El empleo es de todos

Mintrabajo

FICHA TÉCNICA

PROCESO DE FORMACIÓN



SENA

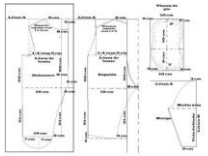
Equipo Ejecutor SENA

FICHA TÉCNICA

INTRODUCCIÓN

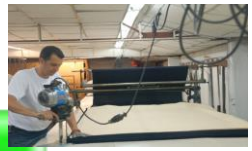


Diseño



Patronaje

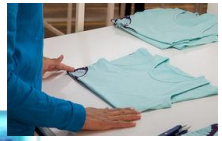
Trazo



Corte



Confección



Control Calidad

Terminados y Acabados

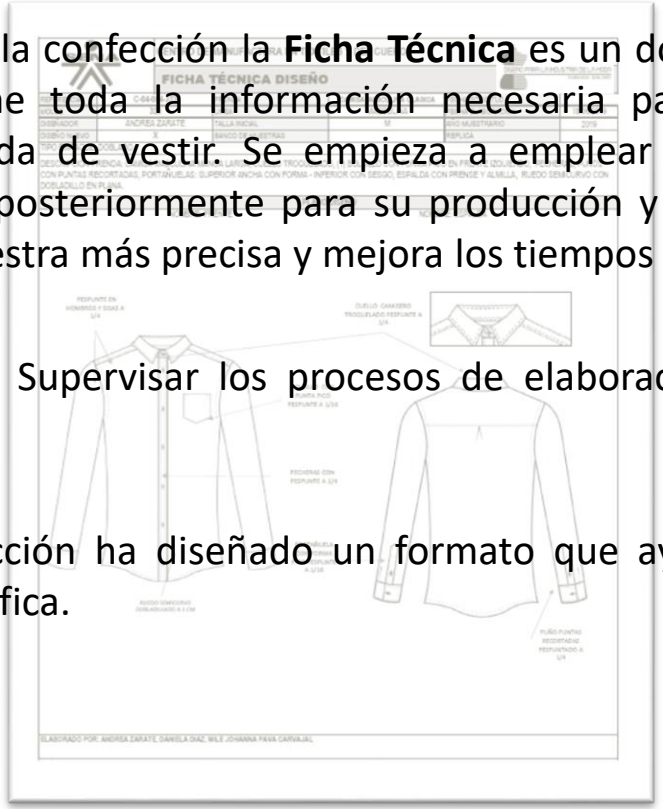


Empaque

PROCESOS INTERNOS DE UNA EMPRESA DE CONFECCIÓN

CONCEPTUALIZACIÓN

- ✓ Dentro de la industria de la confección la **Ficha Técnica** es un documento en forma de sumario que contiene toda la información necesaria para el desarrollo y producción de una prenda de vestir. Se empieza a emplear para la creación y desarrollo del modelo y posteriormente para su producción y control de calidad. Permite producir una muestra más precisa y mejora los tiempos de entrega.

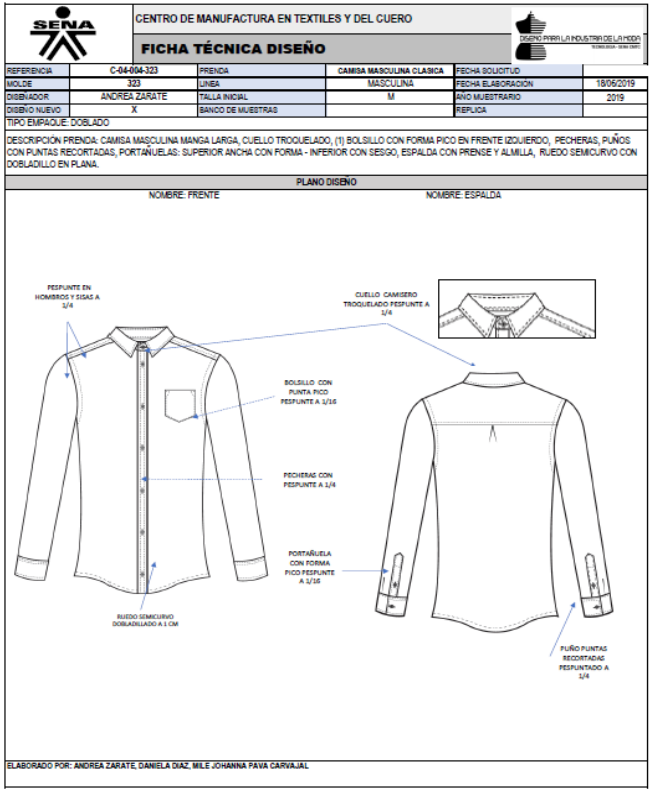


- ✓ Este documento permite Supervisar los procesos de elaboración y garantizar la calidad del producto final.

- ✓ Cada empresa de Confección ha diseñado un formato que ayuda a visualizar la información clara y específica.

1. FICHA DE DISEÑO

Es elaborada por el Diseñador de Modas.
En ella se definen las características y tendencias de una prenda. Contiene toda la información necesaria para el desarrollo del patrón y su posterior confección.



CENTRO DE MANUFACTURA EN TEXTILES Y DEL CUERO

FICHA TÉCNICA DISEÑO

REFERENCIA	C-04-004-323	PRENDA	CAMISA MASCULINA CLASICA	FECHA SOLICITUD	
MOLDE	323	LINEA	MASCULINA	FECHA ELABORACION	18/06/2019
DISEÑADOR	ANDREA ZARATE	TALLA INICIAL	M	AÑO MUESTRARIO	2019
DISEÑO NUEVO	X	BANCO DE MUESTRAS		REPLICA	

TIPO EMPAQUE: DOBLADO

DESCRIPCIÓN PRENDA: CAMISA MASCULINA MANGA LARGA, CUELLO TROQUELADO, (1) BOLSILLO CON FORMA PICO EN FRENTE IZQUIERDO, PECHERAS, PUÑOS CON PUNTAS RECORTADAS, PORTAÑUELAS: SUPERIOR ANCHA CON FORMA - INFERIOR CON SESGO, ESPALDA CON PRENSE Y ALMILLA, RUEDO SEMICURVO CON DOBLADILLO EN PLANA.

