Conceptos generales de corte
11	Recomendaciones generales
12	Especificaciones técnicas
12	Tejido plano rígido sin Spandex
16	Tejido plano stretch con Spandex
18	Puntos con Spandex
21	Blondas, mallas y tull
23	Normas de competencia laboral – SENA



CONCEPTOS GENERALES DE CORTE

PROCESO DE TRAZO Y CORTE EN CONFECCIÓN: Etapas o fases del proceso

1. Planeación
2. Recepción y almacenamiento de telas
3. Programación
4. Trazo de prendas
5. Reposo de las telas
6. Extendido de telas
7. Corte
8. Operaciones auxiliares

1

1. Planeación

Planear: Es la etapa donde se determina el qué, cómo y cuándo.

Debes escoger los rollos adecuados para el corte, según la orden de producción.

- Te recomendamos tener máximo cuidado en ingresar la tela en el tono y el material correcto. En este proceso se presentan muchas fallas de calidad, que impactan directamente en los costos, reprocesos y calidad de la prenda.

2

2. Recepción y almacenamiento de telas

Recepción de materia prima e insumos

- Recomendaciones de recepción:

Al recibir la tela debe verificar:

- Cantidad
- Colores y tonos
- Especificaciones
- Calidad
- Codificación del material: ancho, peso, rendimiento

Almacenamiento: Es la función logística que permite mantener disponible la materia prima. El cuidado que se dé a los rollos de tela impacta la calidad de la prenda y la productividad de la planta. Así mismo, la identificación del lote del proveedor para disminuir el impacto de tonos en la producción.

Recomendaciones generales:

- > Los rollos no estarán expuestos directamente a la luz, puesto que afectan la estabilidad de los colores y/o generan oxidación.
- > Los rollos de tela blanca se deberán empacar en bolsa negra. Esto es si la vas a almacenar por un largo período.
- > Los rollos estarán ubicados sobre las estanterías para evitar el contacto con la humedad y evitar que se ensucien.
- > Tanto los rollos sin usar, como los parcialmente consumidos se colocarán en bolsas plásticas para prevenir que se decoloren o ensucien. Estas bolsas no permiten que la humedad ingrese a la tela.
- > El almacenamiento es en forma horizontal, en una misma dirección y con el menor número posible de niveles en el arrume evitando así la deformación de los rollos de abajo por el peso de los de arriba. Es muy importante evitar golpear los rollos en las esquinas.



Es muy importante evitar golpear los rollos en las esquinas.

La calidad de las telas la debe garantizar el proveedor textil.

3. Programación

Es la gestión y distribución de personal, materia prima, recursos y procesos en el área de corte.

4. Trazo de prendas

Es la forma de distribuir y acomodar las piezas que conforman las prendas con el fin de optimizar los consumos de la misma. Puede realizarse manual o sistematizada, teniendo en cuenta el ancho y tipo de tela establecida, el tipo de prenda.

- > El largo del trazo depende del tipo de tela que se va a cortar y es fundamental para la calidad del corte.
- > Ancho del trazo: Es el ancho útil de la tela sin tener en cuenta los orillos (bordes)

5. Reposo

Es la operación de devanar o desplegar las telas del rollo en forma ordenada para quitarle las tensiones con que llegan en el rollo. Ten en cuenta que los tiempos de reposo varían de acuerdo a las características del tejido, según su construcción, composición y las prácticas de calidad de la empresa.

> **No todas requieren reposo. Ver las opciones en el manual.**

6. Extendido de telas

Esta operación consiste en colocar sobre la mesa cada capa de tela en un largo determinado y siguiendo las especificaciones técnicas de calidad establecidas, hasta alcanzar el colchón o tendido según la orden de producción programada.

> Puede ser: Manual o automático.

7. Corte

Esta operación se puede realizar con máquinas de corte vertical o automáticas. Consiste en cortar las piezas de las prendas siguiendo el perfil o borde de los moldes y cumpliendo las especificaciones técnicas (velocidad, vacío, ajustes, máquina, entre otros), para garantizar la mejor calidad del corte y minimizar los problemas de producción.

8. Operaciones auxiliares

Sirven de ayuda para garantizar el flujo del proceso y la calidad de las piezas cortadas; entre ellas está el tiqueteo, empaque y despacho.



