

Universidad Nacional Autónoma de México

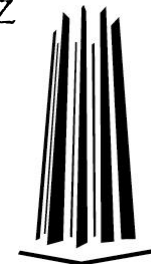
Facultad de Estudios Superiores Aragón

“Diseño y producción de un Pantalón de Mezclilla”

Tesis Profesional que para obtener el título de

Licenciado en Diseño Industrial Presenta

María Guadalupe Leo Álvarez





Universidad Nacional
Autónoma de México



UNAM – Dirección General de Bibliotecas
Tesis Digitales
Restricciones de uso

DERECHOS RESERVADOS ©
PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN TOTAL O PARCIAL

Todo el material contenido en esta tesis esta protegido por la Ley Federal del Derecho de Autor (LFDA) de los Estados Unidos Mexicanos (México).

El uso de imágenes, fragmentos de videos, y demás material que sea objeto de protección de los derechos de autor, será exclusivamente para fines educativos e informativos y deberá citar la fuente donde la obtuvo mencionando el autor o autores. Cualquier uso distinto como el lucro, reproducción, edición o modificación, será perseguido y sancionado por el respectivo titular de los Derechos de Autor.

AGRADECIMIENTOS

Agradezco enormemente a todas las personas que han estado directa o indirectamente involucradas no solo en la realización de este documento sino a lo largo de mi preparación académica:

A mi madre: Que me da una gran lección de fortaleza a partir de la lucha que vive día con día, me da el ejemplo para no rendirme en la adversidad, por su serenidad y su inteligencia para afrontar las pruebas mas difíciles en la vida.

A mi padre: Que en su presencia me dio siempre un voto de confianza y en su ausencia me enseñó a valorar cada minuto de la vida.

A mi abuelita: Que me enseñó que se puede lograr cualquier cosa solo con la fe en Dios y en ti misma, que su amoroso carácter me formo como una mejor persona.

A mi hermano: Que siempre ha sido el ejemplo de perfección, que su amistad, confianza y apoyo incondicional ha hecho que sea lo que ahora soy. Porque ha sido, un padre, un amigo y un gran hermano. Este proyecto es para ti y por ti.

A mi hermana: Que es un ejemplo de persistencia, por su apoyo porque parte de este logro es de ella por su confianza y cariño.

Alejandro : Que a lo largo de muchos años, me ha impulsado para vencer mis miedos, que siempre ha estado en mis peores momentos para darme apoyo y un bueno consejo. Gracias por ser el compañero de mi vida.

D.I. Octavio Quiroz y D.I. Javier García: Por que al paso de los años los buenos amigos siempre están presentes y su motivación me ayudo a concluir este proyecto.

Un agradecimiento especial a los miembros del jurado:

Arq. y D.I. Carlos Chávez Aguilera.

(Presidente)

D.I. Ricardo A. Obregón Sánchez

(Vocal y Director de tesis)

D.I. Javier garcía Figueroa

(Secretario)

D.I Filiberto Bernal Reyes

(Primer Suplente)

D.I. Octavio A. Quiroz García

(Segundo suplente)



INDICE

INTRODUCCIÓN	1
BREVE RECORRIDO POR MI EXPERIENCIA LABORAL	2
EMPRESA	4
CAPITULO 1. A DISEÑAR CON CONCIENCIA	
• Intervención del Diseñador Industrial en el Proceso	6
• Perfil del cliente	9
• Planeación área de diseño	10
• Lluvia de ideas	11
• Elaboración de siluetas	12
• Costeo y materia prima	14
• Realización de molde base	15
• Realización de muestras	16
• Recepción de pedidos	18
• Graduación y trazo sistema Gerber	19
• Orden de producción	21
• Conclusiones del capítulo	22
CAPITULO 2. AREA DE PRODUCCIÓN	
• Planeación área de producción	23
• Mesa de corte	24
• Confección	25
• Lavandería	32
• Terminado Especiales	35
• Conclusiones del capítulo	36
CAPITULO 3. CARPETA DE MODELOS	37
ANEXOS	
ANEXO 1. SISTEMA CYC	50
ANEXO 2. LAVANDERIA	56
ANEXO 3. ETIQUETADO	60
GLOSARIO	65
BIBLIOGRAFIA	67



INTRODUCCIÓN

Este proyecto se desarrolla en base a cinco años de experiencia laboral, en el área textil en diversas empresas. A través de este documento describo mis actividades como Diseñadora en la Empresa Escape Jeans S.A. de C.V., donde desempeñe el puesto de Coordinadora del departamento Diseño y Producción durante dos años.

El objetivo es comprender como el diseñador industrial incursiona entre muchas áreas en el Diseño de Modas y así mismo conocer el procedimiento paso por paso para el diseño y producción de un pantalón de mezclilla.

En el primer capítulo se abarca todo el proceso de diseño, comprenderemos cada una de las etapas con las cuales podemos resolver un proyecto dirigido a un consumidor específico, no solo conoceremos como es que la creatividad es parte elemental de un diseño si no también todos la parte técnica que comprende el diseño de un pantalón, el uso de sistemas de medición y patronaje basados en la antropometría y geometría .Y la solución de diseño para su confección industrial.

En el segundo capítulo conoceremos el proceso de producción que se requiere para la realización de dicha prenda en gran volumen, comprenderemos la importancia de cada una de la etapas y los problemas que debemos de evitar para tener un producto que cumpla con los las exigencias de calidad que demanda el cliente.

En el capítulo tres se mostraran una serie de diseños que he ido desarrollando a lo largo de mi experiencia profesional organizados por clientes.

En el capítulo cuatro encontraremos anexos con información detallada que nos permite profundizar en cada una de los conceptos que se manejan en este documento, enriqueciendo nuestro conocimiento en el área textil.



BREVE RECORRIDO POR MI EXPERIENCIA LABORAL

Un diseñador industrial, al egresar de la carrera, tiene una amplia gama de posibilidades en donde interviene en el proceso de producción y el creativo el cual le permite poder desarrollarse. En mi caso yo quería incursionar en área textil, por lo que necesitaba capacitarme para reforzar los conocimientos adquiridos en la universidad, así como para ampliar mis posibilidades de desarrollo en este campo. Fue necesario capacitarme en patronaje, así como en paquetería de diseño, específicamente Illustrator y Corel Draw.

2002-2004

GUESS MÉXICO

Mi primer trabajo me proveyó de una amplia experiencia, y me permitió conocer el proceso y la reglamentación que se utiliza para una licencia extranjera. Comencé en el puesto de asistente de diseño de la licencia en México "GUESS", marca estadounidense con sede en varias partes del mundo. Mis actividades principales se enfocaban al proceso interno y administrativo para cumplir con el procedimiento que la marca requería. Se tenía un concepto general para todos los países pero, con base a los estudios de ventas de cada región, se escogía un concepto específico en base al colorido, telas, procesos, bordados y estampados con más impacto en el consumidor mexicano, se igualaban y escogían con proveedores nacionales técnicas, confección, telas y acabados con la calidad que requería la licencia y se enviaba el muestrario para ser autorizado con fichas técnicas con un formato definido en idioma inglés que describía las características de cada prenda, como tela, composición, colorido, etc.; cuando llegaba la respuesta de autorización y cambios pertinentes a las prendas, me encargaba de los proveedores y el costeo del producto para la solicitud de los pedidos de materia prima para la producción y el abastecimiento de las 90 tiendas con las que contaba dicha marca, con las ordenes de producción que yo generaba, tomando en cuenta el consumo real por tipo de prenda y la habilitación que se requería para su terminado, ahí concluía el proceso de diseño en base a las políticas y áreas con las que la empresa contaba. A los seis meses fui promovida para viajar a la sede en USA y poder, personalmente, escoger las colecciones que se desarrollarían para México, asimismo apoyar sólo a la coordinación de la línea de caballero, supervisar y escoger, personalmente, telas que se utilizarían para cada temporada y las técnicas de estampado y bordado, que se usarían para cada una de las prendas. Estas fueron mis actividades a partir de ese momento y hasta la terminación de mis servicios, dos años después.



2004-2006

ESCAPE JEANS S.A. DE C.V

Ligada directamente con esta empresa, siendo propiedad de las mismas personas que Guess, fui invitada a coordinar el área de diseño y producción, de la nueva marca nacional **ESCAPE JEANS, S.A de C.V.** Teniendo como objetivo abarcar el mercado nacional de las tiendas departamentales, y diseñar y producir prendas de vestir de diversos materiales pero, principalmente, mezclilla. Aunque cabe mencionar que también se realizaban prendas como blusas, camisas, chamarras y vestidos de diferentes materiales a marcas que se producen en nuestro país. Asimismo, desarrollar la marca propia con cuatro tiendas en la República Mexicana. El proceso consta de dos fases: diseño y producción, teniendo nueve personas a mi cargo

2006-2007

CONTORNO Y CLN JEANS

Con gran inquietud por conocer otras áreas en el mundo textil, y con el afán de ampliar mi experiencia, ingresé a **DISTRIBUIDORA CONTORNO, S.A. DE C.V.**, empresa dedicada al diseño y producción de lencería y corsetería, donde el puesto que desempeñé fue como coordinadora del área de diseño, donde supervisaba el proceso creativo de diseñadoras, el costeo y especificación de los muestrarios que realizaban las patronistas y muestristas, siendo en total 16 personas las que formábamos el área de diseño, en la que supervisaba no sólo el proceso interno, sino el contacto con los proveedores de materia prima y las agencias de modelos para eventos y pruebas de muestrarios.

Este fue un reto importante, ya que el área de ropa interior es totalmente diferente a lo que había manejado. Las telas se manejan totalmente diferente, debido a que sus consumos son por kilogramo y por baños para su teñido, controlando el consumo no por largos, sino por peso, ya que su trato y encogimiento es diferente así como el patronaje y la materia prima se centra en elásticos y etiquetas con mucho menos impacto al consumidor.

Aunque mi paso por esta empresa fue corto, fue enriquecedor para mi experiencia profesional, ya que me propusieron un puesto en una empresa de jeans, cuya razón social es **CLN JEANS S.A., DE C.V.**, empresa dedicada a la producción de jeans para línea dama, me invitaron a formar parte de ellos coordinando mi propia línea con actividades muy similares a las ya antes mencionadas en **ESCAPE JEANS, S.A. de C.V.**



DESCRIPCION DE LA EMPRESA ESCAPE JEANS S.A. DE C.V.

El proyecto a desarrollar es en base a la infraestructura y metodología empleada en la empresa **ESCAPE JEANS, S.A. DE C.V.**, la cual tiene como giro el diseño y confección de prendas de vestir, abarcando todas las líneas: dama, dama extra grandes, caballero, adolescentes y niños.

Especialmente en la confección de mezclilla. Sus principales clientes son:

Tiendas Departamentales: Liverpool, Sears, C&A, Dorians, Casa ley, García

Marcas: VONNE, XOXO, SAMBA, OPP'S, SUBURBIA (marca non stop)

Mayoristas.

Marca propia: Escape Jeans cuenta con cuatro tiendas en la República Mexicana, (D.F. ACAPULCO, QUERETARO, PUEBLA) donde comercializa su marca. Cada cliente tiene políticas muy específicas para desarrollos, producción y formas de entrega.

Temporadas: Definimos las temporadas como: Primavera-Verano, Otoño-Invierno

Observaciones: Las ventas se realizan por bimestre para tiendas departamentales, respetando la temporada y marcas.

Infraestructura:

La infraestructura de **ESCAPE JEANS S.A. DE C.V.** es de mediana empresa con una producción mensual de 40 000 a 50 000 prendas, de las cuales el 90 por ciento es de pantalones de mezclilla, siendo el área de diseño y producción la parte medular de la empresa, teniendo relación directa con todas las demás áreas en total se tiene una plantilla de 22 empleados, teniendo a mi cargo 9 empleados.