PLANO DISEÑO

NOMBRE: FRENTE

NOMBRE: ESPALDA

ELABORADO POR: ANDREA ZARATE, DANIELA DIAZ, MILE JOHANNA PAVA CARVAJAL

FICHA DISEÑO

DPTO. MUESTRAS SENA CMTC



1. FICHA DE DISEÑO

Encabezado: Identificación, Referencia, Prenda, Molde, Línea, Marca de la prenda, Descripción genérica de la prenda. Todas las hojas de la Ficha llevan esta información en la parte superior

CENTRO DE MANUFACTURA EN TEXTILES Y DEL CUERO

DISEÑO PARA LA INDUSTRIA DE LA MODA
TECNOLOGIA - SENA CMTC

FICHA TÉCNICA DISEÑO

REFERENCIA	C-04-004-323	PRENDA	CAMISA MASCULINA CLASICA	FECHA SOLICITUD	
MOLDE	323	LINEA	MASCULINA	FECHA ELABORACIÓN	18/06/2019
DISEÑADOR	ANDREA ZARATE	TALLA INICIAL	M	AÑO MUESTRARIO	2019
DISEÑO NUEVO	X	BANCO DE MUESTRAS		REPLICA	

TIPO EMPAQUE: DOBLADO

DESCRIPCIÓN PRENDA: CAMISA MASCULINA MANGA LARGA, CUELLO TROQUELADO, (1) BOLSILLO CON FORMA PICO EN FRENTE IZQUIERDO, PECHERAS, PUÑOS CON PUNTAS RECORTADAS, PORTAÑUELAS: SUPERIOR ANCHA CON FORMA - INFERIOR CON SESGO, ESPALDA CON PRENSE Y ALMILLA, RUEDO SEMICURVO CON DOBLADILLO EN PLANA.



1. FICHA DE DISEÑO

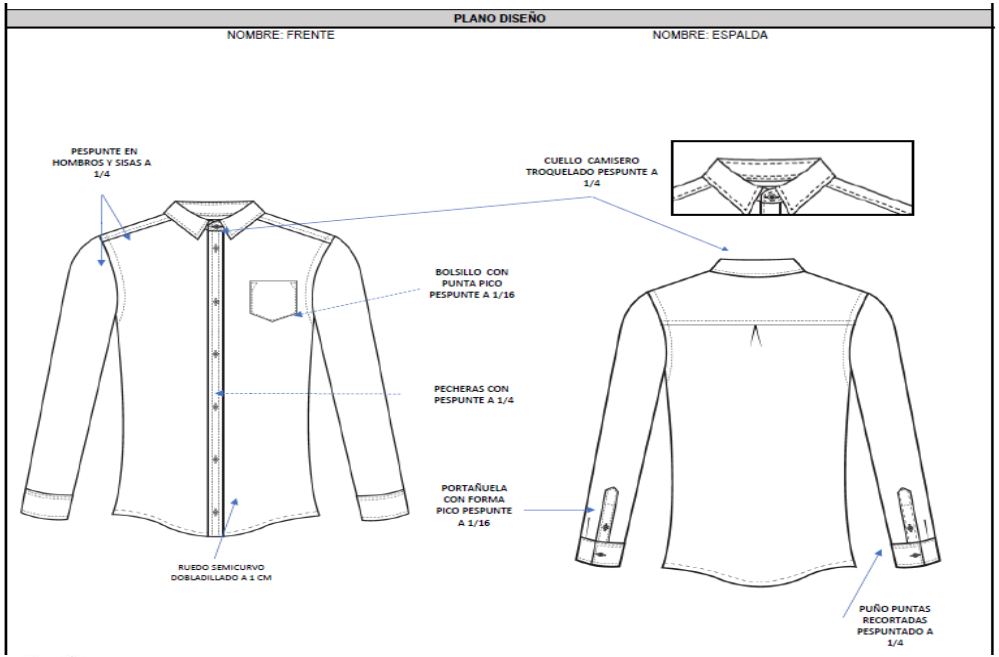
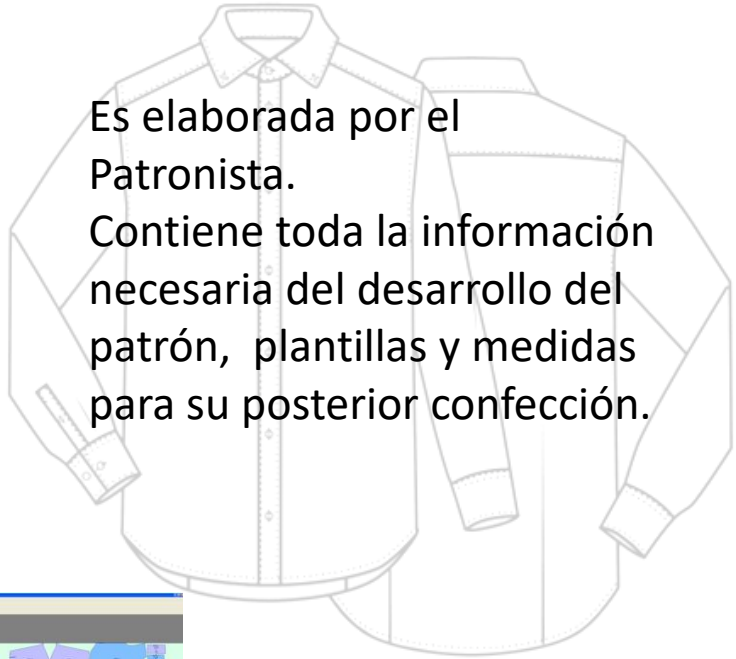


Diagrama de la Prenda:

- ✓ Dibujo plano - imagen vista delantera y posterior de la prenda.
- ✓ Lupas.
- ✓ Detalle e Instrucciones genéricas de confección.



2. FICHA DE PATRONAJE



Es elaborada por el Patronista.
Contiene toda la información necesaria del desarrollo del patrón, plantillas y medidas para su posterior confección.



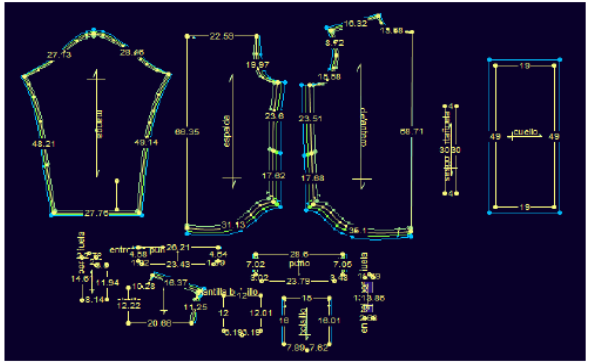
CENTRO DE MANUFACTURA EN TEXTILES Y DEL CUERO

FICHA TÉCNICA PATRONAJE

REFERENCIA	C-04-004-323	PRENDA	CAMISA MASCULINA CLASICA	FECHA SOLICITUD	
MOLDE	323	LINEA	MASCULINA	FECHA ELABORACIÓN	18/09/2019
PATRONISTA	ELIZABETH CORREA	TALLA INICIAL	M	AÑO MUESTRARIO	2019
DISEÑO NUEVO	X	BANCO DE MUESTRAS		REFUCA	

DESCRIPCIÓN PRENDA: CAMISA MASCULINA MANGA LARGA, CUELLO TROQUELADO, (1) BOLSILLO CON FORMA PICO EN FRENTE IZQUIERDO, PECHERAS, PUÑOS CON PUNTAS RECORTADAS, PORTAÑUELAS: SUPERIOR ANCHA CON FORMA - INFERIOR CON SESGO, ESPALDA CON PRENSE Y ALMILLA, RUEDO SEMICURVO CON DOBLADILLO EN PLANA.