RECOMENDACIONES GENERALES

- > En los índigos, a partir de 80 capas, es recomendable realizar el corte manualmente en máquina vertical. No obstante, para el número de capas en corte automático, se debe verificar la altura del tendido de acuerdo a la capacidad de la máquina cortadora.
- > En los tejidos preteñidos cuando llevan case de rayas, es recomendable cortar con bloqueo y manualmente.
- > Bloqueo: Desde el trazo, tenga en cuenta que cuando las piezas no se puedan acomodar para que casen, hay que generar bloqueo. Esto se hace dando una pieza más grande que incluya el repite de tela y, para poder cortar luego manual, con el molde real.
- > Si el preteñido no lleva case, se puede cortar en máquina automática.
- > En el chalis, chiffon, y satín es recomendable rasgar los extremos entre 1 a 3 capas para validar si la tela presenta problemas de viro.
- > En el chiffon es recomendable no tener largos superiores a 5 metros.
- > En el chalis, chiffon y satín si al rasgar encuentra un viro superior de 5 cm, se recomienda detener el extendido para no generar problemas de viro en la prenda y revisar unos metros de tela más adelante en el rollo, para ver si conserva esta misma tendencia. En caso de conservarla, se recomienda devolver el rollo al proveedor.
- > Cuando se extiende en automático, deben revisarse las tensiones de la máquina para no generar problemas con el corte puesto que las telas tienden a recuperar la tensión generada. Siempre deben revisarse las tensiones de la máquina debido a que el proceso depende la calidad del corte, encogimientos de la pieza.
- > Los tejidos que llevan peine o pelos, se deben cuidar desde el trazo indicando estos hacia abajo.
- > El número de capas en los tendidos puede variar de acuerdo al peso de la tela y al tipo de corte con que se trabajará la producción.
- > Algunas telas por su diseño, estampado o especificaciones técnicas del tejido; requieren mucho cuidado en el sentido en que se coloquen. Debe hacerse desde el trazo e indicar en corte para que se extienda la tela teniendo en cuenta esta consideración.
- > Para un óptimo proceso de corte se debe tener en cuenta el mantenimiento que se le hace a la maquinaria.

TEJIDO PLANO RÍGIDO SIN SPANDEX

ÍNDIGO

> TIPO DE TELA Índigo	> USO FINAL Jeans, chaquetas	> LARGO DE TRAZO MAX. 15 mts.
> PESO (GR) METROS² 300/350	> # CAPAS MÁXIMO 80-120	> VA REPOSADO No
> COMPOSICIÓN Algodón, poliéster / algodón	> TIPO DE EXTENDIDO Automático / manual	> TIEMPO DE REPOSO No aplica
	> TIPO DE CORTE Automático / manual	> PAPEL TEX No aplica

POPELINA

> TIPO DE TELA Popelina - Tefetán	> USO FINAL Camisería	> LARGO DE TRAZO MAX. 10 mts.
> PESO (GR) METROS² 110/150	> # CAPAS MÁXIMO 80	> VA REPOSADO No
> COMPOSICIÓN Poliéster / algodón	> TIPO DE EXTENDIDO Automático / manual	> TIEMPO DE REPOSO No aplica
	> TIPO DE CORTE Automático / manual	> PAPEL TEX No aplica

PRETEÑIDO

> TIPO DE TELA Preteñido	> USO FINAL Camisería	> LARGO DE TRAZO MAX. 6 mts.
> PESO (GR) METROS² 120/150	> # CAPAS MÁXIMO 60	> VA REPOSADO No
> COMPOSICIÓN Algodón	> TIPO DE EXTENDIDO Manual	> TIEMPO DE REPOSO No aplica
	> TIPO DE CORTE Vertical	> PAPEL TEX No aplica

TEJIDO PLANO RÍGIDO SIN SPANDEX

CHAMBRAY

> TIPO DE TELA Chambray	> USO FINAL Camisería	> LARGO DE TRAZO MAX. 12 mts.
> PESO (GR) METROS² 120/150	> # CAPAS MÁXIMO 80	> VA REPOSADO No
> COMPOSICIÓN Algodón, poliéster / algodón	> TIPO DE EXTENDIDO Automático / manual	> TIEMPO DE REPOSO No aplica
	> TIPO DE CORTE Automático / manual	> PAPEL TEX No aplica

LINO

> TIPO DE TELA Lino	> USO FINAL Blusas y pantalones	> LARGO DE TRAZO MAX. 10 mts.
> PESO (GR) METROS² 160/200	> # CAPAS MÁXIMO 80	> VA REPOSADO No
> COMPOSICIÓN Lino, algodón	> TIPO DE EXTENDIDO Automático / manual	> TIEMPO DE REPOSO No aplica
	> TIPO DE CORTE Automático / manual	> PAPEL TEX No aplica

FORRO DE BOLSILLO

> TIPO DE TELA Forro de bolsillo	> USO FINAL Forros	> LARGO DE TRAZO MAX. 12 mts.
> PESO (GR) METROS² 100/150	> # CAPAS MÁXIMO 100	> VA REPOSADO No
> COMPOSICIÓN Varias	> TIPO DE EXTENDIDO Automático / manual	> TIEMPO DE REPOSO No aplica
	> TIPO DE CORTE Automático / manual	> PAPEL TEX No aplica

