TEMA: Defectos de calidad en confección

INTRIDUCCION

El siguiente documento permitirá identificar los defectos más importantes presentados las prendas de vestir, las causas de estos y sus posibles soluciones.

Es importante que el personal relacionado con calidad (revisores, auxiliares de calidad, analistas de calidad, entre otros) conozca esta información con el fin de brindar elementos de aprendizaje más confiables y así cumplir mejor con las exigencias de los clientes siendo cada día más competitivos.

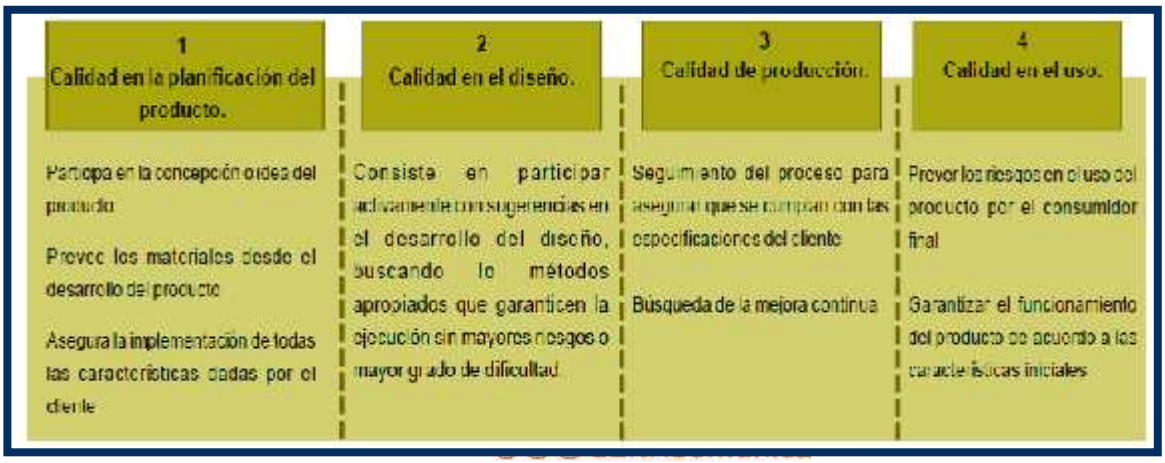
OBJETIVOS

1. Identificar los principales defectos de calidad al confeccionar una prenda de vestir.
2. Identificar las principales causas y soluciones de los anteriores defectos.

CONCEPTOS DE CALIDAD

Un producto de calidad es aquel que minimiza la pérdida para la empresa y la sociedad.
Otra definición de calidad, aunque está más enfocada a los procesos que a los productos:
Calidad es hacer las cosas bien desde la primera vez.









El sistema de aseguramiento de la calidad es el conjunto de acciones planeadas, necesarias para generar la garantía de que un producto o servicio podrá satisfacer los requerimientos de calidad establecidos por el cliente, las cuales deben reflejar realmente las necesidades del consumidor

DEFECTOS Y DEFINICIONES

En las siguientes páginas encontraremos la información organizada de la siguiente manera:

- Nombre del defecto de calidad en confección o tejeduría
- Definición del defecto
- Descripción de las posibles causas y soluciones del defecto
- Muestra física del defecto

Defecto: RECOGIDO INCORRECTO	
Definición: costura que presenta recogido o fruncido que no está indicado para la prenda o de su uniformidad en el trayecto de la costura presentando cambios de liso a recogido o viceversa	
Posibles Causas: - Manipulación operaria - Demasiada presión del prénsatela - Tensión inadecuada de los hilos - Cuchilla sin filo (para el caso de la filetadora o dobladilladora refiladora) - Diferencial ajustado inadecuadamente - Dientes altos o bajos	**Posibles Soluciones:** - Capacitar operaria - Ajustar presión del prénsatela - Ajustar tensión de hilos - Afilar o cambiar cuchilla (mecánico) - Ajustar diferencial - Ajustar posición de dientes (mecánico)

