



UNIVERSIDAD ESTATAL E BOLÍVAR
FACULTAD DE CIENCIAS DE LA EDUCACIÓN,
SOCIALES, FILOSÓFICAS Y HUMANÍSTICAS
ESCUELA DE CIENCIAS BÁSICAS



TEMA:

“TECNICAS DE ENSAMBLADO PARA LA CONFECCIÓN DE PRENDAS BASICA FEMENINAS APLICADO EN LA ASOCIACION “BUENAS NUEVAS” DE LA COMUNIDAD DALDAL CANTÓN RIOBAMBA DURANTE EL PERIODO 2011-2012”

AUTORAS:

CHOTO COSTALES MIRIAN DEL ROCIO
SUÁREZ SAULA OLGA ALEXANDRA

TRABAJO DE GRADO PRESENTADO EN OPCIÓN A OBTENER EL TÍTULO DE LICENCIADAS EN CIENCIAS DE LA EDUCACIÓN, MENCIÓN DISEÑO DE MODAS.



**UNIVERSIDAD ESTATAL DE BOLÍVAR
FACULTAD DE CIENCIAS DE LA EDUCACIÓN,
SOCIALES, FILOSÓFICAS Y HUMANÍSTICAS
ESCUELA DE CIENCIAS BÁSICAS**



TEMA:

“TÉCNICAS DE ENSAMBLADO PARA LA CONFECCIÓN DE PRENDAS BÁSICAS FEMENINAS APLICADO EN LA ASOCIACIÓN “BUENAS NUEVAS” DE LA COMUNIDAD DALDAL CANTÓN RIOBAMBA DURANTE EL PERIODO 2011-2012”

AUTORA:

CHOTO COSTALES MIRIAN DEL ROCIO
SUÁREZ SAULA OLGA ALEXANDRA

DIRECTORA:

ING. EGUBE CEVALLOS PINEDA

**TRABAJO DE GRADO PRESENTADO EN OPCIÓN A OBTENER EL
TÍTULO DE LICENCIADAS EN CIENCIAS DE LA EDUCACIÓN,
MENCIÓN DISEÑO DE MODAS.**

2012

I. DEDICATORIA

Dedico este trabajo a Dios por la vida y la salud lo que me ha permitido realizarme como ser humano y profesionalmente.

A mi esposo y a mis padres por estar conmigo cada momento dándome fortalezas y seguridad para continuar con mis metas propuestas.

A todos mis amigos que han sido un pilar fundamental para afrontar cada reto de mi vida.

Choto Costales Mirian del Roció

Dedico este trabajo en primer lugar a Dios por su amor único, por permitirme vivir y despertar cada día con ilusiones y metas.

A mis padres por haberme brindado su apoyo incondicional en los momentos más difíciles de mi carrera como estudiante, su ejemplo ha creado en mí, principios éticos y morales.

Suarez Saula Olga Alexandra

II. AGRADECIMIENTO

Nuestro agradecimiento a la Universidad Estatal de Bolívar Facultad de Ciencias de la Educación, Sociales, Filosóficas y Humanísticas, Escuela Ciencias Básicas Carrera Diseño de Modas por acogernos como estudiante de esta institución para adquirir conocimiento que nos han permitido ser competitivas en el campo laboral.

Al Instituto Isabel de Godín entidad educativa donde se crea nuestra vocación en la especialidad de diseño de modas e inicia nuestro aprendizaje.

Al personal docente, por compartir sus saberes contribuyendo al desarrollo de nuestras competencias.

A la Ing. Egube Cevallos Pineda Directora del trabajo investigativo que con su experiencia y sus acertadas recomendaciones y orientaciones pudo realizarse la presente investigación

A todos los que de una u otra manera contribuyeron en la realización del trabajo investigativo que se pone a consideración.

Choto Costales Mirian del Rocío
Suarez Saula Olga Alexandra

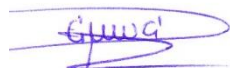
III. CERTIFICACIÓN DE LA DIRECTORA

Ing. EGUBE CEVALLOS
CERTIFÍCA

Que el Informe final del Trabajo investigativo titulado: **“TECNICAS DE ENSAMBLADO PARA LA CONFECCION DE PRENDAS BASICA FEMENINAS APLICADO EN LA ASOCIACION “BUENAS NUEVAS” DE LA COMUNIDAD DALDAL CANTON RIOBAMBA DURANTE EL PERIODO 2011-2012”** Elaborado por la Autoras: CHOTO COSTALES MIRIAN DEL ROCÍO y SUÁREZ SAULA OLGA ALEXANDRA Egresadas de la Carrera de Diseño de Modas de la Facultad de Ciencias de la Educación Sociales Filosóficas y Humanísticas, ha sido debidamente revisado e incorporado las recomendaciones emitidas en las asesorías, en tal virtud autorizo su presentación para su aportación respectiva

Es todo cuanto certificar en honor a la verdad facultando a las interesadas dar al presente documento el uso legal que estima conveniente

Guaranda 25 de Abril del 2012



Ing. Egube Cevallos Pineda

DIRECTORA DE TRABAJO DE GRADO



IV AUTORIA NOTARIADA

Las ideas criterios y propuestas expuestas en el presente informe final para el trabajo de grado, son de exclusiva responsabilidad de las autoras.

Choto Costales Mirian de Rocío

Suarez Saula Olga Alexandra



CI: 060347126-9



CI: 6060481414-5


DILIGENCIA.02113.RECON-FIRM.CF

RECONOCIMIENTO DE FIRMA y RUBRICA

En la ciudad de Riobamba, provincia del Chimborazo, República del Ecuador, a los VEINTE Y DOS días del mes de JUNIO del año DOS MIL DOCE, ante mí, Doctor Patricio García Saraguro, NOTARIO SUPLENTE TERCERO, en ausencia de la Titular Dra. Elba Fernández Cando, comparecen las señoras **MIRIAN DEL ROCIO CHOTO COSTALES** casada; y, **OLGA ALEXANDRA SUAREZ SAULA** casada; portadoras de sus respectivas cédulas de ciudadanía; mayores de edad, por sus propios y personales derechos, de nacionalidad ecuatoriana, legalmente capaces para contratar y contraer obligaciones, con el conocimiento del objeto y resultados de éste acto; y, advertidas de la gravedad del juramento y de la obligación de decir la verdad con claridad y exactitud; proceden a realizar el RECONOCIMIENTO de sus firmas y rúbricas, constantes en el **AUTORIA NOTARIADA**.- Para el efecto suscriben en mí presencia, verificándose sus firmas como: "**MIRIAN CHOTO COSTALES ROCIO**", y "**OLGA SUAREZ**".- Reconociendo estas como suyas propias, que son las mismas que utilizan en sus actos públicos y privados.- El presente reconocimiento no se refiere al contenido del documento que antecede, sobre cuyo texto esta Notaría, no asume responsabilidad alguna.- De todo lo que doy fe.-



MIRIAN DEL ROCIO CHOTO COSTALES
C.I. 060347126-9



OLGA ALEXANDRA SUAREZ SAULA
C.I. 060481414-5

Dr. Patricio García Saraguro

NOTARIO SUPLENTE TERCERO DEL CANTON RIOBAMBA



	Pág.
IV. TABLA DE CONTENIDOS	
I. DEDICATORIA.....	1
II. AGRADECIMIENTO.....	2
III. CERTIFICACIÓN DE LA DIRECTORA.....	3
IV. AUTORÍA NOTARIADA	4
V. TABLA DE CONTENIDOS.....	5
VI. LISTA DE CUADROS, TABLAS Y GRÁFICOS.....	10
VII. LISTA DE ANEXOS	13
VIII. RESUMEN EJECUTIVO EN ESPAÑOL.....	14
IX. SUMMARY	16
X. INTRODUCCIÓN	17
1. TEMA.....	19
2. ANTECEDENTES.....	20
3. PROBLEMA	21P
4. JUSTIFICACIÓN.....	22
5. OBJETIVOS:	24
6. HIPÓTESIS	25
7. VARIABLES	26
8. OPERACIONALIZACIÓN DE VARIABLES	27
CAPITULO I.....	29
MARCO TEÓRICO	29
1.1. Teoría Científica	30
1.1.1. Técnica.....	30
1.1.2. Métodos	30
1.1.3. Ensamblado.	30
1.1.3.1. Proceso de ensamblado.....	31
1.1.3.2. Taller de ensamblado.....	31
1.1.3.3. Características y equipamiento del taller de ensamblado.....	31
1.1.4. Sistema de producción en la sección de ensamblado	32
1.1.4.1. Sistema de producción por prenda completa.....	32
1.1.4.2. Sistema de producción en cadena.....	33

1.1.5.	Tipos de ensamblado	33
1.1.5.1.	Por pegado	33
1.1.5.2.	Por cosido	33
1.1.5.3.	Por termo fijado	34
1.1.6.	Ensamblado para la confección	34
1.1.6.1.	Tipos de uniones para el ensamblado aplicado en el proceso de confección.	34
1.1.6.1.1.	Tipos de uniones	34
1.1.6.2.	Técnicas de ensamblado a mano	35
1.1.6.2.1.	Técnicas de ensamblado a mano con puntadas.....	35
1.1.6.2.2.	Técnicas de ensamblado a mano con costuras.....	38
1.1.7.	Materiales y herramientas para ensamblado a mano	39
1.1.7.1.	Hilo de coser a mano	39
1.1.7.2.	Los hilos de algodón.....	39
1.1.7.3.	Agujas de a mano	39
1.1.8.	Técnicas de ensamblado a maquina.....	39
1.1.8.1.	Técnicas de ensamblado a maquina recta.....	40
1.1.8.2.	Técnicas de ensamblado a maquina overlock.....	41
1.1.9.	Materiales para ensamblado a maquina.....	42
1.1.9.1.	Hilos costura a maquina	42
1.1.9.2.	La plancha y la mesa de planchar	42
1.1.10.	Maquinas para el ensamblado.....	43
1.1.10.1.	Maquina recta	43
1.1.10.2.	Maquina overlock.....	43
1.1.11.	Proceso de ensamblado considerando los tejidos	45
1.1.12.	Proceso de confección	46
1.1.13.	Proceso de confección de prendas básicas femeninas	47
1.1.13.1.	Falda básica	47
1.1.13.2.	Blusa básica.....	50
1.1.13.3.	Pantalón básico femenino.....	52
1.2.	Marco legal	56
1.2.1.	Educación	56
1.2.1.1.	De los principios de la educación	57

1.2.1.2.	De la titulación.....	58
1.2.1.4.	Del proceso del proyecto.	58
1.2.2.	De la asociación de mujeres buenas nuevas	59
1.2.2.1.	Constitución, domicilio y fines.....	59
1.3.	Teoría Conceptual.....	61
1.4.	Teoría Referencial o Contextual	64
CAPITULO II.....		68
ESTRATEGIAS METODOLÓGICAS.....		68
2.1.	Por el propósito.	69
2.2.	Por el nivel.	69
2.3.	Por el lugar	70
2.4.	Técnicas e instrumentos para la obtención de datos.	70
2.5.	Diseño por la dimensión temporal.	71
2.6.	Universo y Muestra.....	71
2.7.	Procesamiento y Análisis de datos.....	71
2.8.	Métodos.....	73
CAPÍTULO III.....		75
ANÁLISIS E INTERPRETACIÓN DE RESULTADOS.....		75
3.1.	Comprobación de la Hipótesis	93
3.2.	Conclusiones	94
3.3.	Recomendaciones	95
CAPITULO IV		96
PROPUESTA.....		96
4.1.	Título.....	97
4.2.	Introducción	98
4.3.	Objetivos:.....	99
4.3.1.	Objetivo General:	99
4.3.2.	Objetivos Específicos:	99
4.4.	Desarrollo.....	100

4.4.1.	Técnica.....	100
4.4.2.	Ensamblaje.....	100
4.4.3.	Taller de ensamblaje.....	100
4.4.4.	Tipos de ensambles.....	101
4.4.4.1.	Por pegado.	101
4.4.4.2.	Por cosido.	101
4.4.4.3.	Por termo fijado.	102
4.4.5.	Tecnología de la costura	102
4.4.5.1.	Máquina recta.	102
4.4.5.2.	Máquina overlock.....	102
4.4.6.	Pasos que se necesitan para un buen ensamblado	103
4.4.6.1.	El diseño	103
4.4.6.2.	Diseño de modas.....	103
4.4.6.3.	Las medidas.	103
4.4.7.	Medidas necesarias para la confección de la falda.	103
4.4.8.	Medidas necesarias para la confección del pantalón.	104
4.4.9.	Medidas necesarias para la confección de blusa	104
4.4.10.	Medidas adicionales para la confección de la blusa.....	104
4.4.11.	Patrones	105
4.4.11.1.	Elaboración de patrones.....	105
4.4.12.	Preparación para el ensamblado de la falda.....	107
4.4.12.1.	Ensamblado de la falda.....	110
4.4.12.2.	Fichas técnicas de la confección de la falda	115
4.4.13.	Preparación del ensamblado de la blusa	123
4.4.13.1.	Ensamblado de la blusa	125
4.4.13.2.	Fichas técnicas de la blusa.....	129
4.4.14.	Preparación del ensamblado del pantalón	137
4.4.14.1.	Proceso de Ensamblado del Pantalón	140
4.4.14.2.	Ficha técnica del pantalón	146
4.4.15.	Puntadas básicas de ensamblado a mano.....	154
4.4.15.1.	Punto oculto.....	154
4.4.15.2.	Punto de ojal.....	154

4.4.16.	Costura de ensamblado a mano	155
4.4.16.1.	Pespuntes de adorno.	155
4.4.16.2.	Pespunte al canto.	155
4.4.17.	Embaste diagonal.....	155
4.4.17.1.	Dobladillos.....	155
4.4.18.	Puntada o costuras de ensamblado a maquina.....	156
4.4.18.1.	Puntada sobrehilado u overlock.....	156
4.4.18.2.	Punto en zig-zag.	156
4.4.19.	Análisis del procesos aplicado.....	157
4.4.20.	Aplicación del proceso	157
4.4.21.	Talleres	157
4.5.	Evidencias de la aplicación de la propuesta.....	159
4.6.	Resultados de la aplicación.....	161
5.	BIBLIOGRAFÍA.....	162
6.	ANEXOS.....	163

V. LISTA DE CUADROS, TABLAS Y GRÁFICOS Pág.

CUADRO #1. Ficha de Observación	76
CUADRO # 2: Distribución de frecuencias absolutas	78
CUADRO # 3: Cuadro de Población	82
Diagrama de Barras de frecuencia absolutas	81
TABLA N° 1: Técnica para elaborar prendas de vestir	83
TABLA N° 2: Aplicación de técnicas en la ejecución de la prenda de vestir.....	84
TABLA N° 3: Conocimiento sobre el ensamblaje de prendas de vestir	85
TABLA N° 4: Importancia del ensamblado en una prenda de vestir.....	86
TABLA N° 5: Utiliza técnicas de ensamblado	87
TABLA N° 6: Proceso en la confección de prendas de vestir	88
TABLA N° 7: Importancia del desarrollo al momento del armado de la prenda de vestir	89
TABLA N° 8: Aplicación de procesos en la confección.....	90
TABLA N° 9: Conocimiento del desarrollo de prendas básicas	91
TABLA N° 10: Interés por aprender técnicas adecuadas.....	92
GRÁFICO N° 1: Técnica para elaborar prendas de vestir.....	83
GRÁFICO N° 2: Aplicación de técnicas en la ejecución de la prenda de vestir ...	84
GRÁFICO N° 3: Conocimiento sobre el ensamblaje de prendas de vestir.....	85
GRÁFICO N° 4: Importancia del ensamblado en una prenda de vestir	86
GRÁFICO N° 5: Utiliza técnicas de ensamblado	87
GRÁFICO N° 6: Proceso en la confección de prendas de vestir.....	88
GRÁFICO N° 7: Importancia del desarrollo al momento del armado de la prenda de vestir ...	89
GRÁFICO N° 8: Aplicación de procesos en la confección	90
GRÁFICO N° 9: Conocimiento del desarrollo de prendas básicas	91
GRÁFICON°10: Interés por aprender técnicas adecuadas	92

LISTA DE GRÁFICOS DE LA PROPUESTA

GRAFICO 1. Escuadrando la tela.....	107
GRAFICO 2. Aplicación el molde posterior.....	107
GRAFICO 3. Tizando	108
GRAFICO 4. Señalar las costuras.....	108
GRAFICO 5. Cortando	108

GRAFICO 6. Pasar costuras	109
GRAFICO 7. Colocando el molde delantero	109
GRAFICO 8. Realizando	109
GRAFICO 9. Cortar la parte delantero	110
GRAFICO 10. Cortando la pretina	110
GRAFICO 11. Pasar en Overlok.....	111
GRAFICO 12. Unir los costados	111
GRAFICO 13. Planchando.....	111
GRAFICO 14. Coser el cierre.....	112
GRAFICO 15. Planchamos.....	112
GRAFICO 16. Coser la pretina.....	112
GRAFICO 17. Planchar la pretina	113
GRAFICO 18. Coser la pretina con la falda	113
GRAFICO 19. Pasando el pespunte en la pretina	113
GRAFICO 20. Terminado.....	114
GRAFICO 21. Escuadrando la tela.....	123
GRAFICO 22. Aplicación de patrones	123
GRAFICO 23. Tizando	123
GRAFICO 24. Señalando las costuras	124
GRAFICO 25. Cortar	124
GRAFICO 26. Cortando manga y falsos	124
GRAFICO 27. Cortando cuello.....	125
GRAFICO 28. Pasando costuras al revés de la tela.....	125
GRAFICO 29. Revisando las puntadas de la maquina	126
GRAFICO 30. Pasando overlok.....	126
GRAFICO 31. Preparando	126
GRAFICO 32. Planchando.....	127
GRAFICO 33. Uniendo las piezas	127
GRAFICO 34. Cociendo las mangas	127
GRAFICO 35. El paso final.....	128
GRAFICO 36. Terminado.....	128
GRAFICO 37. Escuadrar la tela.....	137

GRAFICO 38. Colocar los moldes	137
GRAFICO 39. Señalando.....	137
GRAFICO 40. Pasando costuras.....	138
GRAFICO 41. Retirando patrones	138
GRAFICO 42. Cortar	138
GRAFICO 43. Pasando costuras.....	139
GRAFICO 44. Realizando la pretina	139
GRAFICO 45. Cortando pellón	139
GRAFICO 46. Pasando overlok.....	140
GRAFICO 47. Uniendo el tiro posterior.....	140
GRAFICO 48. Coser el tiro delantero.....	141
GRAFICO 49. Planchar	141
GRAFICO 50. Cosiendo el cierre	141
GRAFICO 51. Coser.....	142
GRAFICO 52. Unimos las costuras	142
GRAFICO 53. Coser.....	143
GRAFICO 54. Planchar	143
GRAFICO 55. Coser entrepiernas	143
GRAFICO 56. Coser para la pretina	144
GRAFICO 57. Planchar	144
GRAFICO 58. Coser.....	144
GRAFICO 59. Coser pretina.....	145

VI. LISTA DE ANEXOS	Pág.
ANEXO N° 1: MÁQUINA RECTA	163
ANEXO N° 2: MÁQUINA OVERLOCK	163
ANEXO N° 3: AGUJAS DE LA MÁQUINA DE COSER	163
ANEXO N° 4: FORMAS DE LAS AGUJAS	164
ANEXO N° 5: FORMA DE LAS PUNTAS DE LAS AGUJAS.....	164
ANEXO N° 6: FICHA DE OBSERVACIÓN.....	165
ANEXO N° 7: CUESTIONARIO DIRIGIDO A LAS INTEGRANTES DE LA ASOCIACIÓN “BUENAS NUEVAS”	168

VII. RESUMEN EJECUTIVO EN ESPAÑOL

El presente trabajo investigativo de técnicas del ensamblado aplicado en la Asociación “Buenas Nuevas” de la comunidad Daldal, Cantón Riobamba Provincia de Chimborazo, Parroquia Pungalá tiene como finalidad dar a conocer técnicas apropiadas de ensamblado para la confección de prendas.

Para adquirir datos y realizar esta investigación el trabajo de campo fue desarrollado en la Comunidad de Daldal que está ubicado en el Cantón Riobamba, lugar donde están ubicados los talleres de la Organización.

Iniciando con la observación directa al momento del proceso de ensamblado de las integrantes de la Asociación y realizando las encuestas respectivas para luego ser analizadas y tomar decisiones en la investigación.

Una vez realizada la observación al momento del ensamblado, y las encuestas se llegó a la conclusión del desconocimiento de las técnicas de ensamblado, y la aplicación correcta de las mismas.

El conocimiento sobre técnicas de ensamblado en la Asociación “Buenas Nuevas” es insuficiente lo cual repercute en una mala calidad de la confección de sus prendas.

Tomando en cuenta que las integrantes de la Asociación no tuvieron la oportunidad de acudir a un centro de formación, para adquirir conocimientos sobre las técnicas de ensamblado, sus habilidades y destrezas fueron desarrolladas de una forma empírica.

En el marco teórico se analiza el sistema de ensamblado que permitirá adquirir nuevos conocimientos en el proceso de la confección y mejorar la calidad de los productos, con la selección y aplicación de Técnicas adecuadas de Ensamblado

Dentro de la metodología se llevó a cabo guías de técnicas adecuadas, considerando también los tejidos, maquinarias, agujas, puntadas, etc. al momento del ensamblado.

Esta investigación es significativa para las integrantes de la Asociación “Buenas Nuevas” el aprendizaje de técnicas adecuadas de ensamblado y la aplicación correcta de la misma.

La selección y aplicación de técnicas de ensamblado obtendrá mejores resultados en las prendas confeccionadas en la Asociación.

VIII. SUMMARY

This research work ensablado techniques applied in the Association "Good News" of the community Daldal, Canton Riobamba Chimborazo Province, Parish Pungalá aims to present appropriate techniques for laconfectionassembly of garments.

To acquire data and perform this research Daldal Community is located in Canton Riobamba, where are located the workshops of the Organization.

Starting with direct observation at the time of the assembly process of the members of the Association and performing the respective encuetas then be analyzed and decisions in research.

After the observation at the time of assembly, and surveys were concluded the lack of assembly techniques, and proper application of them.

Knowledge of techniques assembled in the Association "Good News" which is insufficient impact on a poor quality of the manufacture of garments.

Considering that the members of the Association did not have the opportunity to attend a training center to learn about teaching techniques of assembly, their skills were developed in an empirical way.

The theoretical framework analyzes the assembly system that will acquire new knowledge in the making process and improve product quality, with the selection and application of appropriate techniques of Assembly.

Within the methodology was carried out appropriate technical guides, considering also the tissues, machines, needles, stitches, etc..at the time of assembly.

This research is significant for members of the Association "Good News" to learn proper techniques of assembly and the right application of it.

IX. INTRODUCCIÓN

La primera vestimenta fue de cueros y pieles. Y esta moda persistió a través del tiempo, ya que hoy también vemos prendas hechas de estos materiales. Luego aparecieron las telas fabricadas en telar. Se cree que el telar existe desde hace unos 7 mil años. En la Edad Media comenzaron a realizarse los tejidos de punto. Y hasta el siglo XIX, se usaban elementos naturales para fabricar las telas, como algodón, lana y seda. En las últimas décadas de ese siglo, hacen su aparición las fibras sintéticas, usándose en la fabricación de telas. Luego se redujo en gran manera el mercado de géneros, dado que las prendas comenzaron a comprarse hechas. Aunque todavía había un gran porcentaje de hechura a mano, se hizo notoria la gran producción industrial.

En el proceso de llegar a la prenda hecha, se fueron siguiendo muchos pasos: fabricación y preparación del hilo en husos..., armado de conos..., teñido..., hechura de la tela, confección, siendo, a veces, necesario realizar otros procedimientos más, como impermeabilización. Y año tras año, el vestuario va sufriendo transformaciones y nuevas tendencias en manos de prestigiosos diseñadores que van dejando su sello personal en cada creación. Y a medida que pasan los tiempos las modas van cambiando más rápidamente. Lo que se usó el año pasado ya éste no tiene vigencia. La vorágine de la vida actual, donde todo es cada vez más rápido, si es posible a la velocidad de un clic de nuestra computadora, incide también en el mundo del diseño.

Es importante describir en forma amplia y practica las técnicas de ensamblado, esta investigación tiene como finalidad beneficiar a las mujeres de la Asociación “Buenas Nuevas” de la comunidad de Daldal en el conocimiento de técnicas de ensamblado.

El trabajo consta de cuatro capítulos, en el primero se analiza el marco teórico donde se enfatiza la teoría científica que nos permite conocer los términos empleados en esta investigación, a través de los conceptos y definiciones de los autores, así lo consideran el conocimiento científico es lo que ha sido demostrado

y comprobado, se hace un análisis de la teoría conceptual que es la sección donde los autores dan su definición, es decir lo más importante, una concepción clara y precisa del tema a investigarse, y la teoría referencial, a través de la cual conocemos de cerca la asociación Buenas Nuevas donde estamos realizando el trabajo.

En el capítulo II se refiere al análisis e interpretación de resultados del trabajo de campo realizado con las integrantes de la Asociación “Buenas Nuevas” de la comunidad Daldal del Cantón Riobamba durante el período 2011-2012 con miras a esclarecer las hipótesis planteadas y proyectarnos en base a los resultados en la realización de la propuesta.

El capítulo III, que es la consolidación de la propuesta en base a los resultados arrojados del análisis e interpretación de los resultados obtenidos en la Investigación, como es la elaboración de una Guía didáctica de técnicas de Ensamblado que permita mejorar la calidad de vida de las integrantes de la Asociación

El capítulo IV se refiere exclusivamente a la propuesta en la que se pretende capacitar a las integrantes de la Asociación “Buenas Nuevas” con visión de futuro para que mejoren su producción y comercialización probando nuevos métodos y técnicas de ensamblado en prendas de vestir de mujer que les permitan incrementar sus ganancias, por ende aportar al avance del país en general.