TEJIDO PLANO RÍGIDO SIN SPANDEX

DRILL

> TIPO DE TELA Drill	> USO FINAL Pantalones y chaquetas	> LARGO DE TRAZO MAX. 9 mts.
> PESO (GR) METROS² 250/350	> # CAPAS MÁXIMO 60-100	> VA REPOSADO No
> COMPOSICIÓN Algodón, poliéster / algodón	> TIPO DE EXTENDIDO Automático / manual	> TIEMPO DE REPOSO No aplica
	> TIPO DE CORTE Automático / manual	> PAPEL TEX No aplica

CHIFFON

> TIPO DE TELA Chiffon	> USO FINAL Prendas	> LARGO DE TRAZO MAX. 5 mts.
> PESO (GR) METROS² 50/70	> # CAPAS MÁXIMO 25	> VA REPOSADO No
> COMPOSICIÓN Poliéster	> TIPO DE EXTENDIDO Manual	> TIEMPO DE REPOSO No aplica
	> TIPO DE CORTE Automático / manual	> PAPEL TEX Cada 5 capas

CHALIS

> TIPO DE TELA Chalis - Tafetán de Viscosa	> USO FINAL Prendas	> LARGO DE TRAZO MAX. 6 mts.
> PESO (GR) METROS² 70/110	> # CAPAS MÁXIMO 30-60	> VA REPOSADO No
> COMPOSICIÓN Viscosa	> TIPO DE EXTENDIDO Manual	> TIEMPO DE REPOSO No aplica
	> TIPO DE CORTE Automático / manual	> PAPEL TEX No aplica

TEJIDO PLANO RÍGIDO SIN SPANDEX

SATÍN

> **TIPO DE TELA**

Satín

> **PESO (GR)
METROS²** 80/90

> **COMPOSICIÓN**

Poliéster

> **USO FINAL**

Blusas femeninas

> **# CAPAS
MÁXIMO** 25

> **TIPO DE EXTENDIDO**

Manual

> **TIPO DE CORTE**

Automático / manual

> **LARGO DE TRAZO MAX.**

5 mts.

> **VA REPOSADO**

No

> **TIEMPO DE REPOSO**

No aplica

> **PAPEL TEX**

Cada 5 capas

TEJIDO PLANO STRETCH CON SPANDEX

ÍNDIGO STRETCH

> TIPO DE TELA Índigo Stretch	> USO FINAL Jeans, chaquetas	> LARGO DE TRAZO MAX. 12 mts.
> PESO (GR) METROS² 240/340	> # CAPAS MÁXIMO 50	> VA REPOSADO No
> COMPOSICIÓN Algodón / spandex algodón poliéster spandex	> TIPO DE EXTENDIDO Automático / manual	> TIEMPO DE REPOSO No aplica
	> TIPO DE CORTE Automático / manual	> PAPEL TEX No aplica

DRILL STRETCH

> TIPO DE TELA Drill Stretch	> USO FINAL Pantalones femeninos	> LARGO DE TRAZO MAX. 12 mts.
> PESO (GR) METROS² 220/300	> # CAPAS MÁXIMO 50	> VA REPOSADO No
> COMPOSICIÓN Algodón / spandex algodón poliéster spandex	> TIPO DE EXTENDIDO Automático / manual	> TIEMPO DE REPOSO No aplica
	> TIPO DE CORTE Automático / manual	> PAPEL TEX No aplica

TAFETÁN PRETEÑIDO

> TIPO DE TELA Tafetán Preteñido	> USO FINAL Camisa masculina	> LARGO DE TRAZO MAX. 6 mts.
> PESO (GR) METROS² 120/150	> # CAPAS MÁXIMO 60	> VA REPOSADO No
> COMPOSICIÓN Algodón / spandex algodón poliéster spandex	> TIPO DE EXTENDIDO Manual	> TIEMPO DE REPOSO No aplica
	> TIPO DE CORTE Automático / manual	> PAPEL TEX No aplica

TEJIDO PLANO STRETCH CON SPANDEX

RAYÓN/SPANDEX

- | | | |
|--|---------------------------------------|--|
| > TIPO DE TELA
Rayón | > USO FINAL
Camisa femenina | > LARGO DE TRAZO MAX.
8 mts. |
| > PESO (GR) METROS² 80/130 | > # CAPAS MÁXIMO 30/60 | > VA REPOSADO
No |
| > COMPOSICIÓN
Viscosa | > TIPO DE EXTENDIDO
Manual | > TIEMPO DE REPOSO
No aplica |
| | > TIPO DE CORTE
Automático | > PAPEL TEX
Cada 5 capas |

POPELINA

- | | | |
|--|---|--|
| > TIPO DE TELA
Popelina Lycra | > USO FINAL
Prendas | > LARGO DE TRAZO MAX.
8 mts. |
| > PESO (GR) METROS² 125/170 | > # CAPAS MÁXIMO 80 | > VA REPOSADO
No |
| > COMPOSICIÓN
Algodón / spandex
algodón poliéster spandex | > TIPO DE EXTENDIDO
Automático / manual | > TIEMPO DE REPOSO
No aplica |
| | > TIPO DE CORTE
Automático / manual | > PAPEL TEX
No aplica |

