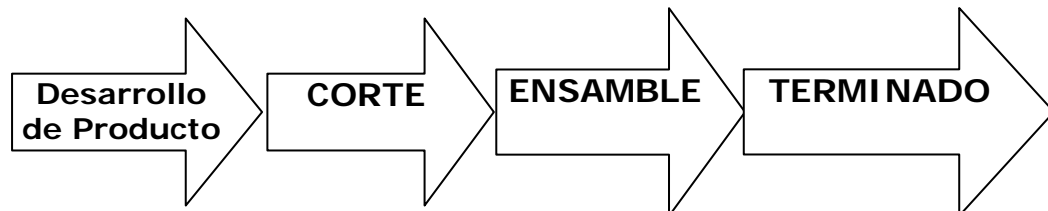


BREVE DESCRIPCIÓN DEL PROCESO DE CONFECCIÓN

Documento elaborado por:
Patricia Marino, Directora de Textiles
Horacio Tofé, Coordinador de Proyectos Especiales

ETAPAS PRINCIPALES



➤ **Desarrollo de Producto:**

Implica la investigación de mercado, compra de materia prima y avíos, el desarrollo de la moldería, la elaboración de la muestra y las pruebas de calce.

Se determina además la curva de talles y los colores.

Incluye también diseños de estampados y bordados que lleve la prenda.

➤ **Corte:**

Involucra los procesos de tizado, consistente en la disposición de los moldes sobre la mesa de corte, la encimada o superposición de las telas, y el corte con máquina de cuchilla recta y circular. Luego se realiza el empaquetado e identificado de las piezas para su posterior ensamble.

➤ **Ensamble:**

Costura de las partes de la prenda, armado.

Incluye tareas previas o simultáneas a la específica de ensamble, como preparación de carteras, bolsillos, partes de prenda, etc.

➤ **Terminado:**

Ojalado, pegado de botones, cierres, plancha, embalaje.

Incluye tareas de revisado de prendas y registro de fallas.

PROCESOS COMPLEMENTARIOS DE ESTAMPADO y BORDADO:

Consiste en aplicar dibujos elaborados mediante la combinación de pigmentos que imprimen color a la tela en el primer caso, y de bordar la superficie del tejido con hilos fabricados para este uso específico.

Se aplican después del corte sobre partes de la prenda como, por ejemplo, mangas, bolsillos o delanteras. Luego de efectuado el proceso se reciben las partes para adjuntarlas al resto del corte y efectuar el ensamble. Las partes deben preservar su identificación a los efectos de no alterar el orden de su encimada

LAVADO DE PRENDAS:

Realizado en lavaderos industriales. Consiste en un proceso realizado sobre las prendas con la finalidad de proporcionales efectos de terminación como, por ejemplo, de desgaste que modifican la apariencia de la prenda.

Originalmente utilizados para indumentaria de jeans, con el lavado comúnmente conocido como stone-wash (lavado a la piedra) porque la acción de desgaste era combinado efectivamente entre los productos químicos y piedras, luego se fue extendiendo a otros tipos de prendas con diferentes tejidos como los buzos y las remeras.

MOLDERÍA, TIZADO, ENCIMADO Y CORTE

MOLDERÍA

Consiste en la confección de patrones para la posterior realización de prendas, tendientes a la producción en serie. Las medidas de los patrones responden a las diferentes contexturas físicas de las personas.

Se dibuja el molde base que corresponde al talle central y se progresiona hacia arriba y hacia abajo según la cantidad de talles que se quiera producir.

Confección de muestra: La confección de la muestra se realiza sobre el tejido y avíos originales, sometiendo la prenda a todas las terminaciones pensadas para ella.

Prueba de calce: Aceptación de prototipos probados sobre una persona que tenga el talle correspondiente.

A partir de allí se realizan todos aquellos ajustes que se consideran necesarios para mejorar la prenda. Es aconsejable pegar una cinta de raso autoadhesiva en el interior de la prenda aceptada y firmar dicha etiqueta colocando la fecha. Esto se hace para evitar confusiones cuando existen varios prototipos de un mismo modelo, siendo uno solo de ellos el aceptado.

TIZADA

Disposición de moldes sobre la encimada a cortar, procurando lograr el máximo aprovechamiento de las telas (mínimo desperdicio).

El tizado se realiza sobre el papel que se deposita sobre la encimada o sobre la última capa de tela de la misma.

El desperdicio se determina en función del rendimiento de la tizada:

En géneros de punto = prendas/Kg de tejido

En tejidos planos = prendas/mts. de tejido

Datos a considerar en una tizada:

Ancho de tizada: ancho aprovechable (descontando orillos) de la tela a cortar.

