

Entidad organizadora:	ASOCIACIÓN DE INDUSTRIAS DEL CALZADO Y LA ALPARGATA DEL NOROESTE DE MURCIA
Nombre de acción formativa:	APARADO Y COSIDO DE CALZADO Y ALPARGATAS
Nº de expediente:	AC-2017-2662

MODULO 1- Conocimiento de la tradición alpargatera de Caravaca, organización del trabajo, ensamblado y operaciones de mesa

Objetivo:

Una vez conocidos los orígenes y las técnicas tradicionales del producto local, Adquirir las capacidades para organizar el espacio de trabajo para los procesos de trabajo de ensamblado de piezas cortadas, según la orden de trabajo, respetando la secuencia, los tiempos y aplicando las técnicas adecuadas y con los parámetros de calidad establecidos

Duración:

20 horas (5 prácticas)

Contenidos teórico- prácticos:

Introducción

TEMA 1. Estructura y componentes del calzado, materiales de corte.

TEMA 2. Organización del puesto de trabajo.

TEMA 3. Técnicas y procedimientos para la terminación.

TEMA 4. Técnicas de ensamblado.

TEMA 5. Revisión, referenciado, etiquetado y agrupación del aparado.

MODULO 1

INTRODUCCIÓN:

Un poco de historia

Aunque en su forma primigenia se usan desde hace varios años, la primera referencia escrita en la que se describe la alpargata, tal y como la conocemos, se produce en un texto catalán del siglo XIII. De hecho, Cataluña, la zona pirenaica y el sur de Francia constituyen puntos clave en su origen y posiblemente expansión por el resto de Europa. Paralelamente existen datos que demuestran su existencia también en América desde mucho antes de su contacto con Europa.

Tradicionalmente las alpargatas se han ligado a la vida rural y, con posterioridad, pasaron a formar parte de los trajes folclóricos de varias regiones españolas y países de América latina.

Tras la Guerra Civil Española y con la creciente industrialización pasaron a un segundo plano. Sin embargo en la época de los 60 vuelven a resurgir como zapatillas cómodas para el verano.

Así personalidades como Salvador Dalí, Pablo Picasso y Grace Kelly las exhibieron con total naturalidad en su vestuario.

En la década de los 70 y gracias a un encuentro casual en la feria de Paris del diseñador Yves Saint Laurent con los propietarios de una prestigiosa firma catalana, este les propone desarrollar una alpargata con cuña para su firma. Momento en que surgieron las que conocemos hoy día.

En los inicios del siglo XXI llega la revolución para el mundo de la alpargata, una tendencia que perdura y evoluciona año tras año. Tal es así que todas las firmas de moda, de primera división, han incluido este calzado en sus colecciones, En concreto destacan algunos modelos de la famosa marca Chanel, imprescindibles en los armarios más influyentes de la industria de la moda durante varias temporadas.

Hoy en día las alpargatas viven una época de esplendor y cada verano se renuevan con formas, colores y patrones sorprendentes.

MODULO 1

TEMA 1: Estructura y componentes del calzado, materiales de corte

1.1 INTRODUCCIÓN:

Dependiendo del modelo que vayamos a confeccionar, serán los componentes de que dispongamos.

En el momento que el pedido llegue a nosotros, deberemos identificar:

- Modelo.
- Número de piezas que lo componen.
- Número de pares.
- Tiempo del que disponemos para su acabado

A partir de este momento deberemos estructurar el trabajo, separando cada número con sus respectivos componentes y si fuera necesario, separando cada pie;(caso de llevar adornos, hebillas etc.)

A continuación vamos a hacer un breve repaso de los diferentes modelos que vamos a confeccionar para conocer su estructura y de que piezas se componen.

1.2 TIPOS DE CALZADO:

Camping:

Piezas que lo componen: **PALA Y TALÓN**



A veces estos modelos pueden llevar trabillas, taloneras, puntera o algún otro tipo de adorno; cómo podemos observar en este modelo.