1. TEMA

**“TÉCNICAS DE ENSAMBLADO PARA LA CONFECCIÓN DE
PRENDAS BÁSICAS FEMENINAS APLICADO EN LA ASOCIACIÓN
“BUENAS NUEVAS” DE LA COMUNIDAD DALDAL CANTÓN
RIOBAMBA DURANTE EL PERIODO 2011-2012”**

2. ANTECEDENTES

La Asociación de mujeres "Buenas Nuevas", es una corporación de derecho privado que están reguladas por las disposiciones del título XXIX del "libro I del Código Civil, Su domicilio legal será la Comunidad de Daldal, Parroquia Póngala, Cantón Riobamba, Provincia de Chimborazo. En la observación directa se puede establecer que las técnicas que ellas utilizan en la confección de prendas de vestir no son apropiadas para el ensamblado, adquirieron sus destrezas en forma empírica no obtuvieron preparación académica demostrando deficiencias en el conocimiento de técnicas de ensamblado llegando a una mala terminación de las prendas.

Al pasar el tiempo y el avance de la tecnología aparecieron diferentes materiales y herramientas para ejecutar el ensamblado utilizando su imaginación, los grandes cambios en la confección se produjeron con la revolución industrial.

Las cosas empezaron a cambiar con la aparición de las máquinas de coser. El tiempo de producción se redujo y el precio de las prendas de vestir disminuyó. La ropa se empezó a confeccionar en serie y según unas medidas.

La presente investigación recoge estas necesidades considerando que es primordial responder a las nuevas exigencias de la sociedad actual por lo que se estima realizar guías para una correcta aplicación de las técnicas de ensamblado

Esperando que este trabajo de investigación contribuya a promover una mayor comprensión de la complejidad de la Industria del Vestido, de cómo las empresas están reestructurando sus operaciones de aprovisionamiento en respuesta a regímenes comerciales cambiantes. Más importante aún, esperamos que contribuya a mejorar las condiciones de trabajo y las prácticas laborales.

3. PROBLEMA

Basados en una investigación preliminar, descubrimos que la mayoría de los integrantes de la Asociación “Buenas Nuevas” de la comunidad Daldal desconocen técnicas de ensamblado y por ello no logran aplicar técnicas que contribuyan a la obtención de prendas de calidad

En supuestos prácticos, convenientemente seleccionados, en los que se requiera la aplicación de las técnicas de confección más significativas y los medios más relevantes puedan operar con las herramientas, útiles y máquinas del taller para la fabricación de prototipos, obteniendo distintos componentes con las formas y dimensiones necesarias. Manejar con habilidad y destreza los instrumentos y material de patronaje, aplicando las técnicas de uso pertinentes.

Al momento de la ejecución o aplicación del ensamblado no seleccionan las técnicas de corte, ensamblaje y acabado más adecuadas para la realización del prototipo, obteniendo correctamente las costuras de acuerdo al tejido utilizado en la confección de las prendas básicas.

La utilización de puntadas incorrecta, todo esto se debe a la falta de conocimientos sobre métodos y técnicas para ensamblar, el uso de máquina también está relacionado para lograr un buen ensamblado y por ello es importante conocer sobre su funcionamiento.

¿Incidirá en las técnicas de ensamblado para el desarrollo de un proceso de confección de prendas de vestir adecuado, aplicado en la Asociación Buenas Nuevas de la comunidad Daldal Cantón Riobamba durante el periodo 2011- 2012?

4. JUSTIFICACIÓN

El ensamblado inicia hace muchos años atrás con el avance de la tecnología esto ha ido evolucionando **razón** que ha llevado a realizar esta investigación con la finalidad de dar a conocer la aplicación correcta de técnicas de ensamblado.

Esta investigación pretende concienciar a las integrantes de la Asociación “Buenas Nuevas” para obtener una buena presentación de las prendas confeccionadas al mismo tiempo representa una nueva forma de lucha más ajustada a las circunstancias de la globalización. Pero, dada la ausencia de Entidades Gubernamentales que ayuden a la mayoría de las fábricas que confeccionan prendas de vestir, la afición de las trabajadoras aunque no estén necesariamente organizadas, es mejorar la situación laboral que les permita solucionar los aspectos económicos.

Nuestros objetivos y los de nuestros asociados consisten en dar a conocer la aplicación correcta de las técnicas apropiadas en el ensamblado mediante la selección de tipos de puntadas, materiales, combinaciones que sean adecuados a usar en cada prenda confeccionada al mismo tiempo documentar las percepciones de las trabajadoras(es) acerca de las condiciones de trabajo y las prácticas laborales con el fin de lograr pasos importantes que podría solucionar los problemas reales y percibidos.

Los **beneficiarios** directos de esta investigación son las integrantes de la Asociación “Buenas Nuevas” con el aprendizaje de técnicas para el desarrollo del proceso de confección logrando prendas de calidad.

Esta investigación es **factible** ya que la “Asociación” cuenta con el equipamiento de maquinaria apto para el proceso de ensamblado permitiendo aplicar correctamente las técnicas.

El trabajo investigativo será oportuno para futuras generaciones llegando a ser una fuente de consulta en beneficio de la comunidad lo cual permitirá aportar con soluciones que permitan la modificación del conjunto de patrones a partir del resultado de pruebas de prototipos de las anomalías detectadas en las pruebas, y corregir los trazados de los patrones que correspondan, verificar las correcciones realizadas y dejar los patrones afinados.

Esperando que no sólo académicos y estudiantes universitarios, especialmente de Industria de la Confección, se aprovechen del conocimiento apretadamente encerrado en estas páginas, sino sobre todo las trabajadoras y trabajadores que elaboran prendas de vestir y cuantos tienen que ver con esta rama industrial de la que dependen tantos empleos, los cuales deberían ser no sólo fuente de ingresos sino de dignidad para ir saliendo poco a poco de la pobreza y de la baja estima en que nos debatimos.

5. OBJETIVOS:

5.1. OBJETIVO GENERAL:

Aplicar las técnicas de ensamblado para la confección de prendas básicas femeninas, aplicado en la Asociación “Buenas Nuevas “de la Comunidad Dadal Cantón Riobamba Durante el periodo 2011- 2012.

5.2. OBJETIVOS ESPECÍFICOS:

- Diagnosticar las técnicas que actualmente utilizan las integrantes de la Asociación “Buenas Nuevas” de la Comunidad Daldal en el proceso de confección de prendas de vestir
- Fundamentar los conocimientos científicos sobre técnicas de ensamblado para el desarrollo del trabajo investigativo.
- Crear una guía de técnicas de ensamblado sistemáticas para su aplicación en procesos productivos

6. HIPÓTESIS

El desarrollo de Técnicas de ensamblado, contribuye en la confección de prendas de vestir básicas de calidad, en la Asociación “Buenas Nuevas” de la Comunidad Daldal del Cantón Riobamba durante el período 2011 – 2012

7. VARIABLES

7.1. VARIABLE INDEPENDIENTE

Técnicas de Ensamblado

7.2. VARIABLE DEPENDIENTE

Confección de prendas básicas femeninas

8. OPERACIONALIZACIÓN DE VARIABLES

8.1. VARIABLE INDEPENDIENTE: Técnicas de Ensamblado

CONCEPTO	CATEGORÍA	INDICADORES	ESCALAS	TÉCNICAS E INSTRUMENTOS	FUENTES	ÍTEMS
Conjunto de procedimiento mediante los cuales se unen piezas o ensambla de manera armónica	Procedimiento Ensamblado	Métodos Tipos de ensamblado • Ensamblado para la confección	Generales Particulares Pegado Cosido Termo fijado Técnica de ensamblado a mano. Técnica de ensamblado a máquina.	Observación científica Cuestionario de encuesta. Bibliográfica	Participantes de la Asociación Buenas Nuevas Libros Documentos Revistas Internet	1.- ¿Conoce que es una técnica para elaborar prendas de vestir? Si () No () 2.- ¿Sabe usted como se aplica la técnica en la ejecución de la prenda de vestir? Si () No () 3.- ¿Tiene conocimiento sobre el ensamblaje de prendas de vestir? Si () No () 4.- ¿Utiliza usted técnicas de ensamblado en la confección Si () No ()

8.2. VARIABLE DEPENDIENTE: Confección de prendas básicas femeninas.

CONCEPTO	CATEGORÍA	INDICADORES	ESCALAS	TÉCNICAS E INSTRUMENTOS	FUENTES	ÍTEMS
Producción de prenda de vestir elementales para mujeres.	Procesos. Prendas de vestir	Diseño Patronaje Corte Confección Prendas Básicas	Conceptualización Falda Blusa Pantalón	Observación científica Cuestionario de encuesta Bibliográfica	Participantes de la Asociación Buenas Nuevas Libros Documentos Revistas Internet	6.- ¿Sabe usted que es un proceso en la confección de prendas de vestir? Si() No () 7.- ¿Cree usted que el desarrollo es importante al momento del armado de la prenda de vestir? Si() No () 8.-¿Usted utiliza al momento de la confección un proceso? Si() No () 9.- ¿Conoce que es un desarrollo de prendas básicas? Si() No () 10.- ¿Le gustaría aprender técnicas adecuadas para el proceso de ensamblado? Si() No ()

CAPITULO I
MARCO TEÓRICO

1.1. TEORÍA CIENTÍFICA

1.1.1. TÉCNICA

Conjunto de procedimientos para el aprovechamiento industrial o científico de los elementos de la naturaleza (energía, materia prima) y de sus derivados. Técnica, es la persona que posee los conocimientos especiales de una ciencia o un arte.

La técnica requiere de destrezas intelectuales como a su vez manuales, habitualmente para llevarla a cabo se necesita de la ayuda de herramientas y el adecuado conocimiento para manipularlas (Vera Edmundo, Técnicas Didácticas, 2011, p.34)

1.1.2. MÉTODOS

Etimológicamente el término método proviene del griego métodos que significa camino, vía, medio para llegar a un fin.

Es un sistema de instrucciones para acciones y modos de conducta del profesor que sirve para provocar actividades necesarias de los estudiantes y por tanto, para la conducción efectiva y planificada, dirigida hacia un objetivo del proceso de educación.

Considero que el método es un sistema de reglas que nos sirve alcanzar un objetivo determinado

1.1.3. ENSAMBLADO.

“Es el conjunto de procedimientos para unir dos o varias piezas de tejido¹ mediante el cosido a máquina y formar prendas de vestir y artículos”. (Basantes Mirian, Modulo de Técnicas de Confección, 2010, p. 12)

¹ Tejido. Entrelazamiento ordenado de hilos para formar una malla.

La confección de prendas y artículos de vestir, da lugar a la realización de distintos trabajos en su acción de unión de distintas piezas para que adquieran una forma y consistencia determinada.

“Para la unión o ensamblaje de las piezas que forman los artículos y las prendas de vestir, se utilizan diferentes elementos de unión según el material, el tipo de unión y el resultado final deseado”. (Ibíd. Basantes, p. 15). Esto da lugar a dos sistemas de ensamblaje diferenciados por su elemento de unión, por la maquinaria utilizada y por el procedimiento operativo:

1.1.3.1. Proceso de Ensamblado

“El resultado eficaz del proceso de ensamblaje dependerá de dos factores: el técnico y el humano, puesto que el elemento máquina de coser no es más que una herramienta puesta en manos de la persona para realizar una operación dentro del proceso de confección”. (Alcocer María, Modulo Técnicas de Confección I, 2009, p.4)

1.1.3.2. Taller de Ensamblado

El taller de ensamblaje debe ser un lugar amplio de acuerdo a la cantidad de producción que realiza la empresa, con luz natural o claridad suficiente, las instalaciones eléctricas correctas y protegidas, la ventilación y agua suficiente, la maquinaria a punto para el trabajo la misma que deberá tener un mantenimiento especial acorde a la producción, entre las más importantes dentro de la confección tenemos máquinas de costura recta o plana, máquinas industriales overlok, botonera, urladora, recubridora, ojaladora, sin olvidar los hilos con diferentes colores y demás elementos necesarios para el normal funcionamiento de un taller de ensamblaje. (Óp. Cit. Basantes, p. 17)

1.1.3.3. Características y Equipamiento del Taller de Ensamblado.

El taller de ensamblaje está diseñado en base al objetivo o proceso de trabajo que se desea alcanzar; en sí representa un espacio para la línea de producción que incluye máquinas de coser y demás equipos.

La ubicación de las máquinas se debe hacer en base a los siguientes parámetros:

- Ubicar la maquinaria de modo que los procesos no se crucen
- Debe estar limitado cada puesto de trabajo dando un espacio apropiado para que se pueda transitar fácilmente
- La ubicación de la maquinaria y equipos debe estar armónica de tal manera que el operario pueda trabajar apropiadamente sin necesidad de levantarse demasiadas veces
- Procurar que haya suficiente luz y ventilación
- Se debe evitar que las prendas terminadas estén expuestas al sol

La distancia entre líneas de ensamble y de preparación debe ser lo más cortas posibles para optimizar el tiempo. (Rosero Ruth, Módulo Técnicas de Ensamblado 2010, p.45-49)

1.1.4. SISTEMA DE PRODUCCIÓN EN LA SECCIÓN DE ENSAMBLADO

“La industria de la confección a igual que las demás tecnologías van avanzando constantemente así podríamos definir dos tipos básicos de producción:” (Cecilia Badillo, Módulo de textiles y Fibrología 2010, p.46-54)

1.1.4.1. Sistema de producción por prenda completa.

Este sistema es en el cual la persona se encarga completamente de todo el proceso, desde el corte del material hasta el terminado.

Sin embargo, el método requiere mucha destreza y no es muy eficiente.

1.1.4.2. Sistema de producción en cadena.

Este es un sistema en el cual se asignan una cantidad definida de los diferentes procesos designados en forma de secuencia para tener un adecuado flujo de procesos.”(Ibíd. Badillo, p.78)

1.1.5. TIPOS DE ENSAMBLADO

Existen tres tipos de ensamblajes: por pegado, por cosido y por termo-fijado

1.1.5.1. Por Pegado

Estesistema tiene por objeto, unir piezas de prendas y/o artículos, mediante el pegado ya sea con gomas o resinas resistentes al uso frecuente que le den a ese objeto, por ejemplo prendas de cuero, carteras, monederos, agendas, porta celulares, gorras, adornos para el hogar como porta-lápices, joyeros, polveras, porta-llaveros, y demás artículos que la habilidad y gusto de la persona pueda realizar.

1.1.5.2. Por Cosido

En este sistema se trabaja mediante el uso de la máquina de coser, e hilos de colores y de diferente calidad, uniendo varias piezas o elementos tanto principales como secundarios y transformando en prendas que pueden ser de hombre, mujer y niños/as, sean estas prendas chaquetas, pantalones, blusas deportivas, prendas de lencería, y ropa elegante como vestidos de fiesta y de varias ocasiones incluida la ropa de novia.

Camisas de caballero. En esta ocasión se va a utilizar esta técnica de ensamblado porque tienen las máquinas adecuadas para la ejecución de las prendas.

1.1.5.3. Por Termo fijado

“Es el sistema mediante el cual se aplica con calor entre telas termo- adhesivo en las piezas de las prendas o artículos que requieren este proceso, mismo que llevan ciertas resinas distribuidas homogéneamente. En este sistema existen dos tipos básicos, uno los que disponen de plato-prensa de termo- fijar, y dos los que disponen de máquinas de termo-fijar.”(Corte y Confección Moda Femenina, 2010, p.106)

1.1.6. ENSAMBLADO PARA LA CONFECCIÓN

1.1.6.1. Tipos de uniones para el ensamblado aplicado en el proceso de confección.

1.1.6.1.1. Tipos de Uniones

Existen varios tipos de uniones según la disposición de las capas de tejido o material:

- Simple
- Embebido
- Pinzas
- Pliegues, tablas y fuelles
- Acabado de bordes:
- Ribetes
- Bies
- Vivo

Unión Simple.

Es la unión de dos o más tejidos de igual longitud. Este tipo de unión se realiza en unión de costuras en todo tipo de prendas.

Embeber.

Consiste en distribuir la holgura de un tejido sobre otro de menor longitud sin que se produzcan arrugas.

Fruncir

Consiste en distribuir un tejido sobre otro de menor longitud formando arrugas regulares y paralelas entre sí.

Pinza

Es un pliegue de forma triangular o en cuña. Se cose de la base hacia el vértice. Puede ser de un vértice o de doble vértice y rectas o curvas.

Pliegues

Son dobleces del tejido que dan lugar a holguras determinadas. Pueden ser sin planchar, planchados y cosidos.

“Los pliegues si son planchados en la totalidad de su longitud se llaman tablas si van en la misma dirección y fuelles si son en sentido opuesto o encontrado.”(Ibíd., corte y confección, p.107)

1.1.6.2. Técnicas De Ensamblado A Mano

Dentro de las técnicas de ensamblado a mano tenemos puntadas y costuras.

1.1.6.2.1. Técnicas de Ensamblado a mano con Puntadas

“La puntada es la unidad de entrelazamiento ó ligado de uno ó varios hilos entre sí y a través, o dentro, de un material a intervalos uniformes. Para realizar la puntada, cada máquina tiene sus propios mecanismos coordinados por medio de ejes, manivelas, bielass, excéntricos, engranajes, correas, y otros tipos de

articulaciones y dispositivos de transmisión de movimiento. Existen, pues, diversos tipos de máquinas atendiendo a esta diferenciación tecnológica: Máquinas (de puntada) de cadeneta simple, Máquinas (de puntada) de doble pespunte, Máquinas (de puntada) de cadeneta doble, Máquinas (de puntada) de recubrir, Máquinas (de puntada) de sobrehilar.”(wwwtécnicas industriales)

Tipos de puntadas para ensamblado a mano considerando el proceso de confección.

La base elemental del cocido unidad de entrelazamiento es la puntada², y una serie de puntadas sucesivas de una misma configuración define un tipo de puntada. Las puntadas se dividen en grupos en cada uno de los cuales hay varios tipos de puntadas según su apariencia, estructura, resistencia y flexibilidad. Está formada por hilos sencillos pasados de un lado a otro del material e sucesivas penetraciones de la aguja. Se puede también realizar en máquina (imitación a mano).

Puntadas para el ensamblado a mano anterior a la confección

Hilvanar o Pespuntear: Se inicia el hilván haciendo un nudo al extremo del hilo y pasando la aguja del derecho al revés de la tela con puntadas largas. Debe tener en cuenta no tensionar mucho el hilo para que no se formen frunces, o tensionarlo si desea fruncir.

Punto de Escapulario: El punto de escapulario se utiliza para coser dobladillos de telas gruesas que tienen poca tendencia a deshilacharse, y en telas elásticas. Se efectúa de izquierda a derecha.

Sobrehilado: Muy útil para las que no tienen filete adora, ya que es una puntada que se hace en los orillos de la tela para evitar que se deshilache. Por el revés de la

² Puntada Cada uno de los agujeros hechos con aguja, lezna u otro instrumento semejante, en la tela, cuero u otra materia que se va cosiendo.

tela queda en línea recta y por el derecho en líneas verticales inclinadas. También podemos sobre hilar con puntada de zigzag a máquina o con la puntada de festón

Puntadas para el ensamblado a mano durante la confección:

Hilvanar o Pespuntear: “Hilvanar para unir las piezas antes de pasarle la costura a máquina. También hilvanar los orillos de cuellos, cierre, mangas, escotes como costura decorativa y para hacer frunces.”(www.costuras a mano)

Puntadas para el ensamblado a mano después de la confección en los acabados:

Punto de Doblado: Se emplea para coser dobladillos en telas livianas y de peso medio. El tamaño de las puntadas dependerá del grosor de la tela. No tires en exceso de la hebra para evitar de este modo que se frunza la costura

Embaste Diagonal: Sirve para sujetar dos capas de tela³ encaradas antes de planchar. Asegúrese el hilo con un punto atrás y pase una serie de puntadas de ángulo recto con el canto de la tela, a distancias iguales. Las puntadas quedarán diagonales por un lado y rectas por el otro.

Doblados: Para remeter cantos sin pulir y cuando se necesita una costura más fuerte que el punto oculto.

Trabajando de derecha a izquierda pase dos puntadas hacia atrás por el borde. Prenda una pequeña puntada recta en la capa única de abajo y luego clave la aguja en diagonal y hacia arriba por el borde del doblado 5mm más adelante.(www.costuras a mano)

³ Tela Obra hecha de muchos hilos, que, entrecruzados alternativa y regularmente en toda su longitud, forman como una lámina. Se usa especialmente hablando de la obra tejida en el telar

1.1.6.2.2. Técnicas de Ensamblado a mano con Costuras

Es una actividad muy gratificante pues con este conocimiento puede confeccionar ropa para su familia a arreglar algunas zonas descocidas de la ropa y para hacerlo no siempre es necesario el uso de una maquina coser, ya que este aparato no es accesible para todos los hogares por lo que se hace totalmente necesaria la costura a mano que en algunos casos es más simple de realizar y sus resultados son más seguros en la ropa.

Tipos de costuras para ensamblado a mano considerando el proceso de confección.

En la **costura sencilla** solo basta hacer una puntada a continuación de la otra y así sucesivamente hasta llegar al final, esta puntada se puede usar para afianzar o sostener dos telas juntas.

La **costura hacia atrás**, tiene de base la puntada sencilla, pero en vez de avanzar a la siguiente, se retrocede una para asegurar bien y se avanza a otra, esto también es sucesivo, se avanza, se retrocede y se avanza, esta puntada ayuda a fijar mejor las telas.

La **costura francesa**, consiste en coser los bordes de dos telas juntas para valga la redundancia, juntarlas, se hace una puntada en el borde y por encima se envuelve la tela con la aguja para hacer otra puntada, así sucesivamente.

Costuras para el ensamblado a mano durante a la confección

Costura de Doblado Plano, Este punto se emplea para coser dobladillos de borde interior remetido en telas livianas y de peso medio. Procura no tirar en exceso de la hebra y deja una separación de 6mm entre una puntada y otra.

Costuras para el ensamblado a mano después de la confección en los acabados

Costura Invisible de Doblado, Se realiza en el borde interior del doblado con objeto de que las puntadas queden casi invisibles.

1.1.7. MATERIALES Y HERRAMIENTAS PARA ENSAMBLADO A MANO

1.1.7.1. Hilo de coser a mano

Hebra larga y delgada de una materia textil. Hilo de coser es fino y resistente, por lo general es de dos cabos retorcidos, que se emplea para coser. La materia que entra en la composición del hilo puede ser de dos clases:

1.1.7.2. Los hilos de algodón

Proporcionan en general un buen rendimiento de cosido, pero su resistencia a la abrasión son inferiores a las de los hilos sintéticos de igual grosor.

1.1.7.3. Agujas de a mano

Las agujas de coser a mano van numeradas del 2 al 12, siendo las del nº 2 las más gruesas y las del 12 las más finas. Hay paquetes de agujas surtidas de varios grosores que son los más prácticos.

1.1.8. TÉCNICAS DE ENSAMBLADO A MAQUINA

Es importante tener conocimiento y dominio de manejo de la máquina de coser familiares o industriales.

Se deberá tener bien estandarizada la puntada para iniciar la confección de todos los elementos del producto conocimiento y explicación de los diferentes equipos y máquinas especiales para determinados acabados que se utilizan en la

industria. Importancia de las agujas (calibre) y los hilos de acuerdo a la tela a confeccionar.

Aplicación de las diferentes técnicas de confección ensamblar vistas cuellos manga etc.

COSTURA

“Es el conjunto formado por una o varias series de puntadas que unen dos o más piezas de material con el fin de unir las partes que forman la prenda o para terminarla en sus bordes.” (Ibíd. Rosero, p. 350)

Algunas puntadas que le ayudaran en la elaboración de una buena prenda de vestir. Las hacemos utilizando la aguja adecuada. Aguja fina para telas finas y agujas medias o gruesas para telas más gruesas.

1.1.8.1. Técnicas de Ensamblado a Maquina Recta

Tipos de Puntadas para el ensamblado en maquina recta

“Control de longitud de puntada. Según el tipo de puntada seleccionado en la máquina de coser, es posible que necesite ajustar la longitud de la puntada para obtener los mejores resultados en la costura. “(Óp. Cit. Rocero.p.58)

Puntada de cadeneta doble, Estas están realizados a dos hilos uno superior y otro inferior. También se la conoce con el nombre de puntada de seguridad por ser la puntada que ofrece mayor resistencia, elasticidad y seguridad. Se utiliza en todo tipo de costuras de prendas de vestir, calzado y complementos.

Puntada de doble pespunte, Está formada por el hilo o los hilos de una guja introducida desde un lado del material, que se entrelaza con un hilo inferior suministrado desde una canilla en el otro lado. Lamás sencilla, tipo 301, tiene una

aparición similar en ambos lados y buena resistencia de costura y abrasión. La desventaja es la longitud limitada de cosido posible antes de tener que reemplazar la canilla.

Puntada de doble pespunte, Está formada por el hilo o los hilos de una guja introducida desde un lado del material, que se entrelaza con un hilo inferior suministrado desde una canilla en el otro lado. La más sencilla, tipo 301, tiene una aparición similar en ambos lados y buena resistencia de costura y abrasión. La desventaja es la longitud limitada de cosido posible antes de tener que reemplazar la canilla.

1.1.8.2. Técnicas de Ensamblado a Máquina Overlock

“Con esta máquina, se pueden hacer, prendas que requieren de gran potencia, trabajo ya que pueden coser telas más bien duras y en algunos casos sirve también para realizar ropa en serie.” (Óp., Cit. Badillo, p.48)

Puntada de sobrehilar

Está formada por uno ó más hilos de aguja y/o del áncora, con al menos uno de los hilos pasando por encima del borde del material que está cosiendo. Hay muchas variaciones dentro de esta clase que incorporan de 1 a 4 hilos, de los cuales sólo uno es hilo de aguja. Se utiliza generalmente para unir los bordes cortados de una capa de tejido ó para coser y pulir el borde de dos capas en una sola operación, particularmente en el tejido de punto ya que la configuración de la puntada tiene excelente extensibilidad.

