

# ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE LA TELA DEL UNIFORME DE VERANO PARA DAMAS

# 2023



PEPE OSCAR  
PÉREZ HORNA  
INGENIERO INDUSTRIAL  
Reg. CIP N° 112500

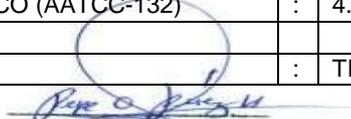
## ÍTEM 1: UNIFORME DE VERANO E INVIERNO DAMAS

### a) DESCRIPCION DETALLADA DE LA TELA, CONSTRUCCION O CONFECCION DE LOS UNIFORMES DE VERANO DE DAMA

#### ESPECIFICACIÓN TÉCNICA TELA PARA: DAMAS VERANO: ZONA CÁLIDA SACO - PANTALON – FALDA



TIPO DE TEJIDO	:	PLANO DENIN
DESCRIPCION	:	DENIN COLOR AZULINO
COMPOSICION (ASTM D-629 parte 18.6.2)	:	51 % LANA, 22% POLIESTER , 27 % ALGODÓN
DISEÑO	:	PUNTINADO
COLOR	:	TONALIDADES LILA Y ROSA
PESO GRMS/LINIALES (ASTM D-3776)	:	404 +- 5%
PESO GRMS/M2 (ASTM D-3776)	:	264 +- 5%
ARMADURA	:	SARGA 3/1
TITULO DEL HILADO (ASTM-1059)	:	
Urdimbre	:	Nm 2/44+-5 %
Trama	:	Nm NE 50/2 +-5 %
DENSIDAD (N° DE HILOS/CMS) (ASTM D-3775)	:	
Urdimbre	:	37.00 +- 3 hilos
Trama	:	29.0 +- 3 hilos
ESTABILIDAD DIMENSIONAL (AATCC-135)	:	
Urdimbre	:	-1.5 % MAXIMO
Trama	:	-1.0 % MAXIMO
SOLIDEZ DE COLOR	:	
A LA LUZ (AATCC-16) escala de grises	:	4.0 MINIMO
AL SUDOR ACIDO (AATCC-15)	:	3.0 MINIMO
AL SUDOR ALCALINO (AATCC-15)	:	3.0 MINIMO
AL FROTE SECO /AATCC-8)	:	4.0 MINIMO
AL FROTE HUMEDO (AATCC-8)	:	4.0 MINIMO
AL LAVADO EN SECO (AATCC-132)	:	4.0 MINIMO
ACABADO	:	TREMOFIJADO - DECATIZADO

  
 PEPE OSCAR  
 PÉREZ HORNA  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

## ESPECIFICACIÓN TÉCNICA TELA PARA BLUSA MODELO 1



TIPO DE TEJIDO	:	PLANO
DESCRIPCION	:	POLIALGODON CON DISEÑO A RAYAS
COMPOSICION	:	45 % ALGODÓN, 55% FILAMENTOS DE POLIESTER
Urdimbre Trama	:	
COLOR	:	CELESTE CON BLANCO RAYAS
PESO GRMS/M2	:	99.0 +/- 5
PASADAS (X)	:	34 +/- 2
TECNOLOGIA	:	Brinda fresca y la naturalidad del algodón

  
 PEPE OSCAR  
 PÉREZ HORNA  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

## ESPECIFICACIÓN TÉCNICA TELA PARA BLUSA MODELO 2



TIPO DE TEJIDO	:	PLANO
DESCRIPCION	:	POLIALGODON TIPO OXFORD
COMPOSICION	:	65 % ALGODÓN, 35% FILAMENTOS DE POLIESTER
Urdimbre Trama	:	
COLOR	:	PLOMO
BLOQUEO UVA (SECO)	:	98 % MINIMO
BLOQUEO UVB(SECO)	:	98 % MINIMO
FACTOR DE PROTECCION UPF(HUMEDO)	:	25 MINIMO
FACTOR DE PROTECCION UPF (SECO)	:	50 MINIMO
PESO GRMS/M2	:	137 +/- 7
PASADAS (X)	:	25 +/- 1
TECNOLOGIA	:	Brinda frescura y la naturalidad del algodón

  
 PEPE OSCAR  
 PÉREZ HORNA  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

# ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL DISEÑO, MATERIALES Y/O INSUMOS CONFECCIÓN Y ACABADOS DEL UNIFORME DE VERANO 2023



PEPE OSCAR  
PÉREZ HORNA  
INGENIERO INDUSTRIAL  
Reg. CIP N° 112500

**ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL DISEÑO, MATERIALES Y/O INSUMOS CONFECCIÓN Y ACABADOS: SACO MANGA LARGA ZONA CALIDA**

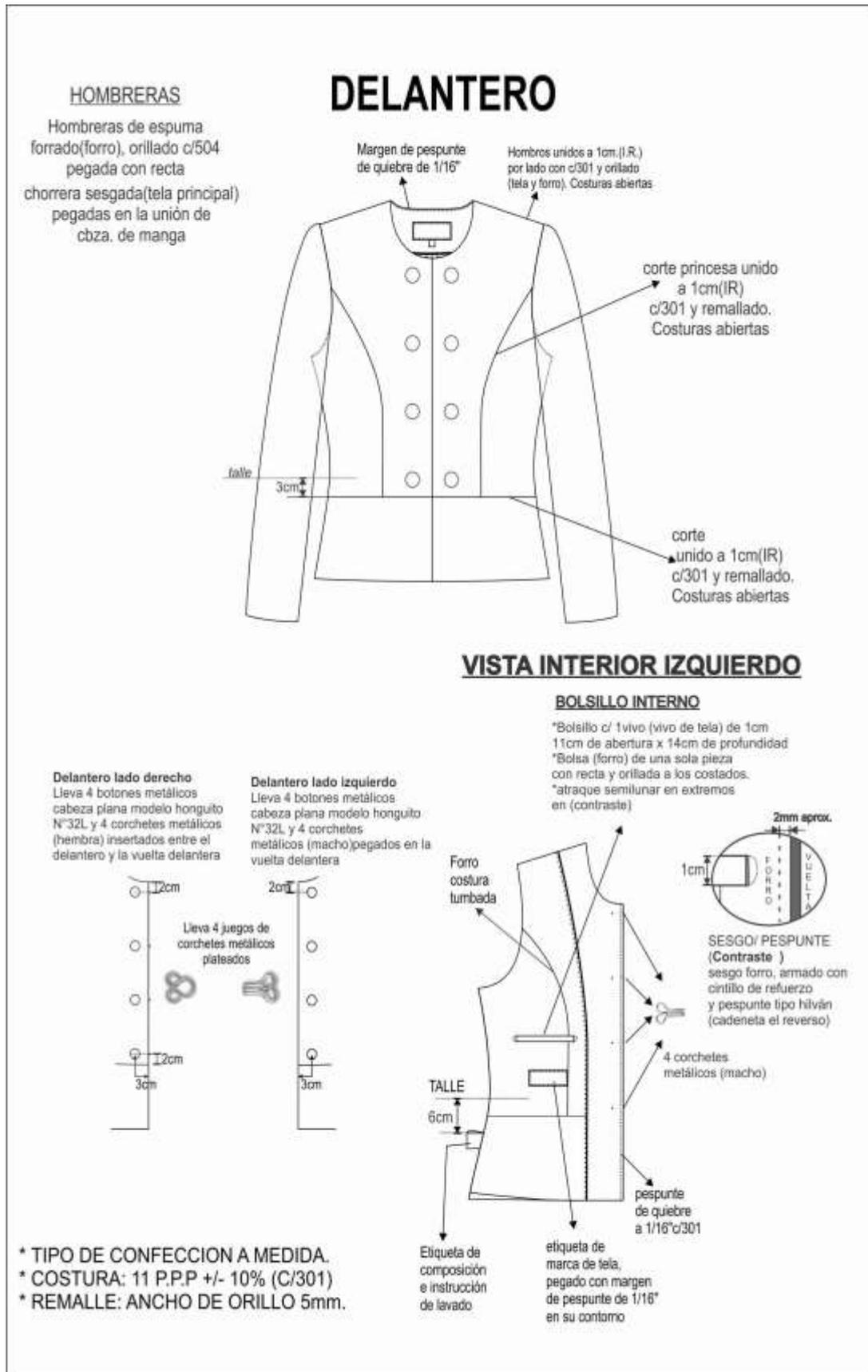
<b>MODELO</b>	De acuerdo al diseño
<b>CONFECCIÓN</b>	A sobre medida según usuaria.
<b>ESCOTE</b>	Redondo, según gráfico.
<b>DELANTERO EXTERNO</b>	Lleva un corte horizontal a 3cm debajo del talle, además lleva un corte princesa a cada lado que nace en la sisa y termina en el corte horizontal, según gráfico. Lleva 4 botones a cada lado metálicos modelo honguito cabeza plana N°32L, distribuidos proporcionalmente uno debajo del otro. Termino de ruedo recto
<b>DELANTERO INTERNO</b>	En el lado izquierdo lleva 1 bolsillo recto tipo cartera, con vivo de tela principal, de 1cm de alto, 11cm de abertura y 14cm de profundidad, con atraque media luna (maquina industrial atracadora) de color contraste a la tela principal en los extremos, según diseño. Pespunte tipo hilván (cadena al reverso) en contraste al forro respuntado en el paralelo al sesgo de forro contrastado a la tela principal armado con un cordón de refuerzo, el sesgo esta insertado entre la unión de la vuelta y forro (incluyendo cogotera) y el pespunte aplicado en el forro a 2mm de distancia aproximada del sesgo contraste. Prenda totalmente remallada
<b>ESPALDA</b>	La espalda tendrá corte anatómico en el centro, unido con costura recta con ensanche de 2cm (IR) por lado. Lleva un corte horizontal a 3cm debajo del talle unido c/301 a 1cm (IR). Además lleva un corte princesa a cada lado, con costura recta a 1cm(IR), que nace en la sisa y termina en el corte horizontal, según gráfico.
<b>ESPALDA INTERNA</b>	Totalmente forrado. En la parte central de la espalda llevara fuelle de 2cm de profundidad (terminado) y 30cm de largo.
<b>VUELTA</b>	Las vueltas según diseño de una sola pieza, de la misma tela principal, Llevará sesgo y pespunte hilván (cadeneta al reverso) color contraste. Asimismo llevara entretela tejida fusionable.
<b>BOTONES</b>	Lleva 8 botones decorativos metálicos modelo honguito cabeza plana N°32L (4 a cada lado), distribuidos proporcionalmente uno debajo del otro. Más un botón de repuesto en bolsita ziplocc
<b>MANGAS</b>	<b>Larga sastrer.</b> Manga mayor y menor unida con costura recta a 2cm (IR). Basta de manga de 4cm(IR)
<b>HOMBRERAS</b>	De espuma forradas y orilladas c/504
<b>BASTA</b>	De ruedo 4 cm, y de mangas de 4cm (Incluido remalle) reforzados con entretela tejida fusionable

  
 PEPE OSCAR  
 PÉREZ HORNA  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

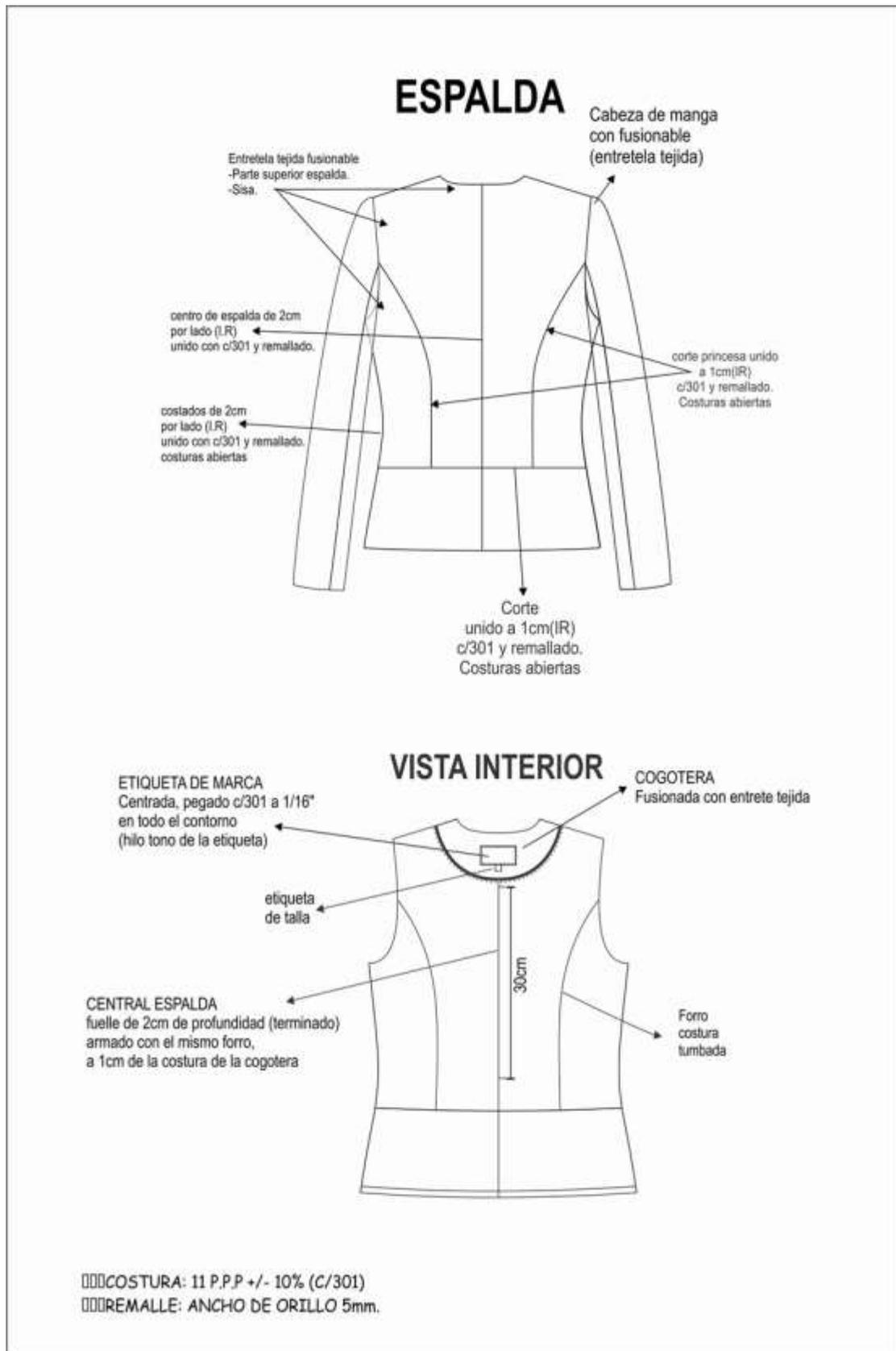
<b>ENSANCHES</b>	De 2cms. (IR) a cada lado en las costuras principales (costados y centro de espalda), y de 1 cm en costuras auxiliares.
<b>FORRO</b>	El forrado del saco, hombreras, las bolsas de bolsillos externos e interno serán de Material FORRO 100% poliéster, a tono de la tela. Peso 65 +/- 5% gr/m2
<b>HILO</b>	De costura con 40/2, 100% poliéster, para recta y remalle , a tono de la tela
<b>COSTURAS</b>	11ppp+/-10%, Todas las costuras de ensanche están incluido remalle
<b>REMALLES</b>	El ancho de remalle es de 0.5cm
<b>ENTRETELA</b>	Tejida fusionable (genero adhesivo), de 80 +/-5% gr, fusionados en maquina fusionadora para delanteros, vuelta delantero, espalda superior, sisas, vivo y vista de bolsillo interno, cabeza de manga, basta, cogotera.
<b>ETIQUETAS</b>	Ubicadas en la parte interna: Etiqueta de marca del confeccionista, etiqueta de marca de tela, etiqueta de talla, etiqueta de composición e instrucciones de lavado y uso. Según diseño.
<b>ACABADOS</b>	La prenda debe estar plancha y vaporizada
<b>PRESENTACIÓN</b>	La muestra será presentada en talla M. La prenda deberá estar exenta de defectos de materiales y/o insumos, confección y acabados, en su parte externa como interna (materiales y/o insumos defectuosos, costuras saltadas, hilos sueltos, defecto de fusionado, etc.)



PEPE OSCAR  
PÉREZ HORNA  
INGENIERO INDUSTRIAL  
Reg. CIP N° 112500



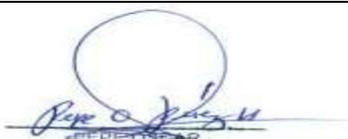
**PEPE OSCAR PÉREZ HORNA**  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500



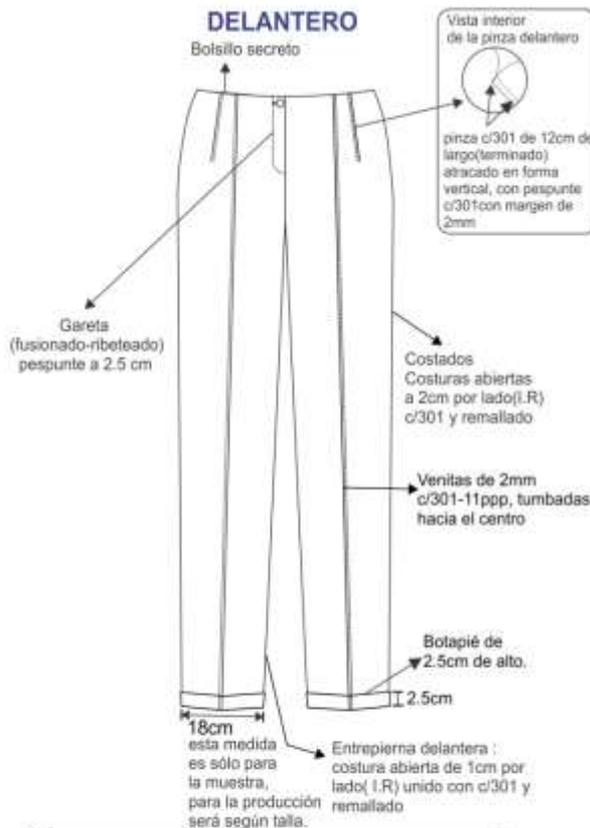
  
**PEPE OSCAR**  
**PÉREZ HORNA**  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

**ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL DISEÑO, MATERIALES Y/O INSUMOS  
CONFECCIÓN Y ACABADOS: PANTALÓN SIN FORRO**

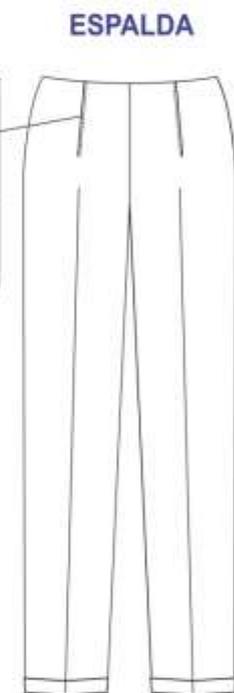
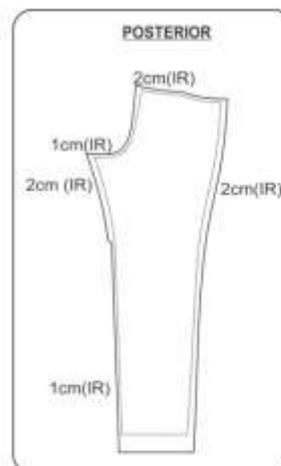
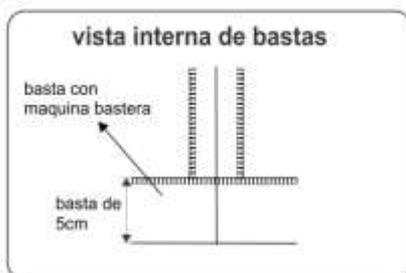
<b>MODELO</b>	Sin pretina, de acuerdo al modelo adjunto
<b>CONFECCIÓN</b>	a sobre medida según usuaria
<b>VUELTA</b>	Vuelta de la misma tela principal de 7cm de alto (medida incluida ribete de forro), según diseño. Fusionado con entretela tejida fusionable.
<b>DELANTERO</b>	De 2 piezas cortados al hilo. Lleva 2 pinzas de entalle con pespunte c/301, con margen de 2mm (una a cada lado de 12cm de largo) y una venita a cada lado, según gráfico En la parte central superior lleva cierre nylon a tono de la prenda. Gareta fusionada y ribeteada. Gareton fusionado y embolsado.
<b>POSTERIOR</b>	Lleva 2 pinzas de entalle (una a cada lado) de 13cm de largo, con pespunte c/301 a 2mm de margen. Según grafico
<b>CIERRE</b>	Cierre de nylon, a tono de la tela, largo según usuaria al tono de la tela principal
<b>BOLSILLO SECRETO</b>	Secreto de tela de forro, ubicado al lado derecho prenda puesta. Las medidas son de 9cm de abertura útil y 10cm de profundidad. La bolsa de una sola pieza de tela de forro, embolsado c/301 y pespuntado a 0.7cm con recta en los laterales. Asimismo en la vista de bolsillo secreta debe llevar el orillo del fabricante de la tela.
<b>BOTON</b>	1 botón N°24 de 4 huecos al tono de la tela en el delantero, más 1 botón de repuesto pegado en la etiqueta de lavado. Botones teñidos en su masa
<b>OJAL</b>	Lleva 1 ojal horizontal, bordado hecho en máquina ojaladora.
<b>BASTA</b>	De 5cm (IR) cosidos con maquina bastera con puntada invisible
<b>ENSANCHES</b>	En el fundillo parte posterior superior con ensanche de 2cm(IR) a cada lado y termina en la parte inferior con ensanche de 1cm(IR), unido c/301 En los costados, orillado y unido c/301 con ensanche de 2cm (IR) En la entrepierna delantera, con costura de 1cm (IR) En la entrepierna posterior: con un ensanche de 2cm(IR) en la parte superior y en la parte inferior de 1cm(IR) según indica el grafico
<b>COSTURAS</b>	11ppp+/-10%, Todas las costuras de ensanche están incluido remalle
<b>HILO</b>	De costura con 40/2, 100% poliéster, para recta y remalle , a tono de la tela
<b>REMALLES</b>	El ancho de remalle es de 0.5cm
<b>ENTRETELA</b>	tejida fusionable (genero adhesivo), de 80 +/-5gr, fusionados en maquina fusionadora para la vuelta y tricotex de 60gr para la gareta y gareton
<b>ETIQUETAS</b>	Ubicadas en la parte interna: Etiqueta de marca del confeccionista, etiqueta de marca de tela, etiqueta de talla, etiqueta de composición e instrucciones de lavado y uso. Según diseño
<b>ACABADOS</b>	La prenda debe estar plancha y vaporizada
<b>PRESENTACIÓN</b>	La muestra será presentada en talla M. La prenda deberá estar exenta de defectos de materiales y/o insumos, confección y acabados, en su parte externa como interna (materiales y/o insumos defectuosos, costuras saltadas, hilos sueltos, defecto de fusionado, etc.)

  
 PEPE OSCAR  
 PÉREZ HORNA  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

# PANTALÓN SIN FORRO



CUADRO DE INSUMOS		
INSUMOS	DESCRIPCIÓN	COLOR
HILO PESPUNTE	40/2	A TONO
HILO COSTURA TELA	40/2	A TONO
HILO DE REMALLE		AL TONO
CIERRE	NYLON	A TONO



- ▶▶▶ TIPO DE CONFECCION A MEDIDA.
- ▶▶▶ COSTURA: 11 P.P.P +/- 10% (C/301)
- ▶▶▶ REMALLE: ANCHO DE ORILLO 5mm.

  
**PEPE OSCAR PÉREZ HORNA**  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

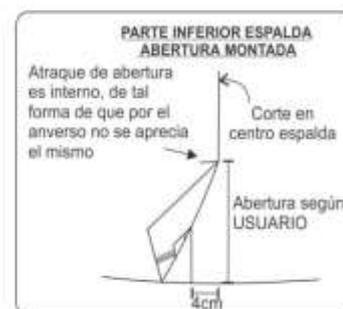
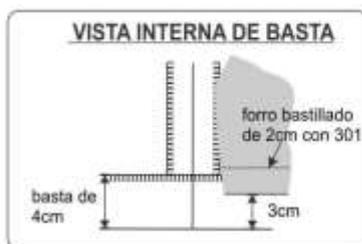
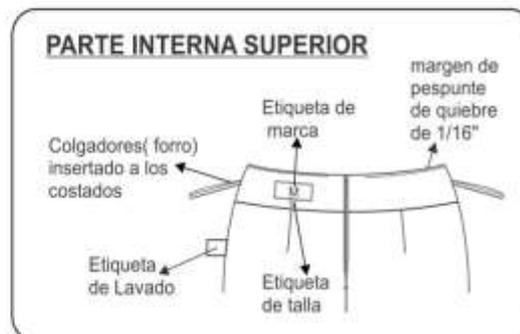
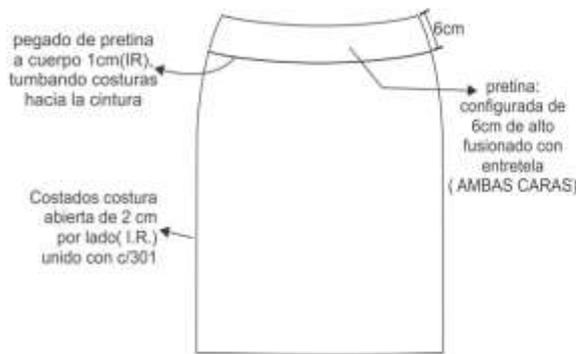
**ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL DISEÑO, MATERIALES Y/O INSUMOS  
CONFECCIÓN Y ACABADOS: FALDA ANATÓMICA C/FORRO**

<b>MODELO</b>	configurado, de acuerdo al modelo adjunto
<b>CONFECCIÓN</b>	a sobre medida según usuaria
<b>PRETINA</b>	Configurada de 6cm de alto, según diseño. Asimismo, lleva dos colgadores de tafeta a los costados para facilitar su colgado.
<b>DELANTERO</b>	De una sola pieza, cortada al hilo.
<b>ESPALDA</b>	De dos piezas cortadas al hilo, en la parte central superior lleva un cierre invisible y abertura montada en la parte inferior. Según diseño
<b>CIERRE</b>	Lleva un cierre de nylon invisible al tono de la tela, largo de acuerdo a la usuaria
<b>FORRO</b>	Totalmente forrado. Material FORRO 100% poliéster, a tono de la tela. Peso 65 +/- 5% gr/m <sup>2</sup>
<b>BOLSILLO</b>	Lleva secreto ubicado en superior derecho de la pretina (prenda puesta). Las medidas son de 9cm de abertura útil y 10cm de profundidad (con atraque en los extremos del bolsillo solo en pretina interna). La bolsa de una sola pieza de tela de forro, remallados y con costura recta en los laterales. Asimismo en la vista de bolsillo secreta debe llevar el orillo del fabricante de la tela.
<b>BASTA</b>	Basta de 4cm (IR) y cosidos con maquina bastera con puntada invisible. El bastillado del forro será de 2cm c/301
<b>ENSANCHES</b>	Las uniones en las costuras principales (costados y centro de espalda) serán de 2cm (IR), las costuras auxiliares serán de 1cm (IR).
<b>COSTURAS</b>	11ppp+/-10%, Todas las costuras de ensanche están incluido remalle
<b>HILO</b>	De costura con 40/2, 100% poliéster, para recta y remalle , a tono de la tela
<b>REMALLES</b>	El ancho de remalle es de 0.5cm
<b>ENTRETELA</b>	tejida fusionable (genero adhesivo), de 80 +/-5gr, fusionados en maquina fusionadora
<b>ETIQUETAS</b>	Ubicadas en la parte interna: Etiqueta de marca del confeccionista, etiqueta de marca de tela, etiqueta de talla, etiqueta de composición e instrucciones de lavado y uso. Según diseño
<b>ACABADOS</b>	La prenda debe estar plancha y vaporizada
<b>PRESENTACIÓN</b>	La muestra será presentada en talla M La prenda deberá estar exenta de defectos de materiales y/o insumos, confección y acabados, en su parte externa como interna (materiales y/o insumos defectuosos, costuras saltadas, hilos sueltos, defecto de fusionado, etc.)

  
 OSCAR  
 PÉREZ HORNA  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

### FALDA CONFIGURADA

CUADRO DE INSUMOS		
INSUMOS	DESCRIPCIÓN	COLOR
HILO COSTURA TELA	40/2	A TONO
HILO DE REMALLE		A TONO
CIERRE	INVISIBLE	A TONO



- ▶▶▶ TIPO DE CONFECCION A MEDIDA,
- ▶▶▶ COSTURA: 11 P.P.P +/- 10% (C/301)
- ▶▶▶ REMALLE: ANCHO DE ORILLO 5mm.

*Pepe Oscar Pérez Horna*  
**INGENIERO INDUSTRIAL**  
 Reg. CIP N° 112500

**ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL DISEÑO, MATERIALES Y/O INSUMOS  
CONFECCIÓN Y ACABADOS: BLUSA MODELO 01**

<b>MODELO</b>	Blusa manga corta con escote redondo y detalle de pliegue central en delantero.
<b>CONFECCIÓN</b>	a sobre medida según usuaria
<b>DELANTERO</b>	Lleva 1 pliegue central de 5cm con profundidad de 2.5cm a cada lado armado c/301, según gráfico. En el escote lleva sesgo de la misma tela principal de 7mm de ancho.
<b>ESPALDA</b>	En la parte superior, lleva abertura de 10 cm con presilla de la misma tela y 1 botón.
<b>MANGA</b>	Corta de una pieza, con basta doble dobléz de 3mm de ancho. Pegado de manga de forma tubular c/ 301 a 1cm(IR).
<b>ENSANCHES</b>	En costados y mangas de 2cm (IR) por lado, en hombros de 1cm (IR) costuras abiertas, en sisa de 1cm (IR)
<b>BOTÓN</b>	1 botón N°16, 4 agujeros, en la espalda a tono de la tela principal, más 1 botón de repuesto en la etiqueta de lavado.
<b>COSTURAS</b>	11ppp+/-10%, Todas las costuras de ensanche están incluido remalle
<b>HILO</b>	De costura con 40/2, 100% poliéster, para recta y remalle , a tono de la tela
<b>REMALLES</b>	El ancho de remalle es de 0.5cm
<b>ETIQUETAS</b>	Ubicadas en la parte interna: Etiqueta de marca del confeccionista, etiqueta de marca de tela, etiqueta de talla, etiqueta de composición e instrucciones de lavado y uso. Según diseño
<b>ACABADOS</b>	La prenda debe estar plancha y vaporizada
<b>PRESENTACIÓN</b>	La muestra será presentada en talla M La prenda deberá estar exenta de defectos de materiales y/o insumos, confección y acabados, en su parte externa como interna (materiales y/o insumos defectuosos, costuras saltadas, hilos sueltos, defecto de fusionado, etc).

  
 PEPE OSCAR  
 PÉREZ HORNA  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

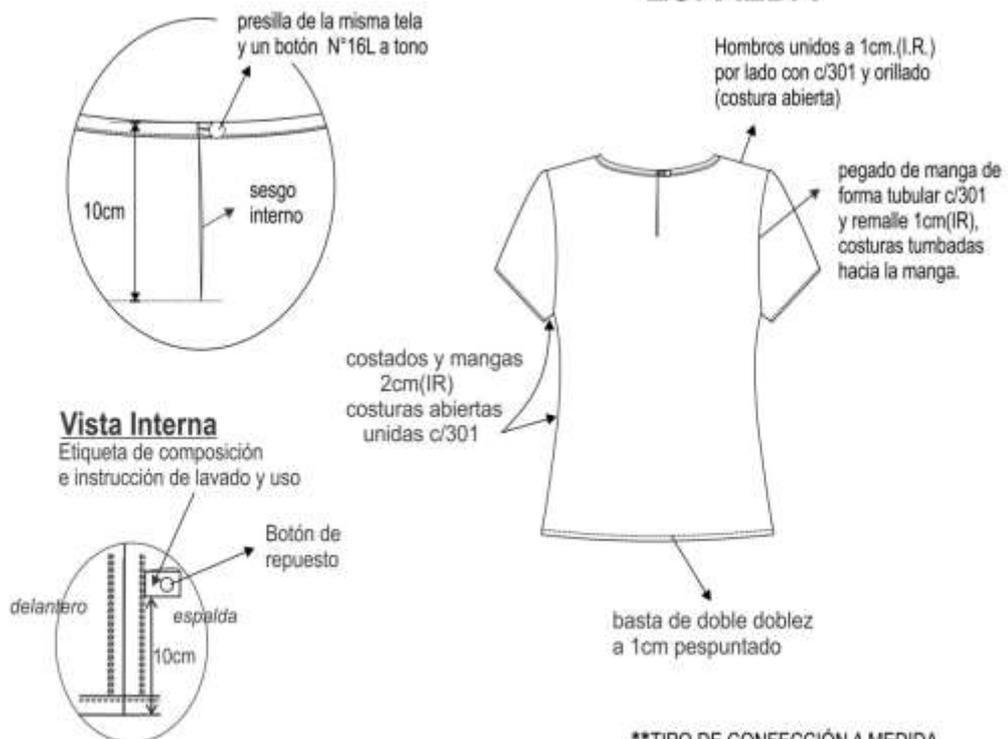
# BLUSA

CUADRO DE INSUMOS		
INSUMOS	DESCRIPCIÓN	COLOR
HILO PESPUNTE	402	AL TONO
HILO COSTURA TELA	402	A TONO
HILO DE REMALLE		A TONO

## DELANTERO



## ESPALDA



\*\*TIPO DE CONFECCIÓN A MEDIDA.  
 \*\*COSTURA: 11 P.P.P +/- 10%  
 \*\*REMALLE: ANCHO DE ORILLO 5mm.