Compuesto por:

- Pala.
- Talón.
- Talonera.
- Etiqueta.
- Puntera.
- Adornos.

Materiales utilizados:

- Tejido serraje.
- Vivo algodón.
- Talonera lino.
- Puntera hilo tejido.
- Punto ojal, hilo de
- Yute.
- Suela de yute.

Salón:

Salón yute plataforma color taupe:

COMPOSICION: piel, yute y caucho.



www.gcmf.es

En este modelo podemos diferenciar tres piezas; dos que componen el talón y una pala para la cara.

Como podemos observar estas piezas van forradas en piel, así pues, el primer paso a seguir habrá sido pegar el forro de piel con su correspondiente pieza de serraje, previa identificación y clasificación (como ya mencionamos anteriormente) de cada número y pie que corresponda.

El siguiente paso será formar la hebilla con su correspondiente elástico y prepararla para su colocación.

Una vez finalizado todo este proceso cada número con sus piezas separadas y bien diferenciadas pasara a manos de la aparadora que llevará a cabo el cosido y colocado de hebilla.

Como podemos ver en el modelo de la imagen este salón. En la planta, a la altura del talón, lleva una pieza llamada "coulotte" a la cual deberemos pasar pespunte al canto para fijar el pegado al forro (previamente puesto) o a modo de adorno.

Una vez montados este coulotte se pegara sobre la planta del zapato como se aprecia en la imagen.

OTROS MODELOS DE SALÓN:



boyacarural.com | starbdfan.es



www.gcmf.es

Blucher:

Calzado tipo inglés.

Blucher piel mujer, color Albero.

COMPOSICIÓN: Yute, caucho y piel de vacuno.



https://www.youtube.com/watch?v=FklQfAy_qzc

Sandalia:

Los modelos de sandalias que podemos abarcar son muy variados, ya que la sandalia es uno de los productos más demandados y de los que existe más juego para confeccionar los diferentes modelos.

Así pues, nos encontramos en el mercado, con una gran diversidad en cuanto a estructura del calzado, componentes y materiales utilizados.

Podemos encontrar con cuñas de diferentes medidas, plataformas, planas, con punteras, descubiertas, con talón mecánico etc.

Vemos algunos modelos a continuación.



MODULO 1

TEMA 2: Organización del puesto de trabajo

2.1 INTRODUCCION:

La falta de organización del área de trabajo es una realidad en el día a día de las empresas.

Por tanto, y en la medida de lo posible, debemos intentar tener el espacio de trabajo bien organizado.

Para ello evitaremos siempre las llamadas barreras de productividad; ya que dichas barreras conllevan una serie de problemáticas como pérdida de tiempo, estrés en el equipo etc.

2.2 LAS BARRERAS DE PRODUCTIVIDAD

Son las siguientes:

- 1º El Entorno.
- 2º Dificultad para localizar los artículos necesarios.
- 3º Falta de espacio.
- 4º Dificultad permanente de acceso y compartición.

2.2.1 ENTORNO:

El entorno de trabajo puede definirse como todo aquello que envuelve al trabajador y, en cierta medida, le condiciona en la realización de su trabajo diariamente.

Deberá ser agradable, bien iluminado, amplio en la medida de lo posible y cumplir las medidas de seguridad relativas a la prevención de riesgos laborales.

2.2.2. DIFICULTAD PARA LOCALIZAR LOS ARTICULOS NECESARIOS:

El trabajador se encargará de tener a mano y bien localizados todos los artículos que necesite para desarrollar la función a desempeñar dentro de su puesto.

2.2.3 FALTA DE ESPACIO:

En la medida de lo posible, la empresa se encargará de proporcionar espacio suficiente. Por otra parte el trabajador deberá aprovechar al máximo el espacio que le sea asignado.

2.2.4 DIFICULTAD PERMANENTE DE ACCESO Y COMPARTICIÓN:

Se tratará de hacer lo más accesible posible el entorno de trabajo, así como, las zonas comunes que se tengan que compartir.