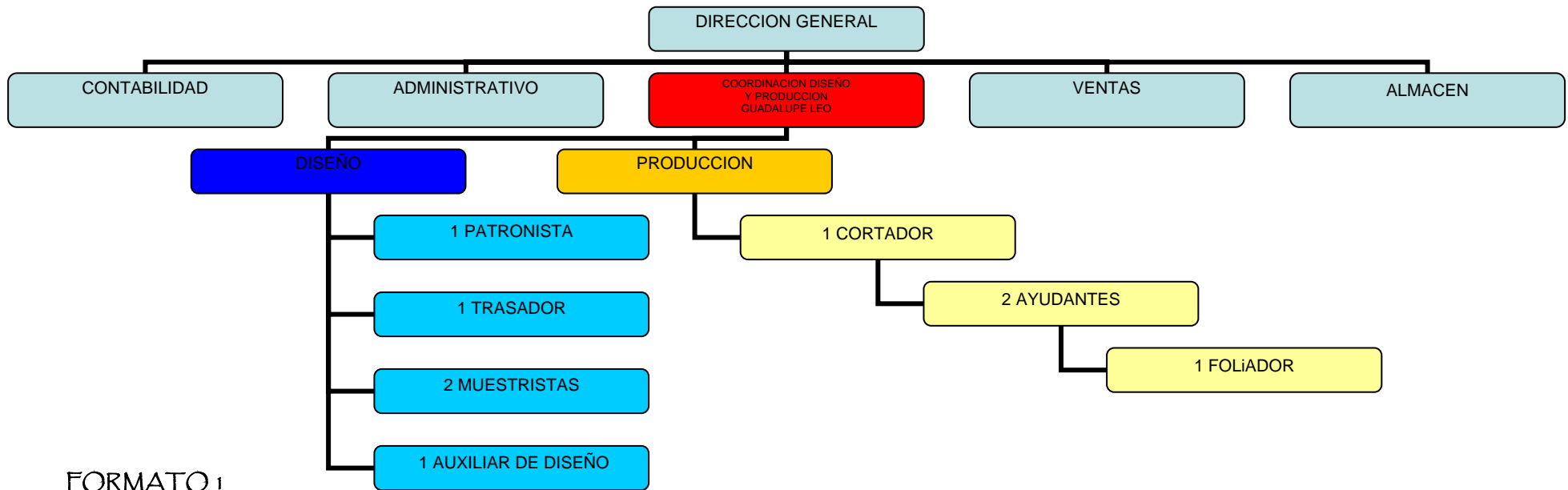
El proceso de diseño se realiza totalmente en las instalaciones y del área de producción sólo contamos con la mesa de corte, el proceso de confección, lavado y terminado es un servicio que nos dan plantas especializadas ubicadas en Tehuacán, Puebla.

Coordinación de Diseño y Producción:

Mi actividades es la creación del concepto, supervisión de patronaje, realización de muestrario (supervisión) especificaciones de confección en conjunto con la patronista, realizar las órdenes de producción, la selección de telas y habilitación (elementos de un pantalón) el trato con proveedores, la supervisión de líneas de producción en cada una de sus etapas e indicaciones al almacén para su entrega en tiempo y forma del producto.

En este organigrama podremos ver la infraestructura de la empresa en la cual como se observa la columna vertebral es el departamento de diseño y producción concentrando el mayor número de empleados.

ORGANIGRAMA ESCAPE JEANS S.A DE C.V.



A decorative floral wreath in a light beige color, featuring intricate scrollwork and floral motifs, framing the central text.

CAPÍTULO

1

A DISEÑAR CON CONCIENCIA

INTERVENCIÓN DEL DISEÑADOR INDUSTRIAL EN EL PROCESO

La formación multidisciplinaria del Diseñador Industrial, dentro de las aulas, juega un papel importante en el desarrollo como profesionalista en el Diseño de la Moda, ya que paso a paso aplica parte de sus conocimientos adquiridos de una forma clara y precisa.

Por esta razón, en este apartado mencionaremos, a groso modo, la intervención del Diseñador Industrial en cada uno de las etapas del diseño y producción de un jeans, que más adelante veremos ejemplificadas y especificadas minuciosamente.

Etapas Creativa: En esta etapa, al diseñar un jeans, tenemos que tener la etapa creativa conectada con la conciencia de la línea de producción, en la cual nuestra formación como Diseñador Industrial nos permite tener la capacidad de apreciar la estética, contemplando en todo momento la parte técnica de los procesos de producción, asimismo, poder analizar y sintetizar toda la información que se nos proporciona tanto visual como escrita para poder depurarla y tener en nuestra etapa de lluvia de ideas, los conocimientos necesarios para transformarlo en un diseño adecuado a las pretensiones del cliente, y real, en cuestión de costos y presupuestos.

Realización de Propuesta: Si bien es cierto que el Diseñador Industrial choca con su parte creativa y su parte técnica, y siempre tenemos que tomar en cuenta que no somos cien por ciento creativos como un artista, ni tampoco cien por ciento técnicos como un ingeniero, es una cualidad excepcional para sacar partido de nuestra formación, ya que tenemos ese punto medio que convence al consumidor masivo con la parte estética del producto, pero con conciencia de los costos, presupuestos y procesos que van a intervenir.

Materiales y Costeo del producto: El Diseñador industrial está dirigido para ofrecer un producto de consumo masivo, y adaptación a un presupuesto, por lo cual, nuestro conocimiento de materiales y nuestro conocimientos académicos en contabilidad, permiten ofrecer un costeo confiable, y una selección fiable de los materiales a utilizar, así como tener en mente desde la etapa creativa y costeo de los procesos que vamos a utilizar para nuestra propuesta de diseño.



Elaboración de Moldes, Graduación y trazo : Aunque parte de la formación que tiene el Diseñador Industrial es adaptarse al diseño y producción de cualquier producto, es importante mencionar que existe gente calificada para la elaboración de moldes, llamada patronista pero, al dirigir un departamento de diseño y producción, es indispensable tener los conocimientos técnicos más que prácticos de sistema CYC (Sistema de Corte y Confección) que nuestra formación no nos da, por este motivo nuestra actualización y capacitación en áreas como ésta que no es parte de nuestra preparación académica pero es parte medular de el proceso que llevamos a cabo. En este caso como Diseñadores Industriales, nuestro aporte es nulo, pero es donde tenemos la obligación como profesionistas de expandir nuestros conocimientos.

Área de producción : El área de producción de cada producto es muy específico y al egresar e inclinarnos por un área cualquiera, en este caso el área textil tenemos que adquirir el conocimiento de ese proceso , pero hay partes esenciales en cualquier área que como Diseñadores Industriales nos dan los fundamentos para adaptarnos a cualquier línea productiva, el Diseñador Industrial como tal, aplica los conocimientos de tiempos y movimientos, cuellos de botella para poder detectar en la ruta crítica la tarea que nos esté causando atraso, y lo que en cuestión de costos nos puede afectar, teniendo la capacidad de resolverlo así mismo la supervisión del producto por cada uno de los pasos para llegar al resultado deseado.



DISEÑAR CON CONCIENCIA

Un proyecto inicia cuando el cliente solicita un concepto para una temporada en específico. El concepto consta de 20 muestras de pantalones con diferentes diseños y procesos, éste debe cumplir con sus expectativas en diseño, calidad, precio y tiempos de entrega.

Tiempos para desarrollo de muestrario:

El muestrario cuenta con 20 modelos diferentes de pantalones de mezclilla para cada cliente, el tiempo de desarrollo por muestrario es de aproximadamente 25 días, en conjunto con otras actividades y otros clientes:

Silueta: se desarrollan 5 siluetas por día aproximadamente.

Molde base: 4 horas.

Confección: una muestrista cose, al día, 3 muestras de pantalón básico.

Lavado: 3 días 1 por envió y 8 horas de proceso.

Terminado: 1 hora.

Graduación: 3 pantalones por día.

Trazo: 4 pantalones por día.

Para poder ver el proceso de un jeans nos enfocaremos a un proyecto en específico para la mejor comprensión de todas las etapas hasta llegar a tener un producto final.



PERFIL DEL CLIENTE

Cliente: C&A México empresa en crecimiento cuenta con más de 50 tiendas en la República Mexicana.

Giro: Venta minorista por medio de tiendas de ropa de mucha moda a un precio accesible.

Mercado: su consumidor final es la clase media, joven con gusto por la moda.

Especificaciones del cliente para diseño:

- Diseñar un jeans dirigido a la marca C&A woman para la tienda departamental C&A.
- Utilizar tendencias para temporada otoño-invierno 2007.
- Cumplir con las medidas especificadas por C&A.
- El etiquetado debe cumplir con todas la normatividad.
- El costo para el cliente debe ser de \$ 145.00.
- La tela utilizada debe ser mezclilla stretch.
- La prenda muestra debe ser talla 7.
- Fecha límite para presentación de prendas, 25 días a partir de solicitud.

Con base a las especificaciones y fecha límite, se realizó la planeación de los tiempos del área de diseño para poder controlar cada una de las etapas (formato 2).



PLANEACIÓN DE LAS ETAPAS DE DISEÑO

PLANEACION DE TIEMPOS EN AREA DE DISEÑO

DISEÑO

ACTIVIDADES	AGOSTO							SEPTIEMBRE																								
	L	M	M	J	V	S	D	L	M	M	J	V	S	D	L	M	M	J	V	S	D	L	M	M	J	V	S	D	L	M	M	J
	22	23	24	25	26	27	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26
LLUVIA DE IDEAS	■	■																														
R. DE CONCEPTO (SILUETA)			■	■																												
AUTORIZACIÓN					■	■																										
MATERIAL MUESTRA							■	■	■																							
MOLDES BASE										■																						
ESPECIFICACIONES											■	■	■	■																		
CORTE DE MUESTRAS														■																		
BORDADO DE MUESTRA														■	■	■																
CONFECCIÓN DE MUESTRAS																■		■	■													
LAVADO DE MUESTRAS																		■		■	■	■	■									
TERMINADO																							■									
VENTA Y PEDIDOS																								■	■	■	■					
COMPRA DE MATERIA PRIMA																											■	■	■	■		
GRADUACIÓN																											■					
TRAZO																												■	■			
ORDENES PRODUCCION																															■	

DIAS DE TRABAJO
 DIAS NO LABORABLES
 HOLGURA

FORMATO 2

10



ÁREA DE DISEÑO

La etapa creativa está formada de varios pasos descritos en la planeación, mis actividades en el área de diseño es el análisis de tendencia, la elaboración de siluetas, costeo de producto, especificaciones de diseño, supervisión de patrones y elaboración de muestrario, trato con proveedores y elaboración de orden de producción.(ver diagrama de flujo imagen)

- **Lluvia de ideas**

Basándome en libros, imágenes y muestrarios traídos del extranjero, los cuales especifican las tendencias y colorido que se manejan internacionalmente, hago una selección de imágenes que utilizaremos para nuestros diseños.

Para este diseño tomamos un molde que marca la tendencia otoño-invierno, el cual es un molde con pierna entubada, y totalmente ceñido al cuerpo, de tiros bajos. (Imagen 1)

Tomamos la tendencia *hippie western* (Imagen 2) que es una fusión de *hippie* vaquero, que se define con costuras simples pero pesadas en bordado. El colorido de esta tendencia son colores retro en donde tomaremos los colores terrosos y naranjas (Imagen 3).

El lavado lo retomamos de tendencia barroco, que nos sugiere lavados con claros oscuros bien definidos.(Imagen 4).



IMAGEN 3: COLORIDO

IMAGEN 1: TENDENCIA DE MOLDE



IMAGEN 2: TENDENCIA WESTERN



IMAGEN 4: TENDENCIA BARROQUE

- Siluetas

Las siluetas son dibujos bidimensionales del pantalón realizado en diferentes *software*, tales como : Illustrator y Photoshop donde especificamos (Imagen 5):

- bordado
- colorido
- tonos de hilo
- molde a utilizar
- proceso de lavado
- colocación de etiquetas
- colocación de metales
- elementos decorativos

Estas siluetas son presentadas al director general, quien autoriza el modelo que se va a utilizar como soporte en todo el proceso, tanto de diseño como en el de producción, la silueta original es firmada de autorizado y se imprimen 4 copias, a color, de éstas, ya que contiene la información necesaria para soportar todas las fases de diseño y producción.

