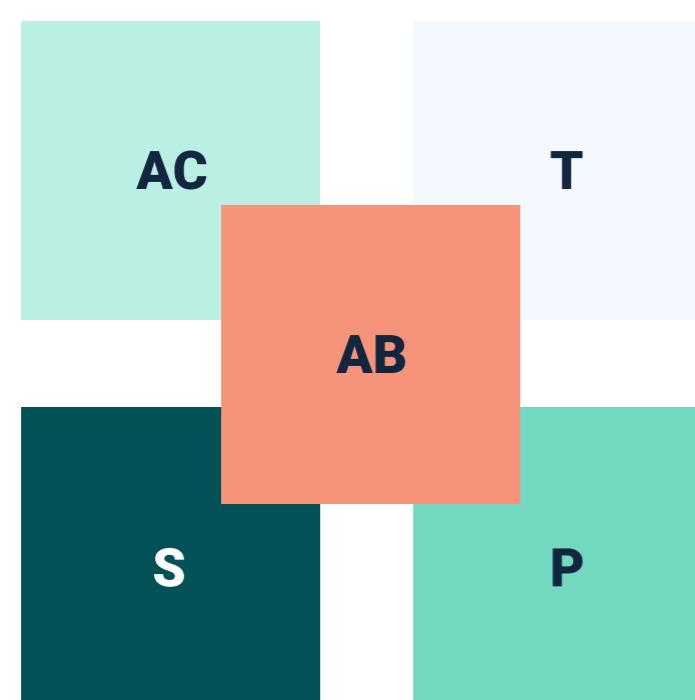




Confección de prendas de vestir

La confección de prendas de vestir es fundamental en la formación técnica en el aprendiz, por ello es importante tener la trazabilidad en herramientas, maquinarias e insumos, así mismo es importante establecer cómo se utilizan de acuerdo con los procesos operacionales según la prenda. En este sentido, será importante abordar la confección de prendas en la línea masculina y femenina, comprendiendo cómo los procesos se pueden combinar en respuesta a la interpretación de patrones que generen la materialización de productos que son dispuestos en la confección industrial y en prendas de vestir sobre medidas, a su vez se abordarán procesos importantes en la labor como es la supervisión de acabados y terminados teniendo en cuenta criterios técnicos y de calidad.

Iniciar >



PRIMARIO #FF6E33	ACENTO CONTENIDO #EA526F	CB
SECUNDARIO #0CE6EA	ACENTO BOTONES #FFCE40	
NEUTRAL 1 #EFEFEF	NEUTRAL 2 #F9F7EC	

i Introducción

La formación técnica en confección de ropa es crucial para el aprendiz, enfocándose en la trazabilidad de herramientas, maquinarias e insumos, y en cómo se utilizan en procesos operacionales. Es vital abordar la confección en líneas masculinas y femeninas, integrando la interpretación de patrones para la creación de productos industriales y a medida, incluyendo la supervisión de acabados con criterios técnicos de calidad.



VIDEO



Este componente abordará la identificación de las máquinas e insumos necesarios para la confección de prendas y la implementación de acuerdo a los procesos específicos, comprendiéndola como la construcción secuencial de cada una de las partes de las prendas de vestir, permitiendo que las rutas operacionales en la construcción de los apartados de una prenda sean entendidas en la interpretación de diseños que independientemente de las diferencias, permitan establecer procesos y lineamientos generales en la confección.

Dentro todos estos procesos y lineamientos es indispensable entender que la confección de una prenda no es el proceso final, ya que esto se logrará una vez se aprueben los procesos de revisión de acuerdo con criterios técnicos y de calidad para llegar a la entrega del producto.

1 Maquinaria, herramientas e insumos para la confección



El oficio de la costura y la confección de prendas implica varios procesos, desde la manipulación del textil cortado hasta la ejecución, usando maquinaria de acuerdo con cada proceso. Estos procesos implican la manipulación de sujetadores y de arranques en los que el operario es su principal actor, ya que asegura el funcionamiento correcto de cada una de estas partes. Al tener presente que la persona está implícita dentro de cada uno de estos procesos es importante tener presente las normas de seguridad, así como conocer sobre ergonomía dentro de la labor del costurero.

La ergonomía se distingue entre la industrial y la biomecánica, está última más encaminada hacia lo ocupacional, dado que se centra en aspectos físicos relacionados con el trabajo, capacidades de fuerza y postura, teniendo presente tareas repetitivas por períodos de tiempos determinados.

1.1 Normas generales de seguridad para la labor en la confección de prendas

Antes de iniciar cualquier actividad comprendida en la confección es importante que la persona se disponga físicamente para la labor, por ello se recomiendan algunos estiramientos y seguir algunos lineamientos.



VIDEO

1.2 Condiciones y espacios en el trabajo

Las condiciones bajo las cuales un trabajador desempeña su labor deben permitir que haya una sinergia entre el espacio y la labor, teniendo presente que su integridad física y psicológica es lo primero, dado que cuando estas condiciones de trabajo no son adecuadas o no cuentan con los elementos de protección, pueden acarrear algunas consecuencias como se observa en la figura 1.

Figura 1 Condiciones laborales



Estos factores pueden incidir directamente en la baja de la producción y afectar a la empresa a nivel general, si bien la producción es importante, se debe tener presente que el principal recurso y más importante, es el humano por lo que se debe priorizar su bienestar.