Cuando se tiene piezas de tela con diferentes anchos se debe tizar con el ancho menor recibido.

Largo de tizada: largo resultante luego de acomodar todos los moldes requeridos.

Curva de talles: distintos talles a tizar y las cantidades que se requieren de cada uno.

Cantidad de Prendas: total de prendas a tizar en todos los talles.

Rinde: en tejidos planos resulta de dividir el largo de la tizada por el número de prendas que se marcaron en ella; mientras que en géneros de punto se divide el peso de la primera capa por el número de prendas.

ENCIMADO

Disposición de las capas del tejido sobre la mesa de corte según el largo de la tizada mediante el carro de tendido o desde el portante del rollo. Se comienza encimando las piezas de tejido de mayor ancho y finalizando con las de ancho menor. Las capas deben estar alineadas por uno de sus orillos con respecto a uno de los bordes de la mesa de corte.

Las telas de punto se deben dejar “descansar” previamente para evitar posteriores encogimientos y, por consiguiente, fallas en las prendas. Significa desenrollarlas y hacerlas permanecer por un período entre 24 y 48 hs. en forma desplegada.

Los tejidos planos no requieren del proceso de “descanso” previo al corte, porque mantienen su largo y ancho luego de desenrollarlos.

Es importante revisar las piezas previamente para detectar e identificar la posición de las eventuales fallas que pueda presentar el tejido y considerar su tratamiento en el proceso de corte.

Los tejidos más difíciles de encimar son las rayas y los cuadros, debido a que la coincidencia del diseño debe ser perfecta respecto de algunos lugares de los moldes, para que una vez confeccionada la prenda no se observen defasajes en costuras laterales y frente.

Al recibir las piezas de tejido estas deben apilarse horizontalmente; nunca deben permanecer paradas debido a que el borde de apoyo se distorsiona y en la encimada se observara un ondulado que dificulta el corte y armado.

Las telas de componentes sintéticos desarrollan cargas estáticas, especialmente en días secos, razón por la cual puede requerirse la humectación del ambiente de la sala de corte mediante algún procedimiento adecuado.

CORTE

El desempeño de este proceso condiciona el funcionamiento de todo el lote producido en el posterior ensamblado de las prendas, pudiendo afectar tanto la productividad del taller como la calidad del producto.

Defectos de calidad de prendas cortadas:

- Deshilachado
- Bordes irregulares e imprecisos
- Bordes chasmucados y/o fusionados
- Falta de precisión o bordes irregulares
- Piquetes mal ubicados o demasiado profundos

ARMADO DE LA SALA DE CORTE

SALA DE CORTE

Cuadro de diagramación de la estructura de un proceso de corte en función de los volúmenes de producción.

ITEM	Volumen de producción (*)		
	Baja	Media	Alta
MESA – Largo (mts.)	2 a 6	6 a 8	> 10
Soporte de Rollo	2	2	---
Carro de Tendido	---	---	1
Tijera	2	1	1
Máquina de cortar	---	1	2
Guante de Protección	---	1	2
Personal afectado	2	3	4-6
Superficie (m ²)	20	40	70-80

(*) **Volumen de producción estimada de prendas por día** (variables en función del tipo de producto):

ALTA > 500 Para optimizar la productividad se recomiendan dos mesas de corte, de manera de ir encimando las telas en una de ellas mientras se efectúa el corte en la otra, y disponer dos máquinas rectas de 8", 10" y/o 12".

MEDIA > 100 Se recomienda una máquina circular y/o una máquina recta de 8".

BAJA < 50 Puede realizarse con máquina circular.

Mesa de corte:

Se utiliza para realizar la encimada sobre la cual se coloca la tizada.

Están compuestas por paños de madera de 1,80 mts de ancho por 1,22 de largo, unidos mediante un soporte de perfil T para facilitar un correcto deslizamiento de la máquina de corte, con una altura recomendable de aproximadamente 0.95 mts.

Sobre los laterales residen las guías para el deslizamiento del carro de tendido.

La superficie de la mesa debe ser completamente lisa y de estructura robusta para soportar peso acorde a la producción máxima prevista.

Soporte de Rollo:

En ambos extremos de la mesa reside un porta rollo que se compone de dos soportes que se fijan a cada costado de la mesa; entre ambos cruza una barra de acero que soporta el rollo de tejido.

Carro de Tendido:

Soporta el rollo de tela y se desliza sobre la mesa de corte para efectuar la encimada (superposición de capas de tejido a cortar).

En el caso de disponer de dos mesas de corte el carro de tendido se traslada de una a la otra. Existen encimadoras comandadas con motor que se trasladan a lo largo de la mesa junto con el operador subido a una base adyacente, utilizada en mesas de corte de longitudes mayores de 15 mts. (producciones muy altas).