*Pepe Oscar Pérez Horna*  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

**ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL DISEÑO, MATERIALES Y/O INSUMOS  
CONFECCIÓN Y ACABADOS: BLUSA MODELO 02**

<b>MODELO</b>	blusa manga corta con escote redondo y detalle de abertura en V semi curva.
<b>CONFECCIÓN</b>	a sobre medida según usuaria
<b>DELANTERO</b>	Lleva una corte princesa cada lado. En el escote lleva una abertura en V, con presillas de 1.2cm de ancho el cual serán insertadas en la parte superior de la abertura entrelazándose la una con la otra, según gráfico
<b>ESPALDA</b>	Lleva una corte princesa cada lado, en un corte en la parte central, según gráfico. En la parte superior lleva abertura de 10cm de largo con una presilla y botón
<b>MANGA</b>	Corta de una sola pieza con bastillado de 2cm respuntado. Pegado de manga de forma tubular c/ 301 a 1cm(IR).
<b>ENSANCHES</b>	En costados y mangas de 2cm (IR) por lado, en hombros de 1cm (IR) costuras abiertas, en sisa de 1cm (IR), corte princesa de 1cm (IR)
<b>COSTURAS</b>	11ppp+/-10%, Todas las costuras de ensanche están incluido remalle
<b>HILO</b>	De costura con 40/2, 100% poliéster, para recta y remalle , a tono de la tela
<b>REMALLES</b>	El ancho de remalle es de 0.5cm
<b>ENTRETELA</b>	Tejida fusionable cuya composición es de 100% poliéster tricotex para la vuelta delantera y vuelta espalda. El componente mencionado debe ser fusionado en maquina fusionadora
<b>ETIQUETAS</b>	Ubicadas en la parte interna: Etiqueta de marca del confeccionista, etiqueta de marca de tela, etiqueta de talla, etiqueta de composición e instrucciones de lavado y uso. Según diseño.
<b>ACABADOS</b>	La prenda debe estar plancha y vaporizada
<b>PRESENTACIÓN</b>	La muestra será presentada en talla M La prenda deberá estar exenta de defectos de materiales y/o insumos, confección y acabados, en su parte externa como interna (materiales y/o insumos defectuosos, costuras saltadas, hilos sueltos, defecto de fusionado, etc).

  
 PEPE OSCAR  
 PÉREZ HORNA  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

# BLUSA

Hombros de espuma blanca liviano, forrada en tela y remalladas pegado c/301 (recta)

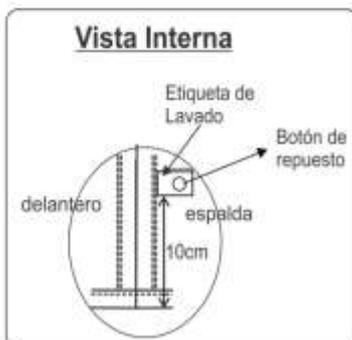
CUADRO DE INSUMOS		
INSUMOS	DESCRIPCIÓN	COLOR
HILO PESPUENTE	402	AL TONO
HILO COSTURA TELA	402	A TONO
HILO DE REMALLE		A TONO



## DELANTERO



## ESPALDA



**\*\*TIPO DE CONFECCIÓN A MEDIDA.**  
**\*\*COSTURA: 11 P.P.P +/- 10%**  
**\*\*REMALLE: ANCHO DE ORILLO 5mm.**

*Pepe Oscar Pérez Horna*  
**INGENIERO**  
**PÉREZ HORNA**  
**INGENIERO INDUSTRIAL**  
 Reg. CIP N° 112500

# ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE LA TELA DEL UNIFORME DE INVIERNO PARA DAMAS 2023



PEPE OSCAR  
PÉREZ HORNA  
INGENIERO INDUSTRIAL  
Reg. CIP N° 112500

**INVIERNO: ZONA CALIDA****SACÓN Y CHALECO****ESPECIFICACIÓN TÉCNICA TELA PARA 1 SACÓN Y 1 CHALECO**

TIPO DE TEJIDO	:	LANILLA TROPICAL DISEÑO
DESCRIPCION	:	LANILLA TROPICAL EN MICRODISEÑO EN TONO NEGRO Y CRUDO
COMPOSICION (ASTM D-629 parte 18.6.2)	:	55% LANA - 45% POLIESTER +- 5%( EXCEPTO FILETES)
DISEÑO	:	MICRODISEÑO
COLOR	:	TONALIDADES NEGRO Y CRUDO
ANCHO ENTRE ORILLOS	:	148 CMS MINIMO
PESO GRMS/LINIAL (ASTM D-3776)	:	246 +- 6% INCLUYE ORILLOS
PESO GRMS/M2 (ASTM D-3776)	:	161 +- 6%
ARMADURA	:	DISEÑO
TITULO DEL HILADO (ASTM-1059)	:	
	Urdimbre	: Nm 2/60 +-5 % ( EXCEPTO FILETES)
	Trama	: Nm 1/44 +-5 %
DENSIDAD (N° DE HILOS/CMS) (ASTM D-3775)	:	
	Urdimbre	: 26.0 +- 3
	Trama	: 27.0 +- 3
ESTABILIDAD DIMENSIONAL (AATCC-135)	:	
	Urdimbre	: -1.5 % MAXIMO
	Trama	: -1.0 % MAXIMO
SOLIDEZ DE COLOR	:	
A LA LUZ (AATCC-16) escala de grises	:	3.5 MINIMO
AL SUDOR ACIDO (AATCC-15)	:	3.0 MINIMO
AL SUDOR ALCALINO (AATCC-15)	:	3.0 MINIMO
AL FROTE SECO /AATCC-8)	:	4.0 MINIMO
AL FROTE HUMEDO (AATCC-8)	:	3.5 MINIMO
AL LAVADO EN SECO (AATCC-132)	:	4.0 MINIMO
ACABADO	:	TERMOFIJADO Y DECATIZADO

  
 PEPE OSCAR  
 PÉREZ HORNA  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

**INVIERNO: ZONA FRIA****SACÓN Y CHALECO****ESPECIFICACIÓN TÉCNICA TELA PARA 1 SACON Y 1 CHALECO**

TIPO DE TEJIDO	:	PLANO
DESCRIPCION	:	TWEED DE LANA CON DISEÑO EN LINEAS DIAGONALES EN TONO PLOMO Y NEGRO
COMPOSICION (ASTM D-629 parte 18.6.2)	:	100 % LANA
COLOR	:	PLOMO Y NEGRO
PESO GRMS/LINIALES (ASTM D-3776)	:	390 +- 5%
PESO GRMS/M2 (ASTM D-3776)	:	255 +- 5%
ARMADURA	:	SARGA 2/2
TITULO DEL HILADO (ASTM-1059)	:	
Urdimbre	:	Nm 2/24 +-5 %
Trama	:	Nm 2/24 +-5 %
DENSIDAD (N° DE HILOS/CMS) (ASTM D-3775)	:	
Urdimbre	:	15.0 +- 3 hilos
Trama	:	14.0 +- 3 hilos
ESTABILIDAD DIMENSIONAL (AATCC-158)	:	
Urdimbre	:	-1.5 % MAXIMO
Trama	:	-1.0 % MAXIMO
SOLIDEZ DE COLOR	:	
A LA LUZ (AATCC-16) escala de grises	:	3.5 MINIMO
AL SUDOR ACIDO (AATCC-15)	:	3.0 MINIMO
AL SUDOR ALCALINO (AATCC-15)	:	3.0 MINIMO
AL FROTE SECO /AATCC-8)	:	4.0 MINIMO
AL FROTE HUMEDO (AATCC-8)	:	3.5 MINIMO
AL LAVADO EN SECO (AATCC-132)	:	4.0 MINIMO
ACABADO	:	DECATIZADO

  
 PEPE OSCAR  
 PÉREZ HORNA  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

## INVIERNO: ZONA CALIDA

### ESPECIFICACIÓN TÉCNICA TELA PARA PANTALONES Y FALDA



TIPO DE TEJIDO	:	LANILLA TROPICAL COLOR ENTERO
DESCRIPCION	:	LANILLA TROPICAL
COMPOSICION (ASTM D-629 parte 18.6.2)	:	55% LANA - 45% POLIESTER +- 5%
DISEÑO	:	COLOR ENTERO
COLOR	:	NEGRO
ANCHO ENTRE ORILLOS	:	148 CMS MINIMO
PESO GRMS/LINIAL (ASTM D-3776)	:	250 +- 5% INCLUYE ORILLOS
PESO GRMS/M2 (ASTM D-3776)	:	164 +- 5%
ARMADURA	:	TELA 1/1
TITULO DEL HILADO (ASTM-1059)	:	
	Urdimbre	: Nm 2/60 +-5 %
	Trama	: Nm 1/44 +-5 %
DENSIDAD (N° DE HILOS/CMS) (ASTM D-3775)	:	
	Urdimbre	: 25.6 +- 2
	Trama	: 27.1 +- 2
ESTABILIDAD DIMENSIONAL (AATCC-135)	:	
	Urdimbre	: -1.0 % MAXIMO
	Trama	: -0.5 % MAXIMO
SOLIDEZ DE COLOR	:	
A LA LUZ (AATCC-16) escala de grises	:	3.5 MINIMO
AL SUDOR ACIDO (AATCC-15)	:	3.0 MINIMO
AL SUDOR ALCALINO (AATCC-15)	:	3.0 MINIMO
AL FROTE SECO /AATCC-8)	:	4.0 MINIMO
AL FROTE HUMEDO (AATCC-8)	:	3.5 MINIMO
AL LAVADO EN SECO (AATCC-132)	:	4.0 MINIMO
ACABADO	:	TERMOFIJADO Y DECATIZADO

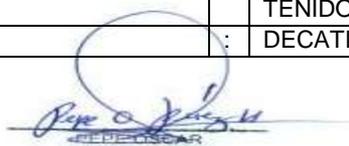
  
 PEPE OSCAR  
 PEREZ HORNA  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

## **INVIERNO: ZONA FRIA**



### **ESPECIFICACIÓN TÉCNICA TELA PARA PANTALON Y FALDA**

TIPO DE TEJIDO	:	PLANO
DESCRIPCION	:	CASIMIR COLOR ENTERO
COMPOSICION (ASTM D-629 parte 18.6.2)	:	100 % LANA
COLOR	:	NEGRO
PESO GRMS/LINIALES (ASTM D-3776)	:	431 +- 5%
PESO GRMS/M2 (ASTM D-3776)	:	282 +- 5%
ARMADURA	:	SARGA 2/2
TITULO DEL HILADO (ASTM-1059)	:	
Urdimbre	:	Nm 2/43 Minimo
Trama	:	Nm 2/43 Minimo
DENSIDAD (N° DE HILOS/CMS) (ASTM D-3775)	:	
Urdimbre	:	27.5 Minimo
Trama	:	26.0 Minimo
ESTABILIDAD DIMENSIONAL (AATCC-158)	:	
Urdimbre	:	-1.5 % MAXIMO
Trama	:	-1.0 % MAXIMO
SOLIDEZ DE COLOR	:	
A LA LUZ (AATCC-16) escala de grises	:	3.5 MINIMO
AL SUDOR ACIDO (AATCC-15)	:	3.5 MINIMO
AL SUDOR ALCALINO (AATCC-15)	:	3.5 MINIMO
AL FROTE SECO /AATCC-8)	:	4.0 MINIMO
AL FROTE HUMEDO (AATCC-8)	:	3.5 MINIMO
AL LAVADO EN SECO (AATCC-132)	:	4.0 MINIMO
TIPO DE TEÑIDO	:	TEÑIDO EN HILO
ACABADO	:	DECATIZADO

  
 PEPE OSCAR  
 PÉREZ HORNA  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

**ESPECIFICACIÓN TÉCNICA TELA PARA BLUSA MODELO 1**

TIPO DE TEJIDO	:	PLANO
COMPOSICION	:	97 % Poliéster – 3% Spandex +/- 5%
COLOR	:	CREMA
PESO GRMS/M2 (ASTM D-3776)	:	100 +/- 5%
TITULO DE HILADO		
	URDIMBRE	50D +/- 5%
	TRAMA	50D + 40D +/- 5%

**ESPECIFICACIÓN TÉCNICA TELA PARA BLUSA MODELO 2**

TIPO DE TEJIDO	:	PLANO
COMPOSICION	:	97 % Poliéster – 3% Spandex +/- 5%
COLOR	:	MELON
PESO GRMS/M2 (ASTM D-3776)	:	100 +/- 5%
TITULO DE HILADO		
	URDIMBRE	50D +/- 5%
	TRAMA	50D + 40D +/- 5%

  
 PEPE OSCAR  
 PÉREZ HORNA  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

# ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL DISEÑO, MATERIALES Y/O INSUMOS CONFECCIÓN Y ACABADOS UNIFORME DE INVIERNO 2023



**ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL DISEÑO, MATERIALES Y/O INSUMOS CONFECCIÓN Y ACABADOS: SACÓN**

<b>MODELO</b>	De acuerdo al diseño
<b>CONFECCIÓN</b>	A sobre medida según usuaria.
<b>CUELLO</b>	<p><b>Superior.-</b> De una sola pieza de la misma tela principal, fusionada con entretela tejida fusionable.</p> <p><b>Inferior.-</b> De una sola pieza de la misma tela principal, fusionada con entretela tejida fusionable En los extremos, embolsado c/ 301 Medida de punta de cuello de 4cm terminado Medida de punta de solapa de 5cm terminado</p>
<b>PIE DE CUELLO</b>	<p>De 02 piezas de la misma tela principal, fusionados con entretela tejida fusionable. En la parte central del pie de cuello mide 2.5 cm de alto. Además, lleva pespuntos con margen de 2mm a cada lado de la costura que une el pie de cuello a cuello, con un solo hilo 40/2-11 p.p.p a tono de la tela.</p>
<b>VUELTA</b>	<p>Vuelta de una sola pieza. Pespuntado c/301 con con margen de 7 mm. Doble hilo 40/2- 7PPP a tono de la tela.</p> <p>Interior serán fusionadas con entretela adhesiva, unido con el delantero con costura 301.</p>
<b>DELANTERO EXTERNO</b>	<p>Consta de un corte costadillo que inicia la sisa y termina pasando la tapa del bolsillo, la terminación del corte es tipo pinza. Dos bolsillos con tapa, botón y ojal de cada lado, Pespuntado c/301 con con margen de 7 mm. Doble hilo 40/2- 7PPP a tono de la tela, según gráfico</p>
<b>DELANTERO INTERNO LADO IZQUIERDO</b>	<p>Lleva un bolsillo recto tipo cartera, con vivo de tela principal de 1cm, 11cm de abertura y 14cm de profundidad, con atraque media luna (maquina industrial atracadora) de color contraste a la tela principal en los extremos.</p> <p>Pespunte tipo hilván (cadena al reverso) en contraste al forro pespuntado en el paralelo al sesgo de forro, armado con un cordón de refuerzo, el sesgo esta insertado entre la unión de la vuelta y forro (incluyendo cogotera) y el pespunte aplicado en el forro a 2mm de distancia aproximada del sesgo contraste. Prenda totalmente remallada en el interior.</p>
<b>ESPALDA EXTERNO</b>	La espalda tendrá corte costadillo a cada lado, corte anatómico en el centro y abertura montada, según gráfico.
<b>ESPALDA INTERNO</b>	<p>Totalmente forrado.</p> <p>En la parte central de la espalda llevara fuelle de 2cm de profundidad (terminado) y 30cm de largo.</p>
<b>BOTONES</b>	<p>El delantero lleva 4 botones N° 36L. En cada manga lleva un botón N° 36L, en el bolsillo llevará un botón a cada lado, más un botón de repuesto en bolsita ziplock Todos los botones serán metálicos N° 36L tipo honguito cabeza plana</p>

  
 PEPE OSCAR  
 PÉREZ HORNA  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

<b>OJALES</b>	El delantero lleva 4 ojales de la misma tela principal, horizontales de 2.5cm de largo, con vivos simétricos de tela. Distribuidos proporcionalmente uno debajo del otro. En la tapa del bolsillo lleva un ojal funcional bordado de 2.8cm de largo.
<b>MANGAS</b>	Larga, unidos c/301 a 2cm (manga mayor y menor). Lleva garetas, sueltos interceptados con un botón N-36, sujetado por presillas, según gráfico. Basta de manga de 4cm (incluido remalle)
<b>HOMBRERAS</b>	De espuma forradas y orilladas c/504
<b>BASTA</b>	De ruedo de 4 cm (Incluido remalle) reforzados con entretela tejida fusionable
<b>ENSANCHES</b>	De 2cms. (IR) a cada lado en las costuras principales (costados y centro de espalda), y de 1 cm (IR) en costuras auxiliares.
<b>FORRO</b>	El forrado del sacon, hombreras, las bolsas de bolsillos interno serán de Material FORRO 100% poliéster, a tono de la tela. Peso 65 +/- 5% gr/m <sup>2</sup>
<b>HILO</b>	De costura con 40/2, 100% poliéster, para recta y remalle, a tono de la tela
<b>COSTURAS</b>	11ppp+/-10%, Todas las costuras de ensanche están incluido remalle
<b>REMALLES</b>	El ancho de remalle es de 0.5cm
<b>ENTRETELA</b>	Tejida fusionable (genero adhesivo), de 80 +/-5gr, fusionados en maquina fusionadora para delanteros, vuelta delantero, espalda superior, sisas, vivo y vista de bolsillo interno, vivos de ojales, cabeza de manga, cuello, basta de ruedo espalda, basta de manga. Tapa de bolsillos (sólo la capa externa)
<b>ETIQUETAS</b>	Ubicadas en la parte interna: Etiqueta de marca del confeccionista, etiqueta de marca de tela, etiqueta de talla, etiqueta de composición e instrucciones de lavado y uso. Según diseño.
<b>ACABADOS</b>	La prenda debe estar planchada y vaporizada
<b>PRESENTACIÓN</b>	La muestra será presentada en talla M. La prenda deberá estar exenta de defectos de materiales y/o insumos, confección y acabados, en su parte externa como interna (materiales y/o insumos defectuosos, costuras saltadas, hilos sueltos, defecto de fusionado, etc.)



PEPE OSCAR  
PÉREZ HORNA  
INGENIERO INDUSTRIAL  
Reg. CIP N° 112500

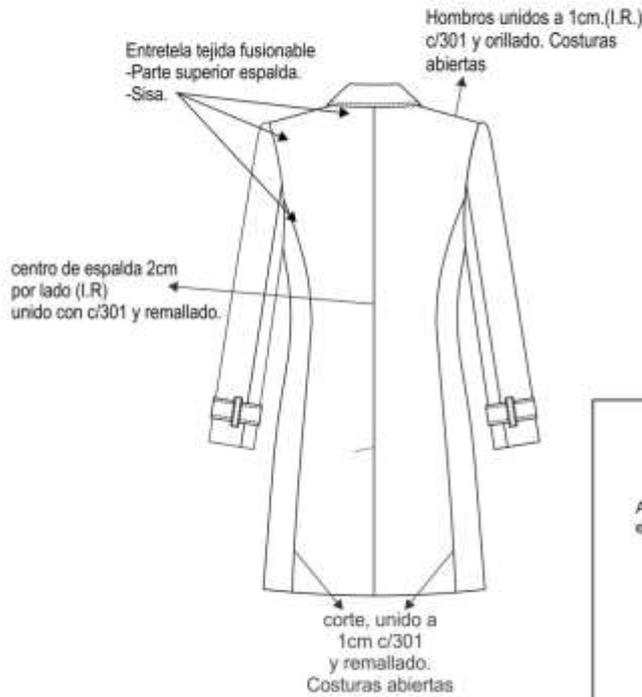


**HOMBRERAS**

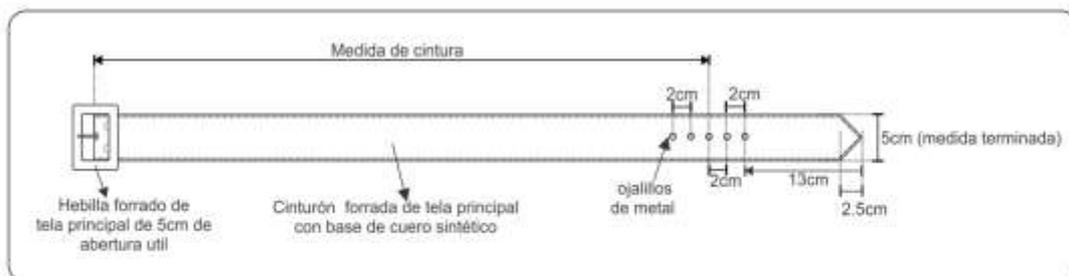
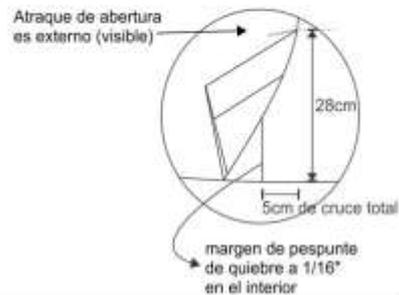
Hombreras de espuma  
forrado(forro), orillado c/5/4  
pegada con recta

chorrera sesgada(tela principal)  
pegadas en la unión de  
cbza. de manga

**ESPALDA**



**ABERTURA MONTADA**



- \* TIPO DE CONFECCION A MEDIDA.
- \* COSTURA: 11 P.P.P +/- 10% (C/301)
- \* REMALLE: ANCHO DE ORILLO 5mm.

*Pepe Oscar Pérez Horna*  
PEPE OSCAR  
PÉREZ HORNA  
INGENIERO INDUSTRIAL  
Reg. CIP N° 112500

## ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL DISEÑO, MATERIALES Y/O INSUMOS CONFECCIÓN Y ACABADOS: CHALECO

<b>MODELO</b>	De acuerdo al diseño
<b>CONFECCIÓN</b>	A sobre medida según usuaria.
<b>ESCOTE</b>	En "V", según grafico
<b>DELANTERO EXTERNO</b>	Consta de 1 corte costadillo a cada lado que nace en la sisa y termina en el ruedo, además lleva una pinza a cada lado cerrado c/301, según diseño. También lleva 4 ojales y 4 botones N° 32L distribuidos proporcionalmente uno bajo del otro. Un bolsillo exterior tipo cartera de un vivo de 1cm de alto, abertura de bolsillo de 12 cm a cada lado, bolsa de forro de una sola pieza unido con recta a 1cm y remallado, según grafico Termino del ruedo delantero recto
<b>DELANTERO INTERNO</b>	En el lado izquierdo lleva 1 bolsillo recto tipo cartera, con vivo de tela principal, de 1cm de alto, 11cm de abertura y 14cm de profundidad, con atraque media luna (maquina industrial atracadora) de color contraste a la tela principal en los extremos, según diseño. Pespunte tipo hilván (cadena al reverso) en contraste al forro pespuntado en el paralelo al sesgo de forro contrastado a la tela principal armado con un cordón de refuerzo, el sesgo esta insertado entre la unión de la vuelta y forro (incluyendo cogotera) y el pespunte aplicado en el forro a 2mm de distancia aproximada del sesgo contraste. Prenda totalmente remallada
<b>ESPALDA</b>	La espalda tiene una pinza de entalle a cada lado. Corte anatómico en el centro unido a 2cm, según diseño.
<b>BOTONES</b>	El delantero llevará 4 botones a tono de tela N° 32L, más un botón de repuesto en el interior. Los botones son de 4 huecos.
<b>OJALES</b>	El delantero lleva 4 ojales horizontales bordado de 2.8cm de largo, distribuidos proporcionalmente uno debajo del otro.
<b>VUELTA</b>	Las vueltas según diseño de una sola pieza, de la misma tela principal, Llevará sesgo y pespunte hilván (cadeneta al reverso) color contraste. Asimismo llevara entretela tejida fusionable.
<b>BASTA</b>	De ruedo 4 cm (Incluido remalle) reforzados con entretela tejida fusionable.
<b>ENSANCHES</b>	De 2cms. (IR) a cada lado en las costuras principales (costados y centro de espalda), y de 1 cm en costuras auxiliares.
<b>FORRO</b>	El forrado del chaleco hombreras, las bolsas de bolsillo interno serán de Material FORRO 100% poliéster, a tono de la tela. Peso 65 +/- 5% gr/m2
<b>HILO</b>	De costura con 40/2, 100% poliéster, para recta y remalle , a tono de la tela



PEPE OSCAR  
PÉREZ HORNA  
INGENIERO INDUSTRIAL  
Reg. CIP N° 112500

<b>COSTURAS</b>	11ppp+/-10%, Todas las costuras de ensanche están incluido remalle
<b>REMALLES</b>	El ancho de remalle es de 0.5cm
<b>ENTRETELA</b>	Tejida fusionable (genero adhesivo), de 80 +/-5gr, fusionados en maquina fusionadora para delanteros, vuelta delantero, espalda superior, sisas, vivo y vista de bolsillo interno, vivos de ojales, cabeza de manga, cuello, basta de ruedo espalda, basta de manga. Tapa de bolsillos (sólo la capa externa)
<b>ETIQUETAS</b>	Ubicadas en la parte interna: Etiqueta de marca del confeccionista, etiqueta de marca de tela, etiqueta de talla, etiqueta de composición e instrucciones de lavado y uso. Según diseño.
<b>ACABADOS</b>	La prenda debe estar planchada y vaporizada
<b>PRESENTACIÓN</b>	La muestra será presentada en talla M. La prenda deberá estar exenta de defectos de materiales y/o insumos, confección y acabados, en su parte externa como interna (materiales y/o insumos defectuosos, costuras saltadas, hilos sueltos, defecto de fusionado, etc.)

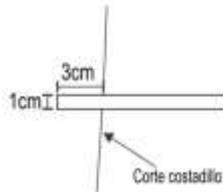


OSCAR  
PÉREZ HORNA  
INGENIERO INDUSTRIAL  
Reg. CIP N° 112500

# CHALECO

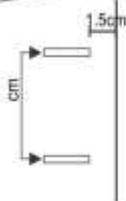
## DETALLES DEL BOLSILLO

- Bolsillo tipo cartera de 1cm de alto, según gráfico.
- Abertura de bolsillo de 12cm
- Bolsa de forro de una sola pieza unido con recta a 1cm y remallado



Delantero derecho:  
4 ojales de bordados a máquina  
de 2.8cm de largo  
Distribuidos proporcionalmente

Delantero izquierdo:  
4 Botones # 32L.  
al tono



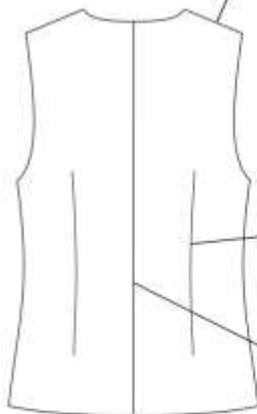
Forma de  
pegado  
de botón  
horizontal

## DELANTERO



## ESPALDA

Hombros unidos a 1cm.(I.R.)  
por lado con c/301 y orillado  
(tela y forro). Costuras abiertas



pinza de entalle,  
cerrado c/301,  
tumbado hacia  
el centro

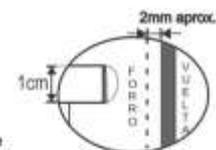
Corte central  
de 2cm por  
lado (I.R.)  
unido con c/301  
y remallado

- ▶▶▶ TIPO DE CONFECCION A MEDIDA,
- ▶▶▶ COSTURA: 11 P.P.P +/- 10% (C/301)
- ▶▶▶ REMALLE: ANCHO DE ORILLO 5mm.

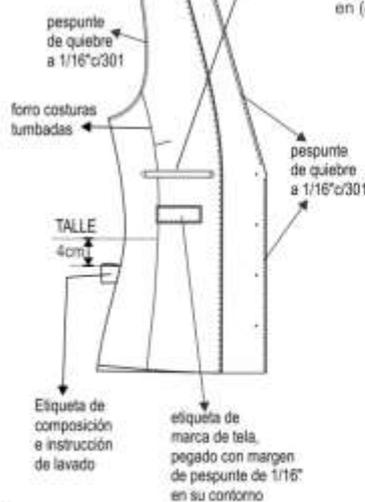
## VISTA INTERIOR IZQUIERDO

### BOLSILLO INTERNO

- \*Bolsillo c/ 1vivo (vivo de tela) de 1cm  
11cm de abertura x 14cm de profundidad
- \*Bolsa (forro) de una sola pieza  
con recta y orillada a los costados.
- \*atraque semilunar en extremos  
en (contraste)



SESGO/ PESPUNTE  
(Contraste )  
sesgo forro, armado con  
cintillo de refuerzo  
y pespunte tipo hilván  
(cadeneta el reverso)



**ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL DISEÑO, MATERIALES Y/O INSUMOS CONFECCIÓN Y ACABADOS: PANTALÓN CONFIGURADO C/ FORRO**

<b>MODELO</b>	configurado, de acuerdo al modelo adjunto
<b>CONFECCIÓN</b>	a sobre medida según usuaria
<b>PRETINA</b>	Configurada de 6cm de alto, fusionado con entretela tejida fusionable. Asimismo, lleva ribete con tela de forro al pie de la pretina interior, de 0.6cm de alto.
<b>DELANTERO</b>	Tela cortada al hilo. En la parte central superior lleva un cierre de nylon al tono de la tela.
<b>POSTERIOR</b>	Tela cortada al hilo, 02 piezas. Lleva 2 pinzas de entalle (una a cada lado de 7cm terminado). Según grafico
<b>BOLSILLO SECRETO</b>	Lleva secreto (oculto) ubicado en el lado derecho de la prenda, bajo pretina. Las medidas son de 9cm de abertura útil y 10cm de profundidad (debe estar atracada con maquina atracadora los extremos de la abertura del bolsillo). La bolsa de una sola pieza de tela de forro, unido c/301 y remallado en los laterales. Asimismo en la vista de bolsillo secreta debe llevar el orillo del fabricante de la tela.
<b>CIERRE</b>	Cierre de nylon, largo según usuaria al tono de la tela principal
<b>BOTONES</b>	2 botones N°24 al tono de la tela principal, en la pretina, más 1 botón de repuesto en el interior. Teñidos en su masa.
<b>OJALES</b>	Lleva 2 ojales horizontales, bordados hecho en máquina ojaladora en pretina.
<b>BASTA</b>	De 5cm (IR) cosidos con máquina bastera con puntada invisible. El bastillado del forro será de 2cm c/301
<b>ENSANCHES</b>	En el fundillo parte posterior superior con ensanche de 2cm a cada lado y termina en la parte inferior con ensanche de 1cm, unido c/301 En los costados, orillado y unido c/301 con ensanche de 2cm (IR) En la entretierna delantera, con costura de 1cm (IR) En la entretierna posterior: con un ensanche de 2cm en la parte superior y en la parte inferior de 1cm según indica el gráfico. Unión de entretiernas c/301
<b>FORRO</b>	Totalmente forrado la bolsa de bolsillos interno serán de Material FORRO 100% poliéster, a tono de la tela. Peso 65 +/- 5% gr/m2
<b>HILOS</b>	De costura con 40/2, 100% poliéster, para recta y remalle, a tono de la tela
<b>COSTURAS</b>	11ppp+/-10%, Todas las costuras de ensanche están incluido remalle
<b>REMALLES</b>	El ancho de remalle es de 0.5cm



PEPE OSCAR  
PÉREZ HORNA  
INGENIERO INDUSTRIAL  
Reg. CIP N° 112500

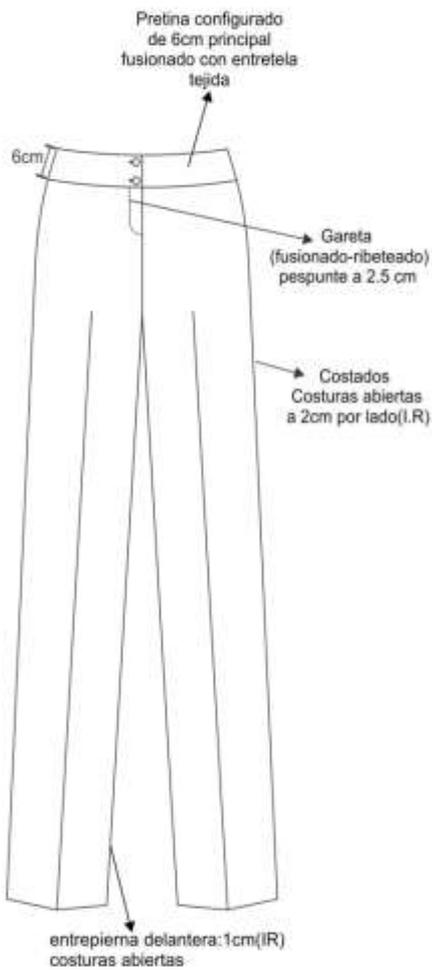
<b>ENTRETELA</b>	tejida fusionable (genero adhesivo), de 80 +/-5 gr, fusionados en maquina fusionadora para la pretina y tricotex de 60gr para la garetta y garetton
<b>ETIQUETAS</b>	Ubicadas en la parte interna: Etiqueta de marca del confeccionista, etiqueta de marca de tela, etiqueta de talla, etiqueta de composición e instrucciones de lavado y uso. Según diseño.
<b>ACABADOS</b>	La prenda debe estar planchada y vaporizada
<b>PRESENTACIÓN</b>	La muestra será presentada en talla M. La prenda deberá estar exenta de defectos de materiales y/o insumos, confección y acabados, en su parte externa como interna (materiales y/o insumos defectuosos, costuras saltadas, hilos sueltos, defecto de fusionado, etc.)