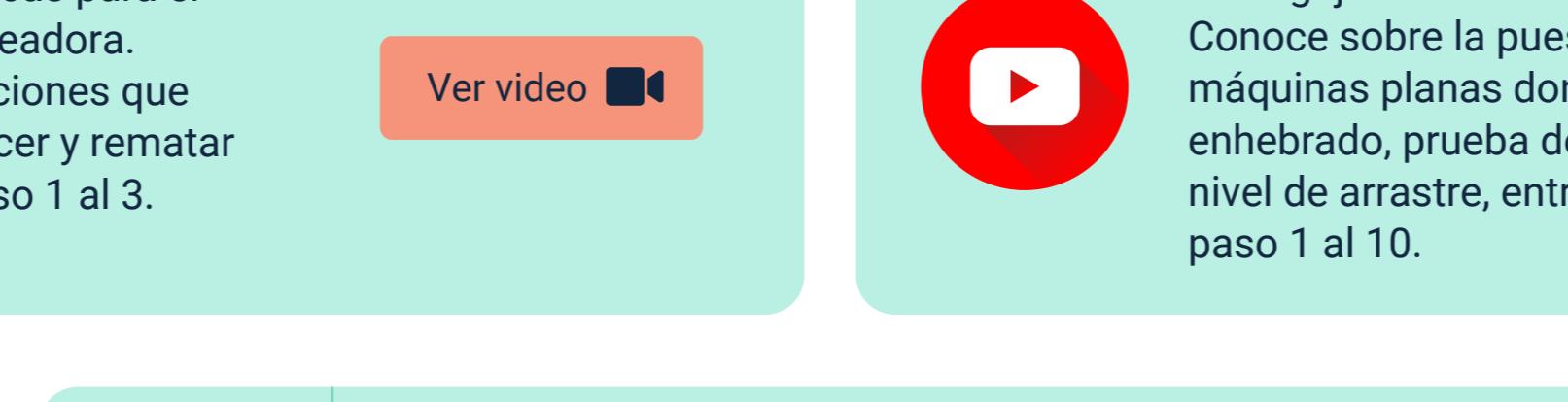
A continuación, se relacionan algunos elementos importantes para tener en cuenta:

Temperatura	Ruido	Iluminación	Ventilación	Descripción puesto de trabajo

Influye directamente en el bienestar del trabajador, en su rendimiento y seguridad, una excesiva temperatura ya sea de frío o calor puede producir fatiga, requiriendo tiempos extendidos de recuperación o descanso, en este caso se vigila la humedad del ambiente. En el caso de los talleres en los que la maquinaria por lo general suele ser industrial se genera una mayor temperatura. La condición recomendada para una buena zona de confort es 18°C.

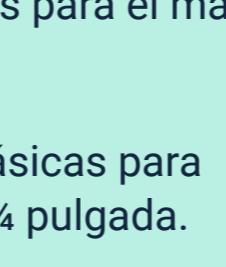
1.3 Maquinaria, herramientas e insumos

Conocer sobre la maquinaria, sus partes y funcionamiento contribuye a una orientación óptima de las actividades dentro de la confección, por ello es importante conocerlas al detalle, siguiendo el siguiente archivo para su lectura y apropiación.



Anexo. Maquinaria, herramientas e insumos.
Conoce los tipos de máquina (plana 1 con aguja, sobrehiladora y recubridora) y sus partes.

[Descargar](#)



Video. Puesta a punto de máquina fileteadora con puntada de seguridad.
Conoce el manejo de la fileteadora. Desde el alistamiento de herramienta, limpieza, enhebrado, tensión, calibración, entre otros. Visualizar del paso 1 al 13.

[Ver video](#)



Video. Operaciones básicas para el manejo de máquina fileteadora.
Conoce sobre las operaciones que permiten unir piezas, hacer y rematar filetes. Visualizar del paso 1 al 3.

[Ver video](#)



Video. Puesta a punto máquina plana de una aguja.
Conoce sobre la puesta a punto de las máquinas planas donde se realiza el enhebrado, prueba de costura, calificación, nivel de arrastre, entre otros. Visualizar del paso 1 al 10.

[Ver video](#)



Video. Operaciones básicas para el manejo en máquina plana una aguja.
Conoce las operaciones básicas para realizar costuras rectas a $\frac{1}{4}$ pulgada.

[Ver video](#)

[Ver video](#)