Tijeras:

Se denominan tijeras de sastre utilizadas para corte manual de complementos, reposiciones y extremos de encimada.

Corta extremo: accesorio opcional cuya función es cortar la tela una vez que llega al otro lado de la encimada. Permite un corte perpendicular y rápido ya que utiliza una cuchilla circular de corte.

Máquina de corte:

Existen dos tipos principales, la recta y circular.

Por resultar una operación de mucho riesgo para las manos del operador, las máquinas deben ser manipuladas con guantes de seguridad construidos con mallas metálicas que obstaculizan la penetración de la cuchilla.

Máquina recta de 8", 10" y 12"

Se utilizan distintas alturas para facilitar el corte de encimadas de diferentes altos.

El alto de la encimada no debiera superar la mitad de la altura de la cuchilla de corte para preservar la calidad del producto.

Todas las maquinas poseen afiladores semi automáticos comandados por el cortador cuando observa que el borde de corte sale deshilachado debido a problemas de filo. El desafilado es mucho mas elevado si las telas tienen sintéticos en su composición.

Máquina circular:

En el caso de la máquina de corte circular, recomendable para medias y bajas producciones, el alto de la encimada debe ser inferior al radio de la cuchilla.

Dispositivos y accesorios adicionales

- Balanza (para piezas de tejidos de punto)
- Máquina de revisado y contadora de metros (para piezas de tejidos planos)
- Elementos de sujeción: se utilizan pinzas y pesas que evitan que las telas se deslicen, especialmente durante la operación de corte. Se suelen aplicar alfileres sobre el papel de tizado que reside sobre la última capa de tela de la encimada con el mismo objetivo.
- Regla de madera de 1 ó 1,5 mts
- Cinta métrica de 5 mts
- Papel para tizada de 1,80 mts en rollo
- Rollo de polipropileno de 1 metro por 50 micrones
- Cajas de cartón corrugado de 200 lbs. o bolsas de tela para embalaje de los cortes cuando su confección se realice en locales que requieran un transporte terrestre.
- Tarimas para almacenamiento de telas y cortes
- Perforadoras: Se utiliza para ubicar marcas o guías que determinan la posición de pinzas, bolsillos, botones, etc. La misma consta de una aguja giratoria, que puede calentarse para los tejidos sintéticos, y produce un pequeño orificio que marca todas las capas de tela a cortar.

MAQUINARIA DE CONFECCIÓN

MÁQUINAS RECTAS

Son las más utilizadas en la confección de prendas de tejido plano, como camisas, guardapolvos, pantalones, etc, Producen una costura recta con dos hilos, uno superior que viene del carretel y otro inferior que proviene de la bobina del crochet. Pueden ser de 1 o más agujas y utilizan una puntada de tipo 301.

NF = Hilo Aguja
GF = Hilo Crochet

$\frac{\text{Puntadas}}{\text{cm}}$ Consumo de hilo por metro de costura

Máquina de puntada recta - 1 aguja



Máquina de puntada recta - 2 agujas



MÁQUINAS OVERLOCK

Tienen mayor incidencia en prendas de tejidos de punto como remeras, buzos, joggins, etc. Producen una puntada tipo cadeneta. Pueden ser de 3, 4 y 5 hilos, y poseen una cuchilla que va cortando las 2 capas de tela a medida que se cose. Son máquinas que producen una “costura de borde”.

Overlock de 3 hilos y 1 Aguja:

Es la más usada. Se la puede distinguir por la presencia de 3 conos de hilo en los platillos de la máquina: 1 para la costura recta y 2 hilos abajo con el crochet que son los que dibujan el zigzag.

Overlock 3 HILOS

1 aguja, 3 hilos

Overlock de 4 hilos y 2 agujas:

Se le agrega una aguja para la sobrecostura (recta) que va por encima del zigzag. Se utiliza para costura regular en tejidos gruesos como los usados en sweater y prendas de mucho espesor.

Overlock 4 HILOS

2 agujas, 4 hilos

Para costura regular en tejidos gruesos como los usados en sweaters.

Overlock de 5 hilos y 2 agujas:

Se agrega una aguja que hace la puntada de seguridad del tipo 400, retirada del borde donde se efectúa una puntada del tipo 500.

A continuación se describe la misma máquina con costura de seguridad.

La costura de seguridad tiene por finalidad aumentar la resistencia de la costura, ya que sin su presencia podría abrirse con el uso de la prenda.

COLLARETA / TAPACOSTURAS

Conforman un mismo tipo de máquina, pero cumplen diferentes funciones.