PEPE OSCAR  
PÉREZ HORNA  
INGENIERO INDUSTRIAL  
Reg. CIP N° 112500

# PANTALÓN CON FORRO

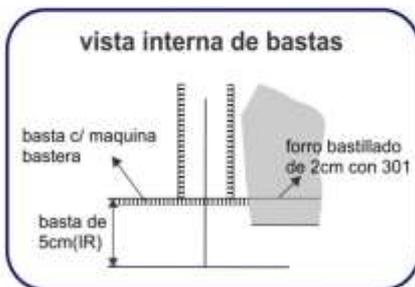
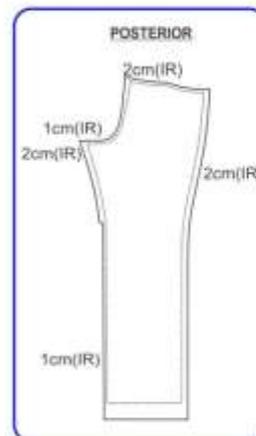
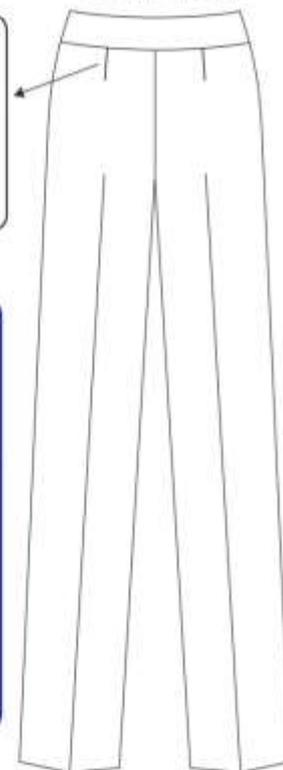
## DELANTERO



CUADRO DE INSUMOS		
INSUMOS	DESCRIPCIÓN	COLOR
HILO PESPUENTE	40/2	A TONO
HILO COSTURA TELA	40/2	A TONO
HILO DE REMALLE		AL TONO
MODELO DE BOTÓN	Poliester	A TONO



## ESPALDA



- ▶▶▶ TIPO DE CONFECCION A MEDIDA.
- ▶▶▶ COSTURA: 11 P.P.P +/- 10% (C/301)
- ▶▶▶ REMALLE: ANCHO DE ORILLO 5mm.

*Pepe Oscar Pérez Horna*  
 PEPE OSCAR  
 PÉREZ HORNA  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

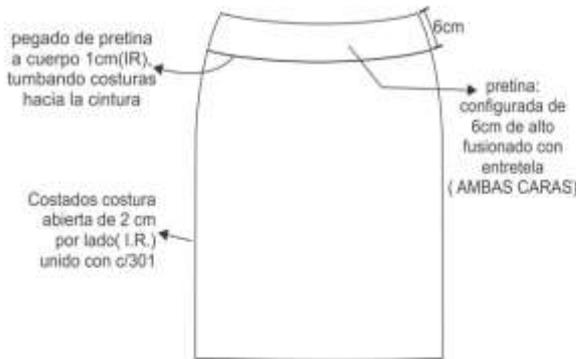
**ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL DISEÑO, MATERIALES Y/O INSUMOS CONFECCIÓN Y ACABADOS: FALDA ANATÓMICA C/ FORRO**

<b>MODELO</b>	configurado, de acuerdo al modelo adjunto
<b>CONFECCIÓN</b>	a sobre medida según usuaria
<b>PRETINA</b>	Configurada de 6cm de alto, según diseño. Asimismo, lleva dos colgadores de tafeta a los costados para facilitar su colgado.
<b>DELANTERO</b>	De una sola pieza, cortada al hilo.
<b>ESPALDA</b>	De dos piezas cortadas al hilo, en la parte central superior lleva un cierre invisible y abertura montada en la parte inferior. Según diseño
<b>CIERRE</b>	Lleva un cierre de nylon invisible al tono de la tela, largo de acuerdo a la usuaria
<b>FORRO</b>	Totalmente forrado las bolsa de bolsillos interno serán de Material FORRO 100% poliéster, a tono de la tela. Peso 65 +/- 5% gr/m2
<b>BOLSILLO</b>	Lleva secreto ubicado en superior derecho de la pretina (prenda puesta). Las medidas son de 9cm de abertura útil y 10cm de profundidad (con atraque en los extremos del bolsillo solo en pretina interna). La bolsa de una sola pieza de tela de forro, remallados y con costura recta en los laterales. Asimismo en la vista de bolsillo secreta debe llevar el orillo del fabricante de la tela.
<b>BASTA</b>	Basta de 4cm (IR) y cosidos con maquina bastera con puntada invisible. El bastillado del forro será de 2cm c/301
<b>ENSANCHES</b>	Las uniones en las costuras principales (costados y centro de espalda) serán de 2cm (IR), las costuras auxiliares serán de 1cm (IR).
<b>HILO</b>	De costura con 40/2, 100% poliéster, para recta y remalle , a tono de la tela
<b>COSTURAS</b>	11ppp+/-10%, Todas las costuras de ensanche están incluido remalle
<b>REMALLES</b>	El ancho de remalle es de 0.5cm
<b>ENTRETELA</b>	Tejida fusionable (genero adhesivo), de 80 +/-5gr, fusionados en maquina fusionadora.
<b>ETIQUETAS</b>	Ubicadas en la parte interna: Etiqueta de marca del confeccionista, etiqueta de marca de tela, etiqueta de talla, etiqueta de composición e instrucciones de lavado y uso. Según diseño.
<b>ACABADOS</b>	La prenda debe estar planchada y vaporizada
<b>PRESENTACIÓN</b>	La muestra será presentada en talla M. La prenda deberá estar exenta de defectos de materiales y/o insumos, confección y acabados, en su parte externa como interna (materiales y/o insumos defectuosos, costuras saltadas, hilos sueltos, defecto de fusionado, etc.)

  
 PEPE OSCAR  
 PÉREZ HORNA  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

## FALDA CONFIGURADA

CUADRO DE INSUMOS		
INSUMOS	DESCRIPCIÓN	COLOR
HILO COSTURA TELA	402	A TONO
HILO DE REMALLE		A TONO
CIERRE	INVISIBLE	A TONO



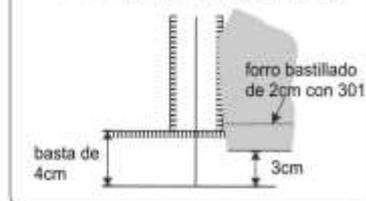
### PARTE INTERNA SUPERIOR DELANTERO



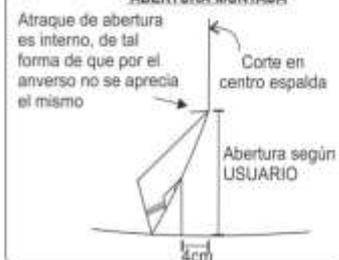
### PARTE INTERNA SUPERIOR



### VISTA INTERNA DE BASTA



### PARTE INFERIOR ESPALDA ABERTURA MONTADA

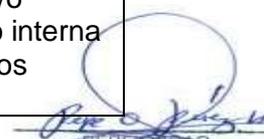


- ▶▶▶ TIPO DE CONFECCION A MEDIDA.
- ▶▶▶ COSTURA: 11 P.P.P +/- 10% (C/301)
- ▶▶▶ REMALLE: ANCHO DE ORILLO 5mm.

*Pepe Oscar Pérez Horna*  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

**ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL DISEÑO, MATERIALES Y/O INSUMOS CONFECCIÓN Y ACABADOS: BLUSA MODELO 01**

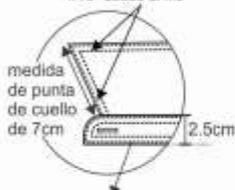
<b>MODELO</b>	Blusa con cuello camisero, de acuerdo al diseño.
<b>CONFECCIÓN</b>	a sobre medida según usuaria
<b>CUELLO</b>	Superior: De 02 piezas fusionado con entretela tejida tricotex, embolsado c/301, lleva doble pespunte de 5mm de separación, margen del 1er pespunte a 1/16" desde el filo Pie de cuello: de 2 piezas, fusionado con entretela tejida tricotex, embolsado c/301, lleva doble pespunte de 5mm de separación, margen del 1er pespunte a 1/16" desde el filo. Pegar a cuerpo con 301. El cuello debe ser simétrico.
<b>DELANTERO</b>	Consta de una pinza de busto a cada lado, cerrado c/301 y tumbado hacia abajo.
<b>ESPALDA</b>	Consta de una pinza de entalle a cada lado, cerrado c/301 y tumbado hacia el centro.
<b>MANGA</b>	Larga con puño según diseño. Puño de 6cm de alto de una pieza de la misma tela principal. Lleva 2 botones N°18L y 2 ojales bordados, según diseño. Pegar manga a cuerpo con recta en forma tubular y orillar
<b>HOMBROS</b>	Unir hombros c/301 a 1cm(IR), costura abierta
<b>ENSANCHES</b>	De costados y mangas de 2cm por lado incluido remalle, en hombros de 1cm (IR) por lado, en sisa de 1cm (IR)
<b>BOTONES</b>	1 botón en el pie de cuello, 7 botones en el delantero, 2 botones en cada puño, 1 botón en cada yugo, más 1 botón de repuesto en el interior. Todos los botones serán N°18 de 4 agujeros a tono de la tela Botones teñidos en su masa.
<b>OJALES</b>	1 ojal en el pie de cuello horizontal, 7 ojales verticales en el delantero, 2 ojales horizontales en cada puño, 1 ojal vertical en cada yugo. Todos los ojales están hechos en máquina ojaladora de 1.7cm de largo, según diseño.
<b>HILO</b>	De costura con 40/2, 100% poliéster, para recta y remalle, a tono de la tela
<b>COSTURAS</b>	11ppp+/-10%, Todas las costuras de ensanche están incluido remalle
<b>REMALLES</b>	El ancho de remalle es de 0.5cm
<b>ENTRETELA</b>	Tejida fusionable cuya composición es de 100% poliéster, para la pechera, cuello y puños. El componente mencionado debe ser fusionado en maquina fusionadora.
<b>ETIQUETAS</b>	Ubicadas en la parte interna: Etiqueta de marca del confeccionista, etiqueta de marca de tela, etiqueta de talla, etiqueta de composición e instrucciones de lavado y uso. Según diseño.
<b>ACABADOS</b>	La prenda debe estar planchada y vaporizada
<b>PRESENTACIÓN</b>	La muestra será presentada en talla M. La prenda deberá estar exenta de defectos de materiales y/o insumos, confección y acabados, en su parte externa como interna (materiales y/o insumos defectuosos, costuras saltadas, hilos sueltos, defecto de fusionado, etc.)

  
 PEPE OSCAR  
 PÉREZ HORNA  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

## BLUSA MANGA LARGA

### CUELLO Y PIE DE CUELLO

Doble pespunte de 5mm de separación.  
Margen del 1er pespunte a 1/16" desde el filo

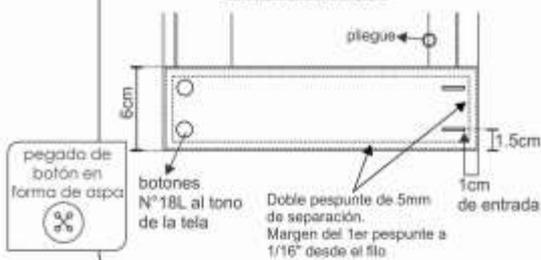


Doble pespunte de 5mm de separación.  
Margen del 1er pespunte a 1/16" desde el filo

### DELANTERO



### DETALLE DE PUÑO



### CUADRO DE INSUMOS

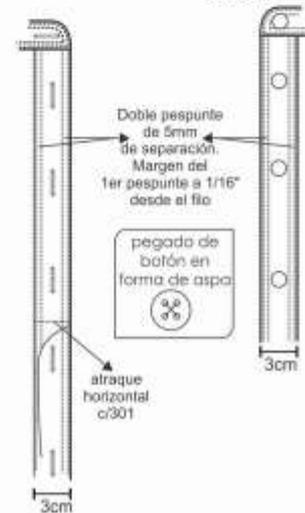
INSUMOS	DESCRIPCIÓN	COLOR
HILO PESPUENTE	40/2	AL TONO
HILO COSTURA TELA	40/2	A TONO
HILO DE REMALLE		A TONO
MODELO DE BOTÓN	POLIÉSTER	al tono

### Lado derecho:

78 ojales bordados de 1.7cm de largo  
-1ojal horizontal en el pie de cuello  
- 7 ojales verticales en el delantero (3 ojales visibles y 4 ojales escondidos)  
Distribuidos proporcionalmente uno debajo del otro.

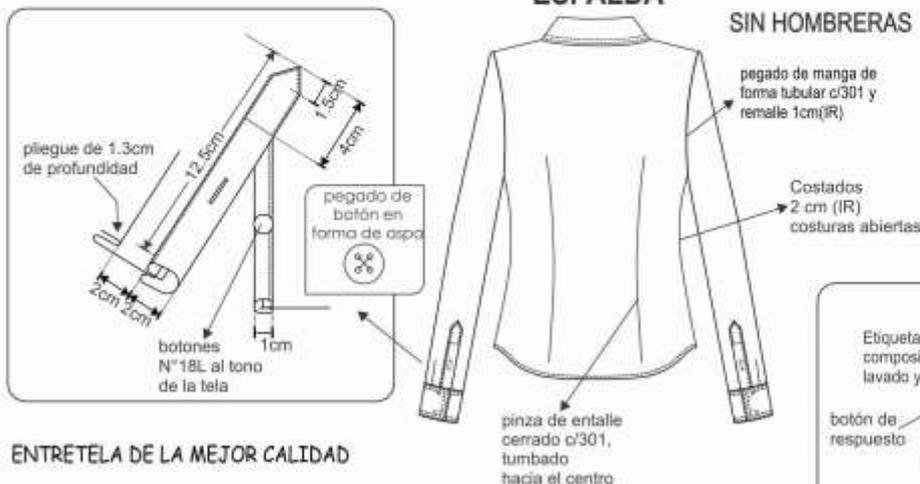
### Lado izquierdo:

8 botones N°18 al tono  
-1 botón en el pie de cuello  
-7 botones en el delantero (3 botones visibles y 4 botones escondidos)  
Distribuidos proporcionalmente uno debajo del otro.

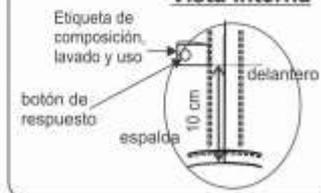


### ESPALDA

### SIN HOMBRERAS



### Vista Interna



### ENTRETELA DE LA MEJOR CALIDAD

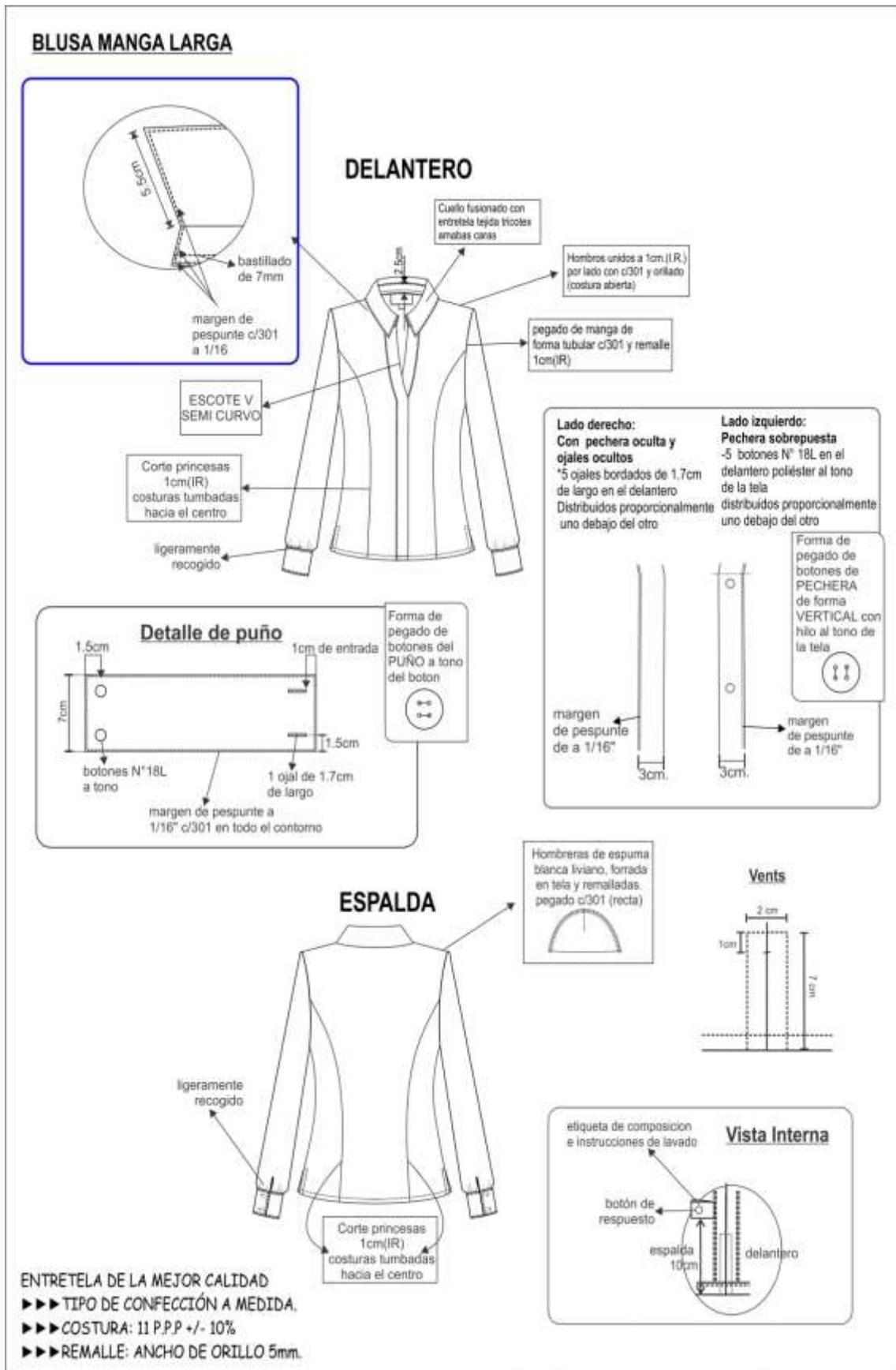
- ▶▶▶ TIPO DE CONFECCIÓN A MEDIDA.
- ▶▶▶ COSTURA: 11 P.P.P +/- 10%
- ▶▶▶ REMALLE: ANCHO DE ORILLO 5mm.

*Pepe Oscar Pérez Horna*  
**PEREZ HORNA**  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

**ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL DISEÑO, MATERIALES Y/O INSUMOS CONFECCIÓN Y ACABADOS: BLUSA MODELO 02**

<b>MODELO</b>	Blusa con cuello camisero, escote en V semi curvo, de acuerdo al diseño.
<b>CONFECCIÓN</b>	a sobre medida según usuaria
<b>CUELLO</b>	<b>Superior:</b> De 02 piezas de la misma tela principal fusionado con entretela tejida tricotex en ambas caras, embolsado c/301 y respuntado a 1/16". <b>Pie de cuello:</b> De la misma tela principal, fusionado con entretela tejida tricotex en ambas caras, embolsado c/301 y respuntado a 1/16" El pie de cuello tiene un ojal horizontal y botón. Pegar a cuerpo con 301. El cuello debe ser simétrico.
<b>DELANTERO</b>	Consta de 1 corte que empieza en la sisa y terminan en el ruedo a cada lado,
<b>ESPALDA</b>	Tendrá 1 corte que empieza en la sisa y termina en el ruedo a cada lado.
<b>MANGA</b>	Larga con puño según diseño. Puño de 7cm de alto de una pieza de la misma tela principal. Lleva 2 botones N°18L y 2 ojales bordados, según diseño. Pegar manga a cuerpo con recta en forma tubular y orillar
<b>HOMBROS</b>	Con hombreras de espuma liviano, forrada de la misma tela principal y remalladas, pegadas c/ 301. Unir hombros c/301 a 1cm(IR), costura abierta
<b>ENSANCHES</b>	De costados y mangas de 2cm por lado incluido remalle, en hombros de 1cm (IR) por lado, en sisa de 1cm (IR), en cortes delantero y espalda 1cm (IR).
<b>BOTONES</b>	5 botones N°18 a tono de la tela en el delantero, 2 botones N°18 en cada puño a tono, más 1 botón de repuesto en el interior. Botones teñidos en su masa.
<b>OJALES</b>	5 ojales verticales en el delantero, 2 ojales horizontales en cada puño, hechos en máquina ojaladora de 1.7cm de largo, según diseño.
<b>HILO</b>	De costura con 40/2, 100% poliéster, para recta y remalle, a tono de la tela
<b>COSTURAS</b>	11ppp+/-10%, Todas las costuras de ensanche están incluido remalle
<b>REMALLES</b>	El ancho de remalle es de 0.5cm
<b>ENTRETELA</b>	Tejida fusionable cuya composición es de 100% poliéster, para la pechera, cuello y puños. El componente mencionado debe ser fusionado en maquina fusionadora.
<b>ETIQUETAS</b>	Ubicadas en la parte interna: Etiqueta de marca del confeccionista, etiqueta de marca de tela, etiqueta de talla, etiqueta de composición e instrucciones de lavado y uso. Según diseño.
<b>ACABADOS</b>	La prenda debe estar planchada y vaporizada
<b>PRESENTACIÓN</b>	La muestra será presentada en talla M. La prenda deberá estar exenta de defectos de materiales y/o insumos, confección y acabados, en su parte externa como interna (materiales y/o insumos defectuosos, costuras saltadas, hilos sueltos, defecto de fusionado, etc.)

  
**PEPE OSCAR**  
 PEREZ HORNA  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500



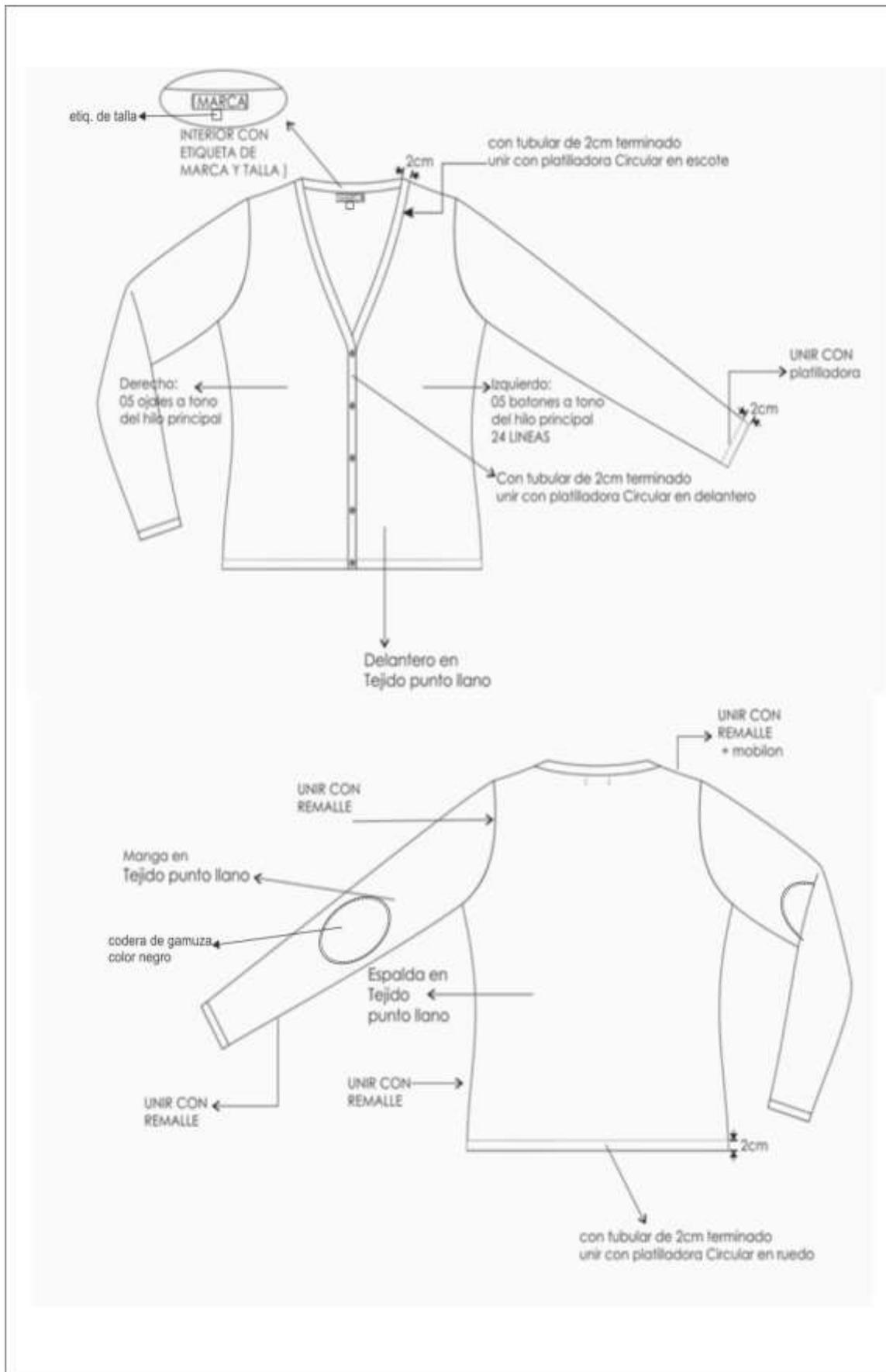
ENTRETELA DE LA MEJOR CALIDAD  
 ▶▶▶ TIPO DE CONFECCIÓN A MEDIDA.  
 ▶▶▶ COSTURA: 11 P.P.P +/- 10%  
 ▶▶▶ REMALLE: ANCHO DE ORILLO 5mm.

**PEPE OSCAR**  
**PÉREZ HORNA**  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

**ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL DISEÑO, MATERIALES Y/O INSUMOS CONFECCIÓN Y ACABADOS: CHOMPA**

<b>MODELO</b>	De acuerdo al diseño adjunto
<b>HILADO</b>	Tacto algodón Composición: 100%acrilico Título: 2/32 T Q Nm final +/- 0.5
<b>COLOR:</b>	A tono del sacón
<b>DELANTERO, ESPALDA Y MANGAS</b>	Tejido punto llano (1 hebra)
<b>DELANTERO</b>	Abierto, la vincha delantera que continua en el escote será tubular de 2cm de ancho
<b>BOTONES</b>	Con 5 botones N° 24L al tono
<b>OJALES</b>	5 ojales verticales bordados hecha a máquina ojaladora
<b>ESCOTE</b>	Tubular 2cm de ancho
<b>PRETINA</b>	Tubular en cuerpo y en mangas de 2cm de ancho
<b>ETIQUETAS</b>	Ubicadas en la parte interna: Etiqueta de marca del confeccionista, etiqueta de marca de tela, etiqueta de talla, etiqueta de composición e instrucciones de lavado y uso. Según diseño.
<b>BOTÓN DE REPUESTO</b>	Un botón de repuesto en el interior de la prenda
<b>PRESENTACIÓN</b>	La muestra será presentada en talla M. La prenda deberá estar exenta de defectos de materiales y/o insumos, confección y acabados, en su parte externa como interna (materiales y/o insumos defectuosos, costuras saltadas, hilos sueltos, defecto de fusionado, etc.)

  
 PEPE OSCAR  
 PÉREZ HORNA  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500



*Pepe Oscar Pérez Horna*  
**PEPE OSCAR PÉREZ HORNA**  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

# ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE LA TELA DEL UNIFORME DE VERANO PARA CABALLEROS 2023



PEPE OSCAR  
PÉREZ HORNA  
INGENIERO INDUSTRIAL  
Reg. CIP N° 112500

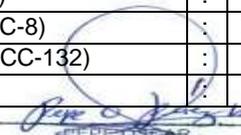
## **CABALLEROS VERANO: ZONA CÁLIDA** **SACO Y PANTALON**



### ESPECIFICACION TECNICA TELA DE UNIFORME CABALLEROS VERANO 2023

#### ESPECIFICACIÓN TÉCNICA TELA PARA SACO Y PANTALONES

TIPO DE TEJIDO	:	PLANO DRILL
DESCRIPCION	:	SARGA TIPO DRILL
COMPOSICION (ASTM D-629 parte 18.6.2)	:	(55 % LANA 55% POLIESTER) +/- 5%
COLOR	:	AZUL
ANCHO ENTRE ORILLOS	:	148 CMS MINIMO
PESO GRMS/LINIALES (ASTM D-3776)	:	313 +- 5%
PESO GRMS/M2 (ASTM D-3776)	:	205 +- 5%
ARMADURA	:	SARGA 2/1
TITULO DEL HILADO (ASTM-1059)	:	
Urdimbre	:	Nm 2/60 +-3 % (EXCEPTO FILETES)
Trama	:	Nm 2/60 +-3 %
DENSIDAD (N° DE HILOS/CMS) (ASTM D-3775)	:	
Urdimbre	:	31.6 +- 3 hilos
Trama	:	25.4 +- 3 hilos
ESTABILIDAD DIMENSIONAL (AATCC-158)	:	
Urdimbre	:	-1.5 % MAXIMO
Trama	:	-1.0 % MAXIMO
SOLIDEZ DE COLOR	:	
A LA LUZ (AATCC-16) escala de grises	:	4.0 MINIMO
AL SUDOR ACIDO (AATCC-15)	:	3.5 MINIMO
AL SUDOR ALCALINO (AATCC-15)	:	3.5 MINIMO
AL FROTE SECO /AATCC-8)	:	4.0 MINIMO
AL FROTE HUMEDO (AATCC-8)	:	3.5 MINIMO
AL LAVADO EN SECO (AATCC-132)	:	4.0 MINIMO
ACABADO	:	TREMOFIJADO Y DECATIZADO

  
 PEPE OSCAR  
 PÉREZ HORNA  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

## ESPECIFICACIÓN TÉCNICA TELA PARA CAMISA MANGA LARGA



TIPO DE TEJIDO	:	PLANO
DESCRIPCION	:	NEVADA
COMPOSICION (ASTM D-629 parte 18.6.2)	:	(65% Algodón +/- 5-35% Poliéster +/- 5 (mezcla intima)
Urdimbre	:	(65% Algodón +/- 5-35% Poliéster +/- 5 (mezcla intima)
Trama	:	(65% Algodón +/- 5-35% Poliéster +/- 5 (mezcla intima)
COLOR	:	CELESTE
PESO GRMS/M2 (ASTM D-3776)	:	(100.30 A 135.00)+- 5%
ARMADURA	:	DOBBY
TITULO DEL HILADO	:	
Urdimbre	:	50/1 +/- 5
Trama	:	50/1 +/- 5
(N° DE HILOS/PLG) ACABADA	:	
Urdimbre	:	(110 A 145.70) +- 5 %
Trama	:	(90 A 111.60) +- 5 %
SOLIDEZ DE COLOR	:	
A LA LUZ	:	3.0 4.0
A LAVADO DOMESTICO	:	3.0 4.0
A SUDOR ALCALINO	:	3.0 4.0
ACABADO	:	HILO COLOR TENIDO, MERCERIZADO, CAUSTIFICADO, PRE-ENCOGIDO

  
 PEPE OSCAR  
 PÉREZ HORNA  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

## ESPECIFICACIÓN TÉCNICA TELA PARA CAMISA MANGA LARGA



TIPO DE TEJIDO	:	PLANO
DESCRIPCION	:	TAFETAN DISEÑO MIL RAYAS
COMPOSICION (ASTM D-629 parte 18.6.2)	:	(65% Algodón +/- 5-35% Poliéster +/- 5 (mezcla intima)
Urdimbre	:	(65% Algodón +/- 5-35% Poliéster +/- 5 (mezcla intima)
Trama	:	(65% Algodón +/- 5-35% Poliéster +/- 5 (mezcla intima)
COLOR	:	LILA
PESO GRMS/M2 (ASTM D-3776)	:	106+- 5%
ARMADURA	:	TAFETAN
TITULO DEL HILADO	:	
Urdimbre	:	50/1 +/- 5
Trama	:	50/1 +/- 5
(N° DE HILOS/PLG) ACABADA	:	
Urdimbre	:	125 +- 5 %
Trama	:	85 +- 5 %
RESISTENCIA A LA TRACCION Kg F	:	
Urdimbre	:	11 % Minino
Trama	:	11 % Minino
SOLIDEZ DE COLOR	:	
A LA LUZ	:	3.5 - 4.0 MINIMO
AL LAVADO DOMESTICO	:	3.0 MINIMO
AL SUDOR ACIDO	:	3.5 - 4.0 MINIMO
AL SUDOR ALCALINO	:	3.5 - 4.0 MINIMO
AL FROTE SECO	:	4.0 - 3.0 MINIMO
AL FROTE HUMEDO	:	3.0 - 2.0 MINIMO
ACABADO	:	BLANCO OPTICO O HILO COLOR, CAUSTIFICADO, PRE ENCOGIDO

  
 PEPE OSCAR  
 PÉREZ HORNA  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

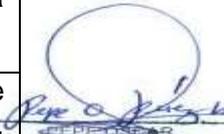
# ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE LA CONFECCIÓN DEL UNIFORME DE VERANO PARA CABALLEROS 2023



PEPE OSCAR  
PÉREZ HORNA  
INGENIERO INDUSTRIAL  
Reg. CIP N° 112500

**ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL DISEÑO, MATERIALES Y/O INSUMOS CONFECCIÓN Y ACABADOS: MODELO: 02 BOTONES, 01 ABERTURA Ó 02 ABERTURAS A ELECCIÓN DEL USUARIO**

<b>1.CUELLO</b>	Superior fusionado con entretela fusionable. Además, lleva pie de cuello. Inferior con fieltro al tono de la tela unido con el exterior con costura ZIG – ZAG estilo sastre. En los extremos es embolsado con costura recta El cuello debe ser simétrico.
<b>2.PRESILLA COLGADOR</b>	Al centro del cuello lleva un cintillo para colgador con marca. Con atraque en los extremos.
<b>3.DELANTERO IZQUIERDO (parte externa)</b>	Deberán estar fusionados con entretela fusionable, lleva pinza armada con 301.y llevarán un refuerzo de plastón.
<b>4.BOLSILLO CARTERA</b>	En la parte superior del delantero izquierdo llevara un bolsillo cartera de 10.5cm de largo por 2.5cm de alto. Bolsa de bolsillo será de popelina bolsillero, bolsa con costura remalle y con puntada de seguridad en los costados.
<b>5.OJALES DELANTEROS</b>	En la parte central deben llevar 02 ojales bordados tipo ojo de chancho con atraque en forma vertical el cual tiene una medida de 2.8cm Los ojales deben estar colocados de manera simétrica uno debajo del otro.
<b>6.BOLSILLO INFERIOR IZQUIERDO TIPO OJAL</b>	En la parte inferior llevará un bolsillo tipo ojal con vivos de tela de 0.6cm por lado y abertura de 15.7cm, además llevará una tapa conformada de dos partes, la parte superior de la misma tela, la cual estará reforzada con entretela fusionable y la parte inferior o contratapa es de forro, la medida de esta tapa es de 5.5cm de alto incluyendo el vivo con 15.7cm de largo. Bolsa de bolsillo será de popelina bolsillero 65%algodon 35%poliester, bolsa con costura remalle y con puntada de seguridad en los costados
<b>7.DELANTERO IZQUIERDO (interior forro)</b>	El delantero interior con forro de 100% poliéster de la mejor calidad.
<b>BOLSILLOS INTERNOS</b>	
<b>8.SUPERIOR-PORTA DOCUMENTOS</b>	Tipo ojal con vivos de tela 0.6cm de ancho cada vivo, con abertura de 13cm con atraque semilunar (en contraste) en los extremos de los bolsillos, además lleva una tapa botón triangular de forro insertada con 1 ojalillo tipo flecha de forro y 1 botón de 24 líneas centrado para mayor seguridad. Bolsa de bolsillo será de popelina bolsillero, bolsa con costura remalle y con puntada de seguridad en los costados
<b>9.PORTA LAPICERO</b>	Tipo ojal con vivos de tela de 0.6cm de ancho cada vivo, con abertura de 4cm con atraque semilunar en los extremos (en contraste). Bolsa de bolsillo será de popelina bolsillero, bolsa con costura remalle y con puntada de seguridad en los costados
<b>10.CIGARRERA</b>	Tipo ojal con vivos de tela de 0.6cm de ancho cada vivo, con abertura de 10cm con atraque semilunar en los extremos (en contraste) además de un pespunte al contorno a 1.6mm. Bolsa de bolsillo será de popelina bolsillero, bolsa con costura remalle y con puntada de seguridad en los costados
<b>11.DELANTERO DERECHO (parte externa)</b>	Deberán estar fusionados con entretela fusionable, lleva pinza armada con 301. y llevarán un refuerzo de plastón.
<b>12.BOTONES DELANTEROS</b>	En la parte central deben llevar 02 botones de 32 Líneas a tono de la tela principal ubicados de manera simétrica uno debajo del otro.