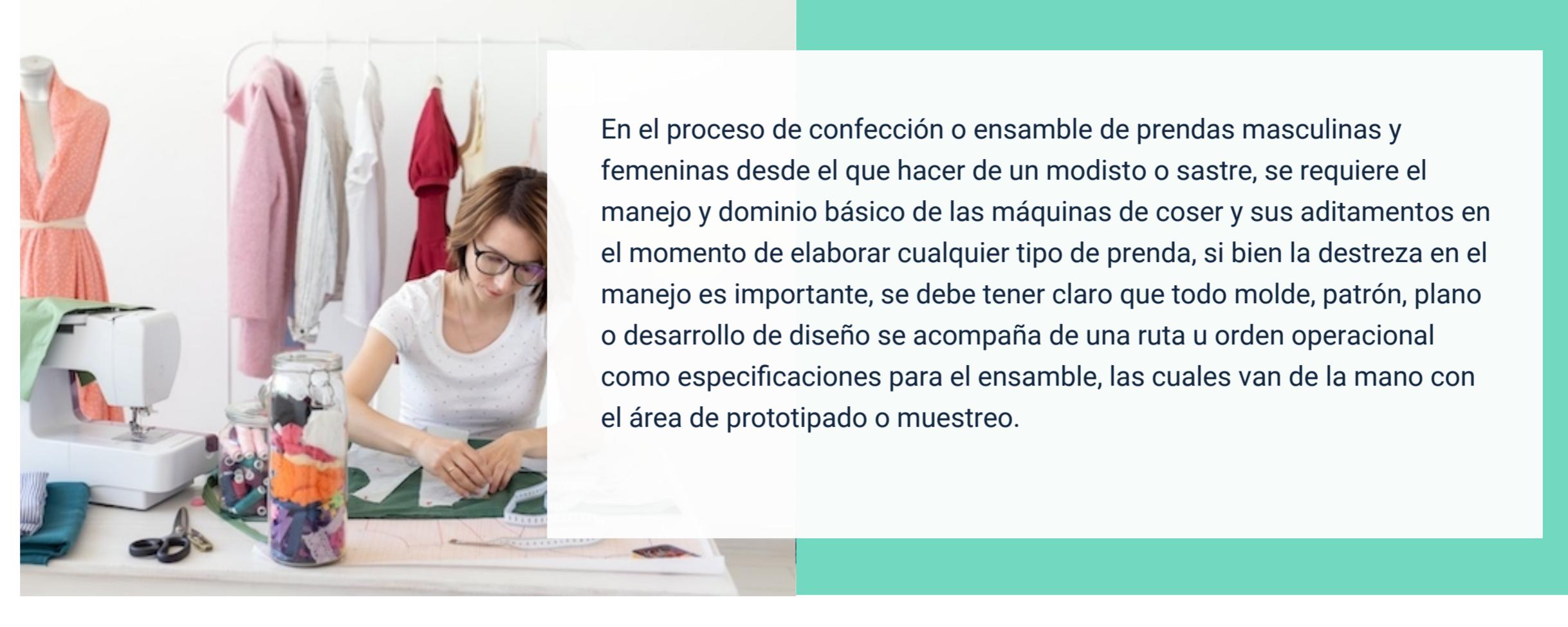
[Ver video](#)

[Ver video](#)

[Ver video](#)

[Ver video](#)

2 Confección de prendas femeninas



2.1 Orden operacional de la falda

Es necesario que para la confección de la falda clásica se tengan los elementos que fueron previamente trazados y patronados, así como el material textil, cierre e insumos necesarios para generar los acabados.

Ruta operacional de la falda

La elaboración de una falda cuenta con lo siguientes pasos:



- 1 Unir los costados de la falda con maquina plana y posteriormente pasarla por la fileteadora.
- 2 Dejar abierto el centro de espalda para colocar el cierre con la pretina.
- 3 Unir la pretina, en este caso es una pretina recta con corte a los costados y corte centro espalda, las cuales deberán estar previamente fusionadas con el interlon.
- 4 Pegar la pretina a la falda.
- 5 Colocar el cierre (invisible o normal).
- 6 Cerrar el centro de la espalda.
- 7 Realizar el dobladillo.

A continuación se presentarán algunos videos de apoyo para el alistamiento de recursos para la elaboración de la falda:

	Introducción trazo, corte y confección de la falda clásica.	Ver video
	Elaboración del patrón frente de la falda clásica.	Ver video
	Elaboración del patrón posterior de la falda clásica.	Ver video
	Introducción: Marcaciones sobre la tela y corte de la falda clásica.	Ver video
	Despiece de la falda y marcaciones.	Ver video
	Alistamiento de maquinaria cumpliendo normas de seguridad.	Ver video
	Introducción: Confección de la falda clásica según normas de calidad.	Ver video

2.2 Confección de complementos

En la confección de complementos se encuentran diversos insumos que aportan a la prenda, soportes, ajustes, volumen, estructura, entre otros, por ello, se realizará un recorrido sobre la confección de prendas de vestir.

	Anexo. Las cremalleras. Conoce el proceso de confección de las cremalleras.	Ver video
	Anexo. Los puños. Conoce el proceso de confección de los puños.	Ver video
	Anexo. Los cuellos. Conoce el proceso de confección de los cuellos.	Ver video

3 Confección de prendas masculinas



El proceso del picado no ha de hacerse de forma plana, por el contrario, se enrolla la solapa con la tela por debajo para que vaya cogiendo forma por sí sola. Esto le da a la solapa un vuelo con un claro sello de artesanía. Si se ha hecho bien la solapa no se levantará, lo que permitirá que se pegue al pecho con una ligera línea curva dando como resultado una bonita solapa. De acuerdo a esto, se debe tener en cuenta:



- **Embaste:** las capas de entretela y forro se cosen al revés de la tela con pequeñas puntadas diagonales llamadas embastes, que sujetan las tres telas y controlan la forma de las solapas y del cuello.
- **Punto escapulario:** se usa para fijar las tiras a los bordes de una prenda de sastre.
- **Preparación:** une todas las entretelas al cuerpo de la chaqueta y termina las costuras de los hombros.

Se debe escoger una entretela de grosor medio para el delantero, parte de arriba de la espalda y cuello inferior; una ligera para falsos y el cuello superior, además, una más gruesa para la banda del cuello. Para finalizar se deben planchar las entretelas en su sitio, al revés de las piezas de tela.



Anexo. Modos de brochados.
Conoce los diferentes modos de brochados con corchetes, cierres a presión o botones.

[Descargar](#)



Anexo. Los bolsillos.
Conoce las funcionalidad y decorativos de los bolsillos.