Producen una "costura de recubrimiento", no necesariamente ubicada en los bordes de las telas.

COLLARETA

Sirve para pegar vivos, o los cuellos y ribetes de ribb en remeras de jersey.

Le da terminación a una prenda mediante un ribete que, con el uso de una boquilla o guía, dobla la tela y recubre el orillo de una o más piezas. La guía es el accesorio que se encarga de plegar la tira de tela que va a recubrir el orillo de la prenda; esta guía tiene diferentes anchos.

La collareta sin guía se puede utilizar como tapacosturas.

Collareta Cilíndrica Marca SIRUBA

2 agujas, 4 hilos

TAPACOSTURA

Para realizar costuras que unen paños de tejido ubicados en un mismo plano o superficie.

La Máquina Tapacosturas se utiliza para dobladillar. No une partes. Pueden venir con 3 agujas y 5 hilos ó 2 agujas y 4 hilos. Las Tapacosturas utilizan puntada tipo 600.

Tapacostura

3 agujas, 5 hilos

LOS TIPOS DE MÁQUINAS

Corta collareta:

Complementa a la Collareta dado que a partir de un rollo de tejido corta tiras continuas de ribb o de cualquier tejido que será utilizado como vivo.

Posee una guía que fija el ancho de la tira a cortar y forma un rollo que va directamente a alimentar la collareta.

Atracadora:

Máquina recta de una aguja que cose en zigzag y realiza atraques en las zonas de mayor tensión y estiramiento (bolsillos, cartera, etc).

Ojaladora


Máquina recta de una aguja que también cose en zigzag realizando un esquema rectangular para formar el ojal. Al terminar la secuencia de formación cae una cuchilla que en forma automática realiza la abertura para el botón.

Existen ojaladoras de ojal recto y otras que produce ojal tipo sastre con ojo y borde festoneado con puntada cadeneta.

Pega botones

Máquina recta de una aguja que produce un zigzag por medio del cual se fija el botón a la tela. Con esta máquina se pueden coser botones de 2 y 4 agujeros.

Las máquinas ojaladoras y pega botones son las máquinas de ciclo más complicadas para poner a punto, por ello es aconsejable que en caso de que se desajusten asista siempre a un técnico.

TABLA DE REQUERIMIENTOS DE HILOS DE COSTURA						
Tipo de Costura	Apariencia de la Costura	Tipo	Nro Punt.	Hilo requerido		
404 Ojal Doble cadeneta Zig-Zag		30 mm	96	NF: 0,80 m GF: 0,20 m <u>1,00 m</u>	80 % 20 % 100 %	
107 Costura de botón Lencería Cadeneta simple	 	2 AUJ. 4 AUJ.	7 14	NF: 0,20 m NF: 0,40 m	100 % 100 %	
107 Costura de botón Uso Exterior Cadeneta simple		4 AUJ.	21	NF: 0,60 m	100 %	
304 Costura de botón Uso Exterior Doble Cadeneta Zig-Zag	 	2 AUJ. 4 AUJ.	6 12	NF: 0,10 m GF: 0,05 m <u>0,15 m</u> NF: 0,20 m GF: 0,10 m <u>0,30 m</u>	65 % 35 % 100 % 65 % 35 % 100 %	

NF = Hilo Aguja
GF = Hilo Bobina

HILOS y AGUJAS

El grosor del hilo que se utiliza para coser una prenda está en estrecha relación con el grosor del tejido a coser y con el de la aguja que se debe colocar en la máquina.

El hilo de coser deberá ser resistente pero también elástico. Debido a su costo los hilos de coser de algodón 100% han sido sustituyéndose por poliéster o nylon de filamento continuo o fibra cortada. Los de filamento continuo, cuando se usan en las costuras de overlock, se prefiere que sean texturizados o voluminizados.

El problema que puede aparecer con hilos de poliéster o nylon es que al coser con máquinas modernas de alta velocidad el roce del hilo en el ojo de la aguja produce calor, pudiendo fundir las fibras del hilo; de tal manera la costura quedará dura por el hilo fundido y se pueden producir excesivas roturas de hilo durante el proceso de ensamblado.

La selección del tipo de aguja deberá ser determinada mediante el cuadro que relaciona título de hilado vs. Numero de aguja.

En caso de las telas de tejido de punto se recomienda utilizar agujas lo más finas posible y con punta "bolita" para evitar rotura de hilos y el consiguiente agujero en el tejido.

En el caso de los tejidos planos y en especial aquellos con alta proporción de fibras sintéticas se prefiere el uso de agujas especiales que permiten que se disipe el calor generado en la aguja ya sea por la fricción con el hilo de coser y/o con la tela.