DESCRIPCIÓN PIEZAS DEL MODELO - PATRONES



DESCRIPCIÓN PIEZAS DEL MODELO

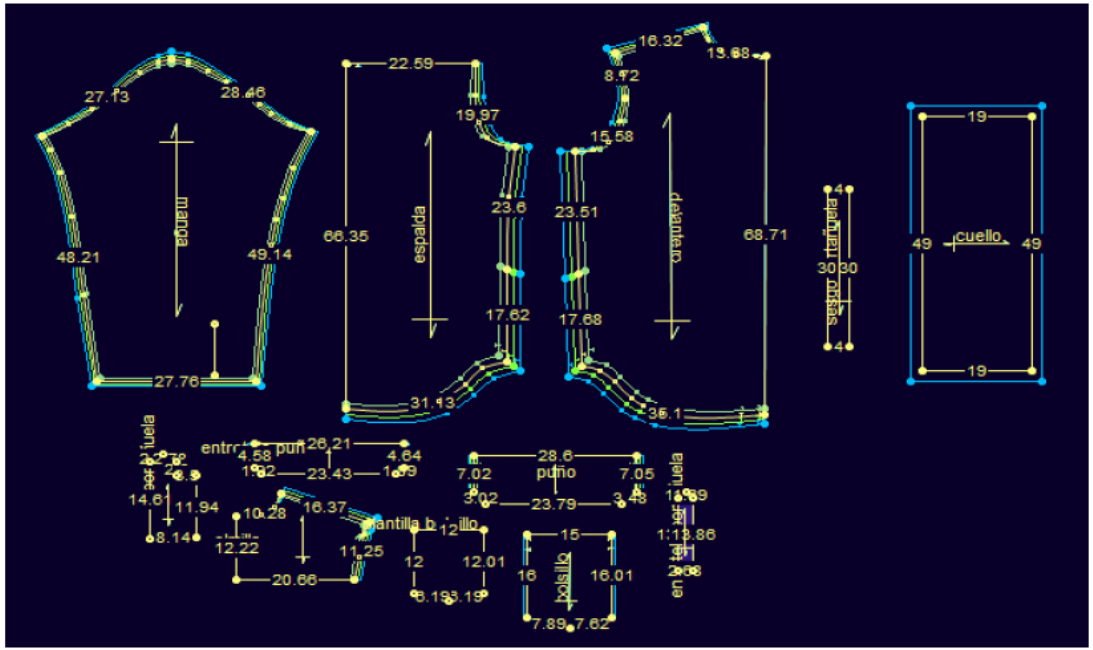
PIEZAS	CANTIDAD	TELA	PIEZAS	CANTIDAD	TELA
FRENTES	2	OXFORD	PORTAÑUELA EXTERNA	2	OXFORD
BOLSILLO	1	OXFORD	PUÑOS	4	OXFORD
ESPALDA	1	OXFORD	ENTRETELA FRENTES PARA PECHERA	2	ENTRETELA
CUELLO TROQUELADO	2	OXFORD	ENTRETELA CUELLO	1	ENTRETELA
MANGAS	2	OXFORD	ENTRETELA PUÑO EXTERNO	2	ENTRETELA
PORTAÑUELA INTERNA	1	OXFORD	ENTRETELA PORTAÑUELA EXTERNA	2	ENTRETELA

PLANTILLAS PATRONAJE

DESCRIPCION	CANTIDAD	OBSERVACIONES
PARA MARCAR UBICACIÓN BOLSILLO SUPERIOR	1	CARTÓN CARTULINA (1) POR CADA TALLA
PARA PREHORMAR BOLSILLO SUPERIOR	1	CARTÓN CARTULINA (1) POR CADA TALLA

2. FICHA DE PATRONAJE

DESCRIPCIÓN PIEZAS DEL MODELO - PATRONES



Descripción piezas de la prenda:

- ✓ Imagen de los patrones.
- ✓ Cotas.



2. FICHA DE PATRONAJE

DESCRIPCIÓN PIEZAS DEL MODELO					
PIEZAS	CANTIDAD	TELA	PIEZAS		
FRENTES	2	OXFORD	PORTAÑUELA EXTERNA		
BOLSILLO	1	OXFORD	PUÑOS		
ESPALDA	1	OXFORD	ENTRETELA FRENTES PARA PECHERA		
CUELLO TROQUELADO	2	OXFORD	ENTRETELA CUELLO	1	ENTRETELA
MANGAS	2	OXFORD	ENTRETELA PUÑO EXTERNO	2	ENTRETELA
PORTAÑUELA INTERNA	1	OXFORD	ENTRETELA PORTAÑUELA EXTERNA	2	ENTRETELA

PLANTILLAS PATRONAJE		
DESCRIPCION	CANTIDAD	OBSERVACIONES
PARA MARCAR UBICACIÓN BOLSILLO SUPERIOR	1	CARTÓN CARTULINA (1) POR CADA TALLA
PARA PREHORMAR BOLSILLO SUPERIOR	1	CARTÓN CARTULINA (1) POR CADA TALLA
PARA PREHORMAR PORTANUELAS EXTERNAS	1	CARTON CARTULINA (1) POR CADA TALLA
PARA MARCAR UBICACIÓN OJALES FRENTE	1	CARTÓN CARTULINA (1) POR CADA TALLA
PARA MARCAR UBICACIÓN OJALES PUÑO	1	CARTÓN CARTULINA (1) POR CADA TALLA

Descripción piezas de la prenda:

- ✓ Nombres de los patrones.
- ✓ Cantidad por piezas.
- ✓ Tela por pieza
- ✓ Plantillas