- Patronista
- Muestristas
- Maquintero (confección)
- Lavandería

Codificación de la silueta: La codificación de los modelos depende de la empresa, aquí simplemente se le asigna un nombre que tenga relación con alguna característica del pantalón y se le da un número de corte que se refiere a la asignación de un número consecutivo formado por cuatro dígitos.



modelo : hand embroidery

OTOÑO INVIERNO 2006



CLIENTE: C.A
 LINEA: DAMA JOVEN
 TALLA: 7
 molde : skinny entubado
 consumos: 1/4"
 bolsa num 3
 costuras 6 puntadas por pulg.
 doble hilo en confeccion
 bolsas delanteras simuladas (contravista)
 tono de hilo de confeccion AB405 AE
 TELA: KARO KURKOVA
 COLOR: DARK INDIQO
 COMPOSICION: 70% ALGODON
 17% POLIESTER
 3% ELASTANO

HABILITACION



ETIQUETA MARCA C.A TELA BORDADA
COLOCACION TRENDA INTERNA



ETIQUETA COLGANTE
COLOCACION TRABA 3 SERECHA FRENTE



CA S.A. DE C.V.
 CAMINO AL PISO: 425
 CUBIERTA ALBA JUAREZ
 RFC: CA050203
 PESSID: 1482
 NOMBRE: HAND EMBROIDERY
 TALLA: 7
 DR130406



ETIQUETA MCHACH
COLOCACION INTERNA



BORDADO:
 PUNTADA : TRES X1
 HILO: POLIESTER PARA BORDAR
 TONOS 340 NARANJA MADEIRA
 200 NAVY MADEIRA
 001 BLANCO MADEIRA

APLICACION:
 10 PZAS ESTOPEROL PLANO COBRE VIEJO NUM 7
 4 PZAS ESTOPEROL BOLA COBRE VIEJO NUM 13
 8 PZAS ESTOPEROL BOLA MINI COBRE VIEJO NUM 3
 8 PZAS ESTOPEROL BOLA MINI LATON VIEJO NUM 3



lavado:
 stone 50 minutos
 lija con barrido
 potasio
 grapa
 destruccion basica

IMAGEN 5 Hoja de silueta con especificaciones generales



- Costeo y definición de Materia Prima

Realizo el costo en base al límite de precio que nos da el cliente (\$145) para saber qué materia prima debemos seleccionar, ya que en este rubro es donde nos basamos para poder ajustarnos al presupuesto. Como la confección y lavado deben ser de óptima calidad, solicitamos, a los proveedores, muestras de los productos que requerimos para la realización de nuestra primer prenda (muestra) la cual es la que presentaremos al cliente (Formato 3).

El costo está integrado por un consumo estimado de tela, en base a la experiencia en corte, a simple vista, nos damos una idea del consumo; (ver anexo) dependiendo el modelo, en el mercado encontramos telas de diferente origen y calidad, con lo cual podemos ajustarnos a nuestro presupuesto. (Mancjamos 4 telas, para nuestra temporada se toma la mas económica)

Como podemos ver en el costo tenemos varios elementos con los que podemos controlar el mismo, por ejemplo el bordado, en éste se puede jugar con la cantidad de puntadas, esto lo tomamos en cuenta desde la silueta, ya que propusimos un bordado que impacte por el tipo de puntada y el colorido.

El lavado de la silueta tiene procesos simples que nos permiten un bajo precio con la mejor calidad.

Al tener una cartera de proveedores extensa podemos tener al alcance una serie de material similar, pero con precios diferentes, aquí sí interviene la calidad y procedencia del material, chino, coreano o nacional.

Es importante tomar en cuenta no sólo el costo de fabricación, sino otros factores como gastos de distribución y publicidad que el cliente nos carga, envió al centro de distribución (Querétaro) gastos administrativos (cantidad fija que contabilidad nos proporciona)

FORMATO DE COSTO					
MODELO	HAND EMBROIDERY	CORTE	CD40114	CODIGO	114-P
MAQUILERO	ZAPATA GARMENT	LAVANDERIA	MINERAL	TERMINADO	MINERAL
CANTIDAD CORTADA	2004	CANTIDAD ENTREGADA	2004	2004	2004
MUESTRAS	2	FALTANTES			
TELA KARO KURKOVA					
CONSUMO	1.2				
PRECIO POR MTS	28 \$POR CONS		1.2	33.6	33.6
AVIOS					
ETIQUETA MARCA	0	0.17	0		
ETIQUETA FIBRA DE COCO	0	0	0		
ETIQUETA MONARCH	1	0.095	0.095		
ETIQUETA COLGANTE	1	1	1		
AUTOADHERIBLE	0	0	0		
AUTOADHERIBLE INDIVIDUAL	0	0	0		
BOLSA INDIVIDUAL	0	0.46	0		
BOLSA DE DOCENA	0	0	0		
BOTON	1	0.45	0.45		
REMACHE	4	0.23	0.92		
ESTOPEROL GDE BOLA	4	0.3	1.2		
ESTOEPROL PLANO MED	10	0.2	2		
ESTOPEROL MINI	16	0.15	2.4		
CAJA	1	0.63	0.63		
			8.695		8.695
GRAPA	0	0.45	0		0
CINTURON	0	40	0		0
MAQUILA					
INCLUYE CIERRE			19		19
LAVADO					
LIJA			3.5		3.5
DESTRUCCION			3.5		3.5
TACKIN			3.5		3.5
POTASIO COMPLETO			3.5		3.5
STONE			6		6
			20		20
BORDADO PRETINA					
BORDADO BOLSA 3500 PUNTADAS POR BOLSA			0		0
			6.4		6.4
EMPAQUE					
COLOCACION DE ESTOPEROL	20	0.1	2		
TERMINADO	3	1	3		
			5		5
GASTOS ADMINISTRATIVOS					
GASTOS GENERALES					
MERMA				10	
GASTOS DE DISTRIBUCION				1	
TRANSPORTE		3%		3.3	
				2	
				16.3	
UTILIDAD		35%			16.3
					34.5
COSTO					143.495
MARGEN DE COSTO 1.50					
FORMATO 3					



- Realización de Molde Base

Las medidas que debe tener el pantalón son proporcionadas por el cliente, ya que él conoce muy bien su mercado y tiene medidas estandarizadas para su comprador final. La patronista se basa en estas medidas, silueta y tela seleccionada, cabe mencionar que se deben hacer pruebas de lavado para saber el encogimiento real de la tela, ya que el fabricante sólo menciona un encogimiento estimado (Imagen 6).

La patronista realiza el molde de una sola talla, que normalmente es una intermedia, nuestro molde es talla 7, el cual se realiza manualmente en papel kraftseno.

Este molde debe contemplar los consumos que la silueta específica.

El molde consta de 8 piezas, algunas se repiten en el momento de pasarlo a la tela.

Cada pieza debe tener la siguiente información:

- Hilo de la tela: orientación de la pieza en la tela.
- Piquetes: marcas a la orilla del molde para empatar las piezas.
- Nombre del molde: se codifica el molde.
- Consumos del molde: si los consumos son de 1/4" o de 1/2".
- Nombre de la pieza: especifica el nombre de cada una de las piezas.
- Talla: a que talla corresponde la pieza.

(VER ANEXO 1)

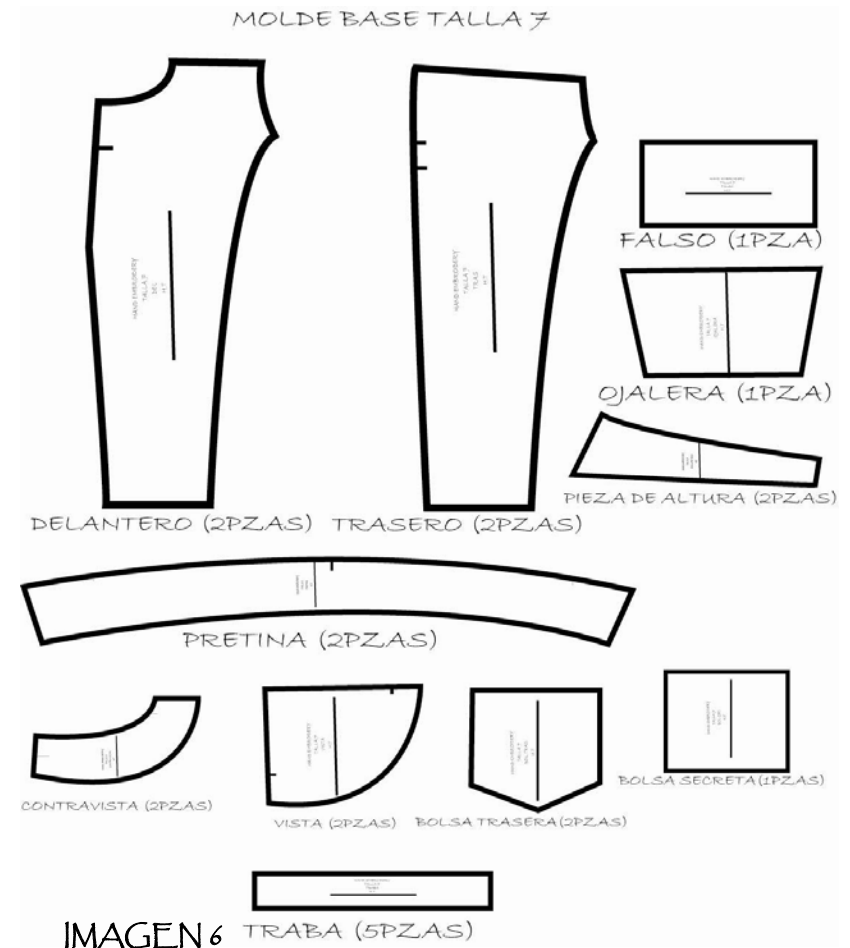


IMAGEN 6

- Realización de la muestra

Existen varios pasos para la realización de una muestra la cual es realizada por muestristas (costureras calificadas) la cual es la primera muestra de nuestro diseño que es la prenda que se le muestra al cliente. (Diagrama 1)

Se corta la muestra y se marcan las piezas con el número y el nombre del molde.

Se envían las bolsas traseras a bordar con el diseño que definimos en la silueta, damos al bordador las medidas a las que va a realizar el bordado.

Bordado:

El bordador realiza el ponchado de nuestro diseño, y la primera muestra con las especificaciones que se le dieron en tipo de hilo, color de hilo, tipo de puntadas y cantidad estimada de las mismas.

Ya con las bolsas bordadas entrego a las muestristas el molde y éstos proceden a confeccionar la muestra con los hilos de costura y especificaciones definidas en silueta.

Habilitación: En este caso el cliente nos indica que tipo de etiquetas se van a utilizar y los proveedores con quien se van a adquirir.

Acabada la muestra, es enviada a lavandería junto con la silueta y la habilitación para realizar el proceso de lavado y terminado. El proceso de lavado llega tres días después.

Se revisan las medidas, se codifica la prenda y se envía al cliente para su visto bueno.

NOTA: Existen varios factores por lo cuales se puede repetir una muestra, principalmente si esta no cumple con las medidas especificadas por el cliente (existe tolerancia de 1/4") o si el lavado no cumple con nuestras expectativas. Si esto sucede repetiremos el proceso.



FASES DE CONFECCIÓN

PREPARACION



1.-VERIFICAR QUE LAS PIEZAS SE ENCUENTREN COMPLETAS.



2.-PREPARACION DE LAS PIEZAS PEQUEÑAS PLANCHANDO Y COSIDO DE CADA UNA DE ESTAS.



3.-COSTURA DE LAS BOLSAS FRONTALES.



4.-CORTE DE FALSO PARA SU COLOCACION.



5.-COLOCACION DE FALSO CON ENCUARTE (UNA DE LAS PIEZAS FRONTALES).

DELANTERO



6.-PREPARACION DE CONTRAVISTA (SOFORTE DE BOLSAS FRONTALES).



7.-COLOCACION DE CONTRAVISTA (SOFORTE DE BOLSAS FRONTALES).