Tipos de Agujas:

Rectas: 16 X 231, con el grosor a elección según el trabajo a realizar; como segunda alternativa se utiliza la aguja 135 X 5 que difiere por el cabo más grueso.

Según el modelo de máquina es la aguja.













Overlock:: 81 X 1 ó B27; son iguales, sólo difieren en la nomenclatura.

Collaretas: UY128 ó B63 con espesor dependiendo del tipo de trabajo (se recomienda nro 14).

Ojaladoras: 135 X 5 Nro 12 ó 14

Pega - Botones: 175 X 5 Nro 12 ó 14

Catálogos de la marca SCHMETZ aplicados para la selección de agujas

ABREVIATURA	PUNTA DE LA AGUJA	PERFIL DE LA PUNTA	DENOMINACIÓN DE LA PUNTA
SPI			punta redonda aguda
—			punta redonda normal
SES			punta de bola fina
SUK			punta de bola mediana
SKF			punta de bola embotada
SKL			punta de bola especial para tejidos elásticos

AGUJAS SCHMETZ CON PUNTAS REDONDAS

En función del grosor del hilo de costura:

Puntas redondas / Agujas para coser tejidos								
Tipo de hilo	Filamentos sin fin							
	Poliámid 6.6 (Nylon)				Poliéster			
	Grosor del hilo		Grosor de la aguja		Grosor del hilo		Grosor de la aguja	
No ^o	tex ^o	NM	SIZE	No ^o	tex ^o	NM	SIZE	
Gruoso	13	231	160-200	23-25	13	231	130-160	21-23
	14	214	130-140	21-22	14	214	130-140	21-22
	15	200	160-180	23-24	15	200	120-140	19-22
	18	167	120-130	19-21	18	167	120-130	19-21
	20	150	120-140	19-23	20	150	110-130	18-21
Fino	30	100	100-140	16-22	30/25/125/120		110-130	18-21
	30	100			30	100	110-120	18-19
	35/36	86/83			35/36	86/83	100-110	16-18

En función del tipo de tejido:

Puntas redondas / Agujas para coser tejidos						
Material		Grosor de la aguja		Forma de la punta		
		NM	SIZE			
Tejidos	Ligero (tela para camisas/blusas)	65-75	9-11	R		
	Medio (tela para trajes)	80-90	12-14	SES		
	Pesado (tela para abrigos/fundas)	100-110	16-18	SES		
	Denim	Ligero	70-90	10-14	SES	
		Medio	100-110	16-18	SUK	
		Pesado	110-140	18-22	SES	
	Tejidos muy tupidos	Ligero (p.e. microfibras,seda,seda artificial)	65-70	9-10	SES	para prevenir deterioro de material
			65-70	9-10	SPI	para prevenir fricción de la costura
		Medio (p.e. toldos)	100-180	16-24	SPI	
		Pesado	200-330	25-30	SPI	
Géneros de punto	Fino	60	8	SUK		
	Medio	65-75	9-11	SES		
	Grueso	75-90	11-14	SUK		
	muy grueso	75-90	11-14	SKF		
Materiales elásticos p.e. fibras sintéticas de alta elasticidad, así como fibras sintéticas con hilos-elastómeros insertados (Elastán, Lyora etc.)						
	- fino	65-70	9-10	SUF		

ETIQUETADO DE PRENDAS

ETIQUETADO

Las etiquetas deben estar fijadas a la prenda en forma permanente. El material de la etiqueta puede ser cualquiera con tal que resista el tratamiento recomendado para la prenda, y no molesten al usuario de la prenda.

Existen diferentes tipos de etiquetas según la información que brindan:

- GRIFA, etiqueta que sólo informa la marca
- Además de la marca figura una dirección o una ciudad, o cualquier otro dato referente a la marca, se llama etiqueta de MARCA.

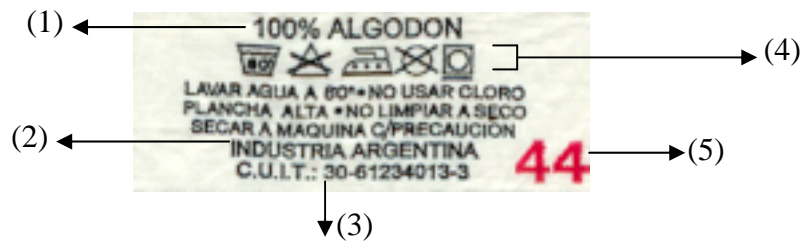
- Etiqueta de TALLE, puede venir sola, y en ese caso se cose a la de marca, otras veces ya viene impresa junto con la de marca.
- Etiqueta de COMPOSICION de los tejidos. Existen penalidades en Argentina cuando la composición real de la tela no coincide con la etiqueta colocada.
- Etiqueta de CUIDADOS de la prenda durante su uso. Sirve para guiar al usuario respecto del tipo de lavado, planchado y otros cuidados especiales que debe tener con la prenda adquirida. Existe una convención internacional de símbolos que indican estos tipos de cuidados.

