



CENTRO DE MANUFACTURA EN TEXTILES Y DEL CUERO



DISEÑO PARA LA INDUSTRIA DE LA MODA
TECNOLOGIA-SENA CMTC

FICHA TÉCNICA DISEÑO

REFERENCIA	R- 001	PRENDA	FALDA BÁSICA	FECHA SOLICITUD	1/09/2020
MOLDE	001	LINEA	FEMENINA	FECHA ELABORACIÓN	10/11/2020
DISEÑADOR	GINA ORTIZ	TALLA INICIAL	10	AÑO MUESTRARIO	2020
DISEÑO NUEVO	X	BANCO DE MUESTRAS	X	REPLICA	N.A.

TIPO EMPAQUE: DOBLADO

DESCRIPCIÓN PRENDA:

Falda básica, recta con pretina de 4 cm de ancho en la cintura, pinzas en el delantero y posterior, con un sistema de cierre compuesto por una cremallera de 15 cm de largo y ojal- botón en la parte posterior de la pretina.

PLANO DISEÑO

NOMBRE: FRENTE

NOMBRE: POSTERIOR



ELABORADO POR:
GINA ELIZABETH ORTIZ GARCIA



CENTRO DE MANUFACTURA EN TEXTILES Y DEL CUERO

FICHA TÉCNICA PATRONAJE



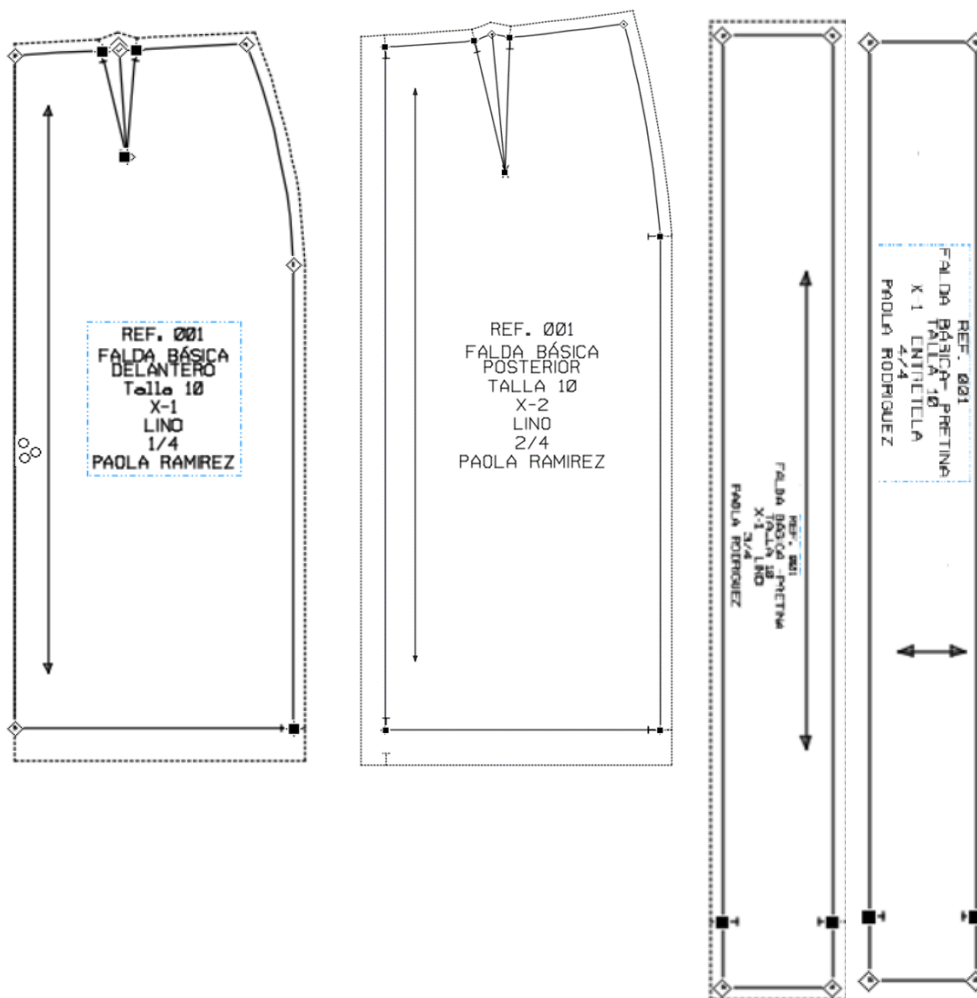
TÉCNICO EN
PATRONAJE
INDUSTRIAL DE PRENDAS DE VESTIR

REFERENCIA	001	PRENDA	FALDA BÁSICA	FECHA SOLICITUD	1/09/2020
MOLDE	001	LINEA	FEMENINA	FECHA ELABORACIÓN	10/11/2020
PATRONISTA	PAOLA RAMIREZ	TALLA INICIAL	10	AÑO MUESTRARIO	2020
DISEÑO NUEVO	X	BANCO DE MUESTRAS		REPLICA	N.A.

DESCRIPCIÓN PRENDA:

Falda básica, recta con pretina de 4 cm de ancho en la cintura, pinzas en el delantero y posterior, con un sistema de cierre compuesto por una cremallera de 15 cm de largo y ojal- botón en la parte posterior de la pretina.

DESCRIPCIÓN PIEZAS DEL MODELO - PATRONES



DESCRIPCIÓN PIEZAS DEL MODELO

PIEZAS	CANTIDAD	TELA	PIEZAS	CANTIDAD	TELA