PUNTOS CON SPANDEX

NYLON SPANDEX

- | | | |
|---|---|--|
| > TIPO DE TELA
Nylon Spandex | > USO FINAL
Prendas / Ropa interior | > LARGO DE TRAZO MAX.
5 mts. |
| > PESO (GR) METROS² 80/90 | > # CAPAS MÁXIMO 40 | > VA REPOSADO
Sí |
| > COMPOSICIÓN
Poliamida / Spandex | > TIPO DE EXTENDIDO
Automático / manual | > TIEMPO DE REPOSO
24 horas |
| | > TIPO DE CORTE
Automático / manual | > PAPEL TEX
No aplica |

VISCOSA SPANDEX

- | | | |
|---|---|--|
| > TIPO DE TELA
Viscosa Spandex | > USO FINAL
Prendas | > LARGO DE TRAZO MAX.
5 mts. |
| > PESO (GR) METROS² 140/160 | > # CAPAS MÁXIMO 80 | > VA REPOSADO
Sí |
| > COMPOSICIÓN
Viscosa / Spandex | > TIPO DE EXTENDIDO
Automático / manual | > TIEMPO DE REPOSO
12 horas |
| | > TIPO DE CORTE
Automático / manual | > PAPEL TEX
No aplica |

VISCOSA POLIÉSTER CON SPANDEX

- | | | |
|--|---|--|
| > TIPO DE TELA
Viscosa Poliéster Spandex | > USO FINAL
Prendas | > LARGO DE TRAZO MAX.
5 mts. |
| > PESO (GR) METROS² 200/220 | > # CAPAS MÁXIMO 80 | > VA REPOSADO
Sí |
| > COMPOSICIÓN
Poliéster Viscosa Spandex | > TIPO DE EXTENDIDO
Automático / manual | > TIEMPO DE REPOSO
12 horas |
| | > TIPO DE CORTE
Automático / manual | > PAPEL TEX
No aplica |

PUNTOS CON SPANDEX

JERSEY

- | | | |
|---|--|--|
| <p>> TIPO DE TELA
Jersey o Punto sencillos</p> <hr/> <p>> PESO (GR) METROS² 140/300</p> <hr/> <p>> COMPOSICIÓN
Algodón Spandex /
Algodón poliéster Spandex</p> | <p>> USO FINAL
Camisetas</p> <hr/> <p>> # CAPAS MÁXIMO 50/80
<small>Nota: dependiendo del peso</small></p> <hr/> <p>> TIPO DE EXTENDIDO
Automático / manual</p> <hr/> <p>> TIPO DE CORTE
Automático / manual</p> | <p>> LARGO DE TRAZO MAX.
10 mts.</p> <hr/> <p>> VA REPOSADO
Sí</p> <hr/> <p>> TIEMPO DE REPOSO
12 horas</p> <hr/> <p>> PAPEL TEX
No aplica</p> |
|---|--|--|

DOBLE PUNTO

- | | | |
|--|---|--|
| <p>> TIPO DE TELA
Doble Punto</p> <hr/> <p>> PESO (GR) METROS² 320</p> <hr/> <p>> COMPOSICIÓN
Viscosa / Poliéster / Spandex
Poliéster Spandex / Algodón
Spandex / Poliéster Algodón
Spandex</p> | <p>> USO FINAL
Prendas</p> <hr/> <p>> # CAPAS MÁXIMO 60</p> <hr/> <p>> TIPO DE EXTENDIDO
Automático / manual</p> <hr/> <p>> TIPO DE CORTE
Automático / manual</p> | <p>> LARGO DE TRAZO MAX.
10 mts.</p> <hr/> <p>> VA REPOSADO
Sí</p> <hr/> <p>> TIEMPO DE REPOSO
12 horas</p> <hr/> <p>> PAPEL TEX
No aplica</p> |
|--|---|--|

RIB

- | | | |
|---|--|---|
| <p>> TIPO DE TELA
Rib</p> <hr/> <p>> PESO (GR) METROS² 270/300</p> <hr/> <p>> COMPOSICIÓN
Poliéster / Algodón /
Spandex, Poliéster spandex
/ Algodón Spandex</p> | <p>> USO FINAL
Complemento de prendas</p> <hr/> <p>> # CAPAS MÁXIMO 50</p> <hr/> <p>> TIPO DE EXTENDIDO
Automático / manual</p> <hr/> <p>> TIPO DE CORTE
Automático / manual</p> | <p>> LARGO DE TRAZO MAX.
4 mts.</p> <hr/> <p>> VA REPOSADO
Sí</p> <hr/> <p>> TIEMPO DE REPOSO
24 horas</p> <hr/> <p>> PAPEL TEX
No aplica</p> |
|---|--|---|