Los principales objetivos del etiquetado son los siguientes:

- Proveer al consumidor información detallada acerca de los artículos que se comercializan.
- Identificar al responsable de la introducción al mercado de los productos destinados al consumidor.
- Guiar al consumidor en la elección del mejor procedimiento de limpieza para conservar la apariencia estética y textura del producto durante su vida útil.

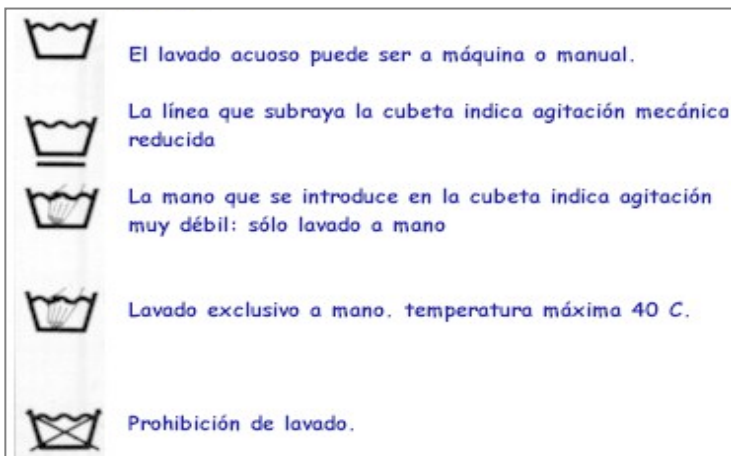
Pueden combinarse uno o todos los requerimientos del etiquetado en una sola etiqueta.

- Contenido y tipo de fibras (1)
- País de origen (2)
- Identidad del fabricante (3)
- Instrucciones de cuidado (4)
- Medida o talle (5)

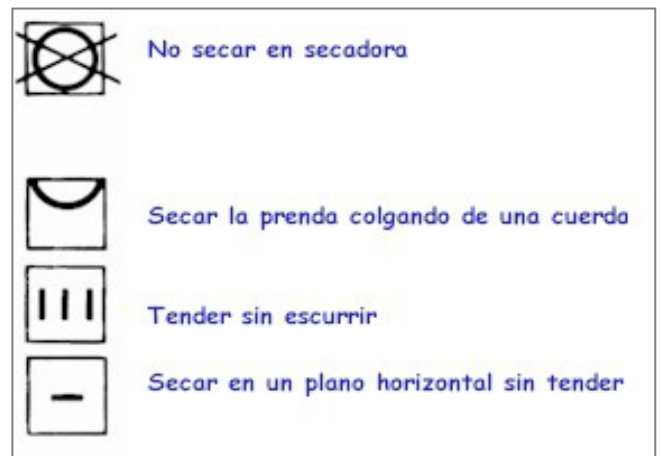


Algunas convenciones adoptadas:

Lavado



Secado



DOCUMENTACIÓN UTILIZADA EN CONFECCIÓN

Ficha de Producto

Contiene las especificaciones de calidad establecidas para el producto fabricado. Acompaña habitualmente a una muestra de prototipo.

Tabla de Medidas

Utilizado por el control de calidad para verificar el cumplimiento de las medidas definidas por el prototipo.

Medidas para Guardapolvos Escolares Unisex (cm)

MEDIDAS	T. 6	T. 8	T. 10	T. 12	T. 14	T. 16	T. 18
Largo Total	62	70	78	86	94	100	106
Ancho de Espalda	32	34	36	38	40	42	44
Holgura de 1/2 Pecho	44	46	48	50	52	54	56
1/2 Cadera	43	45	47	49	52	54	56
Abertura Inferior	20	22	24	26	28	30	32
Largo de Manga	42	46	50	54	58	62	66
Abertura de Bolsillo Inferior	12,5	13,5	13,5	13,5	15,5	15,5	15,5
Abertura de Bolsillo Superior	9,5	10,5	10,5	10,5	11	11	11
Botones Frente	3	3	3	4	4	4	5
Ruedo	Mínimo 5 cm.						

Orden de Producción

Consiste en una planilla donde se estipula la prenda a cortar y/o confeccionar y en qué cantidades por talle, junto con el consumo teórico de tela y todos los avios que deben acompañar el corte para ser colocados en la prenda durante su confección.