Defecto: ONDULAMIENTO O ESTIRAMIENTO	
Definición: costura que presenta variación observándose ondas (caballos) en forma de S o con tramos de apariencia más lisa de lo normal.	
Posibles Causas: - Prensatela con demasiada presión - Graduación del diferencial inadecuada - Mayor número de puntadas por pulgada (ppp) que el requerido	**Posibles Soluciones:** - Ajustar los dientes de la máquina (mecánico) - Ajustar la presión del prensatela - Ajustar el diferencial

- Dientes de arrastre bajos	- Graduar las ppp de acuerdo a la ficha técnica

Defecto: PICA DE PULIDA (TIJERETAZO)	
Definición: corte en el tejido o en la punta del mismo provocado por tijeras, pulidoras u otro objeto corto punzante. Cuando la pica es causada por la aguja, se conoce como Pica o Roto de Costura.	
Posibles Causas: - Imperfecciones en la base del prensatela - Aguja despuntada - Aguja inadecuada para el material - Corte del tejido o hilo del mismo al desbaratar la pieza o al pulirla	**Posibles Soluciones:** - Felpar la aguja (redondear la punta de la aguja) (mecánico) - Pulir base del prensatela (mecánico) - Cambiar la aguja - Pulir bordes de la pieza para eliminar partes defectuosas. Esto no debe afectar las medidas de calidad - Capacitar operaria

Defecto: NUMERO DE PUNTADAS INADECUADAS	
Definición: costura realizada con mayor o menor número de puntadas del requerido (ppp).	
Posibles Causas: - Inadecuada graduación de la puntada - Máquina con problemas mecánicos	**Posibles Soluciones:** - Graduar el tamaño de la puntada - Arreglo mecánico

Defecto: DESCASE O ESCALA DE COSTURA	
Definición: diferencia que se presenta en la unión de piezas en las cuales deben coincidir las costuras (bordes y/o extremos).	
Posibles Causas: - Dientes de arrastre altos - Manipulación de la operaria	**Posibles Soluciones:** - Ajustar dientes de arrastre (mecánico) - Capacitar operaria

Defecto: VACIO EN COSTURA	
Definición: variación del borde de la tela de forma que no queda completamente agarrado por todas las agujas al realizar la costura. En el caso de los filetes queda la apariencia de una argolla fuera de la tela cosida y en el caso del dobladillo de ruedo se observa un espacio entre la tela doblada y la pieza principal de la prenda.	
Posibles Causas: - Tensiones ajustadas incorrectamente - Cuchillas cerradas de la fileteadora - Manipulación de la operaria	**Posibles Soluciones:** - Ajustar cuchillas (mecánico) - Ajustar tensiones - Capacitar operaria

Defecto: PUNTADA PEGADA	
Definición: la tela es retenida en la máquina al coser generando una puntada muy pequeña y variada en comparación con el resto de tramo de costura de la pieza.	
Posibles Causas: - Falta de presión del prensatela - Dientes de arrastre bajos - Pie prensatela no asentado completamente sobre la planchuela	**Posibles Soluciones:** - Ajustar dientes de arrastre (mecánico) - Ajustar presión prensatela - Capacitar operaria - Graduar ppp

- Exceso de puntadas (ppp) - Manipulación de la operaria	- Ajustar altura pie prensatela

Defecto: EMBOLILLAMIENTO	
Definición: arrugas en diagonal presentadas al asentar una costura o al hacer un dobladillo	
Posibles Causas: - Cuchilla de la máquina abierta - Cuchilla de la máquina sin filo adecuada - Tensiones del hilo inadecuadas - Manipulación de la operaria	**Posibles Soluciones:** - Ajustar cuchilla (mecánico) - Ajustar tensiones - Capacitar operaria - Cambiar cuchilla

Defecto: PRENSE	
Definición: doblez o pequeño pliegue de tela que queda pisado con la costura.	
Posibles Causas: - Prensatela con demasiada presión - Manipulación de la operaria	**Posibles Soluciones:** - Ajustar presión del prensatela - Capacitar operaria