Puntada de recubrir

Los tipos de puntada de esta clase utilizan entre dos y cuatro hilos de aguja generalmente un hilo de áncora y uno ó dos hilos de recubrir. El hilo de recubrir o los hilos de recubrir están situados encima de la superficie superior y quedan sujetos por los hilos de la aguja, y el hilo o los hilos del áncora se entrelazan con

todos los hilos de aguja bajo el tejido. Todas estas puntadas son altamente elásticas y producen costuras planas. Además de estos seis grupos principales de puntadas hay dos grupos más que derivan de los anteriores.

1.1.9. MATERIALES PARA ENSAMBLADO A MAQUINA

1.1.9.1. Hilos costura a maquina

El grosor del hilo que se utiliza para coser una prenda está en estrecha relación con el grosor del tejido a coser y con el de la aguja que se debe colocar en la máquina.

El hilo de coser deberá ser resistente pero también elástico. Debido a su costo los hilos de coser de algodón 100% han sido sustituyéndose por poliéster o nylon de filamento continuo o fibra cortada. Los de filamento continuo, cuando se usan en las costuras de ove rock, se prefiere que sean texturizados o voluminizados.

El problema que puede aparecer con hilos de poliéster o nylon es que al coser con máquinas modernas de alta velocidad el roce del hilo en el ojo de la aguja produce calor, pudiendo fundir las fibras del hilo; de tal manera la costura quedará dura por el hilo fundido y se pueden producir excesivas roturas de hilo durante el proceso de ensamblado.

1.1.9.2. La plancha y la mesa de planchar

Debe colocarlas cerca de su máquina de coser y mesa de trabajo. Ahorra tiempo y le da comodidad. Si usted está cómoda al realizar su trabajo seguramente trabajará feliz. Aunque la mesa de planchar usted la puede improvisar colocando una sábana sobre el mesón donde hace el corte, yo le aconsejo si tiene posibilidades, que se haga a una de buena calidad. Hay unas que son tan baratas que no aguantan ni una mirada. Manténgala limpia para que no manche lo que está planchando y si no tiene un forro protector usted puede fabricarlo.

1.1.10. MAQUINAS PARA EL ENSAMBLADO

Una **máquina de coser** es un dispositivo mecánico o electromecánico que sirve para unir tejidos usando hilo.

Las máquinas de coser hacen una puntada característica, usando normalmente dos hilos, si bien existen máquinas que usan uno, tres, cuatro o más.

Las máquinas de coser pueden hacer variedad de puntadas rectas o en patrones. Incluyen medios para arrastrar, sujetar y mover la tela bajo la aguja de coser para formar el patrón de la puntada. La mayoría de las máquinas de coser caseras y algunas industriales usan una puntada de coser antiguas producen cadenetas

1.1.10.1. Maquina Recta

Cuando apareció la máquina de coser se produjo una importante revolución en el arte de la costura. En cuanto a la necesidad de incorporarla como dispositivo clave para efectuar esta tarea, las primeras tentativas consistían, justamente, en seguir el proceso de costura a mano, tomando como elemento una aguja a la cual introducían y sacaban de la tela a través de unos dedos mecánicos conocidos como “dientes”. Sin embargo, estos primeros acercamientos a la invención de la máquina no fueron demasiado exitosos. De hecho, luego se comenzó a pensar en otra alternativa, basada en el acto de abandonar el método convencional de aseguramiento de las telas, pensando en otro sistema que permitiera la unión de las mismas pero de una forma más adecuada. Las primeras máquinas de coser que se elaboraron utilizaban hilos sueltos, con lo cual era imposible obtener una longitud uniforme de la puntada que se estaba efectuando. Sin embargo, al poco tiempo surgieron mecanismos nuevos gracias a los cuales era posible utilizar los

1.1.10.2. Maquina Overlock

Las overlock son las máquinas que sirven para hacer remates de tela de todo tipo. Prácticamente cualquier prenda que se compra en tiendas o grandes superficies

tiene partes terminadas con remate remallado. Se reconoce fácilmente por su aspecto de cadeneta (con todos los hilos del mismo color) al final de las prendas o en los remates interiores. Llegan a alcanzar velocidades de 8500 rpm.

Son muy útiles porque al mismo tiempo que realizan el remate final de una tela pueden cortar la tela sobrante, por lo que siempre deja unos finales muy limpios y preparados para el trabajo posterior. Son particularmente útiles con el punto y las telas elásticas, como la lycra, en las que el acabado es muy limpio y nada costoso de obtener.

El principal problema en la mayoría de estos aparatos es enhebrar los hilos. Generalmente se usan 4 hilos de algodón (todos del mismo color) si es para costuras internas que no van a verse. Los dos primeros hilos se enhebran de forma muy parecida a una máquina de coser tradicional, por delante y pasándose finalmente por una aguja cada uno.

Los hilos 3 y 4 son un poco más complejos, ya que hay que pasarlos por dentro de la máquina. En la parte inferior delantera hay una caja que se descubre para ello, por la que se pasan las hebras de forma que actúen de canilla (o hilo inferior) a la hora de la costura. El orden recomendado para colocarlos es 3, 4, 2 y 1.

Tal vez el único activo más grande de la máquina de coser overlock es el hecho de que el dispositivo no sólo creará una costura de excelente calidad, sino que también proporcionan un corte profesional a los bordes de las secciones del material que se están sumando. Esto no es una característica que tiene que ser configurado manualmente o exige el sastre o costurera para activar en algún momento en el proceso de costura. En cambio, el sistema de corte que se encuentran en una máquina de coser overlock realizar de forma automática. Esta característica permite que la máquina de coser para crear una junta terminara con una gran facilidad y rapidez, ahorrando mucho tiempo en la preparación del producto acabado.

Otra ventaja de la máquina de coser overlock es el uso de medidores como la fuente de hilo de coser para el proyecto. A diferencia del modelo estándar de doble pespunte, una máquina de coser overlock no hace uso de bobinas. En cambio, el falso medidor de permitir que la máquina de coser, hilos para alimentar

a los conos de hilos múltiples en el mecanismo de la aguja. Debido a esta característica, es más fácil para contener los bordes del material en la costura, creando un aspecto más acabado con el proyecto.

La velocidad de una máquina de coser overlock también hace que la máquina muy conveniente tanto para el hogar y el uso de plantas. La gama de velocidad normalmente se ejecuta en cualquier lugar entre mil y nueve mil revoluciones por minuto, con la casa Overlock ejecutando en el extremo inferior de la gama y las versiones industrial en el extremo superior. En ambos casos, el resultado final es la producción de un producto de calidad en un corto período de tiempo.

1.1.11. PROCESO DE ENSAMBLADO CONSIDERANDO LOS TEJIDOS

El tejido plano.- Este tipo de tejido es elaborado en un telar, mediante el entrecruzamiento de hilos, unos verticales que se denominan hilos de urdimbre e hilos de trama. La trama la realiza una lanzadera que es la que propiamente realiza el tejido. Dentro de este tipo de tejido encontramos una gran gama de diseños, por este método se obtiene el más sencillo, que es el plano o tafetán y otros más como: espiguillas, satines, brocados, jaqueares.

El tejido de punto.- Se elabora basándose en mallas, en máquinas tejedoras que pueden ser manuales, automáticas o por medio de computadora. Dentro de este tipo se encuentran dos variantes:

Tejido de punto plano o de trama.

Tejido de punto de mallas envolventes o por urdimbre. Ambos tejidos se realizan mediante ganchos que entrelazan las mallas y así forman una tela elástica - porosa. Los hilos que se utilizan para este tipo de tejido tienen menos torsión que los que se utilizan para el tejido de pie y trama, además la característica particular

Debido a las diferentes características de los tejidos, dentro de la confección se cuenta con máquinas especiales para tipo de tela y para cada operación.

Las máquinas rectas se pueden utilizar para tejido plano y para tejido de punto, pero se tienen que adecuar cuando se cambia de un tejido a otro.

Las máquina tipo overlock son de tres modelos diferentes: la de tres hilos que se usa exclusivamente para sobre hilar telas; la máquina overlock de cuatro hilos con puntada de seguridad se aplica en la confección de prendas en tejido de punto; y la máquina overlock de 5 hilos y puntada de seguridad, se usa para coser prendas en tejido plano.

La máquina presilladora, así como la cerradora de codo y la recta de doble pespunte (de ganchos), se usan en la confección de ropa diseñada para el duro trabajo, en telas de tejido plano, como mezclillas, lonas, gabardinas y mantas gruesas.

Las máquinas collaretas destinadas para el buen acabado y presentación de la ropa hecha a partir de telas de tejido de punto, como son suéteres, blusas, playeras, shorts, en su mayoría ropa deportiva.

La dobladillara se utiliza en la elaboración de bastillas en tejido plano y algún tejido de punto (de galgas muy cerradas), los cuales no deben tener mucha elasticidad.

1.1.12. PROCESO DE CONFECCIÓN

La confección de prendas de vestir es una especialidad, generalmente industrial, que no tiene carácter artesanal. En este caso nos concentraremos en la confección artesanal y usando materiales artesanales.

“El proceso de confección se refiere al cambio de estado que desde un estado inicial hasta un estado final. A conocer no sólo los estados finales e inicial sino las interacciones que hay entre los dos experimentadas por el sistema mientras está en comunicación con su medio o entorno en el desarrollo y el proceso de realizar las prendas de vestir.”(Óp. Cit. Basantes, p. 38)

La trayectoria o ruta del proceso de confección ha seguido o recorrido el sistema desde el estado inicial hasta el estado final.

Para llegar a un proceso de confección se debe seguir los siguientes pasos:

- Diseño
- Toma de medidas
- Patrones
- Tizado
- Corte
- Ensamblado
- Terminado o acabado

Diseño

Toma de medidas

Para realizar la confección de una prenda son necesarias las medidas de la persona que se le va a confeccionar, y si no lo tenemos las medidas exactas también podemos trabajar aplicando el cuadro de tallas.

Patrones

Tizado

Corte

Terminado o acabado

1.1.13. PROCESO DE CONFECCIÓN DE PRENDAS BÁSICAS FEMENINAS

1.1.13.1. Falda Básica

Técnica de Selección del Material

- Telas más utilizadas en confección de faldas son:
Popelín, Algodón, Poliéster, Tul, Micro fibra, Gabardina, Casimir, Bistrech
- Hoy en la actualidad también se utiliza telas de punto principalmente se usan para confeccionar faldas de flamenco o trajes de baile.
- También selecciona el cierre apropiado para el color y la textura de la tela.

Técnica de Elaboración de Moldes para falda básica.

Consiste en la confección de patrones para posteriormente realizar la prenda, tendientes a la producción en serie. Las medidas de los patrones responden a las diferentes contexturas físicas de las personas.

Se dibuja el molde base que corresponde al talle central y se progresan hacia arriba y hacia abajo según la cantidad de talles que se quieran producir

Técnica de marcado de tiza para falda básica

- Aplicar el molde sobre la tela, dejando margen suficiente para costuras y dobladillos.
- Marcar el margen de costura, midiendo con exactitud, y cortar la tela por la marca.
- Marcar los contornos del molde, los detalle internos, y los aplomos de coincidencia, con tiza, o con ruleta y carbónico.

Técnica de corte del material

- Levantar el molde, y cortar la falda luego también el forro este debe ser 2 cm. más corto que la falda,
- Debe dejársele margen para costura y dobladillos, tal como se hizo con la tela de la falda.

- Cortar la pretina para la cintura y para los refuerzos de las aberturas de la costura de atrás, (la pretina de la cintura, debe tener el ancho que se le quiera dar a la cintura). No se deja margen para costuras arriba ni abajo, sólo se dejará margen en los costados.
- Guardar todos los moldes antes de comenzar a coser.

Técnicas de Ensamblado para la Falda Básica:

Técnica de ensamblado a mano para falda básica

- Marcar con hilván el centro de atrás, y el pespunte del cierre a 1.5 cm. del centro del lado derecho
- Pinchando las telas centro sobre centro, hilvanar la tela del cierre al lado derecho, guiándose por las marcas del pespunte hechas previamente
- Colocar el cierre, doblando el margen de costura del lado izquierdo, poco menos de ½ cm. hacia fuera. Pinchar e hilvanar el borde del dobléz, bien cerca de la cremallera.
- Levantar el ruedo de la falda, hilvanarlo, y coserlo a 1 cm. del borde.
- Pinchar el forro junto a la falda en la costura de atrás, cuidando que no "tire".
- Hilvanar y coserlo con puntadas escondidas, sobre el margen de costura.
- Hilvanar el forro sobre el cierre, y coser con punto inclinado. Hilvanar falda y forro en la cintura.
- Aplicar la cintura, pinchando de manera que se tomen todas las telas juntas.
- Hilvanar y pasar un pespunte por el orillo, arriba y abajo. Terminar con un corchete y una presilla

Técnica de ensamblado a máquina para falda básica

- Coser a máquina con el cierre abierto, hasta la mitad, aproximadamente. Levantar la aguja, y correr el tirador del cierre hacia arriba.
- Pasar a máquina la costura de atrás, dejando sin coser las aberturas del cierre y del vuelo. coser las pinzas, y fijar todas las costuras, con zigzag en la tela de

la falda, y con costura recta por el orillo del foro, que debe tener un pequeño doblez hacia adentro.

- Coser el cierre a máquina.
- Aplicar la pretina al margen de costura de las aberturas del ruedo, y a la cintura, dejando 1 cm. de margen de costura en la parte inferior. Doblar este margen, e hilvanarlo sobre la pretina, coser los extremos, y los 3 cm. de cruce del lado izquierdo doblar 1 cm. el margen de costura libre, y pasar un pespunte.
- Aplicar el forro a la falda, enfrentando los lados del revés, y haciendo coincidir pinzas y costados.
- Aplicar la cintura, pinchando de manera que se tomen todas las telas juntas.
- Hilvanar y pasar un pespunte por el orillo, arriba y abajo. Terminar con un corchete y una presilla.
- Pinchar y coser los costados de la falda y del forro a maquina
- Coser a máquina el dobladillo del forro, doblando el orillo, y pasando un pespunte por el borde.
- Aplicar la cintura, pinchando de manera que se tomen todas las telas juntas y pasar un pespunte por el orillo, arriba y abajo. Terminar con un corchete y una presilla.

Técnica para el acabado de falda básica

- Planchar las pinzas, distribuyendo la tela mitad para cada lado de la costura.
- Planchar las costuras abiertas.
- Planchar la falda
- Sacar los hilos

1.1.13.2. Blusa⁴Básica

⁴ Blusa Prenda abierta de tela fina, similar a la camisa, que usan las mujeres y los niños

Técnica de Selección del Material para la blusa básica

Las telas apropiadas que son. Satín, Raso, Popelina, Bordarías, Bistrecha, Batista algodón o lino. Lamé, chiffon, organza, satín, afetán

La elección de botones adornos son muy importantes para un buen ensamblado

Técnica de Elaboración de Moldes para la blusa básica.

También consiste en la confección de patrones para posteriormente realizar la prenda, tendientes a la producción en serie. Las medidas de los patrones responden a las diferentes texturas físicas de las personas.

Se dibuja el molde base que corresponde al talle central y se progresan hacia arriba y hacia abajo según la cantidad de talles que se quieran producir.

Para usted proceder a trazar este molde necesita conocer todo lo referente al trazo del básico de blusa. Y las tablas de medidas.

Técnica de marcado de tiza para la blusa básica

- Marcar el margen de costura, midiendo con exactitud,
- Marcar los contornos del molde, los detalle internos, y los aplomos de coincidencia, con tiza.

Técnica de corte del material

- Aplicar el molde sobre la tela, dejando margen suficiente para costuras y dobladillo, cortar la tela por donde está marcada marca
- Preparar vistas para la solapa del molde delantero que es lo que necesitamos para colocar en la parte interna del delantero.
- Cortamos el molde de la solapa y pasamos a la tela sin olvidar aumentar para la costura

- Aplicar entretela en vistas y cuello, pueden ser pelón esto es para dar más consistencia Planchar asentando costuras
- Aplicar vistas a los delanteros y girarlas hacia adentro. Ya la tenemos lista y la colocamos en la parte de la sisa prendiendo con alfileres para encajar con cuidado y quede bien centrada
- Formar cruce en el delantero.
- Preparar la bastilla de la blusa de tres centímetros para que pueda ser cocido a mano o máquina.

Técnica de ensamblado a máquina para la blusa básica

- Coser las pinzas en delanteros.
- Armar la espalda cosiendo los recortes de los costados con el delantero, cosiendo también las uniones de los hombros de la misma manera
- Una vez unidos los costados y los hombros
- Procedemos a colocar la manga.
- Cosemos la manga con la sisa con seguridad
- Coser el cuello el margen del escote no olvidar la entrada

Técnica para el acabado de blusa básica

- Preparar los ojales en el lado derecho de la blusa.
- Coser botones.
- Retirar los hilos sobrantes y planchar.

1.1.13.3. Pantalón Básico Femenino

Técnica de selección del materialparapantalón básico

Para un buen ensamblado se debe utilizar adecuadamente los materiales que sean apropiadas para la confección, Popelín, Gabardina, Casimir, poliéster, Bistrech

Técnica de Elaboración de Moldes para el pantalón básico.

- Comprobar que los moldes están completamente al hilo. Para mayor seguridad
- Hacer piquetes en las partes que se necesite
- Medir desde la línea del quiebre del pantalón hasta el orillo de la tela
- Verifique cuidadosamente sea igual en varias partes

Técnica de marcado de tiza para el pantalón básico.

- Señalar los bordes con tiza
- Asegurar el molde a la tela con alfileres a todo lo largo de la línea de quiebre y a los lados.

Técnica de corte del material

- Una vez cortadas las piezas y antes de separar los patrones de la tela haga pequeños cortes en los siguientes puntos: Por la entrepierna y costado en la bota y rodilla.
- Cortar la pretinas

TECNICAS DE ENSAMBLADO DEL PANTALON BASE

Técnica de ensamblado a mano para el pantalón base.

- Doble la tela por la línea central de la pinza teniendo en cuenta que quede derecho con derecho.
- Coser curva del tiro delantero
- Planchar la costura de la curva del tiro.
- Doble las aletillas (donde va ubicada la corredera) hacia el revés de la tela, planche para formar un quiebre
- En la abertura del lado izquierdo, y a partir del dobléz que hizo cuando plancho deslice la tela de la aletilla hacia fuera hasta obtener 1cm.
- Planchar nuevamente para formar un nuevo quiebre. Este nuevo dobléz de quiebre se hace para que al montar la cremallera quede más guardada.

- Doblar la pieza del delantero derecho hacia atrás.
- Haga un hilván para sujetar la cremallera a la tela.
- Superponga el lado derecho de manera quede a 1cm dentro del lado izquierdo. Hilvanar para asegurar al delantero izquierdo.

Técnica de ensamblado a máquina para el pantalón base.

- Coser las pinzas
- Colocando derecho con derecho.
- Coser el derecho de la cremallera hacia arriba y monte el borde del lado izquierdo del pantalón encima tratando de que no queden tapados los dientes ya que después será problema al abrir la corredera.
- Fijar que el tope inferior derecho de la cremallera quede a 1cm arriba de donde se inicia la abertura.
- tomar la aletilla donde pegó el cierre pásela por debajo de la corredera. Coloque el pie a la máquina que sirve para pegar correderas y pase la costura cerca al borde de la tela.
- Hacer remates al principio y al final.
- Fijarse bien que los orillos de los delanteros en la cintura queden a la misma altura.
- Tomar la pieza del delantero derecho y colocar sobre el delantero izquierdo (quedando las piezas derecho con derecho).
- Voltar el pantalón de manera que quede la corredera boca abajo y pegue el otro lado de la corredera a la derecha otra aletilla teniendo el cuidado de dejar fuera de la costura la aletilla del lado izquierdo.
- Cerrar los costados una delantera con una posterior haciendo coincidir los piquetes.
- Cerrar las entrepiernas
- Coser la pretina

Técnica para el acabado del pantalón básico.

- Hacer ojal.

- Pegar botón.
- Sacar los hilos
- Planchar

1.2. MARCO LEGAL

El presente trabajo de investigación está sustentado a reglamentos aprobados y ejecutados por la Constitución Política del Estado.

1.2.1. EDUCACIÓN

Art. 26.- La educación es un derecho de las personas a lo largo de su vida un deber ineludible e inexcusable del Estado. Constituye un área prioritaria de la política pública y de la inversión estatal, garantía de la igualdad e inclusión social y condición indispensable para el buen vivir. Las personas, las familias y la sociedad tienen el derecho y la responsabilidad de participar en el proceso educativo.

Art. 27. La educación se centrará en el ser humano y garantizará su desarrollo holístico, en el marco del respeto a los derechos humanos, al medio ambiente sustentable y a la democracia; será participativa, obligatoria, intercultural, democrática, incluyente y diversa, de calidad y calidez; impulsará la equidad de género, la justicia, la solidaridad y la paz; estimulará el sentido crítico, el arte y la cultura física, la iniciativa individual y comunitaria, y el desarrollo de competencias y capacidades para crear y trabajar.

La educación es indispensable para el conocimiento, el ejercicio de los derechos y la construcción de un país soberano, y constituye un eje estratégico para el desarrollo nacional.

Art. 347. Será responsabilidad del Estado:

1. Fortalecer la educación pública y la coeducación; asegurar el mejoramiento permanente de la calidad, la ampliación de la cobertura, la infraestructura física y el equipamiento necesario de las instituciones educativas públicas

2. Garantizar que los centros educativos sean espacios democráticos de ejercicio de derechos y convivencia pacífica. Los centros educativos serán espacios de detección temprana de requerimientos especiales.
3. Garantizar el respeto del desarrollo psicoevolutivo de los niños, niñas y adolescentes, en todo el proceso educativo.

11. Garantizar la participación activa de estudiantes, familias y docentes en los procesos educativos.

Art. 350.- El sistema de educación superior tiene como finalidad la formación académica y profesional con visión científica y humanista; la investigación científica y tecnológica; la innovación, promoción, desarrollo y difusión de los saberes y las culturas; la construcción de soluciones para los problemas del país, en relación con los objetivos del régimen de desarrollo.

En la Ley de Educación vigente hasta la fecha se menciona:

1.2.1.1. De los principios de la Educación

Art.2. la educación se rige por los siguientes principios.

b) todos los ecuatorianos tienen derecho a la educación integral y la obligación de participar activamente en el proceso educativo Nacional

c) es deber y derecho primario de los padres, o de quienes los representan dar a sus hijos la educación que estime conveniente, el estado vigilará el cumplimiento de este deber y facilitara el ejercicio de este derecho

Se ha tomado en cuenta el Reglamento para graduación expedido por la Facultad de Ciencias de la Educación, Sociales, Filosóficas y Humanísticas de la Universidad Estatal de Bolívar, que en la parte pertinente sostiene:

1.2.1.2. De la Titulación

Art. 2. Previo a la obtención del Título de Licenciado y Licenciada en Ciencias de la Educación, Sociales, Filosóficas, y Humanísticas, los aspirantes, deberán cumplir con lo siguiente.

- a) Justificar su egresamiento.
- b) Certificación de haber cumplido con las prácticas de pre-titulación.
- c) Elaboración de su Trabajo de Grado.

1.2.1.3. Del proyecto del trabajo de grado

Art 4. El estudiante legalmente matriculado podrá presentar su proyecto de trabajo de grado

Art 5. Para presentar el proyecto de trabajo de grado deberá cumplir con lo siguiente.

- a) Estar asistiendo normalmente a clases en el ultimo ciclo y /o año académico
- b) No poseer arrastres
- c) No haber sido sancionado.

Art. 6. Los temas versaran sobre el marco de las líneas de investigación establecidas por la facultad.

Art. 7. El proyecto será presentado por un número no mayor de dos integrantes, quienes tendrán perfiles de la misma carrera de la facultad.

1.2.1.4. Del proceso del proyecto.

Art. 15. El H Concejo Directivo aprobará previo informe de la Comisión Académica de la Facultad las guías metodológicas para la realización tanto del Proyecto como del informe Final del Trabajo de Grado.

1.2.2. DE LA ASOCIACIÓN DE MUJERES BUENAS NUEVAS

1.2.2.1. Constitución, Domicilio Y Fines

Art.- 1.- Constituyese LA ASOCIACIÓN DE MUJERES "BUENAS NUEVAS" Comunidad de Daldal, Parroquia Pungalá, Cantón Riobamba, Provincia de Chimborazo, al amparo de la Ley y duración indefinida la que regirá por los presentes Estatutos que señala sus finalidades y funcionamiento.

Art.- 2.- LA ASOCIACIÓN DE MUJERES "BUENAS NUEVAS", es una Corporación de Derecho Privado de las Reguladas por las Disposiciones del Título XXIX del "Libro I del Código Civil,

DEL DOMICILIO

Art.- 3.- Su domicilio legal será la Comunidad de Daldal, Parroquia Púnjala, Cantón Riobamba, Provincia de Chimborazo.

Art.- 4.- La duración de la asociación es indefinida y podrá disolverse por disposición de la Ley y de conformidad con lo que dispone los presentes Estatutos.

SON FINES DE LA ASOCIACIÓN:

- a. Agrupar en su seno a todas las mujeres de la Comunidad de Daldal, propendiendo así la unión, solidaridad de las mismas.
- b. Realizar actividades adecuadas do orden cultural social -artesanal y de recreación" etc.
- c. Procurar la superación en beneficio de todas las socias.
- d. Procurar el acercamiento y comunidad de postulado de todas-las socias en actividades similares.
- e. Fomentar la capacitación de sus socias mediante cursos acorde con las actividades que realizan.

- f. Mantener relaciones de confraternidad con organizaciones si muarés tanto nacionales como Extranjeras.
- g. Agrupar en su seno a todas las personas que realizan actividades en la Comunidad de Daldal.
- h. Promover a que las socias se constituyan y trabajen en forma empresarial para que así se vuelvan gestoras de su pro.