DELANTERO	1	LINO			
POSTERIOR	2	LINO			
PRETINA	1	LINO			
PRETINA - ENTRETELA	1	ENTRETELA			

PLANTILLAS PATRONAJE

DESCRIPCIÓN	CANTIDAD	OBSERVACIONES
PLANTILLAS PINZAS DELANTERO	1	
PLANTILLA PINZAS POSTERIOR	1	



CENTRO DE MANUFACTURA EN TEXTILES Y DEL CUERO

FICHA TÉCNICA PATRONAJE



TÉCNICO EN
PATRONAJE
INDUSTRIAL DE PRENDAS DE VESTIR

REFERENCIA	001	PRENDA	FALDA BÁSICA	FECHA SOLICITUD	1/09/2020
MOLDE	001	LINEA	FEMENINA	FECHA ELABORACIÓN	10/11/2020
PATRONISTA	PAOLA RAMIREZ	TALLA INICIAL	10	AÑO MUESTRARIO	2020
DISEÑO NUEVO	X	BANCO DE MUESTRAS		REPLICA	N.A.

OBSERVACIONES ENCOGIMIENTO

ENCOGIMIENTO	DESCRIPCIÓN DE TELA	ANCHO	LARGO
No aplica	No Aplica	No aplica	No aplica

TABLA DE MEDIDAS PRENDA TERMINADA

DESCRIPCIÓN DE MEDIDAS		TOLERANCIA	S/8	M/10	L/12	XL /14	COMO MEDIR
A	Contorno de cintura	0	64	68 cm	72	76	Desde el costado por la parte interna de la pretina.
B	Contorno de cadera	0	92	96 cm	100	104	Desde la parte mas prominente de la cadera: primero el delantero de costado a costado, luego el posterior de costado a costado sumar los dos anchos.
C	Altura de cadera	0	17,5	18 cm	18,5	19	Por costado desde la base de la pretina hasta la parte mas ancha de la cadera
D	Largo de falda	0	59,5	60 cm	60,5	61	Por costado desde la base de la pretina hasta el ruedo de la falda
E	Separación de Busto	0	17,5	18 cm	18,5	19	de pinza a pinza en el delantero de la falda.
F		0					
G		0					
M		0					
N		0					
O		0					
P		0					

