

2) MATERIAS PRIMAS E INSUMOS

2.1) DESCRIPCIÓN DE LAS MATERIAS PRIMAS E INSUMOS

- TELA
- ELASTICO
- HILO

5) PROCESO DE FABRICACIÓN

5.1) DESCRIPCIÓN DEL PROCESO DE FABRICACIÓN

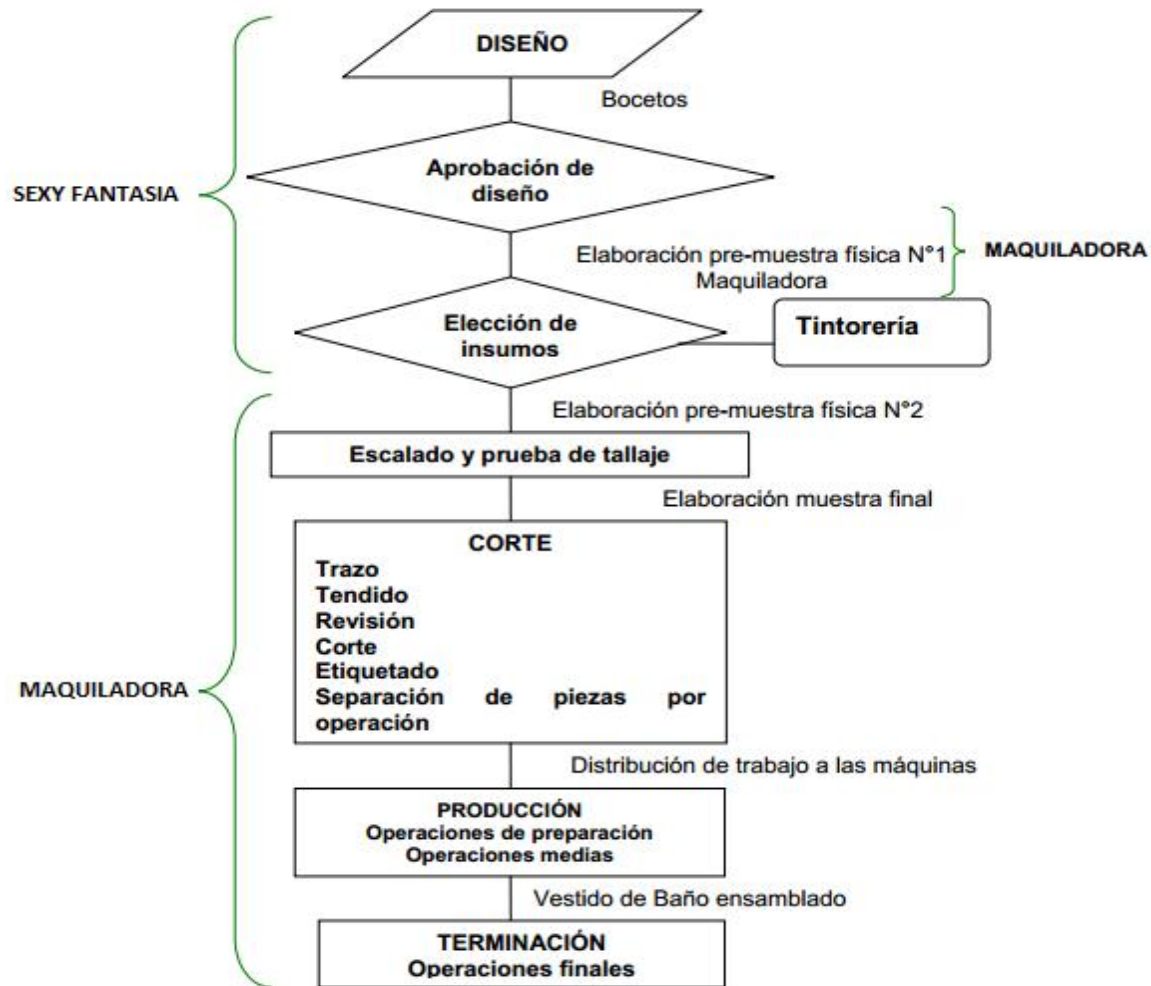
El proceso de producción, que maneja las Pymes maquiladoras seleccionadas por KIWI, en general es el mismo.