PUNTOS CON SPANDEX

PRETEÑIDO

- | | | |
|--|--|---|
| <p>> TIPO DE TELA
Tejido de punto preteñido o estampado con case de rayas</p> <p>> PESO (GR) METROS² 150/200</p> <p>> COMPOSICIÓN
Poliéster Spandex /
Poliéster Algodón Spandex</p> | <p>> USO FINAL
Camisetas masc./fem.</p> <p>> # CAPAS MÁXIMO 60</p> <p>> TIPO DE EXTENDIDO
Automático / manual</p> <p>> TIPO DE CORTE
Automático / manual</p> | <p>> LARGO DE TRAZO MAX.
6 mts.</p> <p>> VA REPOSADO
Sí</p> <p>> TIEMPO DE REPOSO
12 horas</p> <p>> PAPEL TEX
No aplica</p> |
|--|--|---|

BLONDAS, MALLAS Y TULL

BLONDA RÍGIDA

- | | | |
|--|---|--|
| > TIPO DE TELA
Blonda rígida | > USO FINAL
Vestuario fem., ropa interior | > LARGO DE TRAZO MAX.
6 mts. |
| > PESO (GR) METROS² 110/130 | > # CAPAS MÁXIMO 60 | > VA REPOSADO
No |
| > COMPOSICIÓN
Algodón Poliamida /
Poliéster | > TIPO DE EXTENDIDO
Manual | > TIEMPO DE REPOSO
No aplica |
| | > TIPO DE CORTE
Automático | > PAPEL TEX
No aplica |

BLONDA ELÁSTICA

- | | | |
|--|--|--|
| > TIPO DE TELA
Blonda elástica con Spandex | > USO FINAL
Prendas, ropa interior | > LARGO DE TRAZO MAX.
5 mts. |
| > PESO (GR) METROS² 80/90 | > # CAPAS MÁXIMO 60 | > VA REPOSADO
Sí |
| > COMPOSICIÓN
Poliamida Spandex /
Poliéster Spandex | > TIPO DE EXTENDIDO
Manual | > TIEMPO DE REPOSO
12 horas |
| | > TIPO DE CORTE
Automático | > PAPEL TEX
No aplica |

TULL RÍGIDO

- | | | |
|---|--|--|
| > TIPO DE TELA
Tull rígido | > USO FINAL
Vestuario femenino | > LARGO DE TRAZO MAX.
5 mts. |
| > PESO (GR) METROS² 100/110 | > # CAPAS MÁXIMO 60 | > VA REPOSADO
No |
| > COMPOSICIÓN
Poliéster / Poliamida | > TIPO DE EXTENDIDO
Manual | > TIEMPO DE REPOSO
No aplica |
| | > TIPO DE CORTE
Automático | > PAPEL TEX
No aplica |

BLONDAS, MALLAS Y TULL

TULL ELÁSTICO

> TIPO DE TELA Tull elástico	> USO FINAL Vestuario femenino	> LARGO DE TRAZO MAX. 5 mts.
> PESO (GR) METROS² 100/110	> # CAPAS MÁXIMO 50	> VA REPOSADO Sí
> COMPOSICIÓN Poliéster / Poliamida / Spandex	> TIPO DE EXTENDIDO Manual	> TIEMPO DE REPOSO 12 horas
	> TIPO DE CORTE Automático	> PAPEL TEX No aplica

MALLAS ELÁSTICAS

> TIPO DE TELA Mallas elásticas	> USO FINAL Vestuario femenino	> LARGO DE TRAZO MAX. 5 mts.
> PESO (GR) METROS² 130/140	> # CAPAS MÁXIMO 40	> VA REPOSADO Sí
> COMPOSICIÓN Poliéster / Poliamida / Spandex	> TIPO DE EXTENDIDO Manual	> TIEMPO DE REPOSO 12 horas
	> TIPO DE CORTE Automático	> PAPEL TEX No aplica

MALLAS RÍGIDAS

> TIPO DE TELA Mallas rígidas	> USO FINAL Vestuario femenino	> LARGO DE TRAZO MAX. 6 mts.
> PESO (GR) METROS² 130/140	> # CAPAS MÁXIMO 60	> VA REPOSADO No
> COMPOSICIÓN Poliéster / Poliamida	> TIPO DE EXTENDIDO Manual	> TIEMPO DE REPOSO No aplica
	> TIPO DE CORTE Automático	> PAPEL TEX No aplica

 DIRECCION DEL SISTEMA NACIONAL DE FORMACION PARA EL TRABAJO	NORMA DE COMPETENCIA LABORAL	F2-015 V.1 Página 1 de 4
---	-------------------------------------	--------------------------------

VERSION	VERSION AVALADA MESA SECTORIAL	MESA SECTORIAL	DISEÑO, CONFECCIÓN Y MODA
REGIONAL	ANTIOQUIA	CENTRO	CENTRO DE FORMACIÓN EN DISEÑO, CONFECCIÓN Y MODA
METODOLOGO	MARIA VICTORIA TORO OTALVARO	VERSION	3
TITULO DE LA N.C.L	290601032	FECHA APROBACION	12/07/2013
CODIGO ELEMENTO	01	EXPIRA EN	11/07/2018