2. FICHA DE PATRONAJE

TABLA DE MEDIDAS PATRON							
	DESCRIPCIÓN DE MEDIDAS	TOLERANCIA	S/36	M/38	L/40	XL/42	
TABLA DE MEDIDAS PRENDA TERMINADA							
	DESCRIPCIÓN DE MEDIDAS	TOLERANCIA	S/36	M/38	L/40	XL/42	
A	LARGO CENTRO FRENTE	+-0,5	63	64	65	66	DESDE PEGU
B	ANCHO PECHERA	+-1	3	3	3	3	DE COSTURA
C	LARGO DE TALLE	+-1	69,5	70,5	71,5	72,5	DESDE VERTICE S
D	PUNTA DE CUELLO	+-0,5	7	7	7	7	POR LA LINEA DE PUNTA CUELLO
E	ANCHO MORA DE CUELLO	+-0,5	2	2	2	2	DE ORILLO MORA A VERTICE PARTE SUPERIOR
F	ANCHO DE CUELLO	+-1	7,2	7,5	8,5	9,5	EN CENTRO CUELLO ESPALDA INCLUYENDO BANDA
G	CONTORNO DE ESCOTE	+-0,5	43	44	45	46	POR LA COSTURA DE PEGUE DE CUELLO DE MORA A MORA
H	LARGO HOMBRO	+-0,5	11,1	11,5	12	12,5	POR LA LINEA DE UNION DE HOMBRO DE ESCOTE HASTA SIS
I	LARGO DE BOLSILLO	+-1	11	11	11	11	DE ORILLO SUPERIOR A ORILLO INFERIOR EN LINEA RECTA
J	ANCHO DE BOLSILLO	+-1	12	12	13	13	DESDE ORILLO IZQUIERDO HASTA ORILLO DERECHO LADO SOBRE COSTURA DE PESPUNTE
K	DOBLAD. BOCA DE BOLSILLO	+-1	2	2	2	2	DE ORILLO SUPERIOR A DOBLEZ BOLSILLO
L	CONTORNO DE SISA	+-0,5	52,8	54	55,2	56,4	SOBRE COSTURA PEGUE DE MANGA
M	LARGO MANGA - SIN PUÑO	+-1	59	59,5	60	60,5	DESDE UNION HOMBRO HASTA BOCA MANGA EN LINEA RECTA
N	LARGO DE PORTAÑUELA EXTERNA	+-1	14	14	14	14	DESDE LA PUNTA PORTAÑUELA HASTA PEGUE DE PUÑO
O	ANCHO DE PORTAÑUELA EXTERNA	+-1	2,5	2,5	2,5	2,5	DE ORILLO A ORILLO ANCHO PORTAÑUELA
P	LARGO DE PORTAÑUELA INTERNA	+-1	10	10	10	10	DESDE CAJA DE PORTAÑUELA HASTA PEGUE DE PUÑO

Tabla de Medidas:

- ✓ Descripción de Medida, Tolerancias, Medida en cada talla, y descripción de como tomar cada medida.



3. FICHA DE INSUMOS, PROCESOS Y PRODUCCIÓN

Es elaborada por el Tecnólogo en Confección. Contiene toda la información necesaria para elaborar la prenda teniendo en cuenta su proceso Técnico.









CENTRO DE MANUFACTURA EN TEXTILES Y DEL CUERO

Tecnólogo en Confección Industrial

FICHA TÉCNICA INSUMOS - PRODUCCIÓN

REFERENCIA	C-04-004-323	PRENDA	CAMISA MASCULINA CLASICA	FECHA SOLICITUD	
MOLDE	323	LINEA	MASCULINA	FECHA ELABORACION	19/06/2019
DIGITACIÓN	DANIELA DÍAZ	LISTADO OPERACIONAL	DANIELA DÍAZ	AÑO MUESTRARIO	2019
DISEÑO NUEVO	X	BANCO DE MUESTRAS		REPLICA	

TELAS, ENTRETELAS, SESGOS

CODIGO	TIPO DE INSUMO	DESCRIPCIÓN - COMPOSICIÓN	CONSUMO	UNIDAD DE MEDIDA	OBSERVACIONES Y/O RECOMENDACIONES
00000	TELA	OXFORD // ALGOD 55%- POL - 45%	1,28	METRO	UNICOLOR
00000	ENTRETELA	32%TERMOADHESIVA-68 % POLIAM-VISCOSA	0,14	METRO	UNICOLOR

INSUMOS

CODIGO	TIPO DE INSUMO	DESCRIPCIÓN	CONSUMO	UNIDAD DE MEDIDA	OBSERVACIONES Y/O RECOMENDACIONES
0070181601	MARQUILLA	TALLA TEJIDA ALFANUMÉRICA	1	GENÉRICA	BLANCA Y PEGAR CENTRADA EN EL ESCOTE ESPALDA SOBRE LA COSTURA DE SENTADA DE CUELLO
	ENTRETELA	CUELLO TROQUELADO	1	TALLAS	CUELLO TROQUELADO - SEGUN TALLAS
	ENTRETELA	ENTRETELA EN ROLLO PARA PECHERA IZQUIERDA	0,7	METROS	ENTRETELA EN ROLLO PARA PECHERA IZQUIERDA
0020010201	BOTÓN	BOTON PASTA 4 ORIFICIOS // 20 LINEAS	11	LÍNEAS	TRANSPARENTES

HILOS E HILAZAS

CODIGO	TIPO DE INSUMO	DESCRIPCIÓN	CONSUMO	UNIDAD DE MEDIDA	OBSERVACIONES Y/O RECOMENDACIONES
T24	HILO	PESPUNTES	51,11	MTS	CUERPO // AL TONO TELA CUERPO
T18	HILAZA	AMARRE Y FILETE	53,17	MTS	CUERPO // AL TONO TELA CUERPO

PROCESOS CONFECCIÓN (FUSIONADO)

CODIGO	TIPO DE PREPARACIÓN	DESCRIPCIÓN PIEZA	CONSUMO	TIEMPO	OBSERVACIONES Y/O RECOMENDACIONES
FUSIONADO	PIEZA	CUELLO		0,45	CUELLO TROQUELADO - FUSIONAR EN MAQUINA
FUSIONADO	PIEZA	PECHERAS		0,60	FUSIONAR EN PLANCHA MANUAL
FUSIONADO	PIEZA	PUÑOS		0,42	FUSIONAR EN MAQUINA
FUSIONADO	PIEZA	PORTAÑUELAS		0,42	FUSIONAR EN PLANCHA MANUAL

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 AGUJA	CALIBRE AGUJA	OBSERVACIONES Y/O RECOMENDACIONES
PLANA 1 AGUJA	12	16x 257 // 134	80 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	80 SUK	
OJALADORA RECTA	32	134	80 SUK	
BOTONADORA	7	DPx17	80 SUK	

INSTRUCCIONES CONFECCION

#	DESCRIPCIÓN OPERACIÓN	MÁQUINA	STD	U/HORA	OBSERVACIONES
	PREPARACIÓN				
	FRENTE				
	CUELLO TROQUELADO				
1	DOBLADILLAR BASE INTERNA A 1/4	PL1A	0,68	88	PIE COMPENSADO A 1/4 - SEGUN FORMA BASE ENTRETELA
2	HACER PELUZZO INTERNO A 1/8	PL1A	0,75	80	PIE COMPENSADO A 1/8
3	PICAR PUNTAS (2)	OM	0,32	188	
4	PEGAR 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 CUELLO	PL1A	0,89	67	
7	PESPUNTAR CUELLO A 1/4 Y BASE BANDA A 1/4	PL1A	0,97	62	PIE COMPENSADO DERECHO A 1/4
8	MARCAR CUARTAS DE CUELLO	OM	0,38	158	