Secuencia de Operaciones

Definida por el método aplicado para la confección de la prenda, el cual requiere un estudio previo que determine su productividad y, en consecuencia, costo.

Ficha de secuencia de operaciones

Nº	secuencia	Maquinas
1	BOLSILLOS: Hacer solapa de bolsillo (3) (del revés, doblar 1° en piquete dos veces la tela)	Recta simple pespunte 1 aguja
2	Pespuntear y levantar solapa hacia arriba.	Recta simple pespunte 1 aguja
3	MARTINGALA: Coser del revés.	Recta simple pespunte 1 aguja
4	dar vuelta con un pinche	Manual + pinche
5	Pespuntear del derecho	Recta simple pespunte 1 aguja
6	CUELLO: Coser entretela + piezas del cuello encarado.	Recta simple pespunta 1 aguja
7	cortar puntas y dar vuelta	Manual + tijera

8	pespuntear todo alrededor	Recta simple pespunta 1 aguja
---	---------------------------	-------------------------------

Planilla de Revisado de Prendas

Algunas verificaciones a realizar al final del proceso de confección y/o terminación sobre el producto terminado:

- Que las costuras y los pespuntos no estén zafados y/o salteados.
- Que los dobladillos estén prolijos.
- Que los ojales estén abiertos.
- Que los botones y las etiquetas estén correctamente pegados.
- Daños provocados en la tela (Ej. Enganches o roturas)
- Manchas ocasionadas por el roce de las máquinas utilizadas para su producción

PLANILLA DE REVISADO DE GUARDAPOLVOS

Form. Nº 5

DATOS DE PROCEDENCIA	Fecha de Control	Resultados	Cuadro de control de medidas																																						
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td style="width: 50%;">Taller</td><td style="width: 50%;"></td></tr> <tr><td>Categoría</td><td></td></tr> <tr><td>Fecha de Recepción</td><td></td></tr> <tr><td>Partida</td><td></td></tr> <tr><td>Cantidad</td><td></td></tr> <tr><td>Cajas</td><td></td></tr> <tr><td>Taller</td><td></td></tr> </table>	Taller		Categoría		Fecha de Recepción		Partida		Cantidad		Cajas		Taller		<p>-----</p> <p style="text-align: center;">Firma</p> <p>-----</p>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td>Para Reparar</td><td></td></tr> <tr><td>Segunda</td><td></td></tr> <tr><td>Desperdicio</td><td></td></tr> <tr><td>Sin Armar</td><td></td></tr> <tr><td>TOTAL</td><td></td></tr> <tr><td>Aprobados</td><td></td></tr> <tr><td>\$ a Facturar</td><td></td></tr> </table>	Para Reparar		Segunda		Desperdicio		Sin Armar		TOTAL		Aprobados		\$ a Facturar		<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 80%;">Detalle</th> <th style="width: 20%;">ok(s/n)</th> </tr> <tr><td>Largo total</td><td></td></tr> <tr><td>Holgura 1/2 pecho</td><td></td></tr> <tr><td>Ancho Espalda</td><td></td></tr> <tr><td>Largo de manga</td><td></td></tr> </table>	Detalle	ok(s/n)	Largo total		Holgura 1/2 pecho		Ancho Espalda		Largo de manga	
Taller																																									
Categoría																																									
Fecha de Recepción																																									
Partida																																									
Cantidad																																									
Cajas																																									
Taller																																									
Para Reparar																																									
Segunda																																									
Desperdicio																																									
Sin Armar																																									
TOTAL																																									
Aprobados																																									
\$ a Facturar																																									
Detalle	ok(s/n)																																								
Largo total																																									
Holgura 1/2 pecho																																									
Ancho Espalda																																									
Largo de manga																																									
OBSERVACIONES																																									

TIPO DE DEFECTO	LOCALIZACION DEL DEFECTO											TOTALES
	CUELLO	ESPALDIN	VISTAS	DELANTERO	TRASERO	BOLS.GR.	BOLS.CH.	RUEDO	MARTINGALA	MANGA	PUNO	
1.- Atraque/Remate												
2.Costura caída												
3.-Cost.c/frunce												
4.-Cost. Cortada												
5.-Cost.Floja/Ajustada												
6.-Cost.Zafada												
7.-Cost. Salteada												
8.-Cost. Torcidaz / irreg.												
9.-Cost.Mal Empalmada												
10.-En PPC(punt.x cm)												
11.-Pestañas excesivas												
12.- Boton mal centrado												
13.-Ojal faltante												
14.Falla de corte												
15.Falla de Tela												
16.Mal Planchado												
17.Manchas												
18.Fuera de Tono												
19.Avios faltantes												
20.Etiq.mal centrada/desc.												

