



# CENTRO INDUSTRIAL DEL DISEÑO Y LA MANUFACTURA

## FICHA TÉCNICA INSUMOS - PRODUCCIÓN

REFERENCIA	D-05	PRENDA	BLUSA CAMISERA	FECHA SOLICITUD	
MOLDE	D-05	LINEA	FEMENINA	FECHA ELABORACIÓN	
LISTADO OPERACIONES		LISTADO INSUMOS		AÑO MUESTRARIO	

### TELAS, ENTRETELAS, SESGOS

CODIGO	TIPO DE	DESCRIPCIÓN - COMPOSICIÓN	CONSUMO	UNIDAD DE MEDIDA	OBSERVACIONES Y/O RECOMENDACIONES
	TELA	OXFORD // ALGOD 55%- POL - 45%	1,12	METRO	UNICOLOR
	ENTRETEL	32%TERMOADHESIVA-68 % POLIAM-	0,14	METRO	BLANCA

### INSUMOS

CODIGO	TIPO DE	DESCRIPCIÓN	CONSUMO	UNIDAD DE MEDIDA	OBSERVACIONES Y/O RECOMENDACIONES
	MARQUILLA	TALLA TEJIDA ALFANUMÉRICA	1	GENÉRICA	BLANCA // PEGAR CENTRADA EN EL ESCOTE ESPALDA SOBRE LA COSTURA DE SENTADA DE CUELLO
	BOTÓN	BOTON PASTA 4 ORIFICIOS // 28	9	LÍNEAS	TRANSPARENTES

### HILOS E HILAZAS

CODIGO	TIPO DE INSUMO	DESCRIPCIÓN	CONSUMO	UNIDAD DE MEDIDA	OBSERVACIONES Y/O RECOMENDACIONES
T24	HILO	PESPUNTES	41,29	MTS	TONO BLANCO
T18	HILAZA	AMARRE Y FILETE	49,63	MTS	TONO BLANCO

### PROCESOS CONFECCIÓN (FUSIONADO)

CODIGO	TIPO DE PREPARACIÓN	DESCRIPCIÓN PIEZA	CONSUMO	TIEMPO	OBSERVACIONES Y/O RECOMENDACIONES
FUSIONADO	PIEZA	CUELLO		0.45	CUELLO TROQUELADO
FUSIONADO	PIEZA	PUÑOS		0.42	
FUSIONADO	PIEZA	PORTAÑUELAS		0.42	

### 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	CALIBRE AGUJA	OBSERVACIONES Y/O RECOMENDACIONES
PLANA 1 AGUJA	10	16x 257 //	70 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	14	B27	70 SUK	
OJALADORA RECTA	32	134	70 SUK	
BOTONADORA	7	DPx17	70 SUK	

### INSTRUCCIONES CONFECCION

#	DESCRIPCIÓN	MÁQUINA	STD	U/HORA	OBSERVACIONES
---	-------------	---------	-----	--------	---------------

#### PREPARACIÓN

CUELLO CAMISERO TROQUELADO					
1	DOBLADILLAR BASE INTERNA A 1/4	PL1A	0,68	88	PIE COMPENSADO A 1/4 - SEGÚN FORMA BASE ENTRETELA
2	HACER PELLIZCO INTERNO A 1/8	PL1A	0,75	80	PIE COMPENSADO A 1/8
3	PICAR PUNTAS (2)	OM	0,32	188	
4	PISAR LOMO BANDA INTERNA A 1/16	PL1A	0,56	107	PIE COMPENSADO DERECHO A 1/16 - CARGAR COSTURA HACIA LA BANDA
5	CERRAR CUELLO SEGÚN FORMA	PL1A	1,02	59	DEJANDO 1MM ENTRE LA TELA Y EL FUSIONADO
6	REFILAR CUELLO CONTORNO - VOLTEAR	PL1A	0,89	67	
7	PESPUNTAR CUELLO A 1/16 Y BASE BANDA	PL1A	0,97	62	PIE COMPENSADO DERECHO A 1/16
8	MARCAR CUARTAS DE CUELLO	OM	0,38	158	

PUÑOS (2) PUNTAS CUADRADAS					
9	CERRAR PUNTAS PUÑOS ENTALGANDO	PL1A	0,78	77	DEJANDO 1MM ENTRE LA TELA Y EL FUSIONADO
10	VOLTEAR PUÑOS	OM	0,56	107	
11	PLANCHAR PUÑOS (2)	PC	0,68	88	DEJAR 1 MM EN BASE INTERNA A LA VISTA