3. FICHA DE INSUMOS, PROCESOS Y PRODUCCIÓN

Tejidos, Insumos, Hilos y Procesos:

- ✓ Código, Tipo, Descripción y composición, Consumo, Unidad de medida y Observaciones

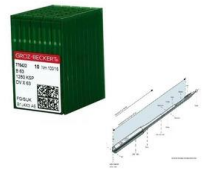
TELAS, ENTRETELAS, SESGOS					
CODIGO	TIPO DE INSUMO	DESCRIPCIÓN - COMPOSICIÓN	CONSUMO	UNIDAD DE MEDIDA	OBSERVACIO
00000	TELA	OXFORD // ALGOD 55%- POL - 45%	1,28	METRO	UNICOLOR
00000	ENTRETELA	32%TERMOADHESIVA-68 % POLIAM-VISCOSA	0,14	METRO	UNICOLOR
INSUMOS					
CODIGO	TIPO DE INSUMO	DESCRIPCIÓN	CONSUMO	UNIDAD DE MEDIDA	OBSERVACIONES
C070181601	MARQUILLA	TALLA TEJIDA ALFANUMÉRICA	1	GENÉRICA	BLANCA // PEGAR CENTRADA EN EL ESCOTE ESPALDA SOBRE LA COSTURA DE SENTADA DE CUELLO
	ENTRETELA	CUELLO TROQUELADO	1	TALLAS	CUELLO TROQUELADO - SEGUN TALLAS
	ENTRETELA	ENTRETELA EN ROLLO PARA PECHERA IZQUIERDA	0,7	METROS	ENTRETELA EN ROLLO PARA PECHERA IZQUIERDA
C020010201	BOTÓN	BOTON PASTA 4 ORIFICIOS // 20 LÍNEAS	11	LÍNEAS	TRANSPARENTES
HILOS E HILAZAS					
CODIGO	TIPO DE INSUMO	DESCRIPCIÓN	CONSUMO	UNIDAD DE MEDIDA	OBSERVACIONES Y/O RECOMENDACIONES
T24	HILO	PESPUNTES	51,11	MTS	CUERPO // AL TONO TELA CUERPO
T18	HILAZA	AMARRE Y FILETE	53,17	MTS	CUERPO // AL TONO TELA CUERPO
PROCESOS CONFECCIÓN (FUSIONADO)					
CODIGO	TIPO DE PREPARACIÓN	DESCRIPCIÓN PIEZA	CONSUMO	TIEMPO	OBSERVACIONES Y/O RECOMENDACIONES
FUSIONADO	PIEZA	CUELLO		0.45	CUELLO TROQUELADO - FUSIONAR EN MAQUINA
FUSIONADO	PIEZA	PECHERAS		0.60	FUSIONAR EN PLANCHA MANUAL
FUSIONADO	PIEZA	PUÑOS		0,42	FUSIONAR EN MÁQUINA
FUSIONADO	PIEZA	PORTAÑUELAS		0,42	FUSIONAR EN PLANCHA MANUAL
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

3. FICHA DE INSUMOS, PROCESOS Y PRODUCCIÓN

Instrucciones de Costura:

- ✓ Maquinaria necesaria para el proceso de Confección, puntadas por pulgada en costuras, Referencia y calibre de agujas, Observaciones.

INSTRUCCIONES DE COSTURA				
AGUJAS				
MAQUINA	PPP	REFERENCIA AGUJA	CALIBRE AGUJA	OBSERVACIONES Y/O RECOMENDACIONES
PLANA 1 AGUJA	12	16x 257 // 134	80 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	80 SUK	
OJALADORA RECTA	32	134	80 SUK	
BOTONADORA	7	DPx17	80 SUK	









3. FICHA DE INSUMOS, PROCESOS Y PRODUCCIÓN

Listado Operacional:

Operaciones de Preparación

- ✓ Numeración, Descripción de cada operación, Tipo Máquina, Tiempo Estándar, Unidades Hora, Observación técnica.

INSTRUCCIONES CONFECCION					
#	DESCRIPCIÓN OPERACIÓN	MÁQUINA	STD	U/HORA	
PREPARACIÓN					
FRENTE					
CUELLO 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 CUELLO	PL1A	0,89	67	
7	PESPUNTAR CUELLO A 1/4 Y BASE BANDA A 1/4	PL1A	0,97	62	PIE COMPENSADO DERECHO A 1/4
8	MARCAR CUARTAS DE CUELLO	OM	0,38	158	

3. FICHA DE INSUMOS, PROCESOS Y PRODUCCIÓN

Listado Operacional:

Operaciones de Ensamble

- ✓ Numeración, Descripción de cada operación, Tipo Máquina, Tiempo Estándar, Unidades Hora, Observación técnica.

ENSAMBLE					
28	UNIR HOMBROS (2) ENTALEGANDO	PL1A	0,78	77	COSTUR
29	PESPUNTAR HOMBROS A 1/4	PL1A	0,54	111	PIE COMPENSADO DE 1/ RA HACIA LA ESPALDA
30	PEGAR (2) MANGAS	FL5H	0,98	61	RESPETAR PIQUETES ESPALDA Y UNIÓN DE HOMBROS, AJUSTE DE 1CM
31	PESPUNTAR (2) SISAS A 1/4	PL 1A	0,86	70	PIE COMPENSADO DE 1/4 - CARGAR COSTURA HACIA EL CUERPO
32	PEGAR CUELLO A ESCOTE	PL1A	1,25	48	PIE UNIVERSAL A 0,5 CM
33	SENTAR CUELLO A 1/16 - TALLA	PL 1A	1,48	41	PIE COMPENSADO IZQUIERDO A 1/16 TALLA UBICADA EN CENTRO ESCOTE ESPALDA SEGÚN PIQUETE
34	CERRAR LADOS (2)	FL 5H	1,12	54	CASAR COSTURA DE SISA
35	PEGAR SENTANDO PUÑOS - HACE PRENSE A 1/16 (2)	PL1A	1,98	30	PIE COMPENSADO A 1/16 - DOBLAR PRENSE BOCA MANGA SEGUN PIQUETES
36	DOBLADILLAR RUEDO	PL1A	1,54	39	PIE COMPENSADO IZQUIERDO, FOLDER DE DOBLADILLO A 1CM

3. FICHA DE INSUMOS, PROCESOS Y PRODUCCIÓN

Listado Operacional:

Operaciones de Terminación

- ✓ Numeración, Descripción de cada operación, Tipo Máquina, Tiempo Estándar, Unidades Hora, Observación técnica.