8.-AJUSTE DE OJALERA CON UN PEQUEÑO CORTE.



9.-COLOCACION DE OJALERA.



10.-COLOCACION DE CIERRE EN OJALERA POR EL REVES.

TRASERO



11.-SE INVIERTE PARA COSER POR EL DERECHO.



12.-COLOCACION DE FALSO CON CIERRE.



13.-UNION DE CIERRE CON AMBOS ENCUARTE.



14.-REVISION DE LA COLOCACION CORRECTA DEL CIERRE.



15.-UNION DE FRENTE CON TRASERO.

ENSAMBLE



16.-UNION DE FRENTE Y TRASERO POR LATERALES.



17.-CERRADO DE FRENTE Y TRASERO POR EL CENTRO.



18.-RECORTA DEL SOBRIANTE DEL CIERRE.



19.-AJUSTE DE PRETINA.



20.-COLOCACION DE PRETINA.

• DIAGRAMA 1

- Recepción de pedidos

La muestra (Imagen 7) es enviada al cliente para su venta y éste emite el pedido por medio de un formato ya establecido, que contiene toda la información que se requiere para realizar la orden de producción.

La información más importante es la siguiente:

- Fecha de entrega: Es importante cumplir con la fecha estimada ya que si no se entrega en tiempo y forma se penaliza a la empresa.
- Cantidad de prendas: se debe entregar la cantidad de prendas exacta, esto debemos tomarlo en cuenta para producir un porcentaje mayor, tomando en cuenta las segundas, ya que si no se entrega exacto el pedido, nos penalizan.
- Tallas y proporción: El cliente especifica las tallas que requiere y la cantidad por cada talla.
- Etiquetas de cliente: C&A maneja diversas marcas propias, en el pedido se especifica para qué marca es nuestro producto y qué etiquetado lleva, para poder pedir a sus proveedores autorizados. Las etiquetas que se requieren.

Pedidos para proveedores:

Me encargo de citar a los proveedores para solicitar la materia prima necesaria para cumplir con el pedido, acuerdo fechas de entrega, precio y forma de pago.

HAND EMBROIDERY



IMAGEN 7 Muestra aprobada por cliente.

- Graduación y trazo sistema GERBER

La graduación es el aumento de tamaño de cada una de las piezas del pantalón dependiendo de la talla, de las especificaciones del cliente y del sistema CYC (sistema de corte y confección) esta actividad la realiza la patronista, quien por medio de la tabla digitalizadora ingresa el molde base y, por medio de códigos y medidas gradúa las tallas, para poder realizar el trazo. (Imagen 8)

Se procede con el trazo, que es la distribución de todas las piezas de una prenda y de todas las tallas y proporciones que se utilizarán para el pedido en la tela seleccionada, tomando en cuenta el ancho de la tela y el hilo de ésta, esto significa la orientación de las piezas en base a la trama y urdimbre, esto lo realiza un trazador por el medio del mismo sistema Gerber, yo debo autorizar el consumo que el trazo genera por prenda, éste se imprime por medio de un *plotter* (Imagen 9).

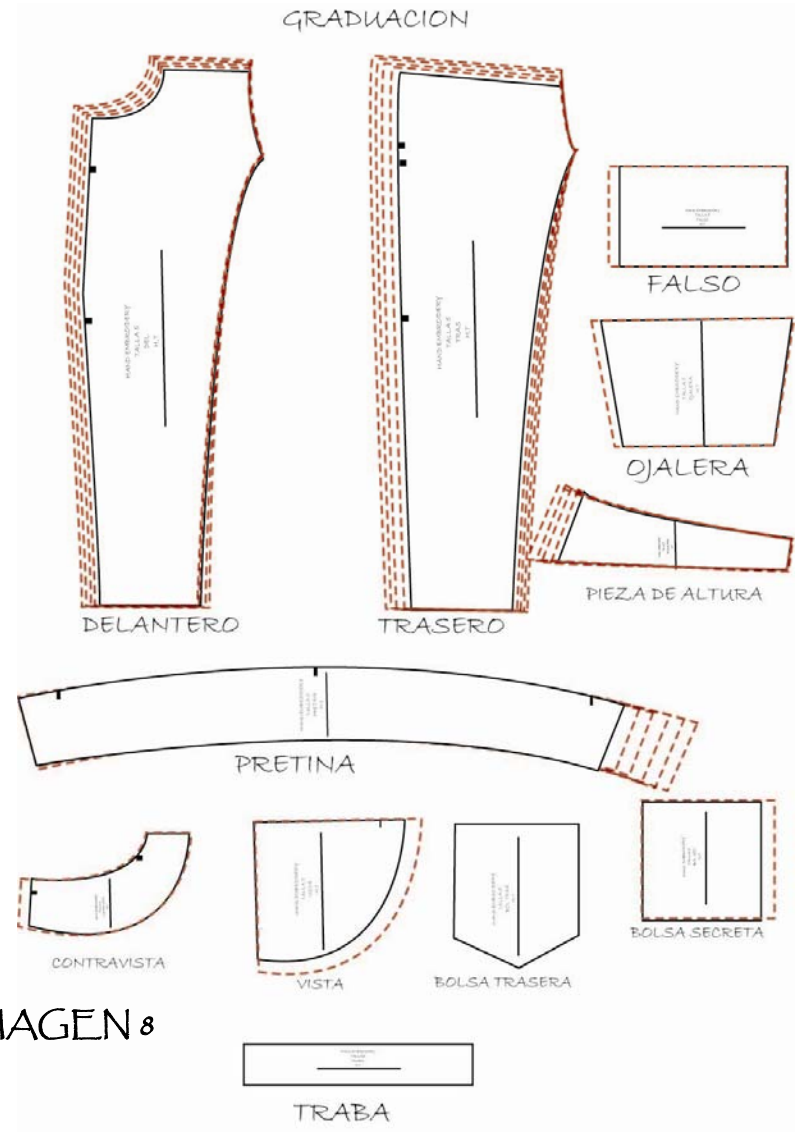


IMAGEN 8

TRAZO

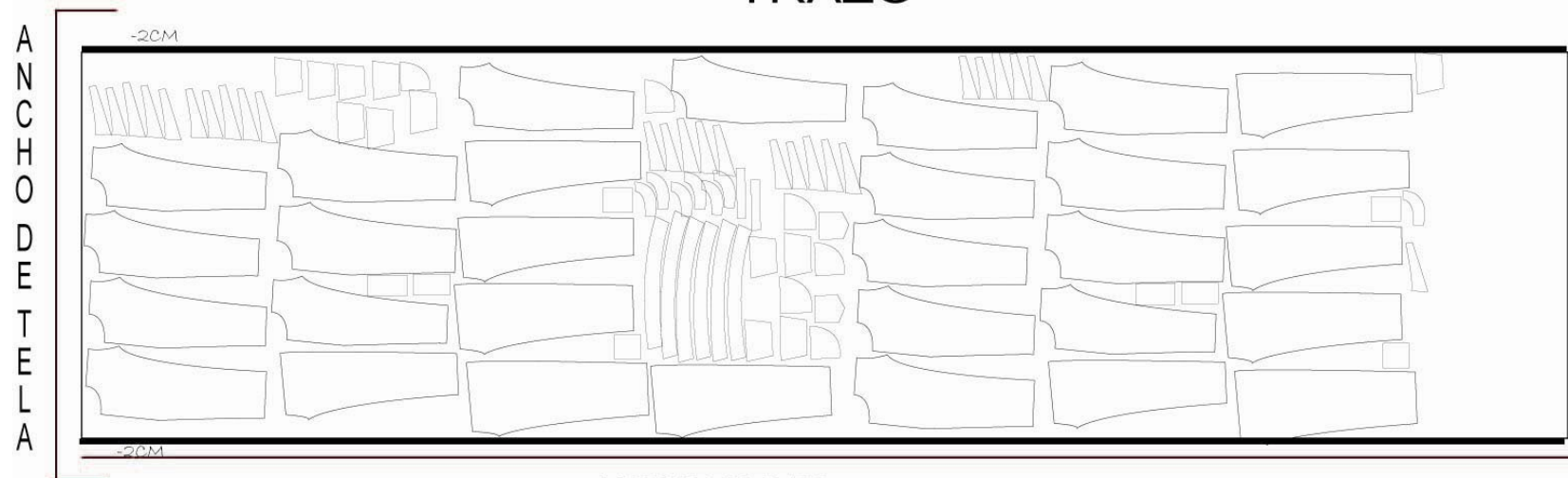


IMAGEN 9

LARGO DE TRAZO 17.5 mts



- Especificaciones de costura y orden de producción

Junto con la patronista, elaboramos las especificaciones de diseño para maquilero y lavadero, estos documentos se realizan en Corel Draw o Illustrator los cuales contienen especificaciones técnicas de costura, consumos, colocación de etiquetas, tamaño de cierres y toda la información necesaria para despejar totalmente cualquier duda que surja en el proceso. El almacén se encarga de habilitar todo lo que se requiere para esta cantidad de prendas.

Generar Orden de Producción

La orden de producción que genero es un formato establecido para darle a mesa de corte, maquilero y lavandería la información general del corte, fecha de entrega de cada una de las etapas, los consumos estimados por prenda, la tela que se va a utilizar, las proporciones y tallas, así como lavados, terminados. Y las plantas que van a realizar los procesos. (Formato 4). Este formato se entrega a las siguientes áreas:

- Contabilidad
- Almacén
- Maquilero
- Lavandería y terminado

Conclusiones:

El área de diseño es la parte medular de mi trabajo ya que aquí se genera toda la información que se reparte a todas las demás áreas, cualquier error entorpece el proceso productivo y puede causar retardos en los tiempos de entrega.

ESCAPE JEANS S.A. DE C.V

ORDEN DE PRODUCCION

MAQUILERO	ZAPATA GARMENT	CANTIDAD TOTAL	2004
FECHA DE PROGRAMACION	26 DE SEPTIEMBRE	LAVADO 1	SEGÚN MUESTRA
FECHA DE ENTREGA	27 DE OCTUBRE		AUTORIZADA
CONSUMO	1.2		

INFORMACION GENERAL	
MODELO	HAND EMBROIDERY
MOLDE	SKINNY
TELA	KARO KURKOVA
COMPOSICION	95%ALGODON 17%POLIESTER 3%ELASTAN
APLICACIÓN	ESTOPEROL TRES TAMAÑOS
BORDADO	EN BOLSAS TRASERAS
LAVADO	SEGÚN MUESTRAS AUT
HILO CONFECCION EXTERNA	AB405 AE
HILO CONFECCION INTERNA	AB405 AE

HABILITACION		
CANTIDAD	DESCRIPCION	CODIGO
	AVIOS CONFECCION	
1	ETIQUETA MARCA INTERNA MARCA CA	CA002
	AVIOS TERMINADO	
1	ETIQUETA MONARCH	EM001
1	ETIQUETA COLGANTE CA	EC001
1	BOTON 27L COBRE VIEJO GENERICO	BTH001
4	REMACHE COBRE VIEJO GENERICO	RTH001
4	ESTOPEROL BOLA COBRE VIEJO NUM 13	EBC003
10	ESTOPEROL PLANO COBRE VIEJO NUM 7	EPC007
8	ESTOPEROL BOLA MINI COBRE VIEJO NUM 3	EBC003
8	ESTOPEROL BOLA MINI LATON VIEJO NUM 3	EBL003

CANTIDADES Y PROPORCIONES					
TALLAS	5	7	9	11	13
PROPORCION	3	3	3	2	1
C.LAVADO 1	501	501	501	334	167
C.LAVADO 2					
TOTALES	501	501	501	334	167
GRAN TOTAL					2004

FORMATO 4



CONCLUSIONES DEL CAPÍTULO:

El área de diseño no sólo es el área creativa y divertida en cualquier empresa, es la base e información más clara y precisa que debe existir para tener ¿QUÉ?, ¿PARA QUIÉN?, ¿CUÁNDO?, ¿DÓNDE? Y ¿CUÁNTO? En cada uno de los productos a diseñar. Es el área que, aunque creativa y llena de color, debe dejarnos claro el diseño, el costo, los moldes y el proceso productivo para obtener el resultado planeado, los errores en este departamento cambiarían totalmente nuestro producto final, es responsabilidad de diseño despejar cualquier duda que surja en el proceso de producción que veremos en el siguiente capítulo el cual nos dará una clara idea de los pasos que debemos seguir para conseguir un producto que cumpla con los requerimientos del cliente.