  
 OSECAR  
 PÉREZ HORNA  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

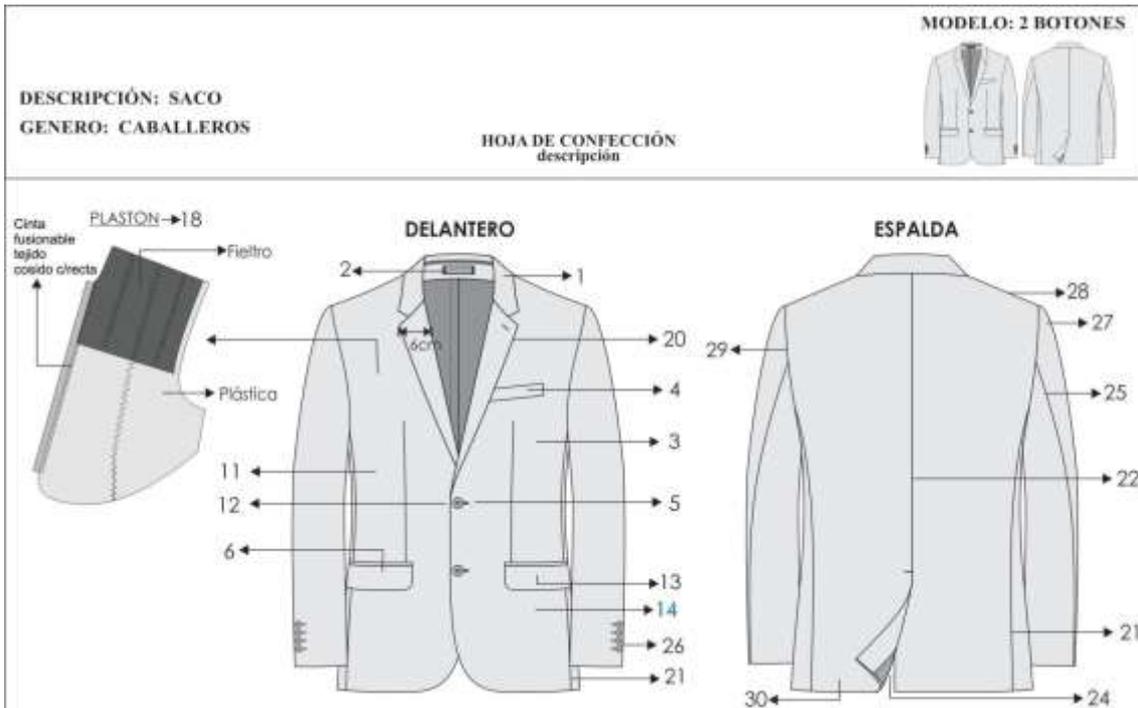
<b>13.BOLSILLO INFERIOR DERECHO TIPO OJAL</b>	En la parte inferior llevará un bolsillo tipo ojal con vivos de tela de 0.6cm por lado y abertura de 15.7cm además llevará una tapa conformada de dos partes, la parte superior de la misma tela, la cual estará reforzada con entretela fusionable y la parte inferior o contratapa es de forro, la medida de esta tapa es de 5.5cm de alto incluyendo el vivo con 15.7cm de largo. Bolsa de bolsillo será de popelina bolsillero 65% algodón 35% poliéster, bolsa con costura remalle y con puntada de seguridad en los costados
<b>14.BOLSILLO RELOJERO</b>	El bolsillo inferior derecho en la parte interna llevará un bolsillo relojero de popelina bolsillera el cual estará bastillado a 1cm y pegado con costura recta a 2mm.
<b>15.DELANTERO DERECHO (interior forro)</b>	El delantero interior con forro 100% poliéster de la mejor calidad.
<b>BOLSILLOS INTERNO</b>	
<b>16.SUPERIOR-PORTA DOCUMENTOS</b>	Tipo ojal con vivos de tela 0.6cm de ancho cada vivo, con abertura de 13cm con atraque semilunar (en contraste) en los extremos de los bolsillos, además lleva una tapa botón triangular de forro insertada con 1 ojallito tipo flecha de forro y 1 botón de 24 líneas centrado para mayor seguridad. Bolsa de bolsillo será de popelina bolsillero, bolsa con costura remalle y con puntada de seguridad en los costados Adicionalmente se colocarán los botones de repuesto 1 botón de 32 líneas y 1 botón de 24 líneas a un extremo del bolsillo.
<b>17.PROTECTOR AXILAR</b>	Media luna de forro ribeteado con 301 a 7mm de ancho.
<b>18.PLASTÓN</b>	armado de 02 piezas, plástica y fieltro compactado. Deberán estar unidas con puntadas en zig-zag. Además de una tira de fusionable tejido a un extremo cosido con maquina recta
<b>19.VUELTA</b>	con media luna tipo pistola, armado con sesgo y pespunte tipo hilván (cadeneta en el interior) en contraste, la vuelta se une con el delantero con costura recta.
<b>20.SOLAPA</b>	En el interior serán fusionadas con entretela fusionable. En la parte externa, extremo superior del lado izquierdo llevara 01 ojal bordado con atraque vertical de adorno (sin corte), el cual tiene una medida de 2.2cm.
<b>21.COSTADILLO</b>	Será unido al delantero a 1cm y a la espalda a 2cm, lo cual permitirá un mejor entalle de la prenda; este llevará como refuerzo entretela fusionable desde la sisa hasta la basta.
<b>22.ESPALDA</b>	La espalda tendrá corte anatómico, tela será orillado y unido con costura recta con ensanche 2 cm por lado.
<b>23.FORRO DE ESPALDA</b>	De 02 piezas unido con remalle armar fuelle de 2cm de profundidad con 301
<b>24.ABERTURA POSTERIOR</b>	Lleva abertura central de 5cm de cruce, la abertura lleva refuerzo de fusionable
<b>25.MANGAS</b>	La manga mayor y menor (tela y forro) serán remalladas y estará unida con costura recta a 1cm.
<b>26.BASTA Y MARTILLO DE MANGA</b>	Parte inferior, llevará 4 ojales bordados con atraque en forma vertical (sin corte) de 2.5cm de largo total, con sus respectivos botones de 24 líneas. La boca de manga será de tipo martillo con abertura de 3cm, la cual tendrá una basta de 4cm (incluido remalle), será reforzada por la parte interior con entretela fusionable.
<b>27.CABEZA DE MANGA</b>	Es fusionada con entretela fusionable. Llevará chorrera de fieltro para un mejor armado de la manga.

  
 PEPE OSCAR  
 PÉREZ HORNA  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

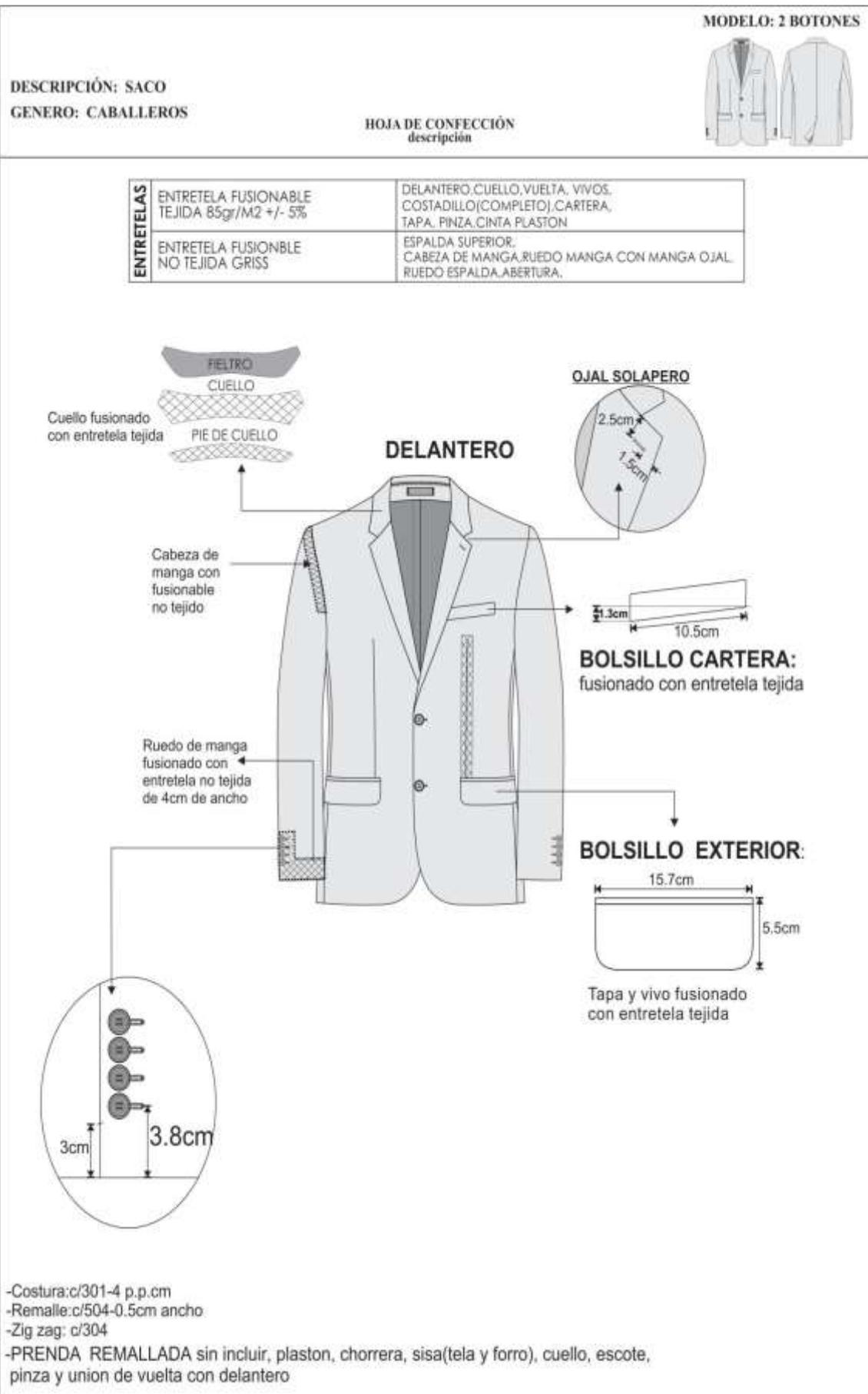
<b>28.HOMBROS</b>	remallado y Unido a 1cm Además en la parte interna llevara hombreras anatómicas prefabricadas de algodón una a cada lado.
<b>29.SISA</b>	Unión de manga y cuerpo, costura de 1cm tela y forro.
<b>30.BASTA DE SACO</b>	Doble de 4cm (incluido remalle), será reforzada por la parte interior con entretela fusionable.
<b>NOTA</b>	Todos los ensanches de costuras están incluido remalle
<b>FORRO</b>	Material 100% poliéster de 60 gr/m2 mínimo para el cuerpo y la manga, el color del forro es a tono de la tela del saco. Las bolsas de bolsillos externos e internos serán de popelina bolsillero 65% algodón 35%poliester, a tono de la tela. Estos serán remallados y cosido con costura recta a 1cm.
<b>COSTURAS</b>	Todas las costuras están incluidas remalle. Sin incluir plastón, chorrera, sisa (tela y forro), cuello, escote, pinza y unión de vuelta con delantero Costura recta 301 – 4 a 5 Puntadas por centímetros Costura zig zag 304 Remalle simple 504 - 4 a 5 Puntadas por centímetros
<b>AVÍOS</b>	Once (11) botones de poliéster de 24 líneas de 4 agujeros al tono de la tela teñidos en su masa, incluido el de repuesto. Tres (03) botones de poliéster de 32 líneas de 4 agujeros al tono de la tela teñidos en su masa, incluido el de repuesto. Hilo 40/2 composición 100% poliéster, hilo de costura 504 (ancho de remalle 0.5cm) con hilo tex 22 (composición 100% poliéster texturizado) ó hilo 40/2 (composición 100% poliéster). Entretela fusionable tejida: Delantero, cuello, vuelta, vivos, costadillo(completo), cartera y tapa. Entretela fusionable no tejida: Espalda superior, cabeza de manga, ruedo manga, ruedo espalda, abertura. Entretela fusionable no tejida color blanco: Manga ojal. Hombreras anatómicas prefabricadas con relleno de algodón con base de fieltro compactado. Plastón: Plástica y fieltro. Fieltro de cuello: a color de la tela principal 100% poliéster.
<b>ETIQUETAS</b>	Ubicadas en la parte interna: Etiqueta de marca del confeccionista, etiqueta de marca de tela, etiqueta de talla, etiqueta colgador, etiqueta de composición e instrucciones de lavado y uso. Según diseño.
<b>ACABADOS</b>	La prenda debe estar plancha y vaporizada
<b>PRESENTACIÓN</b>	Serán presentados en su colgador de plástico para terno y su respectiva porta terno con cierre. La muestra será presentada en talla L. La prenda deberá estar exenta de defectos de diseño, materiales y/o insumos; además exento de defectos de confección y acabados en su parte externa como interna, tales como: costuras saltadas, costuras asimétricas y no alineadas, hilos sueltos, mal planchado, defectos de fusionado, etc.



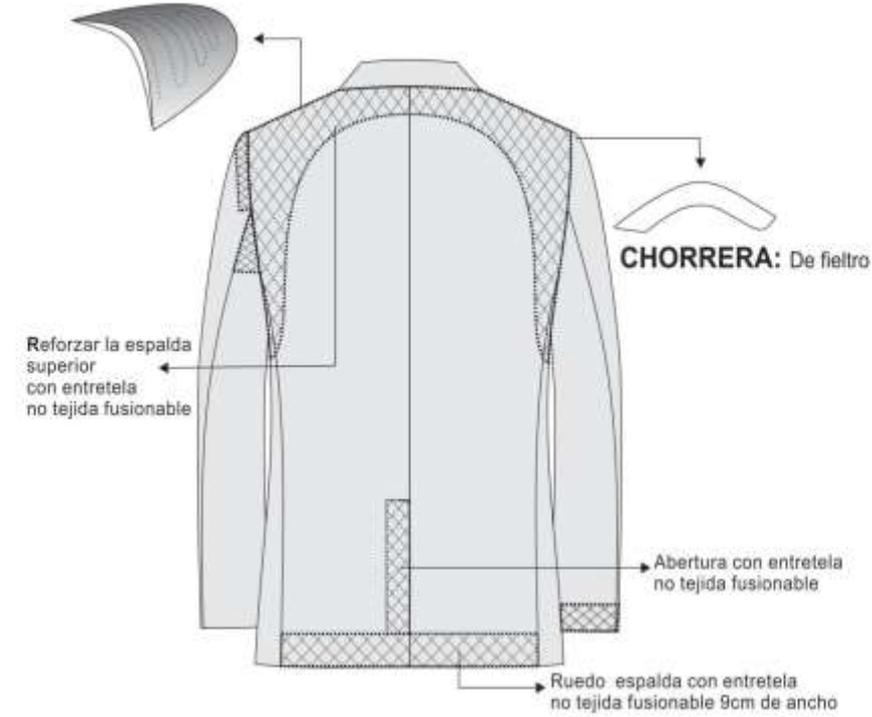
PEPE OSCAR  
PÉREZ HORNA  
INGENIERO INDUSTRIAL  
Reg. CIP N° 112500



*Pepe Oscar Pérez Horna*  
**PEPE OSCAR PÉREZ HORNA**  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

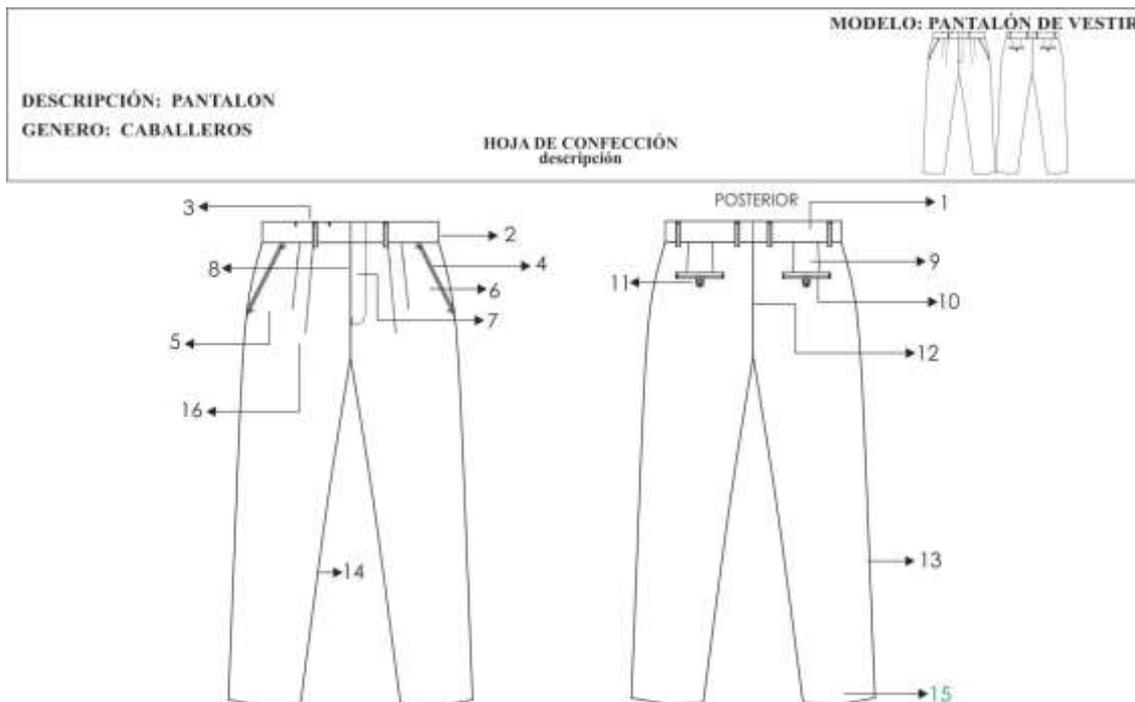


  
**PEPE OSCAR**  
**PÉREZ HORNA**  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

<p>DESCRIPCIÓN: SACO          GENERO: CABALLEROS</p>	<p>HOJA DE CONFECCIÓN          descripción</p>	<p>MODELO: 2 BOTONES</p> 
<p style="text-align: center;"><b>ESPALDA</b></p> <p><b>HOMBRERAS:</b> anatómica, relleno de algodón con base de fieltro compactado.</p>  <p><b>CHORRERA:</b> De fieltro</p> <p>Reforzar la espalda superior con entretela no tejida fusionable</p> <p>Abertura con entretela no tejida fusionable</p> <p>Ruedo espalda con entretela no tejida fusionable 9cm de ancho</p> <p>-Costura:c/301-4 p.p.cm          -Remalle:c/504-0.5cm ancho</p> <p>-PRENDA REMALLADA sin incluir, plaston, chorrera, sisa(tela y forro), cuello, escote, pinza y union de vuelta con delantero</p> <p style="text-align: right;">PRESENTACION DEL SACO:          Serán presentados en su colgador plástico y su respectiva porta terno.</p>		

  
 PEREZ HORNA  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

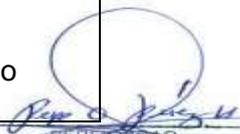
**ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL DISEÑO, CONFECCIÓN Y ACABADOS: PANTALÓN DE VESTIR CON O SIN PLEGUES A ELECCIÓN DEL USUARIO.**



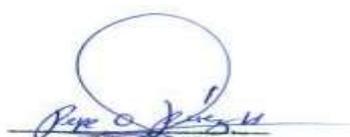
<p><b>1.PRETINA</b></p>	<p>Ancho de 4 cm (terminado). Acabado de 2 piezas izquierda y derecha con un bolsillo secreto en el lado derecho. Lleva entretela fusionable adherida a la tela, adicionalmente se prepara el forro de la pretina que consta: una entretela no tejida, con sesgos de tela bolsillero y la cinta de pretina antideslizante. Además, lleva entretela tejida no fusionable de refuerzo de pretina.</p> <p>El forro de la pretina será de popelina bolsillera, la cual llevará una cinta de pretina elasticada antideslizante.</p> <p>Para dar mayor seguridad a la prenda llevara un corchete de metal inoxidable. En la parte interna de la pretina, extremo izquierdo llevará un botón de 24 líneas al tono de la tela, este servirá para sujetar al garetón.</p> <p>Este lleva un ojal bordado simple, exteriormente llevará presillas compartidas</p>
<p><b>2.PRESILLAS</b></p>	<p>Llevará 06 presillas de 1cm de ancho por 5cm de largo, las cuales llevaran atraques del mismo ancho de la presilla, uno en la parte superior y uno en la parte inferior (parte interna). Las presillas estarán distribuidas 02 en el delantero y 04 en la parte posterior</p>
<p><b>3.BOLSILLO SECRETA</b></p>	<p>De tela, Ubicado en el lado superior de la pretina derecha, tiene 9cm de abertura útil por 10cm de profundidad. El bolsillo llevara atraque vertical de 1cm a los extremos; estará unido a la pretina con costura recta, embolsado con remalle y puntada de seguridad. La bolsa del bolsillo secreta será de la misma tela del cuerpo.</p>
<p><b>4.BOLSILLO DELANTEROS</b></p>	<p>Con abertura sesgada y pespuntados a 2mm Colocar atraque horizontal de 1cm en los extremos de la boca de los bolsillos, los cuales deberán sujetar la costura de la boca del bolsillo. Las bolsas de bolsillo serán de popelina bolsillero y será ribeteado</p>

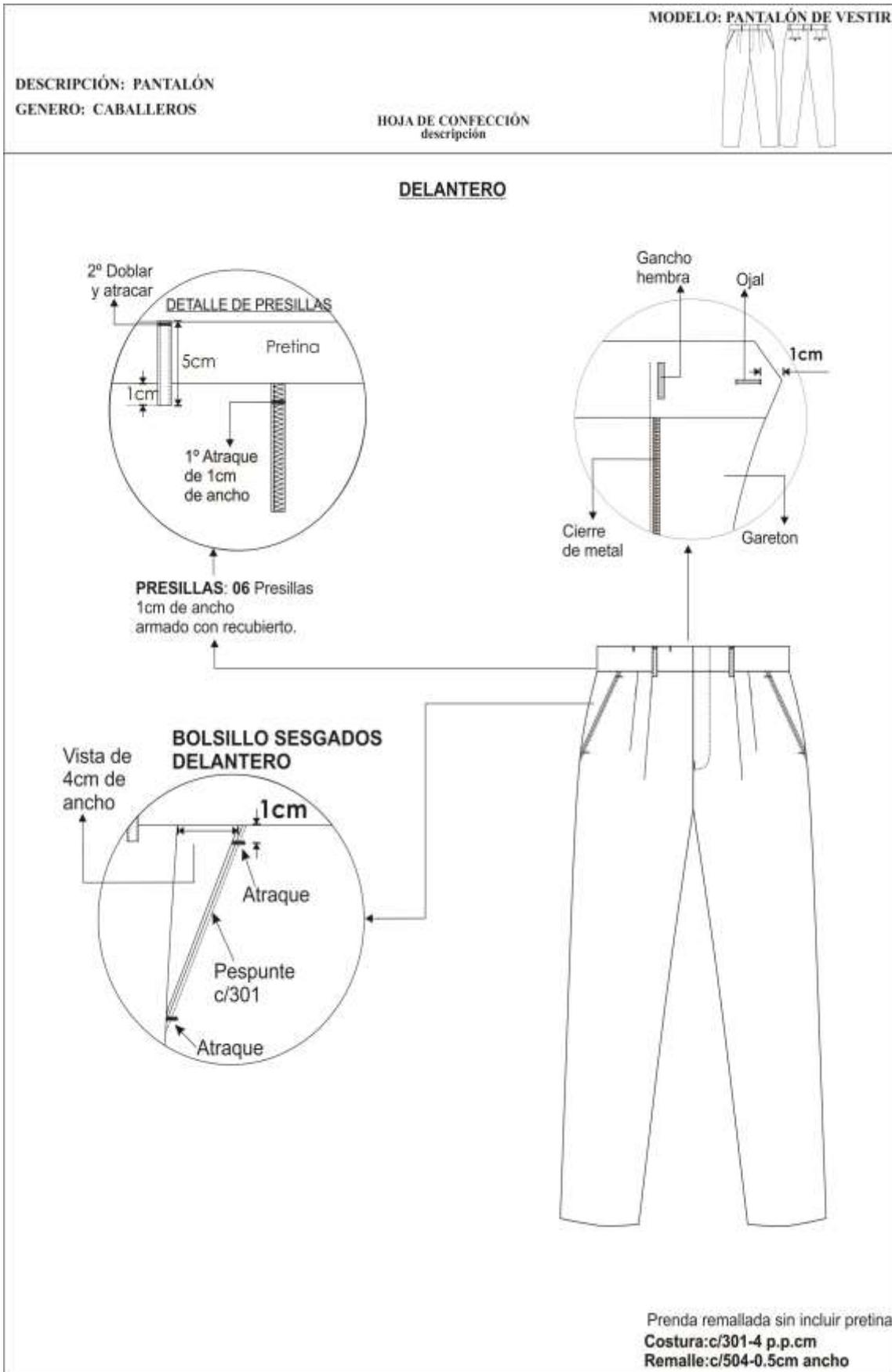
  
 OSCAR PÉREZ HORNA  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

	con doble puntada cadeneta. El material del ribeteado será de tela popelina bolsillera 65%algodón 35%poliester
<b>5.BOLSILLO RELOJERO</b>	El bolsillo derecho en la parte interna, llevará un bolsillo relojero el cual estará bastillado a 1cm pegado con costura recta a 2mm
<b>6.VUELTA DE BOLSILLOS DELANTEROS</b>	Pegada al forro con pespunte de 2mm, por el exterior se deja un vivo de 2mm, La vuelta del bolsillo llevara el orillo con la marca de la tela.
<b>7.GARETA</b>	Con entretela fusionable por el interior, Acabado interno ribeteado con popelina bolsillera y unido al delantero con costura recta a 1cm y pespuntado a 2mm. Lleva un cierre de metal de diente dorado al tono de la tela, pegado con costura recta. El ancho del figurado de la garetta es de 3.5cm en la parte inferior llevara un atraque vertical de 1cm
<b>8.GARETÓN</b>	Con entretela fusionable por la parte interna, además va embolsado popelina bolsillera pespuntado con recta, unido con el cierre y el delantero con costura recta.
<b>9.PINZAS PARTE POSTERIOR</b>	Con dos bolsillos tipo ojal centrado en las 02 pinzas, cada lado
<b>10.BOLSILLOS FUNDILLOS</b>	Tipo ojal, con vivos de tela de 0.6cm C/U, con abertura según talla. Los dos extremos de los bolsillos llevaran atraques verticales de 1.2cm. Las bolsas de bolsillo serán de popelina bolsillero y será ribeteado con doble puntada cadeneta. El material del ribeteado será de tela popelina bolsillera 65% algodón 35% poliéster
<b>11.PRESILLA Y BOTÓN DE BOLSILLO OJAL</b>	En ambos bolsillos llevará insertado en la parte central un ojalillo tipo flecha, con un atraque horizontal de 1cm en la parte inferior; así como 1 botón de 24 líneas, el cual ira pegado en la parte inferior del vivo a la dirección del ojalillo.
<b>12.TIRO FUNDILLOS</b>	Ribeteados por separado y unidos con costura cadeneta a 3.5cm en la parte superior terminando con costura de 1.2cm por lado en la parte inferior. El material del ribeteado será de tela popelina bolsillera 65%algodón 35%poliester
<b>13.COSTADOS</b>	Remallado y unido con 401 a 1cm
<b>14.ENTREPIERNAS</b>	Tanto delantero como espalda es remallado y unido con 401 a 1cm desde el tiro hasta el ruedo.
<b>15.BASTA</b>	Remallada, dobléz de 5 cm de ancho, subido con maquina bastera. Llevará taquera (orillo de tela) en la parte posterior. Llevará puntera. En la parte delantera
<b>16.DELANTEROS</b>	02 pliegues laterales a cada lado tumbado hacia los costados, 3.8cm de separación. Prenda remallada sin incluir pretina
<b>FORRO PARA EL BOLSILLO Y PRETINA RIBETES</b>	Popelina bolsillero 65%algodón 35%poliester a tono del color de la tela del pantalón.
<b>COSTURA</b>	todas las costuras están incluido remalle sin incluir pretina <b>Tipo de puntada por centímetro:</b> Costura recta 301 – 4 a 5 Puntadas por centímetros Remalle simple 504 - 4 a 5 Puntadas por centímetros
<b>AVÍOS</b>	04 botones de poliéster de 24 líneas de 4 agujeros al tono de la tela teñidos en su masa, incluido repuesto. 01 juego de ganchos de metal inoxidable. 01 Cierre: Cinta de poliéster con dientes metálico acabado dorado