			TERMINADOS		
37	MARCAR UBICACIÓN OJAL (7)	OM	0,49	122	PLANTI
38	OJALAR (6) FRENTE IZQUIERDO + BANDA	OJ	1,26	48	HORIZ
39	MARCAR UBICACIÓN BOTONES (7)	OM	0,49	122	SEGÚN
40	PEGAR BOTON (7)	BT	0,98	61	PEGAR E
41	MARCAR UBICACIÓN OJAL - PORTAÑUELAS (2)	OM	0,14	429	PLANTILLAS PATRONAJE
42	OJALAR PORTAÑUELAS (2)	OJ	0,36	167	HORIZONTALES SEGÚN MARCACIÓN
43	MARCAR UBICACIÓN OJAL - PUÑOS (2)	OM	0,14	429	PLANTILLAS PATRONAJE
44	OJALAR PUÑOS (2)	OJ	0,36	167	HORIZONTALES SEGÚN MARCACIÓN
45	MARCAR UBICACIÓN BOTONES - PUÑOS (2)	OM	0,14	429	SEGÚN OJALES
46	PEGAR BOTON PUÑOS (2)	BT	0,28	214	PEGAR EN X CENTRADOS EN LA MARCACIÓN
47	MARCAR UBICACIÓN BOTONES - PORTAÑUELA (2)	OM	0,14	429	SEGÚN OJALES
48	PEGAR BOTON PORTAÑUELA (2)	BT	0,28	214	PEGAR EN X CENTRADOS EN LA MARCACIÓN
49	ABOTONAR PRENDA (11)	OM	1,1	55	
50	LIMPIAR Y REVISAR PRENDA	OM	1,15	52	SEGÚN REQUERIMIENTOS DE CALIDAD
51	PLANCHAR PRENDA	PC	1,86	32	SENTAR COSTURAS CUIDANDO APARIENCIA PRENDA TERMINADA
52	EMPACAR PRENDA	OM	0,45	133	DOBLAR Y EMPACAR 5 UNIDADES EN BOLSA
	TOTAL CONFECCIÓN		39,47	2	

4. FICHA DE CALIDAD

REQUERIMIENTOS DE CALIDAD-ANEXOS
* VERIFICAR MEDIDAS SEGÚN TABLA DE PATRONAJE
* CONSERVAR SIMETRIA EN LAS PIEZAS (BOLSILLOS, PUÑOS, COSTADOS, ,MANGAS, PORTAÑUELAS)
* CALIBRAR MAQUINAS, VERIFICAR PPP
* LAS COSTURAS DEBEN QUEDAR LIMPIAS , SIN RECOGIDOS
* NO HACER EMPATES Y CONSERVAR PAREJA LA COSTURA EN LOS PESPUNTES
* RETIRAR TODOS LOS STICKERS, LA PRENDA SE DEBE ENTREGAR LIMPIA, SIN HEBRAS
* VERIFICAR Y UTILIZAR PLANTILLAS QUE ENVIA PATRONAJE
* OJALES DERECHOS Y CENTRADOS
* DOBLADILLOS PAREJOS
* AL REVISAR LA CALIDAD DE LA PRENDA EN CONFECCIÓN, SE DEBE VERIFICAR APARIENCIA DE COSTURAS, PESPUNTES DERECHOS, SIN EMPATES, SIMETRÍA DE PIEZAS, SIN SALTOS DE COSTURA, SIN PIQUES DE COSTURA (VALIDAR CON LISTA DE VERIFICACIÓN DEFECTOS DE CALIDAD)

Requerimientos de Calidad:

- ✓ Normatividad Técnica o Requerimientos del Cliente para tener en cuenta durante el proceso.



4. FICHA DE CALIDAD

NOMBRE: FRENTE PRENDA TERMINADA 	NOMBRE: ESPALDA PRENDA TERMINADA 
NOMBRE: BOLSILLO SUPERIOR 	NOMBRE: HOMBRO - FRENTE - MANGA 

Anexos:

- ✓ Registro fotográfico de la Muestra Aprobada para confección



4. FICHA DE CALIDAD

NOMBRE: PUÑO 	NOMBRE: PORTAÑUELA 
NOMBRE: ESCOTE 	NOMBRE: MORAS DE CUELLO 
NOMBRE: UBICACIÓN MARQUILLA TALLA 	NOMBRE: PUNTAS RUEDO 

Anexos:

- ✓ Registro fotográfico de la Muestra Aprobada para confección



GLOSARIO TÉCNICO

Glosario Técnico:

- ✓ Terminología utilizada en toda la Ficha Técnica.