A decorative floral wreath in a light beige color, featuring intricate scrollwork and floral motifs, framing the central text.

CAPÍTULO

2

ÁREA DE PRODUCCIÓN

En base a las especificaciones y fecha limite, realizo la planeación de los tiempos del área de producción en donde podemos observar cada una de las etapas del proceso que debemos dar seguimiento dando siempre un tiempo de holgura para cada fase ya que en el área productiva se depende de mucha gente ajena a la empresa(formato 5).

PLANEACIÓN EN BASE A UN PANTALON DE MEZCLILLA

PRODUCCIÓN

	SEPTIEMBRE							OCTUBRE														NOV																
	L	M	M	J	V	S	D	L	M	M	J	V	S	D	L	M	M	J	V	S	D	L	M	M	J	V	S	D	L									
ACTIVIDAD	27	28	29	30	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	1	2		
CORTE Y FOLEO	■	■	■	■																																		
HABILITACIÓN	■	■	■	■																																		
ENVIÓ DE CORTE					■	■	■																															
BORDADO								■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
CONFECCIÓN																																						
LAVADO																																						
TERMINADO																																						
ENVIÓ DE MERCANCÍA																																						
ENTREGA AL CLIENTE																																						



■ DÍAS DE TRABAJO
 ■ DÍAS NO LABORABLES
 ■ HOLGURA
 ■ FECHA DE ENTREGA

FORMATO 5



PROCESO DE PRODUCCIÓN

Mi tarea principal en el proceso de producción es realizar los pedidos de la materia prima a los proveedores, dar toda la información escrita a las plantas que nos dan el servicio de confección, lavado y la supervisión en cada una de las etapas, para evitar o solucionar cualquier problema. Las plantas están ubicadas en Tehuacan, Puebla y se supervisan las plantas un día o dos a la semana.

El proceso de producción se divide en 4 módulos:

***MESA DE CORTE • CONFECCIÓN • LAVADO • TERMINADO**

A continuación describiremos cada uno de estos procesos:

- Mesa de Corte

El proceso de producción inicia cuando entrego todos los elementos necesarios para poder iniciar el proceso de corte, la mesa de corte la tenemos ubicada dentro las instalaciones de ESCAPE JEANS pero, en otras empresas, el maquilero se encarga de cortar, el área de diseño debe entregar lo siguiente:

- Orden de producción
- Tela
- Trazo impreso por medio del plotter.

Esta parte del proceso es el tendido de la tela en amplias mesas que llegan a medir hasta 30 metros, la tela se tiende en lienzos del tamaño del trazo realizado y se corta en pares, usualmente; la cantidad de lienzos depende de la cantidad de prendas que contiene el corte, es decir, el pedido de un mismo modelo. La tela, ya tendida, se deja reposar para que recupere en cuerpo (encogimiento natural)

Se coloca el trazo hasta arriba y se prensa la tela.

Se inicia con el corte (utilizando una cortadora de potencia importante) Folio de cada una de las piezas (etiquetas que indican talla pieza, y número de éstas). Estas piezas se amarran por bultos y se envía al maquilero. Con una salida de materia prima. (Diagrama 2)

MESA DE CORTE



1.- Almacén de tela



3.- Corte de trazo



5.- Armado de bultos



2.- Mesa corte



4.- Folio de piezas



6.- Envío a maquilero

DIAGRAMA 2

- Línea de confección

En el segundo módulo de producción, la línea de confección (maquintero) el servicio de confección lo da una empresa constituida con el nombre de Zapata Garment S.A. de C.V., ubicada en Tehuacán, Puebla. Para iniciar el proceso de confección debemos enviarle al maquintero lo siguiente:

- Bultos de corte.
- Las especificaciones de costura.
- La orden de producción.
- La silueta.
- La muestra autorizada por el cliente
- La habilitación de costura.

El maquintero separa las bolsas traseras para enviarlas al bordador, mientras éste inicia el proceso.

Mi responsabilidad es supervisar las cinco fases por las cuales pasa el proceso del pantalón, en la planta de confección superviso que se cumplan las especificaciones; hago un muestreo de tabla de medidas en crudo para supervisar que se cumpla con ellas.

Área de Bordado:

El bordado consta de enviar la pieza a la cual se le va a bordar, al proveedor de este servicio.

Ponchado : Consta de trazar el diseño que se va a bordar en un Software en donde los trazos especifican el tipo de puntada, la cantidad de estas, los colores y el tamaño de este, el archivo es ingresado a la máquina bordadora para que esta interprete el diseño y borde las piezas. Las piezas mas comunes a bordar en pantalones de mezclilla son en bolsas traseras. (Imagen 10)

Bordadoras: Existen diversas bordadoras y se caracterizan por su capacidad de producción por medio del número de cabezas que son las que definen cuantas piezas iguales se van a producir al mismo tiempo (Imagen 11)



IMAGEN 10



IMAGEN 11

- **Fases de Confección**

A continuación describiremos las cuatro fases de costura, que intervienen para la realización de un pantalón de mezclilla. Así mismo veremos en el Diagrama 3 la organización de la línea de confección, cada una de estas supervisada por personal capacitado; conjuntamente del Diagrama 4 al 7 observaremos imágenes que nos describen cada una de las tareas que intervienen en dichas fases.

Preparación:

En esta parte se preparan las piezas pequeñas, tales como bolsas, donde se planchan los consumos y se da la forma deseada con moldes de lámina negra previamente realizados, se colocan las etiquetas de tela que la prenda lleva, se marca con gredas (giz) la ubicación de las piezas pequeñas. (Diagrama 4)

Delanteros

Se arma la parte delantera de la prenda (Diagrama 5)

1. Armado de ojalera
2. Armado de falso
3. Armado de cierre
4. Colocación de bolsa secreta en vista
5. Costura de vista y contravista (o poquetín si lleva bolsa real) al delantero.
6. Unión de los dos delanteros.

Traseros

Ya recibidas las bolsas bordadas, se arman las partes traseras de la prenda: (Diagrama 6)

1. Pegado de pieza de altura a traseros
2. Pegado de bolsas traseras
3. Unión de los dos traseros

Ensamble

En esta fase se arma el pantalón (Diagrama 7)

1. Se unen los paneles traseros con delanteros
2. Se coloca la pretina
3. Se colocan las trabas
4. Deshebrado y supervisión



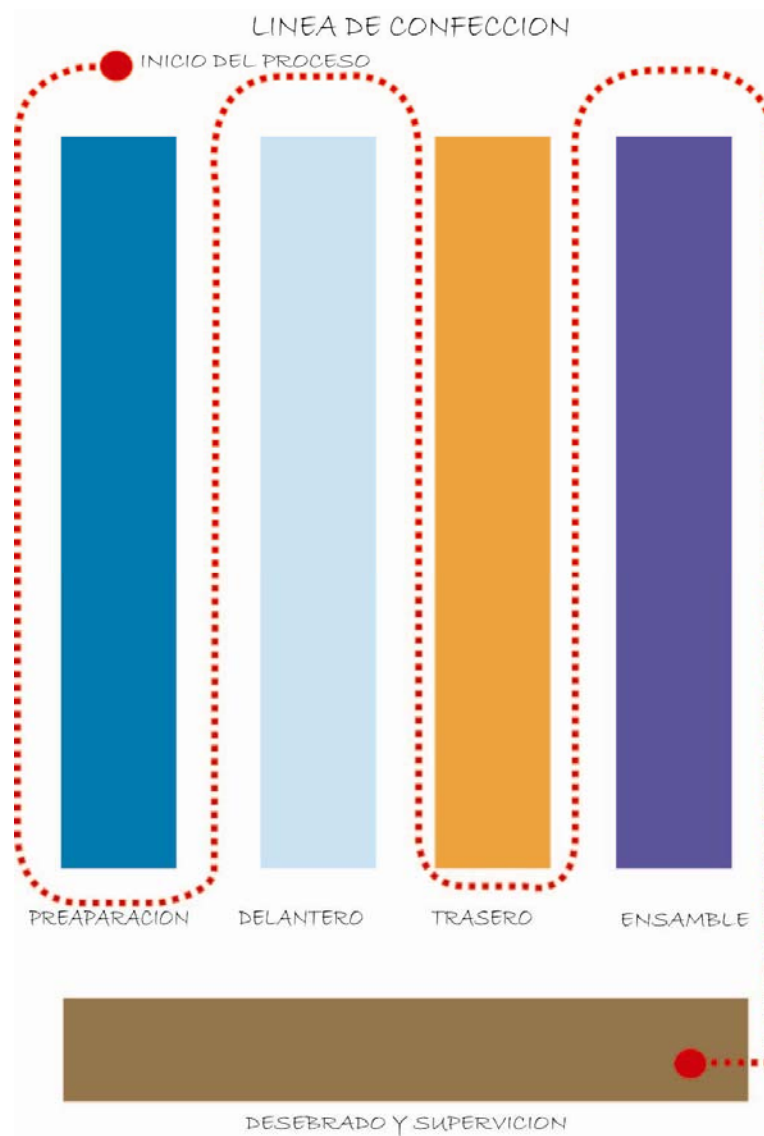


DIAGRAMA 3



PREPARACION



PLANCHADO DE BOLSA SECRETA



PLANCHADO DE BOLSAS TRASERAS



CORTE DE CIERRE A MEDIDA



PREPARACION DE OJALERA Y FALSO



COSTURAS INDEPENDIENTES EN BOLSA SECRETA



COSTURAS INDEPENDIENTES EN BOLSA TRASERAS



COSTURA DE FALSO CON CIERRE



PREPARACION DE PRETINA

DIAGRAMA +



DELANTERO



UNION DE ENCUARTESTRASEROS
CON PIEZA DE ALTURA CON PRIMERA
COSTURA



UNION DE ENCUARTESTRASEROS
DE PRIMERA COSTURA



COLOCACION DE SEGUNDA
COSTURA



COLOCACION DE BOLSAS TRASERAS
CON PRIMERA COSTURA



COLOCACION DE BOLSAS TRASERAS
CON SEGUNDA COSTURA



COLOCANDO AMBAS BOLSAS TRASERAS
TERMINA EL ARMADO DE TRASERO

DIAGRAMA 5



TRASERO



CONFECCION DE FALSO CIERRE OJALERA CIERRE CON ENCUARTE DELANTERO



UNION DE BOLSA SECRETA CON VISTA



UNION DE CONTRAVISTA CON ENCUARTE



UNION DE VISTA, COTRAVISTA Y ENCUARTE



UNION DE ENCUARTES DELANTEROS CONCLUYENDO EL ARMADO DE DELANTERO

DIAGRAMA 6



ENSAMBLE



UNION DE DELANTEROS CON TRASEROS



CERRADO INTERNO



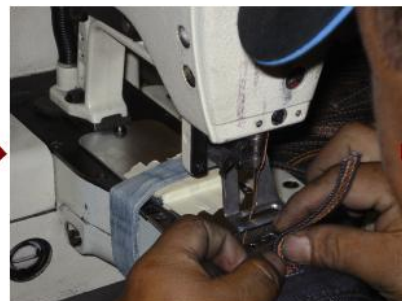
PRE-SILLAS DE TERMINADO EN BOLSAS TRASERAS



CONFECCION DE ETIQUETAS



COLOCACION DE PRETINA



COLOCACION DE TRABAS



COLOCACION DE PRE-SILLAS PARA TERMINADO DE TRABAS



QUITAR HILOS SOBREPANTES Y REVISADO DE CALIDAD

DIAGRAMA 7



Cuando se confecciona la prenda, quedan hilos colgando que deben cortarse, así como sobrantes de trabas, entonces se supervisa calidad y se arma por bultos para el envío a lavandería

Problemas en esta área que se deben evitar

Pantalones pintos: Cuando el foleo no se respeta (selección de las partes de la prenda con el mismo número) los pantalones quedan con las piezas con diferentes tonos de tela, alteraciones ocasionadas durante proceso de lavado de las piezas que conforman la prenda.