1.3. TEORÍA CONCEPTUAL

Capas

Posición de algunas cosas que están expeditas de una sobre otra

Control

Calidad se posesiona como una estrategia para asegurar el mejoramiento continuo de la calidad. Programa para asegurar la continua satisfacción de los clientes externos e internos mediante el desarrollo permanente de la calidad del producto y sus servicios.

Carretel

Se utiliza principalmente en las máquinas de coser domesticas, donde las velocidades son bajas y no se requieren grandes producciones

Confección.

La confección de prendas de vestir es una especialidad, generalmente industrial, que no tiene carácter artesanal. En este caso nos concentraremos en la confección artesanal y usando materiales artesanales.

Costura.

Es una secuencia de puntadas que unen dos o ms piezas de material en la producción de artículos cosidos.

Empleo.

Utilización de un individuo por personas o instituciones para obtener su trabajo a cambio de un salario u otro tipo de pago. Esto se diferencia, por ejemplo, de la servidumbre o de la esclavitud, casos en los que el empleo no se ofrece en condiciones de libertad a cambio de un pago y tampoco implican un coste para el empresario. En economía, el término empleo también hace referencia a otros factores de producción, como la tierra y el capital, pero en el sentido corriente se refiere a la utilización de trabajadores asalariados.

Entretelada.

Para obtener de una forma rápida y precisa los patrones de entretela, partiremos del patrón original para género exterior y extraeremos una copia del mismo. Dependiendo del grosor del tejido y de la propia entretela, usaremos el procedimiento más idóneo.

Hilo.

Hebra larga y delgada de una materia textil. Hilo de coser es fino y resistente, por lo general es de dos cabos retorcidos, que se emplea para coser. La materia que entra en la composición del hilo puede ser de dos clases:

Laboral

Vida de los trabajadores y el bienestar de la sociedad. La explotación infantil y otros abusos.

Mercería

Las mercerías son pequeños establecimientos que se encuentran tanto en el centro de las ciudades como en los barrios y centros comerciales en los que se encuentra todo lo necesario para realizar labores de costura así como otros adornos y complementos.

Pespunte

Se enriende por pespunte una serie de puntadas utilizadas para ornamentar, dar terminación a los bordes ó reforzar alguna parte de la prenda.

Puntada

Es la unidad de entrelazamiento de uno o varios hilos a intervalos uniformes.

Técnica

Es el área del sistema educativo de un país, que bajo la autoridad de sus órganos oficiales de educación o de las instituciones escolares reconocidas, tiene la

responsabilidad de desarrollar el proceso de formación de jóvenes, particularizando los aspectos técnicos, pedagógicos, para el trabajo productivo.

Técnica

Del griego *terne* que significa arte, maestría. Lo esencial de la ciencia es el saber, lo esencial de la técnica es el hacer. La técnica busca que la producción sea un proceso racional, objetivo y con el máximo de rendimiento.

Tecnología

Término general que se aplica al proceso a través del cual los seres humanos diseñan herramientas y máquinas para incrementar su control y su comprensión del entorno material.

El término proviene de las palabras griegas *tecné*, que significa 'arte' u 'oficio', y *logos*, 'conocimiento' o 'ciencia', área de estudio; por tanto, la tecnología es el estudio o ciencia de los oficios.

1.4. TEORÍA REFERENCIAL O CONTEXTUAL

Quienes aceptan cumplir todas las disposiciones estatutarias y las obligaciones económicas de inmediato se proceden a nombrar la directiva provisional de la asociación de mujeres Buenas Nuevas.

Cumpliendo con el tercer punto del orden del día, la misma que queda elegida de la siguiente manera:

Presidenta	Juana Costales
Vicepresidenta	Alejandra Quinte
Secretaria	María Sincé
Tesorera	María Tener
Coordinadora	Rosa Quispe
1er Vocal.	Lorenza Yanta lema
2do Vocal	María Z Morocho
3er Vocal	Maritza Amboya

Las compañeras electas prestan el juramento de Ley y se posesionan en sus cargos. Continuando con el orden del día se da lectura de las socias y el Primero de los estatutos y discusión de los mismos los que son aprobados-sin ninguna modificación y quedando a discutirse los días 8, 10 y 15 de Junio del año 2000. Siguiendo el orden del día se procede ante la autoridad correspondiente a firmar el acta de fundación y a poner las huellas respectivas con la participación de todas las socias siendo las 3pm de la tarde se da por terminada la sesión, sin otro punto más que tratar.

SON ATRIBUCIONES DE LA COORDINADORA

- a. Vigilar el normal desenvolvimiento administrativo y legal de la asociación⁵ como tal.

⁵Asociación conjunto de los asociados para un mismo fin y, en su caso, persona jurídica por ellos formada

- b. Intervenir en los conflictos entre las socias de la asociación, con terceras personas buscando soluciones conciliatorias o por la vía legal si el caso lo amerita.
- c. Presentar a consideración del directorio proyectos de reforma del estatuto que digan con relación con el bienestar de las socias y el adelanto de la asociación; y,
- d. Defender conjuntamente con la presidenta los intereses de la asociación en todo acto judicial y extrajudicial.;

DE LAS VOCALES:

SON ATRIBUCIONES DE LAS VOCALES:

Las vocales en el orden de elección serán integrantes de las comisiones que se nombraren por lo tanto serán responsables de las mismas.

DEL HABER SOCIAL

Constituyese fondo de la asociación de Mujeres Buenas Nuevas"

- a. La cuota de ingreso en el monto que determine la asamblea general.
- b. Las cuotas ordinarias y extraordinarias que determine la asamblea general.
- c. El producto de todas las multas que se impusieren a las socias
- d. El valor de los muebles e inmuebles que poseen y de aquellos que llegaren a poseer.
- e. Las herencias, donaciones y demás legados que hicieren a la asociación personas naturales o jurídicas Nacionales o extranjeras siempre con beneficio de inventario.
- f. Lo que se recaude por concepto de lo enunciado en el artículo anterior ingresara al fondo común de la asociación destinado al auxilio y beneficio de los miembros en caso de comprobada necesidad.

DE LAS SANCIONES

Incumplimiento de las obligaciones determinadas en los Estatutos y reglamentos impondrá a las socias las siguientes sanciones: según la gravedad de la falta.

- a. Amonestación escrita
- b. Multa
- c. Suspensión temporal de sus derechos
- d. Expulsion

Las sanciones serán impuestas por el directorio de acuerdo con los literales e y d del artículo anterior podrá apelarse ante la asamblea general, previo el visto bueno de la respectiva comisión de acuerdo con el reglamento respectivo.

SON CAUSAS DE CENSURA

- a. La negativa a desempeñar cargos o a realizar comisiones que se confieren.
- b. No cumplir con lo que prescribe el presente estatuto; y,
- c. La observancia por falta de cultura a la asociación en presencia de la asamblea general.

LAS MULTAS SE APLICARAN EN LOS SIGUIENTES CASOS:

- a. A las que sin causa justificada no asistan a reuniones ordinarias y extraordinarias previstas en el estatuto o reglamento interno.
- b. A quienes dejaren de votar en las elecciones o en cualquier otro acto a juicio del directorio, c.- Que a pesar de haber sido censurada o amonestada, reincida en las faltas.
- c. La que sé presentare en estado de embriaguez o en otro acto organizado por la asociación.

SON CAUSAS DE EXPULSIÓN

- a. Quienes cometan hechos que vayan en desprestigio de la asociación sin perjuicio de las responsabilidades consiguientes.
- b. Las que malversan o desfalquen los fondos de la asociación.
- c. Las que en general cometan faltas que afecten el buen nombre de la asociación referente a su estabilidad y buena marcha.
- d. La expulsión será resuelta en asamblea general previo el dictamen se hará las siguientes investigaciones luego su resolución definitiva.

Quienes sufrieren expulsión podrán ser rehabilitadas a juicio de los organismos que lo impusieren tal pena, si, es que para ello se hacen acreedoras a tal indulto.

DISPOSICIONES GENERALES

LA ASOCIACIÓN DE MUJERES BUENAS NUEVAS", está prohibido de intervenir en asuntos de carácter religioso y político.

Las resoluciones de cada uno de los organismos de la asociación se tomaran por mayoría de votos esto es la mitad más uno de las socias miembros concurrentes a la sesión, igualmente el directorio y las comisiones obtendrán de la misma manera.

LA ASOCIACIÓN DE MUJERES BUENAS NUEVAS" se disolverá cuando no -cumpla con los fines para los cuales fue creada por la resolución de la asamblea general cuando las socias bajen a menos de (15) o por una de las causas determinadas en la Ley, Una vez -disuelta la asociación sus bienes pasaran a una Institución de Servicio Social que la asamblea, general determinara.

CAPITULO II
ESTRATEGIAS METODOLÓGICAS

2. TIPO Y NIVEL DE INVESTIGACIÓN

2.1. POR EL PROPÓSITO.

La investigación es **aplicada**, porque se pretende identificar principios, leyes y enunciados a cerca de las técnicas de ensamblaje y la confección de prendas básicas para contextualizar dichos principios a la realidad de la Asociación Buenas Nuevas de Daldal, cantón Riobamba, en base a esta información procesada, se procedió a la aplicación de dichos principios en los procesos productivos.

2.2. POR EL NIVEL.

Para efectuar el presente trabajo de investigación se consideró pertinente alcanzar los siguientes grados de profundidad, tanto en la recolección de información empírica como en el procesamiento de los datos y su respectiva interpretación.

Explicativa.-Porque permitió comprobar descriptivamente una hipótesis, descubrir las causas y determinar los factores determinantes de los procesos que involucran la utilización de las técnicas de ensamblaje así como su influencia en los procesos de confección de prendas básicas, realizando en cada uno de los pasos un análisis de los factores que influyen en las variables.

Exploratoria.-Este nivel de Investigación posee una metodología flexible dandomayor amplitud y dispersión para trabajar con la hipótesis, reconocer las variables de interés para ser investigadas, las técnicas de ensamblaje y la confección de prendas básicas, sondea un problema poco investigado o desconocido en un contexto particular, es decir el sector de Daldal, dadas las características de las mujeres relacionadas con la asociación Buenas Nuevas.

Descriptiva.-Porque en la presente investigación se describen los conocimientos y concepciones sobre técnicas de ensamblaje y la confección de prendas de vestir, en cada una de las conceptualizaciones de las dos variables se trabajó sobre las realidades de los hechos y sus características fundamentales es que se dio una

interpretación correcta, se describieron los conocimientos, concepciones, técnicas y procedimientos y su aplicabilidad en el contexto de estudio.

2.3. POR EL LUGAR

Investigación de Campo.-Por el lugar se utilizó la investigación de campo, porque todo esto se obtuvo mediante encuestas, trabajo de campo es decir en el lugar de los hechos, en la Asociación Buenas Nuevas de la Parroquia Daldal del Cantón Riobamba.

Bibliográfica.-En esta investigación se utilizó técnicas bibliográficas, ya que se tomó información de libros, revistas, artículos de internet, relacionadas con las técnicas de ensamblado en prendas básicas para poder dar solución al problema presentado en la Asociación.

2.4. TÉCNICAS E INSTRUMENTOS PARA LA OBTENCIÓN DE DATOS.

Para recolectar la información pertinente en la presente investigación se aplicó:

Observación Científica

Para obtener los datos de la investigación se partió de la observación directa, con su respectivo instrumento, un ficha de observación, que permitió recopilar información directa sobre los procesos que se aplican en la Asociación Buenas Nuevas de Daldal, sobre todo el proceso que desarrollan al momento del ensamblado de las prendas de vestir (Ver anexo # 6)

Encuesta

Una encuesta dirigida a las mujeres de la Asociación Buenas Nuevas, con su instrumento cuestionario, de 10 preguntas para evidenciar su percepción con

relación a las técnicas de ensamblaje utilizadas en la producción de prendas de vestir básicas que son elaboradas en este centro (Ver anexo # 7)

2.5. DISEÑO POR LA DIMENSIÓN TEMPORAL.

Diseño transversal

La presente investigación tiene un diseño transversal ya que toma una población, las mujeres de la Asociación Buenas Nuevas de Daldal, cantón Riobamba, en un determinado corte de tiempo en el año lectivo 2011-2012, utilizando los instrumentos para la recolección de datos.

2.6. UNIVERSO Y MUESTRA

Para la presente investigación se ha considerado que la población de estudio sean todas las mujeres integrantes de la Asociación Buenas Nuevas de Daldal, en un número de 36 integrantes.

Para la aplicación de las encuestas a las integrantes de la Asociación se ha considerado pertinente el tomar a toda la población por ser un número manejable

2.7. PROCESAMIENTO Y ANÁLISIS DE DATOS

Para el cumplimiento de nuestros objetivos iniciaremos con un estudio preliminar de la situación actual de nuestro trabajo fundamentándose en una base teórica y sustentos científicos, haciendo énfasis en las dos variables planteadas, para luego aplicar, técnicas e instrumentos de recolección de información, lo que nos permitirá diagnosticar la situación actual de la Asociación.

Esto nos conducirá a plantear alternativas de solución, que posteriormente se lo denominará propuesta, por lo que es confiable y factible realizarla.

En cuanto a los instrumentos utilizaremos el cuestionario para la encuesta, el mismo que será confeccionada través de preguntas con ítems de tipo dicotómicas (de diagnóstico y diseño tanto para la encuesta como para el test).

La libreta de apuntes para anotaciones de la observación directa

Pruebas objetivas para el TEST.

Una vez que se ha recogido los datos con los instrumentos correspondientes se realiza el procesamiento, siguiendo los siguientes pasos:

- a) Proceso de los datos recogidos por los cuestionarios de las encuestas
- b) Se tabula los resultados pregunta por pregunta en frecuencias y porcentajes de cada una, de acuerdo a la escala utilizada.
- c) Se tabula los resultados indicadores por indicador; esto es, integrar los resultados de las preguntas que corresponden, a cada indicador

Se presenta la información procesada mediante cuadros estadísticos y/o gráficos.

Para el análisis de los datos obtenidos en la investigación de campo se utilizaron las siguientes técnicas: (cuyos elementos correspondientes se identifican en el apartado

Codificación de datos, evidenciados en cuadros representativos con los resultados obtenidos en la aplicación de los instrumentos operativos correspondientes a las técnicas seleccionadas, es decir a las encuestas, y los registros de observación.

Análisis cuantitativo y cualitativo, mediante la determinación de porcentual de los datos, su representación gráfica y la respectiva interpretación de los mismos.

Comprobación de hipótesis mediante los resultados obtenidos y si respectivo análisis mediante una triangulación de datos.

PROCESAMIENTO ESTADÍSTICO

Una vez que se ha recogido los datos con los instrumentos correspondientes se realiza el procesamiento, siguiendo los siguientes pasos:

- a) Proceso de los datos recogidos por los cuestionarios de las encuestas
- b) Se tabula los resultados pregunta por pregunta en frecuencias y porcentajes de cada una, de acuerdo a la escala utilizada.
- c) Se tabula los resultados indicadores por indicador; esto es, integrar los resultados de las preguntas que corresponden, a cada indicador.

Se utiliza la estadística descriptiva porque permite analizar los datos obtenido con el fin de dar soluciones al problema presentado.

2.8. MÉTODOS

Para el desarrollo de la presente investigación se consideró factible la utilización de los siguientes métodos.

Método Científico

Este método se utilizó ya que siguió un conjunto de procedimientos lógicamente sistematizados para descubrir y enriquecer la ciencia y de esta manera dar solución al problema presentado

Método Descriptivo

Se utilizó este método para describir las causas y efectos que produce la metodología en el proceso enseñanza aprendizaje.

Método Deductivo

Nos permite establecer conclusiones y consecuencias, examinando afirmaciones, generales sobre la utilización de técnicas de ensamblaje, para llegar a casos particulares, por demostración, por razonamiento, repetición comprensiva y finalizar aplicando casos particulares en la confección de prendas básicas en la Asociación Buenas Nuevas.

Método inductivo

Permite partir de casos particulares observados en nuestro proceso de investigación de campo, sobre la aplicación las técnicas de ensamblaje, llegar a la generalización. Se tomó en cuenta que este método obliga a comparar, establecer semejanzas y diferencias, y, sobre todo a comprender por si mismo una situación, y a descubrir conceptos valideros en cuanto a la evaluación.

Método Dialéctico – crítico

Fue aplicado en el análisis de los datos ya que al realizar el estudio de un fenómeno educativo-productivo, como son las técnicas de ensamblaje y la

confección de prendas básicas, debió considerarse a dicho fenómeno como un hecho dinámico,

Método Sintético.

Permite reunir y relacionar la información, extraída de la observación así como de la recopilación bibliográfica.

CAPÍTULO III
ANÁLISIS E INTERPRETACIÓN DE RESULTADOS

CONCLUSIONES:

- La exploración mediante esta técnica permite obtener como resultado el conocimiento de la aplicación correcta de técnicas de ensamblado en la confección de prendas básicas en lo cual existe un desconocimiento razón por el cual es necesario llegar a resolver este problema para llegar a la perfeccionar en los acabados de dichas prendas.
- En la asociación nos hemos dado cuenta que las integrantes poseen habilidades y destrezas para la confección razón por el cual es necesario que se lo apliquen de la mejor manera

ANÁLISIS DE LA GUÍA DE OBSERVACIÓN

Realizado la observación directa en la Asociación “Buenas Nuevas” la confección de prendas de vestir como son la falda, la blusa y el pantalón llegamos a la conclusión que se realizaba en un taller inadecuado, que no contaba con máquinas acorde a la tecnología actual, por lo tanto el proceso de aprendizaje no encaminaba a formar prendas de vestir con calidad, la falta de conocimiento y aplicación correcta de las técnicas de ensamblado de acuerdo a los materiales que lo utilizan al momento de la confección.

Razón por lo cual será investigado técnicas apropiadas para cada tipo de prendas que son confeccionadas en la Asociación para de esta manera lleven a la práctica.

La directiva de la Asociación empeñados en mejorar la calidad de confección han elaborado proyectos con la finalidad de buscar financiamiento e implementar el taller, y en la actualidad se cuenta con máquinas modernas lo que permite que el proceso enseñanza aprendizaje haya mejorado considerablemente.

ANÁLISIS DE LA ENCUESTA

Los resultados de la encuesta han afirmado que las integrantes de la “Asociación Buenas Nuevas” carecen el conocimiento de técnicas didácticas de ensamblado por lo que tienen dificultad en el proceso de ensamblado, como se demuestra a continuación.

Distribución de frecuencias

La frecuencia es el número de elementos comprendidos dentro de un intervalo en una distribución determinada.

Frecuencia absoluta

Consiste en la proporción de veces que ocurre dicho suceso con relación al número de veces que podría haber ocurrido.

CUADRO # 2: Distribución de frecuencias absolutas

1.- ¿Conoce que es una técnica para elaborar prendas de vestir?		
Variable	Frecuencia Absoluta	
SI	2	6%
NO	34	94%

2.- ¿Sabe usted como se aplica la técnica en la ejecución de la prenda de vestir?		
Variable	Frecuencia Absoluta	
SI	1	3%
NO	35	97%

3.- ¿Tiene conocimiento sobre el ensamblaje de prendas de vestir?		
Variable	Frecuencia Absoluta	
SI	3	8%

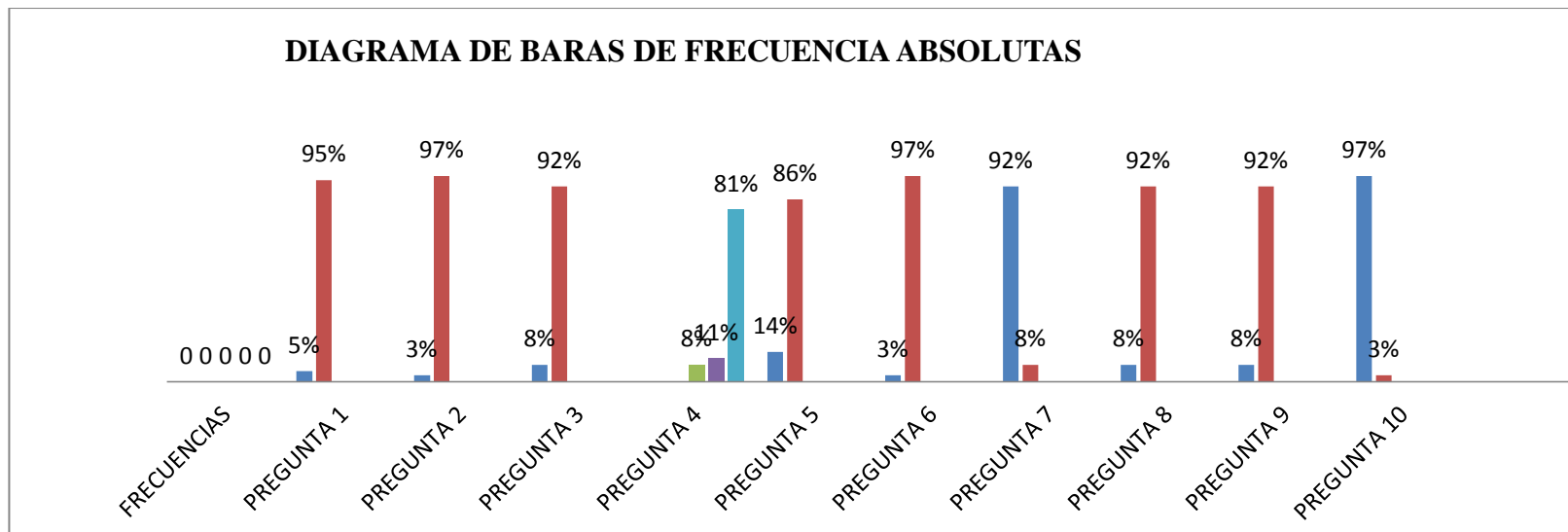
NO	33	92%
4.- ¿Cree usted que es importante utilizar el ensamblado en una prenda de vestir		
Variable	Frecuencia Absoluta	
NADA	3	8%
POCO	4	11%
MUCHO	29	81%
5.- ¿Utiliza usted técnicas de ensamblado en la confección de prendas de vestir?		
Variable	Frecuencia Absoluta	
SI	5	14%
NO	31	86%
6.- ¿Sabe usted que es un proceso en la confección de prendas de vestir?		
Variable	Frecuencia Absoluta	
SI	1	3%
NO	35	97%
7.- ¿Cree usted que el desarrollo es importante al momento del armado de la prenda de vestir?		
Variable	Frecuencia Absoluta	
SI	33	92%
NO	3	8%
8.- ¿Usted utiliza al momento de la confección un proceso?		
Variable	Frecuencia Absoluta	
SI	3	8%
NO	33	92%
9.- ¿Conoce que es un desarrollo de prendas básicas?		
Variable	Frecuencia Absoluta	
SI	3	8%
NO	33	92%

10.-¿Le gustaría aprender técnicas adecuadas para el proceso de ensamblado?		
Variable	Frecuencia Absoluta	
SI	35	97%
NO	1	3%

GRÁFICOESTADÍSTICO DE LA DISTRIBUCIÓN DE FRECUENCIAS

Para una mejor interpretación de los resultados obtenidos de las encuestas realizadas en la asociación “Buenas Nuevas “se realizará en diagrama de barras y en diagrama sectorial

Diagrama de Barras de frecuencias absolutas



- 1) Conoce que es una técnica para elaborar prendas de vestir
- 2) Sabe usted como se aplica la técnica en la ejecución de la prenda
- 3) Tiene conocimiento de ensamblado
- 4) Cree Usted que es importante utilizar el ensamblado de una prenda de vestir
- 5) Utiliza técnicas de ensamblado
- 6) Sabe que es un proceso
- 7) Cree usted que el desarrollo sea importante al momento del armado de la prenda
- 8) Usted utiliza al momento de la confección un proceso.
- 9) Conoce que es un desarrollo
- 10) Le gustaría aprender técnicas adecuadas para el ensamblado

VARIABLE ESTADISTICAS				
SI	NO	NADA	POCO	MUCHO

CUADRO # 3: Cuadro de Población

ASOCIACIÓN DE MUJERES BUENAS NUEVAS	
COMPOSICIÓN	POBLACIÓN
Mujeres	36

Se seleccionó los aspectos que más se han tomado en cuenta y que de alguna manera responden a los indicadores de las respectivas variables

Se procesó separadamente la información que interesa para la propuesta.

Se presenta la información procesada mediante cuadros estadísticos y/o gráficos.

1.- CONOCIMIENTO DE TÉCNICA PARA ELABORAR PRENDAS DE VESTIR

TABLA N° 1:Técnica para elaborar prendas de vestir

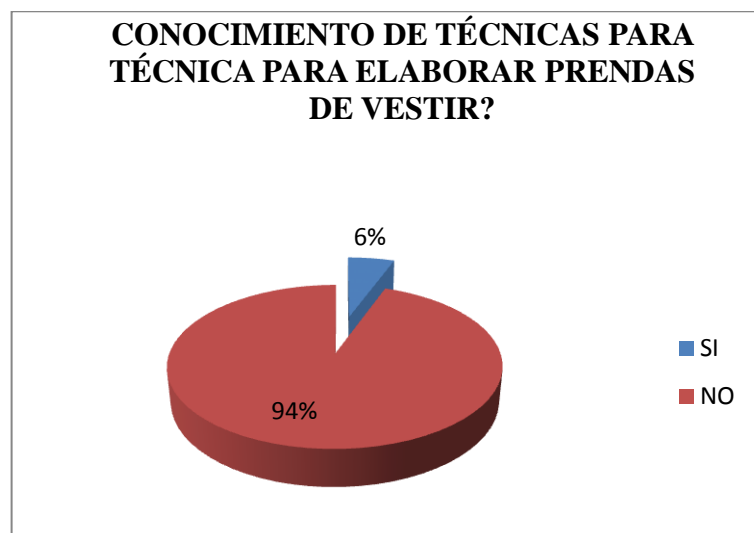
ALTERNATIVAS	FRECUENCIA	%
SI	2	6%
NO	34	94%
Total	36	100%

FUENTE: Encuesta Aplicada a las Integrantes de la Asociación “Buenas Nuevas”

ELABORADO: Equipo de investigación

FECHA: 28 de Mayo del 2011

GRÁFICO N° 1:Técnica para elaborar prendas de vestir



INTERPRETACIÓN

Un alto porcentaje de integrantes de la Asociación tienen desconocimiento sobre técnicas didácticas y solo un bajo porcentaje conocen sobre técnicas

Por lo que se considera necesario socializar técnicas para elaborar prendas de vestir a todas las integrantes de la Asociación

2.- ¿SABE USTED COMO SE APLICA LA TÉCNICA EN LA EJECUCIÓN DE LA PRENDA DE VESTIR?