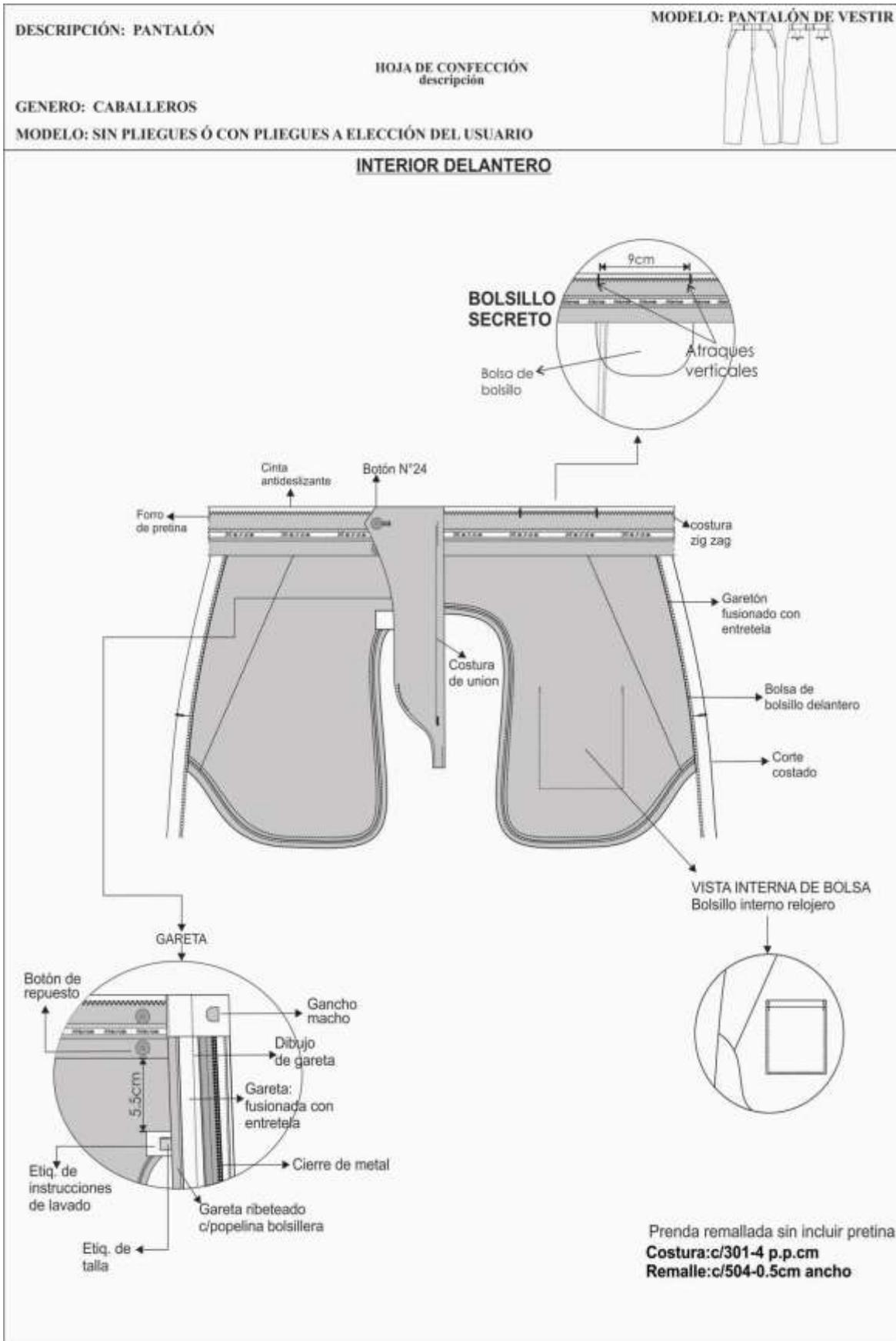
  
 OSCAR PÉREZ HORNA  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

	<p>Hilo 100% poliéster 40/2. Para remalles y costura a tono de la tela.</p> <p>Cinta p/ pretina elasticada.</p> <p>Entretela tejida fusionable: pretina, vivos, garetá y garetón.</p> <p>Entretela no fusionable no tejida en forro de pretina.</p> <p>Entretela no fusionable tejida en refuerzo de pretina</p>
<b>ETIQUETAS</b>	<p>Ubicadas en la parte interna:</p> <p>Etiqueta de marca del confeccionista, etiqueta de marca de tela, etiqueta de talla, etiqueta colgador, etiqueta de composición e instrucciones de lavado y uso. Según diseño.</p>
<b>ACABADOS</b>	<p>La prenda debe estar plancha y vaporizada</p>
<b>PRESENTACIÓN</b>	<p>Serán presentados en su colgador de plástico para terno y su respectiva porta terno impermeable con cierre.</p> <p>La muestra será presentada en talla L con 2 pliegues, La prenda deberá estar exenta de defectos de diseño, materiales y/o insumos; además exento de defectos de confección y acabados en su parte externa como interna, tales como: costuras saltadas, costuras asimétricas y no alineadas, hilos sueltos, mal planchado, defectos de fusionado, etc</p>

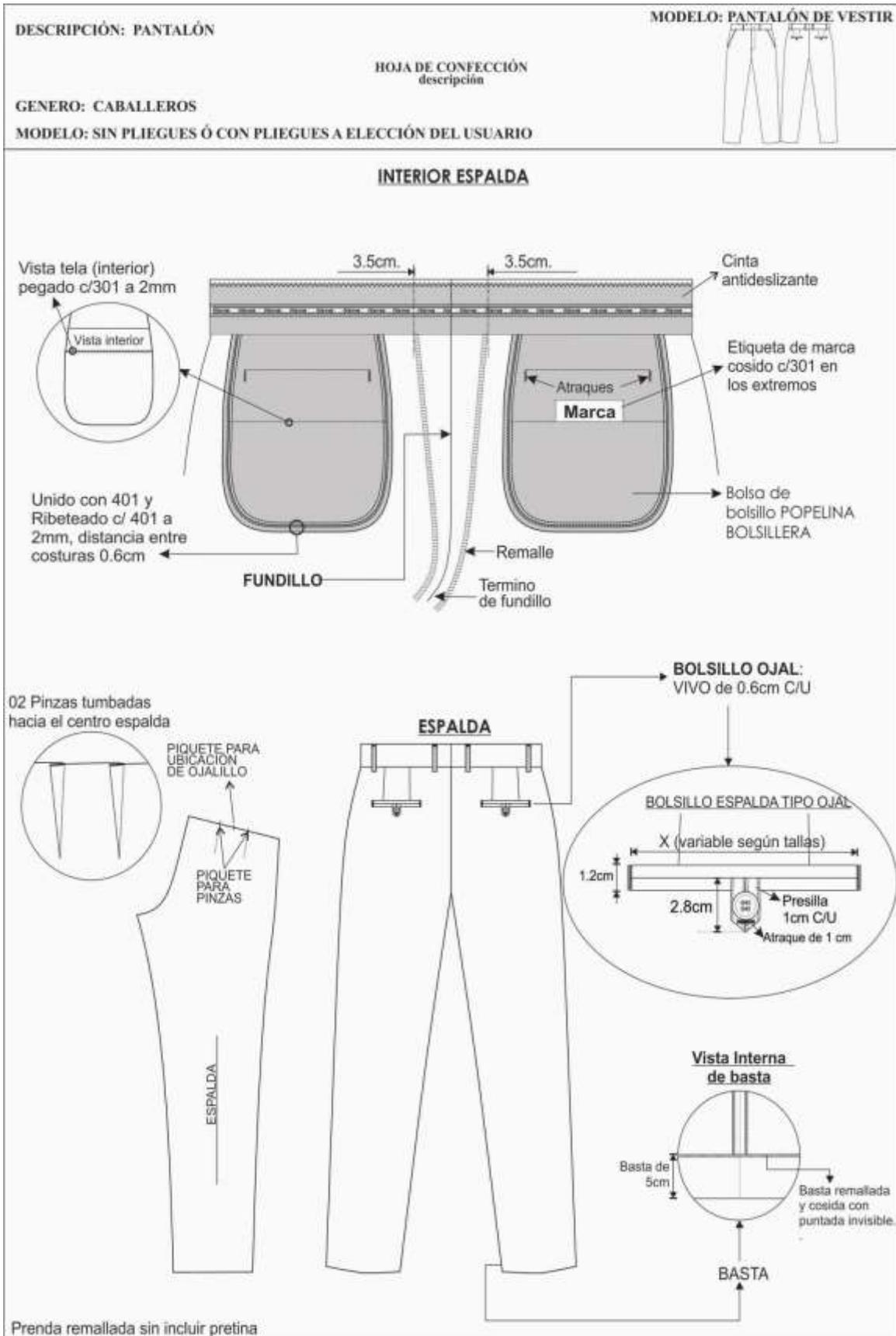
  
 PEPE OSCAR  
 PÉREZ HORNA  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500



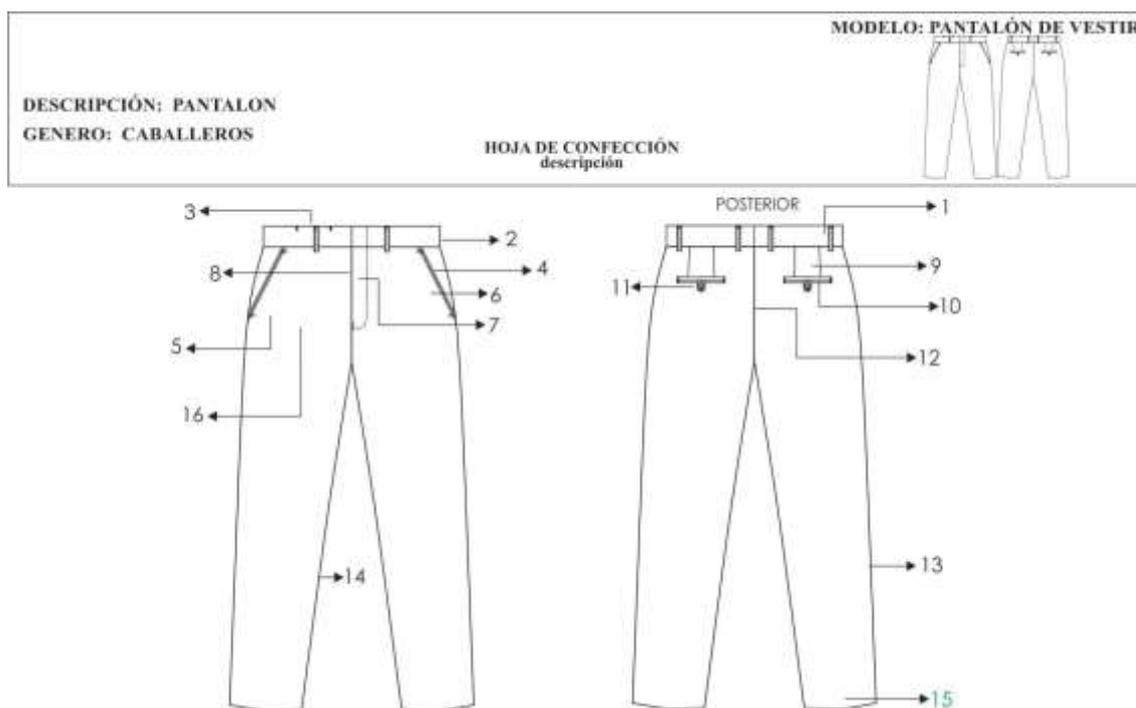
  
**PEPE OSCAR**  
**PÉREZ HORNA**  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500



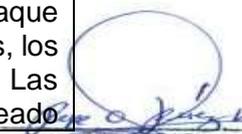
  
**PEPE OSCAR**  
**PÉREZ HORNA**  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500



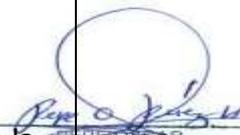
  
**PEPE OSCAR**  
**PÉREZ HORNA**  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

**PANTALON SIN PLIEGUES A CRITERIO DEL USUARIO**

<b>1.PRETINA</b>	<p>Ancho de 4 cm (terminado). Acabado de 2 piezas izquierda y derecha con un bolsillo secreto en el lado derecho. Lleva entretela fusionable adherida a la tela, adicionalmente se prepara el forro de la pretina que consta: una entretela no tejida, con sesgos de tela bolsillero y la cinta de pretina antideslizante. Además, lleva entretela tejida no fusionable de refuerzo de pretina.</p> <p>El forro de la pretina será de popelina bolsillera, la cual llevará una cinta de pretina elasticada antideslizante.</p> <p>Para dar mayor seguridad a la prenda llevara un corchete de metal inoxidable. En la parte interna de la pretina, extremo izquierdo llevará un botón de 24 líneas al tono de la tela, este servirá para sujetar al garetón.</p> <p>Este lleva un ojal bordado simple, exteriormente llevará presillas compartidas</p>
<b>2.PRESILLAS</b>	<p>Llevará 06 presillas de 1cm de ancho por 5cm de largo, las cuales llevaran atraques del mismo ancho de la presilla, uno en la parte superior y uno en la parte inferior (parte interna). Las presillas estarán distribuidas 02 en el delantero y 04 en la parte posterior</p>
<b>3.BOLSILLO SECRETA</b>	<p>De tela, Ubicado en el lado superior de la pretina derecha, tiene 9cm de abertura útil por 10cm de profundidad. El bolsillo llevara atraque vertical de 1cm a los extremos; estará unido a la pretina con costura recta, embolsado con remalle y puntada de seguridad. La bolsa del bolsillo secreta será de la misma tela del cuerpo.</p>
<b>4.BOLSILLO DELANTEROS</b>	<p>Con abertura sesgada y respuntados a 2mm Colocar atraque horizontal de 1cm en los extremos de la boca de los bolsillos, los cuales deberán sujetar la costura de la boca del bolsillo. Las bolsas de bolsillo serán de popelina bolsillero y será ribeteado</p>

  
 OSCAR  
 PEREZ HORNA  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

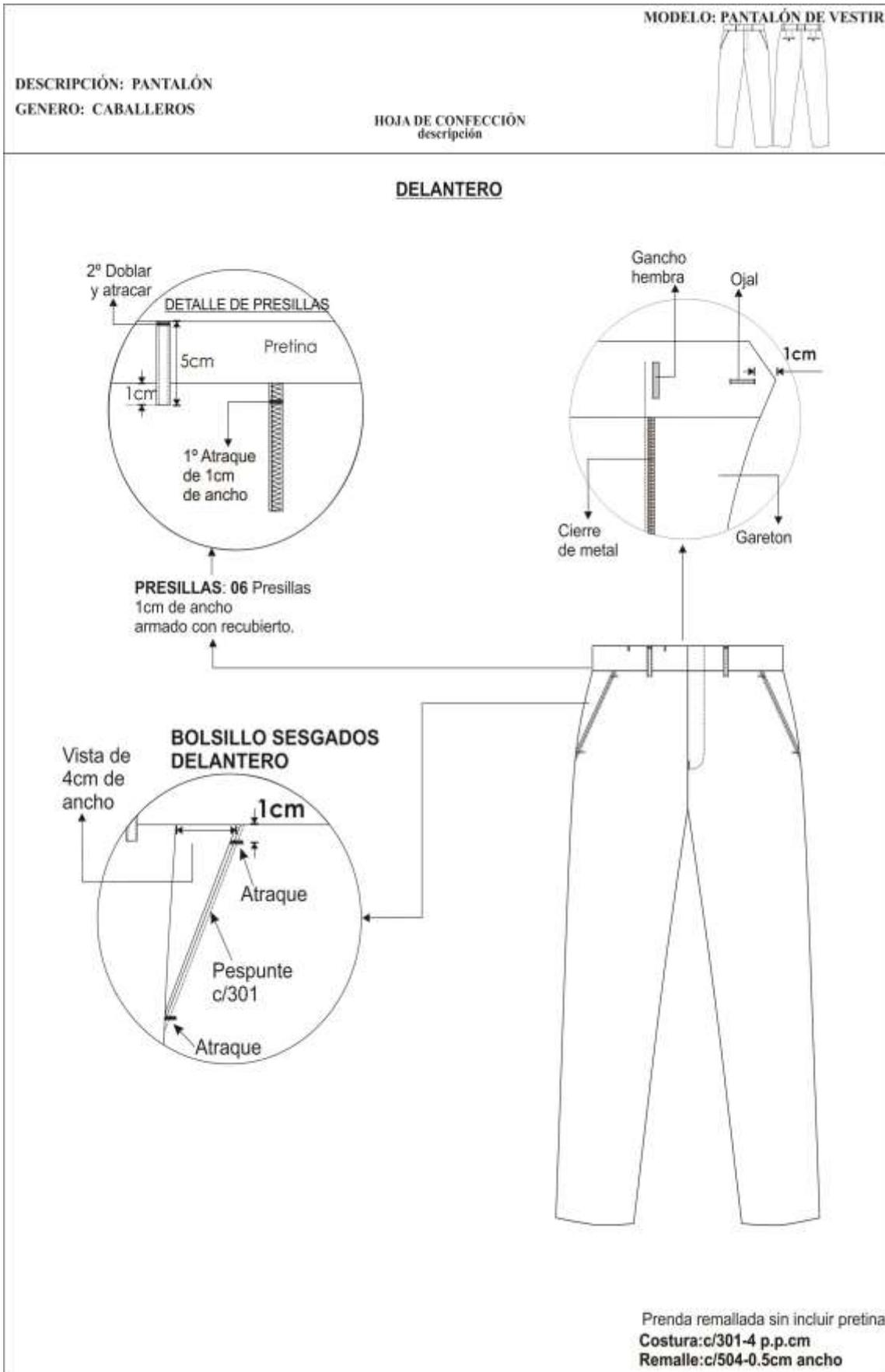
	con doble puntada cadeneta. El material del ribeteado será de tela popelina bolsillera 65%algodón 35%poliester
<b>5.BOLSILLO RELOJERO</b>	El bolsillo derecho en la parte interna, llevará un bolsillo relojero el cual estará bastillado a 1cm pegado con costura recta a 2mm
<b>6.VUELTA DE BOLSILLOS DELANTEROS</b>	Pegada al forro con pespunte de 2mm, por el exterior se deja un vivo de 2mm, La vuelta del bolsillo llevara el orillo con la marca de la tela.
<b>7.GARETA</b>	Con entretela fusionable por el interior, Acabado interno ribeteado con popelina bolsillera y unido al delantero con costura recta a 1cm y pespuntado a 2mm. Lleva un cierre de metal de diente dorado al tono de la tela, pegado con costura recta. El ancho del figurado de la garetta es de 3.5cm en la parte inferior llevara un atraque vertical de 1cm
<b>8.GARETÓN</b>	Con entretela fusionable por la parte interna, además va embolsado popelina bolsillera pespuntado con recta, unido con el cierre y el delantero con costura recta.
<b>9.PINZAS PARTE POSTERIOR</b>	Con dos bolsillos tipo ojal centrado en las 02 pinzas, cada lado
<b>10.BOLSILLOS FUNDILLOS</b>	Tipo ojal, con vivos de tela de 0.6cm C/U, con abertura según talla. Los dos extremos de los bolsillos llevaran atraques verticales de 1.2cm. Las bolsas de bolsillo serán de popelina bolsillero y será ribeteado con doble puntada cadeneta. El material del ribeteado será de tela popelina bolsillera 65% algodón 35% poliéster
<b>11.PRESILLA Y BOTÓN DE BOLSILLO OJAL</b>	En ambos bolsillos llevará insertado en la parte central un ojalillo tipo flecha, con un atraque horizontal de 1cm en la parte inferior; así como 1 botón de 24 líneas, el cual ira pegado en la parte inferior del vivo a la dirección del ojalillo.
<b>12.TIRO FUNDILLOS</b>	Ribeteados por separado y unidos con costura cadeneta a 3.5cm en la parte superior terminando con costura de 1.2cm por lado en la parte inferior. El material del ribeteado será de tela popelina bolsillera 65%algodón 35%poliester
<b>13.COSTADOS</b>	Remallado y unido con 401 a 1cm
<b>14.ENTREPIERNAS</b>	Tanto delantero como espalda es remallado y unido con 401 a 1cm desde el tiro hasta el ruedo.
<b>15.BASTA</b>	Remallada, dobléz de 5 cm de ancho, subido con maquina bastera. Llevará taquera (orillo de tela) en la parte posterior. Llevará puntera. En la parte delantera
<b>16.DELANTEROS</b>	Sin pliegues
<b>FORRO PARA EL BOLSILLO Y PRETINA RIBETES</b>	Popelina bolsillero 65%algodon 35%poliester a tono del color de la tela del pantalón.
<b>COSTURA</b>	todas las costuras están incluido remalle sin incluir pretina <b>Tipo de puntada por centímetro:</b> Costura recta 301 – 4 a 5 Puntadas por centímetros Remalle simple 504 - 4 a 5 Puntadas por centímetros
<b>AVÍOS</b>	04 botones de poliéster de 24 líneas de 4 agujeros al tono de la tela teñidos en su masa, incluido repuesto. 01 juego de ganchos de metal inoxidable. 01 Cierre: Cinta de poliéster con dientes metálico acabado dorado Hilo 100% poliéster 40/2. Para remalles y costura a tono de la tela.

  
 OSCAR PÉREZ HORNA  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

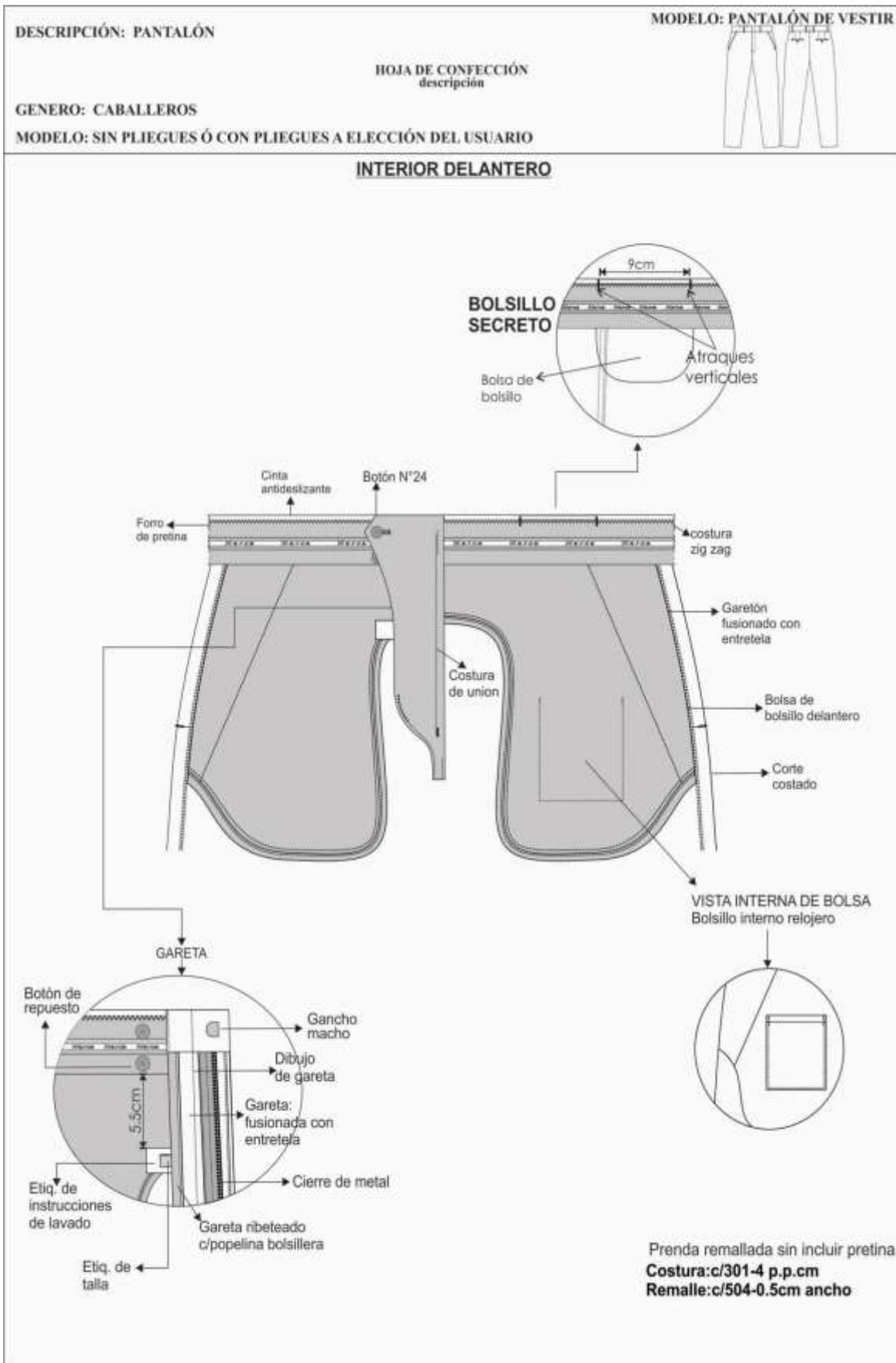
	<p>Cinta p/ pretina elasticada.  Entretela tejida fusionable: pretina, vivos, garetta y garetón.  Entretela no fusionable no tejida en forro de pretina.  Entretela no fusionable tejida en refuerzo de pretina</p>
<b>ETIQUETAS</b>	<p>Ubicadas en la parte interna:  Etiqueta de marca del confeccionista, etiqueta de marca de tela, etiqueta de talla, etiqueta colgador, etiqueta de composición e instrucciones de lavado y uso. Según diseño.</p>
<b>ACABADOS</b>	<p>La prenda debe estar plancha y vaporizada</p>
<b>PRESENTACIÓN</b>	<p>Serán presentados en su colgador de plástico para terno y su respectiva porta terno impermeable con cierre.  La muestra será presentada en talla L con 2 pliegues, La prenda deberá estar exenta de defectos de diseño, materiales y/o insumos; además exento de defectos de confección y acabados en su parte externa como interna, tales como: costuras saltadas, costuras asimétricas y no alineadas, hilos sueltos, mal planchado, defectos de fusionado, etc</p>



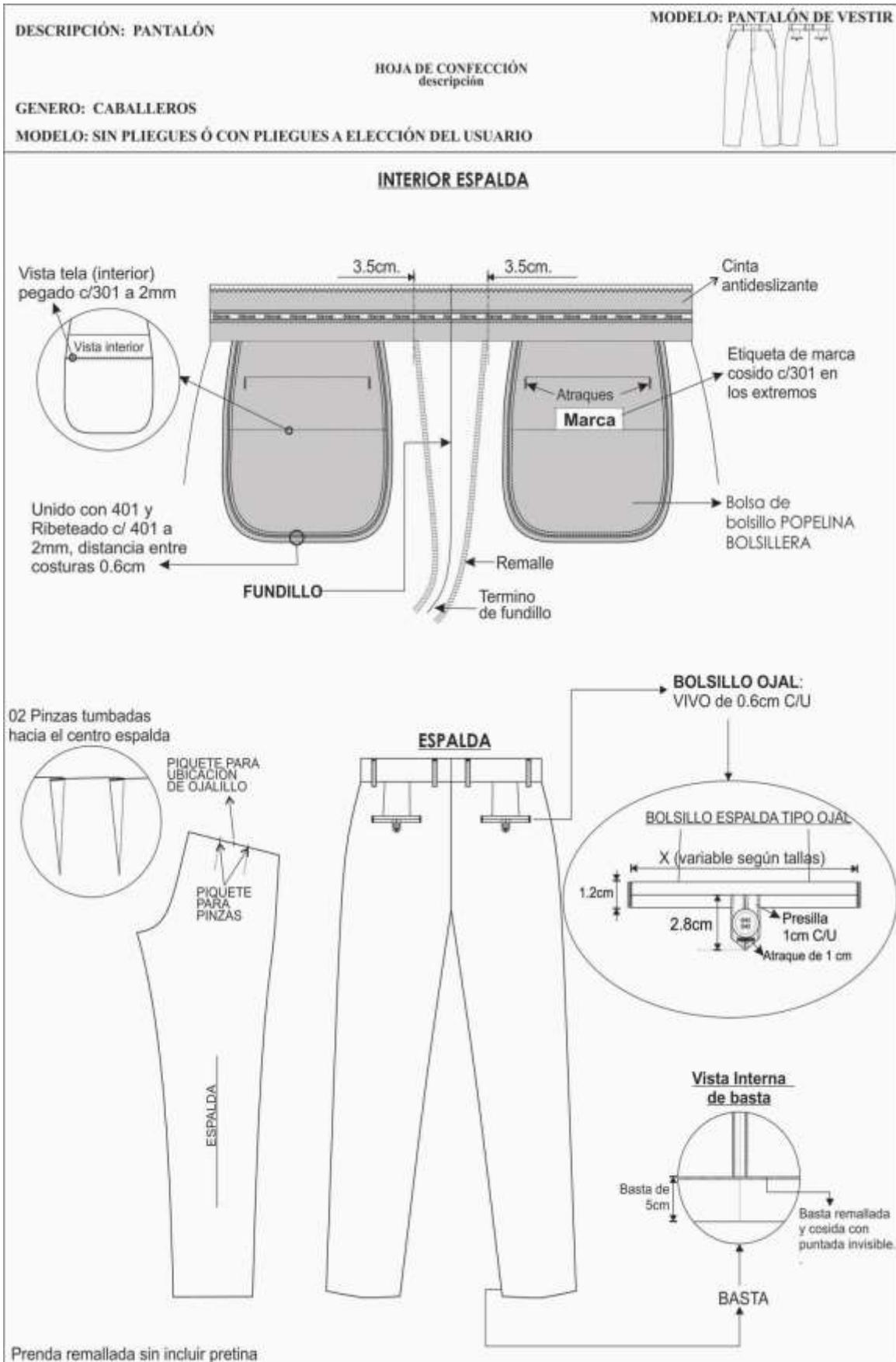
PEPE OSCAR  
PÉREZ HORNA  
INGENIERO INDUSTRIAL  
Reg. CIP N° 112500



  
**PEPE OSCAR**  
 PÉREZ HORNA  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500



  
**PEPE OSCAR PÉREZ HORNA**  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500



  
**PEPE OSCAR**  
**PÉREZ HORNA**  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

**ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL DISEÑO, MATERIALES Y/O INSUMOS CONFECCIÓN Y ACABADOS: CAMISA DE VESTIR MANGA LARGA: CUELLO AMERICANO**

<b>1.CUELLO</b>	Exterior fusionado, con refuerzo además lleva barbas atracadas en las punteras. Largo de puntas. Embolsado a 0.6cm y respuntado al filo a 1.3mm
<b>2.PIE DE CUELLO</b>	pieza exterior fusionado c/entretela tejida y bastillado a 5mm c/301, unir cuello con pie de cuello a 5mm según piquete. Asentar a 1.3mm c/recta, punta de pie de cuello lado izquierdo con ojal de 1.8 cm largo en forma horizontal, lado derecho lleva botón de 16 líneas.
<b>3.DELANTERO IZQUIERDO</b>	Lleva tachón de 2.9 cm ancho con entretela fusionable sobrepuesto armado con 401 doble aguja de 2.5cm de separación donde van los ojales de 1.8 cm.
<b>4.DELANTERO DERECHO</b>	Lleva un bastillado a 2.5 cm insertando la etiqueta de composición y cuidado, donde van los botones 06 de 16 líneas y 2 botones de repuesto (1 de 16 líneas y 1 de 14 líneas).
<b>5.BOLSILLO</b>	Ubicado a la altura del segundo ojal del delantero izquierdo, con doble doblez en la parte superior y el modelo del bolsillo es en V. Isotipo bordado. Pegar bolsillo c/301 a 1mm del filo de bolsillo Además lleva atraque triangular.
<b>6.CANESÚ</b>	Canesú interior centrar etiqueta de marca, es embolsado a 1cm con el canesú exterior y la espalda además lleva un respunte al filo a 1mm.
<b>7.HOMBRO</b>	Embolsar con 301 a 1cm del borde y respuntar a 1mm hacia el canesú (unión de hombros) c/301.
<b>8.YUGO FRANCÉS</b>	16 cm de largo y 2.5cm de ancho, con ojal y botón de 14 líneas centrado en el yugo, fijar c/recta dejando pestaña de 1/16"
<b>9.MANGAS</b>	Lleva 02 pliegues de 1.3cm de profundidad con separación de 2cm, Pegadas al cuerpo con costura francesa (c/401 doble aguja). Respunte a 1cm.
<b>10.PUÑOS</b>	Fusionados (exterior), bastillados a 5mm c/301. Embolsados a 6.4cm y respuntados al filo 1.3 mm en contorno, lleva 2 botones de 16 líneas en cada puño y 01 ojal de 1.8 cm de largo
<b>11.CUERPO</b>	Cerrado con máquina cerradora de codo (c/401 doble aguja) 5mm.
<b>12.SISA</b>	Pegar mangas con 401 (doble aguja), respuntar en el exterior con 301 a 1cm de pegado de mangas, costuras tumbadas hacia el cuerpo (costura francesa).
<b>13.BASTILLADO DE FALDÓN</b>	Con recta bastillado a 5mm c/301.
<b>14.ESPALDA</b>	Lleva tablero central.
<b>AVIOS</b>	12 botones de poliéster de 16 líneas al tono de la tela, teñidos en su masa incluido repuesto. 3 botones de poliéster de 14 líneas a tono de la tela, teñidos en su masa incluido repuesto Hilo 100% poliéster 40/2. costura a tono de la tela. Entretela tejida fusionable: cuello, pie de cuello y puño Entretela tejida fusionable: refuerzo de cuello Entretela tejida fusionable: tachón
<b>ETIQUETAS BORDADAS</b>	Etiqueta de marca, Etiqueta de talla, Etiqueta de nylon donde contiene impreso la composición e instrucciones de lavado.
<b>PRESENTACIÓN</b>	Para la muestra en talla 16 ½", La prenda deberá estar exento de defectos de confección y acabados en su parte externa, como interna, tales como: Costuras saltadas, hilos sueltos, mal planchado, defecto de fusionado, etc. Cada camisa será presentada alma de cartón, alfileres, mariposa, con bolsa plástica.