IMPORTANTE:

CRITERIOS DE DESEMPEÑO

- A, La orden de corte es verificada con la orden de producción, prioridades establecidas, ficha técnica o muestra física.
- B, La moldearía es verificada con la muestra física o ficha técnica.
- C, El inventario del material es verificado de acuerdo con la orden de producción, ficha técnica o muestra física.
- D, Las características del material son verificados con la ficha técnica o muestra física.
- E, La programación de los trazos (espigas o cortes) es realizada de acuerdo con la orden de producción.
- F, Las inconsistencias son resueltas de manera oportuna.

CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIONES ESENCIALES

- 01, Ordenes de producción y corte (a, b, c).
- 02, Ficha técnica y muestra física (a, b, c, d).
- 03, Identificación de moldes (b).
- 04, Cálculos matemáticos: promedios, porcentaje, curva de tallas (a, c).
- 05, Características de los materiales (a, d).

RANGOS DE APLICACION

MATERIAL
Tejido plano (stretch o rígido).
tejido de punto (trama o urdimbre).
no tejidos (aglomerados).

EVIDENCIAS REQUERIDAS

- DESEMPEÑO
- 1. Observación directa:
programación de un (1) trazo, con sus complementos.
- CONOCIMIENTO
- 1. Pruebas orales o escritas sobre:
características de los materiales, identificación de moldearía, cálculos matemáticos, ficha técnica.
- PRODUCTO

 DIRECCION DEL SISTEMA NACIONAL DE FORMACION PARA EL TRABAJO	NORMA DE COMPETENCIA LABORAL	F2-015 V.1 Página 1 de 4
---	-------------------------------------	--------------------------------

VERSION	VERSION AVALADA MESA SECTORIAL	MESA SECTORIAL	DISEÑO, CONFECCIÓN Y MODA
REGIONAL	ANTIOQUIA	CENTRO	CENTRO DE FORMACIÓN EN DISEÑO, CONFECCIÓN Y MODA
METODOLOGO	MARIA VICTORIA TORO OTALVARO	VERSION	3
TITULO DE LA N.C.L	290601033	FECHA APROBACION	12/07/2013
CODIGO ELEMENTO	01	EXPIRA EN	11/07/2018

IMPORTANTE:

CRITERIOS DE DESEMPEÑO

- A, La orden de corte o producción es verificada con la ficha técnica o muestra física.
- B, El trazo aprobado es verificado sobre el tendido de acuerdo con las especificaciones técnicas y de calidad.
- C, Los insumos son seleccionados de acuerdo con las características del material.
- D, El trazo es fijado sobre el tendido de acuerdo con las características del material.
- E, La máquina y herramientas de corte son seleccionadas y puestas a punto de acuerdo con el manual de funcionamiento.
- F, Las inconsistencias presentadas son resueltas de manera oportuna.

CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIONES ESENCIALES

- 01, Interpretación de ordenes de producción o de corte (a, f).
- 02, Manejo de herramientas de medición (b).
- 03, Ficha técnica y muestra física (a, f).
- 04, Características de materiales e insumos (c, f).
- 05, Técnicas de fijación de trazos (d).
- 06, Tecnología de la máquina: tipos, partes y funciones, uso según características del material (e).
- 07, Tipos de herramienta para corte: partes y funciones, usos según características del material (e).

RANGOS DE APLICACION

MATERIAL
Tejido plano (stretch o rígido).
tejido de punto (trama o urdimbre).
no tejidos (aglomerados).

EVIDENCIAS REQUERIDAS

- DESEMPEÑO
- 1. Observación directa:
preparación de dos (2) cortes en diferentes materiales del rango.
- CONOCIMIENTO



 DIRECCION DEL SISTEMA NACIONAL DE FORMACION PARA EL TRABAJO	NORMA DE COMPETENCIA LABORAL	F2-015 V.1 Página 1 de 4
---	-------------------------------------	--------------------------------

VERSION	VERSION AVALADA MESA SECTORIAL	MESA SECTORIAL	DISEÑO, CONFECCIÓN Y MODA
REGIONAL	ANTIOQUIA	CENTRO	CENTRO DE FORMACIÓN EN DISEÑO, CONFECCIÓN Y MODA
METODOLOGO	MARIA VICTORIA TORO OTALVARO	VERSION	3
TITULO DE LA N.C.L	290601034	FECHA APROBACION	12/07/2013
CODIGO ELEMENTO	01	EXPIRA EN	11/07/2018

Extender telas cumpliendo normas técnicas y de calidad

Preparar el tendido según las especificaciones del trazo.