ELABORADO POR:
GINA ORTIZ

**CENTRO DE MANUFACTURA EN TEXTILES Y DEL CUERO****FICHA TÉCNICA INSUMOS - PRODUCCIÓN**

REFERENCIA	R- 001	PRENDA	FALDA BÁSICA	FECHA SOLICITUD	1/09/2020
MOLDE	001	LINEA	FEMENINA	FECHA ELABORACIÓN	10/11/2020
DIGITACIÓN		LISTADO OPERACIONAL		AÑO MUESTRARIO	2020
DISEÑO NUEVO	X	BANCO DE MUESTRAS	X	REPLICA	N.A.

TELAS, ENTRETELAS, SESGOS

CODIGO	TIPO DE INSUMO	DESCRIPCIÓN - COMPOSICIÓN	CONSUMO	UNIDAD DE MEDIDA	OBSERVACIONES Y/O RECOMENDACIONES
C000	TELA	LINO	75	MT	
C000	ENTRETELA	ENTRETELA FUSIONABLE.	74	MT	

INSUMOS

CODIGO	TIPO DE INSUMO	DESCRIPCIÓN	CONSUMO	UNIDAD DE MEDIDA	OBSERVACIONES Y/O RECOMENDACIONES
C000	CREMALLERA NYLON	15 CM DE LARGO CON DIENTES EN NYLON	1	UND.	
C000	BOTÓN	PASTA DE 4 ORIFICIOS, TAMAÑO 20 LÍNEAS	1	LINEAS	

HILOS E HILAZAS

CODIGO	TIPO DE INSUMO	DESCRIPCIÓN	CONSUMO	UNIDAD DE MEDIDA	OBSERVACIONES Y/O RECOMENDACIONES
T30	HILO	PESPUNTES		MTS	TONO SEGÚN COLOR DE LA TELA
T18	HILAZA	AMARRE Y FILETE		MTS	TONO SEGÚN COLOR DE LA TELA

PROCESOS CONFECCIÓN (FUSIONADO)

CODIGO	TIPO DE PREPARACIÓN	DESCRIPCIÓN PIEZA	CONSUMO	TIEMPO	OBSERVACIONES Y/O RECOMENDACIONES
ENTRETELA	FUSIONADO PIEZA	PRETINA	NO APLICA	3 MINUTOS	FUSIONAR CON PLANCHA TEMPERATURA MEDIA

PROCESOS ESPECIALES (ESTAMPADO, BORDADO)

CODIGO	TIPO DE PREPARACIÓN	DESCRIPCIÓN	CONSUMO	TIEMPO	OBSERVACIONES Y/O RECOMENDACIONES
NO APLICA	NO APLICA	NO APLICA	NO APLICA	NO APLICA	NO APLICA

INSTRUCCIONES DE COSTURA**AGUJAS**

MAQUINA	PPP	REFERENCIA AGUJA	CALIBRE AGUJA	OBSERVACIONES Y/O RECOMENDACIONES
PLANA	12	16x 257 // 134	80 SUK	VERIFICAR QUE EL CALIBRE Y LA PUNTA DE LA AGUJA SEA EL INDICADO PARA EL TIPO DE MATERIAL A TRABAJAR. LA PUNTA DE LA AGUJA NO DEBE TENER DEFECTOS (DESPUNTADA, TORCIDA, PARTIDA).
FILETEADORA	12	B27	80 SUK	
OJALADORA	32-48	134	80 SUK	
BOTONADORA	8	TQX1	80 SUK	