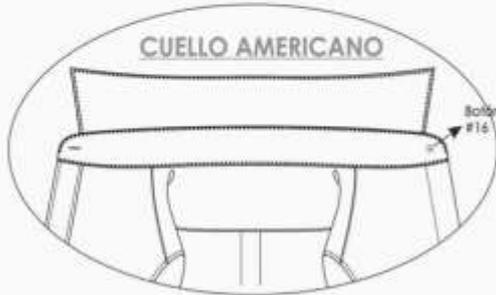
  
 OSCAR PÉREZ HORNA  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

**DESCRIPCIÓN: CAMISA CUELLO AMERICANO**  
**GENERO: CABALLEROS**

**HOJA DE CONFECCIÓN**  
 descripción



**HOJA DE CONFECCIÓN**



**DELANTERO**

Embotar hombros con 301 a 1cm del borde y pespuntar hacia el canesú (unión de hombros) con 1mm de pestaña.



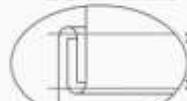
**ESPALDA**

Pegar mangas con 401 (doble aguja), pespuntar en el exterior con 301 a 1cm del pegado de mangas, costuras tumbadas hacia el cuerpo (costura francesa).

**CANESÚ**  
 De doble pieza, embotado a 1cm c/301 pespunte a 1mm c/301



**VISTA EXTERIOR**



Cerrado de costados: c/401 doble aguja y 5mm de separación

CODIGO PUNTADE	p.p.p	ALTERNATIVA DE MAGUENA
301	14	RECTA
401	14	CERRADORA

*Pepe Oscar Pérez Horna*  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

DESCRIPCIÓN: CAMISA CUELLO AMERICANO  
 GENERO: CABALLEROS

HOJA DE CONFECCIÓN  
 descripción

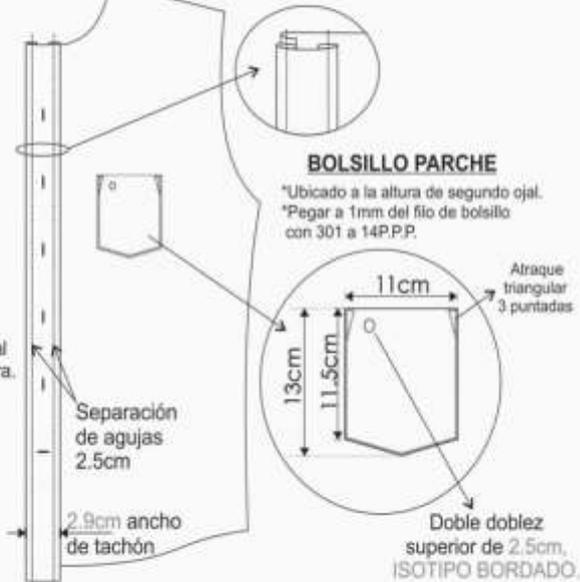


**DELANTEROS**

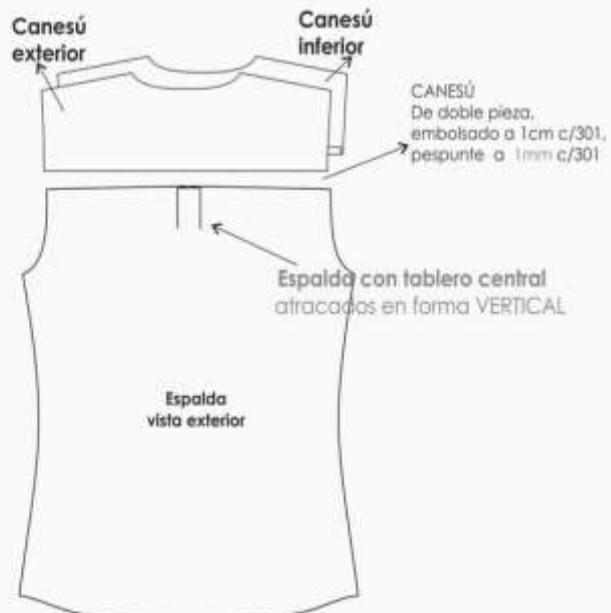
**Delantero derecho:**  
 Pechera Bastillado de 2.5cm desde el filo a costura, 1mm de pestaña(interno), 06 botones N° 16L y 02 botones repuesto: N°16L y N° 14L.



**Delantero izquierdo:**  
 Pegar tachón con 401 doble aguja de 2.5cm de separación costura cadeneta al interior lleva 05 ojales verticales y el último horizontal.



**ESPALDA**



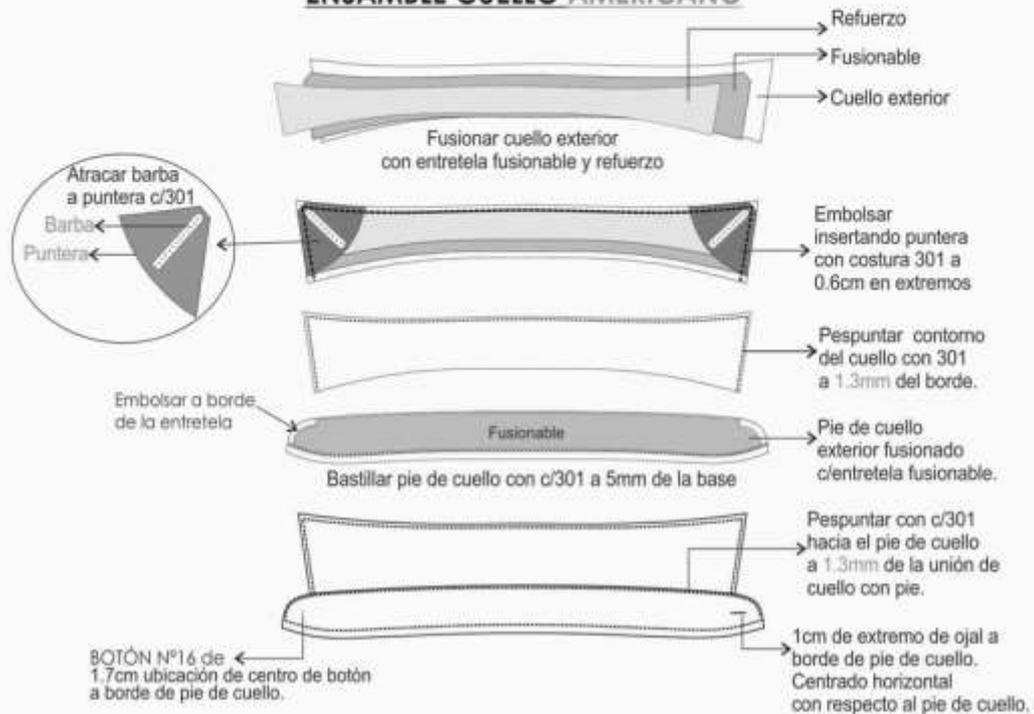
*Pepe Oscar Pérez Horna*  
 PÉREZ HORNA  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

DESCRIPCIÓN: CAMISA CUELLO AMERICANO  
 GENERO: CABALLEROS

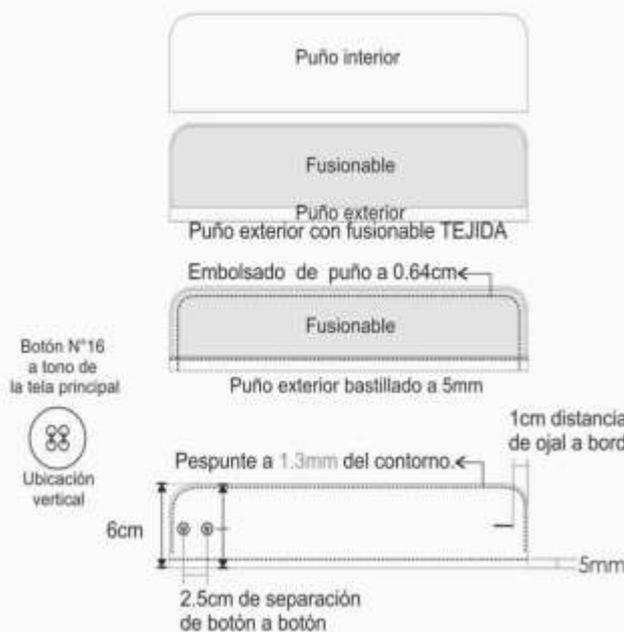
HOJA DE CONFECCIÓN  
 descripción



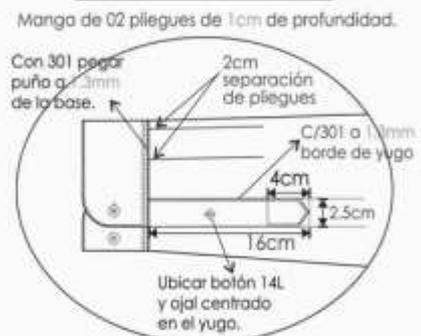
### ENSAMBLE CUELLO AMERICANO



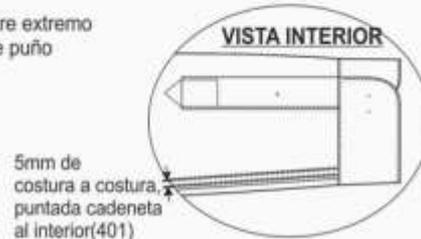
### ENSAMBLE PUÑO



### PUÑO-MANGA-YUGO



### VISTA INTERIOR



*Pepe Oscar Pérez Horna*  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

# ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE LAS TELAS DEL UNIFORME DE INVIERNO PARA CABALLEROS 2023



PEREZ HORNA  
INGENIERO INDUSTRIAL  
Reg. CIP N° 112500

## CABALLEROS INVIERNO: ZONA CÁLIDA SACO Y PANTALON

**ESPECIFICACION TECNICA TELA DE INVIERNO UNIFORME CABALLEROS  
1 SACO, 2 PANTALONES, 2 CAMISAS. 1 PULOVERS**

### ESPECIFICACIÓN TÉCNICA TELA PARA SACO Y PANTALONES



TIPO DE TEJIDO	:	LANILLA FIFTY FIFTY DISEÑO
DESCRIPCION	:	LANILLA FIFTY FIFTY DISEÑO MIL RAYAS EN TONO GRIS
COMPOSICION (ASTM D-629 parte 18.6.2)	:	(45% LANA 55% POLIESTER +/- 5% EXCEPTO FILETES
COLOR	:	TONO GRIS
ANCHO ENTRE ORILLOS	:	148 CMS MINIMO
PESO GRMS/LINIALES (ASTM D-3776)	:	259 +- 6% INCLUYE ORILLOS
PESO GRMS/M2 (ASTM D-3776)	:	169+- 6%
ARMADURA	:	TELA
TITULO DEL HILADO (ASTM-1059)	:	
	Urdimbre	: Nm 2/60 +-5 % EXCEPTO FILETES
	Trama	: Nm 2/60 +-5 %
DENSIDAD (N° DE HILOS/CMS) (ASTM D-3775)	:	
	Urdimbre	: 24.0 +-32 hilos
	Trama	: 22.0 +- 3 hilos
ESTABILIDAD DIMENSIONAL (AATCC-135)	:	
	Urdimbre	: -1.5 % MAXIMO
	Trama	: -1.0 % MAXIMO
SOLIDEZ DE COLOR	:	
A LA LUZ (AATCC-16) escala de grises	:	3.5 MINIMO
AL SUDOR ACIDO (AATCC-15)	:	3.0 MINIMO
AL SUDOR ALCALINO (AATCC-15)	:	3.0 MINIMO
AL FROTE SECO /AATCC-8)	:	4.0 MINIMO
AL FROTE HUMEDO (AATCC-8)	:	3.5 MINIMO
AL LAVADO EN SECO (AATCC-132)	:	4.0 MINIMO
ACABADO	:	TERMOFIJADO Y DECATIZADO

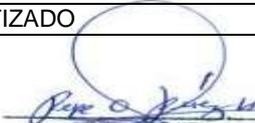
  
 PEPE OSCAR  
 PÉREZ HORNA  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

## **CABALLEROS INVIERNO: ZONA FRÍA** **SACO Y PANTALON**



### ESPECIFICACIÓN TÉCNICA TELA PARA SACO Y PANTALONES

TIPO DE TEJIDO	:	PLANO
DESCRIPCION	:	CASIMIR DISEÑO MIL RAYAS EN FONDO GRIS MEDIO Y NEGRO
COMPOSICION (ASTM D-629 parte 18.6.2)	:	(1000 % LANA) EXCEPTO FILETES
COLOR	:	GRIS MEDIO Y NEGRO
ANCHO ENTRE ORILLOS	:	148 CMS MINIMO
PESO GRMS/LINIALES (ASTM D-3776)	:	426 +- 6% INCLUYE ORILLOS
PESO GRMS/M2 (ASTM D-3776)	:	278+- 6%
ARMADURA	:	PANAMA
TITULO DEL HILADO (ASTM-1059)	:	
Urdimbre	:	Nm 2/43 +-5 %
Trama	:	Nm 2/43 +-5 %
DENSIDAD (N° DE HILOS/CMS) (ASTM D-3775)	:	
Urdimbre	:	29.0 +- 3 hilos
Trama	:	27.0 +- 3 hilos
ESTABILIDAD DIMENSIONAL (AATCC-158)	:	
Urdimbre	:	-1.5 % MAXIMO
Trama	:	-0.5 % MAXIMO
SOLIDEZ DE COLOR	:	
A LA LUZ (AATCC-16) escala de grises	:	3.5 MINIMO
AL SUDOR ACIDO (AATCC-15)	:	3.5 MINIMO
AL SUDOR ALCALINO (AATCC-15)	:	3.5 MINIMO
AL FROTE SECO /AATCC-8)	:	4.0 MINIMO
AL FROTE HUMEDO (AATCC-8)	:	3.5 MINIMO
AL LAVADO EN SECO (AATCC-132)	:	4.0 MINIMO
ACABADO	:	DECATIZADO

  
 PEPE OSCAR  
 PÉREZ HORNA  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

## ESPECIFICACIÓN TÉCNICA TELA PARA CAMISA MANGA LARGA



TIPO DE TEJIDO	:	PLANO
DESCRIPCION	:	DOBBY DISEÑO ROYAL
COMPOSICION (ASTM D-629 parte 18.6.2)	:	(65% Algodón +/- 5-35% Poliéster +/- 5 (mezcla íntima)
Urdimbre	:	(65% Algodón +/- 5-35% Poliéster +/- 5 (mezcla íntima)
Trama	:	
COLOR	:	AZUL
PESO GRMS/M2 (ASTM D-3776)	:	125+- 5%
ARMADURA	:	DOBBY
TITULO DEL HILADO	:	
Urdimbre	:	50/1 +/- 5
Trama	:	50/1 +/- 5
(N° DE HILOS/PLG) ACABADA	:	
Urdimbre	:	153 +- 5 %
Trama	:	100 +- 5 %
RESISTENCIA A LA TRACCION Kg F	:	
Urdimbre	:	11 % Minino
Trama	:	11 % Minino
SOLIDEZ DE COLOR	:	
A LA LUZ	:	3.0 MINIMO
AL LAVADO DOMESTICO	:	4.0 MINIMO
AL SUDOR ACIDO	:	4.0 MINIMO
AL FROTE SECO	:	4.0 MINIMO
AL FROTE HUMEDO	:	3.0 MINIMO
ACABADO	:	Hilo color teñido tina/disperso. Tela: Blanqueo mercerizado- blanqueador óptico/resinado - preencogido

  
 PEPE OSCAR  
 PÉREZ HORNA  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

## ESPECIFICACIÓN TÉCNICA TELA PARA CAMISA MANGA LARGA



TIPO DE TEJIDO	:	PLANO
DESCRIPCION	:	DOBBY DISEÑO FLECHITAS
COMPOSICION (ASTM D-629 parte 18.6.2)	:	(65% Algodón +/- 5-35% Poliéster +/- 5 (mezcla íntima)
Urdimbre	:	(65% Algodón +/- 5-35% Poliéster +/- 5 (mezcla íntima)
Trama	:	
COLOR	:	CELESTE
PESO GRMS/M2 (ASTM D-3776)	:	114.8+/- 5%
ARMADURA	:	DOBBY
TITULO DEL HILADO	:	
Urdimbre	:	50/1 +/- 5
Trama	:	50/1 +/- 5
(N° DE HILOS/PLG) ACABADA	:	
Urdimbre	:	142 +/- 5 %
Trama	:	83 +/- 5 %
RESISTENCIA A LA TRACCION Kg F	:	
Urdimbre	:	11 % Minino
Trama	:	11 % Minino
SOLIDEZ DE COLOR	:	
A LA LUZ	:	3.0 MINIMO
AL LAVADO DOMESTICO	:	3.0 MINIMO
AL SUDOR ACIDO	:	3.0 MINIMO
AL SUDOR ALCALINO	:	3.0 MINIMO
AL FROTE SECO	:	3.0 MINIMO
AL FROTE HUMEDO	:	2.0 MINIMO
ACABADO	:	Hilo color teñido tina/disperso. Tela: Blanqueo mercerizado- blanqueador óptico/resinado - preencogido

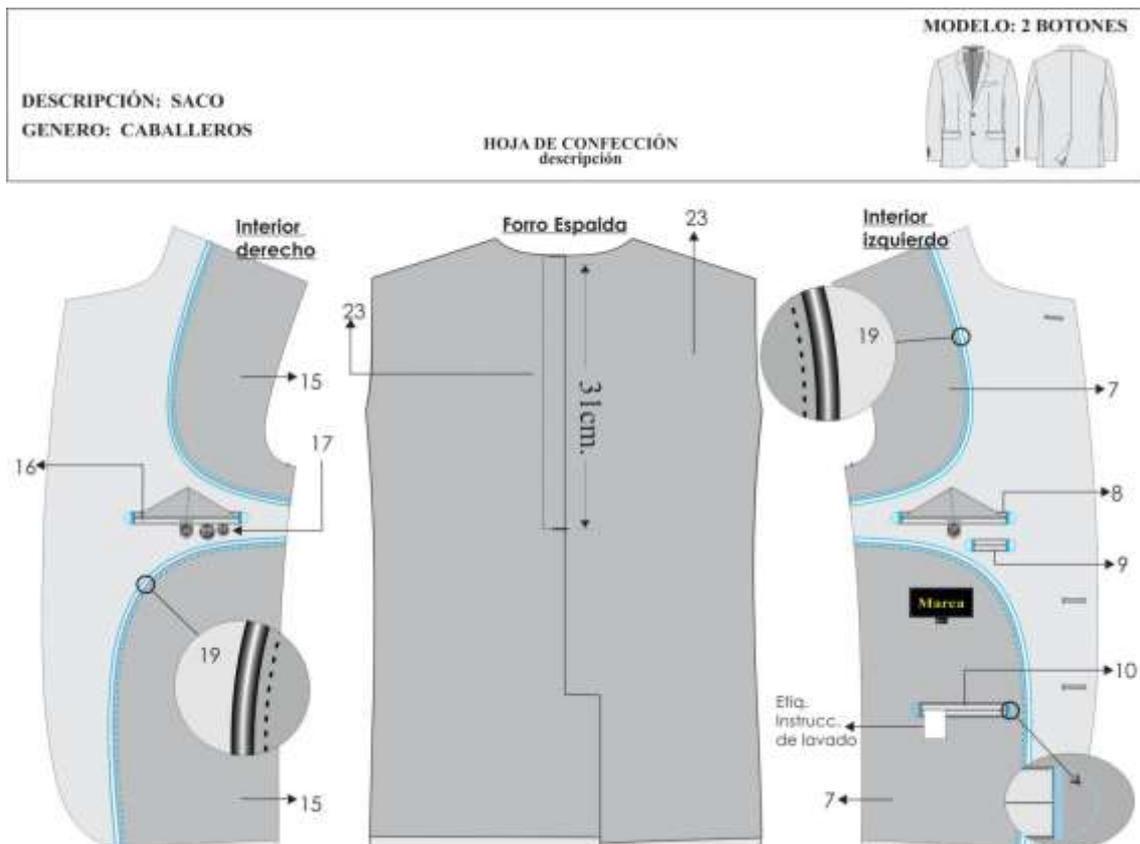
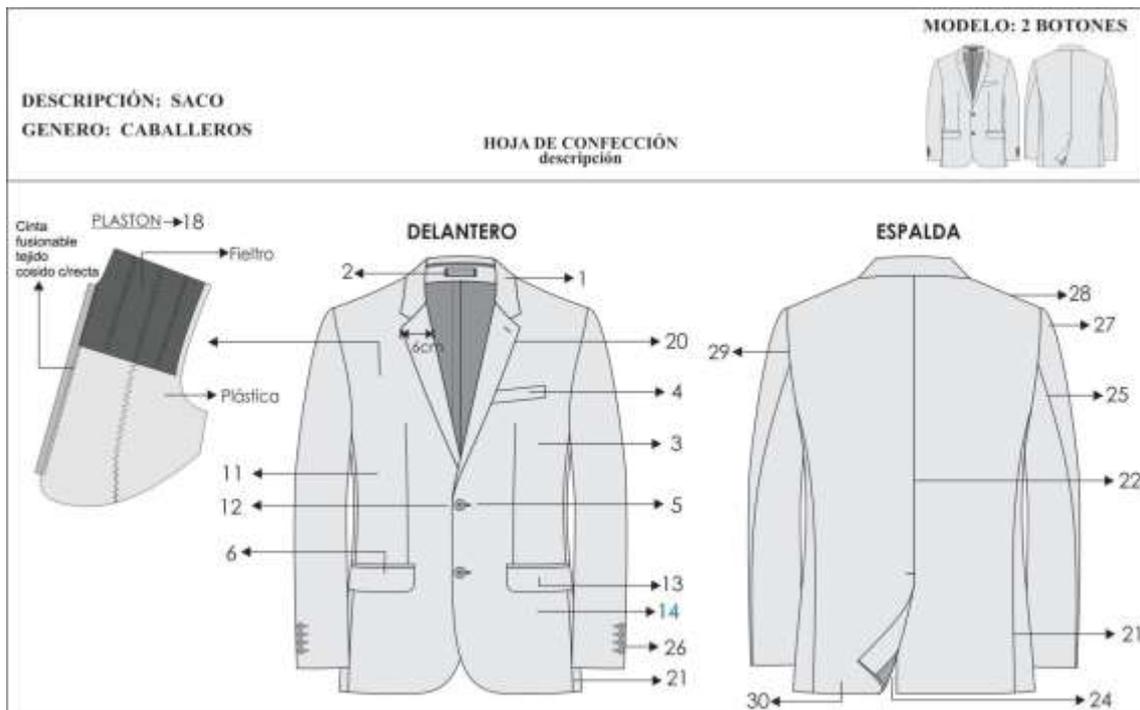
  
 PEPE OSCAR  
 PÉREZ HORNA  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

# ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE LA CONFECCIÓN DEL UNIFORME DE INVIERNO PARA CABALLEROS 2023



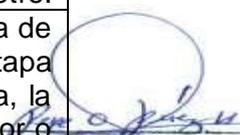
PEPE OSCAR  
PEREZ HORNA  
INGENIERO INDUSTRIAL  
Reg. CIP N° 112500

**ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL DISEÑO, MATERIALES Y/O INSUMOS CONFECCIÓN Y ACABADOS: MODELO: 02 BOTONES, 01 ABERTURA Ó 02 ABERTURAS A ELECCIÓN DEL USUARIO**



  
**PEPE OSCAR**  
**PÉREZ HORNA**  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

<b>1.CUELLO</b>	Superior fusionado con entretela fusionable. Además, lleva pie de cuello. Inferior con fieltro al tono de la tela unido con el exterior con costura ZIG – ZAG estilo sastre. En los extremos es embolsado con costura recta El cuello debe ser simétrico.
<b>2.PRESILLA COLGADOR</b>	Al centro del cuello lleva un cintillo para colgador con marca. Con atraque en los extremos.
<b>3.DELANTERO IZQUIERDO (parte externa)</b>	Deberán estar fusionados con entretela fusionable, lleva pinza armada con 301.y llevarán un refuerzo de plastón.
<b>4.BOLSILLO CARTERA</b>	En la parte superior del delantero izquierdo llevara un bolsillo cartera de 10.5cm de largo por 2.5cm de alto. Bolsa de bolsillo será de popelina bolsillero, bolsa con costura remalle y con puntada de seguridad en los costados.
<b>5.OJALES DELANTEROS</b>	En la parte central deben llevar 02 ojales bordados tipo ojo de chancho con atraque en forma vertical el cual tiene una medida de 2.8cm Los ojales deben estar colocados de manera simétrica uno debajo del otro.
<b>6.BOLSILLO INFERIOR IZQUIERDO TIPO OJAL</b>	En la parte inferior llevará un bolsillo tipo ojal con vivos de tela de 0.6cm por lado y abertura de 15.7cm, además llevará una tapa conformada de dos partes, la parte superior de la misma tela, la cual estará reforzada con entretela fusionable y la parte inferior o contratapa es de forro, la medida de esta tapa es de 5.5cm de alto incluyendo el vivo con 15.7cm de largo. Bolsa de bolsillo será de popelina bolsillero 65%algodon 35%poliester, bolsa con costura remalle y con puntada de seguridad en los costados
<b>7.DELANTERO IZQUIERDO (interior forro)</b>	El delantero interior con forro de 100% poliéster de la mejor calidad.
<b>BOLSILLOS INTERNOS</b>	
<b>8.SUPERIOR-PORTA DOCUMENTOS</b>	Tipo ojal con vivos de tela 0.6cm de ancho cada vivo, con abertura de 13cm con atraque semilunar (en contraste) en los extremos de los bolsillos, además lleva una tapa botón triangular de forro insertada con 1 ojalillo tipo flecha de forro y 1 botón de 24 líneas centrado para mayor seguridad. Bolsa de bolsillo será de popelina bolsillero, bolsa con costura remalle y con puntada de seguridad en los costados
<b>9.PORTA LAPICERO</b>	Tipo ojal con vivos de tela de 0.6cm de ancho cada vivo, con abertura de 4cm con atraque semilunar en los extremos (en contraste). Bolsa de bolsillo será de popelina bolsillero, bolsa con costura remalle y con puntada de seguridad en los costados
<b>10.CIGARRERA</b>	Tipo ojal con vivos de tela de 0.6cm de ancho cada vivo, con abertura de 10cm con atraque semilunar en los extremos (en contraste) además de un pespunte al contorno a 1.6mm. Bolsa de bolsillo será de popelina bolsillero, bolsa con costura remalle y con puntada de seguridad en los costados
<b>11.DELANTERO DERECHO (parte externa)</b>	Deberán estar fusionados con entretela fusionable, lleva pinza armada con 301. y llevarán un refuerzo de plastón.
<b>12.BOTONES DELANTEROS</b>	En la parte central deben llevar 02 botones de 32 Líneas a tono de la tela principal ubicados de manera simétrica uno debajo del otro.
<b>13.BOLSILLO INFERIOR DERECHO TIPO OJAL</b>	En la parte inferior llevará un bolsillo tipo ojal con vivos de tela de 0.6cm por lado y abertura de 15.7cm además llevará una tapa conformada de dos partes, la parte superior de la misma tela, la cual estará reforzada con entretela fusionable y la parte inferior o contratapa es de forro, la medida de esta tapa es de 5.5cm de alto.

  
 OSCAR PÉREZ HORNA  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 REG. CIP N° 112500

	incluyendo el vivo con 15.7cm de largo. Bolsa de bolsillo será de popelina bolsillero 65% algodón 35% poliéster, bolsa con costura remalle y con puntada de seguridad en los costados
<b>14.BOLSILLO RELOJERO</b>	El bolsillo inferior derecho en la parte interna llevará un bolsillo relojero de popelina bolsillera el cual estará bastillado a 1cm y pegado con costura recta a 2mm.
<b>15.DELANTERO DERECHO (interior forro)</b>	El delantero interior con forro 100% poliéster de la mejor calidad.
<b>BOLSILLOS INTERNO</b>	
<b>16.SUPERIOR-PORTA DOCUMENTOS</b>	Tipo ojal con vivos de tela 0.6cm de ancho cada vivo, con abertura de 13cm con atraque semilunar (en contraste) en los extremos de los bolsillos, además lleva una tapa botón triangular de forro insertada con 1 ojalillo tipo flecha de forro y 1 botón de 24 líneas centrado para mayor seguridad. Bolsa de bolsillo será de popelina bolsillero, bolsa con costura remalle y con puntada de seguridad en los costados Adicionalmente se colocarán los botones de repuesto 1 botón de 32 líneas y 1 botón de 24 líneas a un extremo del bolsillo.
<b>17.PROTECTOR AXILAR</b>	Media luna de forro ribeteado con 301 a 7mm de ancho.
<b>18.PLASTÓN</b>	armado de 02 piezas, plástica y fieltro compactado. Deberán estar unidas con puntadas en zig-zag. Además de una tira de fusionable tejido a un extremo cosido con maquina recta
<b>19.VUELTA</b>	con media luna tipo pistola, armado con sesgo y pespunte tipo hilván (cadeneta en el interior) en contraste, la vuelta se une con el delantero con costura recta.
<b>20.SOLAPA</b>	En el interior serán fusionadas con entretela fusionable. En la parte externa, extremo superior del lado izquierdo llevara 01 ojal bordado con atraque vertical de adorno (sin corte), el cual tiene una medida de 2.2cm.
<b>21.COSTADILLO</b>	Será unido al delantero a 1cm y a la espalda a 2cm, lo cual permitirá un mejor entalle de la prenda; este llevará como refuerzo entretela fusionable desde la sisa hasta la basta.
<b>22.ESPALDA</b>	La espalda tendrá corte anatómico, tela será orillado y unido con costura recta con ensanche 2 cm por lado.
<b>23.FORRO DE ESPALDA</b>	De 02 piezas unido con remalle armar fuelle de 2cm de profundidad con 301
<b>24.ABERTURA POSTERIOR</b>	Lleva abertura central de 5cm de cruce, la abertura lleva refuerzo de fusionable
<b>25.MANGAS</b>	La manga mayor y menor (tela y forro) serán remalladas y estará unida con costura recta a 1cm.
<b>26.BASTA Y MARTILLO DE MANGA</b>	Parte inferior, llevará 4 ojales bordados con atraque en forma vertical (sin corte) de 2.5cm de largo total, con sus respectivos botones de 24 líneas. La boca de manga será de tipo martillo con abertura de 3cm, la cual tendrá una basta de 4cm (incluido remalle), será reforzada por la parte interior con entretela fusionable.
<b>27.CABEZA DE MANGA</b>	Es fusionada con entretela fusionable. Llevará chorrera de fieltro para un mejor armado de la manga.
<b>28.HOMBROS</b>	remallado y Unido a 1cm Además en la parte interna llevara hombreras anatómicas prefabricadas de algodón una a cada lado.
<b>29.SISA</b>	Unión de manga y cuerpo, costura de 1cm tela y forro.
<b>30.BASTA DE SACO</b>	Doble de 4cm (incluido remalle), será reforzada por la parte interior con entretela fusionable.
<b>NOTA</b>	Todos los ensanches de costuras están incluido remalle

  
 OSCAR PÉREZ HORNA  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

<b>FORRO</b>	Material 100% poliéster de 60 gr/m2 mínimo para el cuerpo y la manga, el color del forro es a tono de la tela del saco. Las bolsas de bolsillos externos e internos serán de popelina bolsillero 65% algodón 35% poliéster, a tono de la tela. Estos serán remallados y cosido con costura recta a 1cm.
<b>COSTURAS</b>	Todas las costuras están incluidas remalle. Sin incluir plastón, chorrera, sisa (tela y forro), cuello, escote, pinza y unión de vuelta con delantero Costura recta 301 – 4 a 5 Puntadas por centímetros Costura zig zag 304 Remalle simple 504 - 4 a 5 Puntadas por centímetros
<b>AVÍOS</b>	Once (11) botones de poliéster de 24 líneas de 4 agujeros al tono de la tela teñidos en su masa, incluido el de repuesto. Tres (03) botones de poliéster de 32 líneas de 4 agujeros al tono de la tela teñidos en su masa, incluido el de repuesto. Hilo 40/2 composición 100% poliéster, hilo de costura 504 (ancho de remalle 0.5cm) con hilo tex 22 (composición 100% poliéster texturizado) ó hilo 40/2 (composición 100% poliéster). Entretela fusionable tejida: Delantero, cuello, vuelta, vivos, costadillo(completo), cartera y tapa. Entretela fusionable no tejida: Espalda superior, cabeza de manga, ruedo manga, ruedo espalda, abertura. Entretela fusionable no tejida color blanco: Manga ojal. Hombreras anatómicas prefabricadas con relleno de algodón con base de fieltro compactado. Plastón: Plástica y fieltro. Fieltro de cuello: a color de la tela principal 100% poliéster.
<b>ETIQUETAS</b>	Ubicadas en la parte interna: Etiqueta de marca del confeccionista, etiqueta de marca de tela, etiqueta de talla, etiqueta colgador, etiqueta de composición e instrucciones de lavado y uso. Según diseño.
<b>ACABADOS</b>	La prenda debe estar plancha y vaporizada
<b>PRESENTACIÓN</b>	Serán presentados en su colgador de plástico para terno y su respectiva porta terno con cierre. La muestra será presentada en talla L. La prenda deberá estar exenta de defectos de diseño, materiales y/o insumos; además exento de defectos de confección y acabados en su parte externa como interna, tales como: costuras saltadas, costuras asimétricas y no alineadas, hilos sueltos, mal planchado, defectos de fusionado, etc.