IMPORTANTE:

CRITERIOS DE DESEMPEÑO

- A. La orden de corte es verificada con la orden de producción, la muestra física o la ficha técnica.
- B. El trazo aprobado es verificado con la orden de producción, de corte o muestra física.
- C. El stock del material es verificado con la programación, el trazo y la muestra física.
- D. El papel base es marcado de acuerdo con las medidas y marcas del trazo.
- E. El papel base es fijado en la mesa de corte de acuerdo con el procedimiento establecido.
- F. Los anchos de los rollos son priorizados de acuerdo con el ancho del trazo.
- G. Las herramientas y equipos son alistados de acuerdo con el material a extender.
- H. Las inconsistencias son resueltas de manera oportuna.

CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIONES ESENCIALES

- 01. Ordenes de producción y corte (a, b, c, h).
- 02. Muestra física y ficha técnica (a, c, b).
- 03. Identificación de trazos y moldes (b, d, f).
- 04. Materiales y sus características (a, c, f, h).
- 05. Manejo de herramientas de medición (b, c, d, f)
- 06. Herramientas y equipos de extendido (g)
- 07. Insumos de extendido (d, e).

RANGOS DE APLICACION

MATERIALES

- Tejido plano (stretch o rígido).
- tejido de punto (trama o urdimbre).
- no tejido (aglomerados).

EVIDENCIAS REQUERIDAS



SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE SENA
SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN
FORMATO NORMA SECTORIAL DE COMPETENCIA LABORAL

Título de la Norma Sectorial de Competencia Laboral (NSCL)	Operar máquina de cortadora automática según procedimientos técnicos y normativa				Código NSCL:	290601218
					Versión NSCL	1
Estado Producto	Proyecto	Definitivo	Avalado	Aprobado	Fecha de Revisión (dd/mm/aa):	23/12/2020
				X		
Fecha de Aprobación Consejo Directivo Nacional (dd/mm/aa)	3/02/2016				No. Acta de Aprobación CDNS	1525

Mesa Sectorial	Diseño, Confección y Moda				Código Mesa	90601
Regional (Seleccionar en lista)	ANTIOQUIA				Centro de Formación (Seleccionar en lista)	Centro de Formación en Diseño, Confección y Moda.

Análisis funcional en el que se soporta la Norma Sectorial de Competencia Laboral (NSCL) (Diagrama Mapa Funcional)									
Proveer prendas de vestir de acuerdo con procedimientos técnicos y normativa	→	Suministrar piezas, según Normas técnicas y de calidad	→	Operar máquina cortadora automática según procedimientos técnicos y normativa					

Términos		Términos Técnicos Utilizados							
Definición									
N/A									

Actividades Clave Las acciones fundamentales que se desarrollan para cumplir con la función son:		Consecutivo	Criterios de desempeño específicos Los resultados esenciales de la actividad son:						
1	Alistar equipos.	1.1	La verificación de la orden de corte está acorde con criterios técnicos						
		1.2	La verificación de los parámetros del software cumple con criterios técnicos						
		1.3	La verificación del extendido cumple con criterios técnicos						
		1.4	La calibración de la máquina está acorde con procedimientos técnicos y manuales del fabricante						
		1.5	La verificación del sistema de cuchillas cumple con procedimientos y manuales técnicos						
		1.6	El mantenimiento de rutina cumple con procedimientos y manuales técnicos						
2	Cortar piezas.	2.1	El manejo del software cumple con procedimientos y manuales técnicos						
		2.2	La puesta en marcha de la máquina cumple con manuales técnicos y normativa de seguridad en el trabajo						
		2.3	El monitoreo del corte está acorde con criterios técnicos						
		2.4	La disposición de los lotes está acorde con procedimientos técnicos y la orden de corte						

Criterios de desempeño generales		Consecutivo	Aplica (Relacione el No. de la actividad)	No aplica	Descripción Los resultados esenciales que aplican a toda la función son:				
A	Gestión de contingencias	1	1,2		La corrección a fallos de corte cumple con procedimientos y manuales técnicos.				
		2		X					
B	Seguridad y salud en el trabajo	1	1,2		El uso de elementos de protección está acorde con normativa de seguridad y salud en el trabajo				
		2		X					
C	Gestión ambiental	1	1,2		El manejo de los residuos cumple con normativa ambiental				
		2		X					
D	Gestión de la información	1	1,2		El diligenciamiento de los formatos está acorde con criterios técnicos				
		2		X					