CENTRO DE MANUFACTURA EN TEXTILES Y DEL CUERO

GLOSARIO TÉCNICO

Técnico en Control de Calidad

ABOTONAR	INTRODUCIR BOTON EN EL OJAL	HACER	EJECUTAR UNA OPERACIÓN ESPECÍFICA
AFINAR	PERFECCIONAR, PRECISAR LAS PIEZAS CON TIJERA MANUAL PARA GARANTIZAR LA CALIDAD DE LAS MISMAS	HILVANAR	UNIÓN PROVISORIA DE TEJIDOS MEDIANTE PUNTADAS LARGAS Y UN HILO GRUESO.
ANCHO DE PUNTADA	DISTANCIA QUE HAY DESDE LA BASE HASTA LA TERMINACIÓN DE LA PUNTADA	MARCAR	SEÑALAR PUNTOS ESPECÍFICOS POR MEDIO DE UN INSTRUMENTO A COLOR O POLVO
BOTONAR	OPERACIÓN DE PEGAR BOTON EN UN PUNTO ESPECÍFICO	MARGEN DE COSTURA	DISTANCIA QUE HAY DESDE LAS PUNTADAS HASTA EL BORDE DEL MATERIAL
CALIBRADOR	INSTRUMENTO DE MEDICIÓN QUE SE UTILIZA PARA MEDIR LA LONGITUD DE PUNTADA, MÁRGENES DE COSTURA Y LAS PUNTADAS POR PULGADA DE UNA COSTURA	OJALAR	ABERTURA O PERFORACIÓN REALIZADA EN UNA MÁQUINA OJALADORA, SE REALIZAN EN LA PARTE OPUESTA A LA POSICIÓN DEL BOTÓN
CALIDAD	ES EL GRADO EN QUE UN PRODUCTO CUMPLE CON EL PROPÓSITO PARA EL CUAL HA SIDO DISEÑADO, SATISFACIENDO LAS NECESIDADES DEL CLIENTE.	PEGAR	JUNTAR DOS O MÁS PIEZAS ATRAVES DE UNA COSTURA
CERRAR - UNIR	JUNTAR DOS O MÁS PIEZAS ATRAVES DE UNA COSTURA	PESPUNTAR	PUNTADAS DECORATIVAS SEGUIDAS E IGUALES QUE SE REALIZAN POR DONDE HAY UNA COSTURA DE UNIÓN, SON VISIBLES EN PRENDA PUESTA
COSER	UNIR PIEZAS PREVIAMENTE CORTADAS MEDIANTE PUNTADAS, TIENE COMO FINALIDAD UNIR, PESPUNTAR O DECORAR UNA, DOS O TRES CAPAS DE TELA UTILIZANDO MÁQUINAS ESPECÍFICAS PARA CADA OPERACIÓN	PISAR	PESPUNTE INTERNO REALIZADO CON EL FIN DE CARGAR UNA COSTURA INTERNA SIN QUE VAYA A SER VISIBLE EN PRENDA PUESTA
DEVANAR	OPERACIÓN DE LLENAR EL CARRETEL DE HILO PARA ALIMENTAR LA PUNTADA INFERIOR DE LA COSTURA	PLANCHAR	OPERACIÓN DE ELIMINAR ARRUGAR EN UNA PRENDA
DOBLADILLAR	OPERACIÓN DE HACER UNA O DOS VUELTAS AL ORILLO DE LA TELA EN SENTIDO DERECHO O REVÉS	PLIZAR	PROCESO DE PLANCHADO EN EL QUE POR MEDIO DEL VAOR O PRESIÓN MECÁNICA SE MARCAN PLIEGUES EN LA TELA DE DIFERENTE O IGUAL ANCHURA Y DISPOSICIÓN
DOBLAR	JUNTAR LOS EXTREMOS DE DOS PIEZAS UNA SOLA VEZ Y APLICAR PRESIÓN SOBRE LA PARTE FLEXIBLE	PREHORMAR	OPERACIÓN DE DAR FORMA A UNA PIEZA ATRAVES DEL CALOR Y CON LA UTILIZACIÓN DE PLANTILLAS
EMPACAR	COLOCAR MATERIALES, ACCESORIOS O PRENDAS EN UNA ENVOLTURA QUE LO REVISTE Y LO PROTEGE, BIEN SEA EN EL PROCESO O EN LA PRESENTACIÓN FINAL	PRESILLAR	PUNTADAS REALIZADAS POR CICLOS EN LA MÁQUINA PRESILLADORA, PARA DARLE SEGURIDAD Y TERMINACIÓN EN LAS UNIONES DE COSTURA
ENSAMBLAR	OPERACIÓN DE ARMAR UNA PRENDA UNIENDO Y AJUSTANDO PARA ENTREGAR UN PRODUCTO DE ÓTIMA CALIDAD	PULIR	RETIRAR TODOS LOS SOBRANTES DE MATERIALES E HILOS EN LA PRENDA CONFECCIONADA, SE REALIZA CON UN PULIDOR
ENTALEGAR	COSER PARTES DE UNA PRENDA DEJANDO GUARDADAS LAS COSTURAS	REMATAR, ATRACAR	OPERACIÓN QUE SE REALIZA EN LA MÁQUINA PLANA CON LA PALANCA DE RETROCESO PARA ASEGURAR UNA PUNTADA
ENTRETELAR	PEGAR ENTRETELA AL MATERIAL POR MEDIO DE FUSIONADO AL CALOR CON EL OBJETIVO DE REFORZAR LA PIEZA (ACTIVIDAD MANUAL)	REPROCESAR	VOLVER A REALIZAR LA OPERACIÓN O PRENDA CUANDO ESTA NO CU
FIJAR	SUJETAR O ASEGURAR UNA PIEZA O PARTE A OTRA PIEZA SOBREPUESTA	REVISAR	SOMETER MATERIALES, PRENDAS, ACCESORIOS Y PIEZAS A UN CHEQUEO CON EL FIN DE CONFRONTARLAS A UN PATRÓN DE NORMAS Y PARÁMETROS DE CALIDAD ESTABLECIDOS
FILETEAR - SOBREHILAR	SOBREHILAR LOS ORILLOS DE UNA TELA	SENTAR	COSTURA DE PESPUNTE QUE SE UTILIZA PARA VOLTEAR MÁRGENES U ORILLOS HACIA UN LADO Y COSERLOS CON EL FIN DE DAR MEJOR APARIENCIA Y ACABADO A LAS PIEZAS O PRENDA
FOLDER	ACCESORIOS ACONDICIONADOS A LAS MÁQUINAS PARA FACILITAR Y AGILIZAR EL TRABAJO Y LA TERMINACIÓN DE LAS PRENDAS.	SESGAR	PEGAR TIRAS EN FOLDERES; CORTADAS EN DIAGONAL, AL TRAVEZ O AL HILO DE LA TELA EN LOS ORILLOS DE LAS PIEZAS PARA DAR UNA BUENA TERMINACIÓN DE CALIDAD Y PRODUCTIVIDAD
FRUNCIR	HACER COSTURA DE RECOGIDO CON EL OBJETO DE REALIZAR ARRUGAS PEQUEÑAS REDUCIENDOLA A UNA MENOR EXTENSIÓN	TRAZAR	DIBUJAR SOBRE LA PRENDA O PAPEL LAS INDICACIONES BÁSICAS Y MEDIDAS CORRESPONDIENTES PARA CORTAR LA TELA
FUSIONAR	UNIR DOS A MÁS TELAS CON UN ADHERENTE POR MEDIO DEL CALOR (ACTIVIDAD MÁQUINA FUSIONADORA)		