  
 PEPE OSCAR  
 PÉREZ HORNA  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

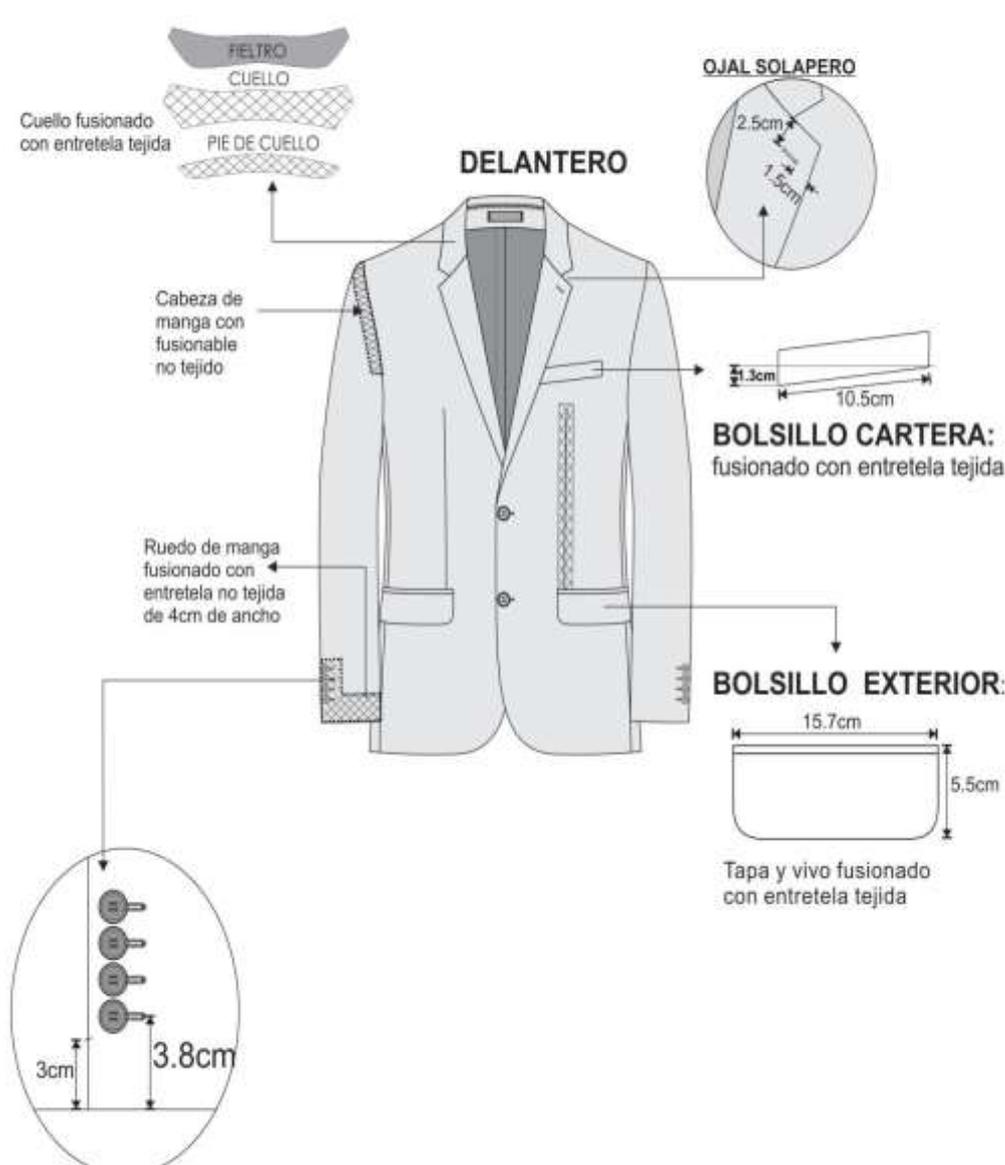
**DESCRIPCIÓN: SACO**  
**GENERO: CABALLEROS**

**HOJA DE CONFECCIÓN**  
descripción

**MODELO: 2 BOTONES**



ENTRETELAS	ENTRETELA FUSIONABLE TEJIDA 85gr/M2 +/- 5%	DELANTERO, CUELLO, VUELTA, VIVOS, COSTADILLO (COMPLETO), CARTERA, TAPA, PINZA, CINTA PLASTON
	ENTRETELA FUSIONABLE NO TEJIDA GRISS	ESPALDA SUPERIOR, CABEZA DE MANGA, RUEDO MANGA CON MANGA OJAL, RUEDO ESPALDA, ABERTURA.



**DELANTERO**

**OJAL SOLAPERO**  
2.5cm, 1.5cm

**BOLSILLO CARTERA:**  
fusionado con entretela tejida  
1.3cm, 10.5cm

**BOLSILLO EXTERIOR:**  
Tapa y vivo fusionado con entretela tejida  
15.7cm, 5.5cm

**Cuello fusionado con entretela tejida:**  
FELTRO CUELLO, PIE DE CUELLO

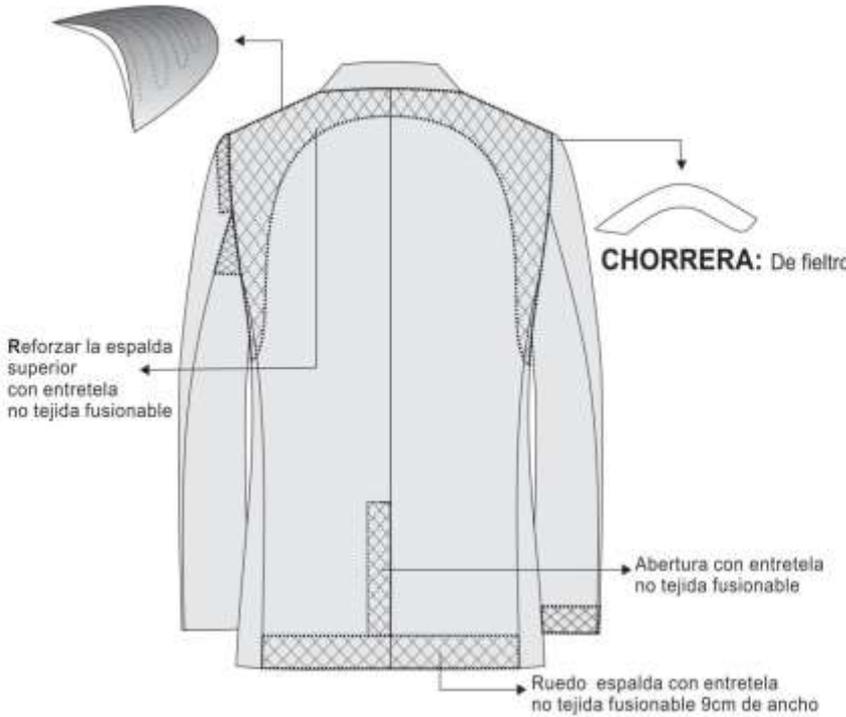
**Cabeza de manga con fusionable no tejido**

**Ruedo de manga fusionado con entretela no tejida de 4cm de ancho**

**Botones:**  
3cm, 3.8cm

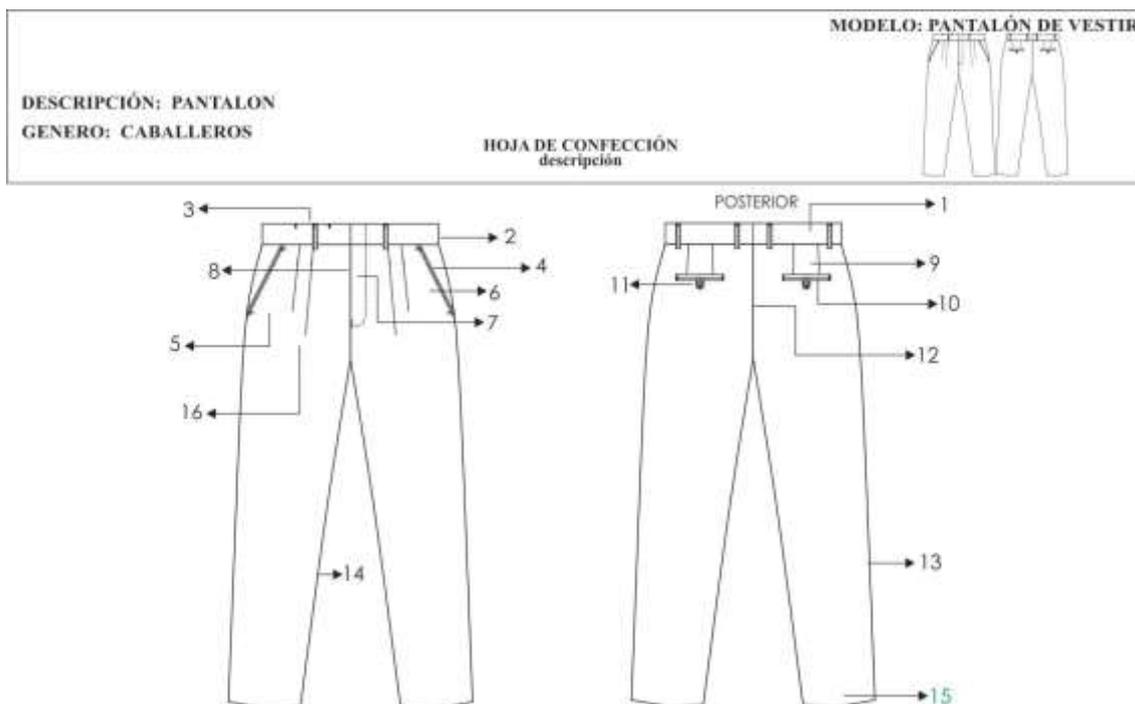
-Costura: c/301-4 p.p.cm  
 -Remalle: c/504-0.5cm ancho  
 -Zig zag: c/304  
 -PRENDA REMALLADA sin incluir, plaston, chorrera, sisa (tela y forro), cuello, escote, pinza y union de vuelta con delantero

  
 PEPE OSCAR PÉREZ HORNA  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

<p>DESCRIPCIÓN: SACO GENERO: CABALLEROS</p>	<p>HOJA DE CONFECCIÓN descripción</p>	<p>MODELO: 2 BOTONES</p> 
<p style="text-align: center;"><b>ESPALDA</b></p> <p><b>HOMBREERAS:</b> anatómica, relleno de algodón con base de fieltro compactado.</p>  <p><b>CHORRERA:</b> De fieltro</p> <p>Reforzar la espalda superior con entretela no tejida fusionable</p> <p>Abertura con entretela no tejida fusionable</p> <p>Ruedo espalda con entretela no tejida fusionable 9cm de ancho</p> <p>-Costura:c/301-4 p.p.cm -Remalle:c/504-0.5cm ancho</p> <p>-PRENDA REMALLADA sin incluir, plaston, chorrera, sisa(tela y forro), cuello, escote, pinza y union de vuelta con delantero</p> <p style="text-align: right;">PRESENTACION DEL SACO: Serán presentados en su colgador plástico y su respectiva porta terno.</p>		

  
 PÉREZ HORNA  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

**ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL DISEÑO, CONFECCIÓN Y ACABADOS: PANTALÓN DE VESTIR CON Ó SIN PLEGUES A ELECCIÓN DEL USUARIO.**



<p><b>1.PRETINA</b></p>	<p>Ancho de 4 cm (terminado). Acabado de 2 piezas izquierda y derecha con un bolsillo secreto en el lado derecho. Lleva entretela fusionable adherida a la tela, adicionalmente se prepara el forro de la pretina que consta: una entretela no tejida, con sesgos de tela bolsillero y la cinta de pretina antideslizante. Además, lleva entretela tejida no fusionable de refuerzo de pretina.</p> <p>El forro de la pretina será de popelina bolsillera, la cual llevará una cinta de pretina elasticada antideslizante.</p> <p>Para dar mayor seguridad a la prenda llevara un corchete de metal inoxidable. En la parte interna de la pretina, extremo izquierdo llevará un botón de 24 líneas al tono de la tela, este servirá para sujetar al garetón.</p> <p>Este lleva un ojal bordado simple, exteriormente llevará presillas compartidas</p>
<p><b>2.PRESILLAS</b></p>	<p>Llevará 06 presillas de 1cm de ancho por 5cm de largo, las cuales llevaran atraques del mismo ancho de la presilla, uno en la parte superior y uno en la parte inferior (parte interna). Las presillas estarán distribuidas 02 en el delantero y 04 en la parte posterior</p>
<p><b>3.BOLSILLO SECRETA</b></p>	<p>De tela, Ubicado en el lado superior de la pretina derecha, tiene 9cm de abertura útil por 10cm de profundidad. El bolsillo llevara atraque vertical de 1cm a los extremos; estará unido a la pretina con costura recta, embolsado con remalle y puntada de seguridad. La bolsa del bolsillo secreta será de la misma tela del cuerpo.</p>
<p><b>4.BOLSILLO DELANTEROS</b></p>	<p>Con abertura sesgada y respuntados a 2mm Colocar atraque horizontal de 1cm en los extremos de la boca de los bolsillos, los cuales deberán sujetar la costura de la boca del bolsillo. Las bolsas de bolsillo serán de popelina bolsillero y será ribeteado</p>

  
 PÉREZ HORNA  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112509

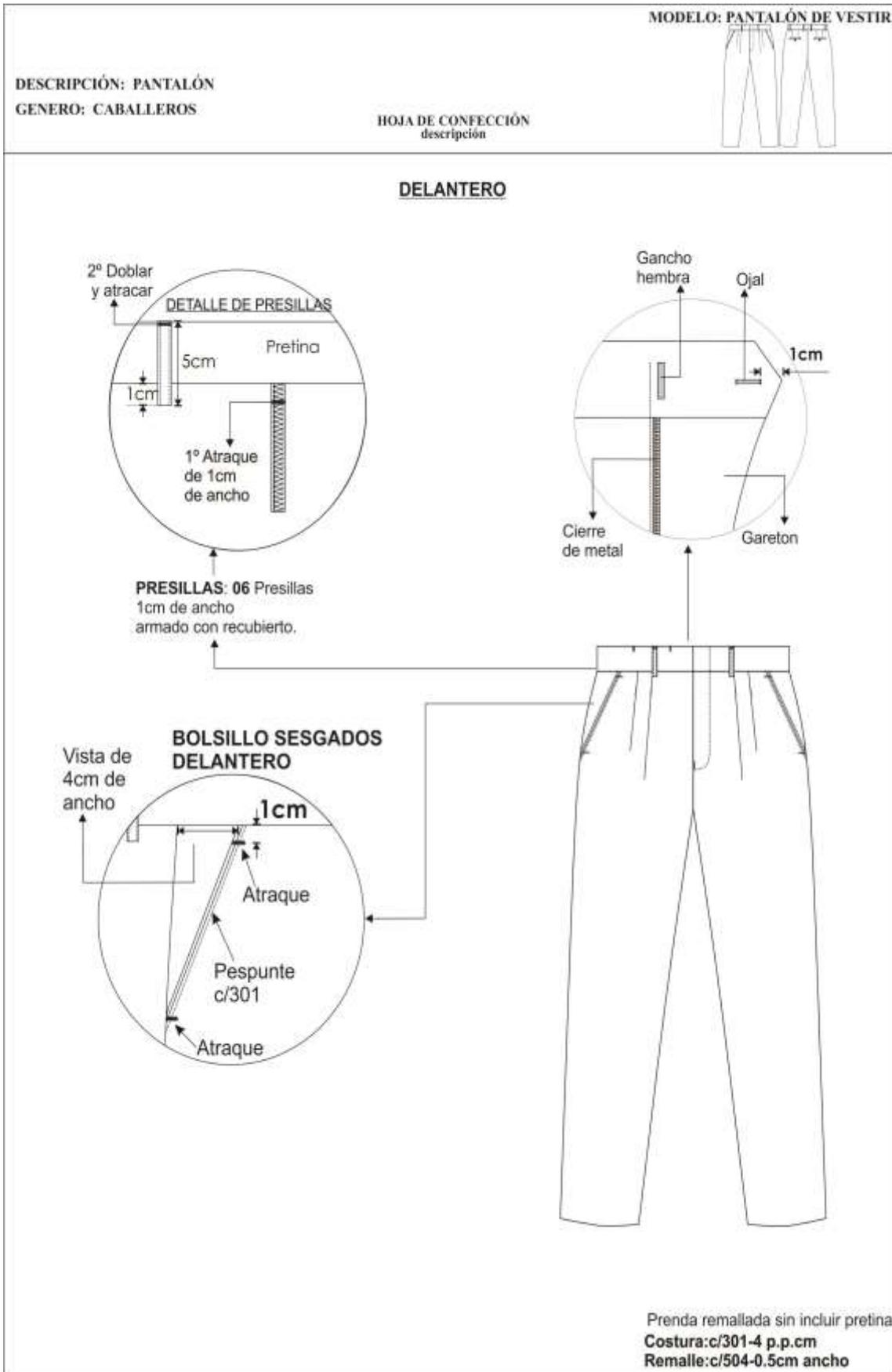
	con doble puntada cadeneta. El material del ribeteado será de tela popelina bolsillera 65%algodón 35%poliester
<b>5.BOLSILLO RELOJERO</b>	El bolsillo derecho en la parte interna, llevará un bolsillo relojero el cual estará bastillado a 1cm pegado con costura recta a 2mm
<b>6.VUELTA DE BOLSILLOS DELANTEROS</b>	Pegada al forro con pespunte de 2mm, por el exterior se deja un vivo de 2mm, La vuelta del bolsillo llevara el orillo con la marca de la tela.
<b>7.GARETA</b>	Con entretela fusionable por el interior, Acabado interno ribeteado con popelina bolsillera y unido al delantero con costura recta a 1cm y pespuntado a 2mm. Lleva un cierre de metal de diente dorado al tono de la tela, pegado con costura recta. El ancho del figurado de la garetta es de 3.5cm en la parte inferior llevara un atraque vertical de 1cm
<b>8.GARETÓN</b>	Con entretela fusionable por la parte interna, además va embolsado popelina bolsillera pespuntado con recta, unido con el cierre y el delantero con costura recta.
<b>9.PINZAS PARTE POSTERIOR</b>	Con dos bolsillos tipo ojal centrado en las 02 pinzas, cada lado
<b>10.BOLSILLOS FUNDILLOS</b>	Tipo ojal, con vivos de tela de 0.6cm C/U, con abertura según talla. Los dos extremos de los bolsillos llevaran atraques verticales de 1.2cm. Las bolsas de bolsillo serán de popelina bolsillero y será ribeteado con doble puntada cadeneta. El material del ribeteado será de tela popelina bolsillera 65% algodón 35% poliéster
<b>11.PRESILLA Y BOTÓN DE BOLSILLO OJAL</b>	En ambos bolsillos llevará insertado en la parte central un ojalillo tipo flecha, con un atraque horizontal de 1cm en la parte inferior; así como 1 botón de 24 líneas, el cual ira pegado en la parte inferior del vivo a la dirección del ojalillo.
<b>12.TIRO FUNDILLOS</b>	Ribeteados por separado y unidos con costura cadeneta a 3.5cm en la parte superior terminando con costura de 1.2cm por lado en la parte inferior. El material del ribeteado será de tela popelina bolsillera 65%algodón 35%poliester
<b>13.COSTADOS</b>	Remallado y unido con 401 a 1cm
<b>14.ENTREPIERNAS</b>	Tanto delantero como espalda es remallado y unido con 401 a 1cm desde el tiro hasta el ruedo.
<b>15.BASTA</b>	Remallada, dobléz de 5 cm de ancho, subido con maquina bastera. Llevará taquera (orillo de tela) en la parte posterior. Llevará puntera. En la parte delantera
<b>16.DELANTEROS</b>	02 pliegues laterales a cada lado tumbado hacia los costados, 3.8cm de separación. Prenda remallada sin incluir pretina
<b>FORRO PARA EL BOLSILLO Y PRETINA RIBETES</b>	Popelina bolsillero 65%algodón 35%poliester a tono del color de la tela del pantalón.
<b>COSTURA</b>	todas las costuras están incluido remalle sin incluir pretina <b>Tipo de puntada por centímetro:</b> Costura recta 301 – 4 a 5 Puntadas por centímetros Remalle simple 504 - 4 a 5 Puntadas por centímetros
<b>AVÍOS</b>	04 botones de poliéster de 24 líneas de 4 agujeros al tono de la tela teñidos en su masa, incluido repuesto. 01 juego de ganchos de metal inoxidable. 01 Cierre: Cinta de poliéster con dientes metálico acabado dorado

  
 PEPE OSCAR  
 PÉREZ HORNA  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

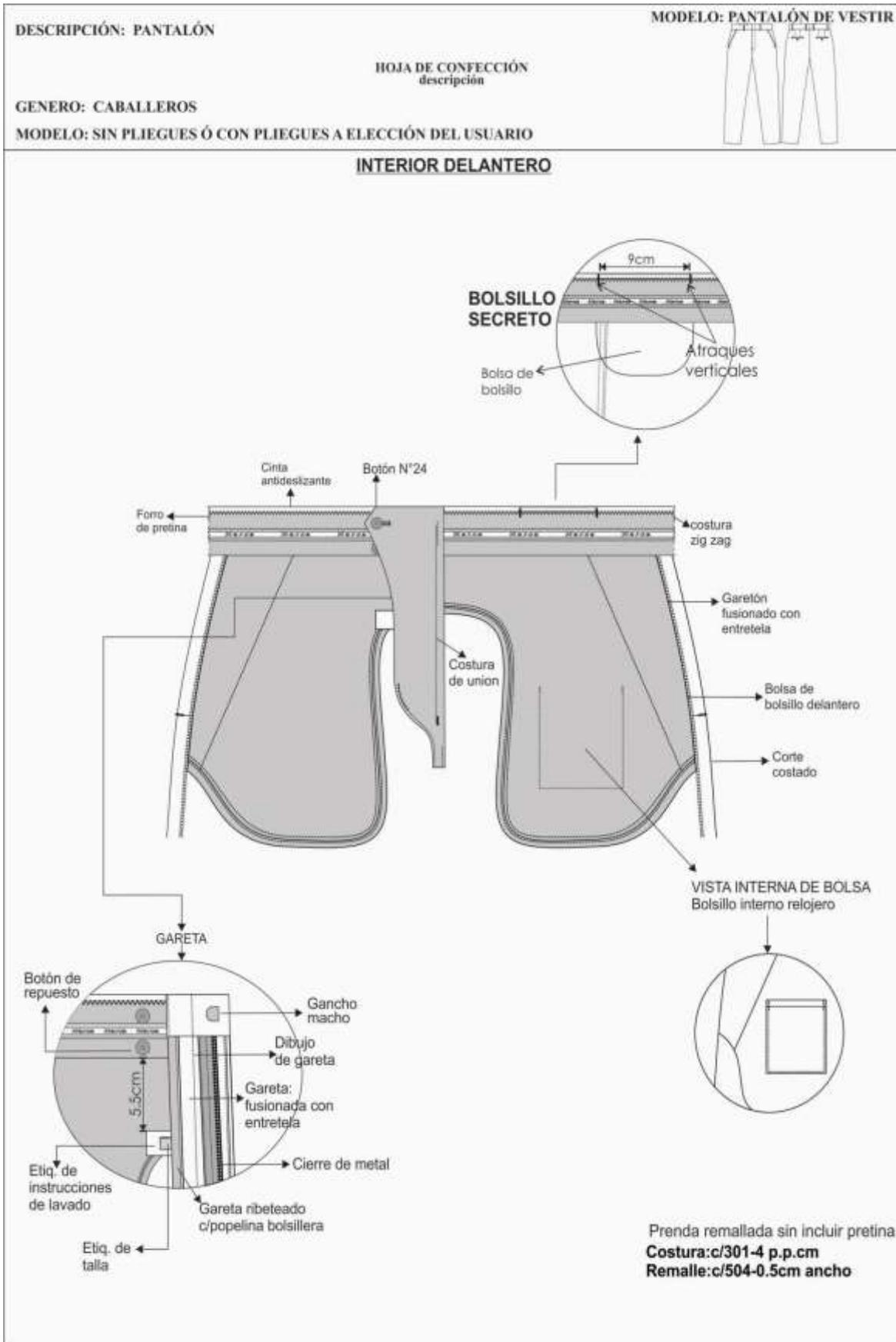
	<p>Hilo 100% poliéster 40/2. Para remalles y costura a tono de la tela.</p> <p>Cinta p/ pretina elasticada.</p> <p>Entretela tejida fusionable: pretina, vivos, garetá y garetón.</p> <p>Entretela no fusionable no tejida en forro de pretina.</p> <p>Entretela no fusionable tejida en refuerzo de pretina</p>
<b>ETIQUETAS</b>	<p>Ubicadas en la parte interna:</p> <p>Etiqueta de marca del confeccionista, etiqueta de marca de tela, etiqueta de talla, etiqueta colgador, etiqueta de composición e instrucciones de lavado y uso. Según diseño.</p>
<b>ACABADOS</b>	<p>La prenda debe estar plancha y vaporizada</p>
<b>PRESENTACIÓN</b>	<p>Serán presentados en su colgador de plástico para terno y su respectiva porta terno impermeable con cierre.</p> <p>La muestra será presentada en talla L con 2 pliegues, La prenda deberá estar exenta de defectos de diseño, materiales y/o insumos; además exento de defectos de confección y acabados en su parte externa como interna, tales como: costuras saltadas, costuras asimétricas y no alineadas, hilos sueltos, mal planchado, defectos de fusionado, etc</p>



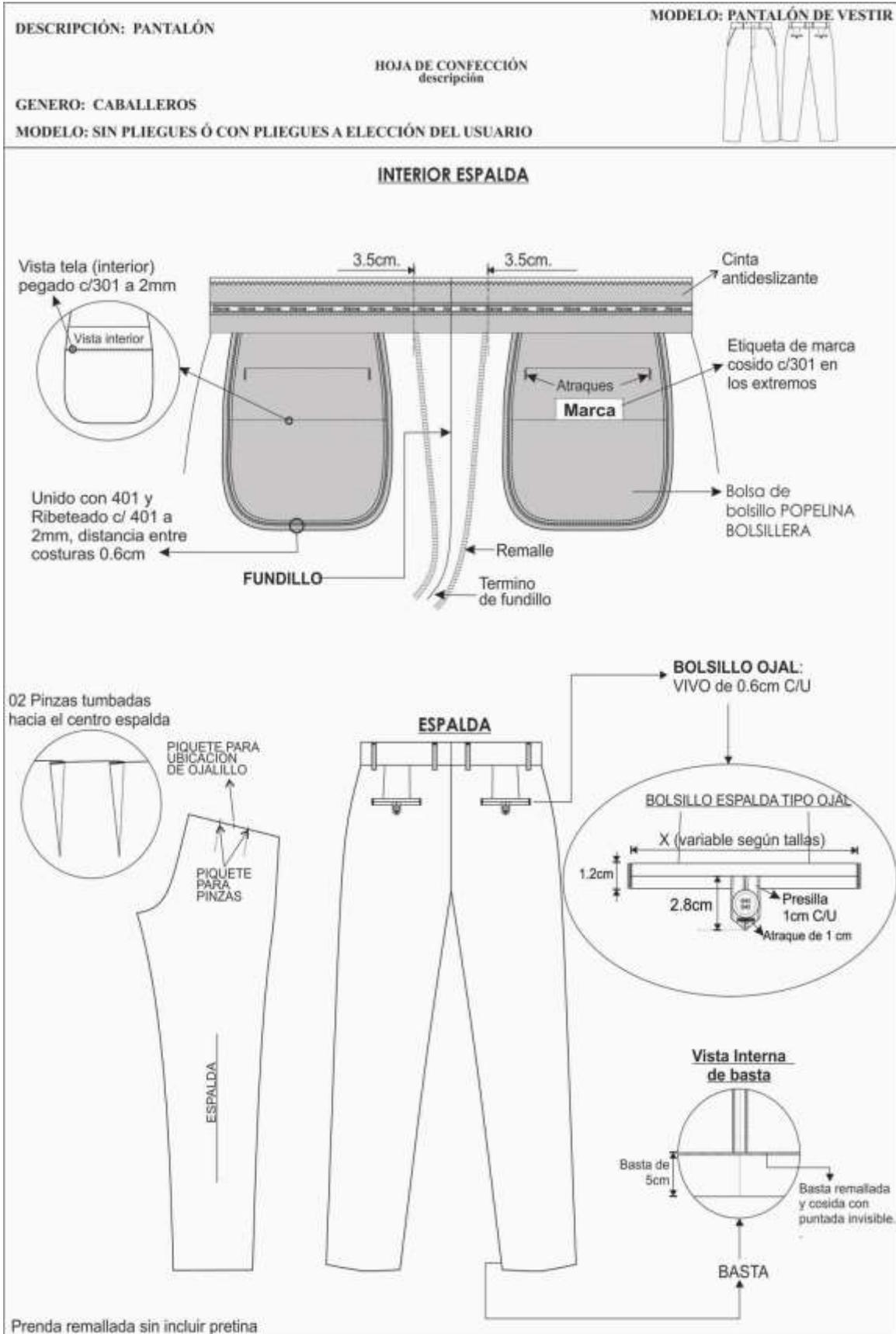
PEPE OSCAR  
 PÉREZ HORNA  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500



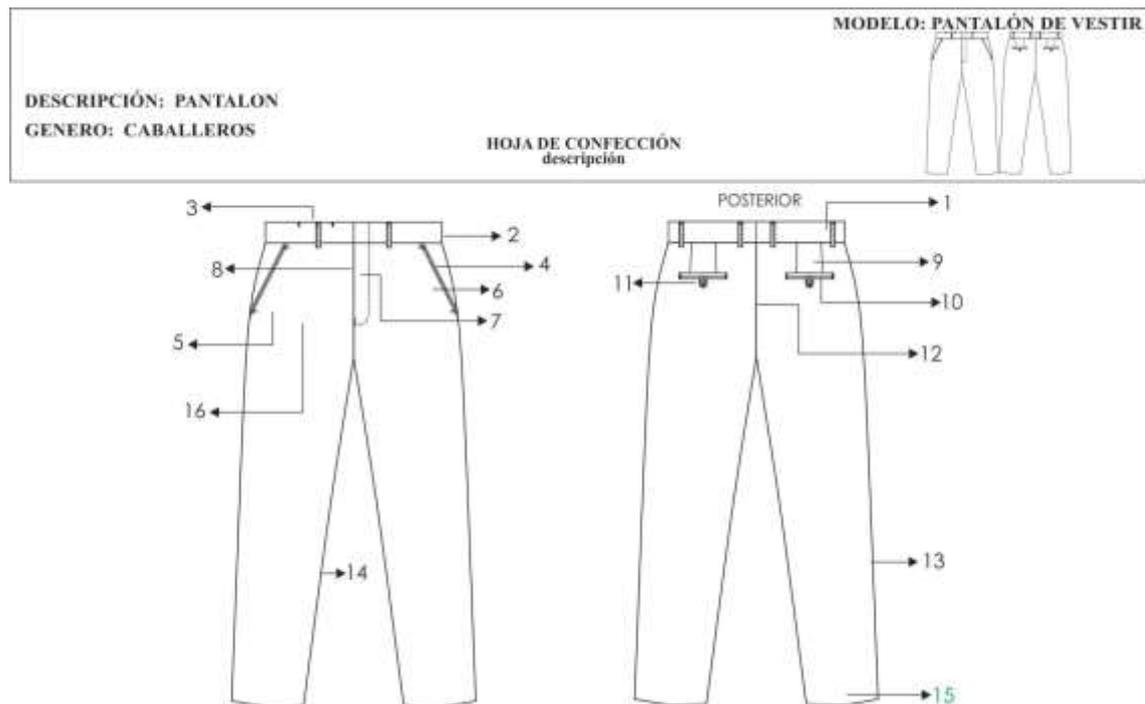
  
**PEPE OSCAR PÉREZ HORNA**  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500



  
**PEREZ HORNA**  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500



  
**PEPE OSCAR PÉREZ HORNA**  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

**PANTALON SIN PLEGUES A CRITERIO DEL USUARIO**

<b>1.PRETINA</b>	<p>Ancho de 4 cm (terminado). Acabado de 2 piezas izquierda y derecha con un bolsillo secreto en el lado derecho. Lleva entretela fusionable adherida a la tela, adicionalmente se prepara el forro de la pretina que consta: una entretela no tejida, con sesgos de tela bolsillero y la cinta de pretina antideslizante. Además, lleva entretela tejida no fusionable de refuerzo de pretina.</p> <p>El forro de la pretina será de popelina bolsillera, la cual llevará una cinta de pretina elasticada antideslizante.</p> <p>Para dar mayor seguridad a la prenda llevara un corchete de metal inoxidable. En la parte interna de la pretina, extremo izquierdo llevará un botón de 24 líneas al tono de la tela, este servirá para sujetar al garetón.</p> <p>Este lleva un ojal bordado simple, exteriormente llevará presillas compartidas</p>
<b>2.PRESILLAS</b>	<p>Llevará 06 presillas de 1cm de ancho por 5cm de largo, las cuales llevaran atraques del mismo ancho de la presilla, uno en la parte superior y uno en la parte inferior (parte interna). Las presillas estarán distribuidas 02 en el delantero y 04 en la parte posterior</p>
<b>3.BOLSILLO SECRETA</b>	<p>De tela, Ubicado en el lado superior de la pretina derecha, tiene 9cm de abertura útil por 10cm de profundidad. El bolsillo llevara atraque vertical de 1cm a los extremos; estará unido a la pretina con costura recta, embolsado con remalle y puntada de seguridad. La bolsa del bolsillo secreta será de la misma tela del cuerpo.</p>
<b>4.BOLSILLO DELANTEROS</b>	<p>Con abertura sesgada y respuntados a 2mm Colocar atraque horizontal de 1cm en los extremos de la boca de los bolsillos, los cuales deberán sujetar la costura de la boca del bolsillo. Las bolsas de bolsillo serán de popelina bolsillero y será ribeteado con doble puntada cadeneta. El material del ribeteado será de tela popelina bolsillera 65%algodón 35%poliester</p>