[Descargar](#)

Orden operacional de confección masculina

paso a paso por operación y con tiempos para llevar a cabo el desarrollo de una prenda. Las operaciones corresponden al ensamblaje de una de las piezas, partes o detalles que componen una prenda, la finalidad es poder tener el ensamblaje de pieza por pieza, para unir cada una de ellas, a través de una serie de ejercicios con diferentes ejemplos trazos, cortes, formas, que al final permitirán el ensamblaje, para este caso, la camisa, el pantalón y las prendas en tejido de punto.

A continuación, se conocerá la ruta de orden operacional para una camisa:



A continuación, se conocerá la ruta de orden operacional para un pantalón:

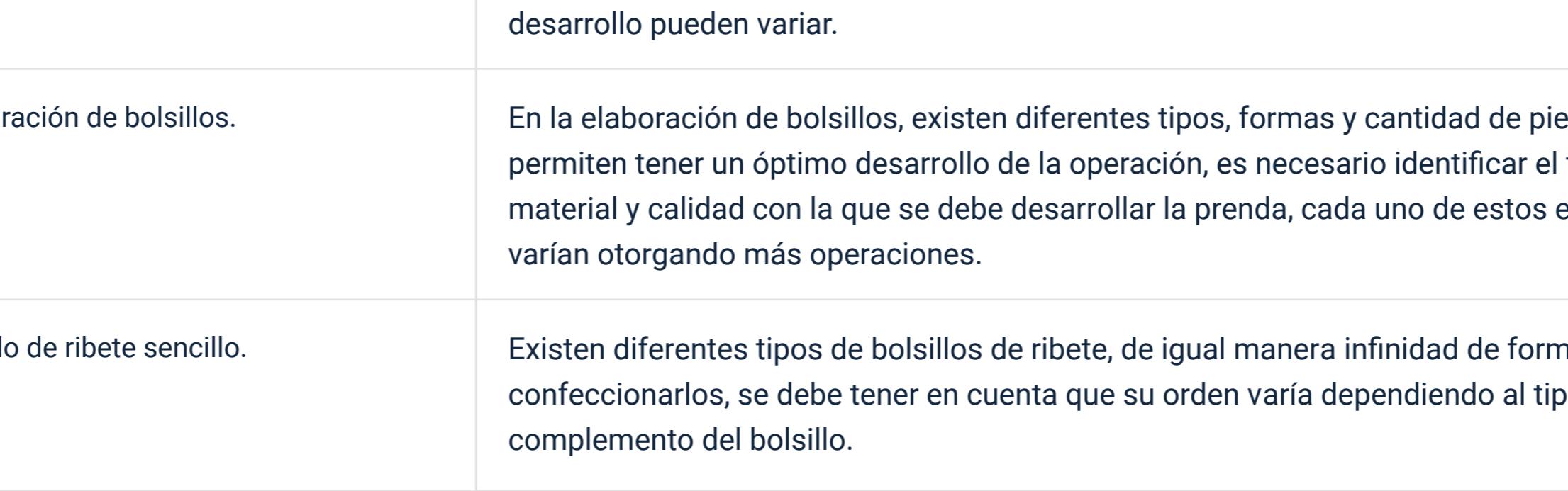


Tabla 2. No hay nombre para esta tabla

Preparación de las piezas	Proceso de plantillado fusionado y prehormado
1. Montaje de Cierre, Cremallera, Corredora o Zipper (Aletilla y Letillón).	Para el montaje de una cremallera con sistema de aletilla y aletillón, es necesario identificar cada una de las piezas y tener en cuenta que los acabados los pasos para el ensamblaje y el desarrollo pueden variar.
2. Preparación de bolsillos.	En la elaboración de bolsillos, existen diferentes tipos, formas y cantidad de piezas que permiten tener un óptimo desarrollo de la operación, es necesario identificar el tipo de prenda, material y calidad con la que se debe desarrollar la prenda, cada uno de estos elementos varían otorgando más operaciones.
3. Bolsillo de ribete sencillo.	Existen diferentes tipos de bolsillos de ribete, de igual manera infinitud de formas para confeccionarlos, se debe tener en cuenta que su orden varía dependiendo al tipo de complemento del bolsillo.
4. Montaje de Pretina.	?

Confección del pantalón de sudadera

Conoce sobre el alistamiento para la confección de la sudadera a partir de la reproducción de los 18 pasos que se relacionan a continuación:



Video. Confección del pantalón de sudadera.

[Ver video](#)



Video. Confección del pantalón para caballero.

[Ver video](#)

A continuación, en la tabla 2 se conocerá la ruta de orden operacional para prendas en tejido de punto.

Tabla 3. Operaciones prendas de tejido

Confección de camiseta tipo polo	
Operaciones preparación	Pechera, cuello, bolsillo entre otras.
Operaciones ensamble	Unir por hombros, montar mangas, cerrar por costados, dobladillo ruedo, entre otras.
Operaciones de terminados	Ojalar, botonar, revisar, planchar, empacar, entre otras.

Confección de pantalón sudadera	
Operaciones preparación	Colocar bolsillo lateral, bolsillos posteriores, unir forro entre otras.
Operaciones ensamble	Unir por entrepierna, unir por costados, pegar elástico incluyendo forro, dobladillo bota entre otras.
Operaciones de terminados	Revisar, empacar entre otras.