- Lavandería

La lavandería recibe del maquilero el corte completo y la muestra autorizada, previamente el almacén de habilitación ya envió los avíos para terminado, las especificaciones y una copia de orden de producción.

Un jeans pasa desde el proceso más sencillo de lavado, como puede ser un suavizado, hasta por procesos de varios pasos para obtener el lavado deseado, este pantalón va a someterse al proceso que se realiza regularmente, este proceso es por medio de lavadoras de gran capacidad (Imagen 12).

En el proceso de lavandería, mi responsabilidad es revisar la primera carga y asegurarme de que se haya igualado el lavado de la muestra autorizada, así como las medidas. Después del proceso, es importante mencionar que cada fase de lavado genera ciertas alteraciones en las prendas, el encogimiento es mayor a lo largo, es decir, al hilo de la tela que a lo ancho, así que es importante que se supervise sobre todo el largo de la entropierna.

El proceso de lavado tiene tres fases

- Preparación
- Lavado
- Revisado y terminado



A continuación describiremos cada una de ellas y se ejemplificarán mas adelante por medio de diagramas (Diagrama 8)

Preparación:

Lija: El proceso de lija es colocar el pantalón en unos maniqués que son cámaras de llantas que tienen forma de piernas, mismas que inflan el pantalón. Aquí, manualmente con lija de agua fina, se lijan las partes frontales y traseras, así como detalles, dependiendo la muestra.

Destrucción: Este proceso es el rompimiento de la tela, intencionalmente, para darle un aspecto de gastado al pantalón, éste se realiza manualmente con una herramienta abrasiva denominada mototul.

Potasio: Químico que blanquea las partes lijadas, dependiendo de la concentración en porcentaje, es el resultado del blanqueo o limpieza del área tratada. Este proceso se hace por aspersión, o manualmente, por medio de esponja.

Lavado:

Stone: Este proceso se realiza por medio de lavadoras con capacidades diferentes de 40 a 100 piezas por carga, y se realiza con agua y piedra pómez ésta da como resultado el bajar el tono a la mezclilla, dependiendo los baños que ésta tenga desde su construcción para llegar al tono solicitado

Cloro: Este es un lavado que se realiza con cloro para ayudar al proceso de stone a llegar a tonos más claros rápidamente.

Neutralizado: Es un químico que se coloca para que la acción de el cloro se interrumpa.

Secado: Utilizando secadoras de gran capacidad y con calor extremo, se procede al secado de las prendas.

Planchado: Se plancha la prenda para que tenga buen aspecto para su empaque.



PREPARACION



LLEVA A MANO



DESTRUCCIÓN



COLOCACION DE POTASIO
POR ASPERSION



GRAPAS

LAVADO



STONE. CLORO. NEUTRALIZADO
E SO DEPENDE DE LA CONCENTRACION
QUE SE LE PONGA A LA LAVADORA



EXPRIMIR



SECADO EN SECADORAS DE
GRAN CAPACIDAD

TERMINADO



RECORTE DE TRABA



COLOCACION DE ETIQUETAS



COLOCACION DE METALES
(BOTONES, REMACHE, ESTOPE, ROLÉS)



PLANCHADO

DIAGRAMA 8



Terminados Especiales

El terminado básico que el diagrama 8 nos muestra el proceso elemental para cualquier prenda en este caso los terminados especiales tiene que ver con la colocación de etiquetas posteriores al lavado de características diferentes, la colocación de los estoperoles, piedras adheridas con calor, etc.(Diagrama 9).

Las prendas son preparadas por bulto, cada uno contiene una talla especificada.

Problemas en esta área que se tienen que evitar.

Encogimiento por exceso de calor: en la primera carga que se revisa, superviso las medidas, ya que por el calor y los químicos, puede que se alteren las medidas más de lo que se había previsto.

Se revisa la carga antes de ser enviada, para asegurar que el etiquetado llegue correctamente.

Se revisan las prendas haciendo una separación de primeras y segundas de tela, segundas de confección y segundas de lavado, permitiendo el 2 por ciento por proceso, las segundas que pueden maquillarse se componen y pasan al proceso de terminado.

Recepción de Mercancía

Mi responsabilidad termina en el momento en que entrego a almacén mi producto, y especificando la entrega en fecha requerida, así como la supervisión del producto, cuando éste es embarcado es importante señalar que cualquier rechazo de mercancía debe ser resuelto por mi departamento.

TERMINADO



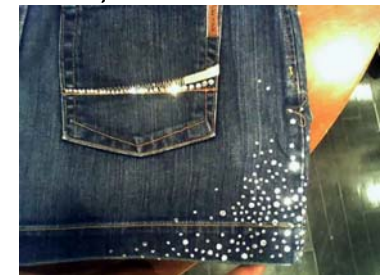
1.-Colocación de etiquetas



2.- Aplicación de terminados



3.-Aplicación de estoperol



4.- Aplicación de piedra



5.-Supervisión



6.-Recepción de mercancía

CONCLUSIONES:

En el área de producción interviene mucha gente, por lo cual debemos supervisar puntos clave del proceso para solucionar los problemas en el momento adecuado y no generar más gastos administrativos, si llegara a existir algún error, debe arreglarse antes de que el producto llegue al almacén y penalizar al responsable aún cuando se haya solucionado.

En este capítulo podemos observar lo complejo que puede ser una línea de producción en la cual nunca es suficiente la experiencia que se tenga para poder conocer todas las fases, es por eso que aunque aparentemente no nos corresponda saber ciertas tareas o etapas, es importante que demos el paso de sentarnos en una máquina de coser, o lijar un pantalón, etc., el Diseñador debe de absorber todo lo que a su paso observa inmiscuirse en cada detalle ¿Cómo dar una buena solución de diseño, si no se conoce a fondo los proceso? Todos los días surgen problemas distintos a los que debemos dar solución y mientras mas ajenos estemos de toda esta parte productiva tendremos mas dificultades para enfrentarlos.

Cada cliente tiene la necesidad de un producto con características muy específicas, el realizar un buen diseño no requiere que este sea espectacular o lo nunca antes visto, simplemente al conocer a nuestro consumidor final y los requerimientos del cliente le podemos proporcionar el producto adecuado. Es así como en el capítulo 3 veremos ejemplificado con mi carpeta de diseño, las características de los productos dependiendo el cliente.



A decorative floral frame in a light beige color, featuring symmetrical scrollwork and floral motifs surrounding the central text.

CAPÍTULO

3

CARPETA DE DISEÑOS



A continuación en este capítulo se mostrará una secuencia de diseños que he desarrollado a lo largo de mi experiencia laboral, los cuales estarán ordenados por clientes, este capítulo tiene la intención de mostrar la gama de variantes que un producto aparentemente igual debe tener para poder cumplir con los requerimientos específicos de cada uno de los clientes, haciendo hincapié que un buen diseño no es el mas vistoso sino el que satisface las necesidades de un sector en específico.

La carpeta de modelos como ya mencionamos esta organizada por clientes que a continuación se mencionarán:

TIENDAS DEPARTAMENTALES

Liverpool

Sears

Suburbia

C&A

García

BOUTIQUES

Ivonne

Escape

Mayoristas



TIENDAS DEPARTAMENTALES



CLIENTE: LIVERPOOL
OTOÑO-INVIERNO 2005
LINEA: DAMA

Modelo: 5020

Detalles: pierna al sesgo
bordado bolsa trasera
grande con aplicación
cristal.



CLIENTE: SEARS
PRIMAVERA-VERANO 2005
LINEA: ÑINA KIDS

Modelo: 4029

Detalle: Resorte en
pretina, bolsa bordada
con aplicación en cristal



CLIENTE: SUBURBIA
OTOÑO-INVIERNO 2006
LINEA: DAMA

Modelo: 5090

Detalle: Cinturón en pretina, aplicación en cristal de color, bolsas frontales con detalle de costura y diseño de ojatera.



CLIENTE: SUBURBIA
PRIMAVERA-VERANO 2006
LINEA: DAMA

Modelo: 5067

Detalle: Cinturón de
listón metálico, lavado
con barrido aplicación
en cristal miel.



CLIENTE: C&A
OTOÑO-INVIERNO 2006
LINEA: CABALLERO

Modelo: 3059

Detalle: Bolsa secreta
con detalle de costura,
doble hilo en costura,
lavado con potasio y
demolición.



CLIENTE: GARCIA
OTOÑO-INVIerno 2006
LINEA: CABALLERO

Modelo: 5090
Detalle: bolsas
marcadas con lija a
mano, bolsa extra
dentro de bolsa
trasera con
remaches a altura de
pieza de altura.



CLIENTE: GARCIA
OTOÑO-INVIERNO 2006
LINEA: CABALLERO

Modelo: 5090
Detalle: Cuello mao,
franjas en contraste
con tela invertida,
espalda con costuras
en horizontal.

BOUTIQUE



CLIENTE: IVONNE
PRIMAVERA VERANO 2006
LINEA: DAMA

Modelo: 5034

Detalle: bolsas bordadas
Con aplicación de cristal
en miel, lavado con tinta
tonos cafés y arrugas
permanentes en detalles de
bolsas frontales, traseras,
y valencianas.



CLIENTE: ESCAPE
PRIMAVERA VERANO 2006
LINEA: DAMA

Modelo: 5073

Detalle: aplicación de
cristal fino en blanco
lavado en barrido color
bleach.



CLIENTE:
MAYORISTAS
OTOÑO-INVIerno
2006
LINEA: DAMA

Modelo: 5096
Detalle: Gran bordado
en bolsas traseras con
tapas, aplicación
estoperol cobre viejo,
lavado con potasio y
cloro salpicado a mano.



CLIENTE: MAYORISTAS
OTOÑO-INVIERNO 2006
LINEA: DAMA

Modelo: 5098
Detalle: Cinturón en
pretina con aplicación
en cristal, aplicación en
gamusina y bordado con
estoperoles en cobre
viejo, lavado en bigotes.

CONCLUSIONES

Esperando que este recorrido por el proceso de diseño y producción de un pantalón de mezclilla haya podido darle una clara idea del área textil y tal vez por que no, poder considerar que al egresar de la carrera tenga un singular interés en incursionar en esta área, es importante saber que en cada una de las etapas siempre nos encontramos con problemas que se tienen que solucionar en el transcurso del proceso y es aquí donde la experiencia y el conocimiento del área nos permite resolverlos de manera eficaz, por lo cual es de vital importancia la capacitación y actualización en los diversos materiales y procesos referentes al área textil, los cuales van cambiando día con día a la par de la tendencia y la moda, así como el avance tecnológico de los materiales. La creatividad también es algo que vamos enriqueciendo con el conocimiento, con el uso y exploración de nuestros sentidos, al escuchar, ver, tocar y oler, todo lo que a nuestro alrededor exista podremos controlar la parte creativa ¿Cuántas veces? Hemos escuchado que la creatividad se nos acaba, o que hoy no estamos muy creativos, la creatividad va conectada al conocimiento no es un don como muchas veces pretendemos pensar. Así que como conclusión final para poder desarrollarnos en cualquier área como diseñadores industriales y resolver cualquier problemas el conocimiento es nuestra arma más importante.



A decorative floral wreath in a light beige color, featuring intricate scrollwork and floral motifs, framing the central text.

ANEXOS



PANTALON BÁSICO

Se define como pantalón básico a la prenda que por estructura (molde) tiene las piezas esenciales para que se le denomine pantalón de mezclilla éstas son las que se describen en la imagen.



FUNDAMENTOS DEL SISTEMA CYC

El sistema CYC consiste en la elaboración de un conjunto de planillas básicas transformables y tablas de tallas industriales, caracterizadas por tablas de medidas relativas para el trazo de cualquier tipo de prenda.