LISTADO OPERACIONAL

#	DESCRIPCIÓN OPERACIÓN	MÁQUINA	STD	U/HORA	OBSERVACIONES
PREPARACIÓN					
PRETINA					
1	FUSIONAR PRETINA	PLANCHA	N.A.	N.A.	
2	FILETEAR PRETINA.	FL3H	N.A.	N.A.	SOLO FILETAR UNO DE LOS LARGOS
DELANTERO					
3	MARCAR PINZAS CON PLANTILLA	M.O.	N.A.	N.A.	
4	FILETEAR CONTORNO FALDA EN DELANTERO	FL3H	N.A.	N.A.	
5	CONFECCIONAR PINZA X2	PL1A	N.A.	N.A.	DEJAR UNA COLA DE HILO DE 2 CM PARA QUE NO SE DESBARATEN
6	PLANCHAR PINZAS X2	M.O.	N.A.	N.A.	CARGANDO LA PINZA HACIA COSTADOS
POSTERIOR					
7	MARCAR PINZAS CON PLANTILLA	M.O.	N.A.	N.A.	
8	FILETEAR CONTORNO FALDA EN POSTERIOR X2	FL3H	N.A.	N.A.	
9	CONFECCIONAR PINZA X2	PL1A	N.A.	N.A.	
10	PLANCHAR PINZAS X2	M.O.	N.A.	N.A.	CARGANDO LA PINZA HACIA COSTADOS
11	UNIR CENTRO ATRÁS	PL1A	N.A.	N.A.	MARCAR 17 CM DE LA CINTURA HACIA EL RUEDO, CONFECCIONAR DESDE ESTE PUNTO HASTA EL RUEDO
12	ABRIR COSTURA EN CENTRO ATRÁS	PLANCHA	N.A.	N.A.	TENIENDO EN CUENTA EL PIQUETE DE LOS 2 CM EN CINTURA SE DEBE CORRER 3 mm EN EL MARGEN DE COSTURA DEL LADO IZQUIERDO, PARA LA COLOCACIÓN DE LA CREMALLERA.

LISTADO OPERACIONAL					
#	DESCRIPCIÓN OPERACIÓN	MÁQUINA	STD	U/HORA	OBSERVACIONES
13	PEGAR CREMALLERA AL LADO IZQUIERDO DEL POSTERIOR	PL1A	N.A.	N.A.	COSER POR EL REVÉS DE LA PRENDA UTILIZANDO PIE PARA CREMALLERA
14	PEGAR CREMALLERA AL LADO DERECHO DEL POSTERIOR	PL1A	N.A.	N.A.	COSER POR EL REVÉS DE LA PRENDA, UTILIZANDO PIE PARA CREMALLERA
15	HACER CAJA DE CREMALLERA EN EL POSTERIOR DEL LADO DERECHO	PL1A	N.A.	N.A.	
16	PLANCHAR RUEDO	PLANCHA	N.A.	N.A.	TENIENDO EN CUENTA LA MARCACIÓN DEL RUEDO EN EL COSTADO DE 3 CM
17	DOBLADILLAR RUEDO	M.O.	N.A.	N.A.	
ENSAMBLE					
16	UNIR DELANTERO Y POSTERIOR DE FALDA POR COSTADOS	PL1A	N.A.	N.A.	MARGEN DE COSTURA DE 1 CM, HACER COINCIDIR LOS PIQUETES EN EL COSTADO. ALTURA DE CADERA
17	ABRIR COSTURA EN COSTADOS X2	PLANCHA	N.A.	N.A.	UTILIZAR EL BURRO DE PLANCHAR PARA UNA MEJOR CALIDAD EN LA OPERACIÓN
18	CERRAR COSTADO DE PRETINA IZQUIERDO	PL1A	N.A.	N.A.	MARGEN DE COSTURA DE 1CM
19	CERRAR COSTADO DE PRETINA DERECHO HACIENDO CAJA	PL1A	N.A.	N.A.	
20	VOLTEAR PRETINA	PLANCHA	N.A.	N.A.	SACANDO DE FORMA CUIDADOSA LAS PUNTAS
21	PEGAR LADO DE PRETINA A FALDA	PL1A	N.A.	N.A.	PEGAR EL LADO QUE NO TIENE EL FILETE A LA CINTURA,
22	SENTAR PRETINA	PL1A	N.A.	N.A.	DEJANDO UN MARGEN DE COSTURA DE 1 CM
23	PLANCHAR PRETINA	PLANCHA	N.A.	N.A.	
16	PLANCHAR RUEDO	PLANCHA	N.A.	N.A.	TENIENDO EN CUENTA LA MARCACIÓN DEL RUEDO EN EL COSTADO DE 3 CM
17	DOBLADILLAR RUEDO	M.O.	N.A.	N.A.	
TERMINADOS					
24	MEDIR Y PLANCHAR RUEDO O DOBLADILLO	M.O.	N.A.	N.A.	
25	HACER DOBLADILLO	M.O.	N.A.	N.A.	
26	HACER OJAL	OJALADORA	N.A.	N.A.	
27	MARCAR BOTÓN	M.O.	N.A.	N.A.	
28	PEGAR BOTÓN	BOTONADORA	N.A.	N.A.	DE NO CONTAR CON LA MAQUINA BOTONADORA O FAMILIAR SE PUEDE PEGAR DE FORMA MANUAL
29	PULIR Y REVISAR PRENDA	M.O.	N.A.	N.A.	QUE CUMPLA CON TODOS LOS CRITERIOS DE CALIDAD
30	PLANCHAR FALDA	PLANCHA	N.A.	N.A.	
ELABORADO POR: GINA ORTIZ					