4 Revisión y procesos de calidad en una prenda

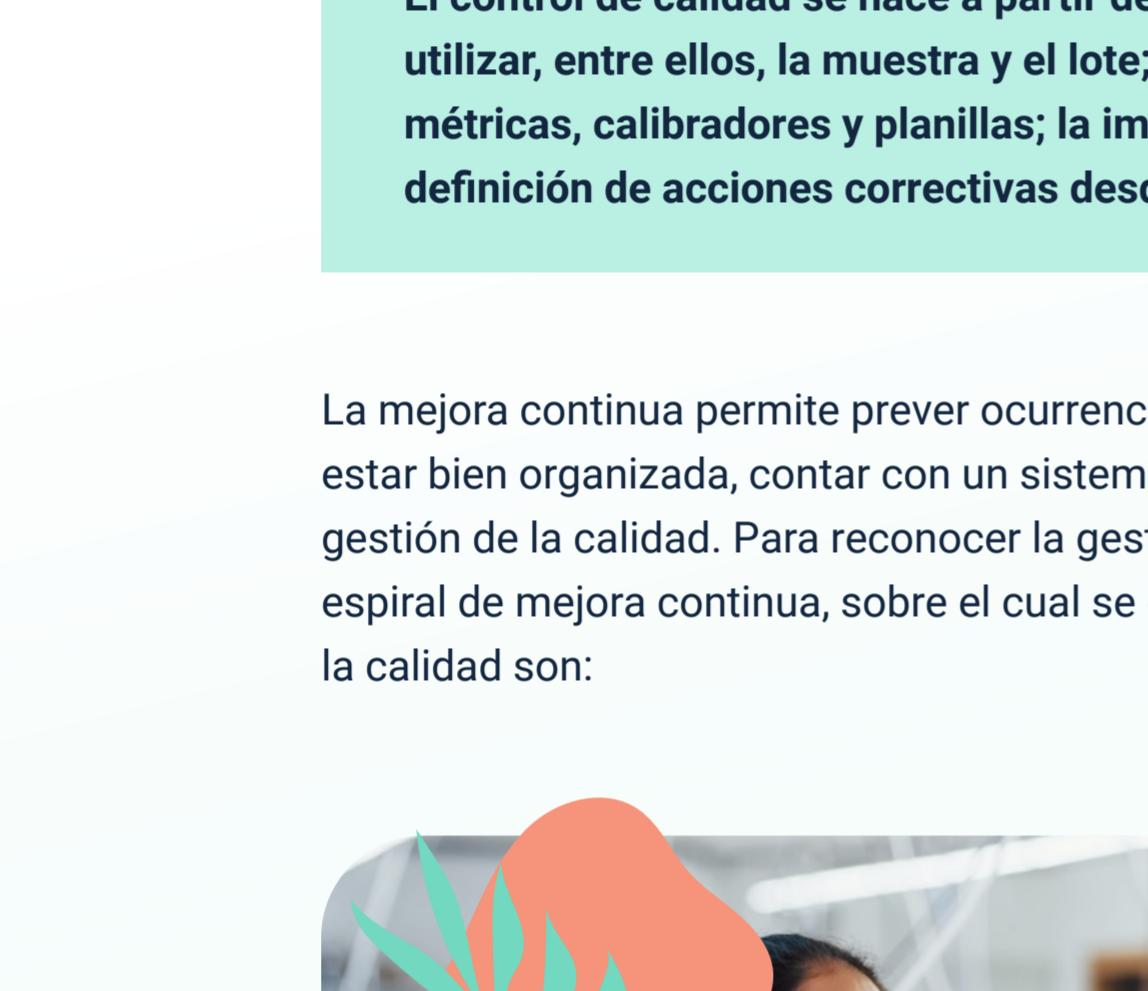


El control de calidad ayuda a disminuir los desperdicios y los reprocessos en el ensamblaje de la prenda, la revisión proporciona mejor confianza en el cliente, mejorando la competitividad. Es importante mencionar los principios de la calidad, dentro de los cuales se encuentran los presentados en la figura 2.

Figura 2 Principios de calidad



Una vez se tienen definidos los objetivos de calidad y los requisitos de calidad del producto, se entiende que se deben controlar las variaciones de esas características, cualidades o especificaciones exigidas sea por el cliente o de acuerdo con una norma. Para ello, existe el control estadístico, cuyo proceso está conformado por una serie de técnicas para analizar el comportamiento de las variaciones de los requisitos del producto con el fin de establecer acciones que mejoren el producto y su calidad, en pro de aumentar las ventas y la productividad de la empresa.