Los estudios hechos para mejorar y unificar el corte de ropa están basados en medidas antropométricas y estudios realizados en cuerpos tipo, lo que da como resultado las tablas de tallas de sistema CYC, mismas que proporcionan la gran ventaja para poder cortar por tallas.

La aplicación de este sistema está basado en principios de geometría elemental y en una numeración ordenada para el trazo de las plantillas.

CLAVES Y MARCAS QUE USA EL SISTEMA CYC EN SUS PATRONES

CLAVES: Explicaciones de los signos empleados en el sistema para simplificar órdenes.

MARCAS: Señales que se colocan en la elaboración de los trazos para reconocer un punto de partida.

El siguiente cuadro explica el significado de claves y marcas que usa el sistema CYC para hacer las anotaciones en sus patrones.

APLOMOS, PIQUETES O MUESCAS

Los aplomos, piquetes o muescas son marcas que significan lo mismo, dentro del sistema CYC son muy importantes, ya que dentro de la industria del vestido sirven para marcar las plantillas y patrones, para la unión de piezas, asimismo sirven de guía para el corte y en la confección de cualquier prenda de vestir.

Los piquetes o muescas se hacen en los patrones con las tijeras o nasher; en el sistema CYC los piquetes se muestran así como en la imagen 14.

CLAVES Y MARCAS

MARCAS	CLAVES	MARCAS	CLAVES
TD	TALLE DELANTERO	X X X	DOBLEZ DE TELA
TE	TALLE TRASERO	HT	HILO DE LA TELA
FD	FALDA DELANTERA	⋈	PIQUETES O APLOMOS UNION DE PIEZA
FT	FALDA TRASERA	↑	ABRIR GODET SIN DESPRENDER
P1 P2 P3	NUMERO DE PIEZAS DE LA TRANSFORMACION	⬆	CENTRO, PIQUETES
1 PZA	PIEZAS QUE SE VAN A CORTAR	⤴	PLEGAR O PLIEGUE
D H.S	LINE A SISA DELANTERO HOJA SUPERIOR DE LA MANGA	↑	LINEA DE CORTE
E H.I	LINE A SISA ESPALDA HOJA INFERIOR DE MANGA	⤵	SEPARAR PIEZAS MARCANDO AMPLITUD EN AMBAS
		---	DOBLEZ DE TELA
		⊓	TELA AL SESGO ANGULO RECTO DE 90 GRADOS
		●	PERFORACION PARA PINZAS OJALES, BOLSAS
		○	MISMA MEDIDA O IGUAL DISTANCIA

IMAGEN 13



MEDIDAS ESTABLECIDAS POR EL SISTEMA CYC

El sistema CYC establece unas tablas de medidas generales con base a estudios antropométricos basados en el percentil mexicano, es importante especificar que estas medidas se toman como referencia para que cada marca realice las transformaciones y establezca su propia tabla de medidas, que más adelante veremos en la tabla 1, tabla 2 y tabla 3.

Pantalón Básico Trasero Sistema CYC								
sujeto a transformación								
TALLAS INDUSTRIALES	4	6	8	10	12	14	16	18
TALLAS "CYC"								
CONTORNO CINTURA	60	61	63	66	71	76	81	86
CONTORNO CADERA	83	88	93	98	102	105	109	112
CONTORNO RODILLA	37	38	39	40	41	42	43	44
CONTORNO TOBILLO	25	26	27	28	28	29	29.5	30
TRASERO								
13. LINEA DE CINTURA (1/4 cont. cintura + 3 cm.)	19	19.3	19.7	20.5	21.7	23.3	24.2	25.5
14. SE PROLONGA EL TIRO (1/16 cont. cadera - 2 cm.)	3.2	3.4	3.8	4.1	4.4	4.6	4.8	5
15. AUMENTO EN LA LINEA "ANCHO CADERA" 2 cm. de lado izquierdo.								
16. AUMENTO EN LA LINEA "GUIA TIRO VERTICAL" 1.5 cm. en todas las tallas, en el costado izquierdo.								
17. AUMENTO EN LA LINEA "ANCHO RODILLA" 1 cm. de cada lado en todas las tallas.								
18. AUMENTO EN LA LINEA "ANCHO TOBILLO" 1 cm. de cada lado en todas las tallas.								

TABLA 1



Pantalón Básico Delantero sistema CYC								
sujeto a transformación								
TALLAS INDUSTRIALES	4	6	8	10	12	14	16	18
TALLAS "CYC"								
CONTORNO CINTURA	60	61	63	66	71	76	81	86
CONTORNO CADERA	83	88	93	98	102	105	109	112
CONTORNO RODILLA	37	38	39	40	41	42	43	44
CONTORNO TOBILLO	25	26	27	28	28.5	29	29.5	30
DELANTERO								
1. ANCHO CADERA (1/4 cont. cadera menos 1 cm.)	19.7	21	22.2	23.5	24.5	25.2	26.2	27
2. LARGO TIRO (sin pretina)	25	26	27	27	27	28	29	29
3. AVANCE TIRO (1/16 cont. cadera)	5.2	5.5	5.8	6.1	6.3	6.6	6.8	7
4. CINTURA (1/4 contorno cintura -1 cm.)	14	14.2	14.7	15.5	16.7	18	19.3	20.5
5. GUIA TIRO VERTICAL (1/12 cont. cadera)	6.9	7.3	7.7	8.1	8.5	8.8	9.1	9.3
6. GUIA TIRO BISECTRIZ (1/32 cont. cadera)	2.6	2.7	3	3.1	3.2	3.3	3.4	3.5
7. LARGO RODILLA (medida variable)	55.5	57	58.5	60	61.5	62'	62.5	63
8. LARGO TOBILLO (medida variable)	100	100	100	100	100	100	100	100
9. ANCHO DE RODILLA (1/2 de contorno -1 cm.)	17.5	18	18.5	19	19.5	20	20.5	21
10. ANCHO DE TOBILLO (1/2 de contorno -1 cm.)	11.5	12	12.5	13	13.5	13.7	13.9	14
11. ANCHO PANTALON PIJAMA	22	24	25	26	27	27.4	27.8	28.2
12. PRETINA (ancho sencilla)	3.5	3.5		3.5				

TABLA 2

NOTA: A las medidas base se les aumentan los consumos de costura y el encogimiento de la tela, que generalmente es de una talla.



Pantalón Básico Delantero Escape Jeans						
sujeto a transformación						
TALLAS COMERCIALES	5	7	9	11	13	15
TALLAS COMERCIALES	28	30	32	34	36	38
TALLAS "CYC"						
CONTORNO CINTURA	28"	29 1/2"	31"	32 1/2"	34"	35"
CONTORNO CADERA	34"	35"	36"	37"	38"	39"
CONTORNO RODILLA	14"	14 1/2"	15	15 1/2"	16	16 1/2"
DELANTERO						
ANCHO DE CINTURA (1/4 DE CONTORNO)	7"	7 1/4"	7 1/2"	7 3/4"	8.0	8 1/4"
LARGO DE TIRO CON PRETINA	7 1/4"	7 1/2"	8 3/4"	9	9 1/4"	9 1/2"
TIRO TRASERO	11 1/2"	11 3/4"	12	12 1/4"	12 1/2"	12 3/4"
LARGO DE ENTREPIERNA	32	32	32	32	32	32

TABLA 3

PRENDAS	NIÑO KIDS	NIÑO TEENS	NIÑA KIDS	NIÑA TEENS	DAMA	CABALLERO	EXTRAGRANDES
CORTES BASICOS							
PANTALON	0.7	1.01	0.6	0.98	1.2	1.3	1.65
CAPRI			0.5	0.9	1		1.45
SHORT	0.5	0.7	0.6	0.7	0.7	1	1.2
FALDA			0.7	0.8	0.9		1.1
CHAMARRA	1.05	1.1	0.95	1	1.25	1.35	1.6

TABLA DE CONSUMO DE TELA

TABLA 4



TONOS BASICOS BASICOS



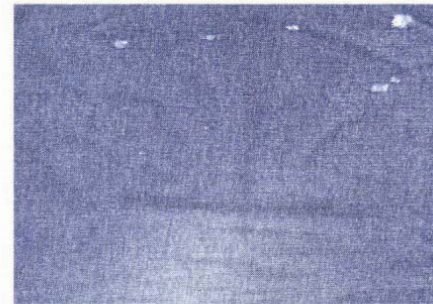
SUAVIZADO



STONE



MEDIO STONE



DOBLE STONE



BLEACH

IMAGEN 14



DETALLES DE LAVADOS

Existen varios detalles en los lavados que definen los procesos de lavandería, a continuación se presentarán los detalles más usuales:

Destrucción:

Existen diferentes tipos de destrucción, por sus grados de desgaste se les denomina de diferentes maneras:

1. Destrucción
2. Demolición
3. Rasguños



IMAGEN 15

DETALLES DE LAVADO



IMAGEN 16

LAVADOS INTEGRALES:



IMAGEN 17

ETIQUETADO DEL PRODUCTO:

Es importante definir que, como reglamentación, las prendas deben contener etiquetas básicas para su comercialización:

Etiqueta marca: especifica la marca que el cliente está adquiriendo.

Etiqueta monarch: es una etiqueta que va colocada internamente en la prenda, la cual debe tener la siguiente información. (Imagen 19).

Etiquetas decorativas: existen etiquetas opcionales que visten a nuestra prenda para el impacto con el consumidor.

1.- HECHO POR: RAZON SOCIAL

2.- DIRECCION FISCAL DE LA EMPRESA

3.- RFC

4.- COMPOSICION

5.- SIMBOLOGIA (figura 1)

6.- INSTRUCCIONES DE LAVADO

7.- TALLA (OPCIONAL)

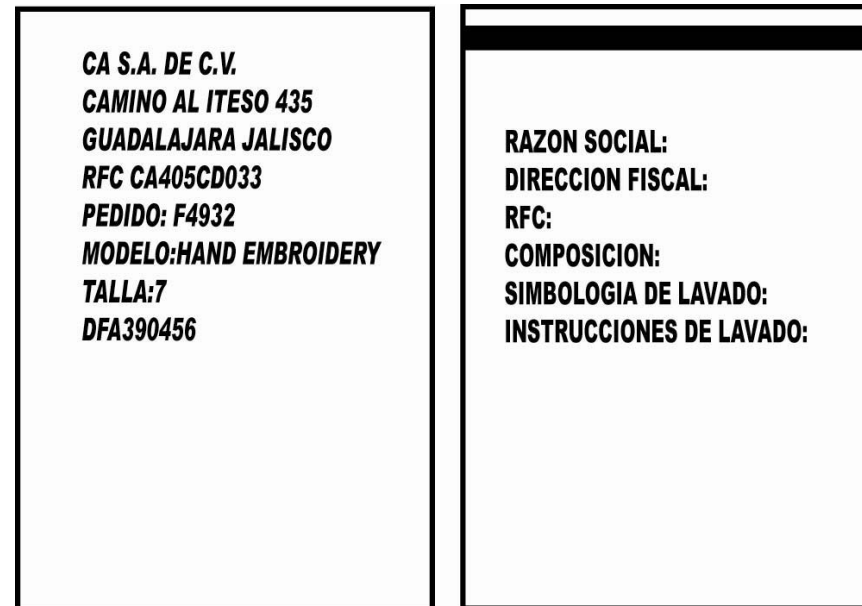


IMAGEN 18

ETIQUETA COLGANTE CON CODIGO DE BARRAS:

En el área de departamentales es indispensable la codificación por medio de código de barras regido por una empresa internacional que proporciona a cada una de las empresas de todo el mundo un código con cierta cantidad de dígitos que nos define como empresa y el tipo de producto que se está comercializando, estos códigos son irrepetibles y se realiza un pago por una cantidad de códigos que podemos utilizar. En el mercado informal no se requiere.