CENTRO DE MANUFACTURA EN TEXTILES Y DEL CUERO



Técnico en
**Control de
Calidad**

FICHA TÉCNICA CALIDAD Y ANEXOS

REFERENCIA	R- 001	PRENDA	FALDA BÁSICA	FECHA SOLICITUD	1/09/2020
MOLDE	001	LÍNEA	FEMENINA	FECHA ELABORACIÓN	10/11/2020
REQUERIMIENTO DE CALIDAD		ANEXOS		AÑO MUESTRARIO	2020
DISEÑO NUEVO	X	BANCO DE MUESTRAS	X	REPLICA	N.A.

REQUERIMIENTOS DE CALIDAD-ANEXOS

* VERIFICAR MEDIDAS SEGÚN TABLA DE PATRONAJE

* CONSERVAR SIMETRÍA EN LAS PIEZAS

* CALIBRAR MÁQUINAS, VERIFICAR PPP

* LAS COSTURAS DEBEN QUEDAR LIMPIAS, SIN RECOGIDOS Y AL ESTIRAR LA PRENDA A SU PUNTO MÁXIMO NO DEBEN REVENTAR LAS COSTURAS

* NO HACER EMPATES Y CONSERVAR PAREJA LA COSTURA EN LOS PESPUENTES

* RETIRAR TODOS LOS STICKERS, LA PRENDA SE DEBE ENTREGAR LIMPIA, SIN HEBRAS

* AL REVISAR LA CALIDAD DE LA PRENDA EN CONFECCIÓN, SE DEBE VERIFICAR APARIENCIA DE COSTURAS, PESPUENTES DERECHOS, SIN EMPATES, SIN SALTOS DE COSTURA, SIN PIQUES DE COSTURA (VALIDAR CON LISTA DE VERIFICACIÓN DE FECTOS DE CALIDAD)

* SEGÚN EL TIPO DE MATERIAL A TRABAJAR VERIFICAR EL HILO DEL PATRON AL TENDER.