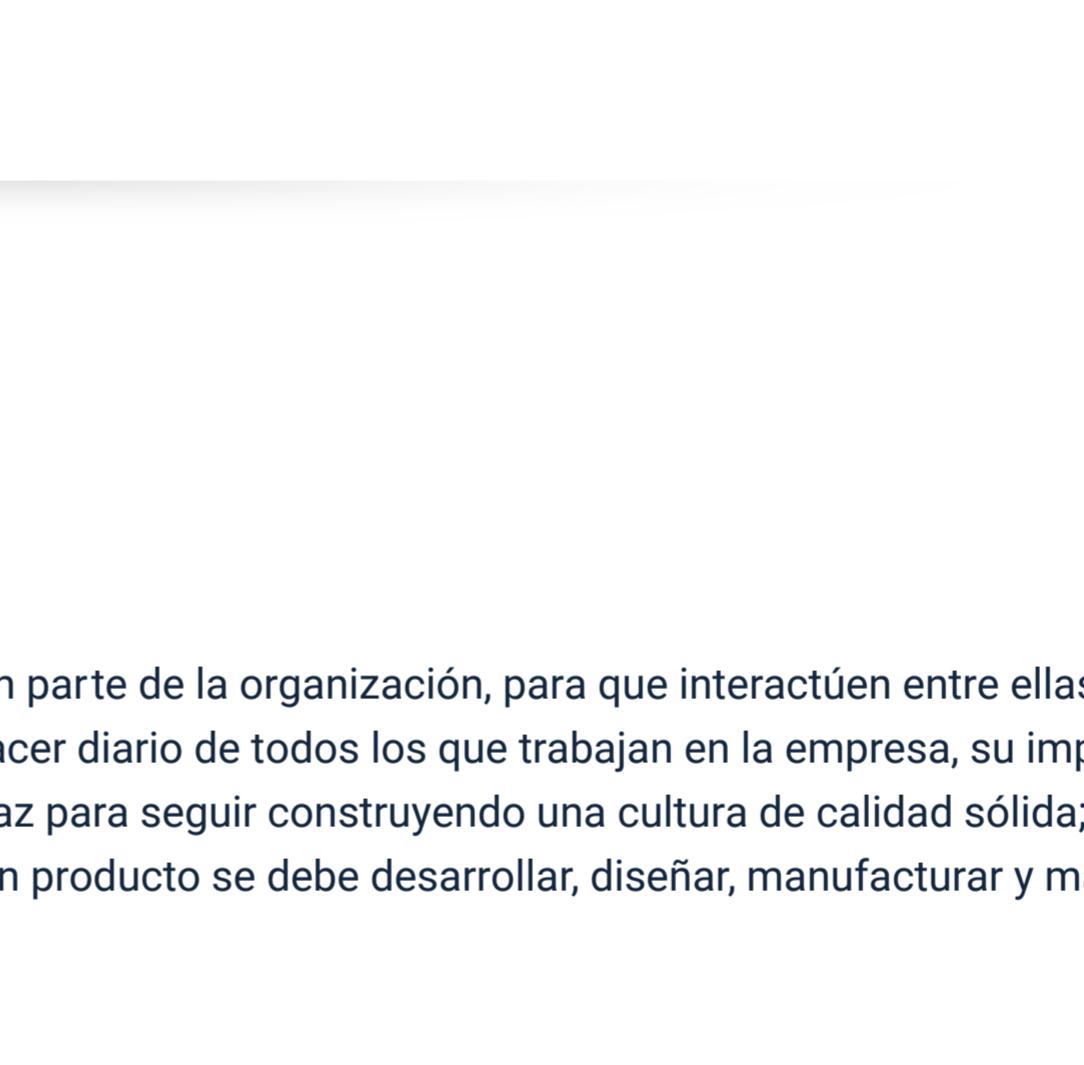


El control de calidad no sólo está encaminado a la inspección del producto terminado, sino al proceso de producción y la materia prima e insumos. En sí, es la traducción de las necesidades y expectativas del cliente, para lo cual se tienen tres niveles:

- ① Necesidades: el producto debe ser funcional, resolver el problema, tener una entrega oportuna, respetar el precio acordado y tener en cuenta su vida útil.
- ② Expectativas: debe presentar satisfacción, dando importancia al cliente, teniendo un trato cordial y amable, pero además, haciéndolo sentir importante.
- ③ Superar expectativas: es el valor agregado del producto, lo que no se espera porque incrementa la satisfacción, la cual se puede centrar en la asistencia técnica, los descuentos y tiempos de entrega.

Existen tipos de requisitos relacionados con:

- ① Función del producto, referente a su desempeño, lo cual responde a la pregunta para qué sirve.
- ② Características técnicas, sobre la cantidad, peso, tamaño, color, entre otras.
- ③ Condiciones de pago y precio.
- ④ Plazos de entrega.
- ⑤ Especificaciones dadas por el cliente.
- ⑥ Mantenimientos y vida útil, con respecto a las instrucciones de uso y términos de garantía.
- ⑦ Legales, frente a las leyes y normas.