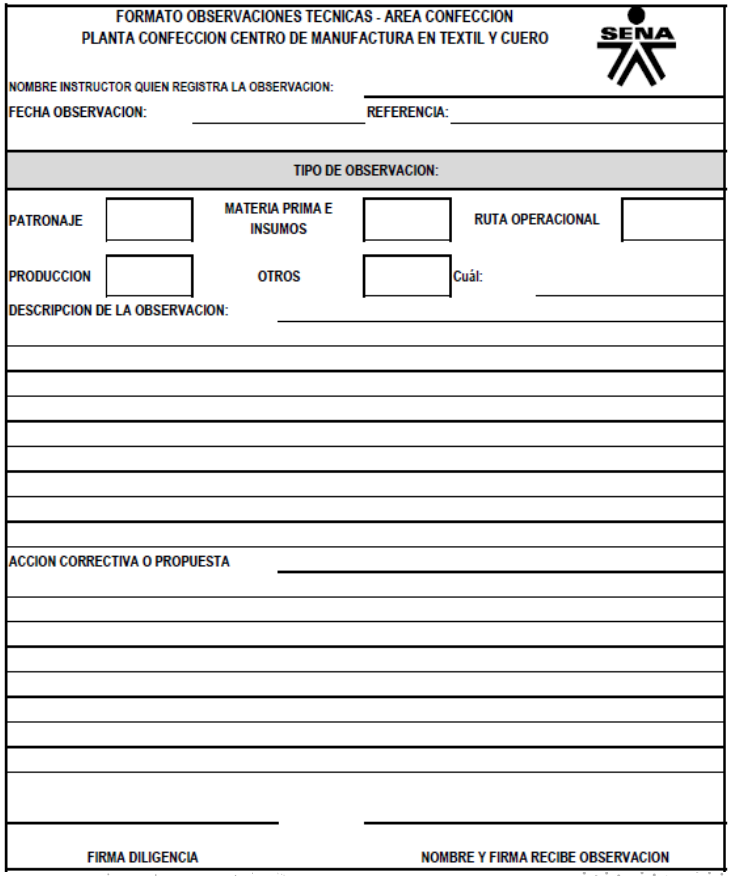
CENTRO DE MANUFACTURA EN TEXTILES Y DEL CUERO

GLOSARIO TÉCNICO

Técnico en Control de Calidad

ABOTONAR	INTRODUCIR BOTON EN EL OJAL	HACER	EJECUTAR UNA OPERACIÓN ESPECÍFICA
AFINAR	PERFECCIONAR, PRECISAR LAS PIEZAS CON TIJERA MANUAL PARA GARANTIZAR LA CALIDAD DE LAS MISMAS	HILVANAR	UNIÓN PROVISORIA DE TEJIDOS MEDIANTE PUNTADAS LARGAS Y UN HILO GRUESO.
ANCHO DE PUNTADA	DISTANCIA QUE HAY DESDE LA BASE HASTA LA TERMINACIÓN DE LA PUNTADA	MARCAR	SEÑALAR PUNTOS ESPECÍFICOS POR MEDIO DE UN INSTRUMENTO A COLOR O POLVO
BOTONAR	OPERACIÓN DE PEGAR BOTON EN UN PUNTO ESPECÍFICO	MARGEN DE COSTURA	DISTANCIA QUE HAY DESDE LAS PUNTADAS HASTA EL BORDE DEL MATERIAL
CALIBRADOR	INSTRUMENTO DE MEDICIÓN QUE SE UTILIZA PARA MEDIR LA LONGITUD DE PUNTADA, MÁRGENES DE COSTURA Y LAS PUNTADAS POR PULGADA DE UNA COSTURA	OJALAR	ABERTURA O PERFORACIÓN REALIZADA EN UNA MÁQUINA OJALADORA, SE REALIZAN EN LA PARTE OPUESTA A LA POSICIÓN DEL BOTÓN
CALIDAD	ES EL GRADO EN QUE UN PRODUCTO CUMPLE CON EL PROPÓSITO PARA EL CUAL HA SIDO DISEÑADO, SATISFACIENDO LAS NECESIDADES DEL CLIENTE.	PEGAR	JUNTAR DOS O MÁS PIEZAS ATRAVES DE UNA COSTURA
CERRAR - UNIR	JUNTAR DOS O MÁS PIEZAS ATRAVES DE UNA COSTURA	PESPUNTAR	PUNTADAS DECORATIVAS SEGUIDAS E IGUALES QUE SE REALIZAN POR DONDE HAY UNA COSTURA DE UNIÓN, SON VISIBLES EN PRENDA PUESTA
COSER	UNIR PIEZAS PREVIAMENTE CORTADAS MEDIANTE PUNTADAS, TIENE COMO FINALIDAD UNIR, PESPUNTAR O DECORAR UNA, DOS O TRES CAPAS DE TELA UTILIZANDO MÁQUINAS ESPECÍFICAS PARA CADA OPERACIÓN	PISAR	PESPUNTE INTERNO REALIZADO CON EL FIN DE CARGAR UNA COSTURA INTERNA SIN QUE VAYA A SER VISIBLE EN PRENDA PUESTA

OBSERVACIONES TÉCNICAS



FORMATO OBSERVACIONES TECNICAS - AREA CONFECCION
PLANTA CONFECCION CENTRO DE MANUFACTURA EN TEXTIL Y CUERO

NOMBRE INSTRUCTOR QUIEN REGISTRA LA OBSERVACION:

FECHA OBSERVACION: REFERENCIA:

TIPO DE OBSERVACION:

PATRONAJE | MATERIA PRIMA E INSUMOS | RUTA OPERACIONAL

PRODUCCION | OTROS | Cuál:

DESCRIPCION DE LA OBSERVACION:

ACCION CORRECTIVA O PROPUESTA

FIRMA DILIGENCIA

NOMBRE Y FIRMA RECIBE OBSERVACION

Observaciones Técnicas:

- ✓ Formato utilizado para retroalimentar el proceso de elaboración de la prenda y aplicar Mejora Continua en cada uno de sus procesos.

OBSERVACIONES TÉCNICAS

Para el uso exitoso de la Ficha Técnica es importante tener en cuenta las siguientes recomendaciones:

- La Ficha Técnica es un documento dinámico (debe permitir los cambios que el producto requiera durante el proceso de elaboración).
- EL lenguaje debe ser preciso y detallado.
- Cada producto debe tener su propia Ficha Técnica (incluidos los que por sus características son muy similares).
- Las abreviaciones facilitan el diligenciamiento de la Ficha.
- En el diligenciamiento de la Ficha pueden intervenir el Diseñador, el Patronista, el Operario que confecciona la muestra física y el Analista de Ficha.
- La Ficha Técnica completa y detallada es la mejor herramienta para garantizar la calidad del producto.
- La Ficha Técnica debe acompañar el producto durante todo el proceso de manufactura.

BIBLIOGRAFÍA

- Icontec (Julio 30 de 2020). Norma Técnica GTC 230:2012. Guía para las buenas prácticas en la confección de prendas de vestir. Disponible en: https://e-collection-icontec-org.bdigital.sena.edu.co/normavw.aspx?ID=160

- Icontec (Noviembre 26 de 2020). Norma Técnica GTC 230:4435. Elaboración de Fichas Técnicas y materiales de preparación. Disponible en: https://e-collection-icontec-org.bdigital.sena.edu.co/normavw.aspx?ID=3536

- OBS Businnes School (Junio 03 de 2020). Pasos para implementar un Sistema de Producción. Disponible en: https://obsbusiness.school/es/blog-investigacion/operaciones/pasos-para-implementar-un-sistema-de-control-de-produccion



G R A C I A S

Línea de atención al ciudadano: 018000 910270
Línea de atención al empresario: 018000 910682

@SENAcomunica

www.sena.edu.co