Conservarán las etapas básicas de cualquier proceso productivo del área textil, Indudablemente teniendo ciertas variaciones dentro del mismo:

DISEÑO

- ❖ **Aprobación de diseño**
- ❖ **Corte**
- ❖ **Producción**
- ❖ **Tintorería**
- ❖ **Terminación**

De acuerdo al proceso productivo de los vestidos de baño, en la grafica, se puede detallar las fases para su fabricación.



A continuación, se explicará detalladamente las etapas mencionadas del proceso productivo para la confección de vestidos de baño femeninos en lycra algodón.

Cabe aclarar que las fases de Diseño, Aprobación de diseño y Elección de insumos, se realizan directamente en SexyFantasia

Escalado y prueba de tallaje

En la transición entre la etapa anterior y esta, se elabora una segunda premuestra física, para verificar la calidad de los insumos, patronaje, diseño y hacerlas correcciones pertinentes si son necesarias.

En la etapa de escalado y prueba de tallaje, como su nombre lo indica, se escalan los moldes para sacar las diferentes tallas en las que se confeccionarán los vestidos de baño, se realizan otras premuestras de acuerdo a las tallas elegidas, se prueban en maniquís, en caso tal de que no sea fácil tener una modelo de tallaje permanente.

Una vez aprobado escalado y tallaje, se elaboran las muestras finales.

CORTE

Determinada la orden de producción, de acuerdo a las órdenes de pedido y con la materia prima en la planta, se comienza el proceso de corte, el cual va acompañado de una serie de sub etapas para su ejecución, estas son:

- **Trazo:** Es la delineación con que se forma el diseño del traje de baño, deben estar dibujadas todas las partes de este teniendo en cuenta las tallas, para así poder tener al final el corte completo. Este se puede realizar sobre la misma tela o sobre papel. Una vez el trazo listo, se determina el promedio de consumo de tela por prenda.
- **Tendido:** ya realizado el trazo, esta pasa por una revisión a cargo del jefe de producción, validando que estén todas las partes dibujadas.

Previamente se estableció la cantidad de prendas a producir y de acuerdo a esta información, se determina la cantidad de telas o capas que se van a tender, las cuales tendrán la misma dimensión que el trazo realizado anteriormente.

- **Revisión:** Se realiza para controlar que las capas estén correctamente tendidas, que no estén corridas, ni que tengan arrugas entre capa y capa, ya que estas hacen que sobre más de un lado que de otro y puedan salir piezas mal cortadas.
- **Corte:** El tendido se debe dejar reposar para que salga el aire que está dentro de este, una vez reposado, se coloca como primera capa el trazo y el cortador se dispone a cortar sobre este teniéndolo como guía.
- **Etiquetado:** una vez cortado el tendido, el ayudante de corte se dispone a separar los bloques y a enumerarlos en orden ascendente con la máquina etiquetadora, con el fin de que al tener la prenda ensamblada coincidan todas sus piezas con un mismo número.
- **Separación de piezas por operación:** Enumerados los bloques, se separan de acuerdo al tipo de operación que correspondan para así poder pasar el trabajo a las respectivas máquinas.

PRODUCCIÓN

En la planta de producción, se distribuye el trabajo en las máquinas, donde las operaciones se dividen en operaciones de preparación y en operaciones medias respectivamente.

- **Operaciones de preparación:** en caso de que sea un traje de dos piezas, para la parte superior, se arma la copa con la tela, se arma

el bandeo (copa dura) y opcional se arma la base. En cuanto al panty, se filetea colocando el refuerzo interior.

- **Operaciones medias:** Parte del proceso, donde se ensamblan las copas con la base, se encaucha, se le coloca sesgo a las varillas, se colocan las varillas, broches y se presilla. Para el panty se encaucha las piernas y la cintura, se colocan los broches y adornos y se presilla.