Defecto: PUNTADAS INCORRECTAS	
Definición: puntadas que presentan desequilibrio en el entrelazamiento de los hilos que la forman. Se visualizan como: Flojas o Destensionadas (ocasionando enredos de hilo o moños); Tensionadas o Enterradas (pueden ocasionar reviente de la puntada o acordonamiento). Para el filete, se observa entorchado o flojo.	
Posibles Causas: - Tensiones inadecuadas - Dientes de arrastre altos - Manipulación de la operaria - Máquina enhebrada incorrectamente - Suciedad dentro del tensor	**Posibles Soluciones**: - Ajustar tensiones - Ajustar dientes - Capacitar operaria - Enhebrar máquina adecuadamente - Limpiar tensor (mecánico) - Hacer mantenimiento a la máquina (mecánico)

Defecto: PUNTADA CORRIENDO	
Definición: el hilo de la puntada se traslada por la costura sin romperse, al halar la pieza cosida.	
Posibles Causas: - Tensiones inadecuadas	**Posibles Soluciones:** - Ajustar tensiones

Defecto: BASTAS	
Definición: interrupción en la formación de una puntada, en el entrelazamiento de los hilos, viéndose diferencia en la longitud o forma de la puntada respecto al resto de costura.	
Posibles Causas: - Aguja torcida o despuntada	**Posibles Soluciones:** - Cambia aguja por nueva y/o correcta

- Sistema de aguja inadecuado - Aguja demasiada alta o baja - Canastilla gastada (para máquinas con caja bobina) - Rebaba en la planchuela - Tomador de lazada despuntado o gastado - Hilo de mala calidad - Enhebrado inadecuado - Bobina defectuosa (para máquinas con caja bobina) - Tensiones inadecuadas - Desajuste de la máquina	- Ajustar aguja en la barra de aguja - Cambiar canastilla (mecánico) - Cambiar o pulir canastilla (mecánico) - Hacerle punta nueva al tomador de lazada o cambiarlo (mecánico) - Enhebrar máquina adecuadamente - Cambiar hilo - Cambiar bobina - Ajustar tensiones - Ajustar máquina (mecánico

Defecto: ZAFADOS	
Definición: interrupción en la unión de 2 o más materiales no quedando asegurados por la costura.	
Posibles Causas: - Desenhebre de 1 o más hilos - Manipulación de la operaria	**Posibles Soluciones:** - Enhebrar máquina adecuadamente - Capacitar operaria

Defecto: DESCASE DE RAYAS O LINEAS (COSTURAS)

Definición: diferencia que se presenta en la unión de piezas en las cuales deben coincidir las rayas o las líneas del tejido (intersección de costuras).	
Posibles Causas: - Dientes de arrastre altos - Manipulación de la operaria - Prensatela con demasiada presión	**Posibles Soluciones:** - Ajustar dientes (mecánico) - Capacitar operaria - Ajustar presión prensatela

Defecto: EMPATE INCORRECTO	
Definición: diferencia que se presenta en el empalme de costuras o de materiales que deben coincidir. Ejemplo: remate descasado, fijación de elásticos o sesgos, etc.	
Posibles Causas: - Guía mal ubicada - Manipulación de la operaria	**Posibles Soluciones:** - Ajustar guía - Capacitar operaria

Defecto: MARQUILLA MAL PEGADA O INCORRECTA	
Definición: la marquilla se pega a la prenda en forma inadecuada o sin verificar la coincidencia en la información. Ejemplo: marquilla descentrada, al revés, mal ubicada, torcida, zafada, invertida, de diferente talla a la prenda, referencia, composición, con instrucciones de uso diferentes, marquilla no especificada	
Posibles Causas: - Demasiada presión del prensatela - Dientes de arrastre altos - Manipulación de la operaria - Desorganización puesto de trabajo	**Posibles Soluciones:** - Ajustar presión del prensatela - Ajustar dientes de arrastre (mecánico) - Capacitar operaria