2.3 PASOS QUE AYUDAN A RESOLVER ESTAS CUESTIONES Y A ORGANIZAR LAS ÁREAS DE TRABAJO.

1º Clasificación.

Retirar de las áreas de trabajo todo lo que no es necesario para los procesos que allí se llevan a cabo.

2º Orden.

Definir el lugar para cada artículo, de acuerdo con su frecuencia de uso. En la Organización, se deberá seguir la filosofía "un lugar para cada cosa, cada cosa en su lugar".

3º Limpieza.

Restaurar las buenas condiciones de los equipamientos e infraestructuras, asumiendo el lema "limpiar e inspeccionar". Deben reponerse las condiciones originales de funcionamiento del espacio y los equipos y los problemas simples deben resolverse de forma inmediata.

4º Estandarización.

Se deben definir normas de cara a asegurar que la nueva organización se mantendrá,

Es momento de definir normas visuales para evidenciar la organización y establecer reglas de utilización de materiales y equipamientos.

5º Disciplina.

La disciplina llevará a que se cumplan los estándares definidos. El mantenimiento y la mejora de la organización del puesto de trabajo es continuo en el tiempo, por lo que todos deben conocer las normas, aplicarlas a diario y mejorarlas siempre que sea posible.

Cumplidos los cinco pasos, se registra seguramente un aumento de la productividad a través de la reducción de los tiempos de búsqueda y de la motivación de los equipos.

Los puestos de trabajo estarán **más organizados y "transparentes"**, mejorando también la calidad del servicio.

MODULO 1

TEMA 3: Técnicas y procedimientos para la terminación.

3.1 PROCESO DE TERMINADO DE CALZADO.

La terminación del calzado es una acción de apoyo que facilita la decisión favorable del consumidor, la calidad del terminado identifica un proceso de fabricación esmerado. Aunque el confort y la comodidad son determinantes hay que tener en cuenta que son factores que se comprueban únicamente con el uso. El aspecto y la presencia de un calzado es más visible que la marca o precio en el momento de la compra.

3.2 HERRAMIENTAS:

Brochas.- de distintas dimensiones se utilizan para limpiar el polvo del pulido.

Cepillos.- son circulares existen de tela, cerda, algodón y se los utilizan de acuerdo a la necesidad del zapato.

Pinceles.- existen de varias dimensiones se utiliza para coger fallos en el zapato utilizando tintas.

Lijas.- Para rectificar raspones o fallos que tenga el cuero.

Tijeras.- Para recortar los sobrantes de las piezas forradas o pegadas en piel que no puedan hacerse en la máquina de refinado. Así como los hilos que puedan quedar durante el cosido.

3.3 DEFECTOS EN EL PROCESO DE FABRICACIÓN Y ACABADOS DEL CUERO.

En la fase de cortado de piezas la causa principal de reclamos es la posible falta de uniformidad del color que podrá crear problemas posteriores.

Antes del aparado, los cortes tienen sus bordes rebajados, hecho en máquinas especiales de rebajar para reducir el espesor y facilitar las costuras.

Cuando dichos cortes llegan a nuestras manos, nosotros deberemos de comprobar que cumplen una uniformidad en cuanto a color de la tintada, grosor del rebajado (en su caso) flexibilidad etc.

3.4 OPERACIONES BÁSICAS DE ACABADO:

Para el proceso de terminación una vez finalizado el cosido, se procederá:

- Recorte de sobrantes en el forro si los hubiera; este proceso se llevará a cabo por medio de recortado con tijeras manualmente o con máquina de refinado. Esto dependerá del tipo de modelo y piel con el que este fabricado el zapato.
- Recorte de hilos y hebras que hayan podido quedar durante el cosido.
- Revisión de cualquier anomalía.

PROCESO



Limpieza; se trata de eliminar la suciedad acumulada durante todo el proceso de fabricación, así como preparar el corte para la mejor realización de trabajos posteriores.