TABLA N° 2: Aplicación de técnicas en la ejecución de la prenda de vestir

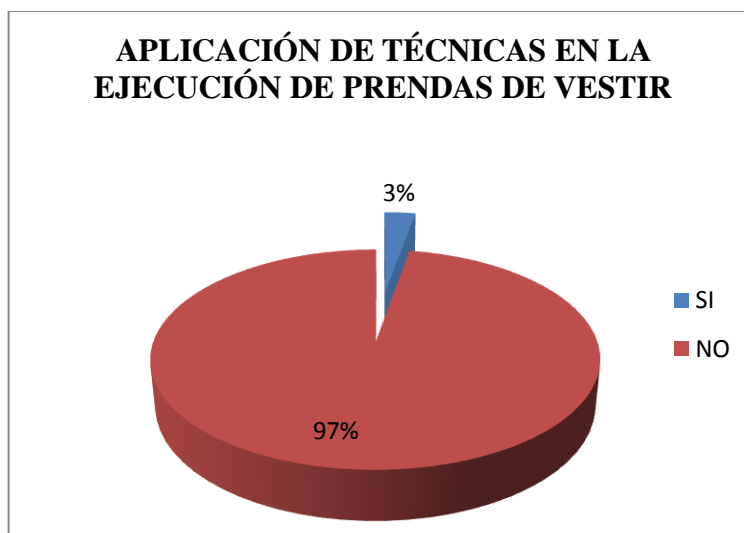
ALTERNATIVAS	FRECUENCIA	%
SI	1	3%
NO	35	97%
Total	36	100%

FUENTE: Encuesta Aplicada a las Integrantes de la Asociación “Buenas Nuevas”

ELABORADO: Equipo de investigación

FECHA: 28 de Mayo del 2011

GRÁFICO N° 2: Aplicación de técnicas en la ejecución de la prenda de vestir



INTERPRETACIÓN

Las integrantes de la Asociación, según los resultados demuestran tener un desconocimiento en la aplicación de técnicas en la ejecución de prendas, lo que implica que debemos mejorar este servicio ya que esto permitirá que haya talento humano eficiente en la confección de prendas de vestir.

3.- ¿TIENE CONOCIMIENTO SOBRE EL ENSAMBLAJE DE PRENDAS DE VESTIR?

TABLA N° 3: Conocimiento sobre el ensamblaje de prendas de vestir

ALTERNATIVAS	FRECUENCIA	%
SI	3	8%
NO	33	92%
Total	36	100%

FUENTE: Encuesta Aplicada a las Integrantes de la Asociación “Buenas Nuevas”

ELABORADO: Equipo de investigación

FECHA: 28 de Mayo del 2011

GRÁFICO N° 3: Conocimiento sobre el ensamblaje de prendas de vestir



INTERPRETACIÓN

Las integrantes de la asociación según los resultados obtenidos de las encuestas aplicadas manifiestan que tienen desconocimiento sobre el ensamble, por lo que no permite que sean competitivos, algunas integrantes tiene un bajo conocimiento esto permite la aplicación de la propuesta para lograr obtener resultados favorables.

4.- ¿CREE USTED QUE ES IMPORTANTE UTILIZAR EL ENSAMBLADO EN UNA PRENDA DE VESTIR?

TABLA N° 4: Importancia del ensamblado en una prenda de vestir

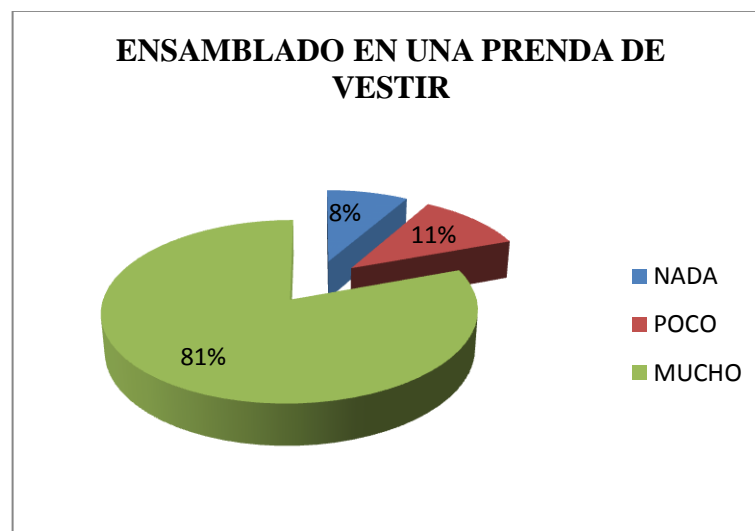
ALTERNATIVAS	FRECUENCIA	%
NADA	3	8%
POCO	4	11%
MUCHO	29	81%
Total	36	100%

FUENTE: Encuesta Aplicada a las Integrantes de la Asociación “Buenas Nuevas”

ELABORADO: Equipo de investigación

FECHA: 28 de Mayo del 2011

GRÁFICO N° 4: Importancia del ensamblado en una prenda de vestir



INTERPRETACIÓN

Los resultados obtenidos, tenemos que algunas personas consideran que no es importante la utilización del ensamblado en prendas de vestir, otros consideran poco y un gran número consideran que si es muy importante, esto permite la aplicación de la propuesta para lograr obtener resultados favorables.

5.- ¿UTILIZA USTED TÉCNICAS DE ENSAMBLADO EN LA CONFECCIÓN DE PRENDAS DE VESTIR?

TABLA N° 5: Utiliza técnicas de ensamblado

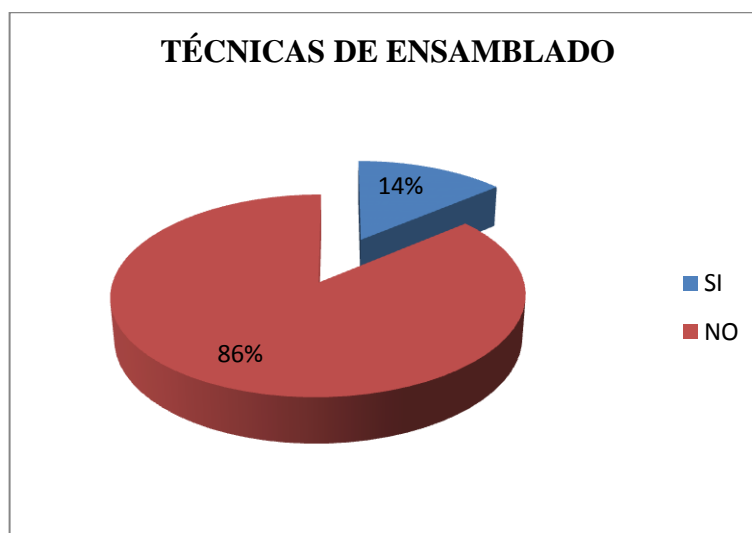
ALTERNATIVAS	FRECUENCIA	%
SI	5	14%
NO	31	86%
Total	36	100%

FUENTE: Encuesta Aplicada a las Integrantes de la Asociación “Buenas Nuevas”

ELABORADO: Equipo de investigación

FECHA: 28 de Mayo del 2011

GRÁFICO N° 5: Utiliza técnicas de ensamblado



INTERPRETACIÓN

Las integrantes de la asociación según los datos obtenidos de la encuesta aplicada, un gran porcentaje de las integrantes de la asociación desconocen la utilización de técnicas de ensamblado, pocas tienen conocimiento de Técnicas de Ensamblado por lo que es necesario realizar esta investigación.

6.- ¿SABE USTED QUE ES UN PROCESO EN LA CONFECCIÓN DE PRENDAS DE VESTIR?

TABLA N° 6: Proceso en la confección de prendas de vestir

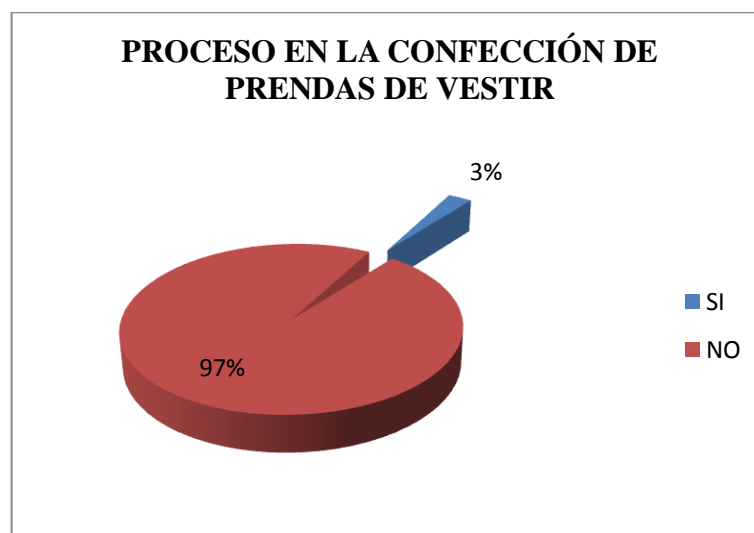
ALTERNATIVAS	FRECUENCIA	%
SI	1	3%
NO	35	97%
Total	36	100%

FUENTE: Encuesta Aplicada a las Integrantes de la Asociación “Buenas Nuevas”

ELABORADO: Equipo de investigación

FECHA: 28 de Mayo del 2011

GRÁFICO N° 6: Proceso en la confección de prendas de vestir



INTERPRETACIÓN

La mayor parte de las participantes desconocen sobre el proceso en la confección de prendas de vestir y un mínimo grupo conocen sobre este tema, por lo que es necesario dar solución a este problema para de esta manera obtener mejores resultados en la confección de las prendas de vestir básicas.

7.- ¿CREE USTED QUE EL DESARROLLO ES IMPORTANTE AL MOMENTO DEL ARMADO DE LA PRENDA DE VESTIR?.

TABLA N° 7: Importancia del desarrollo al momento del armado de la prenda de vestir

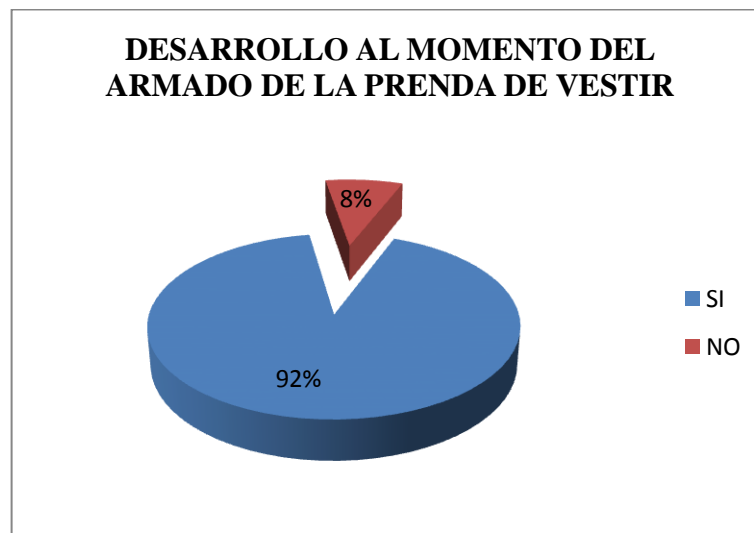
ALTERNATIVAS	FRECUENCIA	%
SI	33	92%
NO	3	8%
Total	36	100%

FUENTE: Encuesta Aplicada a las Integrantes de la Asociación “Buenas Nuevas”

ELABORADO: Equipo de investigación

FECHA: 28 de Mayo del 2011

GRÁFICO N° 7: Importancia del desarrollo al momento del armado de la prenda de vestir



INTERPRETACIÓN

Al preguntar sobre el desarrollo al momento del armado en una prenda de vestir tenemos que la gran parte de participantes, consideran que es importante el proceso de ensamblado mientras que algunas no lo consideran importante

8.- ¿USTED UTILIZA AL MOMENTO DE LA CONFECCIÓN UN PROCESO?

TABLA N° 8: Aplicación de procesos en la confección

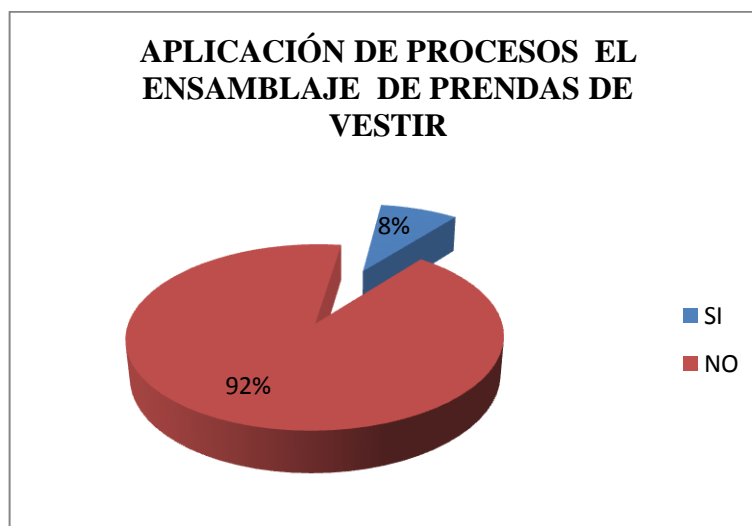
ALTERNATIVAS	FRECUENCIA	%
SI	3	8%
NO	33	92%
Total	36	100%

FUENTE: Encuesta Aplicada a las Integrantes de la Asociación “Buenas Nuevas”

ELABORADO: Equipo de investigación

FECHA: 28 de Mayo del 2011

GRÁFICO N° 8: Aplicación de procesos en la confección



INTERPRETACIÓN

Según los resultados arrojados, demuestran que la mayor parte de las integrantes de la Asociación no aplican procesos para la confección porque no estuvieron capacitadas, y tan solo un mínimo de integrantes tienen un bajo conocimiento en la aplicación de procesos en la confección de prendas de vestir

9.- ¿CONOCE QUE ES UN DESARROLLO DE PRENDAS BÁSICAS?

TABLA N° 9: Conocimiento del desarrollo de prendas básicas

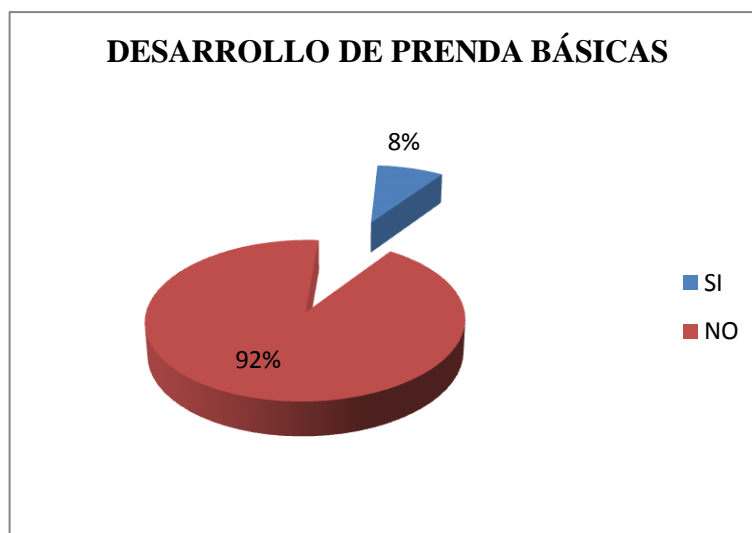
ALTERNATIVAS	FRECUENCIA	%
SI	3	8%
NO	33	92%
Total	36	100%

FUENTE: Encuesta Aplicada a las Integrantes de la Asociación “Buenas Nuevas”

ELABORADO: Equipo de investigación

FECHA: 28 de Mayo del 2011

GRÁFICO N° 9: Conocimiento del desarrollo de prendas básicas



INTERPRETACIÓN

Las integrantes de la Asociación “Buenas Nuevas” según los resultados arrojados, demuestran un gran número no conocen sobre procesos en la confección de ropa de mujer, ya que no tuvieron bases, porque no existía capacitación especializada, y por la falta de recursos económicos, son pocas las personas que tienen un bajo conocimiento en desarrollos en la confección de prendas de vestir

10.- ¿LE GUSTARÍA APRENDER TÉCNICAS ADECUADAS PARA EL PROCESO DE ENSAMBLADO?

TABLA N° 10: Interés por aprender técnicas adecuadas

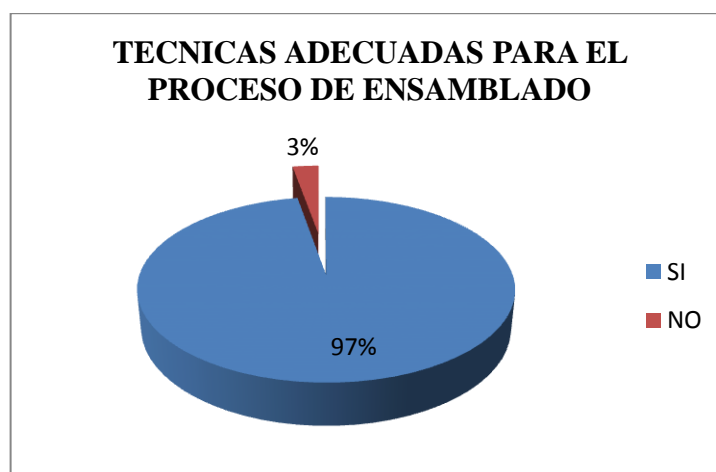
ALTERNATIVAS	FRECUENCIA	%
SI	35	97%
NO	1	3%
Total	36	100%

FUENTE: Encuesta Aplicada a las Integrantes de la Asociación “Buenas Nuevas”

ELABORADO: Equipo de investigación

FECHA: 28 de Mayo del 2011

GRÁFICON°10: Interés por aprender técnicas adecuadas



INTERPRETACIÓN

Las integrantes de la Asociación “Buenas Nuevas” según los resultados que arrojan la mayoría quieren aprender sobre técnicas adecuadas para el proceso del ensamblado para confeccionar varias prendas de vestir, entre las que se encuentran: pantalones; blusas, faldas

3.1. COMPROBACIÓN DE LA HIPÓTESIS

De acuerdo a los datos recopilados de las fuentes primarias de investigación, aplicadas a las integrantes de la Asociación “Buenas Nuevas” se puede determinar que la hipótesis de trabajo: “Las Técnicas de ensamblado, ayudan significativamente el proceso de confección de prendas de vestir de calidad, en la Asociación “Buenas Nuevas” de la Comunidad Daldal del Cantón Riobamba durante el período 2011 – 2012”, se comprueba en su totalidad; ya que se establece que la mayoría de integrantes no se encuentran aplicando procesos para el ensamblado de prendas básicas de vestir, debido a muchos factores, tales como la falta de capacitación, la formación que han recibido, ya que las mujeres de esta asociación no tuvieron preparación de tipo formal ni informal en centros de Formación.

La calidad de las prendas de vestir, por ende, es bastante deficiente, al no manejarse estándares de ni ningún tipo de norma se genera un bajo nivel de aceptación de los productos elaborados en la Asociación.

3.2. CONCLUSIONES

Del trabajo investigativo, se desprende las siguientes conclusiones:

- Que las integrantes de la Asociación “Buenas Nuevas”, no cuentan con una formación técnica adecuada debido a muchos factores, como la falta de máquinas industriales actualizadas, los bajos niveles de capacitación y la profesionalización de las integrantes de la Asociación, razón por la cual no pudieron desempeñarse adecuadamente en el mundo laboral.
- Algunas integrantes se encuentran confeccionando prendas de vestir de una manera tradicional en la cual no se aplica técnicas o procedimientos adecuados, con lo cual no pueden llegar a obtener prendas de buena calidad para de esta manera sus productos puedan ser aceptados con mayor prioridad en el mercado.
- La Asociación no cuenta con recursos para montar un taller adecuado, ya que la maquinaria que se requiere es costosa, y los niveles de producción son incipientes, determinándose bajos índices de ganancia que no pueden ser revertidos en maquinaria.
- Es indispensable el manejo de fichas técnicas para la optimización de recursos y el manejo de procesos técnicos de acuerdo a lo que se establece en las técnicas de confección sustentadas en el marco teórico.

3.3. RECOMENDACIONES

- Se establezca un sistema de capacitación continuo, en el que con carácter de obligatorio todas las integrantes de la Asociación participen; dicho proceso deberá iniciar desde las nociones básicas de confección e incursionar en líneas de producción determinadas de acuerdo a un estudio de mercado local.
- Que se gestione la adquisición de maquinaria moderna para el mejoramiento de los procesos de producción, al tiempo que se establezca una unidad de comercialización para la venta de los productos elaborados por las mujeres de la Asociación
- Que se establezca el manejo de fichas técnicas para la implementación de procesos productivos, en base a las líneas de producción así como los sistemas adoptados en función de la maquinaria con la que actualmente se cuenta.
- Se establezca una unidad de control de calidad que sea la encargada de dar los acabados a las prendas en función de estándares que permitan mejorar la aceptación de la producción en el mercado local.

CAPITULO IV
PROPUESTA

4. PROPUESTA

4.1. TITULO

**GUÍA DE TÉCNICAS PARA EL ENSAMBLADO DE
PRENDAS BÁSICAS FEMENINAS**

4.2. INTRODUCCIÓN

El presente manual de instrucciones se basa en técnicas de ensamblado en prendas básicas, por lo cual están expuestas con la finalidad de dar solución al problema presentado en la ASOCIACIÓN “BUENAS NUEVAS” DE LA COMUNIDAD DALDAD del desconocimiento de las técnicas de ensamblado.

Al partir de la realidad de la Asociación de Mujeres de Dadal, se debe considerar que en 85% de ellas desconocen técnicas de confección, tan solo han aprendido en base a la experiencia y algunas indicaciones dadas por aquellas mujeres que tienen algún conocimiento básico, como lo demuestran las encuestas del trabajo de investigación. Esto ha generado que las prendas sean de mala calidad, más que por las materias primas utilizadas, por los procesos no técnicos y la falta de controles de calidad.

Se realizó la aplicación correcta de las técnicas de ensamblado dando un mejor aspecto de presentación a las prendas confeccionadas, confiando del gusto y la selección adecuada de las técnicas para la confección en cada prenda femenina dependiendo del material

En este manual están expuestas las técnicas de ensamblado, como también las puntadas que debe ser usada adecuadamente en cada proceso de la confección con precisión y exactitud para cada prenda.

Existiendo varias técnicas de ensamblado como el ensamblado por pegado, ensamblado por cosido y ensamblado por termo fijado. Se ha considerado las limitaciones de la Asociación, así como la maquinaria existente por lo que en el presente manual se presenta la técnica de ensamblado por cosido como técnica primaria.

Es necesario dar énfasis a este tipo de ensamblado, de esta manera será de vital importancia en la elaboración de esta propuesta. Además es considerado en esta guía la descripción de los pasos para llegar a un ensamblado de calidad de cada prenda.

4.3. OBJETIVOS:

4.3.1. OBJETIVO GENERAL:

Elaborar una guía de técnicas adecuadas de ensamblado para la confección de prendas básicas femeninas.

4.3.2. OBJETIVOS ESPECÍFICOS:

- Seleccionar las técnicas de ensamblado para la confección de prendas femeninas básicas
- Desarrollar la guía de técnicas adecuadas para el ensamblado de las prendas básicas de acuerdo al tipo de textura y diseño.
- Socializar la guía con las técnicas de ensamblado en la confección de prendas básicas con las integrantes de la asociación “Buenas Nuevas”

4.4. DESARROLLO

4.4.1. TÉCNICA

El medio por el cual se viabiliza la aplicación de métodos, procedimientos y recursos, pues proporciona una serie de normas, para ordenar las etapas del proceso didáctico, determina los recursos para la impartición y asimilación de conocimientos.

4.4.2. ENSAMBLAJE.

Unión de dos o más piezas por medio de cortes que producen salientes o espigas en una de ellas y encajan con otras.

El ensamblaje pueden efectuarse formando ángulo, uniéndose por los extremos o uniéndose por los cuantos. De este concepto podemos deducir que el Ensamblaje en la confección industrial es el conjunto de procedimientos para unir dos o varias piezas de tejido mediante el cosido a máquina y formar prendas de vestir y/o artículos.

4.4.3. TALLER DE ENSAMBLAJE

El taller de ensamblaje debe ser un lugar amplio de acuerdo a la cantidad de producción que realiza la empresa, con la luz natural o la claridad suficiente, las instalaciones correctas y protegidas, la ventilación, el agua suficiente, la maquinaria a punto para el trabajo la misma que deberá tener un mantenimiento especial acorde a la producción.

Entre las más importantes dentro de la confección:

- máquinas de costura recta o plana.
- Maquina industriales o de Overlock.

Además de la maquinaria no podemos olvidar los hilos de diferentes colores y a demás elementos necesarios para el normal funcionamiento de un taller de ensamblaje.

4.4.4. TIPOS DE ENSAMBLES

Existen tres tipos de ensambles

- Por pegado.
- Por cosido.
- Por termo fijado.