NOMBRE: POSTERIOR



NOMBRE: DELANTERO



NOMBRE: PINZA POSTERIOR



NOMBRE: PINZAS DELANTERO



NOMBRE: OJAL



NOMBRE: BOTÓN



NOMBRE: ALINEACIÓN PRETINA



REVISADO POR:

NOMBRE:
DOBLADILLO



APROBADO POR:

**CENTRO DE MANUFACTURA EN TEXTILES Y DEL CUERO****Técnico en
Control de
Calidad****GLOSARIO TÉCNICO**

ABOTONAR	INTRODUCIR BOTON EN EL OJAL	HACER	EJECUTAR UNA OPERACIÓN ESPECÍFICA
AFINAR	PERFECCIONAR, PRECISAR LAS PIEZAS CON TIJERA MANUAL PARA GARANTIZAR LA CALIDAD DE LAS MISMAS	HILVANAR	UNIÓN PROVISORIA DE TEJIDOS MEDIANTE PUNTADAS LARGAS Y UN HILO GRUESO.
ANCHO DE PUNTADA	DISTANCIA QUE HAY DESDE LA BASE HASTA LA TERMINACIÓN DE LA PUNTADA	MARCAR	SEÑALAR PUNTOS ESPECÍFICOS POR MEDIO DE UN INSTRUMENTO A COLOR O POLVO
BOTONAR	OPERACIÓN DE PEGAR BOTON EN UN PUNTO ESPECÍFICO	MARGEN DE COSTURA	DISTANCIA QUE HAY DESDE LAS PUNTADAS HASTA EL BORDE DEL MATERIAL
CALIBRADOR	INSTRUMENTO DE MEDICIÓN QUE SE UTILIZA PARA MEDIR LA LONGITUD DE PUNTADA, MÁRGENES DE COSTURA Y LAS PUNTADAS POR PULGADA DE UNA COSTURA	OJALAR	ABERTURA O PERFORACIÓN REALIZADA EN UNA MÁQUINA OJALADORA, SE REALIZAN EN LA PARTE OPUESTA A LA POSICIÓN DEL BOTÓN
CALIDAD	ES EL GRADO EN QUE UN PRODUCTO CUMPLE CON EL PROPÓSITO PARA EL CUAL HA SIDO DISEÑADO, SATISFACIENDO LAS NECESIDADES DEL CLIENTE.	PEGAR	JUNTAR DOS O MÁS PIEZAS ATRAVES DE UNA COSTURA
CERRAR - UNIR	JUNTAR DOS O MÁS PIEZAS ATRAVES DE UNA COSTURA	PESPUNTAR	PUNTADAS DECORATIVAS SEGUIDAS E IGUALES QUE SE REALIZAN POR DONDE HAY UNA COSTURA DE UNIÓN, SON VISIBLES EN PRENDA PUESTA
COSER	UNIR PIEZAS PREVIAMENTE CORTADAS MEDIANTE PUNTADAS, TIENE COMO FINALIDAD UNIR, PESPUNTAR O DECORAR UNA, DOS O TRES CAPAS DE TELA UTILIZANDO MÁQUINAS ESPECÍFICAS PARA CADA OPERACIÓN	PISAR	PESPUNTE INTERNO REALIZADO CON EL FIN DE CARGAR UNA COSTURA INTERNA SIN QUE VAYA A SER VISIBLE EN PRENDA PUESTA
DEVANAR	OPERACIÓN DE LLENAR EL CARRETEL DE HILO PARA ALIMENTAR LA PUNTADA INFERIOR DE LA COSTURA	PLANCHAR	OPERACIÓN DE ELIMINAR ARRUGAR EN UNA PRENDA
DOBLADILLAR	OPERACIÓN DE HACER UNA O DOS VUELTAS AL ORILLO DE LA TELA EN SENTIDO DERECHO O REVÉS	PLIZAR	PROCESO DE PLANCHADO EN EL QUE POR MEDIO DEL VAOR O PRESIÓN MECÁNICA SE MARCAN PLIEGUES EN LA TELA DE DIFERENTE O IGUAL ANCHURA Y DISPOSICIÓN