Código de barras

Código de barras EAN13

El código de barras es la representación de una determinada información mediante un conjunto de líneas paralelas verticales de diferente grosor y espaciado. El código de barras sirve para reconocer rápidamente un artículo en un comercio o en un punto de la cadena logística. Actualmente, el código de barras está masivamente implantado de forma internacional hasta el punto de que prácticamente la totalidad de los productos de consumo lo incorporan. La correspondencia o mapeo entre los mensajes que representan y el código de barras se denomina simbología. Las simbologías pueden ser clasificadas en dos grupos, atendiendo a dos criterios diferentes:

- Continuo frente a discreto: los caracteres en las simbologías continuas, comienzan con un espacio y el siguiente comienza con una barra, o viceversa. Los caracteres en las simbologías discretas comienzan y terminan con barras; el espacio entre caracteres es ignorado, en cuanto no es lo suficientemente ancho para parecerse al final del código.

- Bidimensional frente a multidimensional: las barras en las simbologías bidimensionales son anchas o estrechas; Cuanto sean de anchas, no importa y pueden variar de un carácter al siguiente.

Las barras en las simbologías multidimensionales son múltiplos de una anchura llamada X; generalmente, se emplean barras con anchura X, 2X, 3X, y 4X.

Los códigos de barras se imprimen en los envases, embalajes o etiquetas de los productos. Entre sus requisitos básicos se encuentran la visibilidad y fácil legibilidad por lo que es imprescindible un adecuado contraste de colores. En este sentido, el negro sobre fondo blanco es el más habitual encontrando también azul sobre blanco o negro sobre marrón en las cajas de cartón ondulado.

El código de barras lo imprimen los fabricantes (o, más habitualmente, los fabricantes de envases y etiquetas por encargo de los primeros) y, en algunas ocasiones, los distribuidores. Para no entorpecer la imagen del producto y sus mensajes promocionales, se recomienda imprimir el código de barras en lugares discretos tales como los laterales o la parte trasera del envase. Sin embargo, en casos de productos pequeños que se distribuye individualmente no se puede evitar que ocupe buena parte de su superficie: rotuladores, barras de pegamento, etc. (Imagen 20),



Europeas Article Number

(Redirigido desde EAN)

European Article Number es un sistema de Códigos de Barras adoptado por más de 100 países y cerca de un millón de empresas (2.003). En el año 2005 la asociación EAN se ha fusionado con la UCC para formar una nueva y única organización mundial identificada como GS1, con sede en Bélgica.

El código EAN más usual es EAN13, constituido por 13 dígitos y con una estructura dividida en 4 partes:

- Los primeros dígitos del Código de Barras EAN no identifican el país de origen del producto, sino, únicamente a través de qué Organización Nacional se ha adscrito una empresa al Sistema EAN. Por ejemplo, en España se encarga de ello Aecoc y su código es el '84'.
- Referencia del ítem, compuesto de:
 - o Código de empresa. Es un número compuesto por entre 5 y 8 dígitos, que identifica al propietario de la marca.
 - o Código de producto. Completa los 12 primeros dígitos.
- Dígito de control. Para comprobar el dígito de control (por ejemplo, por el ordenador y el escáner de código de barras), se suman los dígitos de las posiciones pares, el resultado se multiplica por 3, se le suman los dígitos de las posiciones impares y este resultado se le resta a su múltiplo de 10 más próximo.

El resultado final ha de coincidir con el dígito de control.

- Por ejemplo, para 123456789041 el dígito de control será:
 - o Suma de los números en los lugares pares: $2+4+6+8+0+1 = 21$
 - o Multiplicado $\times 3$: $21 \times 3 = 63$
 - o Suma de los números en los lugares impares: $1+3+5+7+9+4 = 29$
 - o Suma total: $63 + 29 = 92$
 - o Próximo múltiplo de 10 = 100
 - o Dígito de control: $100 - 92 = 8$
- El código quedará: 1234567890418



IMAGEN 19

SIMBOLOGIA DE LAVADO

Símbolos de lavado



Prendas que aceptan la lavadora, pero sin superar las temperaturas indicadas.



Prendas que se deben lavar a mano y sin superar los 40 grados de temperatura.



Prendas que no se deben lavar con agua.



Prendas que se pueden lavar a máquina con un lavado normal.



Prendas que se pueden lavar a máquina con un lavado delicado.



Prendas que se pueden lavar a máquina con un lavado muy delicado.

Símbolos relativos a la lejía



Prendas que se pueden lavar con lejía o con un producto que contenga cloro diluido.



Prendas que no resisten la lejía ni ningún otro clorato.

Símbolos relacionados con la secadora



Prendas que se pueden secar en secadora a cualquier temperatura.



Prendas que se pueden secar en secadora, pero a una temperatura moderada.



Prendas que no resisten la secadora.

Símbolos relacionados con el lavado en seco



Prendas que se pueden lavar en seco con cualquier tipo de disolvente.



Prendas que se pueden lavar en seco, pero sólo con productos minerales.



Prendas que se pueden lavar en seco, pero no con productos que contengan tricloretileno.



Prendas que no resisten el lavado en seco.

Símbolos relacionados con el planchado



Prendas que pueden ser planchadas a una temperatura máxima de 110 grados.



Prendas que pueden ser planchadas a una temperatura máxima de 150 grados.



Prendas que pueden ser planchadas a una temperatura máxima de 200 grados.



Prendas que no resisten la plancha.

IMAGEN 20



TERMINADOS

Existen diversos terminados para los pantalones de mezclilla para darles un plus, dependiendo la moda las más actuales y utilizadas son las siguientes:

Fusionable: piedras de plástico o cristal con adhesivo (Imagen 22)

Colocación: son planillas elaboradas, dependiendo del diseño que se pida, éstas son colocadas con planchas de calor.

Estoperoles y grapas: existe gran variedad de tamaños, formas y terminados. Los metálicos se colocan con maquinaria manual uno por uno (Imagen 23).



IMAGEN 21



IMAGEN 22



GLOSARIO

BIGOTES: Proceso de lavado que se le da a un pantalón por medio de un químico, que da como resultado líneas horizontales más claras que el color base de la mezclilla.

BARROQUE: Tendencia de moda, definida internacionalmente para describir las formas de ornamentación pesado, antiguo, garigoleado.

BLEACH: Proceso que se le da a la prenda de mezclilla para aclarar, por medio de cloro, el color natural de la mezclilla, logrando un aspecto azul cielo.

BULTOS: Conjunto de piezas del pantalón, amarradas en conjunto con etiqueto especificando, talla, color, número de pieza.

RAZGUÑOS: Proceso de lavado que, por medio de herramientas de desbaste, al 20% desgasta la tela hasta sacar el hilo de construcción.

CONSUMO: Estimación de tela requerida para la fabricación del pantalón.

CORTADOR: Personal que por medio de cortadores de alta potencia se encarga de cortar todas las piezas que forman un pantalón.

DEMOLICION: Proceso de destrucción de la mezclilla al 80 % para darle un aspecto viejo y usado.

DESTRUCCION: Proceso medio de destrucción al 50% de la mezclilla para dar aspecto usado

DESEBRADO: Actividad localizada casi al final de el proceso de producción que se encarga de quitar todos los hilos sobrantes del pantalón.

DOBLE STONE: Proceso de lavado que da como resultado aclarar el color índigo de la mezclilla duración 40 minutos por lavado.

ESPECIFICACIONES: Información de costura que debe proporcionarse a la persona que confecciona.

FUSIONABLE: Elemento, ya sea tela, cristal, estampa, etcétera. Que se adhiere al pantalón de mezclilla por medio de planchas de altas temperaturas.

FIT: Corte o molde con el cual identificamos a un pantalón. Ejemplo: Vaquero, entubado, acampanado.

FOLEO: Colocación de una etiqueta auto adherible a cada una de las prendas de un pantalón donde se especifica, talla, número de pieza, modelo, etcétera.

GRADUACION: Aumento gradual de cada una de las piezas de un pantalón, que nos permite obtener las tallas deseadas.

HABILITACION: Todo elemento ajeno a la materia prima base para confeccionar al pantalón. Ejemplo: botones., etiquetas, remaches, aplicaciones etcétera.

HIPPIE WESTERN: Tendencia de moda definida internacionalmente para describir la influencia de una época anterior en la moda actual, en este caso se fusiona la época hippie con la vaquera.

LAVADO: Proceso al que se somete una prenda de vestir para poder transformar su color, aspecto o textura original .

LAVANDERIA: Plantas capacitadas para realizar proceso químicos que alteran la apariencias de las prendas.

MAQUILA: Plantas donde se da el servicio de costura con capacidad de fabricación.

MAQUILERO: Nombre con el cual se denomina a la persona que presta el servicio de confección de una prenda en gran volumen.

METALES: Todo aquel remache, estoperol, aplicación metálica, botones, etcétera, que se le ponga al pantalón en el proceso de terminado.

MESA DE CORTE: Área dedicada al corte en gran volumen de las piezas de los pantalones.

MOLDE BASE: Molde con medidas estandarizadas y probadas por la empresa para poder transformar diferentes modelos de pantalón.

MONARCH: Etiqueta requerida legalmente para toda prenda que contenga la información del origen, composición, y cuidado de la prenda.

MUESTRARIO: Conjunto de las primeras prendas realizadas para presentación al cliente y compra de la misma.

MUESTRISTA: Costurera calificada para confeccionar una prenda de principio a fin.

POTASIO: Químico aplicado en el lavado de las prendas para lograr un efecto blanco en la mezclilla.

PATRONAJE: Sistema de Corte y Confección que permite obtener los moldes que requerimos para la confección industrial de una prenda.

PATRONISTA: Personal capacitado para la realización de plantillas, su transformación, y graduación

PONCHADO: Diseño de un bordado por medio de un software que especifica el tipo de puntadas y el número de las mismas, el cual se carga en la máquina bordadora para que ésta interprete el diseño.

RECUPERACION DE CUERPO: Proceso natural de cualquier tela de recuperar volumen al ser extendida.

RETRO: Tendencia de moda definida internacionalmente para describir la influencia de una época anterior en la moda actual, en este caso se fusionan los elementos viejos.

SANDBLAST: Proceso por medio de aspersion y chorro de arena que desbasta a la prenda.

SISTEMA CYC: El sistema CYC consiste en la elaboración de un conjunto de planillas básicas transformables y tablas de tallas industriales, caracterizadas por tablas de medidas relativas para el trazo de cualquier tipo de prenda.

SISTEMA GERBER: Asistido por computadora, mismo que nos permite crear moldes para la confección de una prenda y estandarizar medidas, graduación y trazo.

SILUETA: Dibujo bidimensional que nos define las formas y elementos básicos del pantalón.

TENDENCIA: Concepto de moda definido internacionalmente para poder estandarizar la moda en el mundo y poder actualizar una tendencia. Incluye: colorido, cortes en las prendas, influencias de diseño, etcétera.

TENDIDO DE TELA: La prenda contenida en rollos es tendida en mesas de largos hasta de 30 metros para ser cortada.

TINTE: Pigmentación de la mezclilla para dar un tonalidad definida.



BIBLIOGRAFIA

APRENDA CORTE DE ROPA PARA NIÑA Y ADULTA. LIBRO 1

AUTOR: Guadalupe F. Couto Arenas

EDITORIAL: Sin Editorial

WWW.sistemacyc.com

APRENDA CORTE DE ROPA PARA NIÑO Y ADULTO. LIBRO 2

AUTOR: Guadalupe F. Couto Arenas

EDITORIAL: Sin Editorial

WWW.sistemacyc.com

APRENDA CORTE DE ROPA PARA ALTA COSTURA LIBRO 3

AUTOR: Guadalupe F. Couto Arenas

EDITORIAL: Sin Editorial

WWW.sistemacyc.com

DIBUJO DE FIGURINES PARA EL DISEÑO DE MODA

AUTOR: Elizabetta Drudi y Tiziana Paci

EDITORIAL: The Pepin Press

WWW.pepinpress.com

SINGER 101 SECRETOS DE COSTURA

EDITORIAL: Limusa



LAMODADELSIGLOXIXENDETALLE

AUTOR: Lucy Johnston

EDITORIAL: GGMODA

FASHIONDESIGN 1800-1940

EDITORIAL: The Pepin Press

WWW.pepinpress.com