4.4.4.1. Por Pegado.

Este sistema tiene por objeto unir piezas de prendas y/o artículos, mediante el pegado ya sea con gomas o resinas resistentes al uso frecuente que le den a ese objeto, por ejemplo prendas de cuero, carteros, monederos, agendas, por celulares, gorras, adornos para el hogar como porta lápices, joyeros, pulseras, por llaveros y demás artículos que la habilidad y gusto de la persona puede realizar.

4.4.4.2. Por Cosido.

En este sistema se trabaja mediante el uso de la máquina de coser, e hilos de colores y diferentes calidad, uniendo varias piezas o elementos tanto principales como secundarios y transformando en prendas que pueden ser de hombre, mujer y niños/as, sean estas prendas chaquetas, pantalones, blusas deportivos, prendas de lencería, y ropa elegante como vestidos de fiesta y de varias ocasiones incluida la ropa de novia. Camisas de caballero, etc.

Es decir este tipo de ensamblado es aplicado en la línea de la confección.⁶

⁶Módulo de técnicas de ensamblado: Lic. María Alcocer.

4.4.4.3. Por Termofijado.

Es el sistema mediante el cual se aplica con calor entre telas termo adhesivo en las piezas de las prendas o artículos que requieren este proceso, mismo que llevan ciertas resinas distribuidas homogéneamente. Este sistema existen dos tipos básicos, uno los que disponen de la maquina termo-fijar.

4.4.5. TECNOLOGÍA DE LA COSTURA

El elemento fundamental de la costura es la máquina de coser. Respecto a la máquina conviene hacer dos puntualizaciones.

Primer lugar, bajo tal nombre se incluye una gran cantidad de máquinas que pueden realizar numerosas operaciones/alguna de ellas de gran especialización. Sin embargo el tipo de máquina de mayor utilización es la maquina recta o también denominada plana y la máquina Overlock⁷

4.4.5.1. Máquina Recta.

Son las más utilizadas en la confección de prendas de tejido plano, como camisas, guardapolvos, pantalones, etc.,

Producen una costura recta con dos hilos, uno superior que viene del carretel y otro inferior que proviene de la bobina del crochet. Pueden ser de 1 o más agujas.

4.4.5.2. Máquina Overlock

Tienen mayor incidencia en prendas de tejidos de punto como remeras, buzos, etc.

Producen una puntada tipo cadeneta. Pueden ser de 3, 4 y 5 hilos, y poseen una cuchilla que va cortando las 2 capas de tela a medida que se cose.

Son máquinas que producen una “costura de borde”.

⁷ALCOSER, María. Módulo de Técnicas de confección. UEB. 2009

4.4.6. PASOS QUE SE NECESITAN PARA UN BUEN ENSAMBLADO

Para realizar un buen ensamblado se necesita además del gusto de la persona el diseño, medidas para cada prenda o también la tabla de tallas, patrones de la prenda que se va a ser confeccionada (falda, blusa, pantalón, etc.) el tizado y finalmente se necesita el corte.

4.4.6.1. El diseño

Es interpretar con rasgos una creación o una imaginación que surge de la mente humana.⁸

4.4.6.2. Diseño de modas.

Es el arte de plasmar las ideas en un dibujo artístico, prendas innovadoras y clásicas.

4.4.6.3. Las medidas.

Para realizar la confección de una prenda son necesarias las medidas de la persona que se le va a confeccionar, y si no lo tenemos las medidas exactas también podemos trabajar aplicando el cuadro de tallas.

4.4.7. MEDIDAS NECESARIAS PARA LA CONFECCIÓN DE LA FALDA.

- Contorno de la cintura.
- Contorno de la cadera
- Alto de cadera.
- Largo total

⁸Chavez, Paulina. 2010Módulo de diseño básico. UEB.

4.4.8. MEDIDAS NECESARIAS PARA LA CONFECCIÓN DEL PANTALÓN.

- Contorno de la cintura.
- Contorno de la cadera
- Contorno de rodilla
- Contorno de basta
- Largo de rodilla
- Largo total
- Largo de tiro.

4.4.9. MEDIDAS NECESARIAS PARA LA CONFECCIÓN DE BLUSA

- Contorno de Busto
- Contorno la cintura.
- Contorno de la cadera
- Contorno de puño
- Largo de talle.
- Largo total
- Largo de manga

4.4.10. MEDIDAS ADICIONALES PARA LA CONFECCIÓN DE LA BLUSA.

- Alto de busto.
- Separación de busto.
- Talle delantero.

Estas tablas contienen medidas para las tallas estándar de los patrones estas tablas se utilizan como referencia para comparar con las medidas de su figura.⁹

⁹ALCOSER, María. Módulo de Técnicas de confección. UEB. 2009.

TABLA# 11: TABLA DE TALLAS

Tallas	34	36	38	40	42	42
Busto	44	46	48	50	52	54
Cintura	34	36	38	40	42	44
Cadera	46	48	50	52	54	56
Talle P	38	38.5	39	39.5	40	40.5
Largo de manga	56	7	58	59	60	60
Largo de pantalón	92	94	96	97	98	100
C. Cuello	34	35	36	38	39	40

4.4.11. PATRONES

Las profesionales de la costura en una gran mayoría están conscientes de trabajar con patrones es una gran ventaja, porque ahorra tiempo, esfuerzo y tela; con mayor razón los empresarios de confecciones, de allí la importancia que ha surgido en la Asociación de incursionar y generar sus propios patrones, esta es una de las falencias más grandes en al Asociación de mujeres “BUENAS NUEVAS” puesto que ellas no cuenta con ningún patrón, sus conocimientos lo fueron adquiriendo de una manera empírica.

4.4.11.1. Elaboración De Patrones

Para este proceso se necesita tener unos puntos claros para realizar los diferentes gráficos con su respectivo corte formas y holguras respectivas en este proceso se interiorizara en la variedad de patrones respectivos.

Con el fin de optimizar sus procesos de confección la producción de patrones de confección son de gran importancia para la moda

Tizado o Marcada

Ya realizado el afinamiento de los respectivos patrones es importante ubicar señalando al hilo de cada molde esto se lo realiza para que no se deforme la prenda además cabe mencionar que una buena marcada ayudara a que no se desperdicie la materia prima disponible y se tenga una buena rentabilidad en la producción.

Seguimos los siguientes pasos:

Aplicar el molde sobre la tela, dejando margen suficiente para costuras y dobladillos.

- Marcar el margen de costura, midiendo con exactitud, y cortar la tela por la marca.
- Marcar los contornos del molde, alrededor del molde, con tiza sastre.

Corte.

En el proceso del corte se recomienda hacerlo correctamente con sus respectivos piquetes que sirven para guiar la unión de las piezas en el siguiente proceso.

Además se cortara todos los componentes adicionales como cuellos, puños, bolsillos, pretinas, etc.

Para ello seguimos los siguientes pasos:

- Levantar el molde.
- Cortar siguiendo el tizado de la falda.
- Cortamos en este mismo momento el forro igual de la falda teniendo en cuenta disminuir 2.5cm del largo de la falda.
- Debe dejar margen para costura y dobladillos, tal como se hizo con la tela de la falda.
- Cortar la pretina para la cintura y para los refuerzos de las aberturas de la costura de atrás, (la pretina de la cintura, debe tener el ancho que se le quiera dar

a la cintura). No se deja margen para costuras arriba ni abajo, sólo se dejará margen en los costados.

- Guardar todos los moldes antes de comenzar el ensamblado.

4.4.12. PREPARACIÓN PARA EL ENSAMBLADO DE LA FALDA

Para realizar el ensamblado de cada prenda que se va a confeccionar seguimos los siguientes pasos:

Antes de colocar los moldes a la tela se debe escuadrar la tela para ello lo realizamos con la escuadra tomando de base el orillo de la tela.

GRAFICO 1. Escuadrando la tela



Antes de colocar los moldes a la tela se debe escuadrar la tela para ello lo realizamos con la escuadra tomando de base el orillo de la tela.

GRAFICO 2. Aplicación del molde posterior



Aplicar el molde posterior al orillo de la tela dejando 4cm trazamos una línea recta para colocar el molde en la tela sujetando con alfileres de esta manera evitar que se mueva el patrón como también la tela.

GRAFICO 3. Tizando



Una vez colocado el molde en la tela pasamos tizando alrededor del molde de esta manera quede dibujado la falda en la tela.

GRAFICO 4. Señalar las costuras



Retiramos el molde de la tela para luego señalar las costuras marcando 2cm al costado, 4cm en el filo bajo y en la cintura 1cm.

GRAFICO 5. Cortando



Pasado las costura cortamos siguiendo la línea para ello se debe tener tijeras esenciales para cortar tela teniendo en cuenta que la punta de la tijera debe estar asentada a la mesa es decir no puede ir la tijera en el aire de esta manera obtendremos un buen corte.

GRAFICO 6. Pasar costuras



Cortada la pieza posterior y delantero pasamos las pinzas y costuras al otro lado de la prenda para ello nos guiamos con las reglas adecuadas dando la forma correcta.

GRAFICO 7. Colocando el molde delantero



Una vez cortada la parte posterior colocamos el molde delantero, para ello recorreremos la tela quedando colocado el molde al lomo de tela.

GRAFICO 8. Realizando



Seguimos el mismo proceso que la parte posterior hasta llegar al corte

GRAFICO 9. Cortar la parte delantero



Una vez cortado la parte posterior y anterior señalamos con la tiza la letra A en la parte anterior y la letra P de la parte posterior.

GRAFICO 10. Cortando la pretina



Cortada las piezas de la falda cortamos para la pretina esta debe ser tomado en cuenta el total de la medida de contorno de cintura más 3cm para el cruce.

Ejemplo: Si el contorno de cintura es de 78cm aumento 3cm en total 81cm que debe tener la pretina.

4.4.12.1. Ensamblado de la Falda

Una vez cortada todas las piezas de la falda empezamos al ensamblado.

Para empezar el ensamblado de las prendas preparamos las maquinas definiendo el tipo de puntada y la regulación de la misma tanto en la máquina recta como también en la Overlock, tomando en cuenta los hilos del mismo color de la tela.

GRAFICO 11. Pasar en Overlok



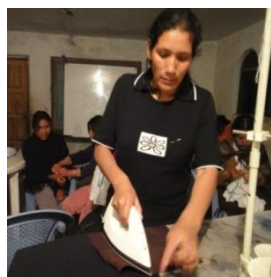
Pasamos en maquina Overlock las piezas de la falda tanto la parte anterior como la parte posterior los costados, el filo bajo, menos el contorno de la cintura.

GRAFICO 12.Unir los costados



Pasado Overlock las piezas de la falda cosemos las pinzas de la parte posterior y anterior y al mismo tiempo cocemos la parte posterior tomando en cuenta dejar la abertura para el cierre.

GRAFICO 13. Planchando



Planchamos abriendo las costuras y las pinzas.

GRAFICO 14. Coser el cierre



Colocamos el cierre en la parte posterior de la falda.

GRAFICO 15. Planchamos



Planchamos las costuras, pinzas utilizando un pedazo de tela para evitar que saga el brillo de la tela al momento de planchar.

GRAFICO 16. Coser la pretina



Cosemos el pellón a la tela que será para la pretina.

GRAFICO 17. Planchar la pretina



Planchamos la pretina para luego ser colocado a la falda.

GRAFICO 18. Coser la pretina con la falda



Cosemos en la falda la pretina para ello colocamos al lado derecho de la falda con la parte que no tiene pellón. Empezando a cocer por el lado izquierdo.

GRAFICO 19. Pasando el pespunte en la pretina



Damos la vuelta al lado Derecho tapamos la otra costura realizar un pespunte fino alrededor de la pretina que se ve muy elegante.

GRAFICO 20. Terminado



Finalmente cortamos todos los hilos y planchamos.

4.4.12.2. Fichas Técnicas de la confección de la Falda

Ficha Técnica Diseño de falda

Código: 001

Nombre : Recta

Talla : 36

Lugar: Taller



Ficha Técnica De descripción de la falda

Código: 002

Nombre :Recta**Talla :** 36

Lugar: Taller

- **Este Modelo es común**
- **Es recto tiene pinzas**
- **Un partido en la parte posterior de la falda**
- **El color de la falda es de color negro**

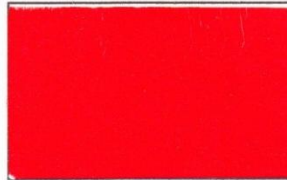
Ficha Técnica de Material Prima de la falda

Código: 003

Nombre: Recta **Talla:** 36

Lugar: Taller

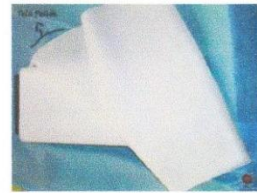
TELA DE HILO



HILO



PELLON



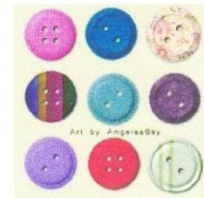
CINTA METRCA



TIJERAS



BOTON



Ficha Técnica de Medidas de la Falda

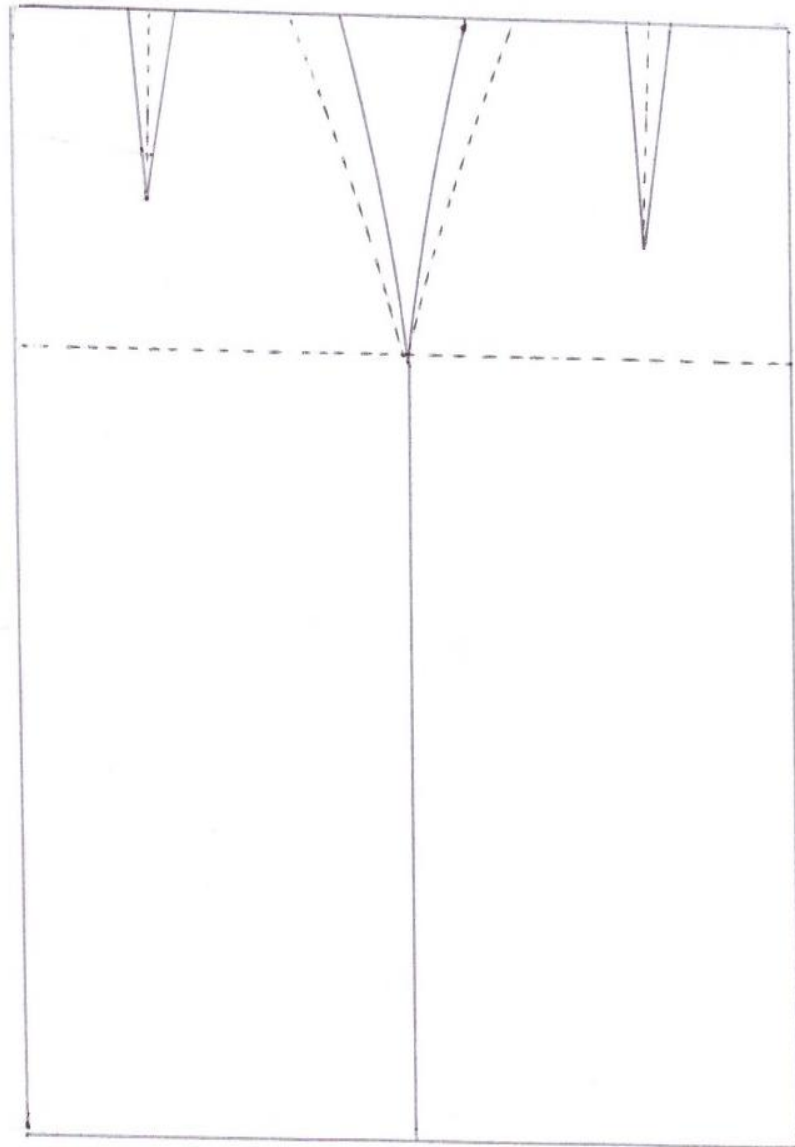
Código: 004 **Nombre:** Recta

Lugar: Taller

- Contorno de cintura
- Contorno de cadera
- Alto de cadera
- Largo total

Ficha Técnica del Trazo de la Blusa Delantero y Posterior

Código: 005 **Nombre:** Recta **Talla:** 36 **Lugar:** Taller



Ficha Técnica de aplicación de los patrones en la tela

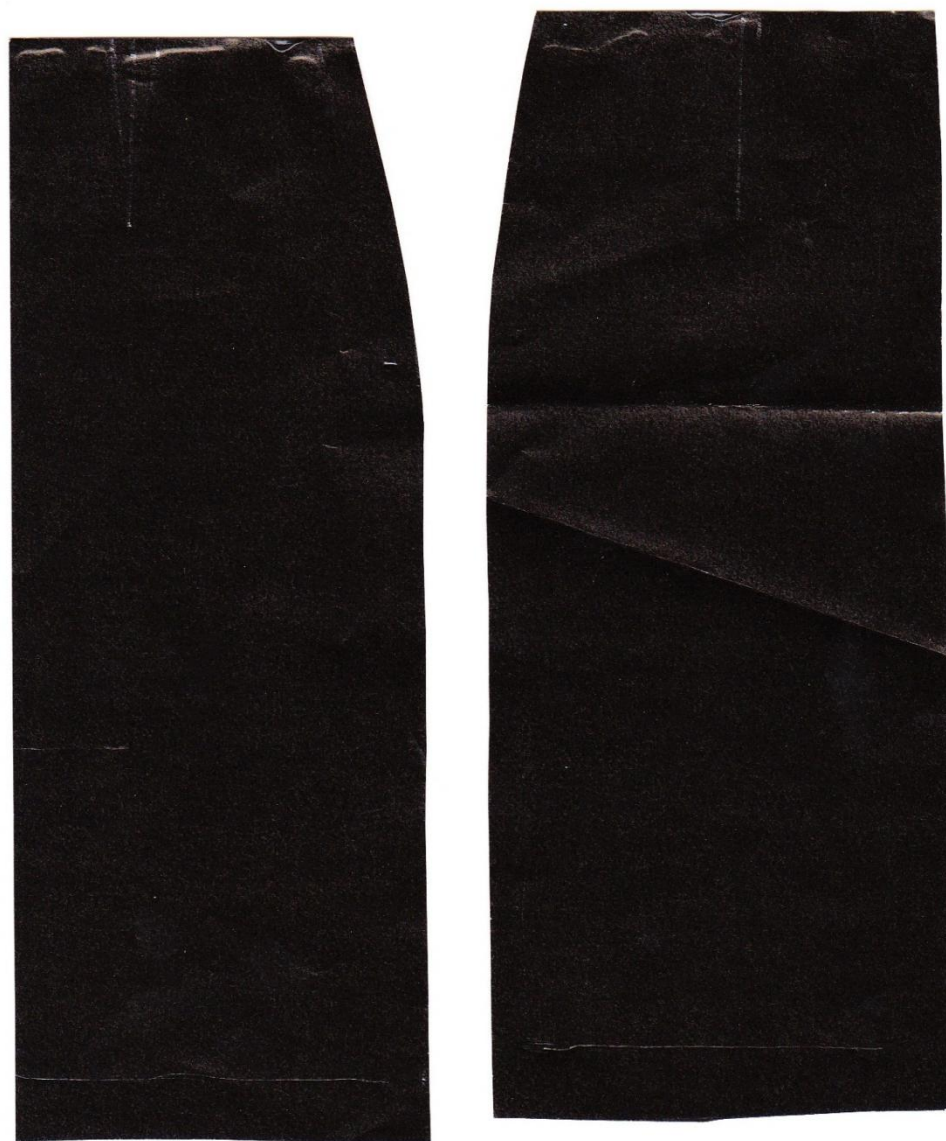
Código: 006	Nombre: Recta	Talla: 36	Lugar: Aula
--------------------	----------------------	------------------	--------------------



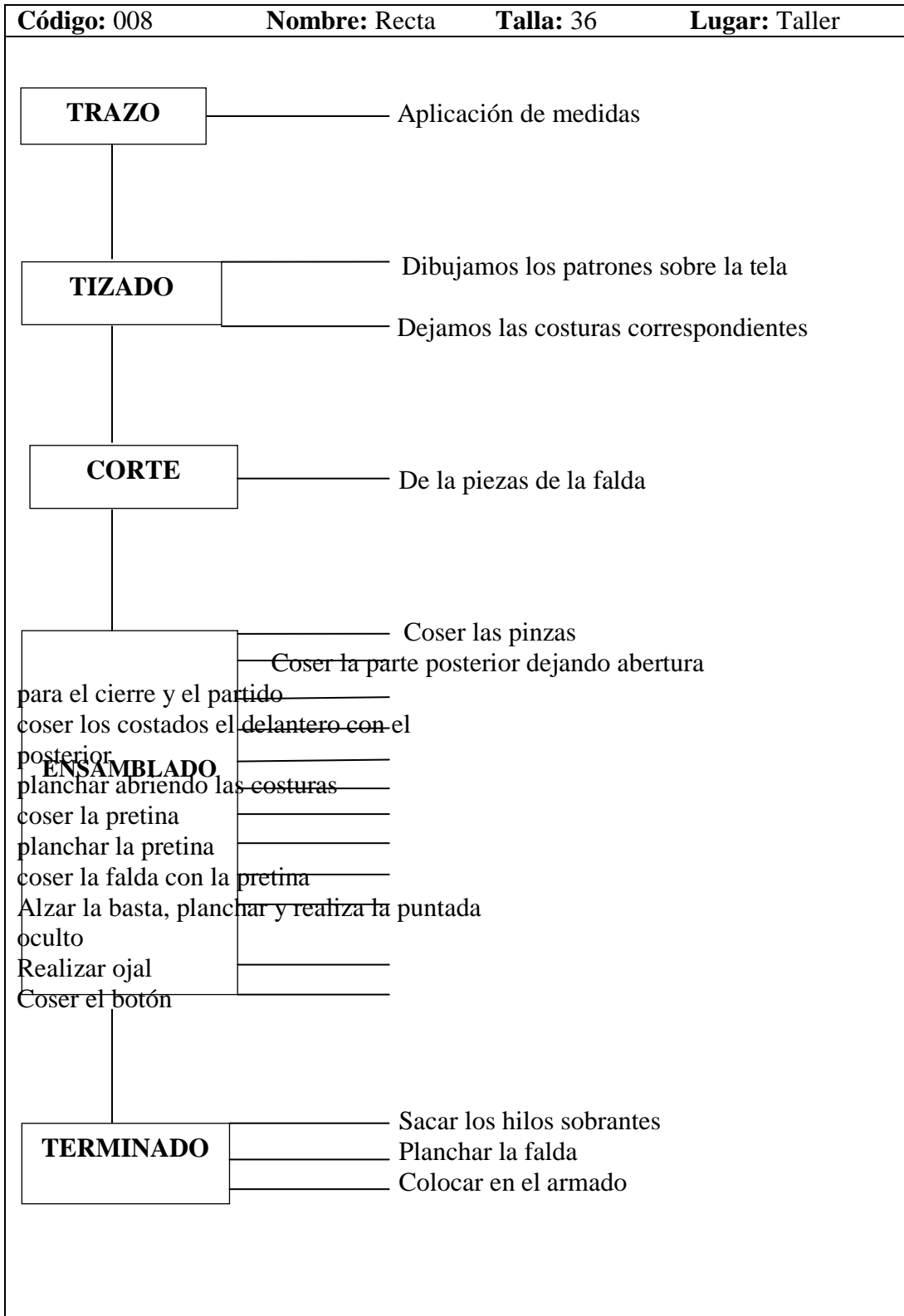
Ficha Técnica de corte de piezas

Código: 007 **Nombre:** Recta

Talla: 36 **Lugar:** Taller



Ficha Técnica del Proceso de ensamblado de la falda



4.4.13. PREPARACIÓN DEL ENSAMBLADO DE LA BLUSA

Una vez que ya se haya elegido el modelo, la textura y el diseño procedemos a colocar la tela sobre la mesa de trabajo, escudramos la tela.

GRAFICO 21. Escuadrando la tela



Una vez que ya se haya elegido el modelo, la textura y el diseño procedemos a colocar la tela sobre la mesa de trabajo, escudramos la tela.

GRAFICO 22. Aplicación de patrones



Colocamos los moldes sobre la tela tratando de evitar desperdiciar.

GRAFICO 23. Tizando



Pasamos la tiza por los bordes del molde para posterior dar las formas definitivas de la prenda

GRAFICO 24. Señalando las costuras



Una vez definidas las diferentes formas de la prenda pasamos costura, el espacio o costra entre corte y corte o breteles como en este caso se deja 1cm a los costados 2cm el filo bajo 3cm.

GRAFICO 25. Cortar



Retiramos los moldes y cortamos siguiendo la segunda línea es decir la línea de las costuras tratando de evitar desviaciones en el momento del corte.

GRAFICO 26. Cortando manga y falsos



Colocamos sobre la mesa de corte, para cortar las partes complementarias de la blusa es decir la manga cuello, blandís.

GRAFICO 27. Cortando cuello



Obtenido el cuello ya cortado en tela, cortamos el pellón para el cuello para lo cual tomamos como base o patrón el cuello cortado en tela y colocamos sobre el pellón cortamos de la misma medida.

4.4.13.1. Ensamblado de la Blusa

Para iniciar el ensamble de la blusa unas ves cortadas todas las piezas pasamos las marcas al otro lado virando la tela para de esta manera evitar en el momento del ensamble de piezas cocer siguiendo la línea de la costura.

GRAFICO 28. Pasando costuras al revés de la tela



Para iniciar el ensamble de la blusa unas ves cortadas todas las piezas pasamos las marcas al otro lado virando la tela para de esta manera evitar en el momento del ensamble de piezas cocer siguiendo la línea de la costura.

GRAFICO 29. Revisando las puntadas de la maquina



Antes de iniciar el proceso de ensamblado para cada prenda se debe revisar las máquinas que estén en perfectas condiciones como el regulador de puntadas , agujas que no estén despuntadas, ya que si la aguja esta despuntada la tela se nos daña y el terminado quedara en pésimas condiciones.

GRAFICO 30. Pasando overlok



Revisado la máquina pasamos en Overlock todas las piezas por separadas de esta manera evitaremos que se nos vaya deshilando en el momento del proceso de ensamblado.