Se emplean productos acuosos o disolventes, según la sensibilidad del tejido y del acabado.

Reparación; se trata de reparar los posibles defectos que puedan causar una mala impresión a la hora de comprar el zapato.

Esta operación solamente se efectúa sobre la zona del zapato que haya sufrido algún daño durante la fabricación, los productos empleados están basados en ceras y resinas que rellenan la parte afectada.

Este proceso solo se procederá cuando la reparación sea mínima y no afecte a la composición ni calidad del acabado.

Acondicionado; su objetivo es acabar de limpiar y regular la penetración de las siguientes aplicaciones del acabado. Se utilizan productos en la base acuosa. A veces la limpieza y el acondicionado se realizan en una sola operación utilizando los productos adecuados.

Base o relleno; es una forma de reparar los defectos del calzado rellenando bordes o defectos que lleven en las suelas o cantos. Este proceso normalmente no se realiza en el aparado sino en la zona de terminación después del montado o cosido.

Brillo; este proceso se llevará a cabo mediante brochas y cepillos para eliminar el polvo y suciedad, si los hubiera, recogidos mediante el proceso de aparado.

MODULO 1

TEMA 4: Técnicas de ensamblado.

4.1 INTRODUCCIÓN:

En este apartado vamos a ver las diferentes técnicas de ensamblado, así como la importancia de realizar un buen trabajo de equipo, respetando secuencias, tiempos y técnicas, para realizar el calzado con los parámetros de calidad establecidos.

4.2 APARADO DEL CORTE:

Esta etapa de la fabricación recibe el nombre de aparado, el objetivo principal es reunir las piezas en una sola, respetando el diseño del calzado.

Llamamos aparado a todo el proceso que se desarrolla entre el corte y el armado del zapato, en el cual se trabaja cada pieza de forma individual y luego se unen entre sí.

Al proceso de unir las piezas que componen el zapato lo llamamos:

“PROCESO DE ENSAMBLADO.”

4.3 AREAS DEL PROCESO DE ENSAMBLADO

Se distinguen dos áreas donde se realiza este proceso:

- Trabajos de mesa.
- Trabajos de máquina.

4.3.1 TRABAJOS DE MESA:

El trabajo se realiza en una mesa, como su propio nombre indica, concentra todas las operaciones de preparado para la costura.

Las herramientas utilizadas normalmente son:

Pincel o brochas. Que nos servirán para dar cola a los distintos forros o piezas que tengamos que pegar según las características del modulo.

Martillo. Que nos servirá para golpear los bordes que hayamos dado de cola y así poder afianzar el pegado y por otra parte hacer menos grueso el borde para así facilitar el cosido.

En ocasiones también se utiliza para abrir las costuras de tejidos más resistentes y duros y evitar abultamientos.

Mármol. Nos servirá para golpear con el martillo sobre él y así no dañar la mesa, además de tratarse de un material más resistente a los golpes.

Tijeras. Nos servirán para recortar los bordes sobrantes una vez finalizado el proceso de aparado, así como recortar hilos y demás retoques que puedan surgir.

En ocasiones las diferentes piezas vienen con su adhesivo. En estos casos el proceso de ensamblado será unir cada parte de tejido con su forro adhesivo correspondiente, respetando; pies, numeración, partes, piezas derecha e izquierda etc.

Estos forros deben ser siempre compatibles con el tejido en cuanto a formas y medidas. Nosotros deberemos de comprobar que esto es así. En caso contrario debemos avisar al responsable para que tome las medidas pertinentes. SIEMPRE deben coincidir.

En los trabajos de mesa también nos encontraremos con la colocación de adornos y fornituras para su posterior cosido en las maquinas por las aparadoras o simplemente colocación de remaches, ojetes, etc.

Estos adornos normalmente suelen ser;

Complementos que puedan llevar el tipo de calzado que estemos confeccionando.