DOBLAR	JUNTAR LOS EXTREMOS DE DOS PIEZAS UNA SOLA VEZ Y APLICAR PRESIÓN SOBRE LA PARTE FLEXIBLE	PREHORMAR	OPERACIÓN DE DAR FORMA A UNA PIEZA ATRAVES DEL CALOR Y CON LA UTILIZACIÓN DE PLANTILLAS
EMPACAR	COLOCAR MATERIALES, ACCESORIOS O PRENDAS EN UNA ENVOLTURA QUE LO REVISTE Y LO PROTEGE; BIEN SEA EN EL PROCESO O EN LA PRESENTACIÓN FINAL	PRESILLAR	PUNTADAS REALIZADAS POR CICLOS EN LA MÁQUINA PRESILLADORA, PARA DARLE SEGURIDAD Y TERMINACIÓN EN LAS UNIONES DE COSTURA
ENSAMBLAR	OPERACIÓN DE ARMAR UNA PRENDA UNIENDO Y AJUSTANDO PARA ENTREGAR UN PRODUCTO DE ÓTIMA CALIDAD	PULIR	RETIRAR TODOS LOS SOBRANTES DE MATERIALES E HILOS EN LA PRENDA CONFECCIONADA, SE REALIZA CON UN PULIDOR
ENTALEGAR	COSER PARTES DE UNA PRENDA DEJANDO GUARDADAS LAS COSTURAS	REMATAR, ATRACAR	OPERACIÓN QUE SE REALIZA EN LA MÁQUINA PLANA CON LA PALANCA DE RETROCESO PARA ASEGURAR UNA PUNTADA
ENTRETELAR	PEGAR ENTRETELA AL MATERIAL POR MEDIO DE FUSIONADO AL CALOR CON EL OBJETIVO DE REFORZAR LA PIEZA (ACTIVIDAD MANUAL)	REPROCESAR	VOLVER A REALIZAR LA OPERACIÓN O PRENDA CUANDO ESTA NO CU
FIJAR	SUJETAR O ASEGURAR UNA PIEZA O PARTE A OTRA PIEZA SOBREPUESTA	REVISAR	SOMETER MATERIALES, PRENDAS, ACCESORIOS Y PIEZAS A UN CHEQUEO CON EL FIN DE CONFRONTARLAS A UN PATRÓN DE NORMAS Y PARÁMETROS DE CALIDAD ESTABLECIDOS
FILETEAR - SOBREHILAR	SOBREHILAR LOS ORILLOS DE UNA TELA	SENTAR	COSTURA DE PESPUNTE QUE SE UTILIZA PARA VOLTEAR MÁRGENES U ORILLOS HACIA UN LADO Y COSERLOS CON EL FIN DE DAR MEJOR APARIENCIA Y ACABADO A LAS PIEZAS O PRENDA
FOLDER	ACCESORIOS ACONDICIONADOS A LAS MÁQUINAS PARA FACILITAR Y AGILIZAR EL TRABAJO Y LA TERMINACIÓN DE LAS PRENDAS.	SESGAR	PEGAR TIRAS EN FOLDERES; CORTADAS EN DIAGONAL, AL TRAVEZ O AL HILO DE LA TELA EN LOS ORILLOS DE LAS PIEZAS PARA DAR UNA BUENA TERMINACIÓN DE CALIDAD Y PRODUCTIVIDAD
FRUNCIR	HACER COSTURA DE RECOGIDO CON EL OBJETO DE REALIZAR ARRUGAS PEQUEÑAS REDUCIENDOLA A UNA MENOR EXTENSIÓN	TRAZAR	DIBUJAR SOBRE LA PRENDA O PAPEL LAS INDICACIONES BÁSICAS Y MEDIDAS CORRESPONDIENTES PARA CORTAR LA TELA

FUSIONAR	UNIR DOS A MÁS TELAS CON UN ADHERENTE POR MEDIO DEL CALOR (ACTIVIDAD MÁQUINA FUSIONADORA)		
----------	---	--	--