  
 PEPE OSCAR  
 PÉREZ HORNA  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

<b>5.BOLSILLO RELOJERO</b>	El bolsillo derecho en la parte interna, llevará un bolsillo relojero el cual estará bastillado a 1cm pegado con costura recta a 2mm
<b>6.VUELTA DE BOLSILLOS DELANTEROS</b>	Pegada al forro con pespunte de 2mm, por el exterior se deja un vivo de 2mm, La vuelta del bolsillo llevara el orillo con la marca de la tela.
<b>7.GARETA</b>	Con entretela fusionable por el interior, Acabado interno ribeteado con popelina bolsillera y unido al delantero con costura recta a 1cm y pespuntado a 2mm. Lleva un cierre de metal de diente dorado al tono de la tela, pegado con costura recta. El ancho del figurado de la garetta es de 3.5cm en la parte inferior llevara un atraque vertical de 1cm
<b>8.GARETÓN</b>	Con entretela fusionable por la parte interna, además va embolsado popelina bolsillera pespuntado con recta, unido con el cierre y el delantero con costura recta.
<b>9.PINZAS PARTE POSTERIOR</b>	Con dos bolsillos tipo ojal centrado en las 02 pinzas, cada lado
<b>10.BOLSILLOS FUNDILLOS</b>	Tipo ojal, con vivos de tela de 0.6cm C/U, con abertura según talla. Los dos extremos de los bolsillos llevaran atraques verticales de 1.2cm. Las bolsas de bolsillo serán de popelina bolsillero y será ribeteado con doble puntada cadeneta. El material del ribeteado será de tela popelina bolsillera 65% algodón 35% poliéster
<b>11.PRESILLA Y BOTÓN DE BOLSILLO OJAL</b>	En ambos bolsillos llevará insertado en la parte central un ojalillo tipo flecha, con un atraque horizontal de 1cm en la parte inferior; así como 1 botón de 24 líneas, el cual ira pegado en la parte inferior del vivo a la dirección del ojalillo.
<b>12.TIRO FUNDILLOS</b>	Ribeteados por separado y unidos con costura cadeneta a 3.5cm en la parte superior terminando con costura de 1.2cm por lado en la parte inferior. El material del ribeteado será de tela popelina bolsillera 65%algodón 35%poliester
<b>13.COSTADOS</b>	Remallado y unido con 401 a 1cm
<b>14.ENTREPIERNAS</b>	Tanto delantero como espalda es remallado y unido con 401 a 1cm desde el tiro hasta el ruedo.
<b>15.BASTA</b>	Remallada, doblez de 5 cm de ancho, subido con maquina bastera. Llevará taquera (orillo de tela) en la parte posterior. Llevará puntera. En la parte delantera
<b>16.DELANTEROS</b>	Sin pliegues
<b>FORRO PARA EL BOLSILLO Y PRETINA RIBETES</b>	Popelina bolsillero 65%algodon 35%poliester a tono del color de la tela del pantalón.
<b>COSTURA</b>	todas las costuras están incluido remalle sin incluir pretina <b>Tipo de puntada por centímetro:</b> Costura recta 301 – 4 a 5 Puntadas por centímetros Remalle simple 504 - 4 a 5 Puntadas por centímetros
<b>AVÍOS</b>	04 botones de poliéster de 24 líneas de 4 agujeros al tono de la tela teñidos en su masa, incluido repuesto. 01 juego de ganchos de metal inoxidables. 01 Cierre: Cinta de poliéster con dientes metálico acabado dorado Hilo 100% poliéster 40/2. Para remalles y costura a tono de la tela. Cinta p/ pretina elasticada. Entretela tejida fusionable: pretina, vivos, garetta y garetón.

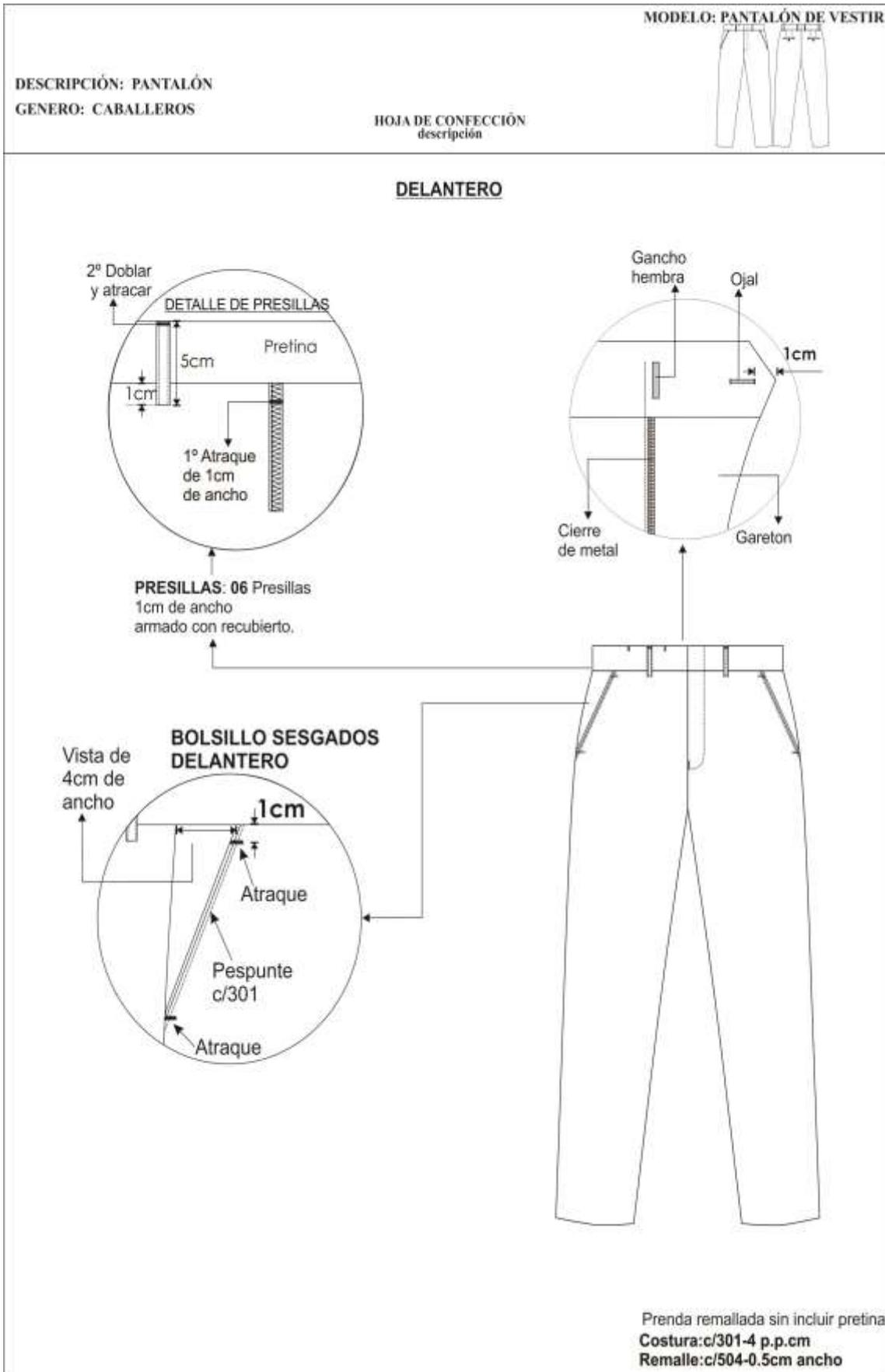


PEPE OSCAR  
PÉREZ HORNA  
INGENIERO INDUSTRIAL  
Reg. CIP N° 112500

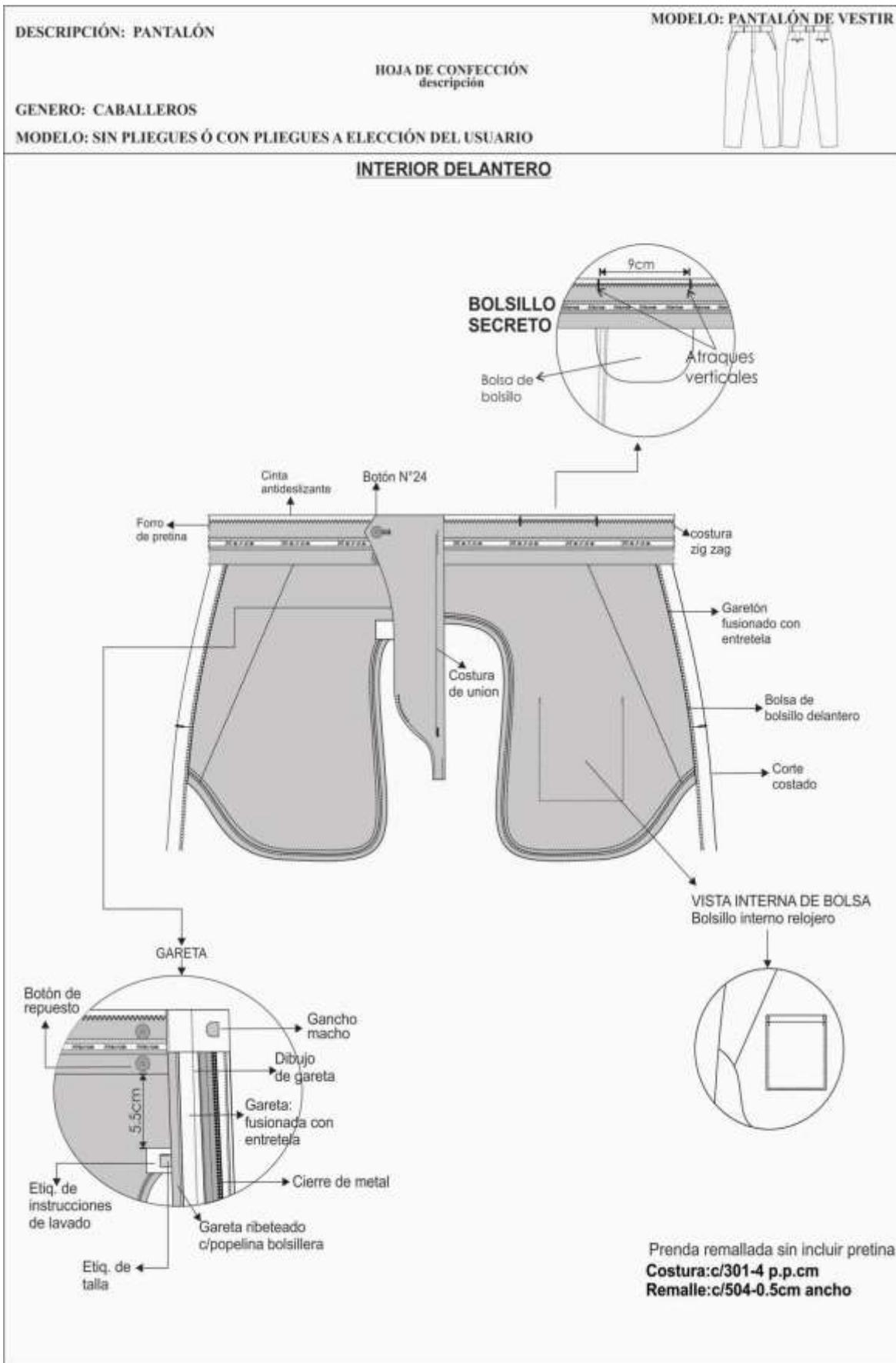
	Entretela no fusionable no tejida en forro de pretina. Entretela no fusionable tejida en refuerzo de pretina
<b>ETIQUETAS</b>	Ubicadas en la parte interna: Etiqueta de marca del confeccionista, etiqueta de marca de tela, etiqueta de talla, etiqueta colgador, etiqueta de composición e instrucciones de lavado y uso. Según diseño.
<b>ACABADOS</b>	La prenda debe estar plancha y vaporizada
<b>PRESENTACIÓN</b>	Serán presentados en su colgador de plástico para terno y su respectiva porta terno impermeable con cierre. La muestra será presentada en talla L con 2 pliegues, La prenda deberá estar exenta de defectos de diseño, materiales y/o insumos; además exento de defectos de confección y acabados en su parte externa como interna, tales como: costuras saltadas, costuras asimétricas y no alineadas, hilos sueltos, mal planchado, defectos de fusionado, etc



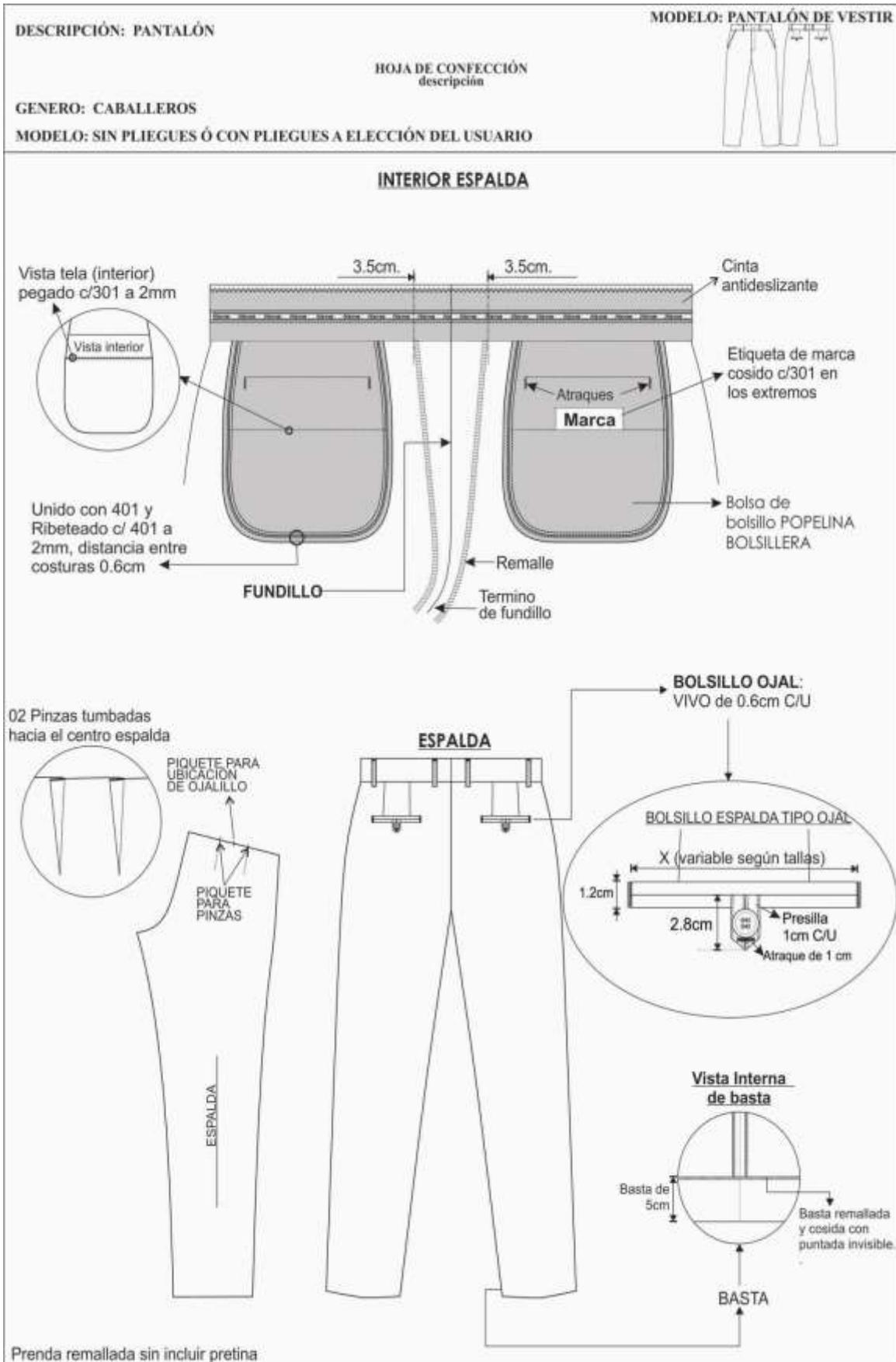
OSCAR  
PEREZ HORNA  
INGENIERO INDUSTRIAL  
Reg. CIP N° 112500



  
**OSCAR PÉREZ HORNA**  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500



  
**PEPE OSCAR**  
**PÉREZ HORNA**  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500



  
**PEPE OSCAR PÉREZ HORNA**  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

**ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL DISEÑO, MATERIALES Y/O INSUMOS CONFECCIÓN Y ACABADOS: CAMISA DE VESTIR MANGA LARGA: CUELLO AMERICANO**

<b>1.CUELLO</b>	Exterior fusionado, con refuerzo además lleva barbas atracadas en las punteras. Largo de puntas. Embolsado a 0.6cm y respuntado al filo a 1.3mm
<b>2.PIE DE CUELLO</b>	pieza exterior fusionado c/entretela tejida y bastillado a 5mm c/301, unir cuello con pie de cuello a 5mm según piquete. Asentar a 1.3mm c/recta, punta de pie de cuello lado izquierdo con ojal de 1.8 cm largo en forma horizontal, lado derecho lleva botón de 16 líneas.
<b>3.DELANTERO IZQUIERDO</b>	Lleva tachón de 2.9 cm ancho con entretela fusionable sobrepuesto armado con 401 doble aguja de 2.5cm de separación donde van los ojales de 1.8 cm.
<b>4.DELANTERO DERECHO</b>	Lleva un bastillado a 2.5 cm insertando la etiqueta de composición y cuidado, donde van los botones 06 de 16 líneas y 2 botones de repuesto (1 de 16 líneas y 1 de 14 líneas).
<b>5.BOLSILLO</b>	Ubicado a la altura del segundo ojal del delantero izquierdo, con doble doblez en la parte superior y el modelo del bolsillo es en V. Isotipo bordado. Pegar bolsillo c/301 a 1mm del filo de bolsillo Además lleva atraque triangular.
<b>6.CANESÚ</b>	Canesú interior centrar etiqueta de marca, es embolsado a 1cm con el canesú exterior y la espalda además lleva un respunte al filo a 1mm.
<b>7.HOMBRO</b>	Embolsar con 301 a 1cm del borde y respuntar a 1mm hacia el canesú (unión de hombros) c/301.
<b>8.YUGO FRANCÉS</b>	16 cm de largo y 2.5cm de ancho, con ojal y botón de 14 líneas centrado en el yugo, fijar c/recta dejando pestaña de 1/16"
<b>9.MANGAS</b>	Lleva 02 pliegues de 1.3cm de profundidad con separación de 2cm, Pegadas al cuerpo con costura francesa (c/401 doble aguja). Respunte a 1cm.
<b>10.PUÑOS</b>	Fusionados (exterior), bastillados a 5mm c/301. Embolsados a 6.4cm y respuntados al filo 1.3 mm en contorno, lleva 2 botones de 16 líneas en cada puño y 01 ojal de 1.8 cm de largo
<b>11.CUERPO</b>	Cerrado con máquina cerradora de codo (c/401 doble aguja) 5mm.
<b>12.SISA</b>	Pegar mangas con 401 (doble aguja), respuntar en el exterior con 301 a 1cm de pegado de mangas, costuras tumbadas hacia el cuerpo (costura francesa).
<b>13.BASTILLADO DE FALDÓN</b>	Con recta bastillado a 5mm c/301.
<b>14.ESPALDA</b>	Lleva tablero central.
<b>AVIOS</b>	12 botones de poliéster de 16 líneas al tono de la tela, teñidos en su masa incluido repuesto. 3 botones de poliéster de 14 líneas a tono de la tela, teñidos en su masa incluido repuesto Hilo 100% poliéster 40/2. costura a tono de la tela. Entretela tejida fusionable: cuello, pie de cuello y puño Entretela tejida fusionable: refuerzo de cuello Entretela tejida fusionable: tachón
<b>ETIQUETAS BORDADAS</b>	Etiqueta de marca, Etiqueta de talla, Etiqueta de nylon donde contiene impreso la composición e instrucciones de lavado.
<b>PRESENTACIÓN</b>	Para la muestra en talla 16 ½", La prenda deberá estar exento de defectos de confección y acabados en su parte externa, como interna, tales como: Costuras saltadas, hilos sueltos, mal planchado, defecto de fusionado, etc. Cada camisa será presentada alma de cartón, alfileres, mariposa, con bolsa plástica.

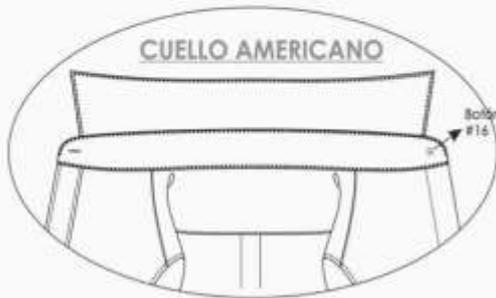
  
 OSECAR PÉREZ HORNA  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

**DESCRIPCIÓN: CAMISA CUELLO AMERICANO**  
**GENERO: CABALLEROS**

**HOJA DE CONFECCIÓN**  
 descripción



**HOJA DE CONFECCIÓN**



**DELANTERO**

Embotar hombros con 301 a 1cm del borde y pespuntar hacia el canesú (unión de hombros) con 1mm de pestaña.



Basta con 301 a 5mm de altura.

**ESPALDA**

Pegar mangas con 401 (doble aguja), pespuntar en el exterior con 301 a 1cm del pegado de mangas, costuras tumbadas hacia el cuerpo (costura francesa).

**CANESÚ**  
 De doble pieza, embotado a 1cm c/301 pespunte a 1mm c/301

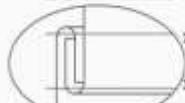


Manga larga  
 c/02 pliegue  
 c/yugo frances

Cerrado de costados  
 c/401 doble aguja  
 y 5mm de separación

Espalda con Tablero central  
 3.5cm de ancho  
 atacadas en forma vertical.

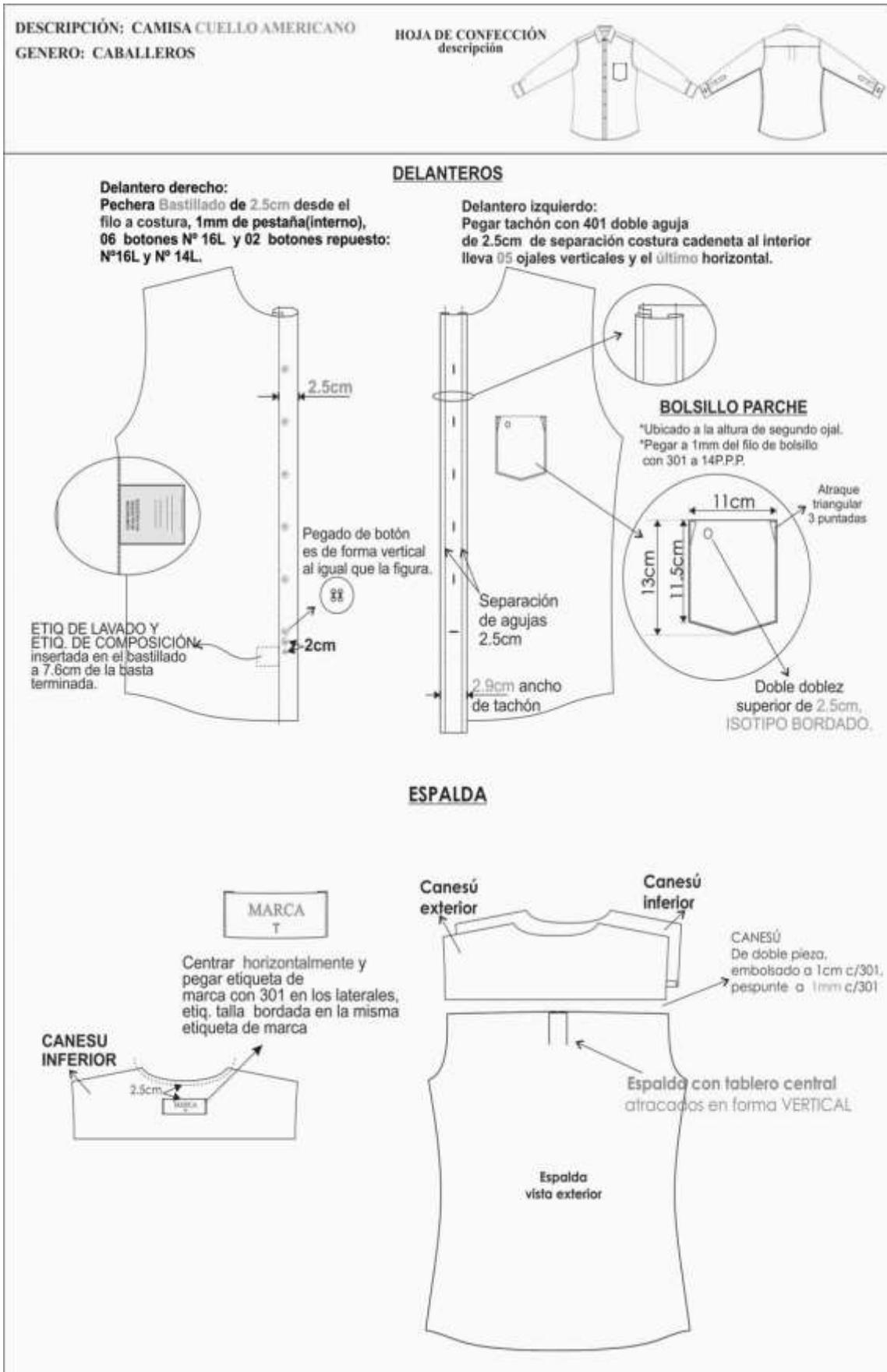
**VISTA EXTERIOR**



Cerrado de costados  
 c/401 doble aguja  
 y 5mm de separación

CODIGO	PUNTADE	p.p.p	ALTERNATIVA DE MAGUENA
301		14	RECTA
401		14	CERRADORA

*Pepe Oscar Pérez Horna*  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500



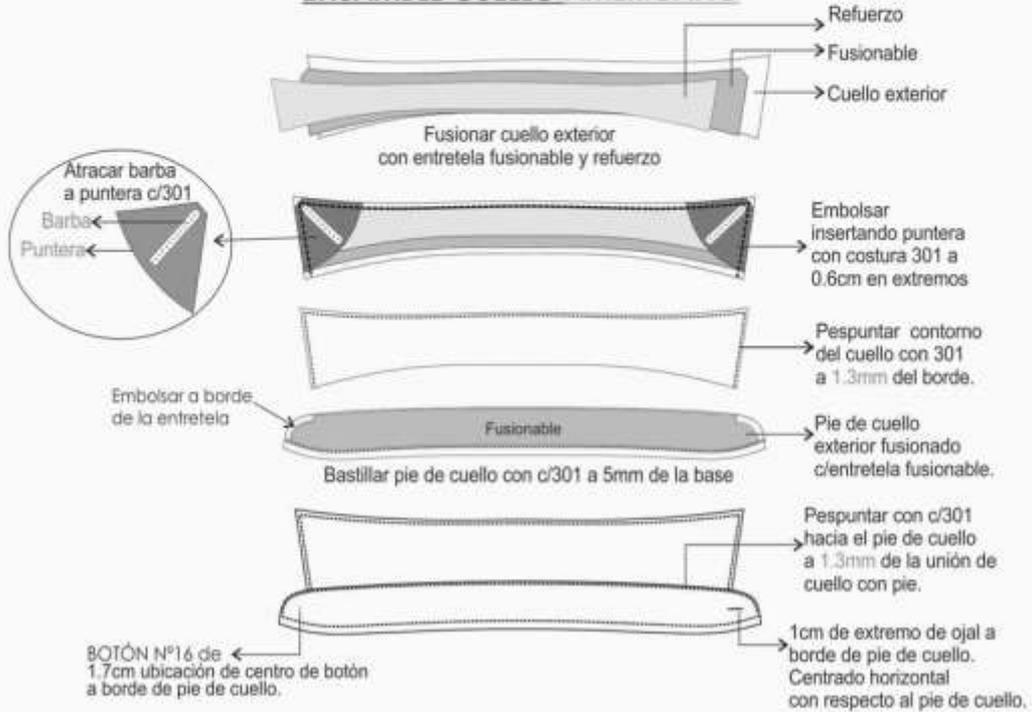
*Pepe Oscar Pérez Horna*  
**PEPE OSCAR**  
**PÉREZ HORNA**  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500

DESCRIPCIÓN: CAMISA CUELLO AMERICANO  
 GENERO: CABALLEROS

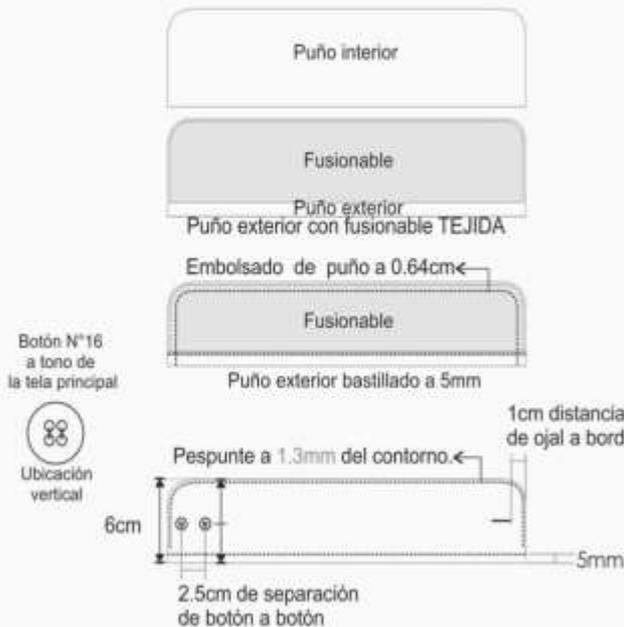
HOJA DE CONFECCIÓN descripción



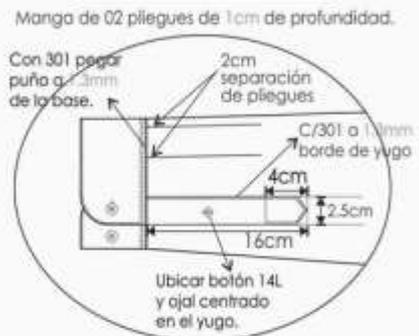
**ENSAMBLE CUELLO AMERICANO**



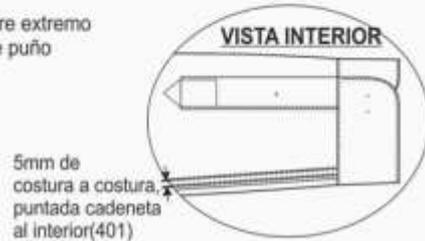
**ENSAMBLE PUÑO**



**PUÑO-MANGA-YUGO**



**VISTA INTERIOR**



*Pepe Oscar Pérez Horna*  
 INGENIERO INDUSTRIAL  
 Reg. CIP N° 112500