Una vez tenemos listas las distintas partes que componen el zapato procederemos al proceso de ensamblado a máquina.

4.3.2 TRABAJOS DE MÁQUINA:

Esta es una de las partes más importantes y en gran medida la calidad final del calzado dependerá de este proceso.

Para realizarlo, la aparadora comprobará que cada número, pie y piezas que lo componen están bien diferenciadas y separadas entre sí.

Dependiendo de él modelo así será el número de máquinas que se van a utilizar.

Normalmente se unen los talones a zigzag, se ribetea o dobla a cola, se montan en maquina plana, se ribetea alrededor o se dobla o simplemente se deja tal cual está. Como ya hemos visto dependerá del modelo que estemos confeccionando.

Este trabajo se realiza en cadena, de ahí la importancia de realizar un buen trabajo de equipo y de que haya un buen ambiente de trabajo en las diferentes secciones, ya que de ello dependerá en gran parte que el acabado se realice de forma correcta y siguiendo todas las pautas y procedimientos marcados.

No debe crear falsos malentendidos el que en un momento dado si vemos que el proceso anterior al nuestro no se ha realizado de la forma correcta, deberemos informar de los fallos que consideremos van a perjudicar al buen acabado del zapato, para poder corregirlos antes de que no tengan remedio, ya que si lo pasamos por alto, el siguiente paso no irá correcto y así sucesivamente hasta crear un problema más grave.

Por tanto y en todo momento del proceso de ensamblado y cosido deberemos ir comprobando que cada trabajo se está haciendo correctamente, para así no perjudicar la calidad y el acabado del calzado.

Terminado este proceso el corte queda listo para montarlo, bien sea sobre la horma o cosido a punto de ojal.

En esta operación(ensamblado y aparado), se realiza un alto porcentaje de las operaciones de la manufactura del calzado y el que más personal requiere, es uno de los más importantes procesos, ya que el resultado de su trabajo salta a la vista, debido a que un buen aparado atrae la atención del cliente o consumidor final.

MODULO 1

TEMA 5. Revisión, Referenciado, Etiquetado y agrupación del aparado.

5.1 INTRODUCCIÓN:

Una vez finalizado el proceso de aparado, procederemos a la comprobación de nuestro trabajo.

Esto es un proceso muy minucioso y delicado, puesto que de ello dependerá la calidad tanto de nuestro trabajo como del modelo que hemos confeccionado.

5.2 REVISADO:

Revisar es analizar o examinar una cosa con atención y cuidado; además de someterla a prueba para hacer las correcciones necesarias.

Este trabajo se agrupará en los llamados trabajos de mesa, la persona o personas encargadas de realizarlo deberán conocer minuciosamente el proceso de aparado de dicho modelo, así como cada modelo en sí, por si nos hubiera pasado desapercibido alguno de los pasos a seguir, así como los adornos y fornituras que pudiera llevar.

Concluido este proceso y si todo está "ok", seguidamente procederemos al siguiente paso.

5.3 REFERENCIADO:

Referenciar es dar información precisa y objetiva de todos los materiales, color, adornos, y demás aclaraciones que nos puedan ser de utilidad a la hora de referirnos al modelo que hemos confeccionado.

Este proceso también será de los denominados trabajos de mesa. Igualmente la persona que lo realice deberá conocer los modelos en cuestión.

Dicha comprobación la efectuaremos con nota de pedido en mano y comprobando que todo lo que indica dicha nota concuerda con nuestro modelo.

Lo vamos a ver con un ejemplo:

						MÓDELO	
						Alpargata con cuña de esparto mujer 5 cuerdas.	
Forro exterior:		Textil.					
Forro interior:		Piel.					
Plantilla:		acolchada					
Piso:		goma y yute					
36	37	38	39	40	41		
5	10	15	15	10	5		
						TOTAL PARES: 60	

Así pues, si nuestro modelo concuerda con la nota todo estará correcto y pasaremos al siguiente paso.