GRAFICO 31. Preparando



Unimos los breteles delanteros y posteriores en costura recta a un centímetro de costura.

GRAFICO 32. Planchando



Preparamos el cuello pegando el pellón al cuello con la plancha para luego ser ubicado al escote de la blusa.

GRAFICO 33. Uniendo las piezas



Pegamos el cuello a la blusa en costura recta.

GRAFICO 34. Cociendo las mangas



Unimos costados en costura recta la parte anterior y posterior de la blusa como también el costado de la manga.

GRAFICO 35. El paso final.



Pegamos mangas colocando derecho con derecho tanto de la manga como también de la blusa.

GRAFICO 36. Terminado



Finalmente cortamos todos los hilos que se encuentra en la blusa realizamos los ojales y pegamos los botones.

4.4.13.2. Fichas Técnicas De La Blusa

Ficha Técnica Diseño de la Blusa

Código: 001

Nombre : Celeste

Talla : 36 **Lugar:** Taller



Ficha Técnica De descripción de la blusa

Código: 002 **Nombre :** Celesta **Talla :** 36**Lugar:** Taller

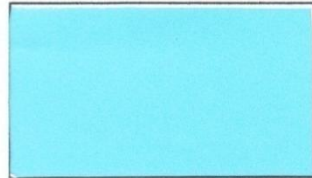
- El color de la blusa es te color celeste
- Tiene breteles desde los hombros
- Manga tres cuatros
- Puño virado con punta
- Tiene botones

Ficha Técnica de Material Prima para la blusa

Código: 003 **Nombre:** celeste **Talla:** 36

Lugar: Taller

TELA DE HILO



HILO



PELLON



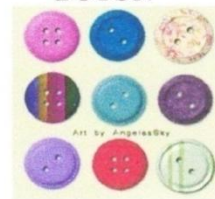
CINTA METRCA



RAS



BOTON



Ficha Técnica de Tablas de Proporción de Medidas

Código: 004 **Nombre:** Celeste

Lugar: Taller

$$4/4 = 46$$

$$4/4 = 48$$

$$4/4 = 50$$

$$2/4 = 23$$

$$2/4 = 24$$

$$2/4 = 25$$

$$1/4 = 11.5$$

$$1/4 = 12$$

$$1/4 = 12.5$$

$$1/8 = 5.75$$

$$1/8 = 6$$

$$1/8 = 6.25$$

$$1/16 = 2.8$$

$$1/16 = 3$$

$$1/16 = 3$$

$$1/3 = 15$$

$$1/3 = 16$$

$$1/3 = 17$$

$$1/6 = 7.5$$

$$1/6 = 8$$

$$1/6 = 8.5$$

$$1/12 = 3.8$$

$$1/12 = 4$$

$$1/12 = 4.25$$

$$1/24 = 1.9$$

$$1/24 = 2$$

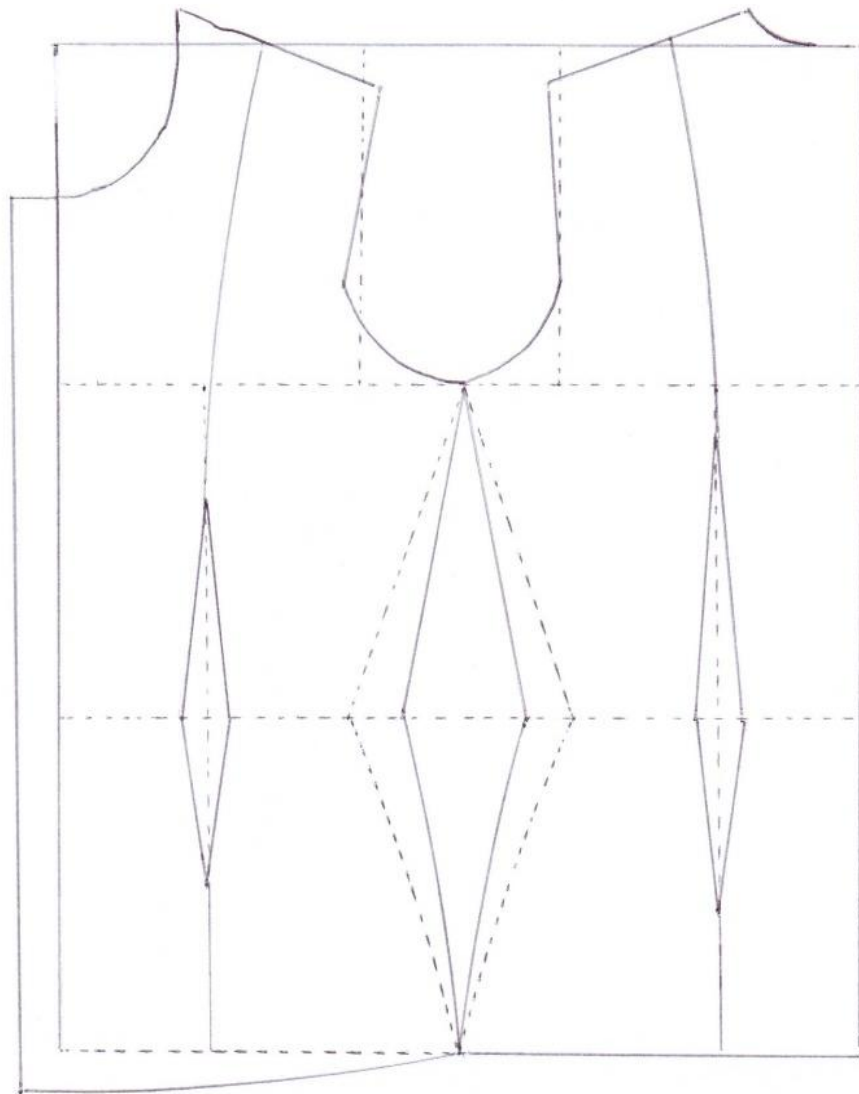
$$1/24 = 2.1$$

Ficha Técnica del Trazo de la blusa Delantero y Posterior

Código: 005

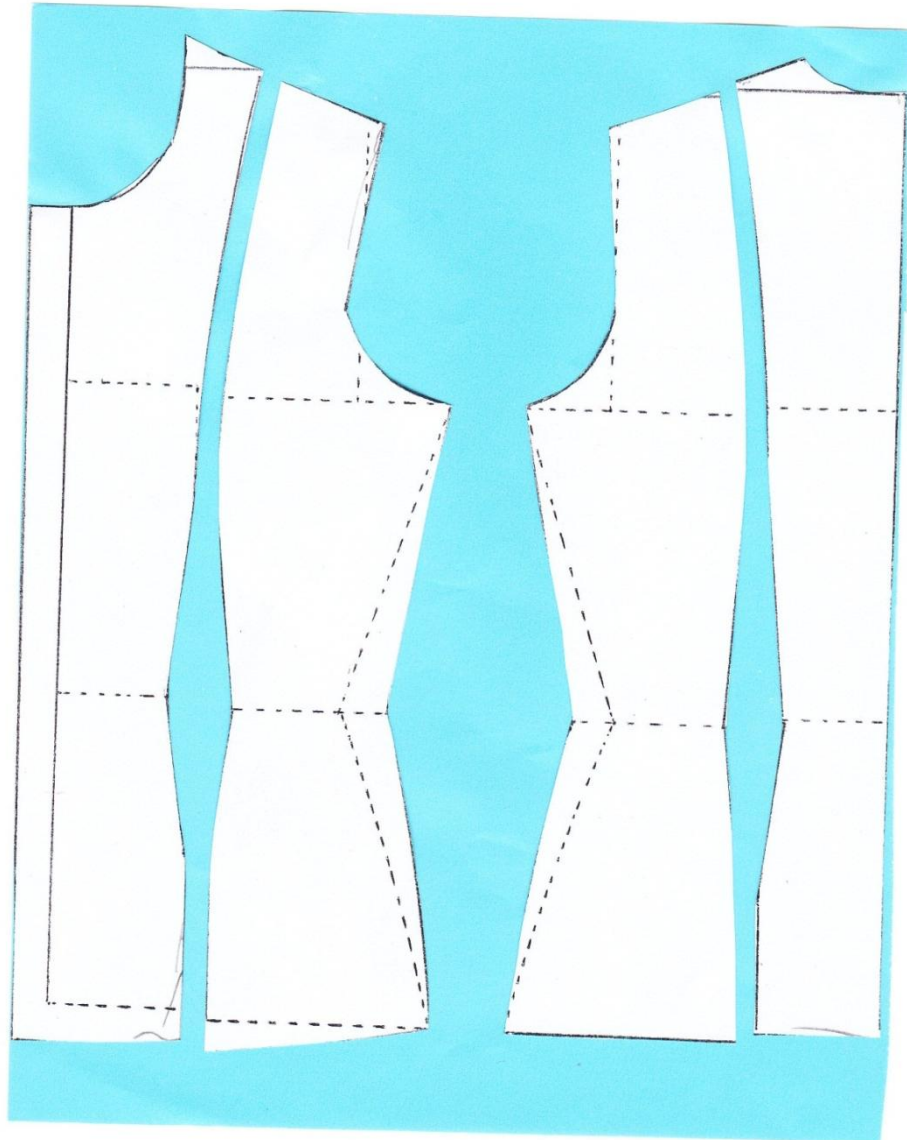
Nombre: Celeste **Talla:** 36

Lugar: Taller



Ficha Técnica de aplicación de los Patrones en la Tela

Código: 006 **Nombre:** Frescura **Talla:** 36 **Lugar:** Taller



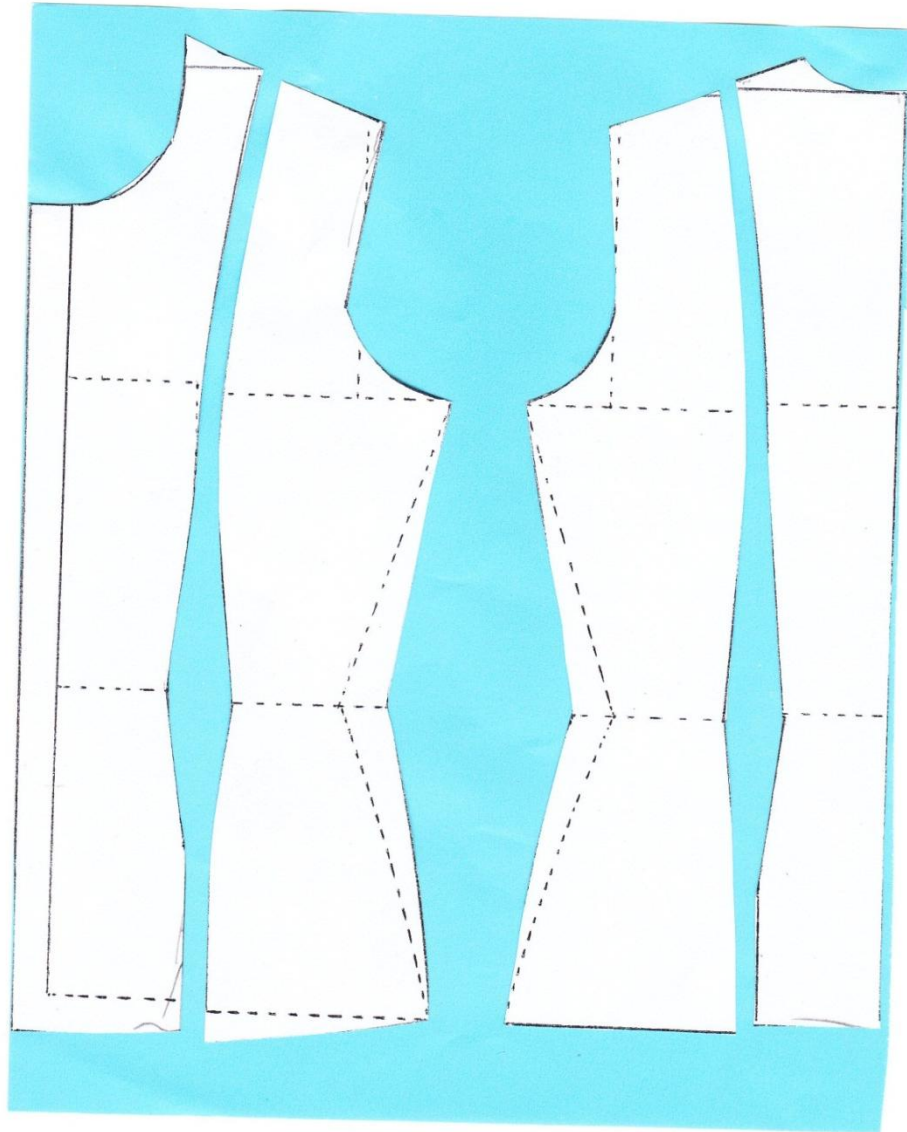
Ficha Técnica de Corte de Piezas

Código: 007

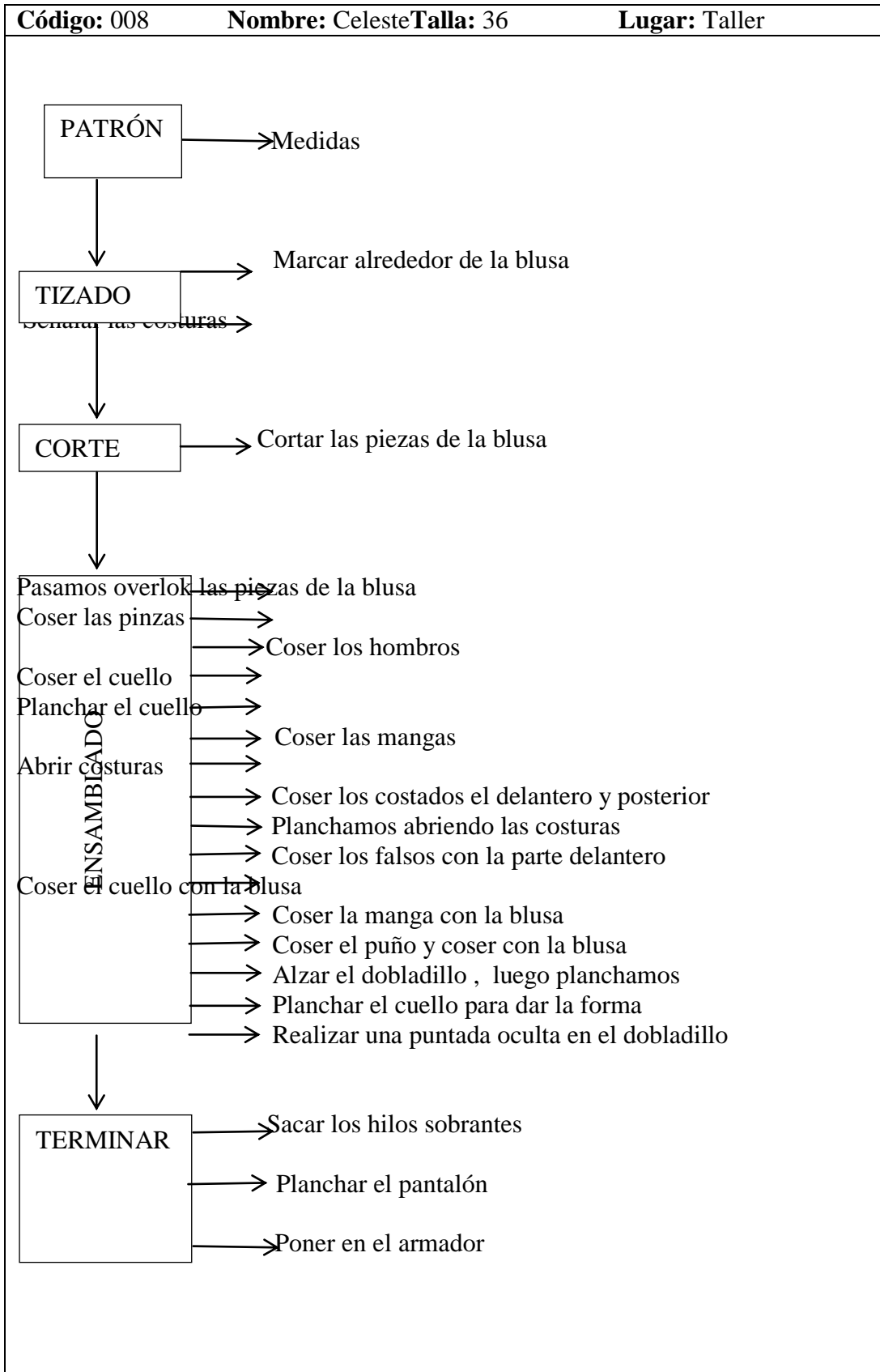
Nombre: Celeste

Talla: 36

Lugar: Taller



Ficha Técnica del Proceso de ensamblado de la blusa



4.4.14. PREPARACIÓN DEL ENSAMBLADO DEL PANTALÓN

GRAFICO 37. Escuadrar la tela



Obteniendo los moldes o patrones del pantalón listos, colocamos la tela sobre la mesa de corte para ser escuadrada esto nos permitirá evitar que el pantalón salga recto.

GRAFICO 38. Colocar los moldes



Colocamos los patrones sobre la tela, esta debe estar ubicado orillo con orillo y sujetamos con alfileres para evitar que se mueva el molde.

GRAFICO 39. Señalando



Dibujar el molde en la tela, luego definimos las formas con cada tipo de regla que se utiliza en el trazo, esto nos permitirá al momento del ensamblado evitar desconfiguraciones.

GRAFICO 40. Pasando costuras.



Señalar las costuras correspondiente es decir 2cm en el costado, 2cm en las entrepiernas 1cm en los tiros y 4cm en el filo bajo de la basta del pantalón.

GRAFICO 41. Retirando patrones



Una vez pasado las costuras y dibujado el pantalón a la tela retiramos los moldes.

GRAFICO 42. Cortar



Cortamos el pantalón por la segunda línea que es dejando la costura por ello la tijera debe ser adecuada para el corte de tela.

GRAFICO 43. Pasando costuras



Pasamos costura al otro lado de la tela, utilizando sus respectivas reglas para determinar sus formas definidas.

GRAFICO 44. Realizando la pretina



Preparamos la tela para cortar la pretina, de una medida que es el contorno de cintura más 3cm de largo y el ancho es de 10cm.

GRAFICO 45. Cortando pellón



De igual manera cortamos el pellón el largo de la pretina y el ancho de 3cm.

Pegamos la pretina, planchamos, sacamos los hilos sobrantes y terminamos el pantalón

4.4.14.1. Proceso de Ensamblado del Pantalón

GRAFICO 46. Pasando overlok



Antes de iniciar el ensamblado debemos revisar que las maquinas este en perfectas condiciones y colocado los hilos del mismo color tanto en la maquina Overlock y maquina recta.

Pasamos las piezas del pantalón en la máquina de Overlock por separadas.

GRAFICO 47. Uniendo el tiro posterior



Coser las pinzas en costura recta, tomando en cuenta las tenciones de los hilo este bien, es decir normal para evitar que la costura no quede encogido.

GRAFICO 48. Coser el tiro delantero



Coser en costura recta las pinzas y la parte del tiro delantero, posterior.

GRAFICO49. Planchar



Planchamos las pinzas con dirección a los costados, las así también el tiro delantero abriendo las costuras.

GRAFICO 50. Cosiendo el cierre



Doblar la pieza del delantero derecho hacia atrás. Colocar el derecho de la cremallera hacia arriba y monte el borde del lado izquierdo del pantalón encima tratando de que no queden tapados los dientes ya que después será problema al abrir la corredera. Fijar que el tope inferior derecho de la cremallera quede a 1cm

arriba de donde se inicia la abertura. Haga un hilván para sujetar la cremallera a la tela.

GRAFICO 51. Coser



Para sobrepasar la aletilla por el frente del pantalón puede elaborar una plantilla de cartón grueso que le servirá de guía con las siguientes medidas $2\frac{1}{2} \times 20$ cms. Coloque la pieza o plantilla sobre el dobléz teniendo en el lado curvo quede a 1cm debajo de donde termina la abertura y pase la costura siguiendo la forma que le indica la plantilla.

GRAFICO 52. Unimos las costuras



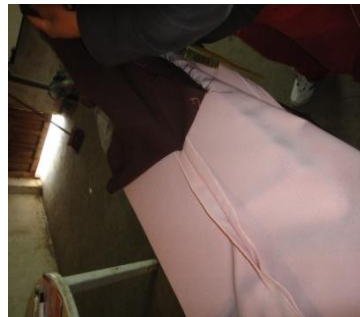
Pasamos en costura recta el tiro posterior.

GRAFICO 53. Coser



Cerrar los costados una delantera con una posterior haciendo coincidir los piquetes.

GRAFICO 54. Planchar



Planchar abriendo costuras, colocando sobre él un pedazo de tela que servirá de planchador esto evitara que salga el brillo dela tela.

GRAFICO 55. Coser entrepiernas



Unir las entre piernas en costura recta de igual manera haciendo coincidir los piquete.

GRAFICO 56. Coser para la pretina



Para la elaboración de la pretina cerrar en costura recta el pellón con la pretina

GRAFICO 57. Planchar



Una vez que esta cocido con el pellón planchamos hasta que esté bien asentado es decir listo para el pegado en el pantalón.

GRAFICO58. Coser



Para colocar la pretina al pantalón abra la cremallera por el revés del pantalón de la pretina.

GRAFICO59. Coser pretina



Viramos la pretina luego coser con una costura al filo de la pretina alrededor para su elegancia.

Cortamos los hilos sobrantes del pantalón realizamos el ojal el planchado del pantalón depende del gusto de la persona puede ser llano sin la línea del planchado o también se puede sacar la línea del planchado.

4.4.14.2. Ficha Técnica Del Pantalón

Ficha Técnica Diseño del pantalón

Código: 001 **Nombre :** Recto **Talla :** 36 **Lugar:** Taller



Ficha Técnica de descripción del pantalón

Código: 002

Nombre : Recto

Talla : 36

Lugar: Taller

- Pantalón armado
- Es de color rosado
- Pretina cierre en la parte posterior

Ficha Técnica de Material Prima Del pantalón

Código: 003 **Nombre:** Recto **Talla:** 36 **Lugar:** taller

TELA DE HILO



HILO



PELLON



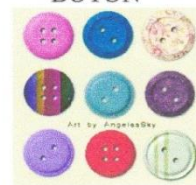
CINTA METRCA



TIJERAS



BOTON



Ficha Técnica de Medidas del pantalón

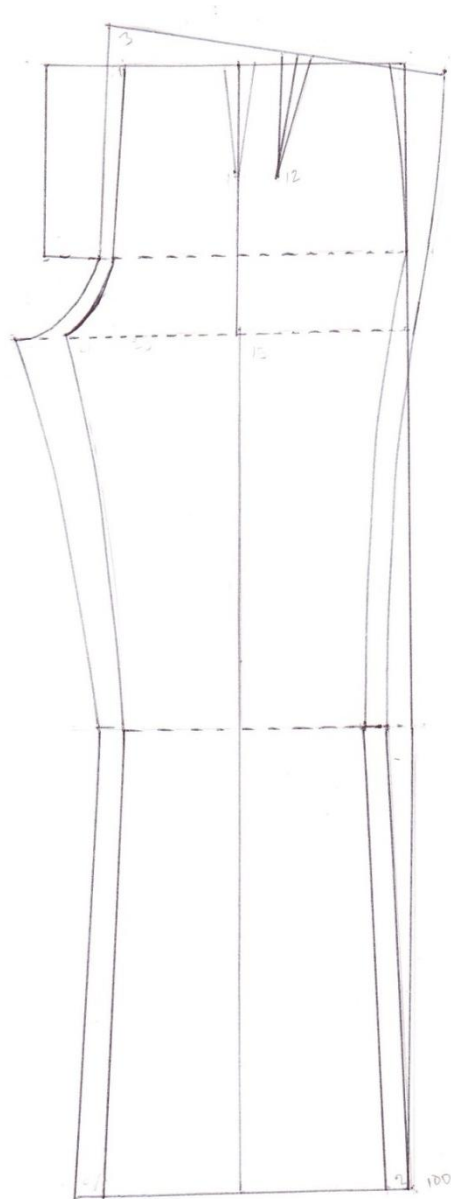
Código: 004	Nombre: Recto	Lugar: taller
4/4 =46	4/4 = 48	4/4 =50
2/4 =23	2/4 = 24	2/4 =25
1/4 =11.5	1/4 = 12	1/4 = 12.5
1/8 =5,75	1/8 = 6	1/8 =6.25
1/16 =2.8	1/16 = 3	1/16=3
1/3 =15	1/3 = 16	1/3=17
1/6 =7.5	1/6 = 8	1/6=8.5
1/12 =3.8	1/12 = 4	1/12=4.25
1/24 =1.9	1/24 = 2	1/24=2.1