TERMINACIÓN

Ya ensamblado el vestido de baño, se llega a las operaciones finales, las cuales

Son:

- **Remate:** confeccionado el vestido de baño, le quedan hebras de hilo y material sobrante, el cual es retirado por la rematadora, hasta dejar la prenda limpia de hebras. En algunos casos, cuando la prenda requiera de adornos o apliques, estos son puestos durante esta operación.
- **Control de calidad:** este se realiza durante todo el proceso de producción, pero es necesario repetirlo al final del mismo, este lo hace el Jefe de producción, revisa las prendas rematadas y verifica que estén de óptima calidad; las prendas imperfectas son devueltas para que sean arregladas y vuelvan a pasar por el control de calidad.
- **Etiquetado y empaque:** se colocan las etiquetas que determinan la marca, instrucción de lavado, precio al público y demás artículos que hagan identificar al cliente con la marca.

Después de etiquetado, se coloca la prenda dentro de una bolsa usualmente de cierre hermético, para que esta este protegida mientras es despachada.

5.2) ESPECIFICAS TECNICAS DEL PRODUCTO

- **Composición:** 100% lycra algodón.
- **Tejido:** Punto
- **Peso de tela:** 108 – 200 gr/m²
- **Encogimiento al lavado:**

Largo	8 % Máximo
Ancho	5 % Máximo

- **Acabado:** Suavizado

- **Dimensiones:**

TALLAS	S	M	L	XL
Largo	25 cm.	27 cm.	29 cm.	31 cm.
Cintura	23 cm.	25 cm.	27 cm.	29 cm.
Cadera	88-95 cm.	96-103 cm.	104-111 cm.	112-119 cm.

- **Confección:** El calzón de algodón está formada por tres piezas: un delantero, un posterior y un fundillo
 - a) El delantero, es una pieza de forma anatómica. Se une al posterior por los laterales y el fundillo. Las piezas laterales son de 6.5cm de ancho como máximo (el lado que se une a la parte posterior) La pretina y las piernas llevan elástico embolsado.
 - b) El posterior, es una pieza de forma anatómica, se une al delantero por los laterales y el fundillo. La pretina y las piernas llevan elástico embolsado.
 - c) El fundillo, formado por una pieza rectangular de tela doble, se une por sus extremos al delantero y posterior.
 - d) La unión de las partes, no presenta fruncidos, es con costura de remalle con doble aguja y puntada de seguridad. El contorno del busto lleva elástico embolsado.
 - e) Las costuras, son de puntadas regulares y uniformes de 6 a 8 puntadas por pulgada, resistentes al estiramiento, al lavado continuo, no son tirantes y no cortan la tela.
- **Acabado:** Exento de defectos en material y confección y vaporizada para su armado.
- **Requisitos:** El calzón de algodón es confeccionada por procesos de corte y costura estándares, capaces de garantizar el cumplimiento de los requisitos indicados en la presente ficha técnica.

5.3) MAQUINAS Y EQUIPOS

La tecnología utilizada para la confección de vestidos de baño, se basa en Máquinas simples y Máquinas especiales.

A continuación se mencionarán las Máquina utilizadas:

- **Máquina Plana:** Es una de la Máquinas fundamentales para la confección de cualquier artículo, ya que su participación en la elaboración de la prenda supera el 50 % de toda la etapa de producción, elabora costuras sencillas como uniones fijaciones, marcaciones, requiere de una aguja.



Esta máquina se utiliza para las operaciones de preparación y la planta maquiladora cuenta con 3 máquinas planas, cada una con un rendimiento de 60 unidades/hora.

- **Máquina Dos Agujas:** al igual que la Máquina plana, participa en las operaciones de preparación. Con esta máquina se hacen pespuntos, refuerzos de uniones y acabados.



- **Fileteadora:** hace parte de las Máquinas de operaciones de preparación, se utiliza para reforzar los bordes de las costuras, para que estas no se desflequen y se muestre la prenda más limpia. La planta tiene dos Máquinas fileteadoras cada una con capacidad de 80 unidades/hora.



- **Máquina Zig Zag:** sirve para pegar los cauchos y apliques, hace parte de la realización de las operaciones medias. La planta cuenta con 3 Máquinas, cada una con capacidad de 80 unidades/hora.



- **Máquina presilladora:** realiza la costura de refuerzo para las uniones de las piezas que tienen mayor uso, como lo son las tiras del Brassier y la ropa interior, su capacidad es de 60/hora.

5.4)