DETERMINACIÓN DE COSTOS

COSTOS: Es la suma de todos los gastos necesarios para obtener un producto terminado.

A) Costos directos de fabricación, relacionados directamente con el producto.

A.1) Materia Prima e Insumos: ejemplo, tejidos e hilados

El costo vinculado al tejido y a los insumos que lleva una prenda se determina con la información proporcionada por la ficha del producto, que incluye el tipo y característica de las telas que lo componen, junto con el consumo respectivo por prenda, y el de los avíos y procesos complementarios, como bordados, estampados y lavados.

Cuando se va a producir una determinada cantidad de prendas se realiza previamente lo que se denomina la "explosión", que consiste en un cuadro resumen que multiplica la cantidad de unidades a producir por el consumo unitario de cada materia prima e insumo.

Con esta información se determinan los costos totales y en consecuencia la inversión requerida.

Ejemplo: Determinación del costo unitario de un guardapolvo escolar
(Valores de referencia año 2004)

ITEM	INSUMO	COSTO UNITARIO \$	UNIDAD	COSTO TOTAL \$
Tejido	1,1	7,50	1	8,25
Entretela	0,17	2,77	1	0,47
Corte	1	0,30	1	0,30
Confección	1	3,03	1	3,03
Hilo de Coser	120	3,51	4600	0,09
Botones 28 líneas	6	3,65	144	0,15
Botones 22 líneas	4	2,32	144	0,06
Etiqueta	1	0,30	1	0,30
				12,66

Cuando se determina el costo de un producto, en función de la tela que lo compone, se debe tener en cuenta el rendimiento proporcionado por la tizada, considerando el ancho de la tela correspondiente.

A.2) Mano de Obra: ejemplo operador de costura, cortador.

Está afectada directamente a la transformación de materias primas.
Surgen del estudio del método y tiempo involucrado en la realización de cada producto.

B) Costos indirectos de fabricación, que no están directamente vinculados al producto.

Fijos. Se mantienen estables con el aumento de la producción.

Ejemplo, el alquiler del inmueble.

Variables. Pueden incrementar, aunque no proporcionalmente, con el volumen producido. Ejemplo, el consumo energético.

COSTO DE PRODUCCIÓN, es la suma de:

Materia Prima Directa
+ Mano de Obra Directa
+ Costos Indirectos de Fabricación

El incremento de la producción hace descender la incidencia del costo indirecto de fabricación en el costo de producción.

INFRAESTRUCTURA DE UN TALLER

ACONDICIONAMIENTO DEL AMBIENTE DE TRABAJO

Aspectos a tener en cuenta:

- ✓ Ventanas y ventanales que faciliten la iluminación con luz natural y entradas de aire suficientes que permitan su constante renovación.
- ✓ Paredes de colores claros y opacos.
- ✓ Iluminación con cableado aéreo y bandeja porta cables ubicada de 2 a 2,20 metros del piso. En la parte inferior de la bandeja se coloca un artefacto de iluminación con deflector

con capacidad para 2 tubos de luz de día, de 105 x 36 w cada uno. Estos artefactos se colocan perpendiculares al cabezal de la máquina.

- ✓ Estufas o calefactores eléctricos o a gas instalados por personal matriculado, ubicados a resguardo de riesgos de incendios.
- ✓ Carros, Zorras y Canastos para cada caso, según el material a transportar
- ✓ Ventiladores o aire acondicionado para temperaturas altas.
- ✓ Piso como mínimo de cemento alisado, nivelado sin cortes ni ondulaciones.
- ✓ Superficies Recomendadas de Asignación
 - Sala de confección: de 4 a 6 m² por puesto de trabajo.
 - Mingitorios y Lavatorios: 1 m² por cada 10 personas.

Talleres de alta producción:

Sanitarios y Duchas: 1,5 m² por cada 20 personas.

Superficie de Vestuario: 0,65 m² por persona.

Oficinas administrativas.

Depósito de Producto terminado.

Depósito de Materias Primas, Avíos.

Sala de Primeros Auxilios.

Sala de Compresores y/o Caldera.

Recepción de Productos Comprados.

Estanterías para avíos (etiquetas, hilos, botones, etc.).

Superficie adicional para circulación aproximadamente un 20 % del total.

- ✓ **Sillas** provistas de respaldos y regulación de alturas y distancias acordes al espacio de trabajo utilizado y a los recorridos desarrollados por las extremidades del operador.
Se denominan **sillas ergonómicas** con respaldo en la zona lumbar.

Dimensiones Recomendadas para un Puesto de Trabajo