Ficha Técnica del Trazo del Pantalón Delantero y Posterior

Código: 005 **Nombre:** Recto

Talla: 36

Lugar: Taller

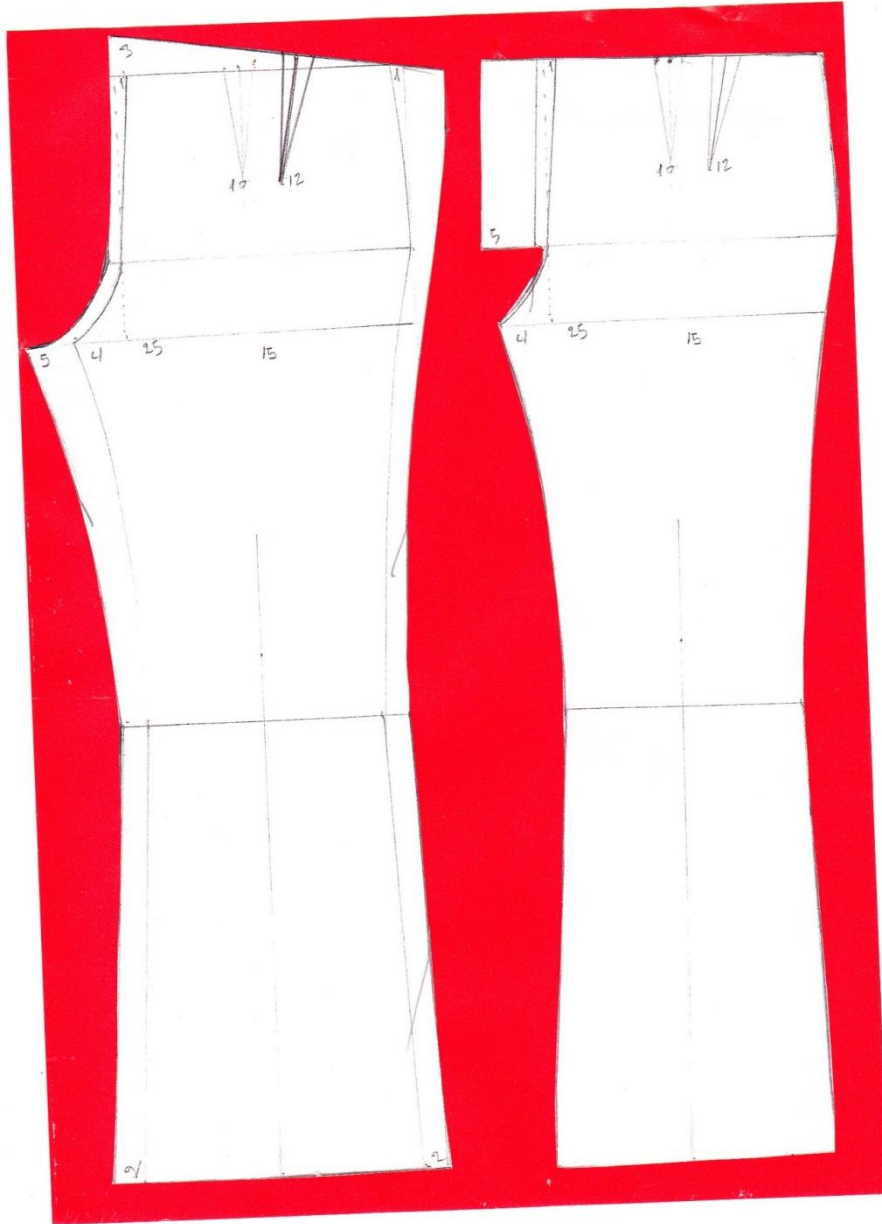


Ficha Técnica de aplicación de los patrones en la tela

Código: 006

Nombre: Recto **Talla:** 36

Lugar: Taller

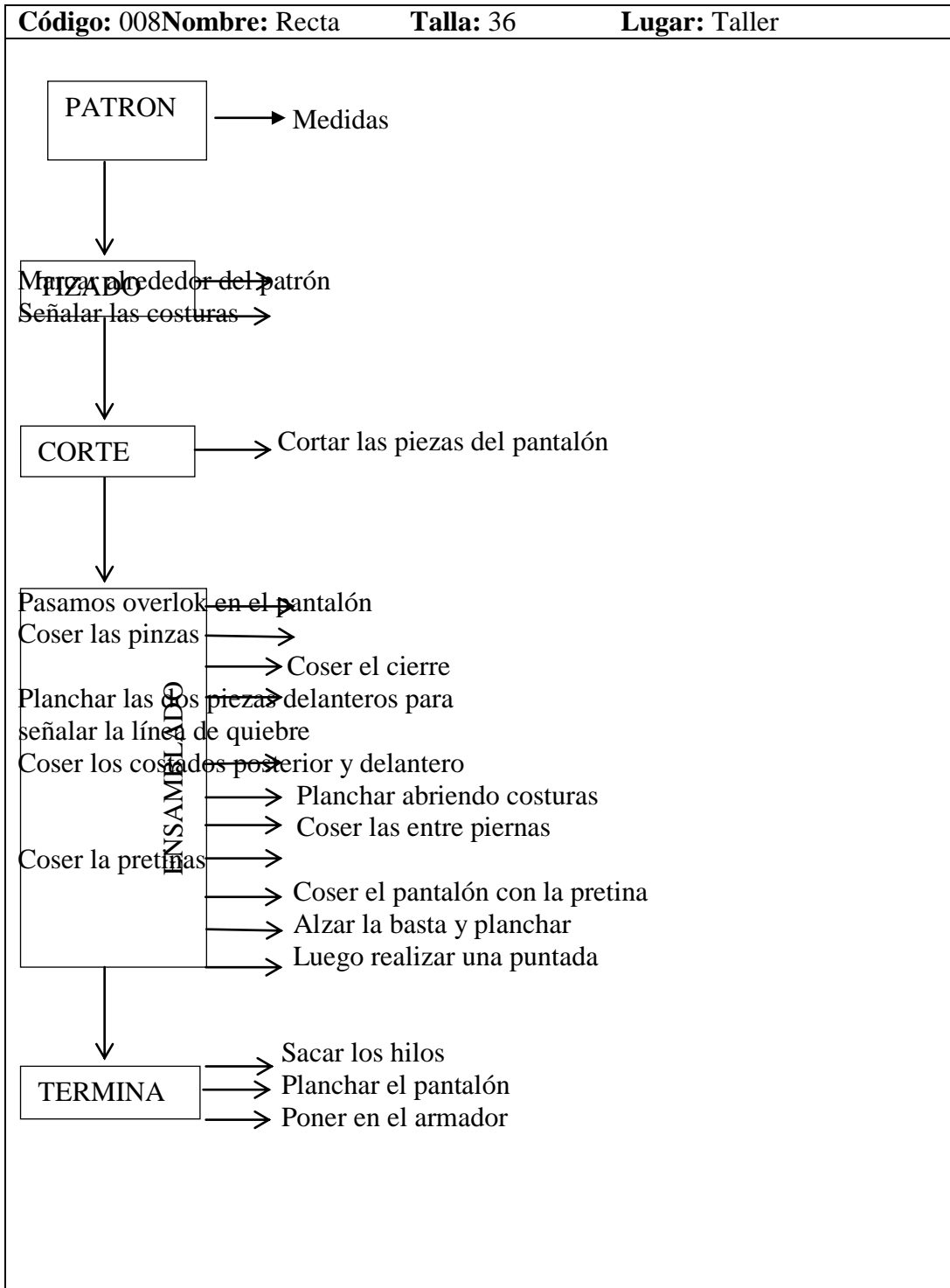


Ficha Técnica de corte de piezas

Código: 007 **Nombre:** Recto **Talla:** 36 **Lugar:** Taller



Ficha Técnica del Proceso de ensamblado del pantalón



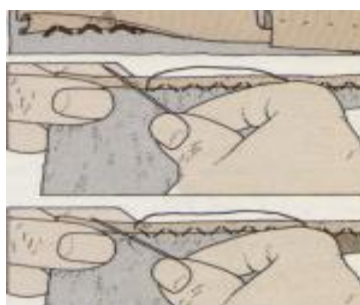
4.4.15. PUNTADAS BÁSICAS DE ENSAMBLADO A MANO

PUNTADAS

Puntada es la unidad de entrelazamiento de uno o varios hilos a intervalos uniformes.¹⁰ Para el ensamblado de las prendas de vestir

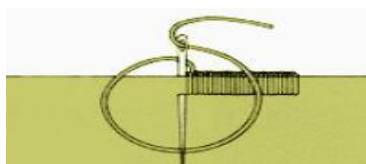
4.4.15.1. Punto oculto.

Tipo de puntada Se realiza en el borde interior del dobladillo con objeto de que las puntadas queden invisibles,¹¹ tomando en cuenta la textura o la tela que se realizado en el ensamblado.



4.4.15.2. Punto de ojal.

Este tipo de puntada lo utilizamos en el caso que no se tenga la máquina que es apto para la elaboración de ojales

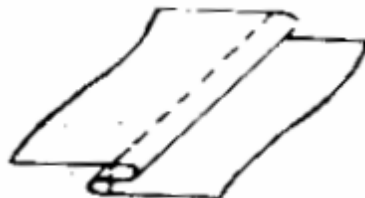


¹⁰ Mi Primera Encarta 2009

¹¹ <http://costurasmano.com>

4.4.16. COSTURA DE ENSAMBLADO A MANO

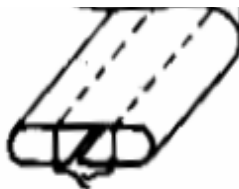
4.4.16.1. Pespuntes de adorno.



Pespunte formado por una serie de puntadas en línea recta, curva con fines de adorno es aplicado en la pretina.

4.4.16.2. Pespunte al canto.

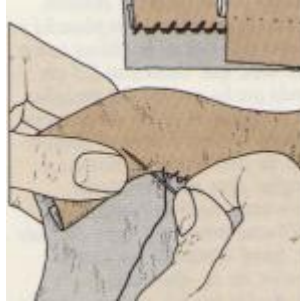
Es una serie de puntada para sujetar o adornar, está se puede utilizar en las pretinas.



4.4.17. EMBASTE DIAGONAL

4.4.17.1. Dobladijos

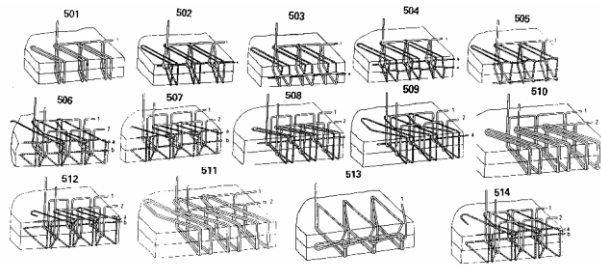
Se emplea para coser dobladijos entelas livianas y de peso medio



4.4.18. PUNTADA O COSTURAS DE ENSAMBLADO A MAQUINA

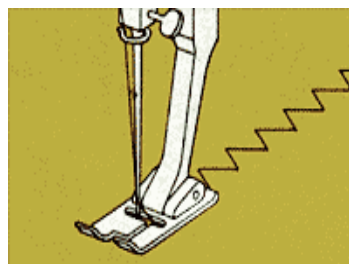
4.4.18.1. Puntada sobrehilado u overlock

Se utiliza para sobrehilar y proteger los bordes de las piezas cortadas para que no se deshilen.



4.4.18.2. Punto en zig-zag.

Es un punto a máquina que sirve para pulir los cantos y también para decoración. Este punto es aplicado al momento que se va a realizar el ojal, ya que nos permite reducir el largo de la puntada.



4.4.19. ANÁLISIS DEL PROCESOS APLICADO

Realizar el proceso de ensamblado en la asociación “Buenas Nuevas” fue de vital importancia ya que las integrantes aprovecharon la oportunidad para despejar sus inquietudes en el momento de la confección. Adquiriendo nuevas técnicas de ensamblado para la confección de las prendas.

4.4.20. APLICACIÓN DEL PROCESO

En los talleres nos fue de lo mejor ya que compartimos nuestras vivencias y conocimientos experiencias con las integrantes de la asociación, también aprendimos a valorar no que hemos ha prendido, saber que les gusto nos llena de mucha satisfacción al ayudar a esta organización de mujeres,

4.4.21. TALLERES

El taller de la asociación Buenas Nuevas están ubicados en la comunidad de Daldal Parroquia Pungala Cantón Riobamba.

Para llegar a esta organización de mujeres existen dos vías de acceso esto es el uno por la parroquia de Licto, también se puede llegar por el Cantón Chambo.

Siendo esta organización unida ya que trabajan en conjunto para el bienestar y adelanto de la misma. Consta de dos máquinas rectas, dos máquinas overlok, razón por el cual siendo el pilar fundamental para el desarrollo del ensamblado por cosido.

CRONOGRAMA DE ACTIVIDADES DE LA APLICACIÓN DE LA PROPUESTA

ACTIVIDADES	NOVIEMBRE					DICIEMBRE					ENERO					FEBRERO				
	I	II	III	IV	V	I	II	III	IV	V	I	II	III	IV	V	I	II	III	IV	V
Solicitud para realizar la socialización.			X																	
Socialización e entrega de guías						X														
Preparación para el ensamblado							X	X												
Ensamblado de falda									X	X										
Ensamblado de blusa											X	X	X							
Ensamblado de pantalón														X	X	X				
Entrega de documentos a la universidad																		X		

4.5. EVIDENCIAS DE LA APLICACIÓN DE LA PROPUESTA

Reunión con las Integrantes de la Asociación cimpartimos muchas ideas que ellas tienen al futuro producir



Demostración de las técnicas de ensamblado en las participantes demostrando con ellas realizar al momento de ensamblar.



Explicación como se debe ensamblar la prenda en la falda al momento de coser la pretina



Entrega de las guías a las participantes y explicando como se debe realizar ya que esta paso a paso



Todos la foto de la despedida ya que quedaron muy agradecidas



4.6. RESULTADOS DE LA APLICACIÓN

Que les ha gustado y sigan socializando estos cursos para mejorar la presentación de las prendas.

Es muy buena estas capacitaciones a quienes necesitan más para así ayudar a fortalecer los conocimientos que necesitan.

Estas capacitaciones son de mayor importancia para ir innovando nuevas técnicas de ensamblado en una prenda de vestir.

La asociación de mujeres “Buenas Nuevas” pidieron más socialización de estos temas para el mejoramiento de este taller de mujeres.

5. BIBLIOGRAFÍA.

1. Andrade, Jorge (2010) Guía para el Diseño del Trabajo de Grado. Aval Académico de la Facultad de Ciencias de la Educación, sociales, filosóficas y Humanísticas de la Universidad Estatal de Bolívar.
2. Urquizo, Ángel (1988). Cómo Realizar la Tesis o una Investigación, Riobamba
4. Vera,Edmundo (2009). Modulo de Técnicas de Enseñanza. Riobamba
5. Gomes, Humberto (1987). Como se hace una tesis. Genisa México. 4ta edición.
6. Sarmiento, GonzálezMiguel (2000) Metodología y Técnicas de la Investigación Educativa. Universidad Técnica de Ambato
7. Rosero, Ruth. (2010). Modulo Técnicas de Ensamblado
8. Sarret, Joseph. (2008)Alta Costura Catálogos de Moda
9. Océano, (2010) mujer creativa,
10. Océano, (2006) Corte y Confección Moda Femenina
11. Badillo, Cecilia. (2006). Modulo de textiles y Fibrología
www.ina.ac.cr/biblioteca
www.conalepcuernavaca.edu.mx/Industria Vestido.html
www.gestiopolis.com/recursos/documentos/fulldocs/eco/ecuadorperspectivahtm
www.joseacontreras.net/dirinter/america/riesgoperu/page10.htm

6. ANEXOS

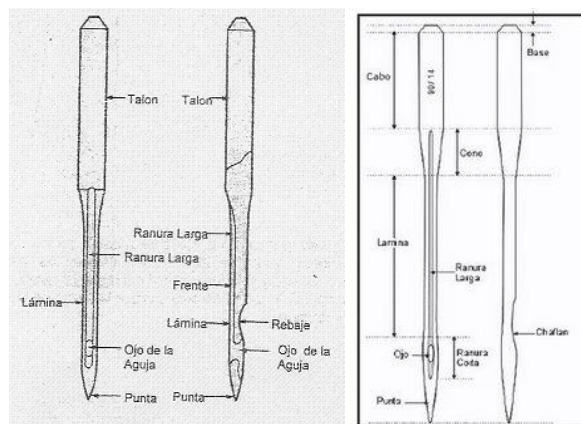
ANEXO N° 1: MÁQUINA RECTA



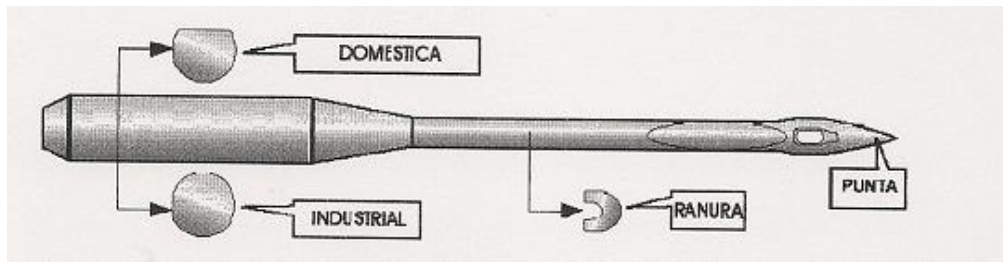
ANEXO N° 2: MÁQUINA OVERLOCK



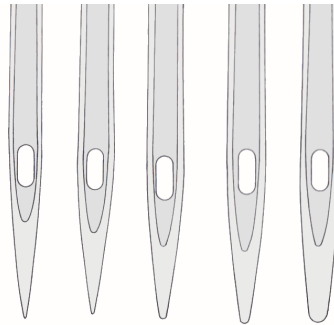
ANEXO N° 3: AGUJAS DE LA MÁQUINA DE COSER



ANEXO N° 4: FORMAS DE LAS AGUJAS

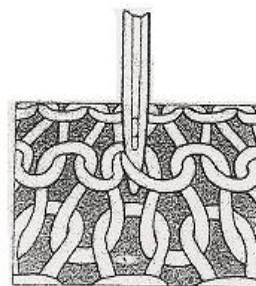
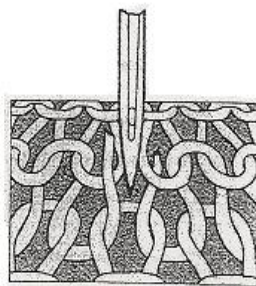


ANEXO N° 5: FORMA DE LAS PUNTAS DE LAS AGUJAS



Aguja Normal

Aguja con punta de bola



ANEXO N° 6: FICHA DE OBSERVACIÓN

FICHA DE OBSERVACIÓN
TITULO DE LA OBSERVACIÓN: EXPLORACIÓN DE CONOCIMIENTOS SOBRE LA APLICACIÓN CORRECTA DE TECNICAS DE ENSAMBLADO EN PRENDAS BASICAS EN LA ASOCIACION “BUENAS NUEVAS”
DATOS INFORMATIVOS: Institución objeto de Observación: Asociación “Buenas Nuevas” Lugar: Comunidad de “DALDAL” Investigador Observador: Choto Costales Mirian del Roció Suárez Saula Olga Alexandra Institución: Universidad Estatal de Bolívar. Fecha: 28 de mayo del 2011
CONOCIMIENTOS SOBRE APLICACIÓN DE TÉCNICAS DE ENSAMBLADO EN PRENDAS BÁSICAS

ELEMENTOS DE LA OBSERVACIÓN:

Explorar los conocimientos sobre técnicas de ensamblado en las integrantes de la

Asociación “Buenas Nuevas”.

2. Analizar las destrezas y habilidades que poseen en el momento de la Confección de prendas.
3. Conocimiento sobre puntadas utilizadas en el ensamblado de acuerdo al material.
4. Analizar la calidad de las prendas confeccionadas.

ANÁLISIS DEL INFORME DE OBSERVACIÓN

ELEMENTO	DIMENSIÓN	
Explorar los conocimientos de técnicas de ensamblado	Conocimiento	
	Poco conocimiento	
	Desconocimiento	
Analizar las destrezas y habilidades	Conocimiento	
	Poco conocimiento	
	Desconocimiento	

Conocimiento de puntadas	Poco conocimiento	
	Desconocimiento	
Calidad de las prendas	Satisfactorio	
	Poco satisfactorio	
	Nada satisfactorio	
CONCLUSIONES:		

ANEXO N° 7: CUESTIONARIO DIRIGIDO A LAS INTEGRANTES DE LA ASOCIACIÓN “BUENAS NUEVAS”

UNIVERSIDAD ESTATAL DE BOLÍVAR

LICENCIATURA EN CIENCIAS DE LA EDUCACIÓN MENCIÓN



“DISEÑO DE MODAS”

Esta encuesta va dirigida a las integrantes de la Asociación “Buenas Nuevas”

Objetivo.- Determinar la aplicación de Técnicas de Ensamblado en la confección de las prendas básicas femeninas

1.- ¿Conoce que es una técnica para elaborar prendas de vestir?

Si () No ()

2.- ¿Sabe usted como se aplica la técnica en la ejecución de la prenda de vestir?

Si () No ()

3.- ¿Tiene conocimiento sobre el ensamblaje de prendas de vestir?

Si () No ()

4.- ¿Cree usted que es importante utilizar el ensamblado en una prenda de vestir?

Poco ()

Nada ()

Mucho ()

5.- ¿Utiliza usted técnicas de ensamblado en la confección de prendas de vestir?

Si () No ()

6.- ¿Sabe usted que es un proceso en la confección de prendas de vestir?

Si () No ()

7.- ¿Cree usted que el desarrollo es importante al momento del armado de la prenda de vestir?.

Si () No ()

8.-¿Usted utiliza al momento de la confección un proceso?

Si () No ()

9.- ¿Conoce que es un desarrollo de prendas básicas?

Si () No ()

10.- ¿Le gustaría aprender técnicas adecuadas para el proceso de ensamblado?

Si () No ()



UNIVERSIDAD ESTATAL DE BOLÍVAR

FACULTAD DE CIENCIAS DE LA EDUCACIÓN, SOCIALES

FILOSÓFICAS Y HUMANÍSTICAS

Guaranda 11 de noviembre del 2011

Señora: Mercedes Pilataxi

Presidenta: de la Asociación Buenas Nuevas

Presente.-

Nosotras Choto Mirian y Suarez Olga estudiante de la Universidad Estatal Bolívar de la Facultad de Ciencias de Educación, Filosóficas, Sociales, Humanísticas en la Especialidad en Diseño de Modas nos dirigimos a Usted con un cordial saludo.

La eficiencia en el desarrollo de la asociación de mujeres ofrecemos un aprendizaje para llenar los vacíos de conocimientos y lograr un aprendizaje.

Al conocer la carencia de conocimiento sobre técnicas de ensamblado en la asociación de mujeres solicitamos nos permita tomar el nombre del centro educativo como parte de mi tema de trabajo investigativo de grado.

TÉCNICAS DE ENSAMBLADO DE CONFECCIÓN DE PRENDAS BÁSICAS FEMENINAS APLICANDO EN LA ASOCIACIÓN “BUENAS NUEVAS” DE LA COMUNIDAD DALDAL PARROQUIA PÓNGALA DURANTE EL PERIODO 2011-2012.

Tema que después de su desarrollo investigativo será socializado en el centro de la asociación Buenas Nuevas la enseñanzas de técnicas de ensamblado aplicando en las participantes de la asociación autorización que al ser aprobado nos permite continuar y cumplir con el desarrollo del trabajo investigativo para obtener mi título.

Por la atención que se digna dar a nuestro pedido nos anticipamos agradecerle

Choto Mirian

Suarez Olga

Presidenta



UNIVERSIDAD ESTATAL DE BOLÍVAR
FACULTAD DE CIENCIAS DE LA EDUCACIÓN, SOCIALES
FILOSÓFICAS Y HUMANÍSTICAS

Guaranda 16 de noviembre del 2011

Señora: Mercedes Pilataxi

Presidenta: de la Asociación Buenas Nuevas

Presente.-

Nosotras Choto Mirian y Suarez Olga estudiante de la universidad Estatal Bolívar de la Facultad de Ciencias de Educación, Filosóficas, Sociales, Humanísticas en la Especialidad en Diseño de Modas nos dirigimos a usted con un cordial saludo.

Concluido el trabajo y ejecutada la parte teórica, que me permita realizar la aplicación de la propuesta mediante la Socialización a las estudiantes de la Asociación “Buenas Nuevas” lo cual dará cumplimiento al objetivo mediante el aprendizaje de Técnicas de Ensamblado de prendas básicas de mujer, Falda, Blusa, Pantalón

Para lo cual adjunto una ficha de aplicación, con sus respectivos objetivos y contenidos.

Por la atención que se digne dar a nuestro pedido nos anticipamos a agradecerle

Choto Mirian

Suarez Olga

Presidenta



UNIVERSIDAD ESTATAL DE BOLÍVAR
FACULTAD DE CIENCIAS DE LA EDUCACIÓN, SOCIALES
FILOSÓFICAS Y HUMANÍSTICAS

Guaranda 18 de noviembre del 2011

Señora: Mercedes Pilataxi

Presidenta: de la Asociación Buenas Nuevas

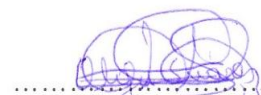
Presente.-

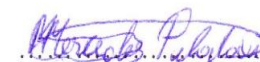
Nosotras Choto Mirian y Suarez Olga estudiante de la universidad Estatal Bolívar de la Facultad de Ciencias de Educación, Filosóficas, Sociales, Humanísticas en la Especialidad en Diseño de Modas nos dirigimos a usted con un cordial saludo.

A la vez nos permitimos solicitarle nos autorice realizar una encuesta a las participantes de la Asociación "Buenas Nuevas" para obtener datos respectivos sobre los conocimientos en Técnicas de Ensamblado de prendas femeninas como Falda, Blusa, Pantalón.

Por la atención que se digne dar a nuestro pedido nos anticipamos a agradecerle


.....
Choto Mirian


.....
Suarez Olga


.....
Presidenta

CERTIFICACION

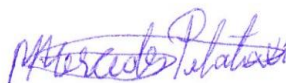
A petición verbal de la parte interesada, la presidenta de la Asociación Buenas Nuevas certifica que

La señora: Choto Costales Mirian del Roció con la cedula de identidad N°.- 0603471269 estudiante de la Universidad Estatal de Bolívar, realizo la Socialización de Técnicas de Ensamblado de prendas básicas femeninas, falda, blusa, pantalón con las participantes de la Asociación Buenas Nuevas. El día sábado 18 de febrero del 2012

Es todo cuanto puedo certificar en honor a la verdad y faculto a la interesada a hacer uso del presente documento en lo que estime conveniente.

Daldal 18 de febrero del 2012

Atentamente



Mercedes Pilataxi
Presidenta