5.4 ETIQUETADO:

Es el proceso de **etiquetar** el producto una vez acabado.

Los nuevos parámetros que deben tener en cuenta los productores nacionales y los importadores de calzado sobre el etiquetado son los siguientes:

- Toda clase de Calzado nacional e importado que se comercialice en el país debe tener al menos en uno de los zapatos de cada par la información requerida que será descrita más adelante.
- Dicha etiqueta debe ser legible y cuando los zapatos no estén siendo usados debe ser colocada en un lugar visible para que el consumidor logre verla.
- Las dimensiones de la letra del texto en la etiqueta deben permitir la comprensión de la información a simple vista.
- La información que se requiere en las etiquetas debe ser estampada, cosida, impresa o grabada salvo que por efectos del diseño del calzado o el material del que está fabricado, no lo permita.
- La aceptación o no de la incorporación de la etiqueta al calzado por esta vía de excepción se realizará de acuerdo con las prácticas utilizadas en los mercados externos o internos o, cuando así se determine, de acuerdo con los lineamientos establecidos por el organismo regulador nacional competente.
- La información en esta etiqueta debe ser cierta y no debe tener errores ni engaños para el consumidor.

¿Quiénes son los responsables de cumplir con estas normas?

El cumplimiento de este reglamento estará a cargo del importador, fabricante o expendedor y en ningún caso estará a cargo de la entidad de control o del consumidor final del producto.

¿Qué información debe contener estas etiquetas según la nueva resolución?

Según la nueva resolución la etiqueta debe contener la composición del calzado mediante indicaciones textuales que designen de manera genérica o específica los materiales utilizados en la elaboración de dicho calzado, siempre y cuando la forma de designación del material no sea para error o engaño al consumidor.

La información contenida en la etiqueta será asumida como declaración expresa del expendedor, fabricante o del importador según corresponda, y servirá de prueba para efectos civiles y comerciales mientras ella sea legible.

Si llega a adelantarse una investigación administrativa por el organismo de control competente y, el productor o importador no logra demostrar que el material o los materiales declarados en la etiqueta son los que realmente se utilizaron para elaborar el calzado, el fabricante o importador, deberá dentro de los dos años siguientes a la fecha de la demostración antes mencionada, para el

calzado que se elabore o introduzca al país y que se encuentre hecho con el material respecto del cual se demostró inexactitud en la información, demostrar el cumplimiento del reglamento técnico a través de certificación de tercera parte emitida bajo la modalidad de lote por un organismo certificador debidamente acreditado o autorizado por la autoridad nacional competente. Esta certificación deberá soportarse con análisis físico o químico de composición, realizado en un laboratorio acreditado o autorizado para el fin correspondiente por la autoridad nacional competente y de acuerdo con pruebas contenidas en normas internacionales o en las que establezca el regulador nacional competente.

Toda esta normativa fue aprobada por el consejo de ministros y publicada en el B.O.E. Real Decreto 1718/1985, de 27 de octubre por el que regula el etiquetado de materiales utilizados en los componentes principales del calzado.

Por tanto, hemos podido evidenciar que el etiquetado es un proceso muy importante, y además facilita la comprensión y da información sobre el producto al llegar al consumidor final.

5.5 AGRUPACIÓN DEL APARADO.

Agrupar significa formar grupos, generalmente siguiendo algún criterio y con un fin.

En el proceso de agrupación del aparado esto es lo que haremos; agruparemos cada nota con todos sus números al completo, totalmente separada de otras notas.

Tendremos un espacio delimitado para colocar cada nota con sus respectivos pares para así no llevar a error o confusión o mezcla con otra nota.

Podemos seguir el criterio de separar cada fabricante con su correspondiente pedido, con el fin de que sea más fácil para la persona que se encargue de buscar los pares para su reparto en el montado o cosido a punto de ojal.

Recordemos que facilitar el trabajo del compañero que viene detrás es un factor muy importante para el buen funcionamiento de la empresa.