Conocimientos esenciales: Los conocimientos aplicados en el desarrollo de la función son: (Asociar los criterios de desempeño con los conocimientos)									
Trazo y corte en confecciones: técnicas, criterios de calidad en corte, conceptos, técnicas de trazo. (1.1, 1.3, 1.4, 1.5.2.1, 2.4, A.1)									
Equipos de corte automáticos: tipos, características, técnicas de manejo, usos. (1.2, 1.4, 1.5, 2.2, 2.3 A.1)									
Herramientas tecnológicas: software de corte, Excel y Word básico. (1.1, 1.2, 1.4, 2.1)									
Formatos: tipos, técnicas de diligenciamiento. (1.1, 2.4, D.1)									
Técnicas de calidad en corte: (1.3, 2.3)									
Sistemas de medidas: tipos, Técnicas de conversión. (1.1, 1.2, 2.1)									
Materiales textiles: tipos, características, propiedades. (1.1, 1.3)									
Normativa de seguridad y salud en el trabajo: uso seguro de herramientas y equipos de corte, elementos de protección personal. (1.5, 1.6, 2.2, B.1)									
Órdenes de producción: tipos, características. (1.1, 2.4)									
Mantenimiento de rutina: tipos, características, aplicaciones. (1.6)									
Normativa ambiental: manejo de residuos. (C.1)									

GICL-F-012 V.03



SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE SENA
SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN
FORMATO NORMA SECTORIAL DE COMPETENCIA LABORAL

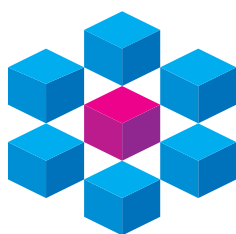
Título de la Norma Sectorial de Competencia Laboral (NSCL)	Operar máquina extendedora de tela según procedimientos técnicos y normativa				Código NSCL:	290601219
					Versión NSCL	1
Estado Producto	Proyecto	Definitivo	Avalado	Aprobado	Fecha de Revisión (dd/mm/aa):	23/12/2020
				X		
Fecha de Aprobación Consejo Directivo Nacional (dd/mm/aa)	3/02/2016				No. Acta de Aprobación CDNS	1527
Mesa Sectorial	Diseño, Confección y Moda				Código Mesa	90601
Regional (Seleccionar en lista)	ANTIOQUIA				Centro de Formación (Seleccionar en lista)	Centro de Formación en Diseño, Confección y Moda.

Análisis funcional en el que se soporta la Norma Sectorial de Competencia Laboral (NSCL) (Diagrama Mapa Funcional)							
Proveer prendas de vestir de acuerdo con procedimientos técnicos y normativa	→	Suministrar piezas según Normas técnicas y de calidad	→	Operar máquina extendedora de tela según procedimientos técnicos y normativa			

Términos		Términos Técnicos Utilizados	
		Definición	
Carro		Término utilizado para denominar el mecanismo móvil encargado de extender la tela.	

Actividades Clave Las acciones fundamentales que se desarrollan para cumplir con la función son:		Consecutivo	Criterios de desempeño específicos Los resultados esenciales de la actividad son:
1	Alistar equipos.	1.1	La verificación de la orden de corte está acorde con criterios técnicos
		1.2	La verificación del estado de la máquina está acorde con criterios y manuales técnicos.
		1.3	La selección de los materiales está acorde con criterios técnicos y la orden de corte
		1.4	La ubicación de los rollos está acorde con procedimientos técnicos y normativa de seguridad
		1.5	La calibración de la máquina está acorde con procedimientos técnicos y manuales del fabricante
		1.6	Las marcaciones del trazo está acorde con procedimientos y criterios técnicos
		1.7	Las pruebas de recorrido cumplen con procedimientos y manuales técnicos.
		1.8	El mantenimiento de rutina cumple con procedimientos y manuales técnicos
		1.9	El aseguramiento del área de desplazamiento cumple con normativa de seguridad en el trabajo
2	Extender la tela	2.1	La programación de la máquina cumple con procedimientos y manuales técnicos
		2.2	La manipulación del carro cumple con procedimientos técnicos y normativa de seguridad.
		2.3	El retiro de defectos de material cumplen con procedimientos técnicos y normas de calidad
		2.4	El monitoreo del extendido está acorde con criterios técnicos
		2.5	La verificación del tendido cumple con criterios técnicos y de calidad

Criterios de desempeño generales		Consecutivo	Aplica (Relacione el No. de la actividad)	No aplica	Descripción Los resultados esenciales que aplican a toda la función son:
A	Gestión de contingencias	1		X	
		2		X	
B	Seguridad y salud en el trabajo	1	1,2		El uso de elementos de protección está acorde con normativa de seguridad y salud en el trabajo
		2		X	La manipulación de la máquina cumple con normativa de seguridad y salud en el trabajo
C	Gestión ambiental	1	1,2		El manejo de los residuos cumple con normativa ambiental
		2		X	
D	Gestión de la información	1	1,2		El diligenciamiento de los formatos está acorde con criterios técnicos
		2		X	



***CLUSTER* TEXTIL / CONFECCIÓN
DISEÑO Y MODA®**

MEDELLÍN & ANTIOQUIA

¡Tejiendo juntos la estrategia!

Haga parte del *Cluster Textil / Confección, Diseño y Moda*

mercedes.mejia@camaramedellin.com.co

felipe.alzate@camaramedellin.com.co



Corte de prendas de vestir

VERSIÓN 1 / 2017