Defecto: VARIACION DE PESTAÑA	
Definición: variación de la distancia de la puntada al borde de la tela quedando rodada en algunos casos y en otros zafada. En el caso de usar sesgo, se puede presentar también que el dobladillo se voltee parcial o totalmente.	
Posibles Causas: - Desajuste de la guía para sesgo - Guía inadecuada - Cuchillas sin filo (máquina dobladilladora refiladora) - Variación del ancho del sesgo - Manipulación de la operaria	**Posibles Soluciones:** - Ajustar o cambiar guía - Afilar o cambiar cuchillas (mecánico) - Cambiar sesgo - Capacitar operaria

Defecto: COSTURA TORCIDA	
Definición: costura que no conserva la línea o forma definida, observándose variación. Ejemplo: ruedo o dobladillo torcido, costura de perilla torcida, cierre torcido, etc.	
Posibles Causas: - Desajuste de la guía de medida - Manipulación de la operaria	**Posibles Soluciones:** - Ajustar guía - Capacitar operaria

Defecto: HEBRAS
Definición: sobrantes de hilo que no son retirados al realizar la operación de revisión final de la prenda o quedan con mayor longitud a las permitidas.

Posibles Causas:	**Posibles Soluciones:**
- Pulidora sin filo - Manipulación de la operaria	- Afilar o cambiar pulidora - Capacitar operaria

Defecto: TONO	
Definición: diferente color por intensidad o matiz entre piezas. Se percibe al realizar comparación entre piezas o partes.	
Posibles Causas: - Manipulación de la operaria - Numeración trocada - demasiado calor al planchar - Tela de rollos diferentes	Posibles Soluciones: - Capacitar operaria - Revisar paquete completo para descartar secuencias interrumpidas de numeración. - controlar la temperatura para cada tipo de tela. - Revisión de rollos antes y durante el extendido Nota: aunque el problema de tonos obedece a diferentes causas es responsabilidad de la operaria observar que las piezas a coser sean iguales o con tonalidades parecidas.

Defecto: CHAFADO	
Definición: defecto textil en el que se observan marcas de aspecto brillante y de poca suavidad originado por fricción o roce del tejido contra una superficie o elemento.	
Posibles Causas:	Posibles Soluciones:

- Demasiada presión (proceso de tintorería) - Planchado	- Cambiar pieza

Defecto : CONTAMINACIONES	
Definición: defecto textil en el que se observa presencia de fibras cortas de color o material diferente del que está formado el tejido. Pueden ser también partículas de polvo o suciedad en las fibras.	
Posibles Causas: - Operaciones de tejeduría - En el fusionado - En alguna costura interna	**Posibles Soluciones:** - Remallado de la pieza - Cambiar pieza - Limpiar pieza

Defecto: HUELLA DE COSTURA	
Definición: marcas que dejan las agujas al realizar alguna operación incorrecta (reproceso). Se visualizan como perforaciones en la tela	
Posibles Causas: - Aguja despuntada - Problemas de máquina - Manipulación de la operaria	**Posibles Soluciones:** - Cambiar aguja - Capacitar operaria - Ajustar máquina (mecánico)

Defecto: ROTO TEXTIL	
Definición: defecto textil en el que se observa rotura de uno o varios hilos ocasionando huecos en el tejido.	
Posibles Causas:	**Posibles Soluciones:** - Remallar pieza

- Operaciones de tejeduría	- Cambiar pieza

Defecto: EMPATES (EN TELA O SESGO)	
Definición: unión de piezas con costuras que dificultan el proceso de costura (sesgos) o impiden la utilización del material.	
Posibles Causas: - Operaciones de tejeduría	**Posibles Soluciones:** - Coser con los tramos útiles del sesgo (sin el empate) - Cambiar pieza

Defecto: QUIEBRE	
Definición: defecto textil en el que se observa un doblez formado sobre la tela que se aprecia como una línea protuberante. Se percibe al tacto y no se visualiza al elongar el tejido. En otros casos, se visualiza en forma de pliegue o pinza	
Posibles Causas: - Operaciones de corte - Manipulación bodegas	**Posibles Soluciones:** - Vaporizar pieza - Cambiar pieza