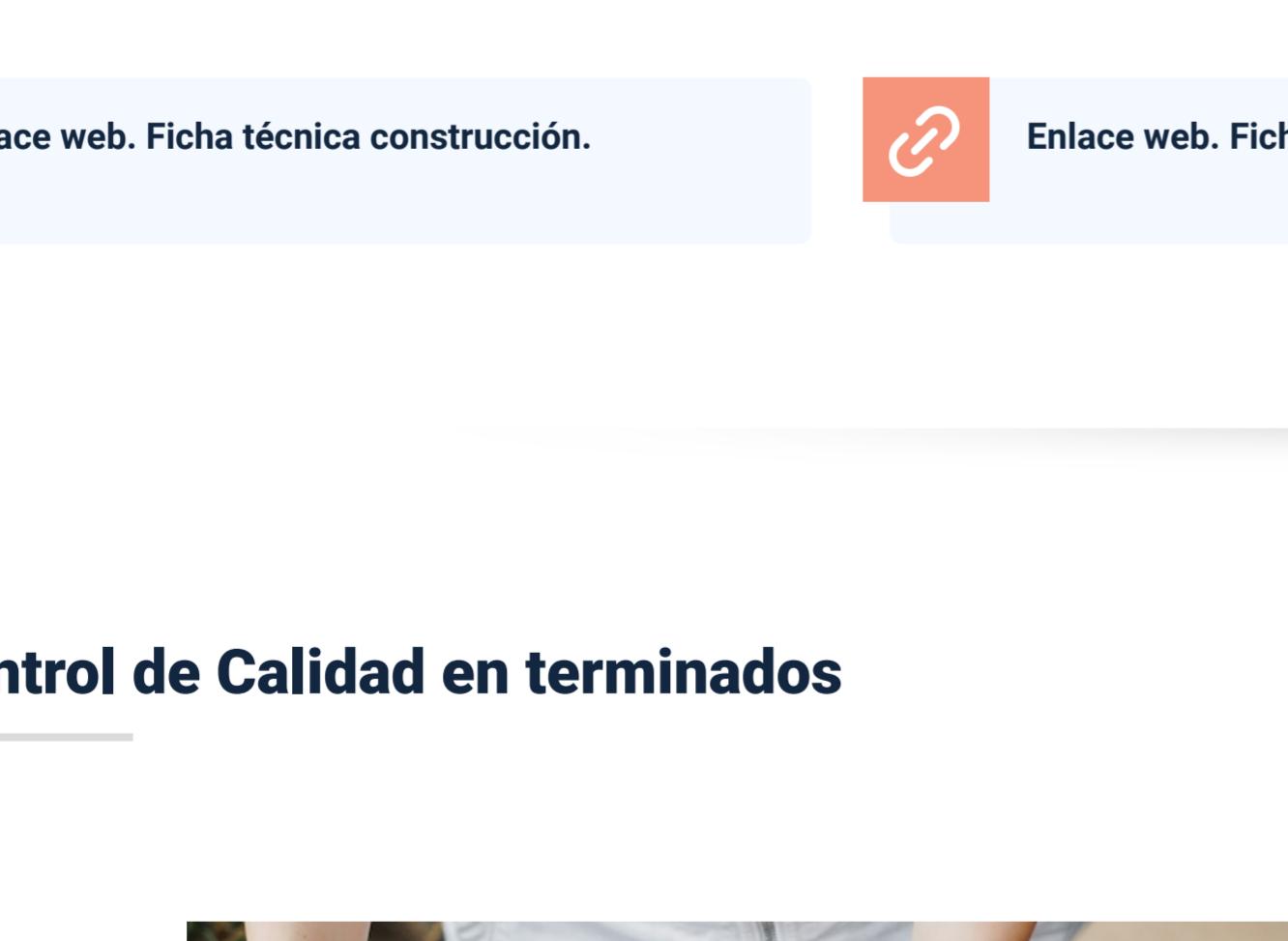


4.1 Control de calidad en industrial textil y confección

El control de la calidad se realiza en procesos y en los recursos que intervienen en la producción de la prenda, en el diseño, patronaje y la materia prima, en este caso la tela; entre los insumos se destaca el control de calidad del hilo; en confección las costuras; en el empaque, embalaje y la entrega al cliente, las características de cada proceso y cada material.

El control de calidad se hace a partir de la planificación, la cual establece un plan y programa de calidad, las técnicas y métodos a utilizar, entre ellos, la muestra y el lote; el alistamiento de los recursos, para proyectar los instrumentos de medición como cintas métricas, calibradores y planillas; la implementación de técnicas; los registros de mediciones y controles; y el análisis para la definición de acciones correctivas desde las causas y efectos.

La mejora continua permite prever ocurrencias de no conformidad en la toma de decisiones, y para ello la comunicación interna también debe estar bien organizada, contar con un sistema de comunicación adecuado para evitar duplicidades de información que afecten negativamente la gestión de la calidad. Para reconocer la gestión en los procesos se debe tener en cuenta el ciclo Deming, también conocido como el PHVA o espiral de mejora continua, sobre el cual se construyen los sistemas de gestión. Los beneficios de implementar las herramientas para controlar la calidad son:



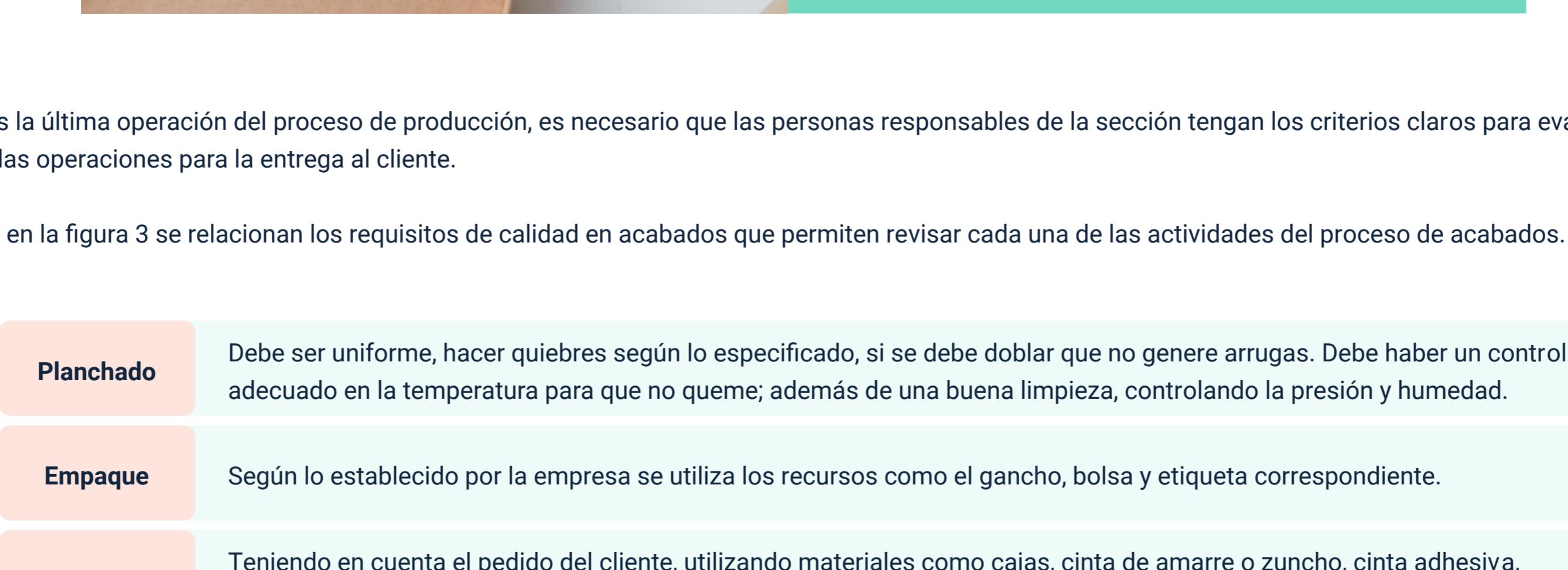
Para reconocer la gestión en los procesos se debe tener en cuenta el ciclo Deming, también conocido como el PHVA o espiral de mejora continua, sobre el cual se construyen los sistemas de gestión. Los beneficios de implementar las herramientas para controlar la calidad son:

- ① Reducir costos.
- ② Reducir defectos.
- ③ Obtener productos estandarizados.
- ④ Disminución de desperdicios.
- ⑤ Mejoras de los procesos.
- ⑥ Aumento de la productividad.

4.2 Cultura de calidad

Son los principios de calidad que rigen la forma de actuar de las personas que hacen parte de la organización, para que interactúen entre ellas y logren en equipo alcanzar los objetivos propuestos. Es la base definida en términos de valores y hábitos del quehacer diario de todos los que trabajan en la empresa, su implementación requiere de capacitación efectiva y constante, interacción con una comunicación asertiva y eficaz para seguir construyendo una cultura de calidad sólida; la metodología más utilizada son los círculos de calidad desarrollados por Kaoru Ishikawa, quien considera que un producto se debe desarrollar, diseñar, manufacturar y mantener su calidad para que sea satisfactorio, económico y útil para el consumidor.

También se conoce la estrategia de mejora de procesos Six Sigma, que se centra en la reducción de su variabilidad, reforzando y optimizando cada parte uno de los procesos para reducir o eliminar los defectos del producto y se conoce por sus siglas en inglés DMAIC: Definir, Medir, Analizar, Mejorar y Controlar.



Al finalizar la confección en cada módulo de producción o línea de la referencia, se revisa el producto terminado antes de realizar el proceso de planchado, procesos de lavandería, empaque y embalaje; pero igualmente se debe inspeccionar una vez se realice el planchado si es requerido y su empaque. Se deben establecer las medidas para la atención de prendas que no fueron aceptadas en las inspecciones y las acciones para su tratamiento. Lo primero es una comparación entre la ficha técnica de la prenda y la prenda física terminada.

Conoce cómo se debe revisar una prenda a partir de una comparación entre la ficha técnica y la prenda física terminada.

[Enlace web. Ficha técnica construcción.](#) [Enlace web. Ficha técnica elementos particulares.](#) [Enlace web. Ficha técnica detalles.](#)



En los productos terminados se incluyen procesos de planchado, empaque, embalaje y procesos de acabados como lavandería, estampación y bordado. Puede ser que los procesos de acabados se desarrollen de manera externa a la empresa, contratando los servicios, de allí la importancia de los puntos de control una vez ingresen a la planta en donde se debe validar las prendas.

El planchado es la última operación del proceso de producción, es necesario que las personas responsables de la sección tengan los criterios claros para evaluar las prendas que pasarán a las operaciones para la entrega al cliente.

A continuación en la figura 3 se relacionan los requisitos de calidad en acabados que permiten revisar cada una de las actividades del proceso de acabados.

Planchado	Debe ser uniforme, hacer quiebres según lo especificado, si se debe doblar que no genere arrugas. Debe haber un control adecuado en la temperatura para que no quemé; además de una buena limpieza, controlando la presión y humedad.
Empaque	Según lo establecido por la empresa se utiliza los recursos como el gancho, bolsa y etiqueta correspondiente.
Embalaje	Teniendo en cuenta el pedido del cliente, utilizando materiales como cajas, cinta de amarre o zuncho, cinta adhesiva, tensor para la cinta de amarre. Se debe rotular para identificar y organizar el contenido.
Estampados	Uniformidad del dibujo, colores, posición y ubicación.
Bordados	Tensión del hilo, colores y letras correspondan al diseño, posición y ubicación.
Rebordados	Alineación y ubicación en la colocación de pedrería u otros, el diseño debe corresponder al rebordado realizado.
Lavandería	Uniformidad de colores, que haya proceso corresponda al solicitado, sin dañar costuras o tejido de tela.

Anexo. Conoce la inspección de producción para determinar los defectos de calidad a través del AQL en sus siglas en inglés Límites Acceptables de Calidad.

Descargar

A continuación se presenta un mapa conceptual que sintetiza el componente formativo:

