



UNIVERSIDAD DEL AZUAY

FACULTAD DE DISEÑO, ARQUITECTURA Y ARTE
ESCUELA DE DISEÑO TEXTIL Y MODA

DISEÑO DE UNA COLECCIÓN DE INDUMENTARIA
FEMENINA A PARTIR DEL ANÁLISIS DE LA CADENA DE
VALOR DEL JEAN EN LA FÁBRICA HTC

**TRABAJO DE GRADUACIÓN PREVIO A LA
OBTENCIÓN DEL TÍTULO DE:**

DISEÑADORA DE TEXTIL Y MODA

AUTORA:

JOSELINE MARIELA TENEZACA PAREDES

DIRECTORA:

Dis. Ruth Galindo, Mgst.

CUENCA – ECUADOR

2020



**UNIVERSIDAD
DEL AZUAY**

**FACULTAD DE
DISEÑO
ARQUITECTURA Y ARTE**

UNIVERSIDAD DEL AZUAY

**FACULTAD DE DISEÑO, ARQUITECTURA Y ARTE
ESCUELA DE DISEÑO TEXTIL Y MODA**

**DISEÑO DE UNA COLECCIÓN DE INDUMENTARIA FEMENINA A PARTIR DEL ANÁLISIS
DE LA CADENA DE VALOR DEL JEAN EN LA FÁBRICA HTC**

TRABAJO DE GRADUACIÓN PREVIO A LA OBTENCIÓN DEL TÍTULO DE:

DISEÑADORA DE TEXTIL Y MODA

AUTORA:

JOSELINE MARIELA TENEZACA PAREDES

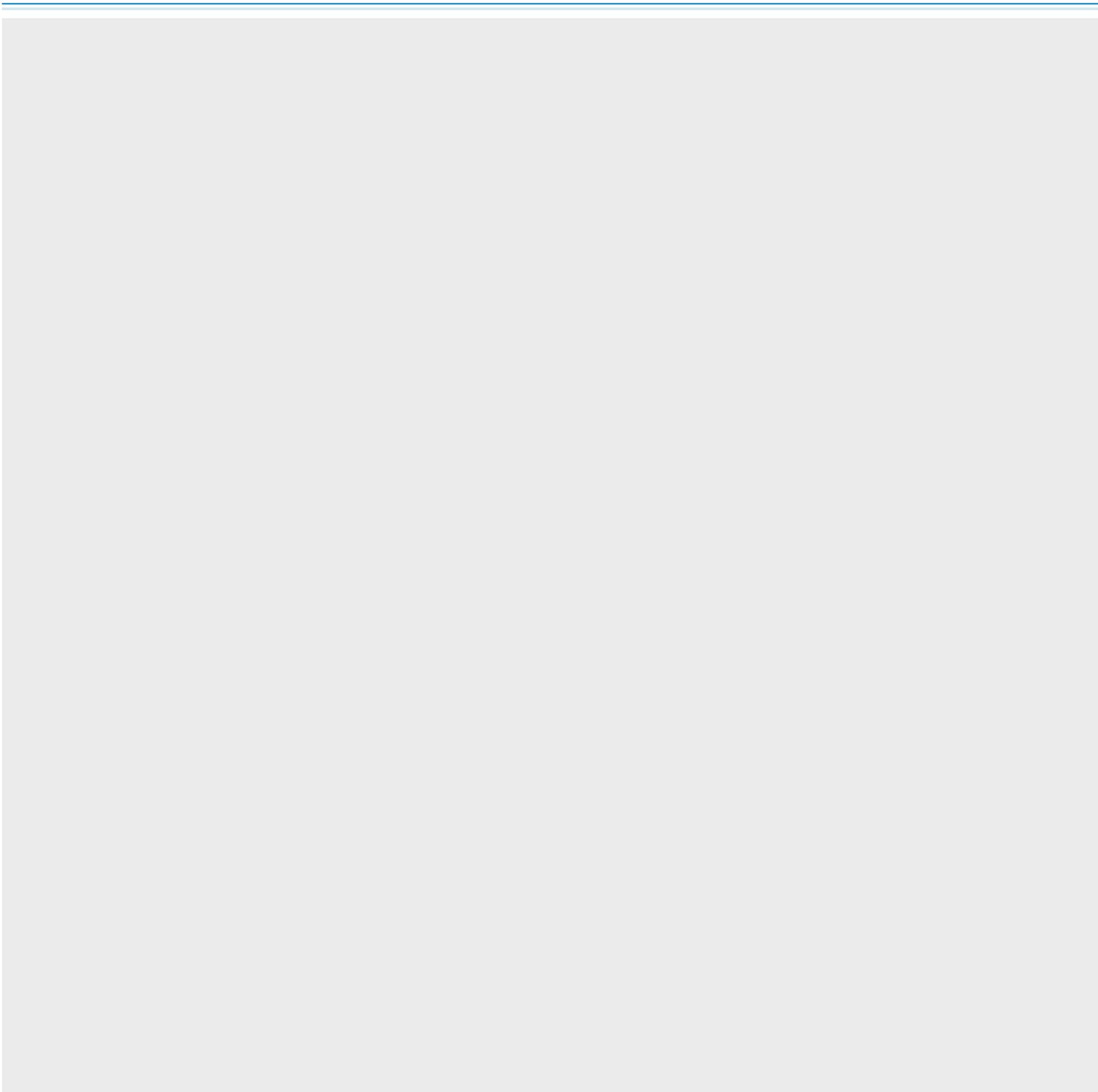
DIRECTORA:

Dis. Ruth Galindo, Mgst.

CUENCA – ECUADOR

2020





Dedicatoria

Dedico este trabajo a mi Dios por bendecirme la vida y permitirme cumplir muchos sueños en estos últimos 4 años y ser mi fortaleza en momentos de dificultad y debilidad. También a mis padres que sin su trabajo y cariño nada de esto hubiera sido posible, por ser mi mayor guía, ejemplo de esfuerzo y dedicación para lograr todos mis objetivos, los amo con todo mi corazón y este trabajo que me llevó un largo periodo de tiempo hacerlo es para ustedes, aquí les dejo y agradezco todas las oportunidades que ustedes me brindaron. A mis hermanos por apoyarme, consentirme, cuidarme y proporcionarme sus conocimientos todos los días, dándome consejos y su perspectiva a mis proyectos. Y a mi perrita Camila por desvelarse y permanecer junto a mi cada noche, por acompañarme y nunca dejarme sola.



Agradecimientos

Agradezco de manera muy especial a mis docentes Silvia N, Silvia Z y Ruth , por proporcionarme sus conocimientos y experiencias, por creer en mí, apoyarme y guiarme en cada uno de mis proyectos que realice con mucha dedicación.

Agradezco a mejores amigas Camila y Cata por estar conmigo en cada momento por alegrarse y festejar conmigo cada uno de mis triunfos y apoyarme para nunca desistir.

También a mis amigas Vivi V, Mishi, Tati, Karla, Mari, Vivi P, Paula, por compartir conmigo y estar juntas en cada momento de la universidad, por la amistad, risas, apoyo y ayuda que me dieron.



Tabla de contenido

Capítulo 1

Contextualización

Referentes teóricos

1.	El denim	26
1.1.	Origen y evolución de las prendas en denim	27
1.2.	Tejeduría del denim	29
1.3.	Características del denim	32
1.4.	La cadena de valor del denim en la micro-industria nacional	33
1.4.1.	Procesos productivos en la confección del denim en un contexto de la micro-industria nacional	35
1.4.2.	Procesos creativos en la confección del denim en un contexto de la micro-industria local	38
1.5.	La innovación	39
1.5.1.	La innovación en la industria textil	41
1.5.2.	La innovación en el denim	43
1.5.3.	La innovación en la industria confeccionista de denim	45



Capítulo 2

Planificación

2.	La cadena de valor en la fábrica HTC	49
2.1.	Introducción a la fábrica HTC	51
2.1.1.	Procesos productivos en la confección del denim de la fábrica HTC	53
2.1.2.	Procesos creativos en la confección del denim de la fábrica HTC	57
2.1.3.	Clasificación técnica de los productos de la fábrica HTC	58
2.1.3.1.	Productos Kamberry Denim Wear	59
2.1.3.2.	Productos Jhossy Kids	62
2.1.3.3.	Productos Paco Wear	65
2.1.4.	Homólogos de cadenas de valor de empresas exitosas locales e internacionales	68
2.1.5.	Propuesta de cadena de valor a dirigida a la fábrica HTC	71



Capítulo 3

Experimentación

3.1. Brief de diseño	74
3.2. Experimentación con el denim	75
3.2.1. Técnicas de acabados y apariencia sobre la superficie del denim	76
3.2.1.1. Corte y grabado en láser	77
3.2.1.2. Bordado industrial	78
3.2.1.3. Bordado manual	79
3.2.1.4. Patchwork	80
3.2.1.5. Desgastes	81
3.2.1.6. Aplicación de insumos metálicos	82
3.2.1.7. Técnica de lavado: Shibori	83
3.2.2. Definición de variables para la experimentación con denim	84
3.2.3. Registro de proceso de experimentación de la muestra	85



Capítulo 4

Resultado	
4.1. Proceso creativo	91
4.1.1. Inspiración	92
4.1.2. Moodboard	93
4.1.3. Concepto	94
4.1.4. Tendencias	95
4.1.5. Estudio de la forma	96
4.1.6. Bocetos de texturas	97
4.1.7. Propuestas	98
4.2. Bocetos finales	100
4.3. Fichas técnicas	104
4.4. Patronaje	115
4.5. Tendidos	119
4.6. Fotografías	123
Conclusiones	138
Recomendaciones	139



Tabla de ilustraciones

<i>Ilustración 1: Tejeduría del denim / Tipos de sarga. Fuente: (Anónimo, 2018)</i>	29
<i>Ilustración 2: Hilos en curdo de la urdimbre / Proceso de tejeduría. Fuente: (Mil dedales, 2016)</i>	30
<i>Ilustración 3: Teñido de la urdimbre con índigo. Fuente: (Mil dedales, 2016)</i>	30
<i>Ilustración 4: Engomado de los hilos de urdimbre. Fuente: (Mil dedales, 2016)</i>	31
<i>Ilustración 5: Tejido final en controles de mesas de luz.. Fuente: (Mil dedales, 2016)</i>	31
<i>Ilustración 6: Cadena de valor. Fuente ((Porter, 1986)</i>	34
<i>Ilustración 7: Cadena de valor de confección de jeans. Fuente: (Manjarrés, 2013)</i>	34
<i>Ilustración 8: Procesos de lavandería industrial del denim Fuente: Biotecnología, 2016)</i>	36
<i>Ilustración 9: Moodboard Spring Summer 2020 Fuente (Rabanizz, 2019)</i>	38
<i>Ilustración 10 Cotton made in Africa. Fuente (CottonmadeinAfrica, 2005)</i>	44
<i>Ilustración 11 Principales características del Cordura Denim Fuente: (Cordura, 2020)</i>	44
<i>Ilustración 12 Silicona textil para denim. Fuente (Fibre2Fashion, 2013)</i>	45
<i>Ilustración 13 Versace – The springs summer 2020 Fuente: (Versace, 2020)</i>	46
<i>Ilustración 14 Tommy Hilfiger Colección Primavera – Veranoo 2020 Fuente: (Tendencias, 2020)</i>	46



Tabla de ilustraciones

<i>Ilustración 15 Área de almacenamiento Fábrica HTC. Fuente (Autoría propia)</i>	50
<i>Ilustración 16 Área de Diseño Fábrica HTC. Fuente (Autoría propia)</i>	50
<i>Ilustración 17 Área de Corte Fábrica HTC. Fuente (Autoría propia)</i>	50
<i>Ilustración 18 Área de Confección Fábrica HTC. Fuente (Autoría propia)</i>	50
<i>Ilustración 19 Área de Confección 2 Fábrica HTC. Fuente (Autoría propia)</i>	51
<i>Ilustración 20 Área de Bordado Fábrica HTC. Fuente (Autoría propia)</i>	51
<i>Ilustración 21 Área de Bordado 2 Fábrica HTC. Fuente (Autoría propia)</i>	51
<i>Ilustración 22 Área de Lavandería Fábrica HTC. Fuente (Autoría propia)</i>	51
<i>Ilustración 23 Área de Lavandería 2 Fábrica HTC. Fuente (Autoría propia)</i>	52
<i>Ilustración 24 Área de Terminados Fábrica HTC. Fuente (Autoría propia)</i>	52
<i>Ilustración 25 Bodega Fábrica HTC. Fuente (Autoría propia)</i>	52
<i>Ilustración 26 Corte y grabado en láser. Fuente (Color y Diseño, 2019)</i>	77
<i>Ilustración 27 Bordado industrial. Fuente (Instituto Juan Pablo, 2020)</i>	78
<i>Ilustración 28 Bordado Manual. Fuente (Manual Cultura Feita à Mão, 2020)</i>	79



Tabla de ilustraciones

<i>Ilustración 29 Patchwork. Fuente (Entrepreneur, 2012)</i>	80
<i>Ilustración 30 Desgastes. Fuente (La revista, 2016)</i>	81
<i>Ilustración 31 Insumos Metálicos. Fuente (Vogue Spain, 2016)</i>	82
<i>Ilustración 32 Opciones de inspiración. Fuente (Autoría propia, 2020)</i>	92
<i>Ilustración 33 Moodboard. Fuente (Autoría propia, 2020)</i>	93
<i>Ilustración 34 Moodboard de tendencias. Fuente (Autoría propia, 2020)</i>	95
<i>Ilustración 35 Estudio de la forma. Fuente (Autoría propia, 2020)</i>	96
<i>Ilustración 36 Estudio de la forma 2. Fuente (Autoría propia, 2020)</i>	96
<i>Ilustración 37 Bocetos de texturas y formas. Fuente (Autoría propia, 2020)</i>	97
<i>Ilustración 38 Propuestas. Fuente (Autoría propia, 2020)</i>	98
<i>Ilustración 39 Propuestas. Fuente (Autoría propia, 2020)</i>	98
<i>Ilustración 40 Propuestas. Fuente (Autoría propia, 2020)</i>	99
<i>Ilustración 41 Boceto final 1. Fuente (Autoría propia)</i>	101
<i>Ilustración 42 Boceto final 2. Fuente (Autoría propia)</i>	102



Tabla de ilustraciones

<i>Ilustración 43 Boceto final 3. Fuente (Autoría propia)</i>	103
<i>Ilustración 44 Patrones casaca outfit 1. Fuente (Autoría propia, 2020)</i>	115
<i>Ilustración 45 Patrones short outfit 1. Fuente (Autoría propia, 2020)</i>	116
<i>Ilustración 46 Patrones saco outfit 2. Fuente (Autoría propia, 2020)</i>	116
<i>Ilustración 47 Patrones falda outfit 2. Fuente (Autoría propia, 2020)</i>	117
<i>Ilustración 48 Patrones saco outfit 3. Fuente (Autoría propia, 2020)</i>	117
<i>Ilustración 49 Patrones falda outfit 3. Fuente (Autoría propia, 2020)</i>	118
<i>Ilustración 50 Patrones casaca outfit 4. Fuente (Autoría propia, 2020)</i>	118
<i>Ilustración 51 Patrones short outfit 4. Fuente (Autoría propia, 2020)</i>	119
<i>Ilustración 52 Tendido casaca outfit 1 / Eficiencia 78,96%. Fuente (Autoría propia,2020)</i>	120
<i>Ilustración 53 Tendido outfit 4 y short outfit 1 / Eficiencia 80,29%. Fuente (Autoría propia,2020)</i>	120
<i>Ilustración 54 Ilustración 1 Shibori Japonés. Fuente: (Fácil y Sencillo,2017)</i>	



Tabla de ilustraciones

<i>Ilustración 54 Tendido outfit 1 y outfit 2 / Eficiencia 76,56%. Fuente (Autoría propia,2020)</i>	121
<i>Ilustración 55 Tendido saco outfit 2 barrido en láser / Eficiencia74,21% . Fuente (Autoría propia,2020)</i>	122
<i>Ilustración 56 Tendido saco outfit 3 barrido en láser. Fuente (Autoría propia,2020)</i>	122
<i>Ilustración 57 Fotografía 1 Outfit 1. Ph: (Lupercio, 2020) Mua: (Pinos, 2020)</i>	124
<i>Ilustración 58 Fotografía 2 Outfit 1. Ph: (Lupercio, 2020) Mua: (Pinos, 2020)</i>	125
<i>Ilustración 59 Fotografía 3 Outfit 1. Ph: (Lupercio, 2020) Mua: (Pinos, 2020)</i>	126
<i>Ilustración 60 Fotografía 1 Outfit 2. Ph: (Lupercio, 2020) Mua: (Pinos, 2020)</i>	127
<i>Ilustración 61 Fotografía 2 Outfit 2. Ph: (Lupercio, 2020) Mua: (Pinos, 2020)</i>	128
<i>Ilustración 62 Fotografía 1 Outfit 3. Ph: (Lupercio, 2020) Mua: (Pinos, 2020)</i>	129
<i>Ilustración 63 Fotografía 2 Outfit 3. Ph: (Lupercio, 2020) Mua: (Pinos, 2020)</i>	130
<i>Ilustración 64 Fotografía 3 Outfit 3. Ph: (Lupercio, 2020) Mua: (Pinos, 2020)</i>	131
<i>Ilustración 65 Fotografía 1 Outfit 4. Ph: (Lupercio, 2020) Mua: (Pinos, 2020)</i>	132
<i>Ilustración 66 Fotografía 2 Outfit 4. Ph: (Lupercio, 2020) Mua: (Pinos, 2020)</i>	133
<i>Ilustración 67 Fotografía 3 Outfit 4. Ph: (Lupercio, 2020) Mua: (Pinos, 2020)</i>	134
<i>Ilustración 68 Fotografía editorial 1 Ph: (Lupercio, 2020) Mua: (Pinos, 2020)</i>	135



Tabla de ilustraciones

<i>Ilustración 69 Fotografía editorial 2 Ph: (Lupercio, 2020) Mua: (Pinos, 2020)</i>	136
<i>Ilustración 70 Encuesta. Fuente (Autoría propia,2020)</i>	146
<i>Ilustración 71 Encuesta. Fuente (Autoría propia,2020)</i>	146
<i>Ilustración 72 Encuesta. Fuente (Autoría propia,2020)</i>	147
<i>Ilustración 73 Encuesta. Fuente (Autoría propia,2020)</i>	147
<i>Ilustración 74 Encuesta. Fuente (Autoría propia,2020)</i>	148
<i>Ilustración 75 Encuesta. Fuente (Autoría propia,2020)</i>	148
<i>Ilustración 76 Encuesta. Fuente (Autoría propia,2020)</i>	149
<i>Ilustración 77 Encuesta. Fuente (Autoría propia,2020)</i>	149
<i>Ilustración 78 Tabulación de resultados Fuente (Autoría propia,2020)</i>	150
<i>Ilustración 79 Tabulación de resultados Fuente (Autoría propia,2020)</i>	150
<i>Ilustración 80 Tabulación de resultados Fuente (Autoría propia,2020)</i>	151
<i>Ilustración 81 Tabulación de resultados Fuente (Autoría propia,2020)</i>	151
<i>Ilustración 82 Tabulación de resultados Fuente (Autoría propia,2020)</i>	152



Tabla de Materia y Descripción

<i>Tabla 1 Materia prima 1</i>	<i>53</i>
<i>Tabla 2 Materia prima 2</i>	<i>53</i>
<i>Tabla 3 Materia prima 3</i>	<i>53</i>
<i>Tabla 4 Materia prima 4</i>	<i>54</i>
<i>Tabla 5 Materia prima 5</i>	<i>54</i>
<i>Tabla 6 Materia prima 6</i>	<i>54</i>
<i>Tabla 7 Materia prima 7</i>	<i>54</i>
<i>Tabla 8 Materia prima 8</i>	<i>54</i>
<i>Tabla 9 Descripción técnica Kamberry 1</i>	<i>59</i>
<i>Tabla 10 Descripción técnica Kamberry 2</i>	<i>60</i>
<i>Tabla 11 Descripción técnica Kamberry 3</i>	<i>60</i>
<i>Tabla 12 Descripción técnica Kamberry 4</i>	<i>61</i>
<i>Tabla 13 Descripción técnica Kamberry 5</i>	<i>61</i>
<i>Tabla 14 Descripción técnica Jhossy 1</i>	<i>62</i>



Tabla de Materia y Descripción

<i>Tabla 15 Descripción técnica Jhossy 2</i>	63
<i>Tabla 16 Descripción técnica Jhossy 3</i>	63
<i>Tabla 17 Descripción técnica Jhossy 4</i>	64
<i>Tabla 18 Descripción técnica Jhossy 5</i>	64
<i>Tabla 19 Descripción técnica Jhossy 6</i>	65
<i>Tabla 20 Descripción técnica Paco 1</i>	66
<i>Tabla 21 Descripción técnica Paco 2</i>	66
<i>Tabla 22 Descripción técnica Paco 3</i>	67
<i>Tabla 23 Homólogos de empresas exitosas locales</i>	68
<i>Tabla 24 Cadena de valor Referee. Fuente: (Autoria propia)</i>	68
<i>Tabla 25 Cadena de valor Angeles Jeans. Fuente: (Autoria propia)</i>	69
<i>Tabla 26 Cadena de valor Productos Betoven. Fuente: (Autoria propia)</i>	69
<i>Tabla 27 Cadena de valor KossMorán. Fuente: (Autoria propia)</i>	69
<i>Tabla 28 Cadena de valor Levi's. Fuente: (García de León, 2009)</i>	69
<i>Tabla 29 Cadena de valor Xiro. Fuente: (Emberiza, 2018)</i>	70



Tabla de Materia y Descripción

<i>Tabla 30 Cadena de valor Fábrica HTC. Fuente: (Autoría propia, 2020)</i>	71
<i>Tabla 31 Matriz de experimentación. Fuente (Autoría propia,2020)</i>	84
<i>Tabla 32 Registro de experimentaciones. Fuente (Autoría propia, 2020)</i>	85
<i>Tabla 33 Experimentación 1. Fuente (Autoría propia, 2020)</i>	86
<i>Tabla 34 Experimentación 2. Fuente (Autoría propia, 2020)</i>	86
<i>Tabla 35 Experimentación 3. Fuente (Autoría propia, 2020)</i>	87
<i>Tabla 36 Experimentación 4. Fuente (Autoría propia, 2020)</i>	87
<i>Tabla 37 Experimentación 5. Fuente (Autoría propia, 2020)</i>	88
<i>Tabla 38 Experimentación 6. Fuente (Autoría propia, 2020)</i>	88
<i>Tabla 39 Experimentación 7. Fuente (Autoría propia, 2020)</i>	89
<i>Tabla 40 Experimentación 8. Fuente (Autoría propia, 2020)</i>	89
<i>Tabla 41 Gráfico de resultados. Fuente (Autoría propia, 2020)</i>	92
<i>Tabla 42 Ficha técnica casaca outfit 1. Fuente (Autoría propia)</i>	105
<i>Tabla 43 Ficha técnica short outfit 1. Fuente (Autoría propia)</i>	106



Tabla de Materia y Descripción

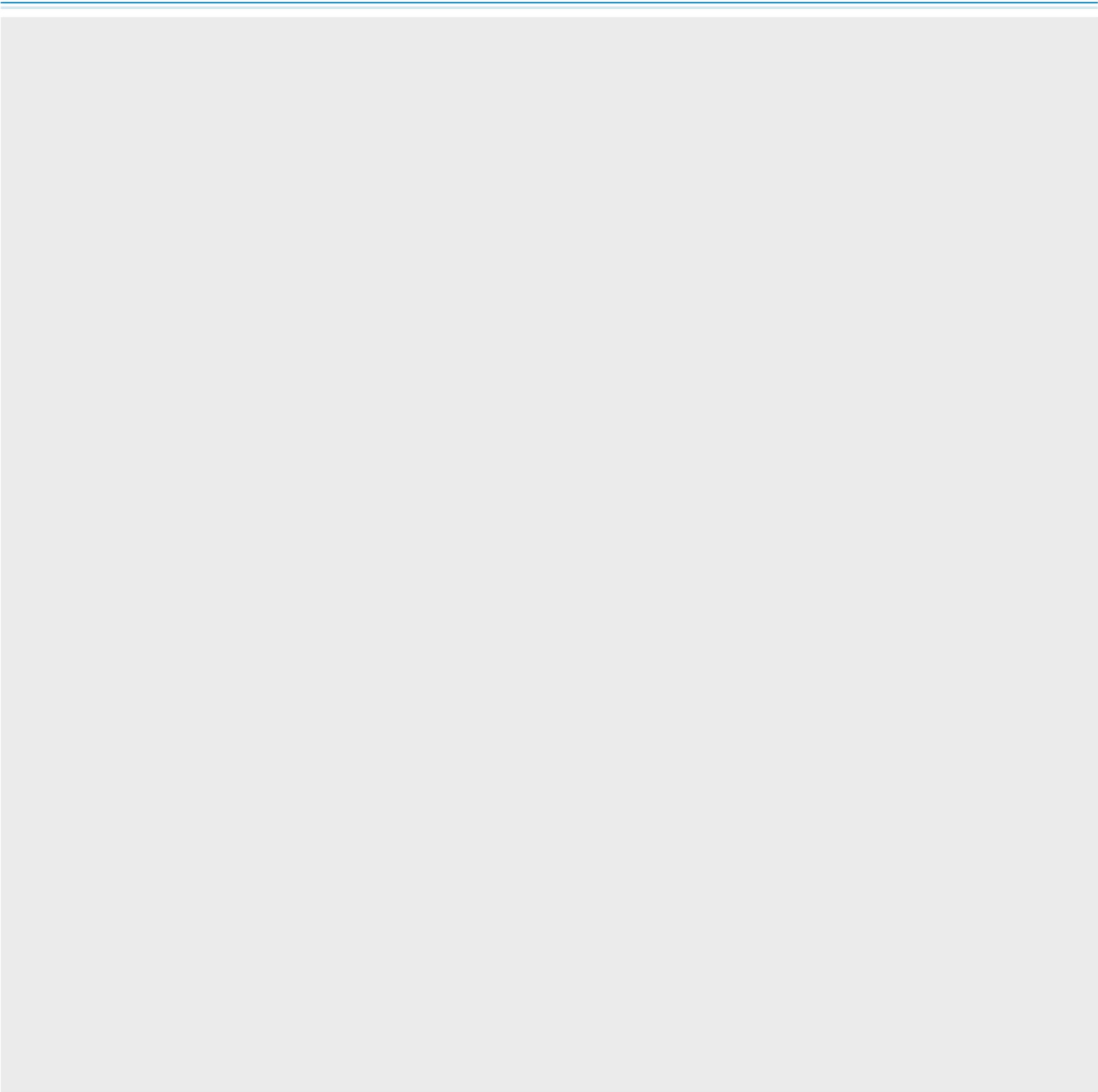
<i>Tabla 44 Ficha técnica saco outfit 2. Fuente (Autoría propia)</i>	<i>107</i>
<i>Tabla 45 Ficha técnica falda outfit 2. Fuente (Autoría propia)</i>	<i>108</i>
<i>Tabla 46 Ficha técnica saco outfit 3. Fuente (Autoría propia)</i>	<i>109</i>
<i>Tabla 47 Ficha técnica falda outfit 3. Fuente (Autoría propia)</i>	<i>110</i>
<i>Tabla 48 Ficha técnica casacaca outfit 4. Fuente (Autoría propia)</i>	<i>111</i>
<i>Tabla 49 Ficha técnica short outfit 4. Fuente (Autoría propia)</i>	<i>112</i>
<i>Tabla 50 Ficha técnica casacaca outfit 4. Fuente (Autoría propia)</i>	<i>113</i>
<i>Tabla 51 Ficha técnica short outfit 4. Fuente (Autoría propia)</i>	<i>114</i>



Anexos

Bibliografía	140
Anexos	145
Anexo 1: Entrevistas	145
Anexo 2: Encuestas	146
Anexo 3: Tabulación encuesta	150
Anexo 4: Abstract	153
Anexo 5: Catálogo de experimentaciones	155





Resumen

La cadena de valor del jean en la fábrica HTC, presenta falencias en procesos de producción como: acabados, emulación de tendencias y escasa innovación. El presente proyecto se ha planteado para aportar a la solución de estas falencias, con la implementación de procesos creativos en la cadena productiva y la experimentación de la superficie textil del denim mediante técnicas como: barrido en láser, bordado manual y shibori japonés, aportando a la diversificación de productos, apertura hacia nuevos segmentos de mercado diferentes a los que se dirigían, potenciando sus ventas y el posicionamiento de su marca, brindando productos con exclusividad y buena calidad.

Palabras clave:

denim, procesos creativos, cadena productiva, acabados textiles, moda, femenino, innovación, tendencias, barrido láser, shibori



Abstract

The jean value chain at the HTC factory shows shortcomings in production processes such as finishings, emulation of trends, and little innovation. The present project has been proposed to contribute to the solution of these shortcomings with the implementation of creative processes in the production chain and the experimentation of the textile surface of denim using techniques such as laser scanning, manual embroidery, and Japanese shibori. Thus, contributing to product diversification, opening up to new market segments different from the ones they were targeting, boosting their sales and positioning their brand, offering products with exclusivity and good quality.

Key words:

Denim, creative processes, production chain, textile finishings, fashion, feminine, innovation, trends, laser sweep, shibori



Introducción

En la industria textil la cadena productiva es un registro que nos proporciona la descripción del modo en el que se desarrollan los procesos y actividades de una empresa. Nos permite acceder y aportar al proceso productivo, ya que se puede analizar a detalle cada proceso, es decir, desde la obtención de la materia prima hasta la transformación hacia producto final; estos procesos nos permiten aplicar en el funcionamiento de la fábrica HTC dedicada a la elaboración de jeans que incluyen: provisión de insumos, el diseño, la producción, la confección, los acabados, la lavandería industrial, la distribución y la comercialización del producto.

La falta de innovación dentro de los procesos productivos y creativos que se han detectado en la fábrica HTC, generan una continua producción masiva de productos carentes de diseño, entendiendo al término “innovación” como a la construcción de nuevas posibilidades para elaborar productos textiles, mediante procesos industriales, centrándonos en el proceso de diseño, acabados y métodos tecnológicos o tradicionales. Ésta fábrica no se arriesga a presentar nuevas propuestas en sus colecciones, manteniéndose en propuestas comunes y obteniendo poca diversificación del producto.

En el trabajo se presentan evidencias de que los procesos productivos siguen la secuencia tradicional que manejan otras fábricas. Ya que, no son reconocidos por tener un estilo propio debido a que se toman tendencias globales y se emulan. En consecuencia a la problemática identificada, se realizarán varias experimentaciones con la superficie del denim, generando innovación en la base textil y siendo apta para la elaboración de una colección exclusiva dirigida hacia un nuevo segmento de mercado.





Capitulo 01

1. EL DENIM

Capítulo 1 | Contextualización | Referentes Teóricos

Actualmente el denim es una base textil que generalmente, se usa para elaborar prendas de vestir como: jeans, casacas, camisas, shorts, faldas, etc. El denim es un tejido en sarga que se elabora con hilados de algodón en crudo y teñidos con índigo. Al inicio, fue considerado como una base textil usada solamente para fabricar ropa para mineros, debido a su alta resistencia y durabilidad. (Oliván J. , 2012) nos dice: “El denim es la tela más apta para generar distintas estéticas a través de diferentes tipologías y el mayor negocio dentro de la industria textil” (p. 19).

Dentro de las prendas de uso casual o diario se tiene a las que se elaboran con denim, esto se pudo lograr gracias a que se supo tratar la tela, cambiando su rigidez, tonalidades y diseños. Para obtener los productos que se elaboran con denim, pasan por procesos de lavandería industrial, en donde se realizan sus respectivos acabados. (Paredes Fernández, 2011) afirma que:

Estos acabados, son los que marcaron la diferencia en los diseños y permitieron la evolución del Jean al pasar de ser una prenda áspera y oscura, para convertirse en prendas sensuales y románticas, fáciles de usar en diferentes ocasiones sociales. (p. 1)

El primer cambio de apariencia que tuvo el denim fue la degradación del índigo, paso de ser azul profundo a un azul celeste, con ello, el denim se convirtió en un lienzo usado por diseñadores para crear nuevas formas de acabado. La amplia gama que tiene el denim en cuanto a sus acabados, aporta a que los diseñadores puedan expresar toda su creatividad al elaborar nuevas texturas y productos, en los que se exprese identidad y poder diseñar una colección en la que se demuestre el estilo y el estatus de una persona.



1.1. ORIGEN Y EVOLUCION DE LAS PRENDAS EN DENIM

Capítulo 1 Contextualización Referentes Teóricos

La historia del denim tiene varias versiones, se puede destacar que el tejido se originó en la edad media, específicamente en Europa en la ciudad de Nîmes, Francia. La base textil se fabricaba en un centro industrial textil que trabajaba con algodón. Posteriormente, la tela pasó a ser nombrada como denim o tejido de Nîmes, el tejido era usado en la confección de indumentaria para trabajo.

Por otro lado el denim utilizado en el pantalón jean, que se conoce en la actualidad, surge en Estados Unidos con el inmigrante Oscar Levi Strauss en el año de 1853, en la época colonial en la que se desarrolló la llamada “fiebre de oro”. Levi Strauss, en consecuencia, al escuchar las exigencias de los mineros, fabricó una prenda que sea lo suficientemente resistente para sus labores y de menor costo, utilizó las lonas de las tiendas de campaña como su base textil para elaborar la ropa de trabajo, puesto a que ésta era muy resistente y podía soportar el peso de los minerales encontrados. Ésta ropa estaba reforzada con metales como el cobre, no tenía bolsillos posteriores y era de color marrón (Austin, 2003).

Tiempo después en Italia, se produce la tela denominada jean con un alto grosor de textura y apariencia tosca. Los residentes de Génova solían teñir la tela con un tinte llamado índigo. El añil o índigo es un tinte de color azul procedente de la India, es un arbusto tropical llamado indigofera tinctoria de tallo derecho, hojas compuestas y flores violetas, el tinte se obtiene del macerado de las hojas de la planta, en donde, se extrae al color de la planta al sumergirlo en un líquido durante un periodo de tiempo determinado. El índigo se convirtió en el color característico del denim. En 1897 el índigo se cultivaba en América y se desarrolló un método de síntesis química para abaratar costos (Matos Ayala, 2013).

En la década de los años 50, posterior a la Segunda Guerra Mundial, el denim paso de ser conocido como la materia prima utilizada para confeccionar ropa de trabajo, a convertirse en un símbolo y parte de las actividades de rebeldía juvenil



en Estados Unidos, posteriormente paso a expandirse por todo el continente, de igual manera por Europa y Asia (Austin, 2003). Ver a los jóvenes utilizar jean era muy común en ésta década, incluso se llegó a prohibir el ingreso de personas que usen esta prenda en eventos especiales, iglesias o escuelas, ya que se consideraba al jean como una mala influencia. En consecuencia de ello, un diario de Estados Unidos publicó: “Los jóvenes usan jeans todo el tiempo, salvo para dormir e ir a la iglesia”. La era del jean había iniciado.

En 1970 hasta 1980 el jean ingresa a la moda debido a la cultura popular de la música, el cine y sus respectivos íconos como Marilyn Monroe.

Con la popularización de la prenda, se comenzó a prestar especial atención al fenómeno sociocultural de los jeans desde los periódicos, programas de televisión y revistas, donde los analizaban, revisaban y discutían frecuentemente. Por su parte, los diseñadores de alta costura también adoptaron el denim en sus colecciones. Quien dió el primer paso fue Yves Saint Laurent, realizando conjuntos, abrigos y polleras en este tejido. Con respecto al diseño, el jean de los 70 logró una silueta más sexy por el ajuste del stretch, con lo que los pantalones para la mujer fueron cada vez más provocativos y ajustados. (Kaplinsky, 2010, p. 14)

En la actualidad, se dice que el diseño del jean lo realiza las grandes marcas internacionales, Rodríguez (2011) afirma: “El jean es una de las prendas más representativas de la modernidad, su utilidad es básica en la vestimenta de cualquier persona sin distinción de nivel socio-económico, estilo, creencia o ideología” (pág. 21), por lo tanto, la moda busca encontrar una relación de la prenda con los usuarios o consumidores, en donde, la comodidad del consumidor del jean sea lo primordial y la prenda este en tendencia.



1.2. TEJEDURÍA DEL DENIM

Capítulo 1 | Contextualización | Referentes Teóricos

El denim es elaborado en un telar de tejido plano con hilos de algodón, los hilos de urdimbre y son preteñidos con un tinte llamado índigo, los hilos teñidos son combinados con la trama que pueden ser hilos de algodón crudos o hilos blancos. Rodríguez (2011) nos dice: “Tradicionalmente se elabora en 100% algodón. Sin embargo, hoy se mezcla con poliéster para la reducción y control de las arrugas, mezclado con lycra para darle elongación” (pág. 57). Durante muchos años los confeccionistas del denim usaban tintes como el carbón y el aceite, pero, estos causan altos niveles de contaminación. Austin (2003) nos dice: “A diferencia de muchas telas, la mezclilla es teñida antes de tejerla y no después” (pág. 12).

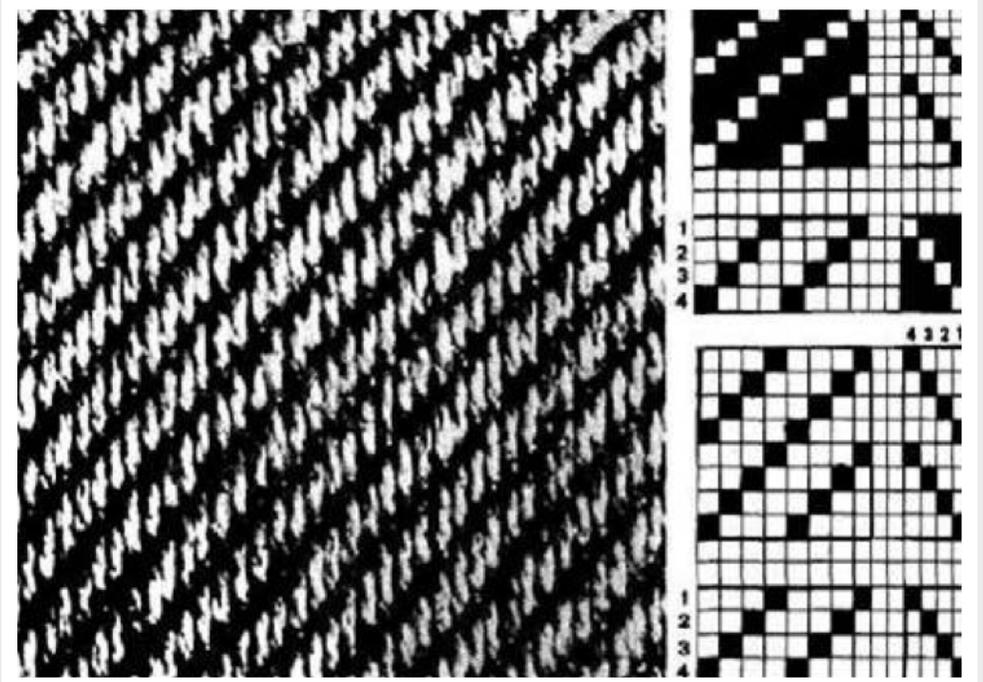


Ilustración 1: Tejeduría del denim / Tipos de sarga. Fuente: (Anónimo, 2018)

El característico tejido en sarga del denim puede ir hacia la derecha o izquierda, aunque en ocasiones, hay variaciones de puesto del ángulo de textura, que es una de las características principales de la densidad del tejido. Por lo general la mayoría de los tipos de denim que existen a simple vista se parecen, sin

embargo, la composición y características no es igual, ya que están diseñados para hacer diferentes tipos de prendas, el denim que se utiliza para elaborar una camisa no es igual al que se usa para confeccionar un jean de trabajo.

En la producción de la mezclilla o denim, cada rollo pesa 227 kg. o 500 libras. Austin (2003) afirma: “De éste se pueden hacer 60 pares de jeans para adultos. Las sierras eléctricas cortan a través de 120 capas de tela a la vez” (pág. 14). El proceso del denim inicia en la urdidora, en donde aproximadamente 500 hilos de algodón son combinados para elaborar la cuerda, después, se enrollan en los carretes de las urdimbres antes del teñido.



Ilustración 2: Hilos en curdo de la urdimbre / Proceso de tejeduría. Fuente: (Mil dedales, 2016)

Los hilos pasan por el proceso de teñido en el que van en grupos entre 8, 7 y 10 cubetas de tinte, en el que entran y salen continuamente. Cuando éste proceso finaliza se puede observar que el color del hilo es de un tono verde intenso, esto se debe a que el índigo necesita tiempo para oxidarse y tomar su color azul característico (Mil dedales, 2016).

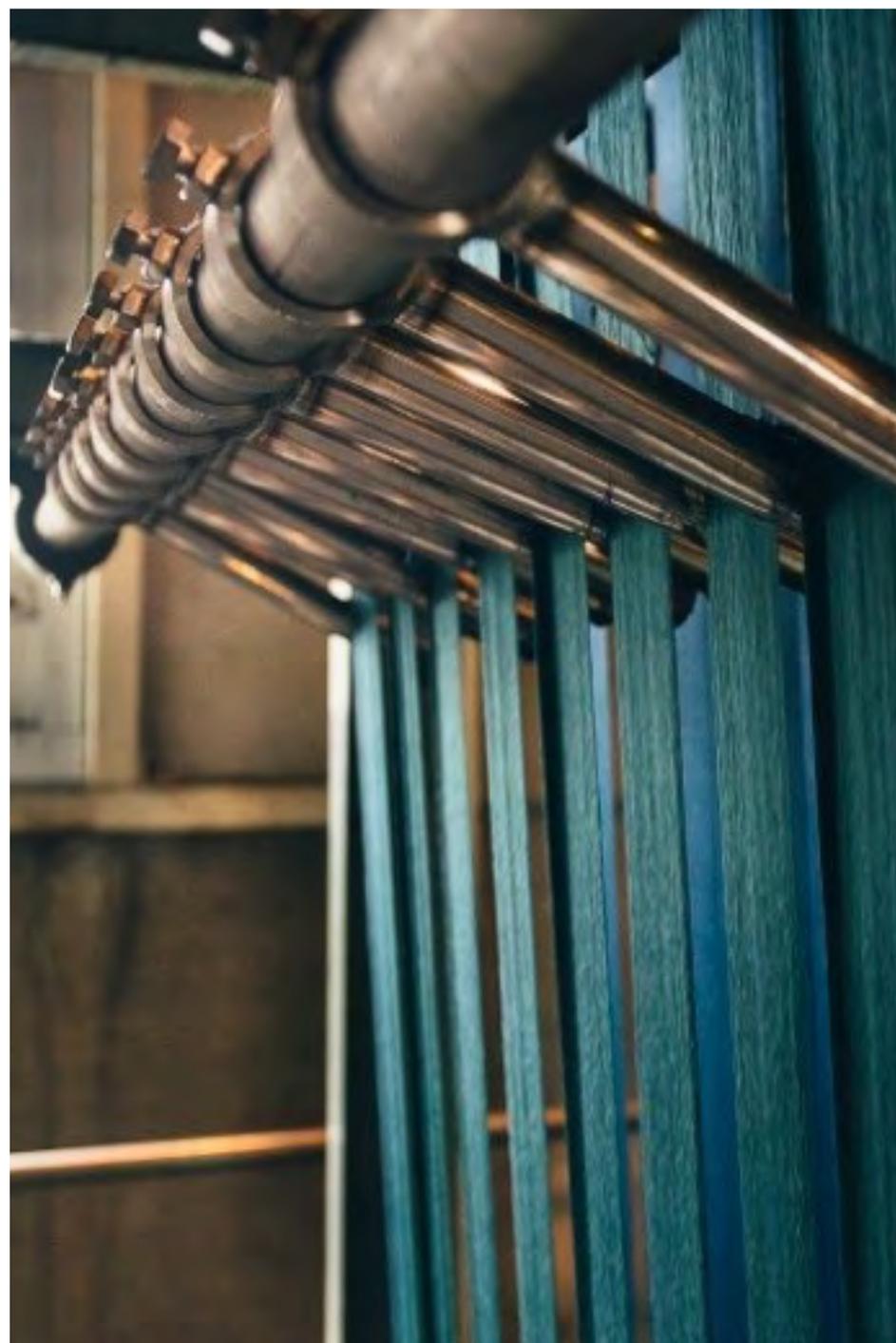


Ilustración 3: Teñido de la urdimbre con índigo. Fuente: (Mil dedales, 2016)

Posterior al teñido, los hilos son secados con rodillos calientes y son separados a lo ancho de un carrete. Después del secado, los hilos pasan por la máquina de engomado, en donde se aplica almidón para adquieran características específicas como: resistencia, suavidad, uniformidad en sus fibras y mayor elasticidad (Mil dedales, 2016).

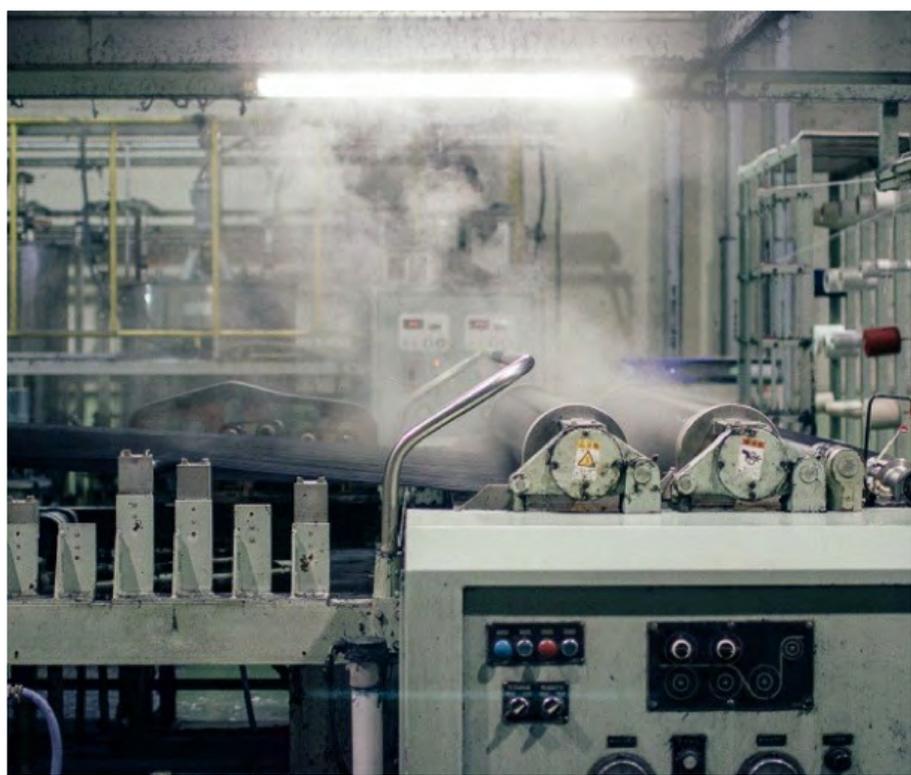


Ilustración 4: Engomado de los hilos de urdimbre. Fuente: (Mil dedales, 2016)

Una vez terminado del proceso de engomado, se procede a la tejeduría en donde se entrelazan a los hilos teñidos (urdimbre) con hilos en crudo (trama) para generar el efecto característico de la sarga. Después de esto, el tejido pasa por la sección de acabados y sanfonizados, en donde se aplican sustancias para que tela obtenga un encogimiento controlado. Finalmente, los tejidos pasan por controles para descartar cualquier defecto.



Ilustración 5: Tejido final en controles de mesas de luz. Fuente: (Mil dedales, 2016)

1.3. Características del denim

Capítulo 1 | Contextualización | Referentes Teóricos

El denim es un tejido rígido, por lo que una vez confeccionado se trata a la tela con procesos de lavandería industrial para que sus características cambien y sea menos rígida. Sin embargo, sus características genéricas son:

- El has del tejido (derecho) es el lado en donde se observen los hilos de urdimbre y el envés (izquierdo) de la tela será el lado en donde se observen los hilos de trama.
- La densidad de la tela de la urdimbre generalmente es mayor a la de la trama.
- El ancho de la tela oscila entre 1,50 metros y 1,60 metros.
- La textura diagonal generada por el tipo de tejido (sarga) se la puede observar en el lado has de la tela.
- La maleabilidad de la tela rígida antes de los acabados.
- Se compone de: algodón, poliéster, spandex, cáñamo, etc.

También el denim posee una clasificación según su peso, por lo que se pueden elaborar varios tipos de prendas usando diferentes tipos de denim, entre ellos:

- | | |
|-----------------|-------------|
| • 10 a 16 onzas | Tradicional |
| • 8 a 10 onzas | Semipesado |
| • 6 a 8 onzas | Semiliviano |
| • Hasta 5 onzas | Liviano |



1.4. La cadena de valor del denim en la micro-industria nacional

Capítulo 1 | Contextualización | Referentes Teóricos

La cadena de valor es un esquema gráfico elaborado por el economista Michael Porter para facilitar la descripción de los principales procesos que se ejecutan en la elaboración de un producto. En donde, cada eslabón se ejecuta en cada área de la empresa, ya que su finalidad es asegurar la calidad y buenos resultados. Se conoce como cadena de valor debido a que, engloba las actividades principales de una empresa y las organiza por eslabones, siguiendo una cadena de actividades que van añadiendo valor, al producto que se elabora en la empresa.

Los beneficios de implementar éstas actividades en una empresa, permite reconocer las fortalezas y debilidades, para luego reforzar la competitividad y costos frente a otras marcas. La cadena de valor, como se observan en la ilustración 6, se clasifica en 2 actividades de la empresa: las actividades primarias y las actividades de apoyo.

Las actividades primarias son las que están directamente relacionadas con la producción y comercialización del producto. Entre ellas tenemos:

Logística interna.- Son las actividades que se relacionan a la recepción, almacenaje y distribución de los insumos que se necesitan para elaborar el producto.

Operaciones: Son las actividades que se relacionan a la transformación de los insumos y materia prima en el producto.

Logística externa: Son las actividades que se relacionan al almacenamiento del producto final y su distribución al consumidor.

Marketing y ventas: Son las actividades de promoción y venta del producto.

Servicios: Es la provisión de servicios que complementan al producto tales como instalación, reparación y mantenimiento del mismo.

Las actividades de apoyo sirven a las actividades primarias, como en su



infraestructura, desarrollo de tecnología, recursos humanos y aprovisionamiento. Entre ellas tenemos:

Infraestructura de la empresa: Son las actividades que aportan al crecimiento de la empresa como las finanzas y la contabilidad.

Gestión de recursos humanos: Aportan con la búsqueda y entrenamiento del personal de la empresa.

Desarrollo tecnológico: Es la investigación y capacitación de información y tecnología para la empresa.

Aprovisionamiento: Se relacionan con la economía de la empresa para los gastos en el proceso de compras.



Ilustración 6: Cadena de valor. Fuente: (Porter, 1986)

La cadena de valor nos permite identificar las fortalezas y debilidades de una empresa, además, permite detectar eficazmente las ventajas competitivas y mejorar el producto frente a otras marcas existentes en el mercado.

Sin embargo, dentro de la industria confeccionista del denim en el Ecuador generalmente se usa un esquema gráfico elaborado por el Ministerio de Industrias y Productividad basado en el que nos presenta Porter, en éste se divide a la cadena de valor en 2 subprocesos que consiste en: la etapa de investigación, que conforma

al primer eslabón de la cadena de valor presentada en la ilustración 7, en donde se define la calidad del producto y la manera en cómo se desarrollará su producción en serie. Después, se procede al eslabón de diseño y finaliza con elaboración de productos.

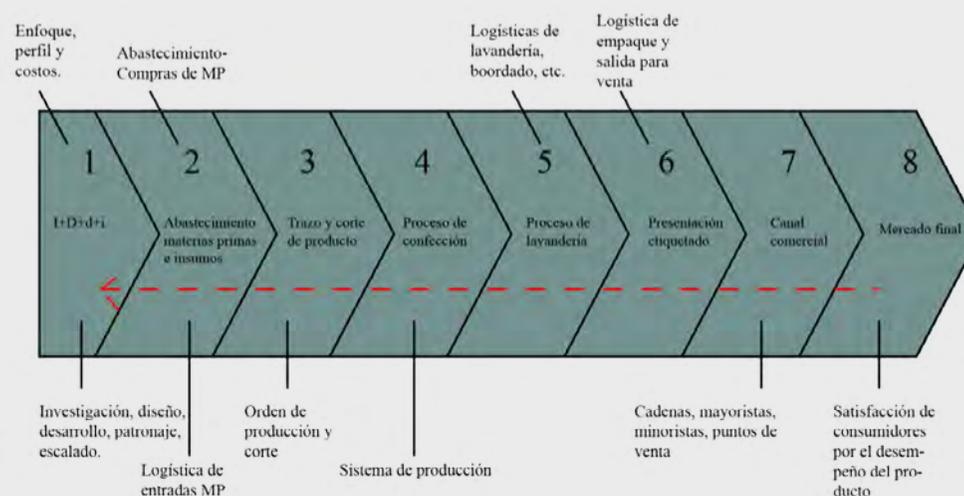


Ilustración 7: Cadena de valor de confección de jeans. Fuente: (Manjarrés, 2013)

El proceso de productivo inicia con el eslabón de provisión de materia prima e insumos. Continuando al área de corte de la tela y se procede a la confección de los pantalones. Una vez culminada la confección, los pantalones son enviados al área de lavandería, cuando se termina el proceso de lavado se inician los procesos de acabados y empaque para finalmente ser llevados al mercado y a sus consumidores (Ministerio de industrias y productividad, 2013). En la ilustración 7, se identifican los principales eslabones propuestos que se siguen para la gestión de la calidad y la productividad de la cadena de valor.



1.4.1. Procesos productivos en la confección del denim en un contexto de la micro-industria nacional

Capítulo 1 | Contextualización | Referentes Teóricos

El jean al ser una prenda tan democrática, es producida por varios confeccionistas ya que se pueden elaborar distintos productos con el denim como: casacas, jeans, camisas, vestidos, shorts, etc. Por ende, se ha convertido en el mayor negocio dentro de la industria local (Oliván J. , 2012).

Para efectuar el proceso de producción es necesario que el consumidor acepte el producto que se va a desencadenar con anterioridad, por lo que se efectúan estudios de mercado. De igual manera, se debe elaborar estratégicamente un sistema de producción correcto para evitar daños en los productos, problemas en la maquinaria, operadores, adquisición de materia prima, etc (Martínez Aguirre, 2012).

Los procesos que generalmente se siguen para la elaboración de jeans son:

-Abastecimiento: Se realiza la adquisición de materiales primas e insumos para el área de corte, confección, lavandería y acabados. Es importante elegir con cautela los materiales, ya que esto forma parte de la calidad de los productos.

-Corte: Es el inicio de la transformación del denim en producto, este proceso se divide en cuatro subprocesos:

1. Trazo técnico del plano de corte.- Organización y disposición de los moldes en el tendido de la tela, puede realizarse de forma manual o con apoyo de un software y plotter de impresión.
2. Tendido técnico de género textil.- Doblar la tela en diferentes capas, dependiendo del número de prendas que se desea obtener, en este proceso es importante eliminar todos los defectos que tenga la tela para garantizar su calidad.



3. Corte técnico de piezas de género textil.- En este subproceso el operador corta la tela por lotes siguiendo el contorno del molde original, con ayuda de una máquina.

4. Habilitado técnico de piezas cortadas de género textil.- Los lotes de tela cortados son llevados a confeccionar.

-Confección y etiquetado: Cuando los lotes de tela llegan al área de confección, el trabajo es distribuido entre las operarias y se realizan los siguientes subprocesos:

1. Control de materias primas e insumos que son ingresados para la confección del jean en la que se revisan que todas las piezas estén completas, evitando pérdidas.
2. Control en la confección de jeans en la que se sigue el diagrama de operaciones y las fichas técnicas respectivas de cada modelo de pantalón.
3. Inspección final del producto ya confeccionado.

-Lavandería y tinturado: Existe una gran variedad de tratamientos y procesos que se desarrollan en el lavado industrial, estos pueden cambiar dependiendo del tono final que se desea en el producto terminado. El denim puede cambiar solo en su rigidez, pero, con su evolución y trayectoria se han implementado varios procesos para cambiar la apariencia superficial del denim, En la ilustración 8, se observa que el proceso de lavandería se puede efectuar antes y después de la confección, sin embargo, localmente se realiza el lavado después de la confección de las prendas.

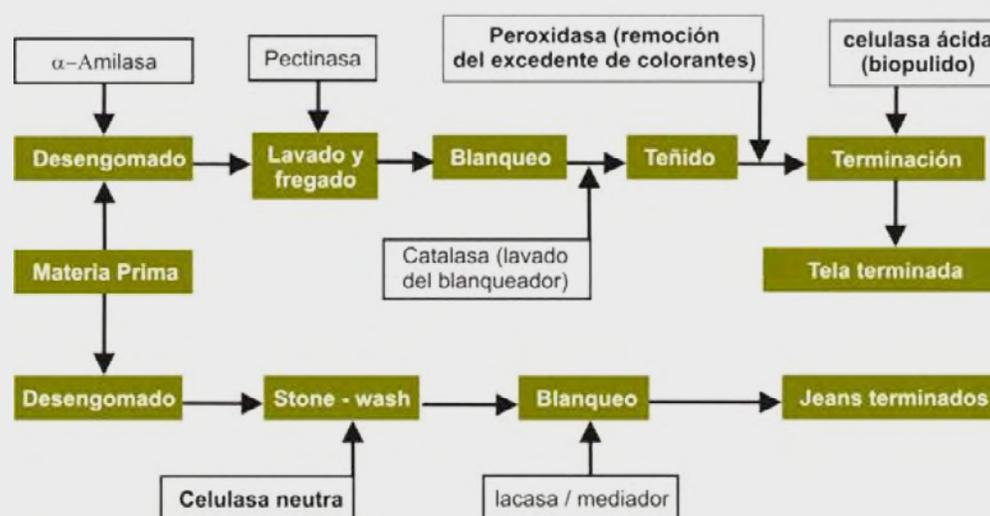


Ilustración 8: Procesos de lavandería industrial del denim Fuente: Biotecnología, 2016)

- **Recepción:** Se verifica la orden del lavado, es decir, se realiza una clasificación por lotes según la apariencia que se desea que adquiera el jean.

1. Orden de lavado.- Se verifica el tipo de color, cantidad por lote, muestra de lavado, ficha de tela y firma de recibo.
2. Clasificación de tipo de lavado según lotes.- Se clasifica según: tipo de tela, tipo de lavado, ficha de tela, tiempo de demora de lavado y se verifica que no existan variaciones de tonos.
3. Manualidades.- Se clasifica en: tipo de manualidad en el pantalón, cantidad de operación de manualidad, muestra física de manualidad.

- **Desengome:** Para la elaboración del denim se usan sustancias químicas para que tenga un acabado uniforme, sin embargo, esto hace que el denim se vuelva rígido. En el proceso de desengomado se emplean productos como lubricantes, desengomantes y humectantes para sacar las impurezas que existan en la tela.

- **Stone wash:** Es el lavado con piedra pómez e hipoclorito de sodio, generalmente se usa para suavizar la tela, pero, también se usa para que el denim posea varios tonos azules claros.

- **Tinturado:** Es un proceso físico-químico por el cual, las propiedades de fijación de los tintes se vinculan con las propiedades físicas y químicas de las fibras de las telas. En este proceso se usan mordientes como sal en grano marina para fijar el color.

- **Centrifugado:** Se realiza en máquinas centrífugas que escurren el agua a través de movimientos giratorios a gran velocidad, cuando las prendas salen de las lavadoras.

- **Secado:** De igual manera, se realiza en máquinas especializadas en las que en conjunto calor o vapor y movimientos giratorios, las prendas que salen de las centrifugadoras son secadas en menor tiempo.

- **Entrega final:** Finalizado el proceso de secados, los operarios evalúan las prendas con los siguientes aspectos: tipo de color, cantidad por lote, muestras de lavado, ficha de tela, cantidad entregada, documento de entrega.

El proceso de lavandería industrial es un proceso muy importante en la confección y venta de jeans, ya que, los acabados son cruciales para que la marca pueda definirse y que sus clientes sean leales al preferir su producto frente a otras marcas existentes en el mercado, debido a ello, muchas veces los acabados son patentados para evitar su emulación (Baugh, 2010).

-**Empaque del producto:** Una vez finalizados todos los procesos el pantalón pasa

a la verificación del aspecto visual en cuanto al contenido de la ficha técnica, éste proceso se realiza para colocar y determinar la ubicación de botones y remaches. Además, se verifican las medidas que el pantalón tiene al final de todo el proceso que tuvo desde el corte hasta empaquetado (Ministerio de industrias y productividad, 2013).



1.4.2. Procesos creativos en la confección del denim en un contexto de la micro-industria local

Capítulo 1 | Contextualización | Referentes Teóricos

Los procesos creativos que se realizan en la confección del jean son similares a los que se desarrollan para la elaboración de cualquier prenda o colección de indumentaria, sin embargo, se registran pasos en donde intervienen rasgos distintivos de la marca y se rigen ciertas pautas, tenemos los siguientes pasos:

- Tablero de actitud de la marca / Moodboard
- Manual corporativo de la marca
- Hoja de especificación de prototipo
- Desarrollo de prototipo
- Muestra final

-Tablero de actitud de la marca: Se recopilan de forma gráfica y digital el perfil del consumidor para el que se va a crear la colección, en el que se detalle el estilo de vida, valores e identidad. De igual manera se pueden colocar las siluetas que se manejarán dentro de la colección, insumos y cromática.



Ilustración 9: Moodboard Spring Summer 2020 Fuente (Rabanizz, 2019)

-Manual corporativo de la marca: Es en donde se explica de manera detallada los elementos que identifican a la marca como lo hacen los logotipos, valores y cualidades.

-Hoja de especificaciones del prototipo: Se colocan todas las especificaciones detalladas para la elaboración del prototipo. Se coloca toda la información de la prenda para evitar confusiones. En la ficha se detalla la cantidad de insumos necesarios para la prenda como: el número de botones, remaches, tamaño de cierre, detalles constructivos, tamaño de desgastes, etc.

-Desarrollo de prototipo: Se controla la correcta interpretación del modelo descrito en la ficha técnica, usando el correcto tallaje para que se ajuste a las proporciones detalladas. De igual manera, se siguen las especificaciones de la elección de las telas e insumos para confeccionar el prototipo.

-Muestra final: Tenemos al prototipo final terminado junto a todos los detalles e insumos que contiene la hoja de especificaciones. En este proceso se verifica que el prototipo cumpla con todas las especificaciones que se encuentran en la ficha técnica (Ministerio de industrias y productividad, 2013).



1.5. La innovación

Capítulo 1 | Contextualización | Referentes Teóricos



La innovación consiste en ver lo que todo el mundo no ha visto y pensar todo lo que nadie a ha pensado, es cualquier idea, práctica u objeto percibido como nuevo. También es la función específica del emprendimiento, ya sea ésta nueva o existente, y el medio por el cual los emprendedores generan recursos inéditos o potencian a los ya existentes.

(Druker, 2004) nos dice: “En los negocios, la innovación rara vez surge de un destello de inspiración. Surge de un frío análisis de siete tipos de oportunidades” (pág. 3). Los primeros 4 tipos de actividades son 4 áreas que están dentro de la empresa, entre ellos tenemos: los acontecimientos inesperados, las incongruencias, las necesidades de proceso y los cambios sectoriales y del mercado a la que se dirige la empresa. Y 3 tipos de fuentes adicionales que están fuera de la empresa como: los cambios demográficos, los cambios de percepción y los nuevos acontecimientos de la empresa o el mercado (Druker, 2004).

1. Acontecimientos inesperados.- Son los éxitos y fracasos en el momento de la elaboración del prototipo o servicio de una empresa, sin embargo, son fuentes de innovación son beneficiosos debido a que, la mayoría de las empresas los desconocen, desechan y finalizan.

2. Incongruencias.- Se considera incongruencia cuando la empresa tiene un mercado con un crecimiento persistente pero, con un utilidades decrecientes.

3. Necesidades de proceso.- Están relacionadas con los medios de comunicación, en donde se permiten distribuir noticias con aporte del marketing.

4. Cambios sectoriales y de mercado.- Los cambios sectoriales renuevan la estructura sectorial y elaboran nuevas oportunidades de innovación.

5. Cambios demográficos.- Son las oportunidades más confiables ya que se toma ventaja del incremento de personas y su asignación por edad, educación, ocupación y ubicación geográfica.

6. Cambios de percepción.- Los cambios de percepción no alteran a los hechos, sin embargo, alteran al significado velozmente, no pueden cuantificarse pero si interpretarse.

7. Nuevo conocimiento.- Este tipo de fuente adicional es diferente de las demás, ya que requieren más tiempo en su tasa de fracaso y su predictibilidad. Solicitan varias clases de conocimientos basadas en la banca moderna.

La innovación es un análisis de nuevas fuentes para encontrar distintas oportunidades para un emprendimiento o empresa, en las que se puede aprovechar mejor los materiales, tiempos, empleos, maquinaria, etc. La innovación tiene que ser eficaz, simple, enfocada y requiere conocimiento para efectuar lo que se desea adquirir y lograr al final.





1.5.1. La innovación en la industria textil

Capítulo 1 | Contextualización | Referentes Teóricos

La industria textil es un sector en el que se realizan procesos productivos para la elaboración de sus productos o incluso desde su materia prima como: fibras, tejidos, hilados, tintes, etc. La industria textil es considerada como uno de los sectores precursores en la Primera Revolución Industrial y de ella, se obtuvieron grandes beneficios en la producción. (Vazquez, 2019) afirma que: “No obstante, el avance se quedó estancado después de sus primeros cien años de innovación; esto no significa que se tenga las mismas tecnologías de hace 150 años, pero más bien que el progreso no ha vuelto a ser significativo” (pág. 2).

En la actualidad existen diferentes fuentes de innovación textil en la que se elaboran textiles, debido a que nos encontramos en la cuarta revolución industrial, lo que diferencia a las anteriores revoluciones es que la tendencia actual es automatizar los procesos de producción por medio de sistemas embebidos, que son elaborados a base de algoritmos con la finalidad de: aportar en la flexibilidad de producción, personalización de prendas, minimizar los costos y tiempos de producción, mejor aprovechamiento de materiales e incrementar ganancias. Las fábricas que usan estos métodos son conocidos como Smart Factories (Vazquez, 2019).

Sin embargo, más allá de la automatización de la maquinaria que la industria textil utiliza, en la actualidad tenemos más oportunidades que se generan con la cuarta revolución industrial, se identificaron áreas en las que la tecnología tiene mayor potencial. Estas son:

- Inteligencia de mercado
- Diseño
- Materiales
- Proveedores y logística



- Producción
- Marketing
- Retail
- Servicio al cliente

De todas estas áreas en las que el avance de la tecnología aporta tenemos a:

Impresión 3D.- Es un proceso en el que se crean objetos físicos, la que se coloca material por capas en base a un modelo guía diseñado previamente de manera digital. Se requiere de: un software, un hardware y la materia prima (Autodesk, 2020). La diseñadora Danit Peleg elaboró una colección de indumentaria con: faldas, blusas, vestidos y más prendas logradas con impresión 3D en el 2015.

Nuevas fibras, nuevas materias primas.- La indumentaria dirigida para los deportistas, exigen el uso de fibras que aporten en el mejoramiento de su rendimiento en una competencia, por lo que se fabrican nuevas fibras de alto rendimiento elaboradas a partir de bases de polímero y carbono. A partir de la fabricación de estas fibras se han elaborado prendas especiales denominadas wearables y smart clothes, que tienen la capacidad de detectar, almacenar y generar energía.

Moda cíclica, responsable y sostenible.- La industria de la moda es una de las que más contamina a nivel global. (Defelipe, 2019) nos dice: “Se requieren 7500 litros de agua para producir unos jeans, la industria de la moda es responsable del 20% del desperdicio total de agua a nivel global, la producción de ropa se duplicó entre el 2000 y 2014” (pág. 5). Para encontrar una solución a estos y más problemas que abarca la industria textil, ha surgido una nueva tendencia, la moda sostenible, que consiste en reutilizar prendas o implementar nuevos procesos en los que la producción de las prendas no aporte en mayor cantidad a la contaminación

ambiental.

Experiencias inmersivas.- También conocido como diseño con empatía, son los que generan un vínculo o relación entre la prenda y el consumidor, generando una prenda personalizada. En el campo tecnológico se han desarrollado múltiples programas en los que los clientes pueden elegir a través de la realidad virtual la prenda que deseen: ajustes, colores, texturas y tamaños personalizados. Además de asesoría de imagen por asistentes de voz como Alexa, permiten a varias marcas ofrecer a sus consumidores un nueva experiencia de compras (Defelipe, 2019).

La innovación esta presente en varios campos de la vida profesional, ya que con el aporte que nos brinda para gestionar de mejor manera la elaboración de un producto o servicio, ayuda a que la empresa no decaiga y pueda seguir surgiendo en conjunto con los nuevos cambios que surgen, en consecuencia a, la nueva tecnología y nuevos procesos mejorados.





1.5.2. La innovación en el denim

Capítulo 1 Contextualización Referentes Teóricos

La tela de mezclilla o mejor conocida como denim, ha gobernado la moda desde su creación. Los diseñadores y los fabricantes de la tela se han percatado de su popularidad y acogida por parte de sus seguidores, es por ello se ha tratado de presentar en cada colección y temporada algo innovador para ellos.

Para la elaboración de la tela se realizan experimentos con diferentes tipos de fibras para obtener mejores características en la mezclilla entre ellos tenemos:

Denim orgánico.- Se utiliza algodón orgánico para la composición de las fibras del tejido de la tela. El algodón orgánico es una fibra textil sostenible ya que es producida y certificada con todos los estándares que se manejan en la agricultura orgánica, la fibra es cultivada en armonía con la naturaleza, descartando métodos a base de químicos y semillas genéticamente modificadas para disminuir costos y tiempos de producción.

Los beneficios de utilizar al algodón orgánico son: consumo y contaminación excesiva de agua, minimizar los riesgos de salud de los agricultores, conservar la fertilidad y biodiversidad de los suelos en los que se cultivan, condiciones de vida más justas de los agricultores, entre otros.

Varias comunidades en el mundo cultivan el algodón orgánico, como Cotton made in África, que es una iniciativa desarrollada en el 2005 por la fundación Aid by Trade que ayuda a pequeños productores africanos a mejorar sus condiciones de vida, los agricultores trabajan con una rotación de cultivos para enriquecer los nutrientes de los suelos y reducir la aparición de plagas, el algodón se produce en alternancia con otros tipos de plantas, entre ellos tenemos al maíz, la soja o los cacahuates. No trabajan con productos agroquímicos ni cultivan semillas de algodón que hayan sido genéticamente cultivadas (CottonmadeinAfrica, 2005).



Ilustración 10 Cotton made in Africa. Fuente (CottonmadeinAfrica, 2005)

Cordura denim.- La cordura es un tejido de nylon, que es elaborado con fibras sintéticas, diseñada para ofrecer comodidad, fresca, elasticidad y ampliar la durabilidad del tejido. Para producción, se han elaborado nuevas fibras textiles como la Lycra T400 y la Invista T420, con este tipo de denim se pueden confeccionar prendas que sean usadas al aire libre, ropa de trabajo e incluso fabricar zapatos y mochilas (Cordura, 2020). El tejido de Cordura denim mejora el aspecto y comodidad de la auténtica mezclilla de algodón, su tecnología Coolmaxc aporta a que el sistema de humedad dentro de la tela sea llevado a la capa superior, permitiendo a que el consumidor se mantenga fresco, seco y se sienta más cómodo en climas cálidos. Entre sus principales características, tenemos:

- Es 4 veces más duradero que el denim de algodón
- Tiene un aspecto único y es cómodo
- Excelente resistencia a la abrasión y al desgarro del tejido
- Se pueden obtener tejidos rígidos y elásticos

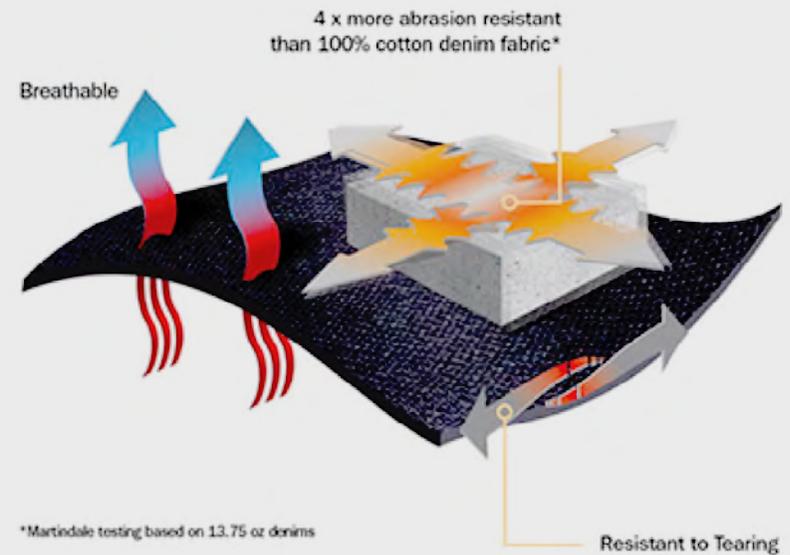


Ilustración 11 Principales características del Cordura Denim Fuente: (Cordura, 2020)

Tecnología de suavizado de denim.- Esta tecnología permite potencialmente reducir la utilización excesiva de agua, energía eléctrica y labores que se requieren en el proceso de manufacturización del denim. La tecnología de la silicona proporciona a la industria textil una nueva revolución, en donde los productores elaboran bases textiles funcionales, de alto rendimiento e incluso textiles inteligentes que satisfacen las demandas de los consumidores de estos productos. Entre las principales características de las siliconas tenemos:

- Resistencia al calor
- Resistencia a la luz solar
- Resistencia a la humedad
- Resistencia al envejecimiento

Las siliconas aportan a los fabricantes del mundo textil para elaborar nuevas telas funcionales y bases textiles de alto rendimiento que favorezcan a las diferentes necesidades de los consumidores con prendas personalizadas y que complementen el estilo de vida contemporáneo. (Fibre2Fashion, 2013) nos dice que: “... las mezclillas se hacen suaves y usables mediante procesos rigurosos que requieren gran cantidad de agua, energía, tiempo y trabajo” (pág. 3).



Ilustración 12 Silicona textil para denim. Fuente (Fibre2Fashion, 2013)

Por lo tanto, esta técnica aporta a que el denim sea suave y cómodo de usar y que para efectuarlo se utilicen menos cantidades de agua aportando a la concientización ambiental. (Rudolf GmbH, 2020)

Actualmente en el mercado se encuentran diferentes tipos de siliconas, entre ellos tenemos:

- **Perrustol MMX.**- Silicona líquida para fibras celulósicas o para mezclas con fibras sintéticas, resistente al amarillamiento y condensa los ácidos grasos para el ablandamiento.
- **Rucofin X-HSX.**- Es suavizante y lubricante, fortalece las costuras y es resistente al amarillamiento en el proceso de secado a una temperatura menor a los 170 grados celsius.
- **Rucofin X-WSE.**- Aporta a la suavidad interior de la base textil, mejora la resistencia a la abrasión y la durabilidad de costura.
- **Rucofin X-GWA.**- Posee alta resistencia al amarilleo en el proceso de secado, es adecuado para el acabado de resina.

1.5.3. La innovación en la industria confeccionista de denim

Capítulo 1 | Contextualización | Referentes Teóricos

La industria textil y confeccionista de indumentaria es uno de los sectores manufactureros que aportan en gran cantidad a la economía nacional, para la producción y elaboración de los productos se necesita personal capacitado, por lo tanto, genera empleo y uso de recursos naturales del país. Entre los recursos naturales que se usan en la industria textil intervienen varios sectores como: el agrícola con los cultivos de algodón, el ganadero con la obtención de pelaje y lanas, la industria química con el abastecimiento de insumos textiles, entre otros (Sánchez Asparrín, 2003).

La venta de productos que elabora la industria textil aporta significativamente al desarrollo económico de un país donde se afirma: “...la innovación en la industria confeccionista del denim debe ser una potencialidad que consiste en nuevas estrategias y usuarios para incrementar ventas y, sobre todo, marcar un hito en la historia local” (Espinoza, 2019, p. 41).

En la actualidad las prendas que se elaboran con denim son usadas por gran parte del mundo, desde niños hasta adultos, por lo que tiene una alta demanda, y se elaboran en grandes cantidades. Es por ello, que ha evolucionado a lo largo del tiempo convirtiéndose en la prenda más democrática, sin distinción de clases sociales o poderes adquisitivos, casacas, jeans, camisas y entre otras prendas, son las que generalmente se elaboran en las fábricas que trabajan con esta base textil, siguiendo tendencias que se manejan en el medio local o internacional, entre ellas tenemos:

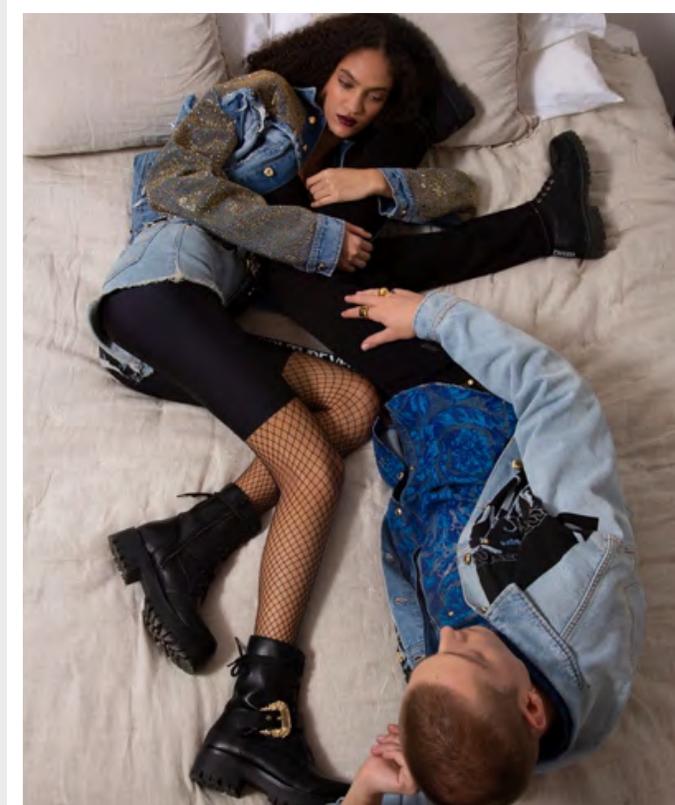


Ilustración 13 Versace – The springs summer 2020 Fuente: (Versace, 2020)



Ilustración 14 Tommy Hilfiger Colección Primavera – Verano 2020 Fuente: (Trendencias, 2020)

Para no ser desplazados por la competencia, es vital que una empresa se mantenga informada de todos los cambios que cada día se están renovando en diferentes mercados, ya sea nacional o internacional, estar al tanto de las nuevas tendencias en cuanto a moda para que nuestro producto sea aceptado por el consumidor.

Investigar y mantenerse informados, ayuda a que las empresas puedan abrirse hacia diferentes mercados, en las que se pueda ofrecer productos para las personas con diferentes niveles de poder adquisitivo, ya sea alto o bajo. De igual manera, conocer las nuevas tecnologías en cuanto a maquinaria, ya que podrían aportar a la disminución de la contaminación, disminución de remanentes, tiempo y costos de producción, diferenciar al producto frente a otras empresas, entre otros.





Capítulo

02



2. La cadena de valor en la fábrica HTC

Capítulo 2 | **Planificación**

La fábrica HTC fue fundada por Víctor Hugo Tenezaca Criollo en 1991, con la motivación de salir en adelante junto a su esposa Cecilia Esperanza Paredes Benenaula. Él y su esposa adquirieron conocimiento sobre el proceso de confección de jeans, el manejo de maquinaria y lavandería industrial del denim en diferentes fábricas en las que solían trabajar. Iniciaron con un taller pequeño, entre sus primeras máquinas tenían: 1 recta y 1 overlock, después de 5 años de su apertura, ya tenían un taller completo en la que se podían confeccionar los jeans.

Iniciaron confeccionando jeans con marcas genéricas durante los primeros 3 años, después del nacimiento de su primer hijo decidieron nombrar a su marca y taller Byron Jeans, confeccionaron sus productos con esta marca por 3 años, posteriormente, cambiaron el nombre de la marca a Jhossy Kids, dedicándose a la línea de productos para niñas y niños con la marca Paco Jeans. Hace un año la fábrica implementó una nueva marca, Kamberry Denim Wear, que va dirigida a mujeres.

La distribución de la fábrica está dividida por áreas:

- Almacenaje
- Área de diseño
- Área de corte
- Área de confección
- Área de bordado
- Área de lavandería
- Área de terminados
- Bodega



Almacenaje.- La materia prima adquirida es almacenada y distribuida en las diferentes áreas en las que se va a utilizar.



Ilustración 15 Área de almacenamiento Fábrica HTC. Fuente (Autoría propia)

Área de corte.- Se realiza el tendido y corte de la tela.



Ilustración 17 Área de Corte Fábrica HTC. Fuente (Autoría propia)

Área de diseño.- Se desarrolla el proceso creativo de la empresa..



Ilustración 16 Área de Diseño Fábrica HTC. Fuente (Autoría propia)

Área de confección- Inicia el proceso de manufactura de las prendas.



Ilustración 18 Área de Confección Fábrica HTC. Fuente (Autoría propia)



Ilustración 19 Área de Confección 2 Fábrica HTC. Fuente (Autoría propia)

Área de bordado- Algunas de las piezas procedentes el proceso de corte, son bordadas con los logotipos de las marcas y se realizan algunas etiquetas en láser.



Ilustración 20 Área de Bordado Fábrica HTC. Fuente (Autoría propia)



Ilustración 21 Área de Bordado 2 Fábrica HTC. Fuente (Autoría propia)

Área de lavandería- Se realizan manualidades y efectos de cambios de tono a los jeans. Dentro del área de lavandería se pueden encontrar varias máquinas como: láser, secadoras, centrifugadora, caldero, compresor, lavadoras, entre otras. El área de lavandería de la fábrica, está equipada con una planta en donde se tratan a las aguas resultantes de los diferentes procesos, que realizan las lavadoras y residuos de la máquina centrifugadora.



Ilustración 22 Área de Lavandería Fábrica HTC. Fuente (Autoría propia)



Ilustración 23 Área de Lavandería 2 Fábrica HTC. Fuente (Autoría propia)

Área de terminados.- Se colocan insumos en las prendas, planchado y etiquetado.



Ilustración 24 Área de Terminados Fábrica HTC. Fuente (Autoría propia)

Bodega.- Almacenaje de las prendas terminadas.

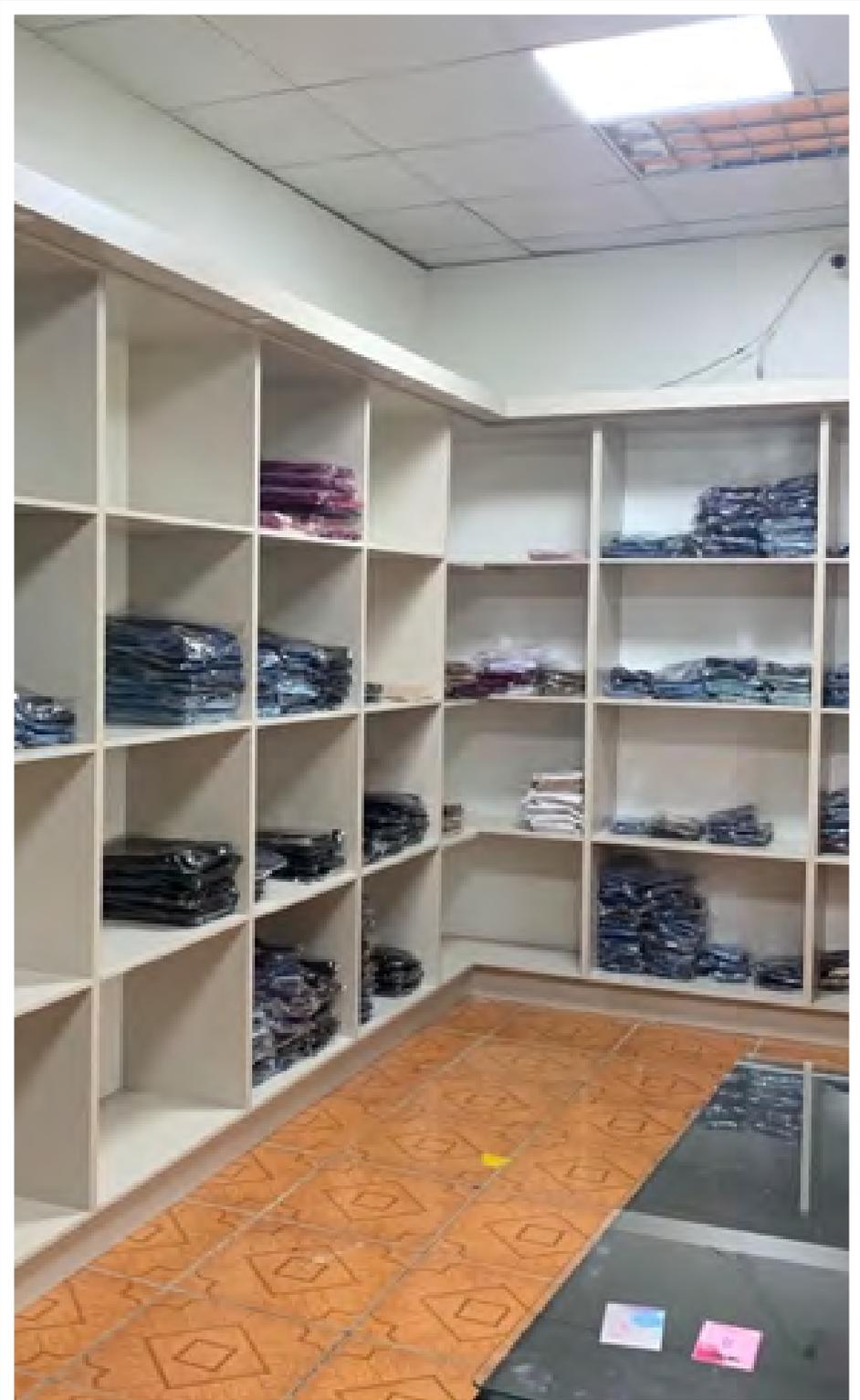


Ilustración 25 Bodega Fábrica HTC. Fuente (Autoría propia)

2.1.1. Procesos productivos en la confección del denim de la fábrica HTC

Capítulo 2 | Planificación | La cadena de valor en la fábrica HTC

Dentro de la cadena productiva que maneja la fábrica HTC se pudo evidenciar que sigue los procesos establecidos dentro de la cadena de valor que se registra en el libro publicado por el Ministerio de Industrias y Productividad del Ecuador.

Los procesos que se registran en la producción de sus prendas son:

1.- Provisión de insumos y materia prima

Para la provisión de las telas usadas en sus prendas, la fábrica trabaja en gran mayoría con telas importadas de Asia, ya que, tras haber implementado una nueva marca dentro de la fábrica, Kamberry Woman, han adquirido tela de mejor calidad en comparación a las telas que trabajaban hace 1 año. Dentro de las telas que actualmente se manejan en la fábrica tenemos:

Tabla 1 Materia prima 1

Materia prima de la fábrica HTC (Denim)	
Nombre:	5702
Descripción:	Sarga / stretch / denim / sobreteñido black
Proveedor:	Nuevo Mundo
Composición:	Algodón - Lycra

Tabla 2 Materia prima 2

Materia prima de la fábrica HTC (Denim)	
Nombre:	Ayunni
Descripción:	Largo 1,60 m
Proveedor:	Edro
Composición:	98% algodón + 2% elastano

Tabla 3 Materia prima 3

Materia prima de la fábrica HTC (Denim)	
Nombre:	4734
Descripción:	Sarga / stretch / denim / sanf azul maste
Proveedor:	Nuevo Mundo
Composición:	Algodón + Lycra



Tabla 4 Materia prima 4

Materia prima de la fábrica HTC (Denim)	
Nombre:	Color jeans strech pl
Descripción:	W943
Proveedor:	Vicunha
Composición:	98% algodón + 2% elastano

Tabla 5 Materia prima 5

Materia prima de la fábrica HTC (Denim)	
Nombre:	Tokio Cross
Descripción:	11 oz
Proveedor:	Soorty world of denim
Composición:	69,3% algodón 27,2% poliéster 1,2% rayón 1,5% spandex
% de encogimiento	Trama 18% - Urdimbre 4%

Tabla 6 Materia prima 6

Materia prima de la fábrica HTC (Denim)	
Nombre:	Paris
Descripción:	11 oz
Proveedor:	Soorty world of denim
Composición:	77% algodón 21% poliéster 2% spandex
% de encogimiento	Trama 10% - Urdimbre 5%

Tabla 7 Materia prima 7

Materia prima de la fábrica HTC (Denim)	
Nombre:	Carolina black black cross
Descripción:	11.3 oz
Proveedor:	Impordenim
Composición:	36% algodón 25% poliéster 37% rayón 2% spandex
% de encogimiento	Trama 8% - Urdimbre 10%

Tabla 8 Materia prima 8

Materia prima de la fábrica HTC (Denim)	
Nombre:	Denim strech nao azul porte
Descripción:	10.3 oz
Proveedor:	Inter Texas
Composición:	89,5% algodón 8% t400 2,5% spandex

2.- Patronaje

El patronaje de la fábrica ha tenido una evolución muy significativa en los últimos años, los moldes con los antes trabajaban eran comprados en Colombia y Perú. Actualmente todo el proceso se ha digitalizado y personalizado, puesto que contrataron a una diseñadora para que elabore nuevos patrones acorde al mercado al que se dirigen.

Los procesos que se siguen son:

- Trazado digital.- Los moldes son elaborados en un programa digital (Richpeace Garmen CAD Rp – pds) en los que se trazan a los moldes en una talla estándar, se realizan los respectivos cortes, pinzas y se colocan los respectivos nombres en cada una de las piezas.
- Escalado digital.- El molde estándar que se elaboró en el proceso de trazado en conjunto con cada una de las piezas, son escaladas para obtener las tallas de los productos que la empresa maneja. Este proceso es desarrollado en el programa Richpeace Garmen CAD Rp – ggs.
- Tendido digital.- Se elabora el trazo digital en un programa de tendido llamado Richpeace CAD Rp – gms, el cual facilita la organización de los moldes, aprovecha de mejor manera el rendimiento de la tela y disminuye los residuos.

3.- Corte

La fábrica HTC tiene similares pasos a los que se registran en el proceso de corte, en la guía de buenas prácticas para la confección de jeans del Ministerio de Industrias y Productividad del Ecuador.

1. Tendido de la tela.- El rollo de tela elegido para la elaboración del tendido digital, es colocado en la máquina y se procede a doblar la tela con la medida del largo total de la impresión del tendido, posterior a esto se inicia a doblar la tela en varias capas. En éste proceso se revisa si la tela tiene algún defecto, si es el caso se corta la sección que este defectuosa.
2. Corte de las piezas.- Una vez finalizado el tendido, se coloca la impresión del plotter sobre los dobleces y se fijan con grapas o spray adhesivo. Después, las piezas son cortadas por lotes siguiendo el contorno del molde con ayuda de la máquina cortadora.
3. Una vez terminado el proceso de cortar la tela, los lotes de tela cortados son codificados y llevados a confeccionar.

4.- Confección

En éste proceso las piezas de tela son cocidas en diferentes tipos de máquinas como: overlock, recta, atracadora, pretinadora, recubridora, elasticadora, entre otras. En este proceso la encargada de producción supervisa que cada uno de los procesos sean desarrollados correctamente y el producto final cumpla con los estándares de calidad en terminados y costuras.

5.- Lavandería y tinturado industrial

Una vez finalizado el proceso de confección, los jeans son llevados al área de lavandería en donde son separados por tallas y distribuidos en diferentes grupos para el proceso de lavado correspondiente al color que se desea obtener. En el área de lavandería de la fábrica se siguen los siguientes subprocesos:

1. Recepción.- Las prendas llegan al área de lavandería y son distribuidas en diferentes grupos para los colores que se van a trabajar.
2. Grabado en láser.- Una vez separadas las prendas por los colores en los que se van a trabajar, las prendas pasan por el proceso de bigoteado. Este proceso se realiza en lugar del esponjado que se realiza con químicos y ácidos que son perjudiciales para los operadores. Además, se obtiene un ahorro de agua de 450 litros por cada tonalidad que adquiere el jean.
3. Desgastes y rotos.- Se sigue el diseño que se haya establecido para los acabados del pantalón, estos cortes y desgastes se realizan con láser y esmeril.
4. Lavado.- Se procede a llevar a las máquinas lavadoras en donde a todo el conjunto de pantalones se les coloca químicos como: peróxido de hidrógeno, bioCloro, brillo azul, brillo neutro, mangacid tex, quimiquad DDG, indiflex, high caustic, encima neutra LFT, entre otros.



5. Centrifugado.- Una vez terminado el proceso de lavado en las máquinas, los pantalones son llevados a la centrifugadora, que con un movimiento giratorio de gran velocidad escurre gran cantidad de agua que absorbieron los pantalones en el lavado.

6. Secado.- Se lleva al conjunto de pantalones a la secadora industrial, en donde los pantalones son secados con calor o vapor a través de un movimiento giratorio.

7. Entrega final.- Los productos son separados por colores y colocados correctamente para ser llevados al área de terminados.

Cuando se desea introducir nuevos tonos en el jean, éstos se realizan en una máquina de pruebas, para establecer la cantidad exacta de químicos que se deben usar para obtener el tono exacto.

6.- Terminados

En los terminados se realizan los siguientes subprocesos:

1. Colocación de insumos.- Se coloca en el pantalón el o los botones, ataches, broches y placas en los lugares donde especifica la ficha técnica.

2. Cortar hilos.- Se cortan los hilos sobrantes de algunas de las costuras que tiene el pantalón, si el pantalón tiene deshilachados provenientes de los rotos, se cortan los sobrantes para que se vean más estéticos.

3. Planchado.- Se plancha en una máquina de presión con vapor y planchas a vapor industriales.

7.- Etiquetado y empaquetado

Cuando el pantalón esta planchado se colocan etiquetas en las que se codifican a los pantalones con la talla, modelo y marca. Posteriormente se colocan en fundas de polifán para que el producto se conserve limpio y no se arrugue. Después, son transportados a la bodega y colocados en estantes, siendo clasificados por modelos y tallas.

8.- Distribución y ventas

Los productos terminados provenientes del proceso de etiquetado y empaquetado son distribuidos a los clientes y consumidores, según sus necesidades y gustos.





2.1.2. Procesos creativos en la confección del denim de la fábrica HTC

Capítulo 2 | Planificación | La cadena de valor en la fábrica HTC

El proceso creativo que tiene el área de diseño de la empresa tienen son los siguientes pasos:

- **Tendencias.-** Se realiza una investigación, en la que se puedan conocer sobre las nuevas tendencias que se están manejando a nivel global en cuanto a moda internacional, se toman rasgos como: cortes, cromática y vestuario. De igual manera, algunos de los proveedores de la fábrica envían catálogos en los que dan a conocer las tendencias que se desarrollarán en la temporada.
- **Moodboard.-** No efectúan
- **Bocetos.-** No efectua



2.1.3. Clasificación técnica de los productos de la fábrica HTC

Capítulo 2 | **Planificación** | **La cadena de valor en la fábrica HTC**

En la fábrica HTC existen 3 marcas, dirigidas a diferentes líneas de indumentaria. Manejan una línea de productos para niñas desde 1 mes hasta 14 años, la segunda marca esta destinada a niños de 1 mes hasta 14 años. Finalmente, la tercera marca, que está destinada a mujeres desde los 15 años hasta 35 años.



2.1.3.1. Productos Kamberry Denim Wear

Capítulo 2 | Planificación | Clasificación técnica de los productos de la fábrica HTC

Productos Kamberry Denim Wear

Tabla 9 Descripción técnica Kamberry 1

Marca	
	
Descripción:	Tallas
Pantalón clásico de 5 botones, tiro alto super skinny. Basta con: broches, cierre, desflecado o tachas.	6 – 8 – 10 – 12 – 14
Colores	Fotografía del producto
	
Costo Unitario	Costo Mayorista
\$30	\$16
Año de Producción del Producto	Nombre de la Tela
2019	Paris

Productos Kamberry Denim Wear

Tabla 10 Descripción técnica Kamberry 2

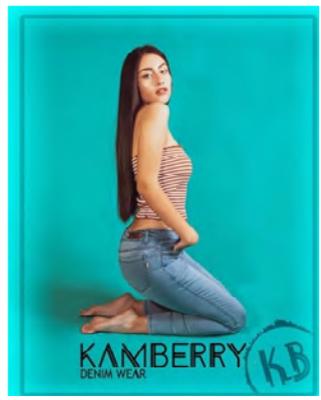
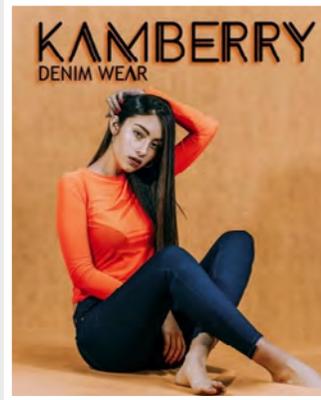
Marca	
	
Descripción:	Tallas
Pantalón clásico de 1 botón, tiro alto super skinny. Basta con: broches, cierre, desflecado o tachas.	6 – 8 – 10 – 12 – 14
Colores	Fotografía del producto
	
Costo Unitario	Costo Mayorista
\$30	\$16
Año de Producción del Producto	Nombre de la Tela
2019	Carolina Cross Blue

Tabla 11 Descripción técnica Kamberry 3

Marca	
	
Descripción:	Tallas
Pantalón clásico de 1 botón, tiro alto super skinny, con detalle en la basta	6 – 8 – 10 – 12 – 14
Colores	Fotografía del producto
	
Costo Unitario	Costo Mayorista
\$30	\$16
Año de Producción del Producto	Nombre de la Tela
2019	Tokio



Productos Kamberry Denim Wear

Tabla 12 Descripción técnica Kamberry 4

Marca	
	
Descripción:	Tallas
Pantalón clásico de 5 botones, tiro alto skinny. Basta con: broches, cierre, desflecado o tachas.	6 – 8 – 10 – 12 – 14
Colores	Fotografía del producto
	
Costo Unitario	Costo Mayorista
\$30	\$16
Año de Producción del Producto	Nombre de la Tela
2019	Carolina Cross Hatch Black

Tabla 13 Descripción técnica Kamberry 5

Marca	Codigo
	Short #0289
Descripción:	Tallas
Short de tiro alto de 1 y 5 botones desflecado	6 – 8 – 10 – 12 – 14
Colores	Fotografía del producto
	
Costo Unitario	Costo Mayorista
\$20	\$12
Año de Producción del Producto	Nombre de la Tela
2020	5200

2.1.3.2. Productos Jhossy Kids

Capítulo 2 | Planificación | Clasificación técnica de los productos de la fábrica HTC

Productos Jhossy Kids

Tabla 14 Descripción técnica Jhossy 1

Marca	Codigo
	Baggy #0289
Descripción:	Tallas
Jogger jean para niñas con moño en la pretina y puño en las bastas	2 – 4 – 6
Colores	Fotografía del producto
	
Costo Unitario	Costo Mayorista
\$15	\$9
Año de Producción del Producto	Nombre de la Tela
2020	Estilo

Productos Jhossy Kids

Tabla 15 Descripción técnica Jhossy 2

Marca	Codigo
	Overol #0289
Descripción:	Tallas
Overol de niña jean con bordado en la pechera	6 – 8 – 10 – 12 – 14
Colores	Fotografía del producto
	
Costo Unitario	Costo Mayorista
\$15	\$9
Año de Producción del Producto	Nombre de la Tela
2020	4511

Tabla 16 Descripción técnica Jhossy 3

Marca	Codigo
	Short #0289
Descripción:	Tallas
Pantalón de gabardina con pedrería en las bastas	6 – 8 – 10 – 12 – 14
Colores	Fotografía del producto
<ul style="list-style-type: none"> - Vino - Palo de rosa - Rosado - Verde - Beige 	
Costo Unitario	Costo Mayorista
\$20	\$12
Año de Producción del Producto	Nombre de la Tela
2020	5200



Productos Jhossy Kids

Tabla 17 Descripción técnica Jhossy 4

Marca	Codigo
	Overol #0245
Descripción:	Tallas
Overol de niña con botones y bolsillo en la pechera	0 - 2 - 4 - 6
Colores	Fotografía del producto
<ul style="list-style-type: none"> - Hielo - Enzimado - Azul 	
Costo Unitario	Costo Mayorista
\$18	\$11
Año de Producción del Producto	Nombre de la Tela
2018	Camy blue

Tabla 18 Descripción técnica Jhossy 5

Marca	Codigo
	Pantalón #0245
Descripción:	Tallas
Pantalón jean con basta desflecada y roto de 1 botón	2 - 4 - 6 - 8 - 10 - 12 - 14
Colores	Fotografía del producto
<ul style="list-style-type: none"> - Azul - Celeste - Verde - Enzimado 	
Costo Unitario	Costo Mayorista
\$10 - \$17	\$8,50 - \$14
Año de Producción del Producto	Nombre de la Tela
2017	Camy blue



Productos Jhossy Kids

Tabla 19 Descripción técnica Jhossy 6

Marca	Codigo
	Overol #0289
Descripción:	Tallas
Pantalón de niña con 2 botones sin bolsillos posteriores, bordado de unicornio y pedrería.	6 – 8 – 10 – 12 – 14
Colores	Fotografía del producto
<ul style="list-style-type: none"> - Azul - Celeste - Verde - Enzimado 	
Costo Unitario	Costo Mayorista
\$10 - \$17	\$8,50 - \$14
Año de Producción del Producto	Nombre de la Tela
2017	4511

2.1.3.3. Productos Paco Were

Capítulo 2 Planificación Clasificación técnica de los productos de la fábrica HTC

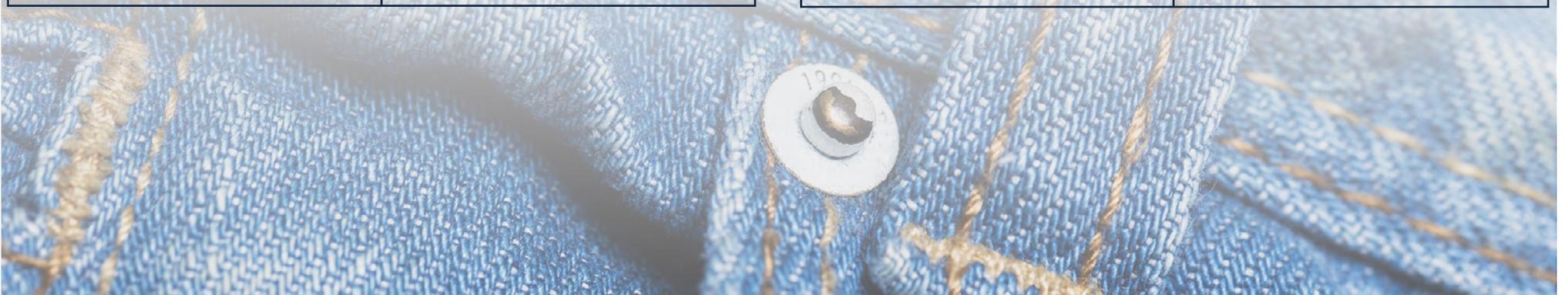
Productos Paco Wear

Tabla 20 Descripción técnica Paco 1

Marca	Codigo
	Pantalón #0245
Descripción:	Tallas
Pantalón gabardina de niño con correa	24 – 26 – 28 – 30 – 32 - 34
Colores	Fotografía del producto
<ul style="list-style-type: none"> - Beige - Vino - Azul Marino - Negro 	
Costo Unitario	Costo Mayorista
\$10 - \$17	\$8,50 - \$14
Año de Producción del Producto	Nombre de la Tela
2018	Steve plus beige

Tabla 21 Descripción técnica Paco 2

Marca	Codigo
	Pantalón #0245
Descripción:	Tallas
Pantalón de niño c	2 – 4 – 6 – 8 – 10 – 12 - 14
Colores	Fotografía del producto
<ul style="list-style-type: none"> - Azul - Celeste - Verde - Enzimado 	
Costo Unitario	Costo Mayorista
\$10 - \$17	\$8,50 - \$14
Año de Producción del Producto	Nombre de la Tela
2018	Oregón



Productos Paco Wear

Tabla 22 Descripción técnica Paco 3

Marca	Codigo
	Pantalón #0245
Descripción:	Tallas
Pantalón de niño con 2 botones sin bolsillos posterior.	2 - 4 - 6 - 8 - 10 - 12 - 14
Colores	Fotografía del producto
<ul style="list-style-type: none"> - Azul - Celeste - Verde - Enzimado 	
Costo Unitario	Costo Mayorista
\$10 - \$17	\$8,50 - \$14
Año de Producción del Producto	Nombre de la Tela
2018	Estilo

Después de haber realizado un análisis de las prendas que se confeccionan en la fábrica HTC, se pudo observar que actualmente tienen un mayor enfoque en la línea de mujer, ya que están continuamente confeccionando jeans con variaciones en las bastas y tonalidades que se obtienen de la lavandería industrial. Escasa experimentación y aprovechamiento de la maquinaria existente en las áreas de bordado y lavandería. De igual manera, en comparación con las 2 líneas de niñas y niños, las ventas son mayores en la línea de mujer. Además, se puede incrementar la diversificación de productos con prendas como: chaquetas, shorts, tops, faldas, entre otros.



2.1.4. Homólogos de cadenas de valor de empresas exitosas locales e internacionales

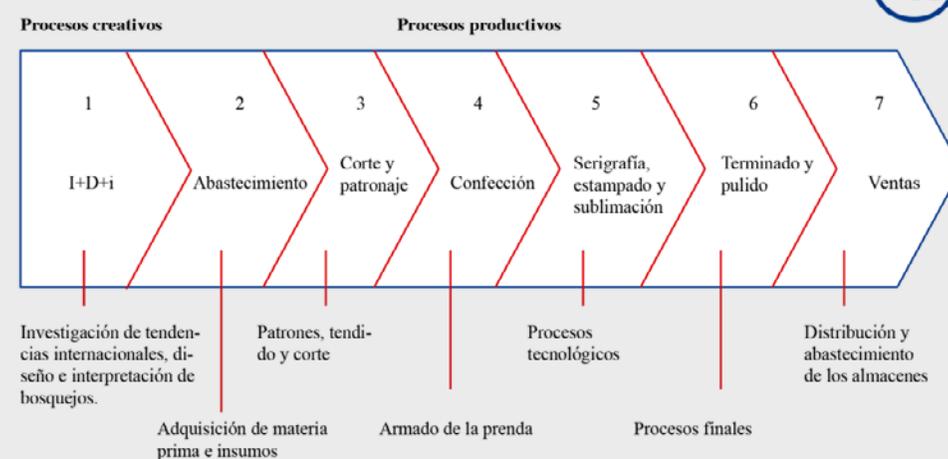
Capítulo 2 | Planificación | La cadena de valor en la fábrica HTC

Existen fábricas a nivel local e internacional que manejan diferentes variaciones en los procesos y subprocesos de su cadena de valor para la confección de sus productos, se han tomado las empresas más exitosas y relevantes como referentes para analizarlos. Se utilizó una base de datos proporcionada por el Servicio de Rentas Internas de Cuenca, en las que se agrupó a las empresas más destacadas, dedicadas a la confección y venta de indumentaria, empresas que posean más de 1 RUC, que sean sociedades y esten activas. Entre ellas tenemos:

Tabla 23 Homólogos de empresas exitosas locales Fuente (Autoría propia)

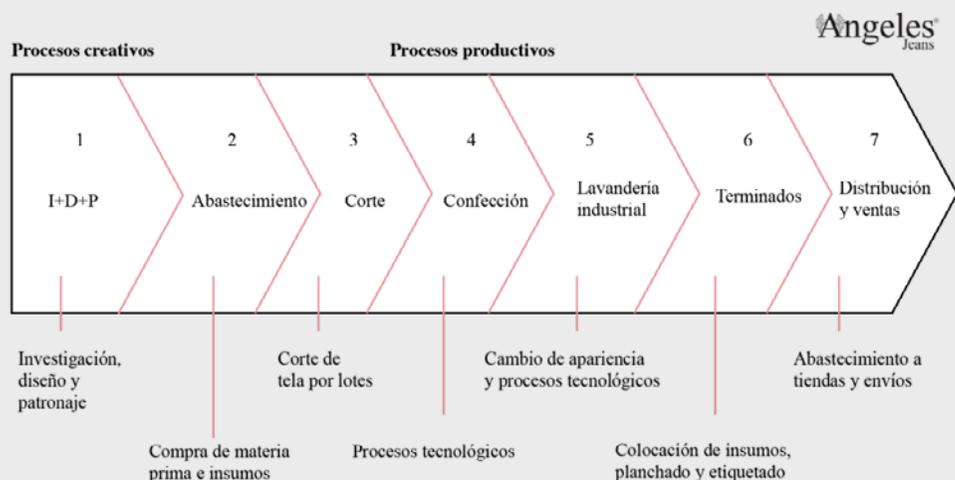
Nombre de empresa	Línea
Referee	Indumentaria deportiva
Ángeles Jeans	Denim
Productos Betoven	Indumentaria canina
KossMorán	Indumentaria deportiva

Tabla 24 Cadena de valor Referee. Fuente: (Autoría propia)



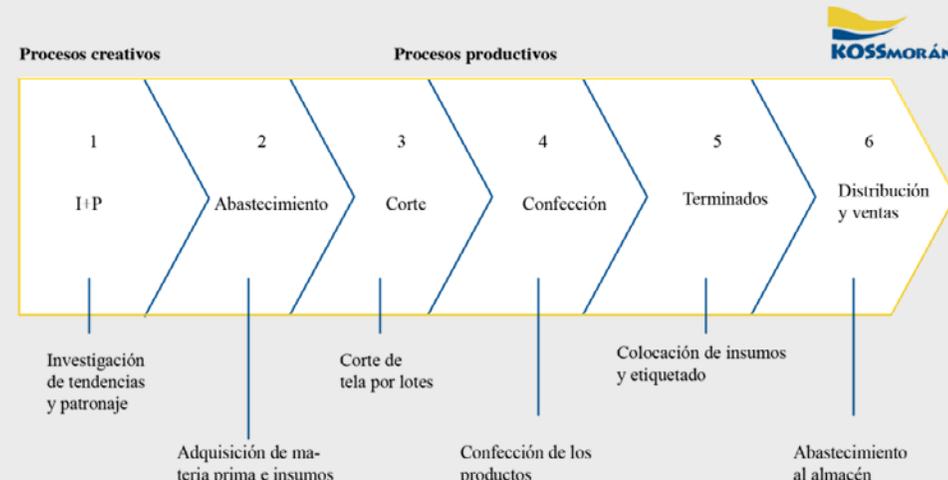
Sra. Eulalia Maldonado
(Maldonado, 2020)

Tabla 25 Cadena de valor Angeles Jeans. Fuente: (Autoría propia)



Dis. Jéssica Rojas
(Rojas, 2020)

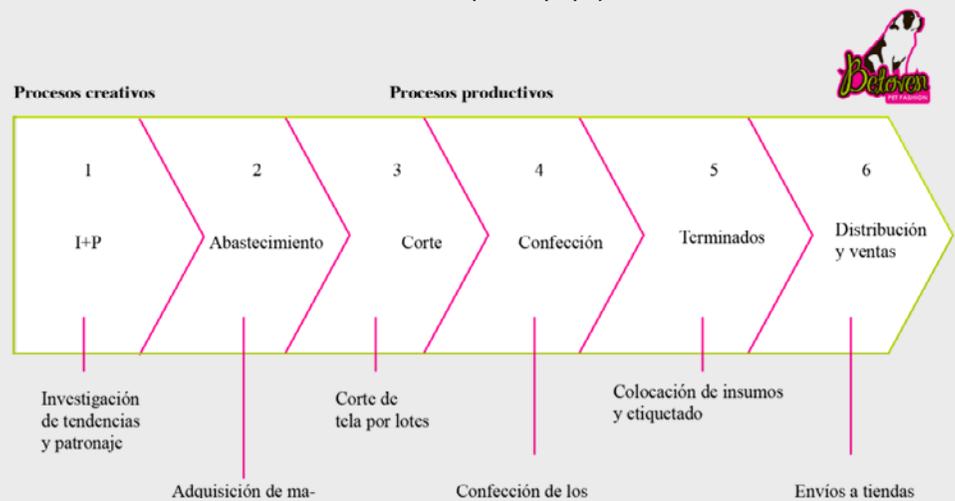
Tabla 27 Cadena de valor KossMorán. Fuente: (Autoría propia)



Ing. Caridad Carrión
(Carrión, 2020)

Dentro de las empresas más exitosas internacionales tenemos Levi's que es uno de los pioneros y actualmente parte de la industria confeccionista de denim más grande del mundo, mientras que en España la marca Xiro, es reconocida por su modelo de negocio sostenible, ya que trabajan con algodón orgánico para la producción de sus jeans en el denim e insumos, de igual manera, diseñan y confeccionan con un modelo sostenible.

Tabla 26 Cadena de valor Productos Betoven. Fuente: (Autoría propia)



Ing. Santiago Merchán
(Merchán, 2020)

Tabla 28 Cadena de valor Levi's. Fuente: (García de León, 2009)

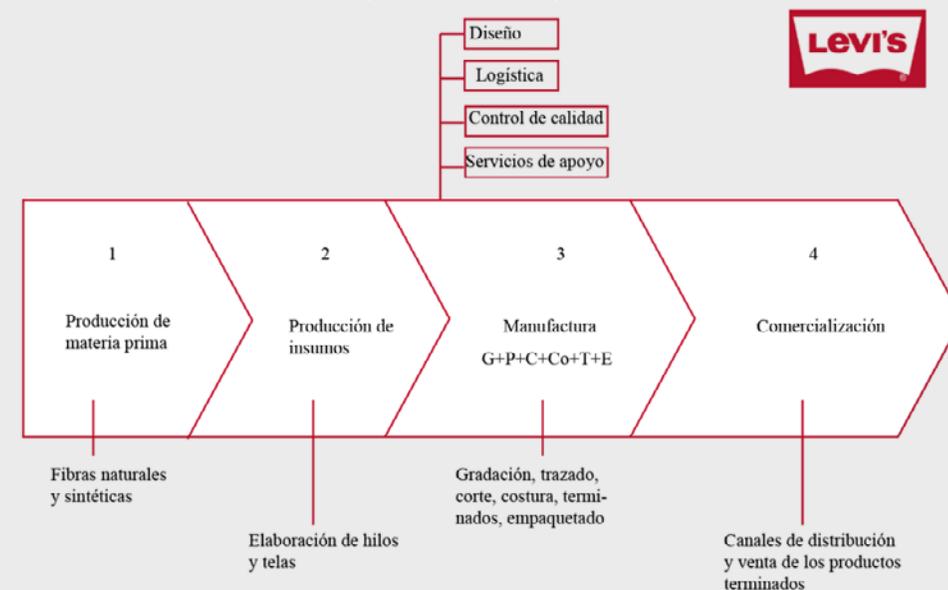
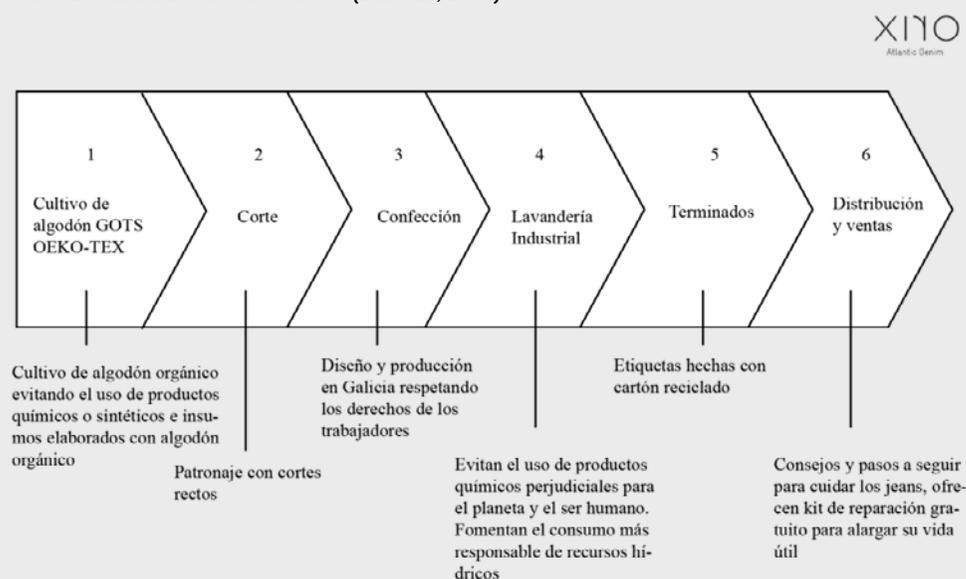


Tabla 29 Cadena de valor Xiro. Fuente: (Emberiza, 2018)



Las empresas locales no elaboran su materia prima, la adquieren por importaciones o compras en el exterior y el 25% adquiere insumos nacionales.

El 75% de las empresas al no confeccionar denim, especulan que no contaminan al medio ambiente, debido a que no utilizan agua ni químicos para las manualidades y cambios de tonos que se efectúan en las lavanderías industriales de denim.

Con el análisis de la cadena de valor de las diferentes empresas locales, se pudo llegar a la conclusión que:

El 100% de las empresas locales entrevistadas, no tienen una correcta definición de las actividades que se realizan en los procesos creativos.

Optan por seguir tendencias internacionales y proceder al patronaje digital de sus prendas. Descartando el diseñar nuevas propuestas de indumentaria e incrementar nuevas líneas en sus marcas.

En cuanto a los modelos sostenibles de las empresas, el 50% no interpreta de manera correcta lo que significa la sostenibilidad en los procesos productivos. Aplican programas de diseño que permiten aprovechar al máximo el rendimiento de las telas y los cortes en el patronaje. El 75% realiza el tendido de los moldes previos al proceso de corte por lotes de tela.

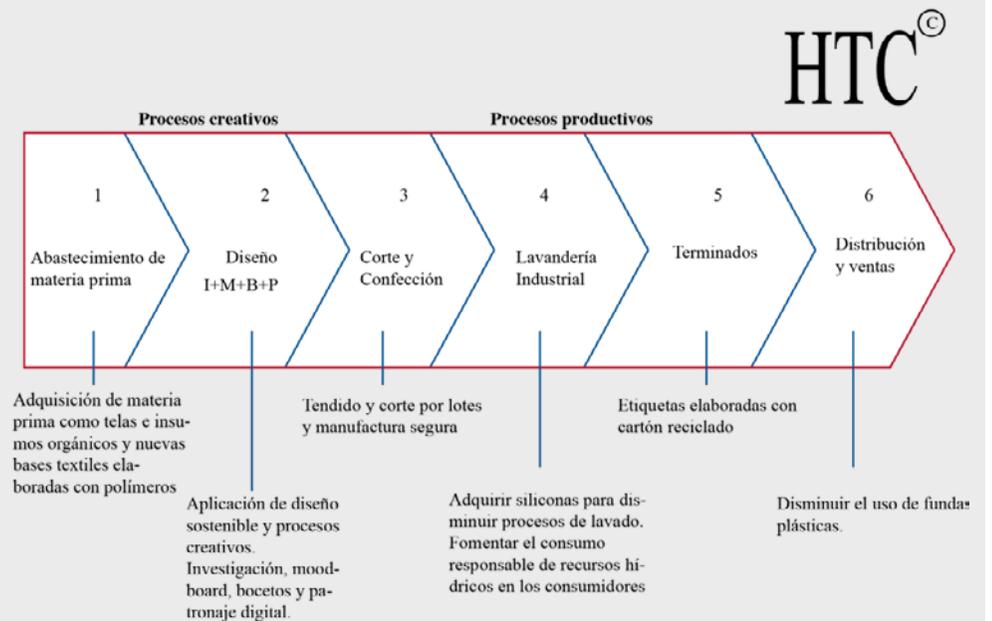




2.1.5. Propuesta de cadena de valor dirigida a la fábrica HTC

Capítulo 2 | Planificación | La cadena de valor en la fábrica HTC

Después de analizar las diferentes cadenas de valor de las empresas locales e internacionales más exitosas en la confección de indumentaria, y con la investigación realizada en el capítulo, sobre innovación del denim como base textil, innovación de nuevas tecnologías de la mezclilla e indumentaria elaborada con denim, se propone la siguiente cadena de valor.



Abastecimiento de materia prima.

Recapitulando en el tema de innovación presentada en el capítulo 1, se tomó en consideración a la innovación en la producción del denim, con alternativas en la adquisición de materia prima como el Denim Orgánico, que es cultivada por la agricultura orgánica, bajo los estándares establecidos, por otro lado, otra alternativa es el Cordura Denim que es denim elaborado con fibras sintéticas y ofrece la posibilidad de poder reciclar la fibra (Cordura, 2020).

Diseño.

Aplicar todos los procesos creativos que se realizan para la obtención de un nuevo diseño o colección. Desarrollar la: investigación de tendencias, elección de

la inspiración, moodboard, paleta de colores, bocetos, muestras y prototipo final. Además, adicionar el proceso de patronaje digital en el diseño para aprovechar mejor el rendimiento de la tela y disminuir los residuos textiles.

Corte y confección.

Después de realizar el tendido digital, proceder al corte de la tela por lotes, posteriormente iniciar con el proceso de manufactura con los operarios de la fábrica. Retribuir financieramente a los trabajadores con salarios justos y brindar las respectivas normas y kits de seguridad dentro de la fábrica. También, controlar la producción diaria y semanal de los jeans.

Lavandería industrial.

Utilizar siliconas como el Perrustol MMX o el Rucofin X-HSX, para disminuir procesos de lavado en las prendas, disminuir el consumo excesivo de agua, la prenda adquiere mejor rendimiento, ya que el utilizar siliconas coopera al ablandamiento del denim y a la comodidad del consumidor (Rudolf GmbH, 2020)

Terminados.

Usar etiquetas biodegradables de cartón reciclado para disminuir el uso innecesario de etiquetas y cartonería. También, diseñar etiquetas personalizadas con los logotipos de las marcas, con los remanentes del proceso de corte de la tela por lotes.

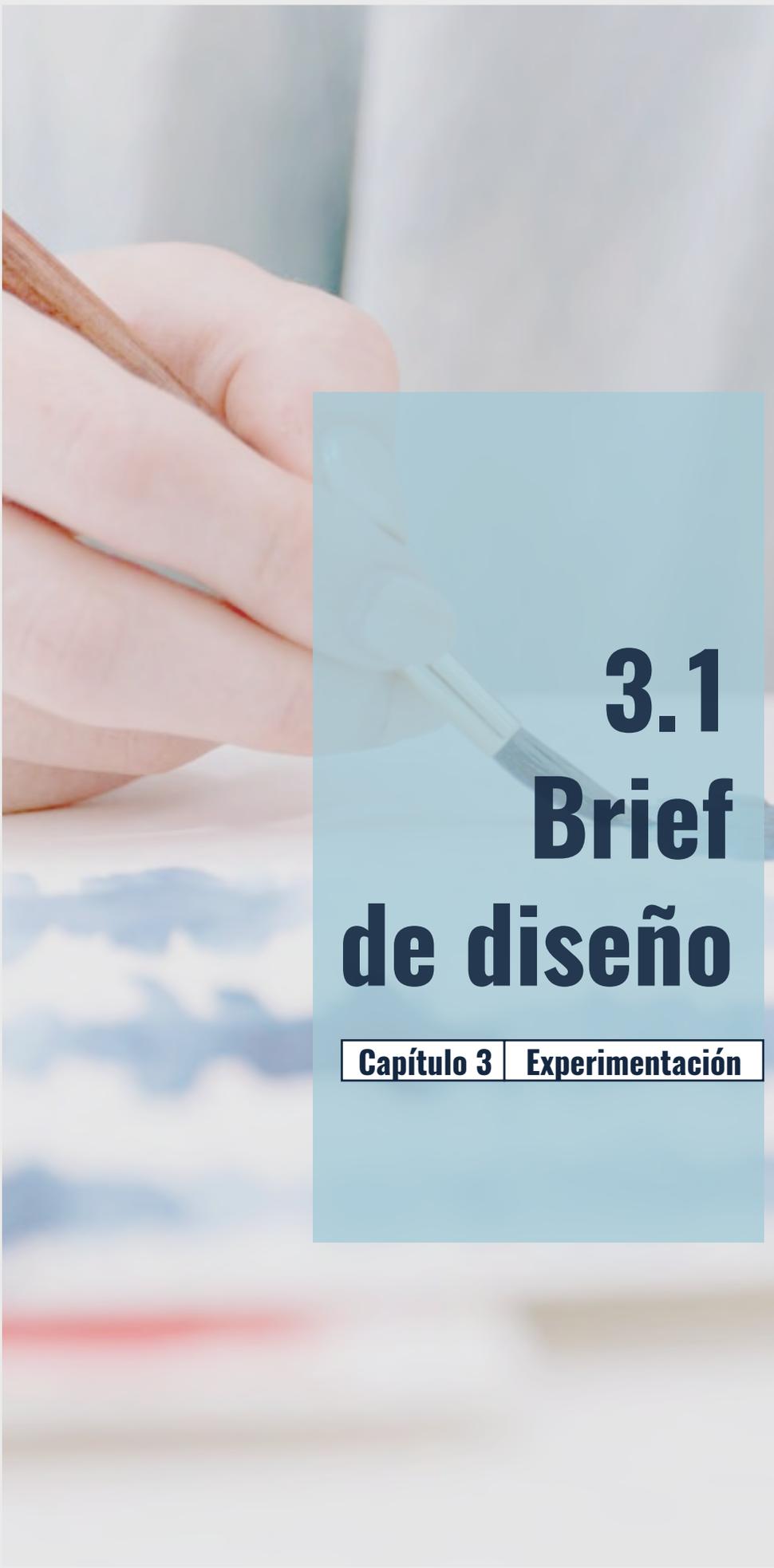
Distribución y ventas.

Reducir en la distribución y ventas al por mayor y menor, el uso innecesario de fundas plásticas. Optar por envíos en cartones reciclados, que puedan ser usados posteriormente.





Capitulo 03



3.1 Brief de diseño

Capítulo 3 | Experimentación

- **Usuario/Beneficiario**

Se beneficia directamente a la fábrica HTC y el mercado al que actualmente se dirige. Con la diversificación de los productos en la nueva colección, se podrán dirigir hacia un nuevo segmento de mercado, evitando la continua producción masiva de diseños y la emulación de los productos con las tendencias globales, se beneficia a mujeres universitarias con un estatus medio alto, que tienen gustos y preferencias originales en su manera de vestir.

- **Descripción del proyecto**

Diseñar una colección de indumentaria a partir del análisis de la cadena de valor del jean en la fábrica HTC

- **Objetivos**

- o Analizar la cadena de valor del jean de la fábrica HTC
- o Implementar procesos creativos en los procesos productivos de la cadena de valor del jean en la fábrica HTC
- o Crear una colección de prendas usando como base textil al denim y elaborar los prototipos

- **Contexto**

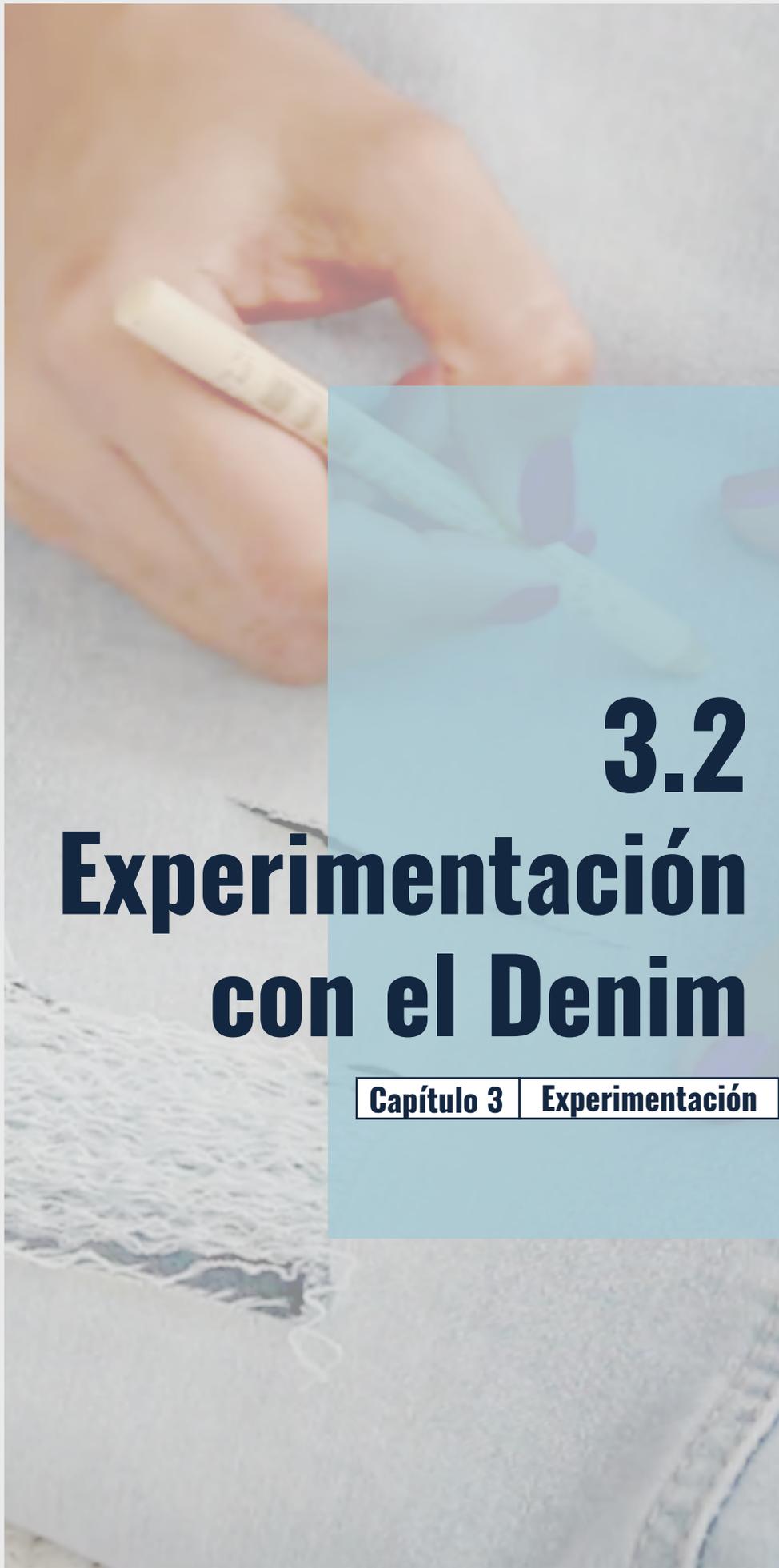
A través del análisis de la cadena de valor, se pudo evidenciar que existen las siguientes problemáticas:

- o Falta de innovación dentro de los procesos creativos y productivos.
- o Elaboración de un producto en particular
- o Poca apertura hacia nuevos segmentos de mercado
- o Emulación de los productos con las tendencias globales

- **El producto**

Concreción de 3 outfits para mujer, diseñados a partir del análisis de la cadena de valor del jean.



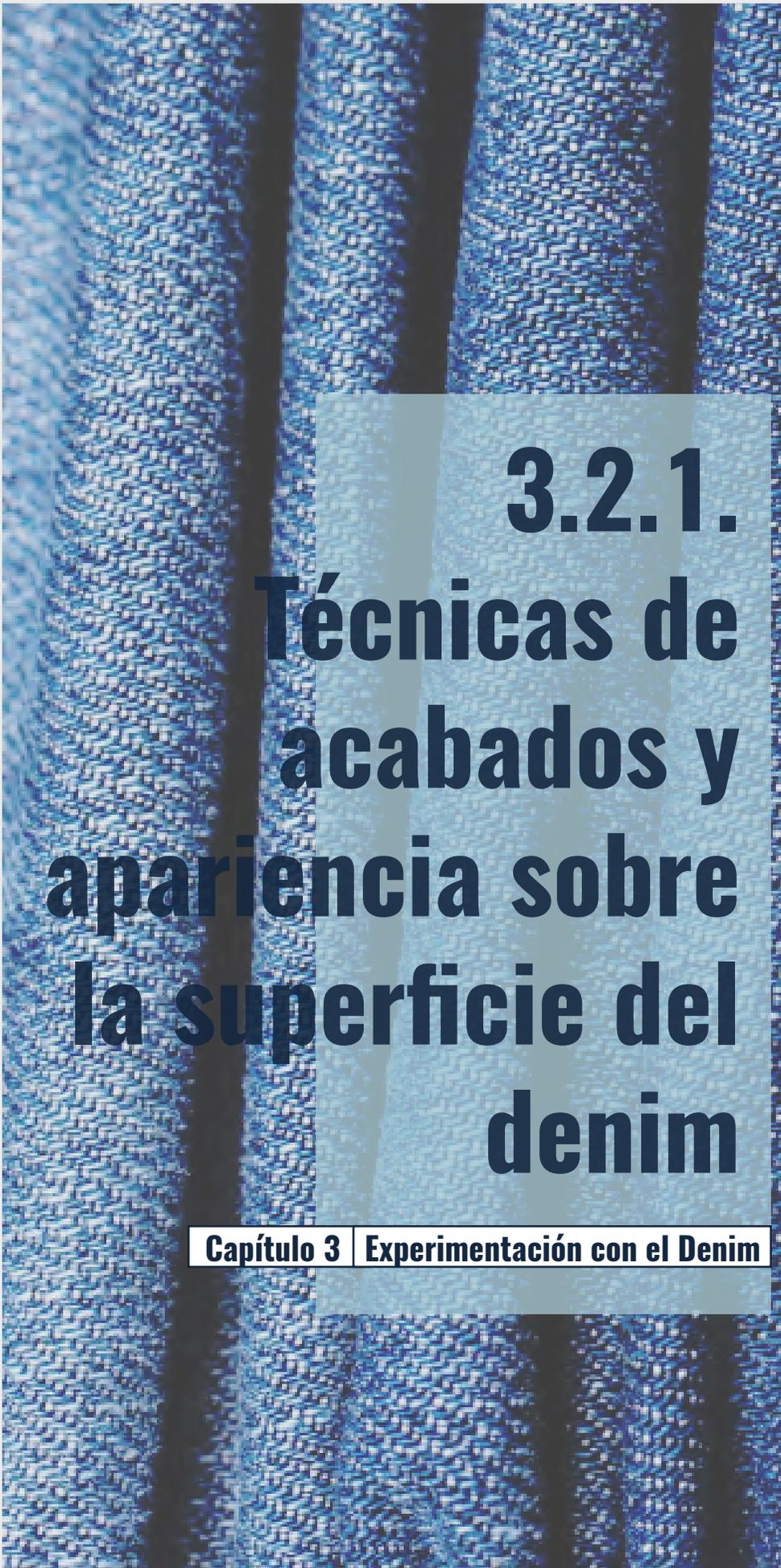


3.2 Experimentación con el Denim

Capítulo 3 Experimentación

El diseño es una simulación y proyección de un producto, de igual manera, podemos ampliar la creatividad para los diseñadores. La experimentación en el diseño es una estrategia que nos sirve para diferenciarnos en un mercado saturado, es una herramienta que ayuda a comprobar y demostrar la relación existente entre las variables de diseño, para alcanzar resultados que se vean reflejados en nuevas propuestas.

Interpretando otros conceptos, Sevilla (2011) afirma que “Los productos más innovadores que se han desarrollado a lo largo de la historia del diseño han tenido un trasfondo experimental y es por esto que resulta fundamental establecer un vínculo entre diseño y experimentación” (pág. 2), por lo tanto la experimentación es un proceso en donde se pone a prueba la creatividad y lo que se podrá aplicar en la elaboración del prototipo que se dirigirá al usuario.



3.2.1. Técnicas de acabados y apariciencia sobre la superficie del denim

Capítulo 3 | Experimentación con el Denim

En un principio, el denim fue considerado una base textil utilizada únicamente para fabricar ropa para mineros, debido a su alta resistencia y durabilidad. Pero, que ha evolucionado a lo largo del tiempo convirtiéndose en una prenda usada por gran parte de las personas, sin distinción de clases sociales o poderes adquisitivos. Esto se pudo obtener gracias a que se supo tratar la tela, cambiando su rigidez, tonalidades y diseños. El acabado textil describe como la variación y alteración que se efectúa en una prenda posteriormente a ser confeccionada.

Según Paredes Fernández (2011) afirma que: “El primer cambio de apariencia fue la degradación del color; paso de ser azul profundo, a azul celeste; pero hoy el denim, se convirtió en el lienzo de inspiración; tanto de los diseñadores textiles como de las artes gráficas” (pág. 1). Todos los procesos que se realizan en la confección de jeans tienen diferentes descripciones y especificaciones que se deben examinar durante la producción, debido a ello, es indispensable elaborar un muestrario en donde se registre y conste los pasos que se deben seguir. Existen diferentes tipos de acabados que se aplican en la superficie textil o en su apariencia, entre los más destacados tenemos:

- Corte y grabado en láser
- Bordado industrial
- Bordado manual
- Patchwork
- Desgastes
- Aplicación de insumos metálicos
- Técnica de lavado: Shibori



3.2.1.1. Corte y grabado en láser

Capítulo 3 Técnicas de acabados y apariencia sobre la superficie del denim

El corte y grabado en láser es un tipo de separación térmica, se utiliza un rayo láser que cae en la superficie del material, lo calienta con una gran potencia que el material es derretido o vaporizado por completo (Trotec, 2020). Las ventajas de utilizar la tecnología del corte en láser son:

- Es adecuado para varios tipos de materiales
- No necesita ningún procesamiento posterior al corte
- Alta precisión en el corte

Actualmente varias casas de moda y diseñadores usan esta tecnología para dar diferentes acabados en sus prendas, como textura, volumen y virtualidad. Además, genera varias alternativas para diseñar prendas innovadoras y tecnológicas.

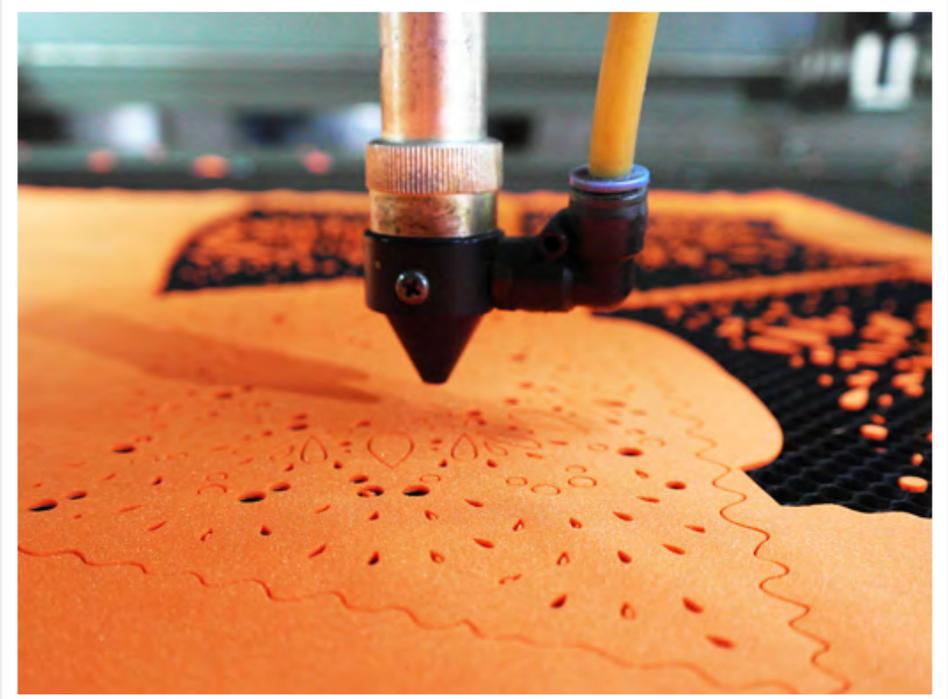


Ilustración 1 Corte y grabado en láser. Fuente (Color y Diseño, 2019)

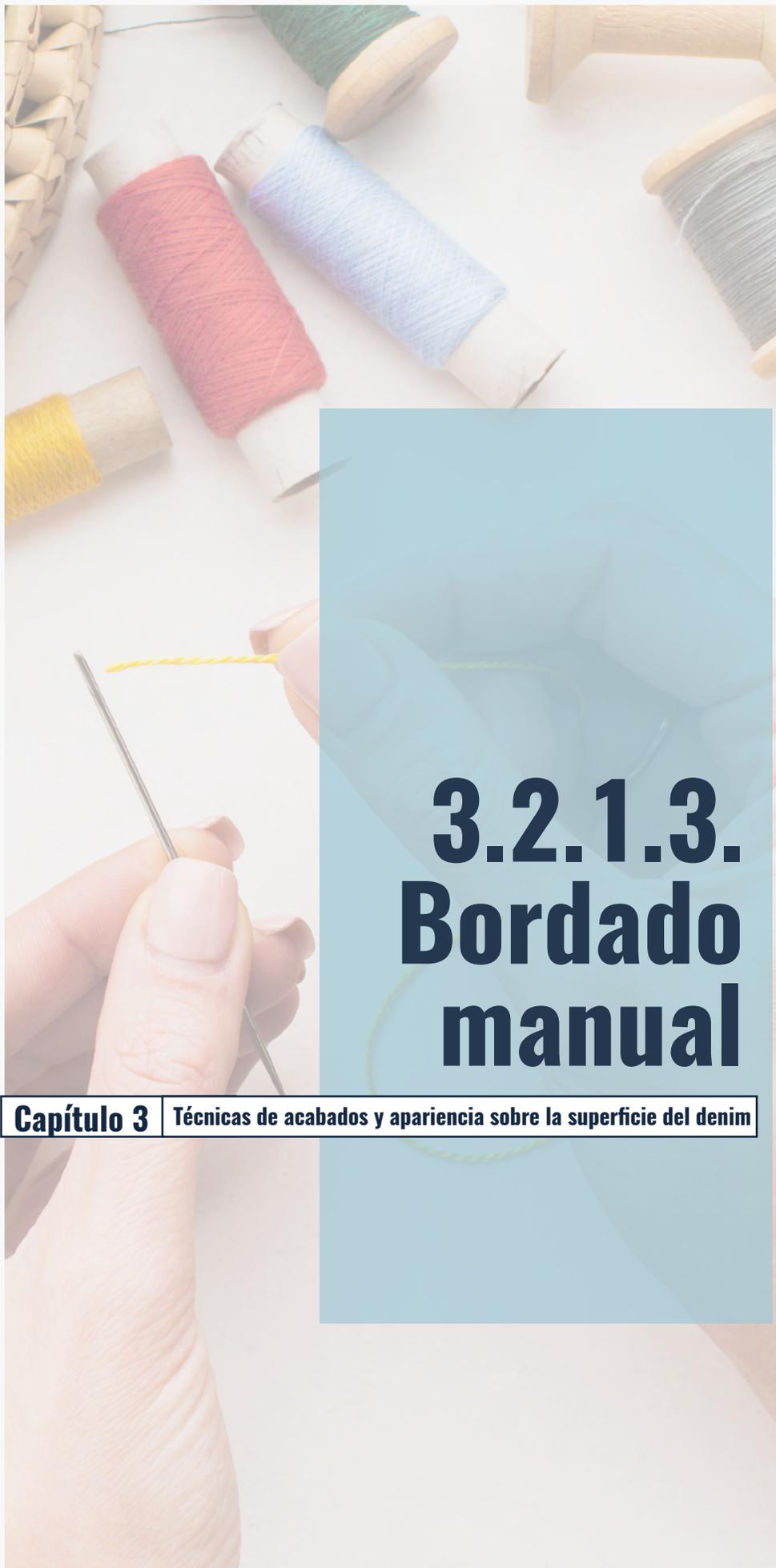
3.2.1.2. Bordado industrial

Capítulo 3 Técnicas de acabados y apariencia sobre la superficie del denim

El bordado industrial es una técnica de acabado sobre la superficie textil, en la que se utiliza una máquina diseñada especialmente para agilizar el proceso de bordado mediante un mecanismo automatizado e industrializado. A través de un software de diseño, se pueden elaborar diferentes gráficos que se deseen plasmar en la prenda. Es una alternativa desarrollada por la industria manufacturera para disminuir tiempos de producción, estas máquinas permiten bordar hasta 1500 puntadas por minuto, dejando al bordado manual como una técnica recreativa y artesanal.



Ilustración 2 Bordado industrial. Fuente (Instituto Juan Pablo, 2020)



3.2.1.3. Bordado manual

Capítulo 3 Técnicas de acabados y apariencia sobre la superficie del denim

El Bordado manual es un arte, se decoran con diseños a las superficies textiles u otros materiales, se utilizan hilos o hebras textiles y agujas. Es una de las prácticas artesanales más antiguas que se registran en la evolución de la humanidad, es por ello que en el transcurso de los años ha tenido diferentes variaciones. El aplicar el bordado en las prendas de vestir es tan antiguo como la propia costura, muchos de los antiguos pobladores solían remendar, parchar y decorar su ropaje, manejando diferentes puntadas para que la prenda tenga más tiempo de vida útil (Turismo, Línea Artesanal de Bordado a Mano , 2017).



Ilustración 3 Bordado Manual. Fuente (Manual Cultura Feita à Mão, 2020)

En la actualidad, varias personas se dedican a personalizar casacas de denim con bordados manuales diseñados exclusivamente para cada cliente, para ello, se requieren de hilos especiales, que resistan a todos los diferentes lavados que se efectúan.



3.2.1.4. Patchwork

Capítulo 3 Técnicas de acabados y apariencia sobre la superficie del denim

El patchwork es una técnica de acabado sobre la superficie textil y es muy utilizado por las personas amantes del scrap, ya que esta técnica recalca su habilidad y creatividad, se obtiene por medio de la unión de retazos de tela para generar nuevas y coloridas bases textiles. Esta técnica se volvió muy popular debido a que es considerada como una alternativa al eco diseño, debido a se pueden utilizar retazos textiles, remanentes o incluso reutilizar su propia ropa (Muñoz Morillo, 2016).



Ilustración 4 Patchwork. Fuente (Entrepreneur, 2012)



3.2.1.5. Desgastes

Capítulo 3 Técnicas de acabados y apariencia sobre la superficie del denim

Los desgastes son la destrucción total o parcial de los hilos del tejido del denim, ya sea por abrasión o cortes. Generalmente se utiliza esmeril, clavos, tijeras, bisturí, lijas, entre otros. Sin embargo, con el surgimiento de nuevas tecnologías, las lavanderías de denim y sus confeccionistas, han optado por manejar el corte y barrido en láser para generar estas manualidades. Este tipo de acabado se realiza antes de que la prenda sea llevada a lavar en las máquinas, debido a que es ahí cuando dichos acabados obtienen su efecto especial. Es aquí en donde se obtienen los deshilachados, desgastes y rotos de los jeans, casacas, overoles, etc.



Ilustración 5 Desgastes. Fuente (La revista, 2016)



3.2.1.6. Aplicación de insumos metálicos

Capítulo 3 Técnicas de acabados y apariencia sobre la superficie del denim

Una vez finalizado el proceso de lavado del denim, se colocan los diferentes insumos metálicos en las prendas, tales como: broches, botones, remaches, perlas, cristales, etc. Esto se realiza posterior al lavado debido a que, es un proceso agresivo en donde las prendas e insumos pueden dañarse o romperse. Los materiales e insumos que se utilizan en la fabricación de los jeans, son abastecidos por varias empresas que conforman la cadena productiva textil de la confección, todas estas empresas deben estar al tanto con la innovación y tendencias de cada producto, para suministrar a sus clientes. Por lo tanto, la aplicación de insumos va a la par con las nuevas predisposiciones que surgen en la moda (Romero, 2015).

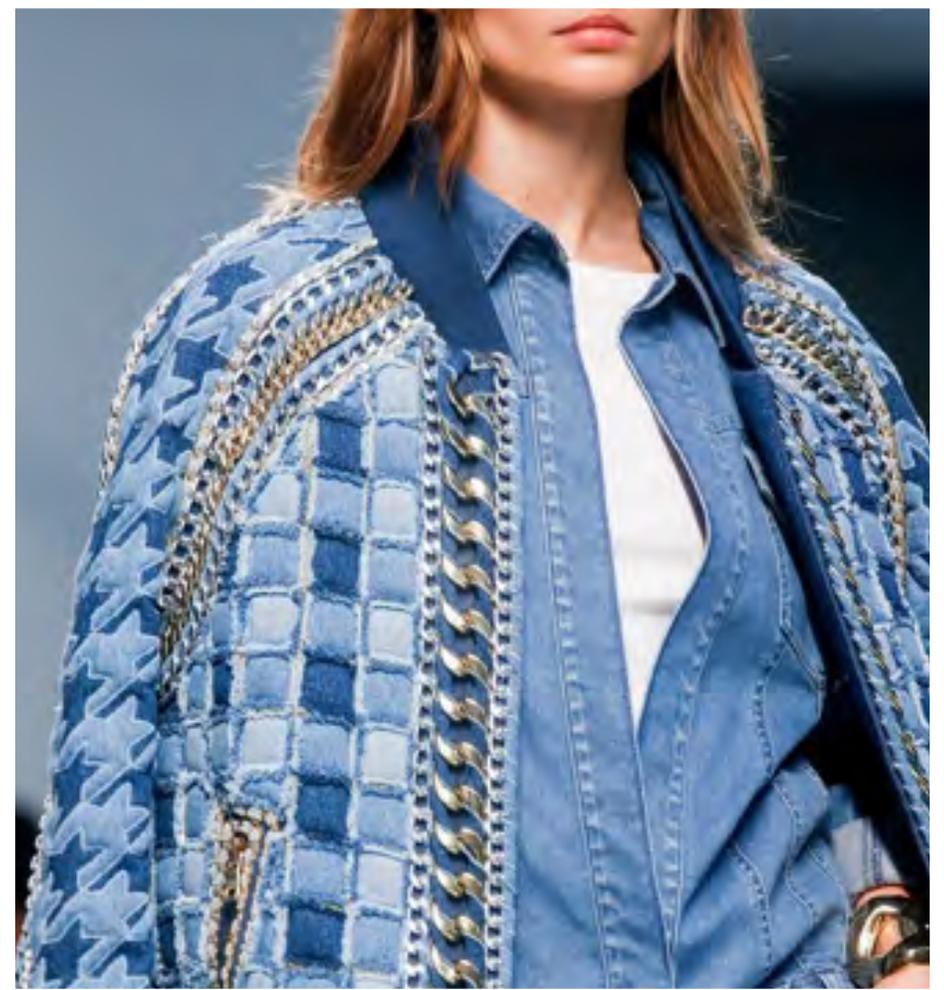


Ilustración 6 Insumos Metálicos. Fuente (Vogue Spain, 2016)



3.2.1.7. Técnica de lavado: Shibori

Capítulo 3 Técnicas de acabados y apariencia sobre la superficie del denim

El shibori es una técnica japonesa que consiste en: retorcer, amarrar, coser, presionar y apretar a la tela o a la prenda. Este proceso tiene la finalidad de bloquear varias zonas de la tela para evitar que sean teñidas o desteñidas. Al realizar las diferentes formas de bloqueo del Shibori, se generan efectos atractivos de color, textura y virtualidad (Pujalte, 2016). Existen opciones infinitas para la elaboración de esta técnica, entre las más destacadas tenemos:

- Mokume
- Maki-Age
- Itajime
- Bomaki
- Arashi



Ilustración 1 Shibori Japonés. Fuente: (Fácil y Sencillo,2017)

3.2.2. Definición de variables para la experimentación con denim

Capítulo 3 | Experimentación con el Denim

A partir de la investigación de campo y posteriormente al levantamiento de información, se pudo evidenciar varios de los gustos y preferencias que tienen las mujeres universitarias al momento de adquirir prendas de denim, a través de la encuesta, se establecieron una serie de factores ineludibles para la ejecución de la experimentación de la superficie y apariencia de la mezclilla. De igual manera, las tonalidades que se trabajaron, son resultado de la encuesta que se aplicó al nicho de mercado.

Para la siguiente experimentación, se utilizaron 4 variables: los desgastes, el grabado en láser, el bordado y la técnica shibori. El lavado de las muestras, se ejecutó de manera artesanal debido a la dificultad de acceder a los químicos y la maquinaria necesaria, por lo que las prendas finales tendrán una variación de tonalidad.

Matriz de Experimentación				
Constantes	Variables			
	Desgastes	Grabado en láser	Bordado	Shibori
Tono oscuro	1x	1x	1x	1x
Tono medio	1x	1x	1x	1x



3.2.3. Registro de proceso de experimentación de la muestra

Capítulo 3 | Experimentación con el Denim

En los siguientes cuadros, se registran todos los procesos que se han desarrollado en cada una de las experimentaciones, se obtuvo como resultado 8 muestras textiles de dimensiones de 20cm x 20cm , se trabajó con 4 técnicas de acabado y apariencia de la superficie del denim.

Tabla 1 Registro de experimentaciones. Fuente (Autoría propia, 2020)

Código de la muestra:	Técnica:	Base Textil:
Boceto:	Fotografía de la muestra:	
Maquinaria:		
Tono:		
Curva de lavado:		

Proceso de experimentación

Tabla 2 Experimentación 1. Fuente (Autoría propia, 2020)

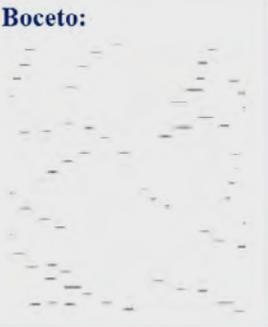
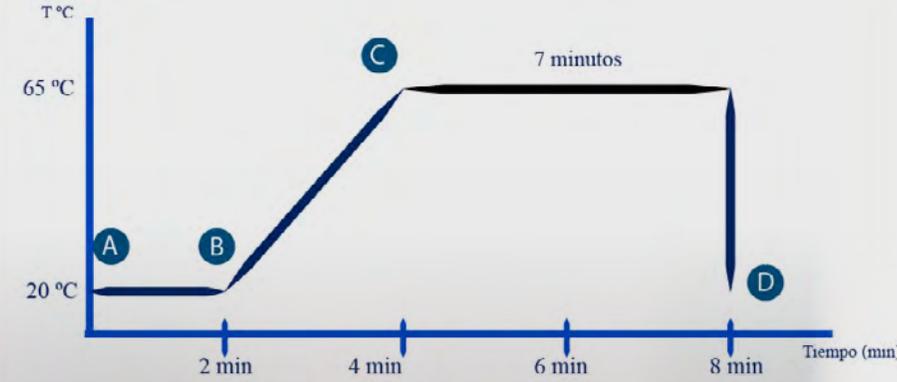
Código de la muestra:	Técnica:	Base Textil:
001	Corte en láser - Desgaste	Tokio
Boceto: 	Fotografía de la muestra: 	
Maquinaria: Láser		
Tono: Stone 2		
Curva de lavado:		
		
A	Agregar 800 ml de agua y 800 ml de cloro industrial en el recipiente	
B	Subir la temperatura a 60 °C y colocar las muestras	
C	Dejar por 6 minutos las muestras en el agua y el cloro	
D	Bajar la temperatura, dejar enfriar y lavar con abundante agua	

Tabla 3 Experimentación 2. Fuente (Autoría propia, 2020)

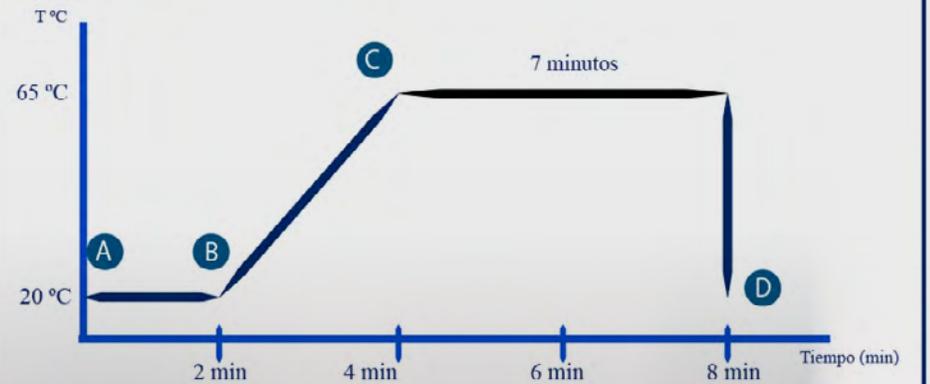
Código de la muestra:	Técnica:	Base Textil:
002	Corte en láser - Desgaste	Tokio
Boceto: 	Fotografía de la muestra: 	
Maquinaria: Láser		
Tono: Stone 3 Celeste		
Curva de lavado:		
		
A	Agregar 800 ml de agua y 150 ml de cloro industrial en el recipiente	
B	Subir la temperatura a 65 °C y colocar las muestras	
C	Dejar por 7 minutos las muestras en el agua y el cloro	
D	Bajar la temperatura, dejar enfriar y lavar con abundante agua	

Proceso de experimentación

Tabla 4 Experimentación 3. Fuente (Autoría propia, 2020)

Código de la muestra:	Técnica:	Base Textil:
003	Grabado en láser	Carolina Cross
Boceto: 	Fotografía de la muestra: 	
Maquinaria: Láser óptico		
Tono: Stone 2		
Curva de lavado:		
		
A	Agregar 800 ml de agua y 800 ml de cloro industrial en el recipiente	
B	Subir la temperatura a 60 °C y colocar las muestras	
C	Dejar por 6 minutos las muestras en el agua y el cloro	
D	Bajar la temperatura, dejar enfriar y lavar con abundante agua	

Tabla 5 Experimentación 4. Fuente (Autoría propia, 2020)

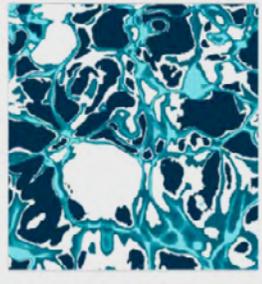
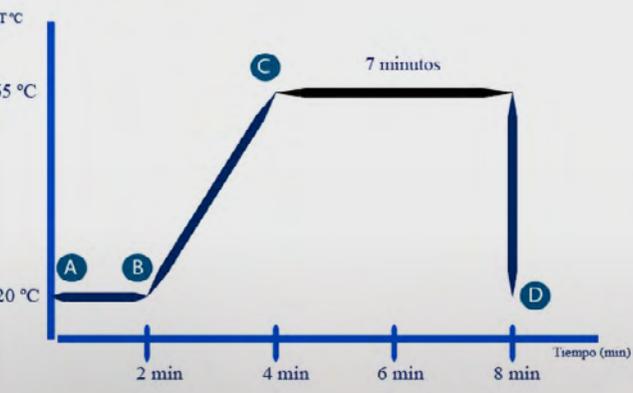
Código de la muestra:	Técnica:	Base Textil:
004	Grabado en láser	Carolina Cross
Boceto: 	Fotografía de la muestra: 	
Maquinaria: Láser óptico		
Tono: Stone 3 Celeste		
Curva de lavado:		
		
A	Agregar 800 ml de agua y 150 ml de cloro industrial en el recipiente	
B	Subir la temperatura a 65 °C y colocar las muestras	
C	Dejar por 7 minutos las muestras en el agua y el cloro	
D	Bajar la temperatura, dejar enfriar y lavar con abundante agua	

Proceso de experimentación

Tabla 6 Experimentación 5. Fuente (Autoría propia, 2020)

Código de la muestra: 005	Técnica: Bordado manual	Base Textil: Primal
Boceto: 	Fotografía de la muestra: 	
Boceto de bordado: 		
Curva de lavado: 	Insumos: Canullito tornasol Canutillo azul peq.	Maquinaria: Láser óptico
	Tono: Stone 2	
A	Agregar 800 ml de agua y 800 ml de cloro industrial en el recipiente	
B	Subir la temperatura a 60 °C y colocar las muestras	
C	Dejar por 6 minutos las muestras en el agua y el cloro	
D	Bajar la temperatura, dejar enfriar y lavar con abundante agua	

Tabla 7 Experimentación 6. Fuente (Autoría propia, 2020)

Código de la muestra: 006	Técnica: Bordado manual	Base Textil: Lemon
Boceto: 	Fotografía de la muestra: 	
Boceto de bordado: 		
Curva de lavado: 	Insumos: Canullito tornasol Canutillo azul peq. Chaquiras azul	Maquinaria: Láser óptico
	Tono: Stone 3 Celeste	
A	Agregar 800 ml de agua y 150 ml de cloro industrial en el recipiente	
B	Subir la temperatura a 65 °C y colocar las muestras	
C	Dejar por 7 minutos las muestras en el agua y el cloro	
D	Bajar la temperatura, dejar enfriar y lavar con abundante agua	

Proceso de experimentación

Tabla 8 Experimentación 7. Fuente (Autoría propia, 2020)

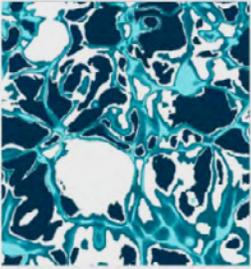
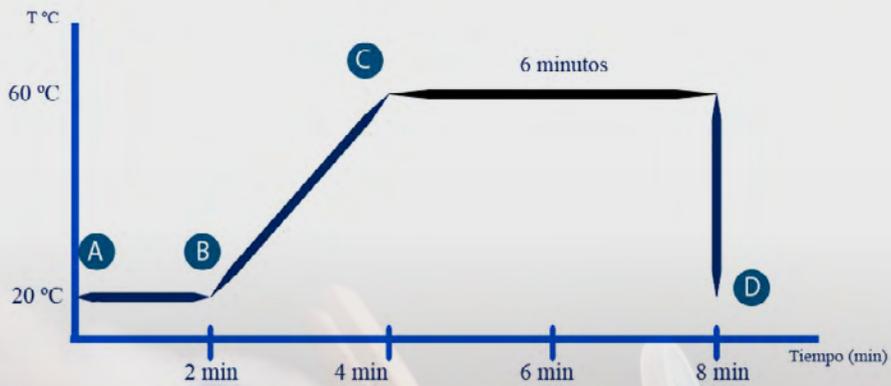
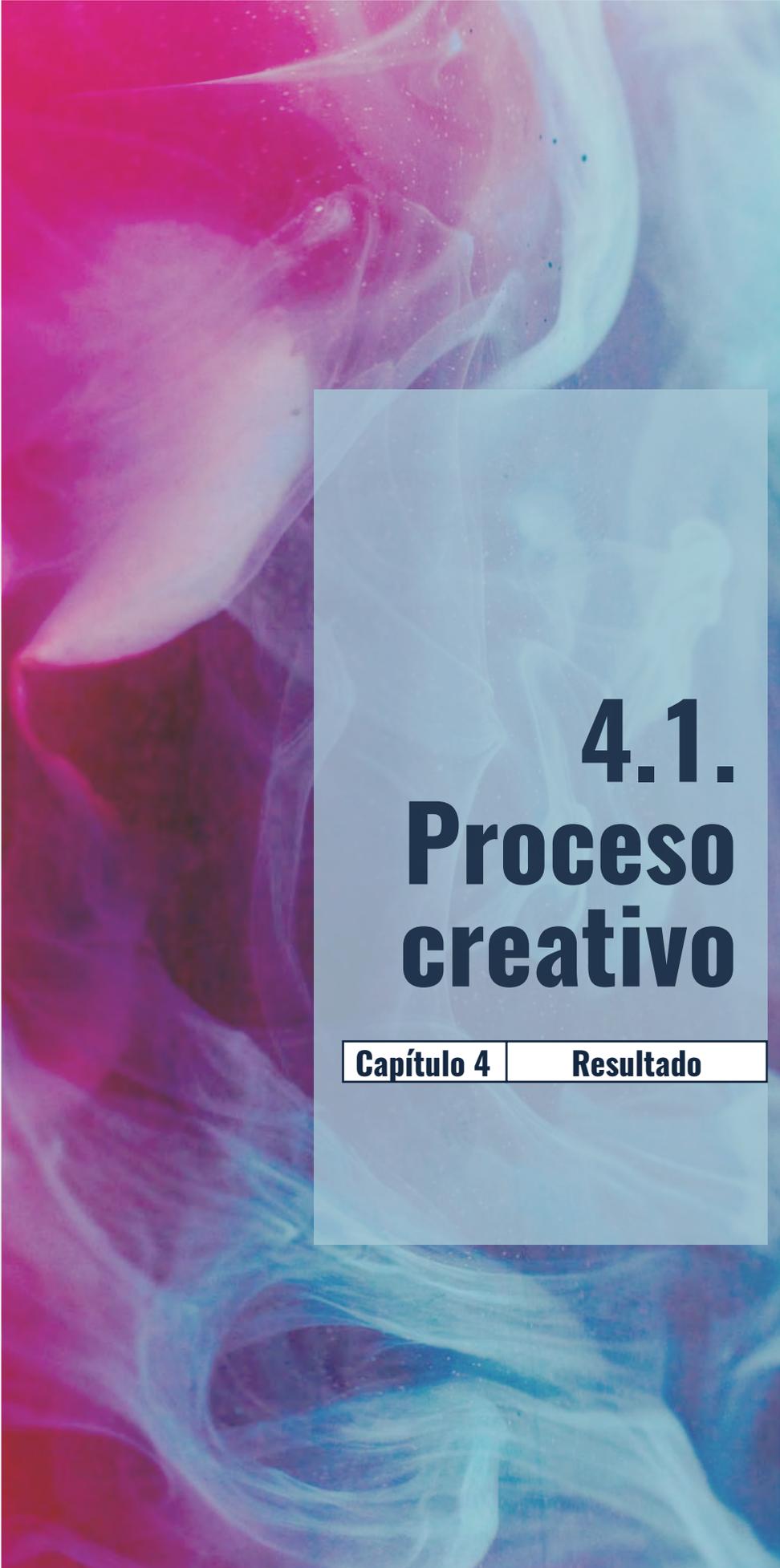
Código de la muestra: 007	Técnica: Shibori	Base Textil: Carolina Cross
Boceto: 	Fotografía de la muestra: 	
Maquinaria: Láser óptico		
Tono: Stone 2		
Curva de lavado:		
		
A	Agregar 800 ml de agua y 800 ml de cloro industrial en el recipiente	
B	Subir la temperatura a 60 °C y colocar las muestras	
C	Dejar por 6 minutos las muestras en el agua y el cloro	
D	Bajar la temperatura, dejar enfriar y lavar con abundante agua	

Tabla 9 Experimentación 8. Fuente (Autoría propia, 2020)

Código de la muestra: 008	Técnica: Shibori	Base Textil: Nubia
Boceto: 	Fotografía de la muestra: 	
Maquinaria: Láser óptico		
Tono: Stone 3 Celeste		
Curva de lavado:		
		
A	Agregar 800 ml de agua y 150 ml de cloro industrial en el recipiente	
B	Subir la temperatura a 65 °C y colocar las muestras	
C	Dejar por 7 minutos las muestras en el agua y el cloro	
D	Bajar la temperatura, dejar enfriar y lavar con abundante agua	





4.1. Proceso creativo

Capítulo 4

Resultado

Para diseñar una colección de moda se deben considerar varios factores que influyen al momento de planificarla, concretarla e incluso exponerla, ya sea en una puesta en escena, desfile o sesión fotográfica. Por esta razón, se eligen de manera cautelosa los materiales, colores y tecnologías que se utilizarán para que se adapten a la inspiración y concepto.

El proceso creativo del diseño consiste en los siguientes pasos:

- Inspiración
- Moodboard
- Concepto
- Tendencias
- Estudio de la forma
- Bocetos de texturas y formas
- Propuestas o bocetos

4.1.1 Inspiración

Capítulo 4 | Resultado

Para iniciar con el diseño de la colección, se desarrolló una encuesta previa, en donde se propuso al nicho de mercado las siguientes alternativas de inspiración:

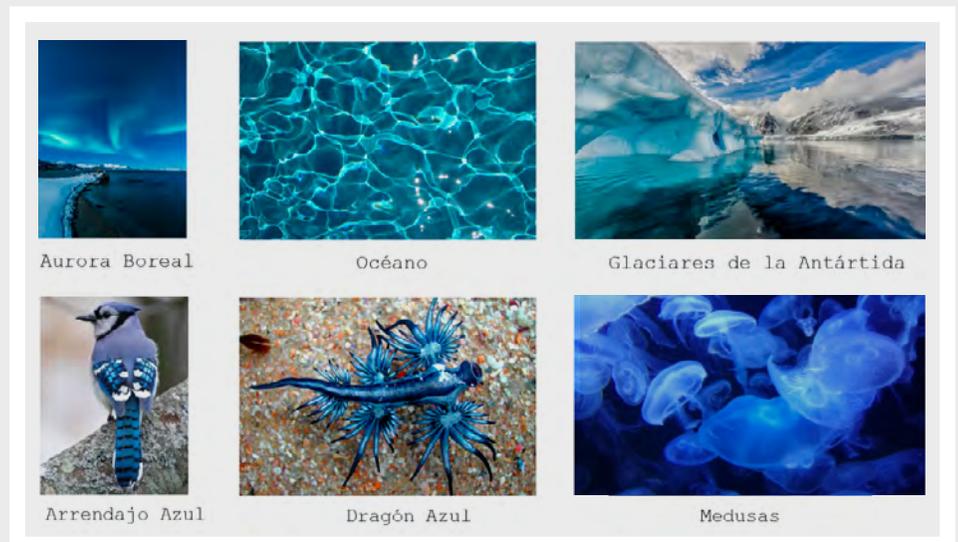


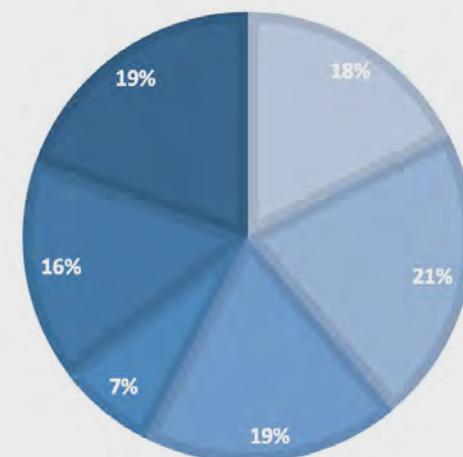
Ilustración 1 Opciones de inspiración. Fuente (Autoría propia, 2020)

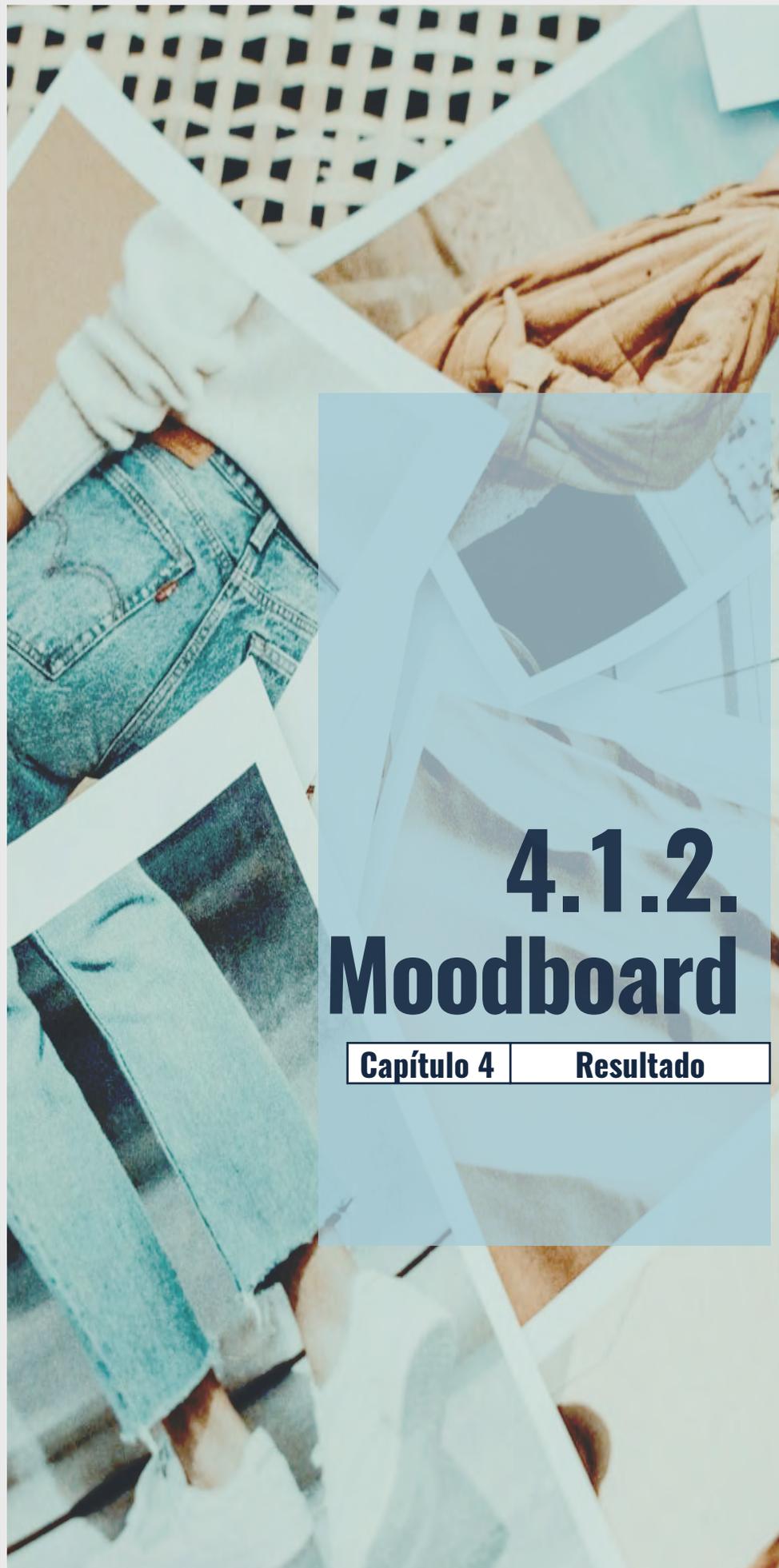
Como resultado de la encuesta realizada al nicho de mercado, se eligió como motivo gestor y fuente de inspiración al océano, de esta forma la colección tendrá mayor acogida por parte del consumidor cuando sea lanzada al mercado.

Tabla 1 Gráfico de resultados. Fuente (Autoría propia, 2020)

INSPIRACIÓN DE LA COLECCIÓN

■ Aurora Boreal ■ Océano ■ Glaciares de la Antártida ■ Arrendajo Azul ■ Dragón Azul ■ Medusas





Posterior a la elección de la inspiración, se procede a recolectar imágenes referentes para soporte gráfico.

El moodboard es una composición fotografías, ilustraciones, telas, silueta, paleta de color y materiales que se usarán en la colección.

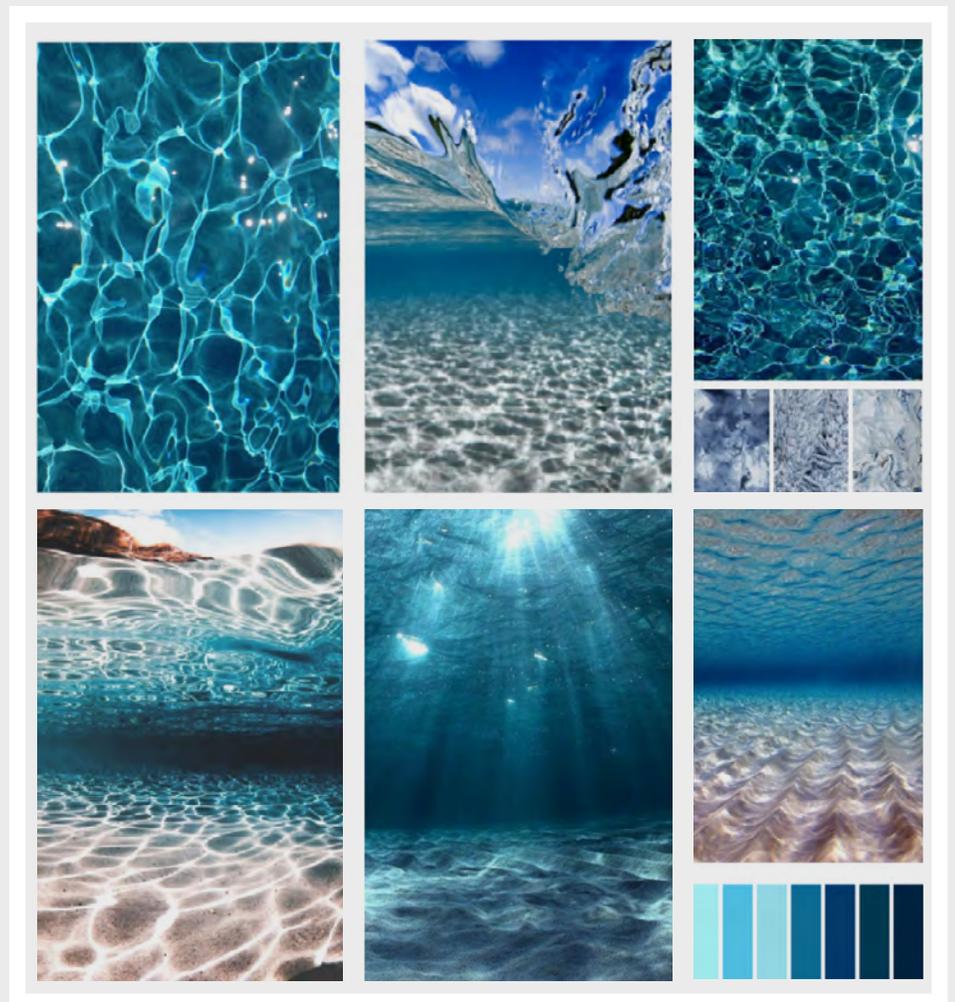
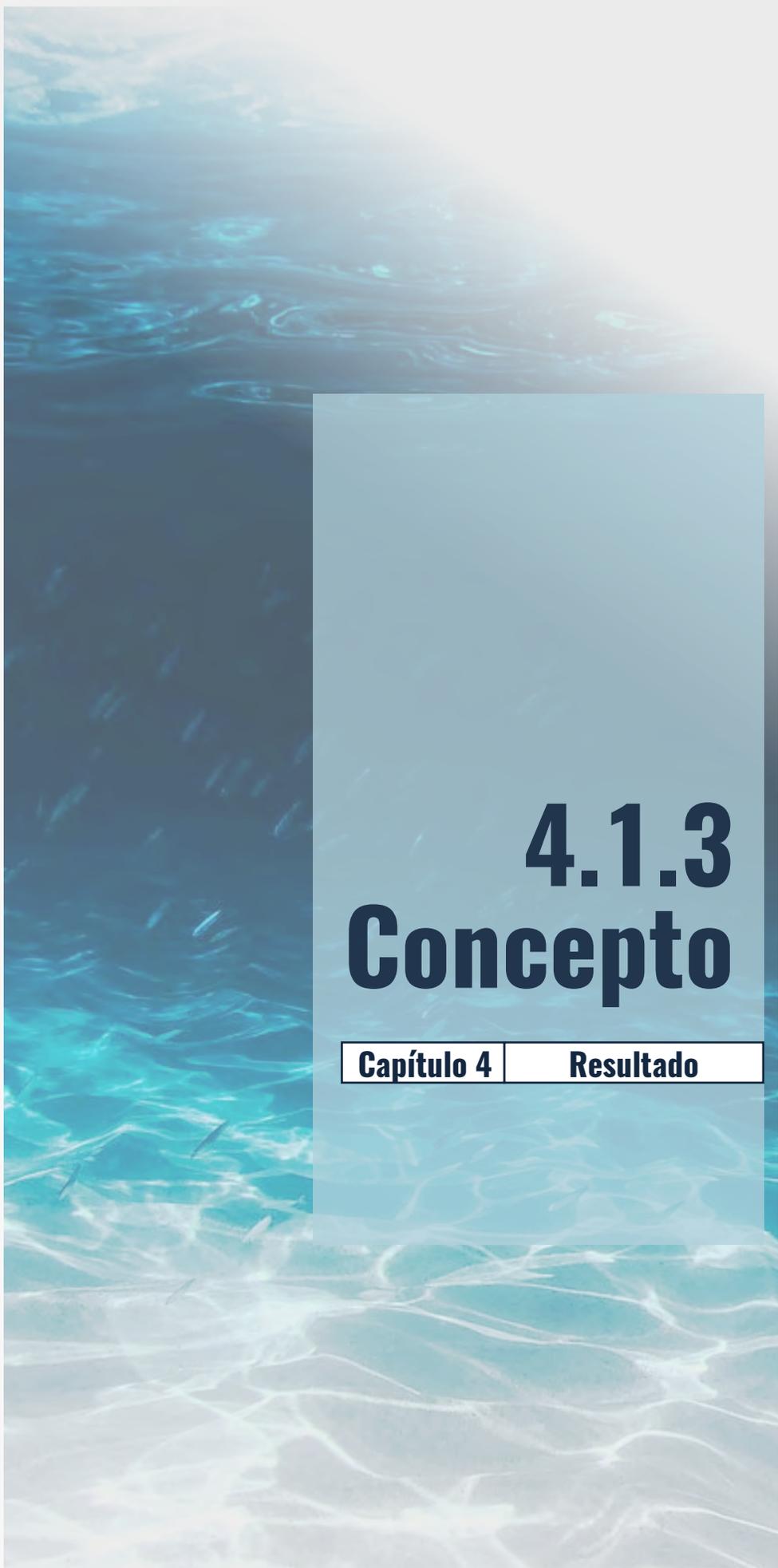


Ilustración 3 Moodboard. Fuente (Autoría propia, 2020)



4.1.3 Concepto

Capítulo 4	Resultado
------------	-----------

Aqua es una colección de indumentaria de denim para mujeres, que toma como inspiración lo apacible del océano, se desarrollan prendas que denotan lo pacífico y tranquilo del agua mientras está en calma. Ampara formas, colores, texturas y materiales que expresan serenidad y libertad.

Presenta una colección de formas orgánicas creadas a partir del análisis de la inspiración. Emplea una gama de tonos luminosos a fríos que simbolizan el color del agua, los colores azules son combinados con blanco, para simular los destellos de luz. Aplicación de diferentes tecnologías como el grabado y barrido en láser, bordado industrial y manual, desgastes, deshilachados, shibori, entre otros. La propuesta genera tendencia en mujeres universitarias que buscan outfits oversize con denim únicos y exclusivos que expresen la apacibilidad de la vida.



4.1.4 Tendencias

Capítulo 4 Resultado

Las tendencias son un estilo en el que las personas se expresan través de su ropa y complementos durante un periodo de tiempo. Proponer tendencias implica ser original y diferente, cuando una de ellas se prolonga se convierte en obsoleta o vieja. Vicunha Textil es una empresa líder en la producción de denim en el Ecuador, lanzan una revista en el que exponen las nuevas tendencias que se desarrollarán en la temporada, manteniendo informados a sus clientes. Es por ello, que se tomó la tendencia Trippy Up de la revista, como referente en el análisis de homólogos para el desarrollo de la colección. (Vicunha Textil, 2020)

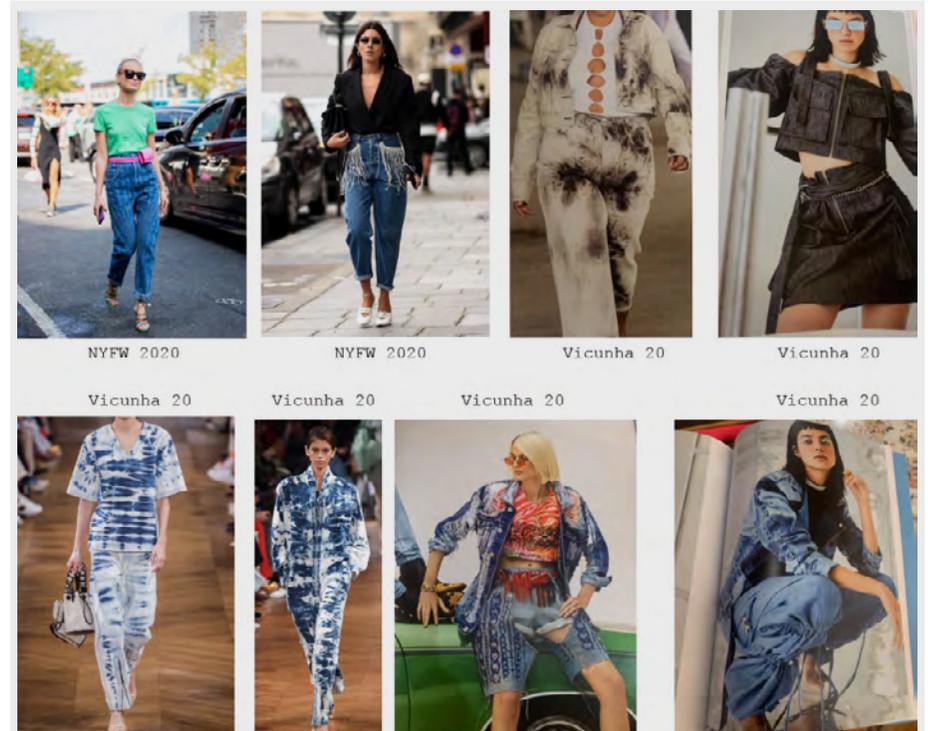


Ilustración 4 Moodboard de tendencias. Fuente (Autoría propia, 2020)

4.1.5 Estudio de la forma

Capítulo 4 | Resultado

El estudio de la forma es un análisis morfológico del motivo gestor o inspiración, se toman las imágenes más representativas del moodboard y se procede a examinar con los fundamentos de diseño básico como: generación de tramas, superformas, virtualidades, gradación, operaciones de movimiento, entre otros.

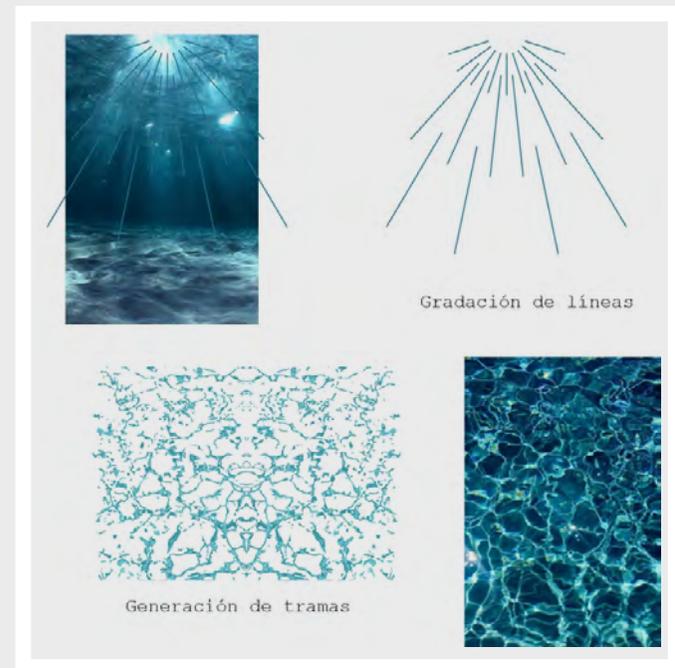


Ilustración 5 Estudio de la forma. Fuente (Autoría propia, 2020)

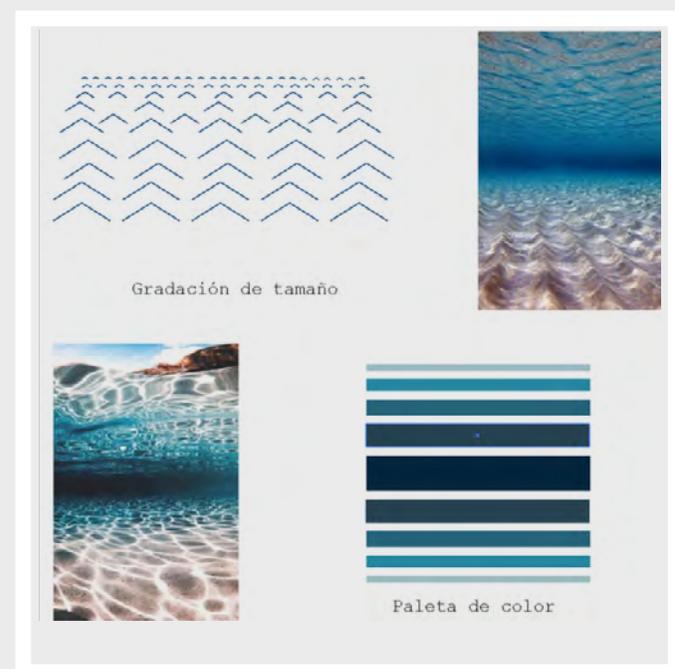


Ilustración 6 Estudio de la forma 2. Fuente (Autoría propia, 2020)

4.1.6 Bocetos de texturas y formas

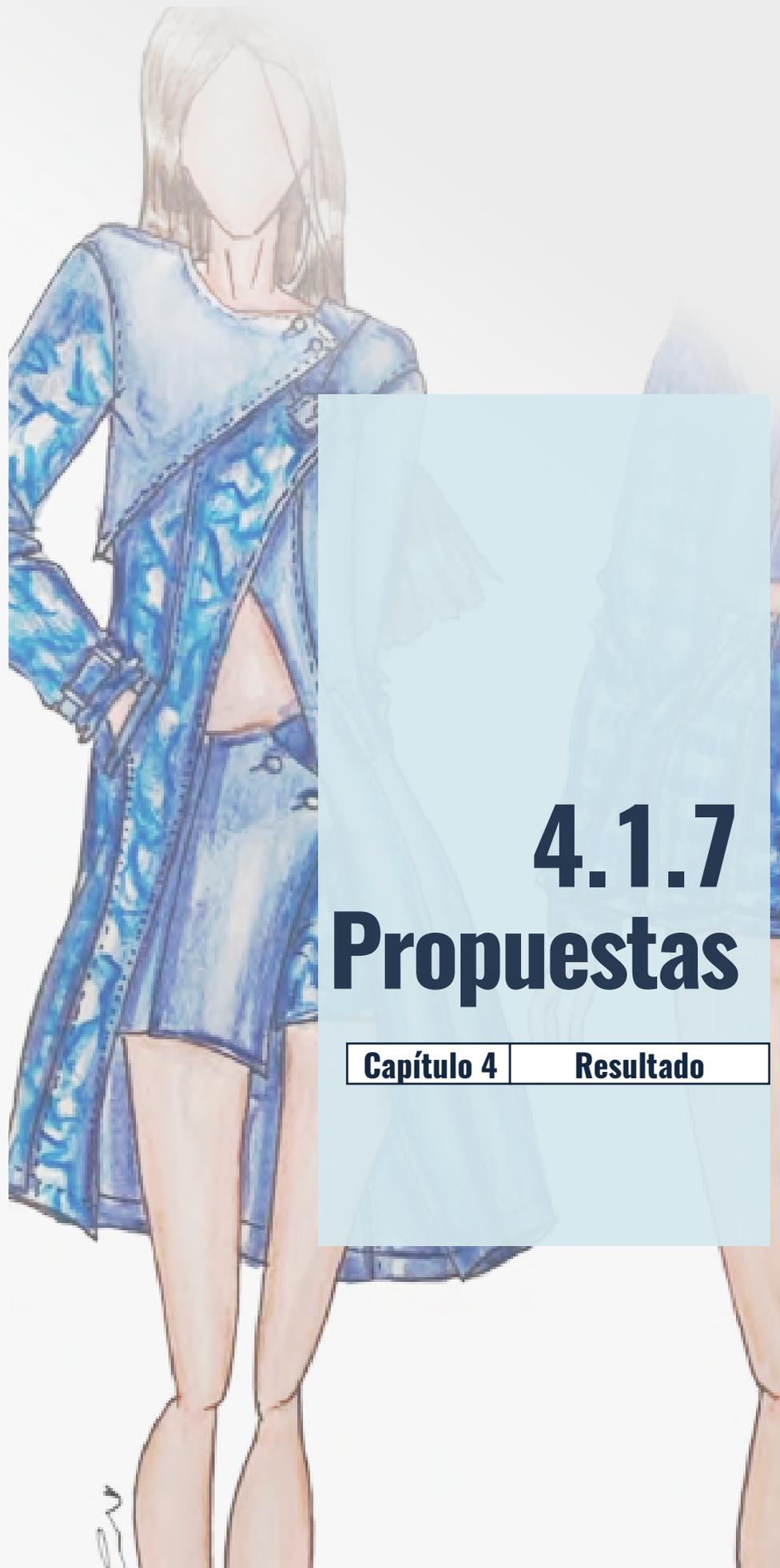
Capítulo 4

Resultado

Previo al desarrollo de las experimentaciones se realizaron bocetos de las formas y texturas que tendrán las muestras, éstas figuras o detalles que se realizaron serán usados en la tela de los outfits ya sea en un 100% o en 50% de las prendas.



Ilustración 7 Bocetos de texturas y formas. Fuente (Autoria propia, 2020)



4.1.7 Propuestas

Capítulo 4

Resultado

Posterior al análisis de la cadena de valor del jean de la fábrica HTC, y desarrollados los procesos creativos del diseño, se realizaron las siguientes propuestas.



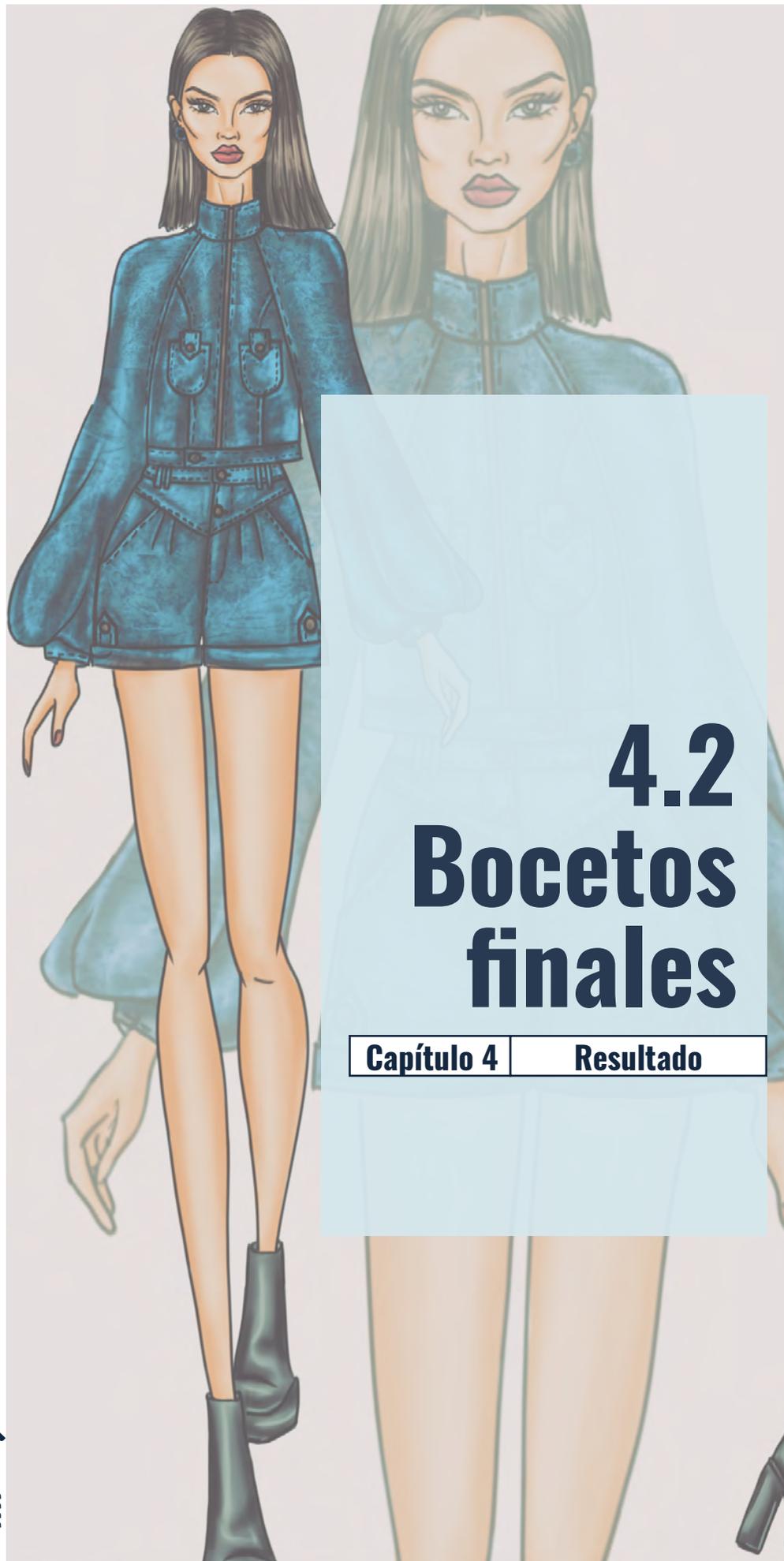
Ilustración 8 Propuestas. Fuente (Autoría propia, 2020)



Ilustración 9 Propuestas. Fuente (Autoría propia, 2020)



Ilustración 10 Propuestas. Fuente (Autoría propia, 2020)



4.2 Bocetos finales

Capítulo 4 | Resultado



Ilustración 11 Boceto final 1. Fuente (Autoría propia)



Ilustración 12 Boceto final 3. Fuente (Autoría propia)



Ilustración 13 Boceto final 2. Fuente (Autoría propia)



Ilustración 11 Boceto final 1. Fuente (Autoría propia)



Ilustración 12 Boceto final 3. Fuente (Autoría propia)





4.3 Fichas técnicas

Capítulo 4

Resultado



Tabla 2 Ficha técnica casaca outfit 1. Fuente (Autoría propia)



Cliete:	"Fábrica HTC"
Fecha:	"31 de mayo 2020"
Temporada:	"Primavera - Verano 2021"
Artículo:	"OC-001"
Referencia:	"Casaca oversize"
Talla:	"S"

MEDIDAS

Contorno de cintura:	75 cm
Contorno de cadera:	100 cm
Largo de casaca:	100 cm
Ancho de espalda:	50 cm
Ancho de cuello:	12 cm
Contorno de puño:	28 cm

Observaciones:

Casaca larga oversize con grabado en láser



Escala 1:600

MUESTRA



Denim Primal Crudo

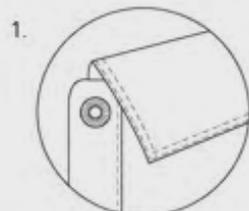


Denim barrido en láser

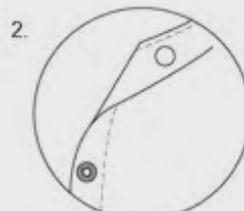
CROMÁTICA



Pantone Primario



1. Unión cuello con botonera



2. Vista interior botonera

MATERIA PRIMA

TIPO	PROVEEDOR	DESCRIPCIÓN	UBICACIÓN
Denim 	RafaTex	Primal	Casaca
Broches 	BabyTex	Broches cobre	Botonera
Mullos 	Gogo	Mullos azules	Cuello

PROCESO DE ARMADO:

- Unir cortes de los delanteros.
- Unir cortes de los posteriores.
- Pespuntear.
- Unir hombros.
- Unir las mangas.
- Cerrar costados
- Colocar puños y cuello.

TECNOLOGÍAS APLICADAS:

Overlock
Overlock
Doble
Overlock
Overlock
Overlock
Recta

Tabla 3 Ficha técnica short outfit 1. Fuente (Autoría propia)



Cliente:	"Fábrica HTC"
Fecha:	"31 de mayo 2020"
Temporada:	"Primavera - Verano 2021"
Artículo:	"OS-001"
Referencia:	"Short"
Talla:	"S"

MEDIDAS	
Contorno de cintura:	72 cm
Contorno de cadera:	100 cm
Largo de short:	38 cm
Largo de tiro:	71 cm
Ancho de pretina:	5 cm
Contorno de basta:	60 cm

Observaciones:

Short con bolsillos laterales



Escala 1:50



MUESTRA



Denim Primal Crudo



Denim barrido en láser

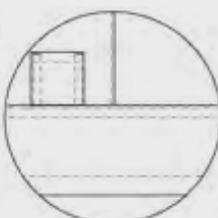
CROMÁTICA

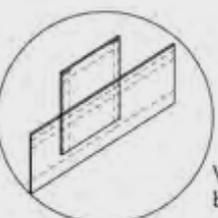


Pantone Primario



1.  Vista cierre interno

2.  Vista lateral abierta

3.  Vista interna bolsillos delanteros

MATERIA PRIMA

TIPO	PROVEEDOR	DESCRIPCIÓN	UBICACIÓN
Denim 	RafaTex	Primal	Short
Botón 	BabyTex	Boton cobre	Pretina
Cierre 	Cierres Rey	Cierre azul met.	Tiro

PROCESO DE ARMADO:	TECNOLOGÍAS APLICADAS:
a.- Unir cortes de los delanteros.	Overlock
b.- Unir cortes de los posteriores.	Overlock
c.- Pespuntear.	Doble
d.- Coser bolsillos y cierre.	Recta
e.- Cerrar costados.	Overlock
f.- Colocar la pretina	Pretinadora
g.- Colocar pasadores y atraques.	Atracadora

Tabla 4 Ficha técnica saco outfit 2. Fuente (Autoría propia)



Cliente:	"Fábrica HTC"
Fecha:	"31 de mayo 2020"
Temporada:	"Primavera - Verano 2021"
Artículo:	"OS-002"
Referencia:	"Saco Oversize"
Talla:	"S"

MEDIDAS

Contorno de cintura:	72 cm
Contorno de cadera:	120 cm
Largo de saco:	85 cm
Largo manga:	62 cm
Contorno de cuello:	12 cm
Contorno de puño:	5.5 cm

Observaciones:

Saco larga oversize con grabado en láser



MUESTRA



Denim Primal Crudo



Denim barrido en láser

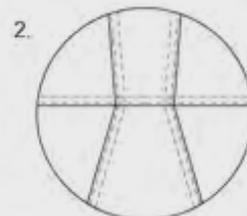
CROMÁTICA



Pantone Primario



Unión solapa y cuello



Unión cortes posteriores

MATERIA PRIMA

TIPO	PROVEEDOR	DESCRIPCIÓN	UBICACIÓN
Denim 	RafaTex	Primal	Casaca
Mullos 	Gogo	Mullos azules y transparentes	Cortes delanteros

PROCESO DE ARMADO:

- Unir cortes de los delanteros.
- Unir cortes de los posteriores.
- Pespuntear.
- Unir hombros.
- Unir las mangas.
- Cerrar costados
- Colocar puños y cuello.

TECNOLOGÍAS APLICADAS:

- | |
|-----------|
| Cerradora |
| Cerradora |
| Doble |
| Overlock |
| Overlock |
| Overlock |
| Recta |

Tabla 5 Ficha técnica falda outfit 2. Fuente (Autoría propia)



Cliente:	"Fábrica HTC"
Fecha:	"31 de mayo 2020"
Temporada:	"Primavera - Verano 2021"
Artículo:	"OF-002"
Referencia:	"Falda asimétrica"
Talla:	"S"

MEDIDAS

Contorno de cintura:	72 cm
Contorno de cadera:	100 cm
Largo de falda:	42 cm
Ancho de pretina:	4.5 cm
Largo corte 1:	22 cm
Distancia de broches:	7 cm

Observaciones:

Falda asimétrica con cierre metálico grabado en láser



Escala 1:600

MUESTRA



Denim Primal Crudo

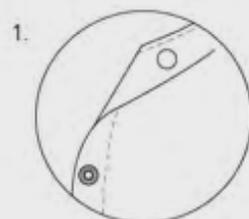


Denim barrido en láser

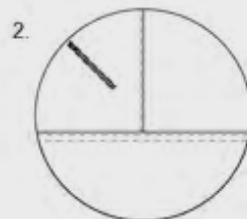
CROMÁTICA



Pantone Primario



Vista interior botonera



Vista lateral abierta

MATERIA PRIMA

TIPO	PROVEEDOR	DESCRIPCIÓN	UBICACIÓN
Denim 	RafaTex	Primal	Short
Broches 	BabyTex	Broches plateados	Largo de falda
Cierre 	Cierres Rey	Cierre azul met.	Tiro

PROCESO DE ARMADO:

- Unir cortes de los delanteros.
- Unir cortes de los posteriores.
- Pespuntear.
- Unir costados.
- Colocar cierres.
- Colocar tapa.
- Coser pretina.

TECNOLOGÍAS APLICADAS:

- | |
|-------------|
| Overlock |
| Overlock |
| Doble |
| Overlock |
| Recta |
| Recta |
| Pretinadora |

Tabla 6 Ficha técnica saco outfit 3. Fuente (Autoría propia)

Joseline Tenegaca
DISEÑADORA

Cliente:	"Fábrica HTC"
Fecha:	"31 de mayo 2020"
Temporada:	"Primavera - Verano 2021"
Artículo:	"OS-003"
Referencia:	"Saco con capa"
Talla:	"S"

MEDIDAS

Contorno de cintura:	75 cm
Contorno de cadera:	100 cm
Largo de saco:	85 cm
Largo capa:	40 cm
Largo de manga:	62 cm
Contorno de pecho:	100 cm

Observaciones:

Saco con solapa doble con grabado en láser



Escala 2:1

MUESTRA



Denim Primal Crudo

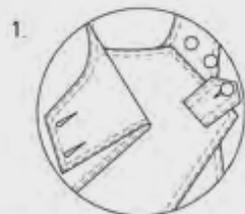


Denim barrido en láser

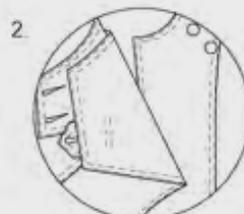
CROMÁTICA



Pantone Primario



Vista interna primera capa



Vista interna segunda capa

MATERIA PRIMA

TIPO	PROVEEDOR	DESCRIPCIÓN	UBICACIÓN
Denim	RafaTex	Primal	Casaca
Botón	BabyTex	Botón cobre	Botonera
Mullos	Gogo	Mullos azules	Corte delantero

PROCESO DE ARMADO:

- Unir cortes de los delanteros.
- Unir cortes de los posteriores.
- Pespuntear.
- Unir hombros.
- Unir las mangas.
- Cerrar costados
- Colocar puños y cuello.

TECNOLOGÍAS APLICADAS:

- Cerradora
- Cerradora
- Doble
- Overlock
- Overlock
- Overlock
- Recta

Tabla 7 Ficha técnica falda outfit 3. Fuente (Autoria propia)



Cliente:	"Fábrica HTC"
Fecha:	"31 de mayo 2020"
Temporada:	"Primavera - Verano 2021"
Artículo:	"OF-003"
Referencia:	"Falda doble"
Talla:	"S"

MEDIDAS

Contorno de cintura:	72 cm
Contorno de cadera:	100 cm
Largo de falda:	42 cm
Ancho de pretina int:	3.5 cm
Largo corte 1:	43 cm
Distancia de botones:	4 cm

Observaciones:

Saco largo con cortes y capa doble en la espalda, detalles con grabado en láser y shibori japonés



MUESTRA



Denim Primal Crudo

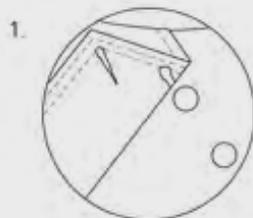


Denim barrido en láser

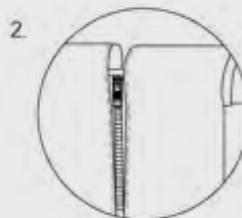
CROMÁTICA



Pantone Primario



Vista tapa interna



Vista interna cierre posterior

MATERIA PRIMA

TIPO	PROVEEDOR	DESCRIPCIÓN	UBICACIÓN
Denim 	RafaTex	Primal	Short
Botón 	BabyTex	Boton cobre	Pretina
Cierre 	Cierres Rey	Cierre azul met.	Tiro

PROCESO DE ARMADO:

- Unir cortes de los delanteros.
- Unir cortes de los posteriores.
- Pespuntear.
- Colocar cierre.
- Cerrar costados.
- Colocar la pretina interna
- Ojalar.

TECNOLOGÍAS APLICADAS:

Overlock
Overlock
Doble
Recta
Overlock
Overlock - Recta
Ojaladora

Tabla 8 Ficha técnica casacaca outfit 4. Fuente (Autoria propia)

Joseline Tenegaca
DISEÑADORA

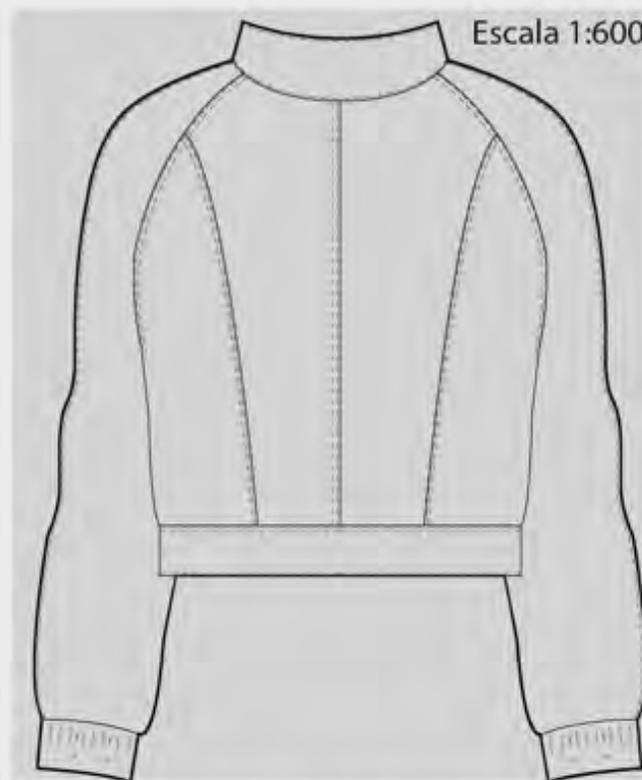
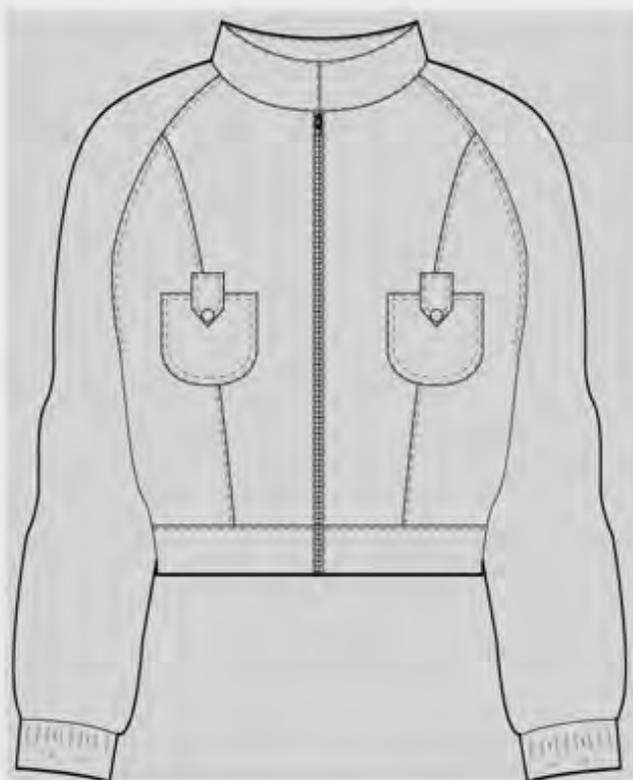
Cliente:	"Fábrica HTC"
Fecha:	"31 de mayo 2020"
Temporada:	"Primavera - Verano 2021"
Artículo:	"OC-004"
Referencia:	"Casaca mangas bombachas"
Talla:	"S"

MEDIDAS

Contorno de cintura:	80 cm
Contorno de pecho:	100 cm
Largo de casaca:	44 cm
Largo de manga:	62 cm
Ancho de pretina:	5 cm
Contorno de puño:	6 cm

Observaciones:

Casaca corta con mangas bombachas con shibori japonés



MUESTRA



Denim Primal Crudo

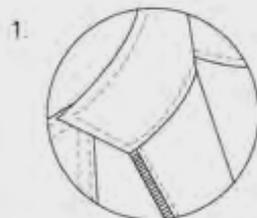


Denim con Shibori

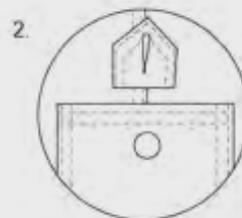
CROMÁTICA



Pantone Primario



Vista cierre interno



Vista interna bolsillo delantero

MATERIA PRIMA

TIPO	PROVEEDOR	DESCRIPCIÓN	UBICACIÓN
Denim 	RafaTex	Primal	Short
Botón 	BabyTex	Boton cobre	Pretina
Cierre 	Cierres Rey	Cierre azul meL	Tiro

PROCESO DE ARMADO:

- Unir cortes de los delanteros.
- Unir cortes de los posteriores.
- Pespuntear.
- Unir hombros.
- Unir las mangas.
- Cerrar costados.
- Colocar puños, cuello y cierre.

TECNOLOGÍAS APLICADAS:

Overlock
Overlock
Doble
Overlock
Overlock
Overlock
Recta

Tabla 9 Ficha técnica short outfit 4. Fuente (Autoria propia)

Joseline Tenegaca
Diseñadora

Cliente:	"Fábrica HTC"
Fecha:	"31 de mayo 2020"
Temporada:	"Primavera - Verano 2021"
Artículo:	"OS-004"
Referencia:	"Short ventaja delantera"
Talla:	"S"

MEDIDAS

Contorno de cintura:	72 cm
Contorno de cadera:	100 cm
Largo de short:	38 cm
Largo de tiro:	71 cm
Ancho de pretina:	5 cm
Contorno de basta:	60 cm

Observaciones:

Short con ventaja delantera y pinzas.



Escala 1:50

MUESTRA



Denim Primal Crudo



Denim con Shibori

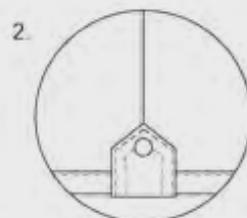
CROMÁTICA



Pantone Primario



Vista cierre interno



Vista lateral abierta

MATERIA PRIMA

TIPO	PROVEEDOR	DESCRIPCIÓN	UBICACIÓN
Denim 	RafaTex	Primal	Short
Botón 	BabyTex	Boton cobre	Pretina
Cierre 	Cierres Rey	Cierre azul met.	Tiro

PROCESO DE ARMADO:

a.- Coser pinzas delanteras.	Recta
b.- Unir las ventajas de los posteriores.	Overlock
c.- Pespuntear.	Doble
d.- Unir costados.	Overlock
e.- Colocar cierre.	Recta
f.- Colocar tapas.	Recta
g.- Coser pretina.	Pretinadora

TECNOLOGÍAS APLICADAS:



Tabla 8 Ficha técnica casacaca outfit 4. Fuente (Autoria propia)

Josefine Tenegaca
DISEÑADORA

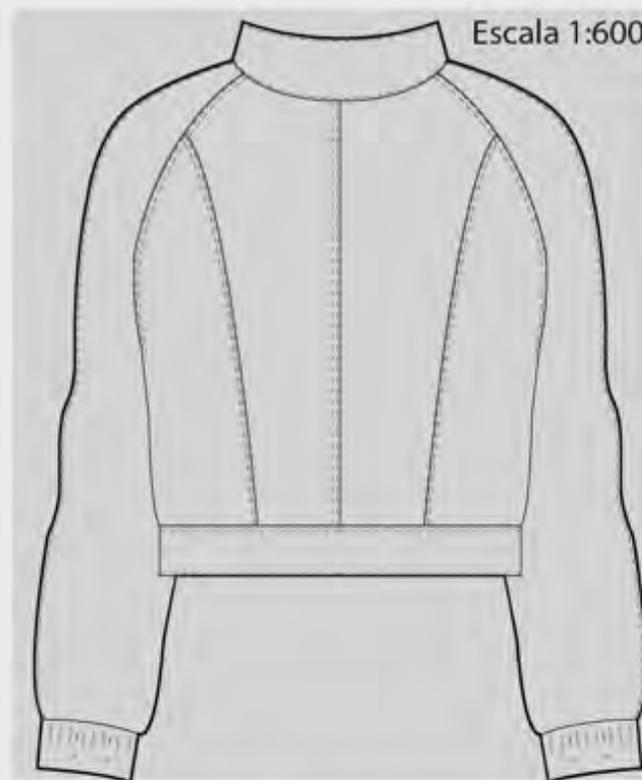
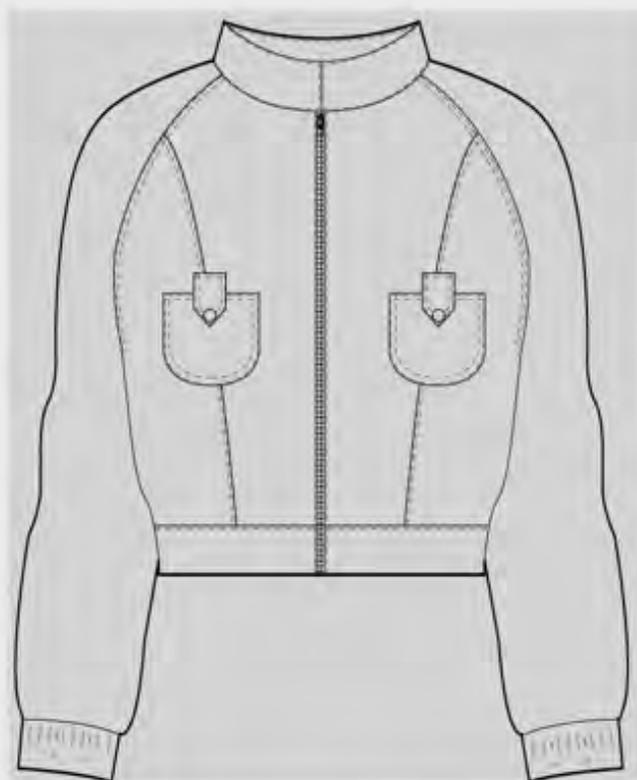
Cliente:	"Fábrica HTC"
Fecha:	"31 de mayo 2020"
Temporada:	"Primavera - Verano 2021"
Artículo:	"OC-004"
Referencia:	"Casaca mangas bombachas"
Talla:	"S"

MEDIDAS

Contorno de cintura:	80 cm
Contorno de pecho:	100 cm
Largo de casaca:	44 cm
Largo de manga:	62 cm
Ancho de pretina:	5 cm
Contorno de puño:	6 cm

Observaciones:

Casaca corta con mangas bombachas con shibori japonés



MUESTRA



Denim Primal Crudo

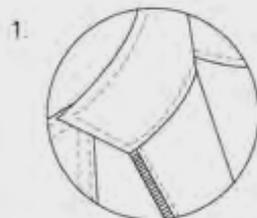


Denim con Shibori

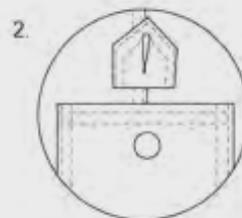
CROMÁTICA



Pantone Primario



Vista cierre interno



Vista interna bolsillo delantero

MATERIA PRIMA

TIPO	PROVEEDOR	DESCRIPCIÓN	UBICACIÓN
Denim 	RafaTex	Primal	Short
Botón 	BabyTex	Boton cobre	Pretina
Cierre 	Cierres Rey	Cierre azul meL	Tiro

PROCESO DE ARMADO:

- Unir cortes de los delanteros.
- Unir cortes de los posteriores.
- Pespuntear.
- Unir hombros.
- Unir las mangas.
- Cerrar costados.
- Colocar puños, cuello y cierre.

TECNOLOGÍAS APLICADAS:

Overlock
Overlock
Doble
Overlock
Overlock
Overlock
Recta

Tabla 9 Ficha técnica short outfit 4. Fuente (Autoría propia)

Joseline Tenegaca
Diseñadora

Cliente:	"Fábrica HTC"
Fecha:	"31 de mayo 2020"
Temporada:	"Primavera - Verano 2021"
Artículo:	"OS-004"
Referencia:	"Short ventaja delantera"
Talla:	"S"

MEDIDAS

Contorno de cintura:	72 cm
Contorno de cadera:	100 cm
Largo de short:	38 cm
Largo de tiro:	71 cm
Ancho de pretina:	5 cm
Contorno de basta:	60 cm

Observaciones:

Short con ventaja delantera y pinzas.



Escala 1:50

MUESTRA



Denim Primal Crudo



Denim con Shibori

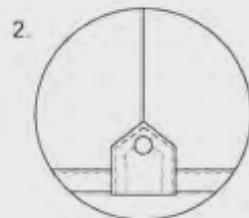
CROMÁTICA



Pantone Primario



Vista cierre interno



Vista lateral abierta

MATERIA PRIMA

TIPO	PROVEEDOR	DESCRIPCIÓN	UBICACIÓN
Denim 	RafaTex	Primal	Short
Botón 	BabyTex	Boton cobre	Pretina
Cierre 	Cierres Rey	Cierre azul met.	Tiro

PROCESO DE ARMADO:

a.- Coser pinzas delanteras.	Recta
b.- Unir las ventajas de los posteriores.	Overlock
c.- Pespuntear.	Doble
d.- Unir costados.	Overlock
e.- Colocar cierre.	Recta
f.- Colocar tapas.	Recta
g.- Coser pretina.	Pretinadora

TECNOLOGÍAS APLICADAS:



4.4 Patronaje

Capítulo 4 Resultado

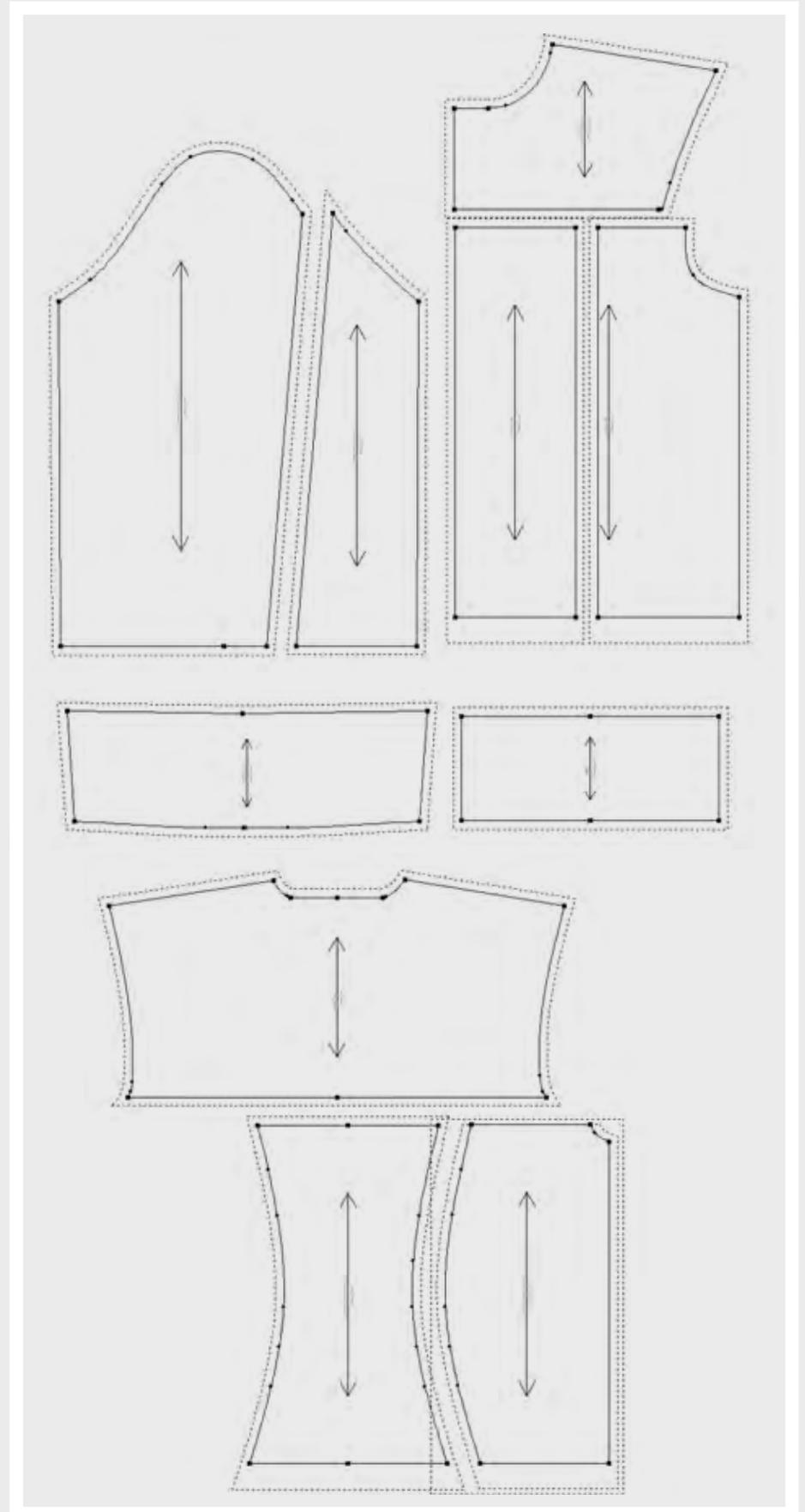


Ilustración 14 Patrones casaca outfit 1. Fuente (Autoría propia, 2020)

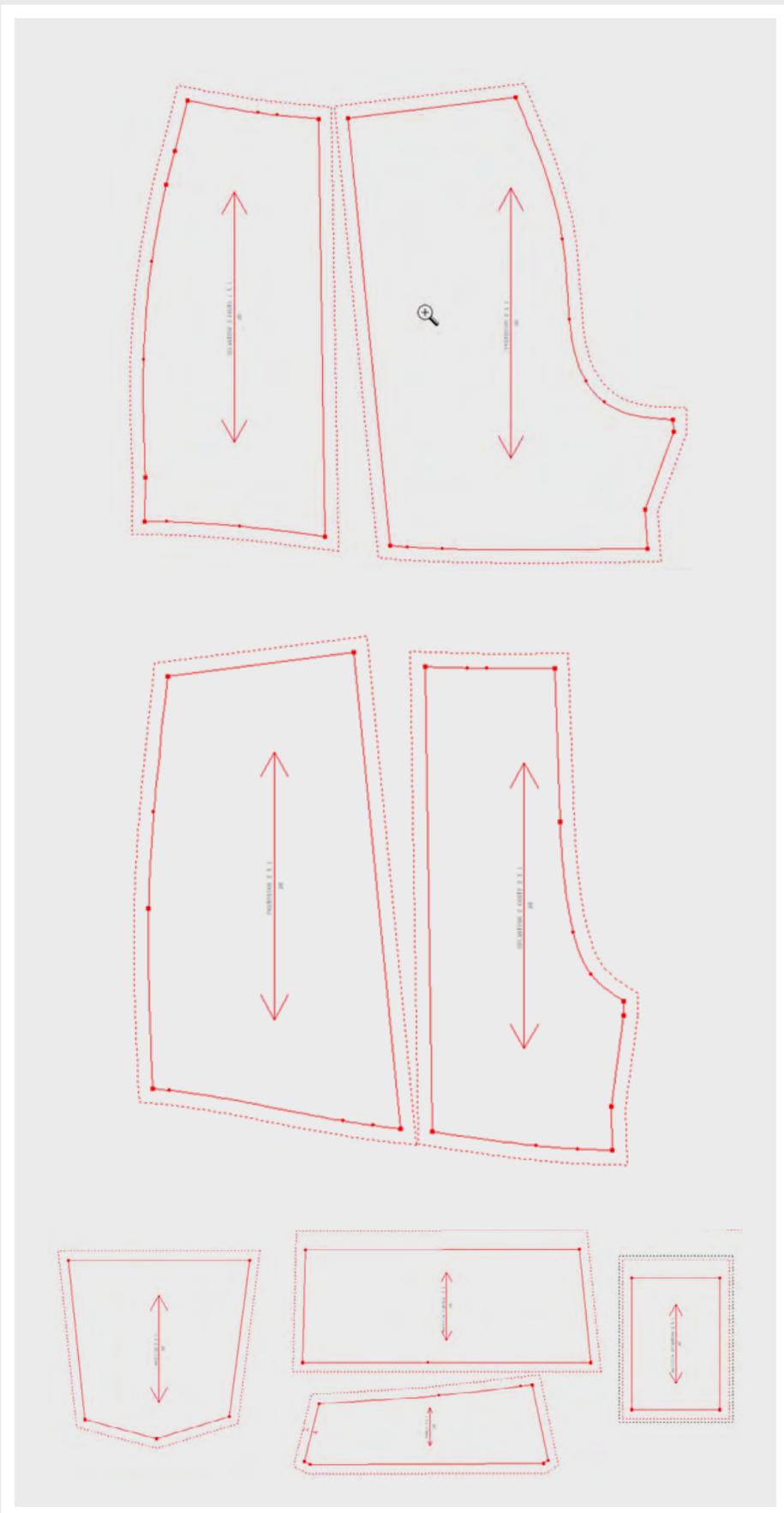


Ilustración 15 Patrones short outfit 1. Fuente (Autoría propia, 2020)

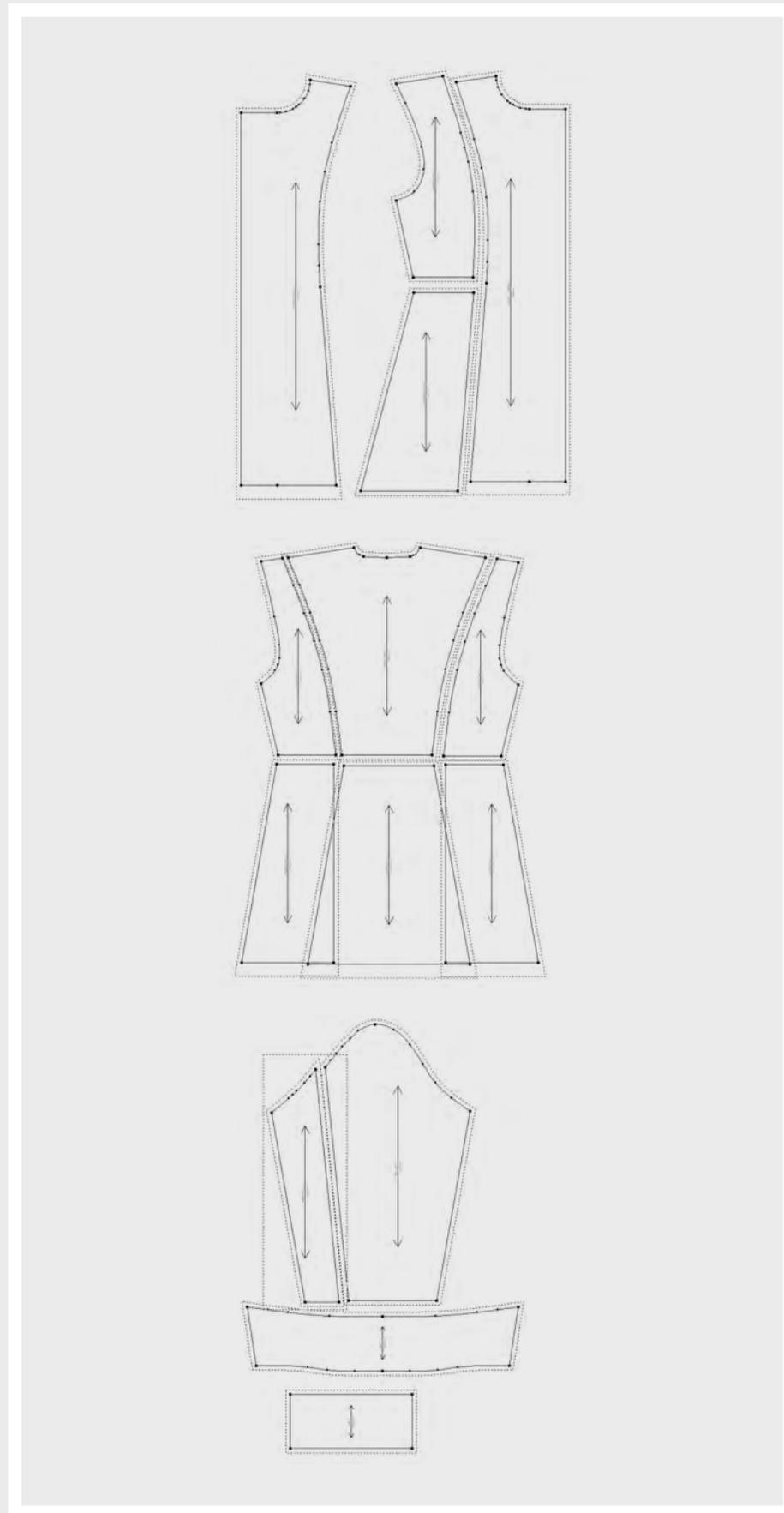


Ilustración 16 Patrones saco outfit 2. Fuente (Autoría propia, 2020)

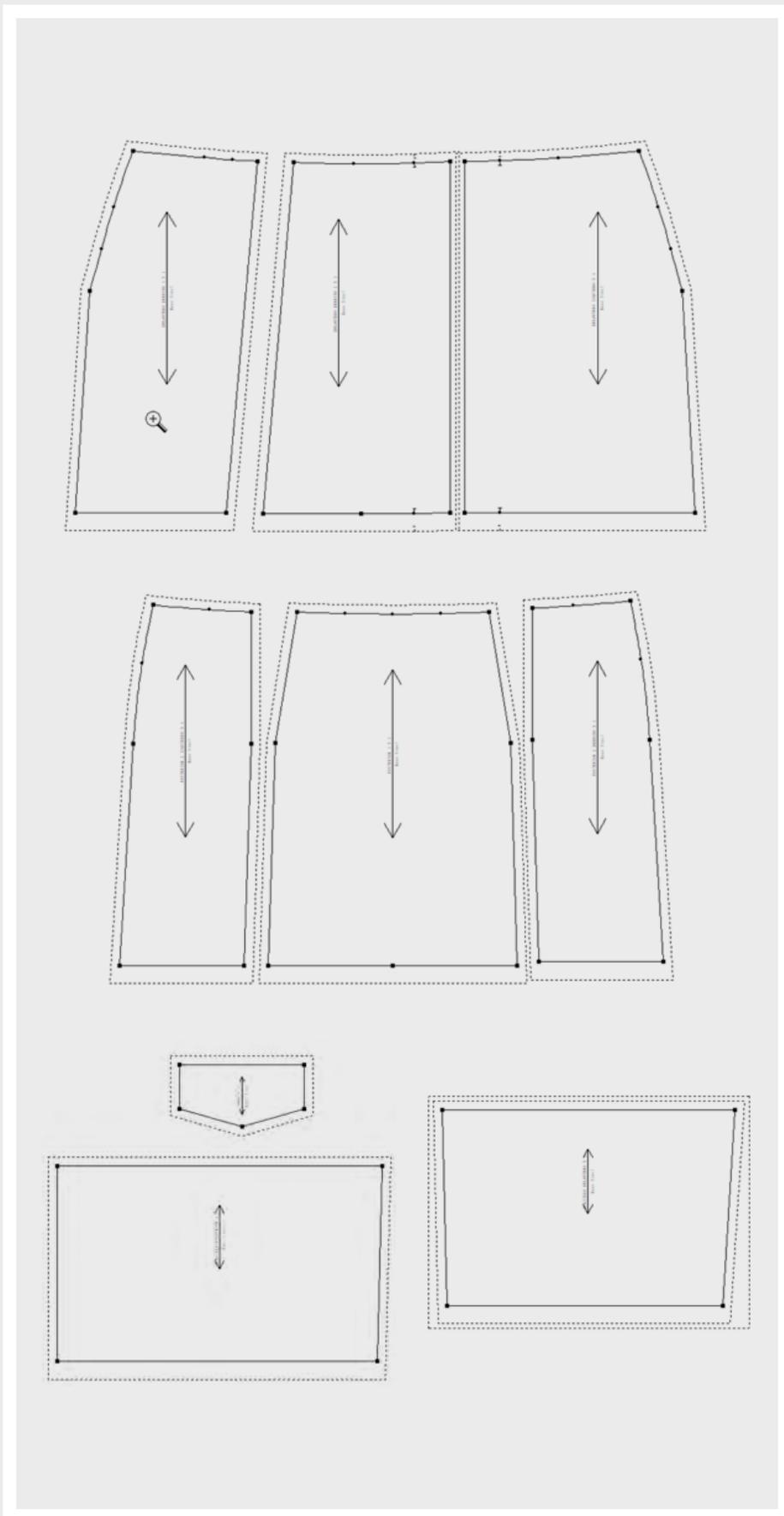


Ilustración 17 Patrones falda outfit 2. Fuente (Autoria propia, 2020)

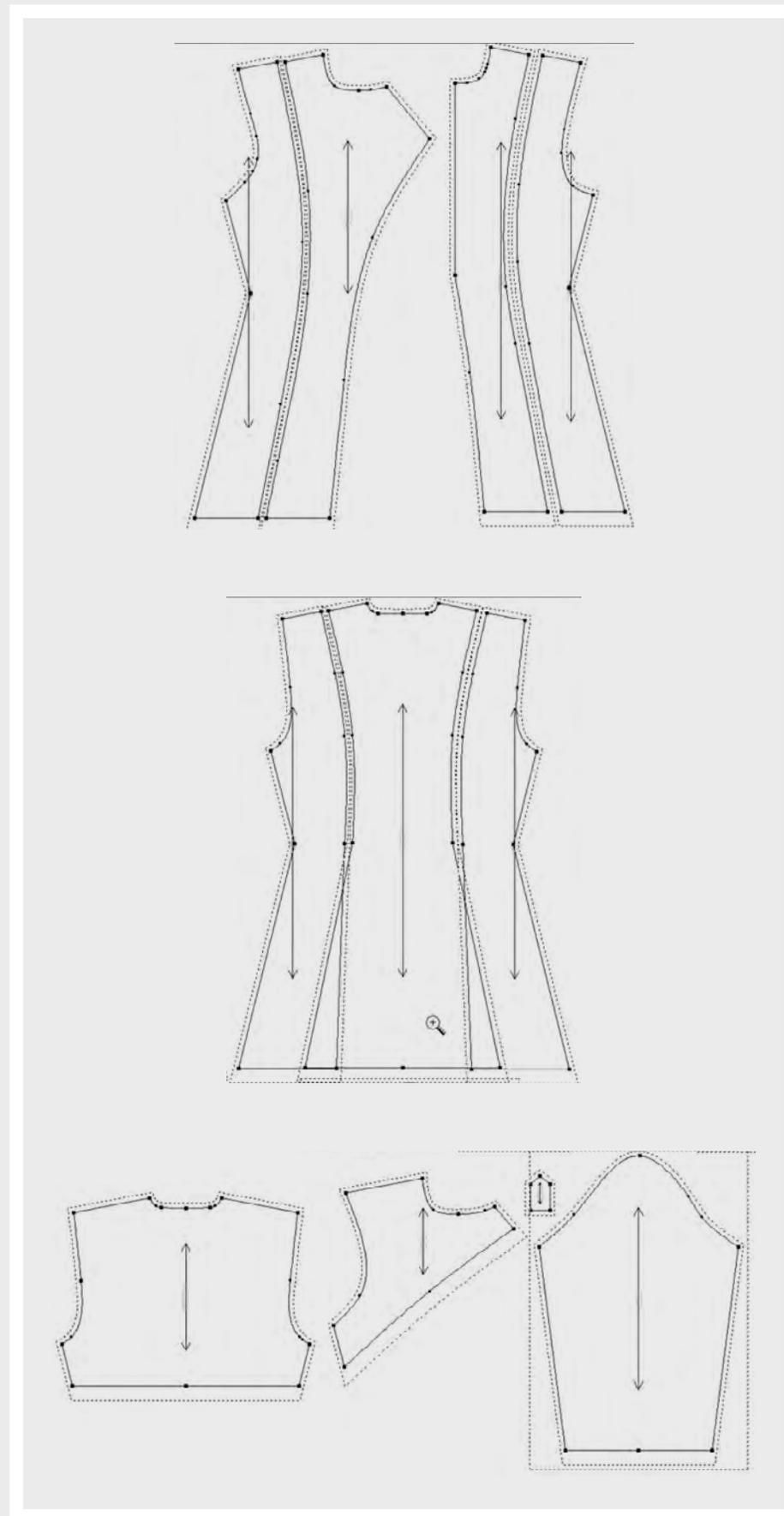


Ilustración 18 Patrones saco outfit 3. Fuente (Autoria propia, 2020)

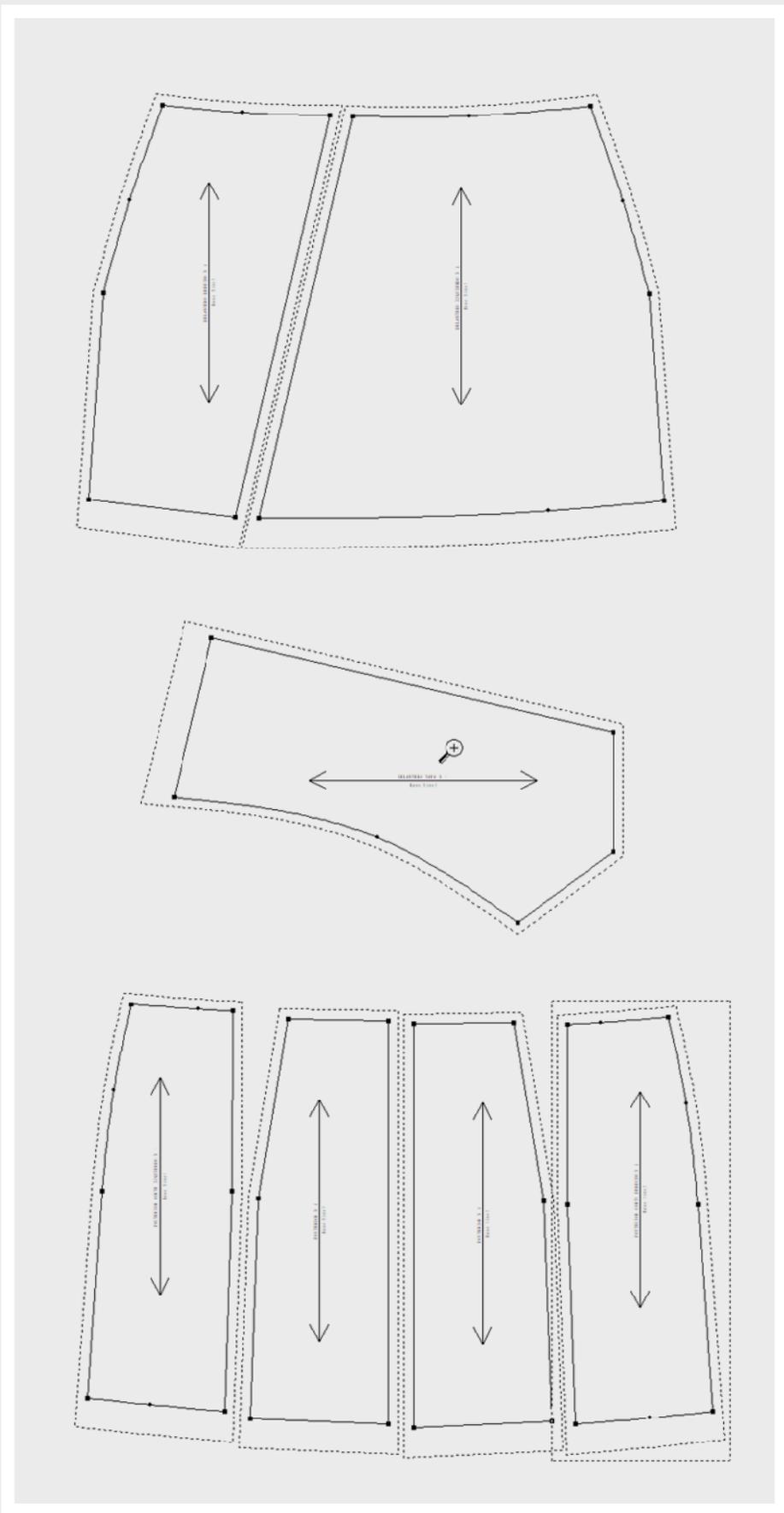


Ilustración 19 Patrones falda outfit 3. Fuente (Autoria propia, 2020)

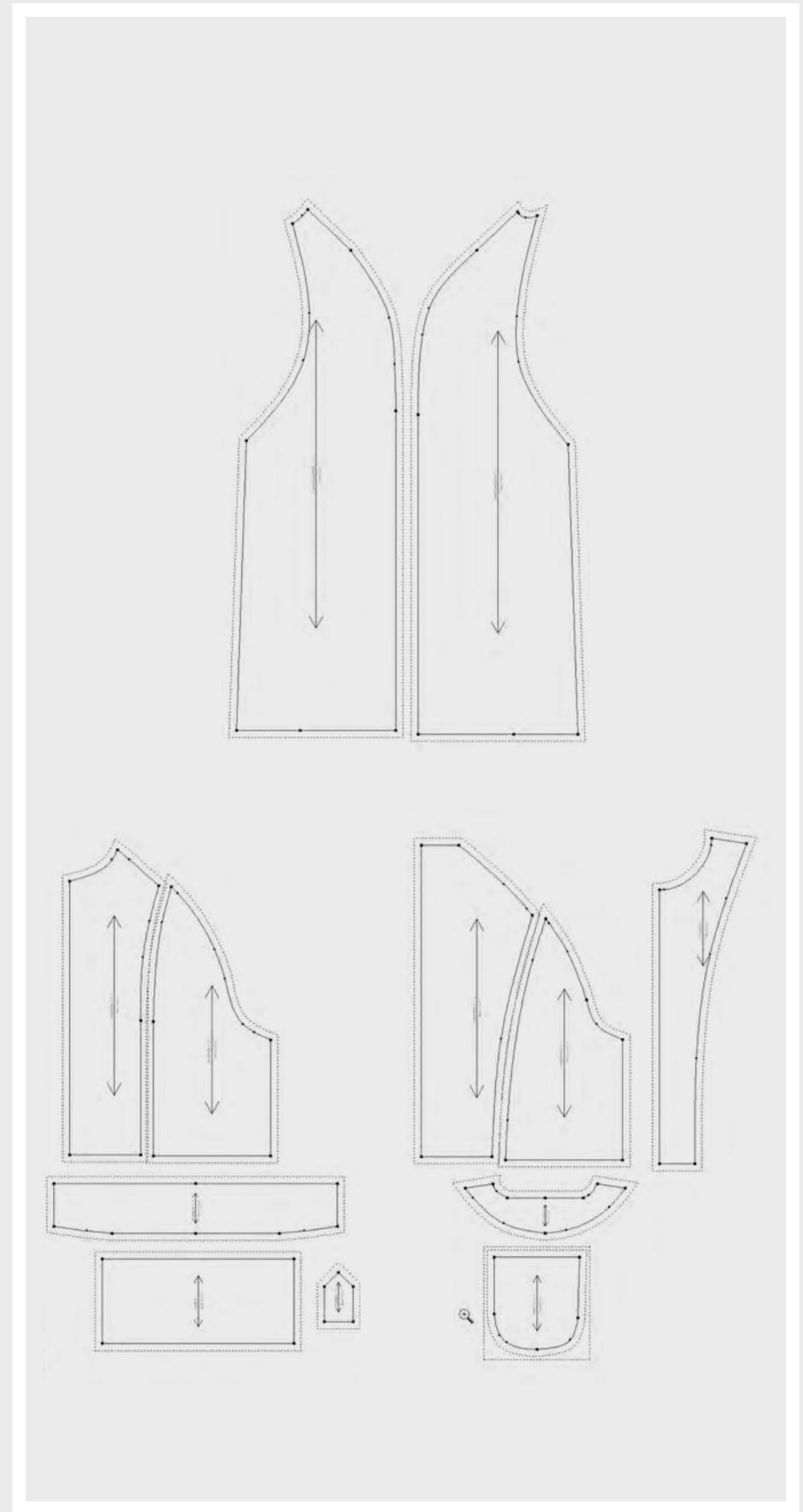
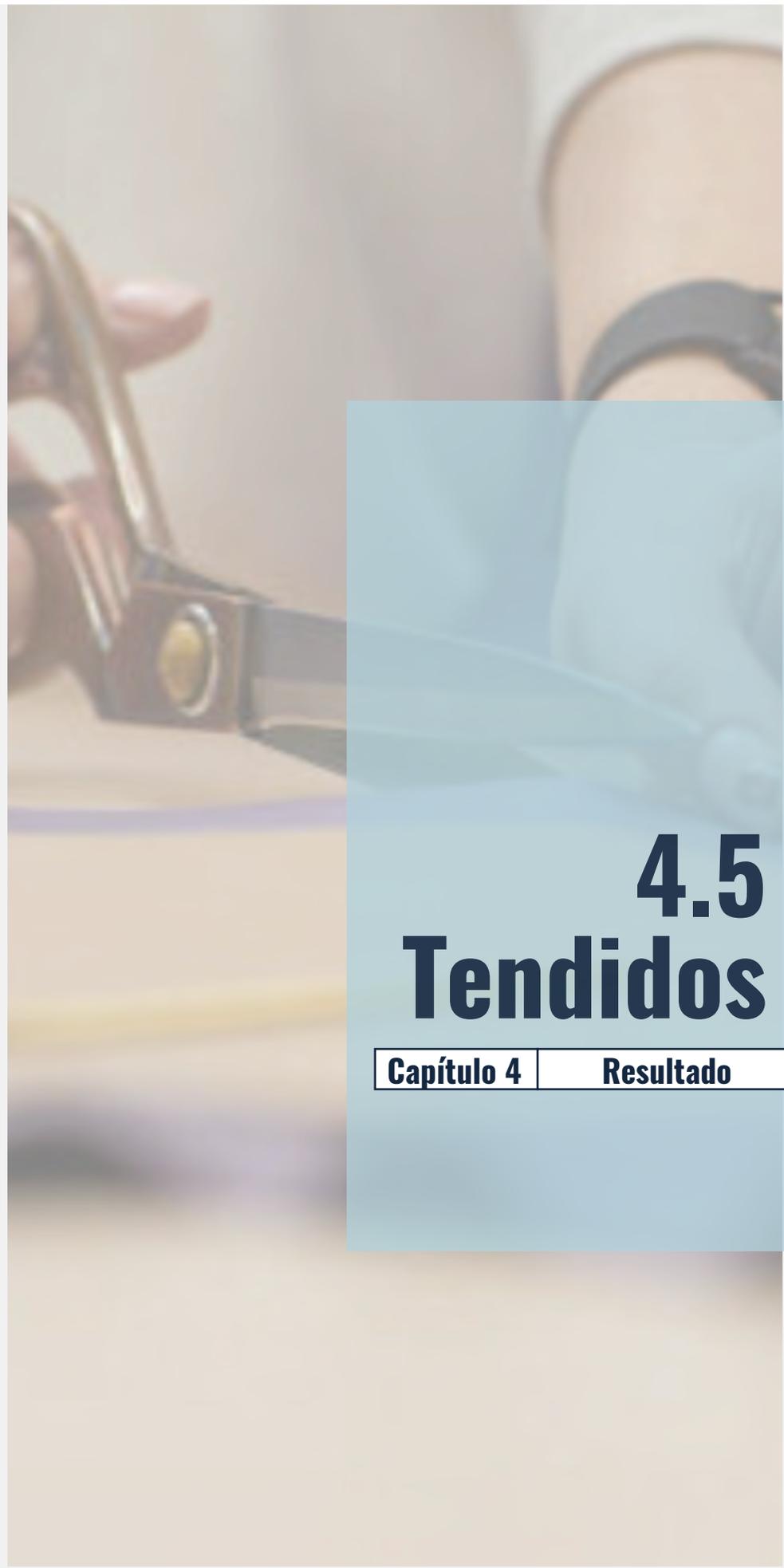


Ilustración 20 Patrones casaca outfit 4. Fuente (Autoria propia, 2020)



4.5 Tendidos

Capítulo 4 | Resultado

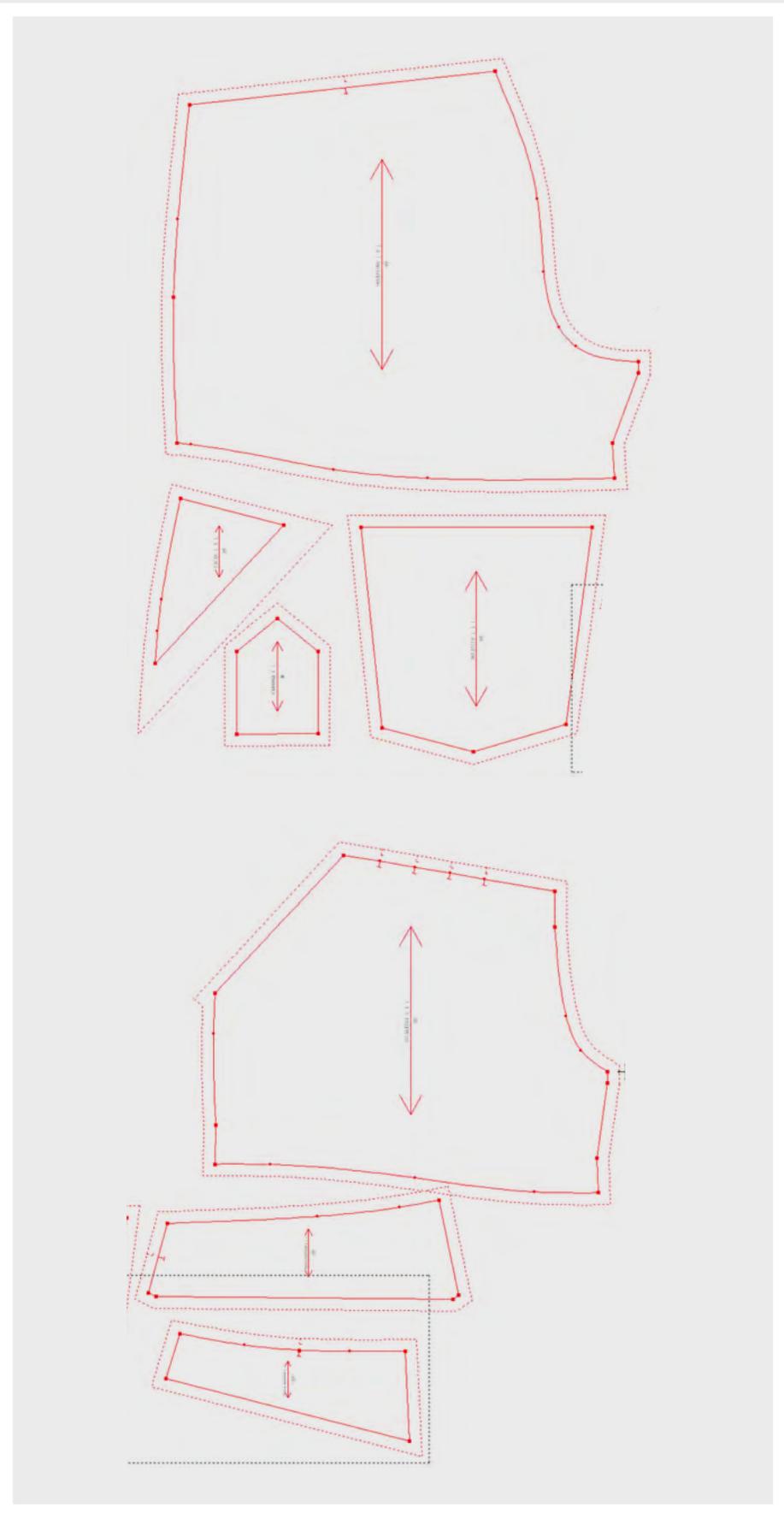


Ilustración 21 Patrones short outfit 4. Fuente (Autoria propia, 2020)



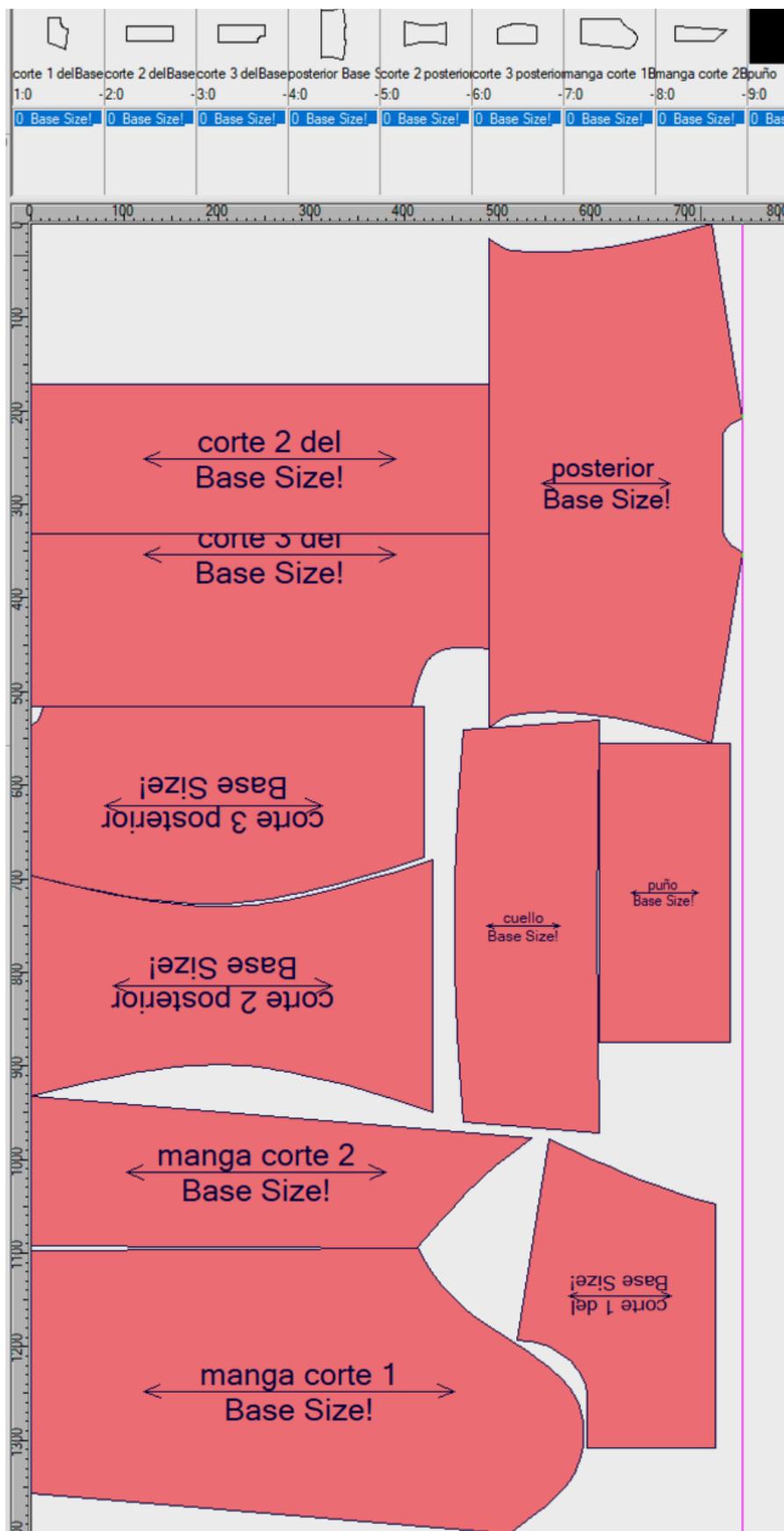


Ilustración 22 Tendido casaca outfit 1 / Eficiencia 78,96%. Fuente (Autoria propia,2020)

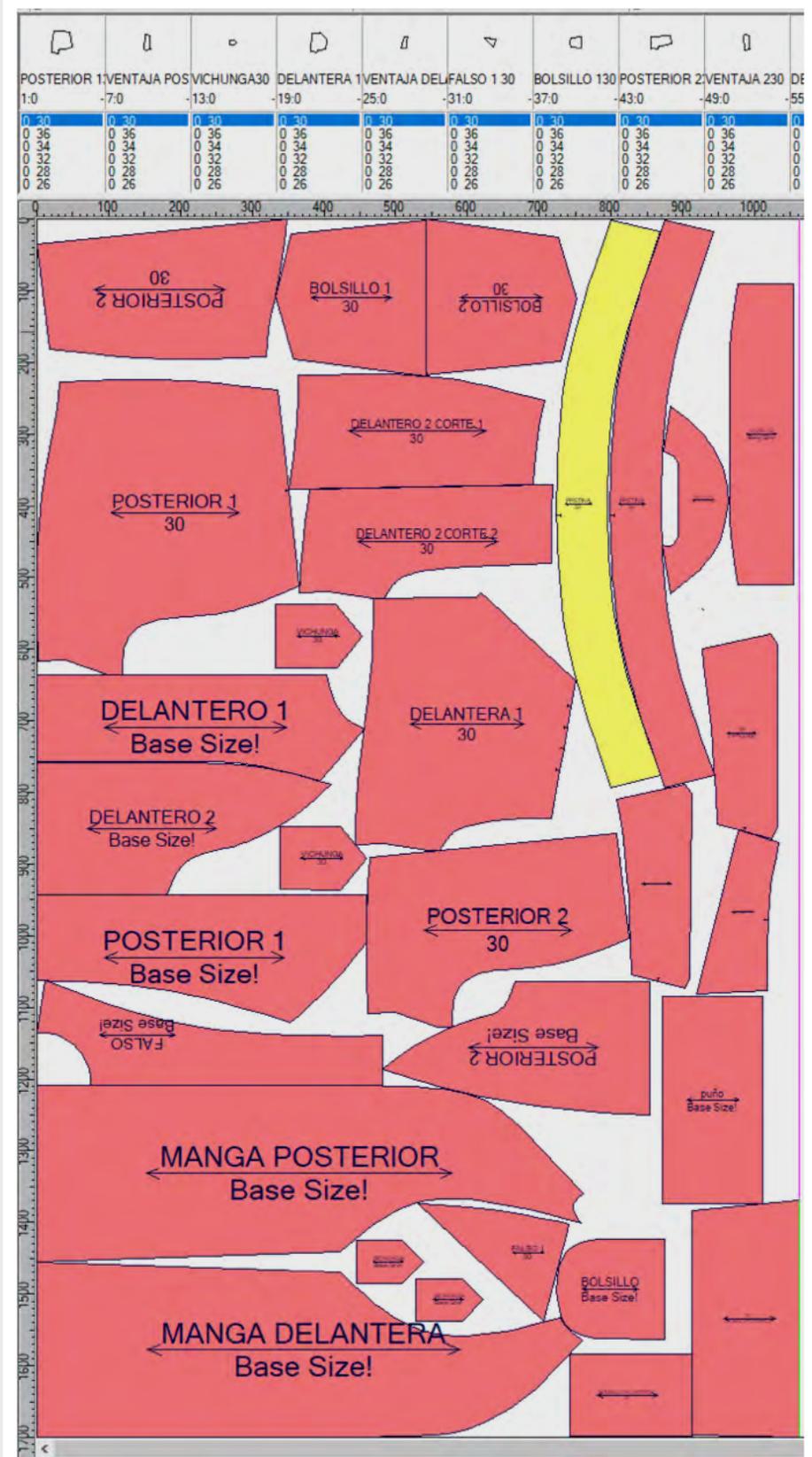


Ilustración 23 Tendido outfit 4 y short outfit 1 / Eficiencia 80,29%. Fuente (Autoria propia,2020)

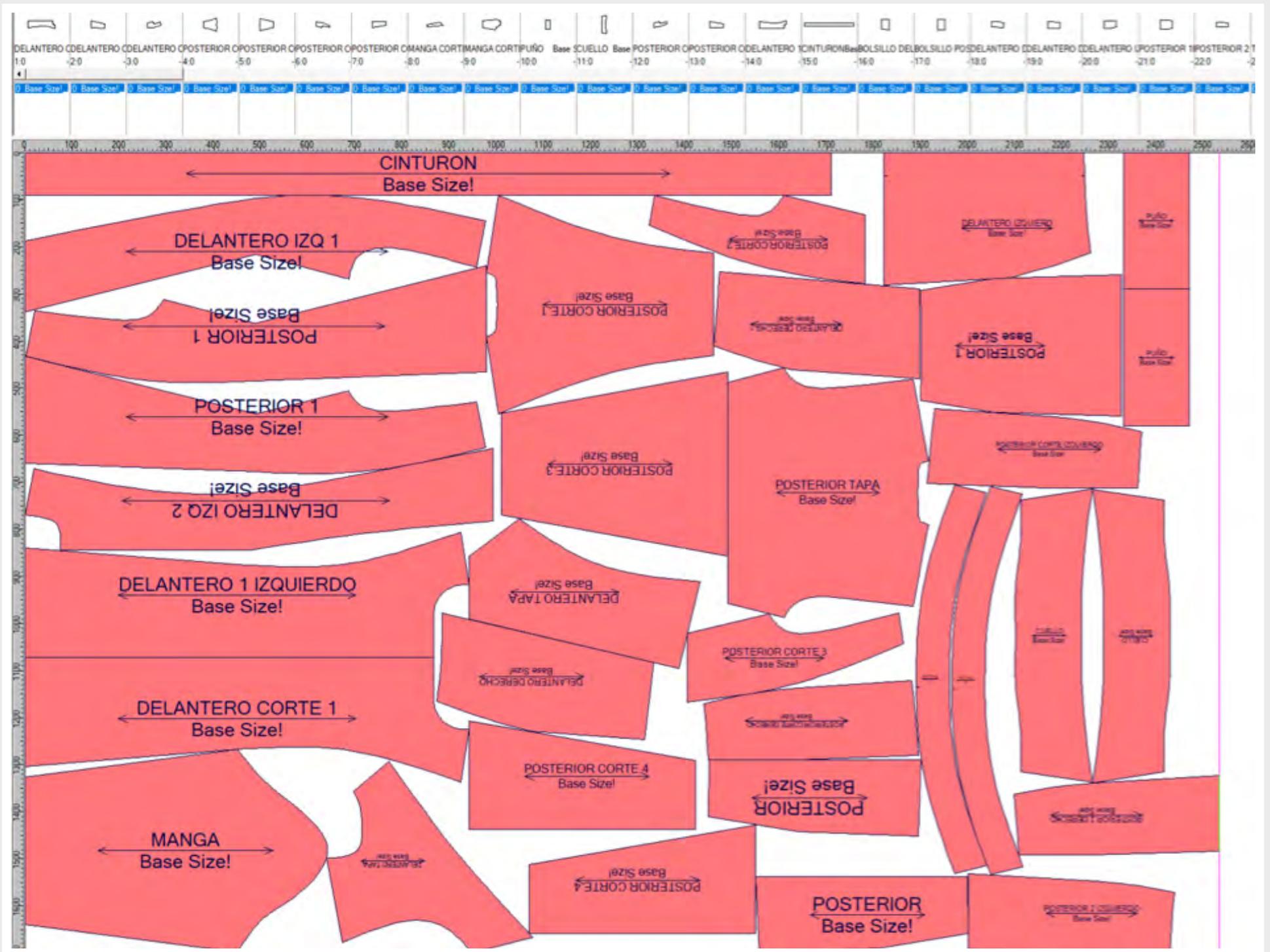


Ilustración 24 Tendido outfit 1 y outfit 2 / Eficiencia 76,56%. Fuente (Autoria propia,2020)

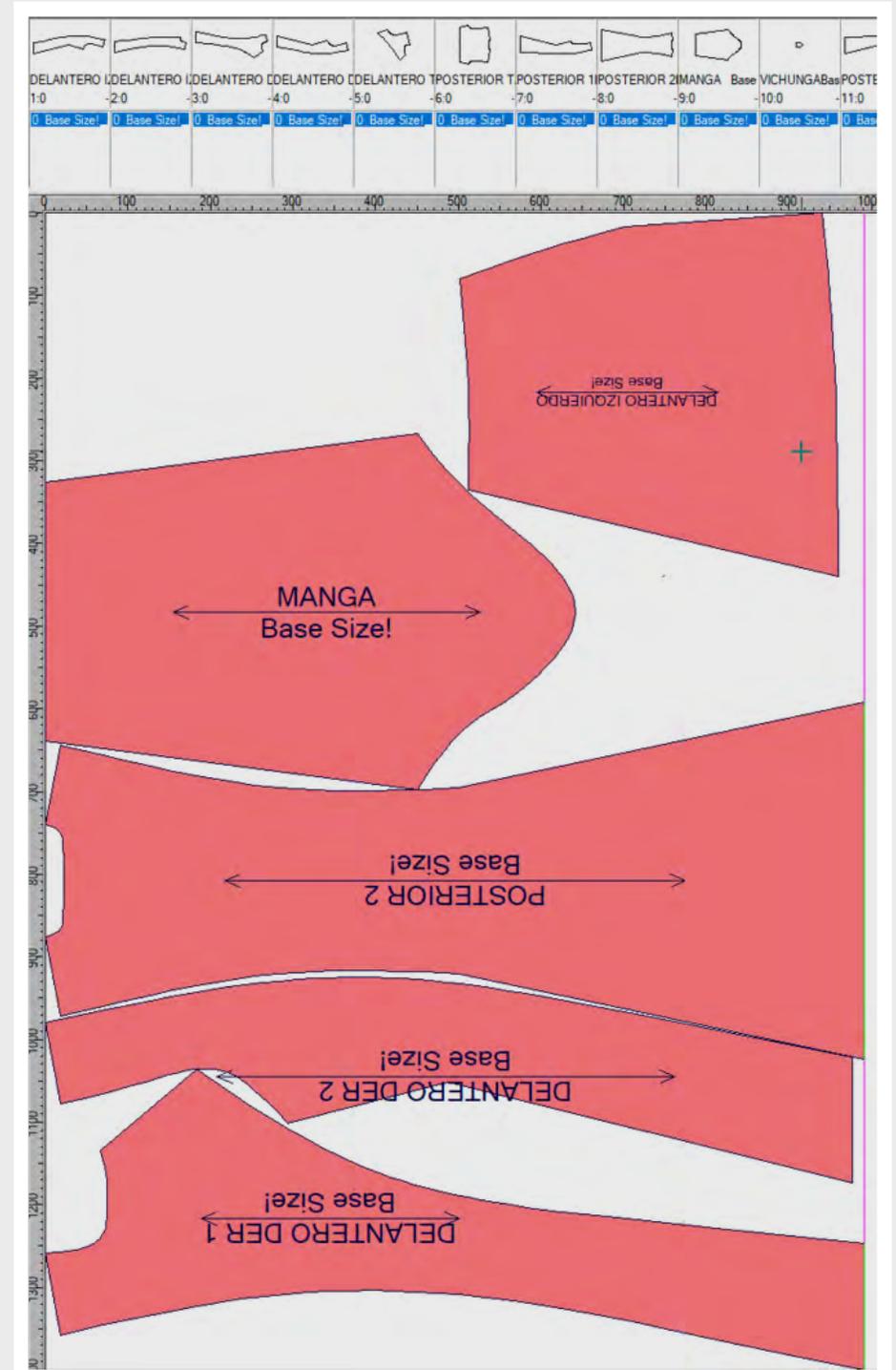
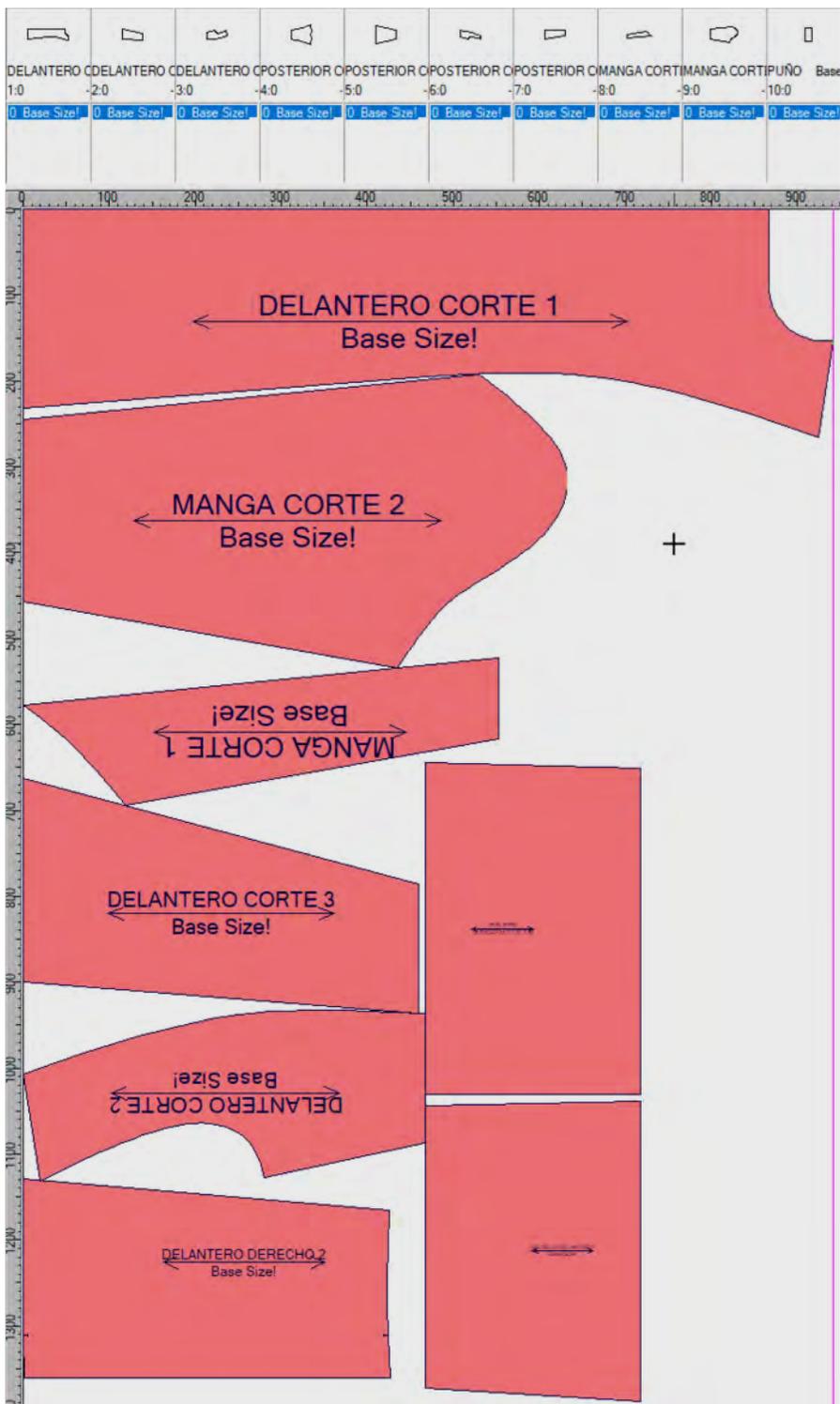
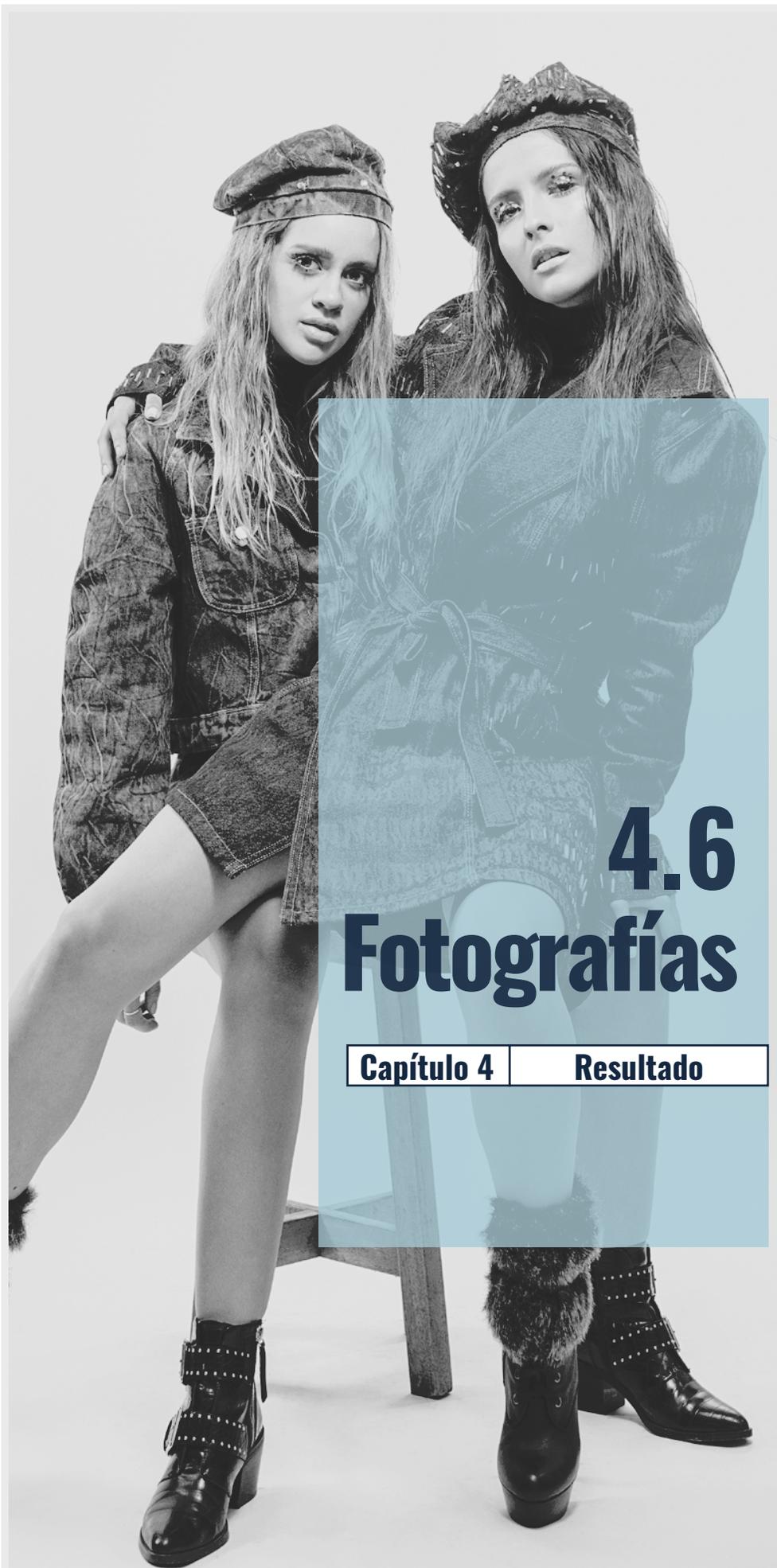


Ilustración 25 Tendido saco outfit 2 barrido en láser / Eficiencia 74,21% . Fuente (Autoría propia, 2020)

Ilustración 26 Tendido saco outfit 3 barrido en láser



4.6 Fotografías

Capítulo 4

Resultado

Se puede percibir en las fotografías, el concepto e inspiración de la colección en los diseños de las bases textiles que se utilizaron para la concreción de cada una de las prendas, en donde se trabajó con las formas orgánicas provenientes del estudio morfológico de fotografías del agua de los océanos con la intervención del diseño al interpretarlas y plasmarlas en telas que simulan su estado de calma, apacibilidad y cromática.

Es importante mencionar que, todas estas formas y texturas se realizaron con tecnología como el barrido en láser óptico y la técnica artesanal del Shibori japonés. Además, para simular y obtener toques de luz, de igual manera provenientes del análisis morfológico, se aplicó bordado manual en varias prendas utilizando insumos como: canutillos, mullos, swarovski y chaquiras.



Ilustración 27 Fotografía 1 Outfit 1. Ph: (Lupercio, 2020) Mua: (Pinos, 2020)





Ilustración 28 Fotografía 2 Outfit 1. Ph: (Lupercio, 2020) Mua: (Pinos, 2020)



Ilustración 29 Fotografía 3 Outfit 1. Ph: (Lupercio, 2020) Mua: (Pinos, 2020)



Ilustración 30 Fotografía 1 Outfit 2. Ph: (Lupercio, 2020) Mua: (Pinos, 2020)





Ilustración 31 Fotografía 2 Outfit 2. Ph: (Lupercio, 2020) Mua: (Pinos, 2020)





Ilustración 32 Fotografía 1 Outfit 3. Ph: (Lupercio, 2020) Mua: (Pinos, 2020)



Ilustración 33 Fotografía 2 Outfit 3. Ph: (Lupercio, 2020) Mua: (Pinos, 2020)





Ilustración 34 Fotografía 3 Outfit 3. Ph: (Lupercio, 2020) Mua: (Pinos, 2020)





Ilustración 35 Fotografía 1 Outfit 4. Ph: (Lupercio, 2020) Mua: (Pinos, 2020)





Ilustración 36 Fotografía 2 Outfit 4. Ph: (Lupercio, 2020) Mua: (Pinos, 2020)





Ilustración 37 Fotografía 3 Outfit 4. Ph: (Lupercio, 2020) Mua: (Pinos, 2020)





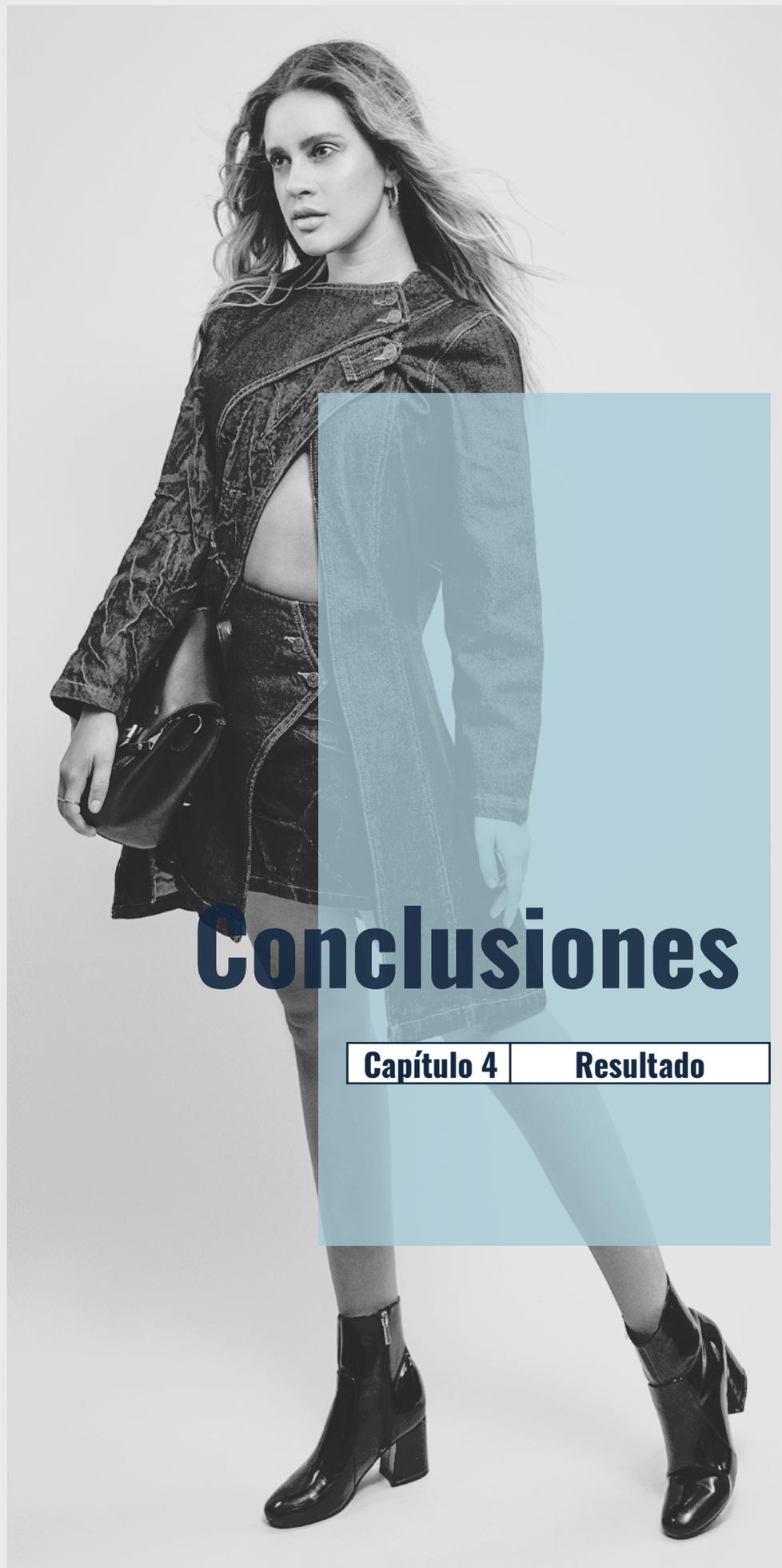
Ilustración 38 Fotografía editorial 1 Ph: (Lupercio, 2020) Mua: (Pinos, 2020)



Ilustración 39 Fotografía editorial 2 Ph: (Lupercio, 2020) Mua: (Pinos, 2020)







Conclusiones

Capítulo 4

Resultado

- El proyecto de investigación cumplió con los 3 objetivos planteados de manera organizada y sistemática, para ello fue primordial el proceso de contextualización, percibir los conceptos del denim, la cadena de valor y la innovación, permitiendo desarrollar ideas creativas en el periodo de experimentación, diseño del producto y concreción.
- Con la experimentación de la superficie textil del denim se identificaron 4 tecnologías textiles, elegidas mediante una encuesta sobre las preferencias del nicho de mercado. En el desarrollo todas fueron satisfactorias, representadas a través de cuadros que muestran su elaboración paso a paso, la técnica que se aplicó y su respectiva curva de lavado.
- Se utilizaron los resultados de la experimentación en la creación de una colección de denim, diversificando los productos de la fábrica HTC y dirigiéndose hacia un nuevo segmento de mercado.
- El denim es ideal al momento de trabajar con su superficie textil, ya que cambia de apariencia, textura y color notablemente.
- Fusionar varias técnicas o tecnologías sobre el denim, origina interesantes bases textiles creando una prenda única y exclusiva.





Recomendaciones

Capítulo 4

Resultado

En base a la obtención de información bibliográfica, la experimentación y el proceso creativo de la colección con denim, se ha llegado a las siguientes recomendaciones:

- Se debería incorporar procesos creativos en la cadena productiva textil de pequeñas y medianas empresas, con el fin de diversificar sus productos, incrementar sus ventas y convertirse en marcas reconocidas.
- Las pequeñas y medianas empresas deberían de mantenerse informadas sobre las nuevas tecnologías que surgen en la industria de la moda ya que, aportan al crecimiento productivo textil en la ciudad de Cuenca
- Se recomienda investigar y observar tendencias de moda internacionales para acoplarse a la realidad de la industria textil de países del primer mundo, beneficiando al diseño local.
- En el proceso de lavado artesanal o industrial de denim se recomienda utilizar los respectivos equipos de protección.

Bibliografía

- Oliván, J. (Diciembre de 2012). Universidad de Palermo. Obtenido de https://fido.palermo.edu/servicios_dyc/proyectograduacion/archivos/1488.pdf
- Paredes Fernández, P. (2011). SCRIBD. Obtenido de <https://es.scribd.com/doc/62468729/Procesos-de-Acabados-Del-Jean>
- Austin, E. (2003). La historia de los jeans. Readinga-z. Obtenido de https://lcollierafhs.weebly.com/uploads/2/1/4/4/21446950/raz_lm10_storyofjeans_sp.pdf
- Matos Ayala, A. (2013). Lifeder. Obtenido de <https://www.lifeder.com/color-azul-indigo/>
- Kaplinsky, L. (Julio de 2010). Universidad de Palermo. Obtenido de https://fido.palermo.edu/servicios_dyc/proyectograduacion/archivos/716.pdf
- Rodriguez Hernández, V. (2011). Diseño de prendas femeninas en jeans wear, moldeadoras. Quito, Pichincha, Ecuador.
- Anónimo. (2018). UniformeWeb. Obtenido de Blog de ropa de trabajo, vestuario laboral y uniformes de trabajo: <https://uniformesweb.es/blog/que-es-el-tejido-sarga/>
- Mil dedales. (30 de Mayo de 2016). Mil dedales. Obtenido de <http://mildedales.com/?p=1559>
- Porter, M. (1986). Ventaja Competitiva. México: Editorial C.E.C.S.A.



Bibliografía

- Manjarrés, M. (2013). Guía de buenas prácticas de calidad para la confección de jeans. Quito: CEP.
- Ministerio de industrias y productividad. (2013). Guía de buenas prácticas de calidad para la confección de jeans. Quito: CEP.
- Oliván, J. (Diciembre de 2012). Universidad de Palermo. Obtenido de https://fido.palermo.edu/servicios_dyc/proyectograduacion/archivos/1488.pdf
- Martínez Aguirre, G. (2012). La ingeniería en la industria de la confección. México: Trillas.
- Baugh, G. (2010). Manual de tejidos para diseñadores de moda. Barcelona: PAD Parramón moda.
- Rabanizz. (19 de Marzo de 2019). Obtenido de Rabanizz: <https://www.rabanizz.com/spring-summer-2020-denim-trend-forecast-indigo-wanderer/>
- Druker, P. (2004). La disciplina de la innovación. Harvard business review, 3-7.
- Vazquez, J. (3 de Diciembre de 2019). Innovación en la industria textil. Obtenido de Contexto UDLAP: <https://contexto.udlap.mx/innovacion-en-la-industria-textil/>
- Autodesk. (2020). Autodesk latinoamérica. Obtenido de <https://latinoamerica.autodesk.com/solutions/3d-printing>



Bibliografía

- Defelipe, S. (4 de Julio de 2019). Impaxctotic. Obtenido de <https://impactotic.co/innovacion-en-la-industria-textil-un-campo-con-muchisima-tela-para-cortar/>
- CottonmadeinAfrica. (2005). Cotton made in Africa. Obtenido de <https://www.cottonmadeinafrica.org/en/about-us/african-cotton>
- Cordura. (2020). Cordura Advanced Fabrics. Obtenido de <https://www.cordura.com/Fabrics/denim-fabric>
- Fibre2Fashion. (Diciembre de 2013). Fibre2Fashion. Obtenido de <https://www.fibre2fashion.com/industry-article/7180/silicone-technology-used-in-textiles>
- Rudolf GmbH. (2020). Rudolf Group. Obtenido de <https://www.rudolf.de/en/products/textile-auxiliaries/denim/handle-creation-softening-binding-coating-effects/>
- Sánchez Asparrín, S. (2003). Sisbib Sistema de Bibliotecas. Obtenido de http://sisbib.unmsm.edu.pe/bibvirtual/monografias/Ingenie/sanchez_ay/contenido.htm
- Espinoza, M. (2019). Repositorio digital de la Universidad del Azuay. Obtenido de <http://dspace.uazuay.edu.ec/handle/datos/9112>



Bibliografía

- Versace. (2020). Versace. Obtenido de https://www.versace.com/us/en-us/jeans-couture/?utm_term=%5BVersace%20Jeans%20Couture%5D&gclid=Cj0KCQiA7aPyBRChARIsAJfWCgINQB1HfAZCyM7Futj-eyvBitX4gdca-9z8Xc9N7_KJ-TEvKMA9qQ0aAty0EALw_wcB&skwid=AL%216089%213%21Keyword%21EXACT%21%5BVersace%20Jeans%20Cout
- Trendencias. (2020). Trendencias. Obtenido de <https://www.trendencias.com/londres/tommy-hilfiger-apuesta-diversidad-moda-sostenible-su-coleccion-primavera-verano-2020>
- Maldonado, E. (2 de Marzo de 2020). Cadena de Valor Referee. (J. Tenezaca, Entrevistador)
- Rojas, J. (3 de Marzo de 2020). Cadena de Valor Ángeles Jeans. (J. Tenezaca, Entrevistador)
- Merchán, S. (3 de Marzo de 2020). Cadena de valor Productos Betoven. (J. Tenezaca, Entrevistador)
- Carrión, C. (4 de Marzo de 2020). Cadena de valor Kossmorán. (J. Tenezaca, Entrevistador)
- García de León, G. (Diciembre de 2009). Scielo. Obtenido de http://www.scielo.org.mx/scielo.php?script=sci_arttext&pid=S0187-69612009000200004
- Emberiza. (24 de Mayo de 2018). Emberiza Medioambiente. Obtenido de <https://www.emberizamedioambiente.es/noticia-medio-ambiente/xiro-atlantic-denim-moda-sostenible-made-in-galicia>



Bibliografía

- Sevilla Cadavid, G. (Julio de 2011). Universidad de Palermo. Obtenido de Facultad de Diseño y Comunicación: https://fido.palermo.edu/servicios_dyc/publicacionesdc/vista/detalle_articulo.php?id_libro=339&id_articulo=7609
- Trotec. (2020). Trotec Laser. Obtenido de <https://www.troteclaser.com/es-ec/tutoriales-ejemplos/faqs/como-cortar-con-laser/>
- Turismo, D. d. (2017). Línea Artesanal de Bordado a Mano . Lambayeque: Vega Representaciones.
- Fácil y Sencillo. (30 de Junio de 2017). Fácil y Sencillo Estudio Creativo. Obtenido de <http://facilysencillo.es/2017/06/shibori-el-tintado-japones.html>
- Muñoz Morillo. (15 de Marzo de 2016). Dear tee. Obtenido de <http://www.deartee.com/blog/que-es-el-patchwork.html>
- Romero, L. (2015). Calameo. Obtenido de <https://es.calameo.com/read/0007160558be301c5f95e>
- Pujalte, G. (22 de Enero de 2016). Academia. Obtenido de https://www.academia.edu/24325349/PRÁCTICA_DE_SHIBORI
- Vicuhna Textil. (2020). Trippy Up. VTrends, 40-53.
- Lupercio, E. (9 de Junio de 2020). Cuenca, Azuay, Ecuador.
- Pinos, J. D. (9 de Junio de 2020). Cuenca, Azuay, Ecuador.



Anexos

Anexo 1: Entrevistas

Entrevista 1

Introducción

Esta entrevista se realiza con la finalidad de obtener información sobre la cadena de valor de la fábrica HTC y analizar sus procesos creativos y procesos productivos.

1. ¿Innovan constantemente o adaptan sus productos ya existentes?
2. ¿Implementan tecnología en los procesos productivos?
¿Cada cuánto tiempo? Antes y en la actualidad
3. ¿De qué manera esta estructurado el organigrama?
(Puestos principales de la empresa)
4. ¿Se consideran una empresa seguidora o líder? ¿Por qué?
5. ¿En el proceso de lavado industrial, se han desarrollado o implementado nuevas tecnologías? ¿Cuáles?
6. ¿Cómo se desarrolla el proceso creativo dentro de la empresa?
7. ¿La fábrica esta dividida por áreas o departamentos? ¿Cuáles?
8. ¿Elaboran prototipos previos a la producción?
9. ¿Cómo segmentan sus mercados?
10. ¿Cómo testean sus productos?
11. ¿Cómo realizan la validación de mercado de sus productos?

Entrevista 2

Introducción

Esta entrevista se realiza con la finalidad de obtener información relevante sobre la historia de la fábrica HTC, debido a que no hay un registro sobre el transcurso y evolución de la fábrica.

1. ¿Quién fundó la fábrica HTC?
2. ¿Tenía experiencia en la confección de jeans?
3. ¿Cuál fue su motivación y aspiraciones?
4. ¿Cuál fue su primera marca?
5. ¿En dónde vendían sus productos?



Anexos

Anexo 2: Encuestas

Encuesta

Esta encuesta se realiza con el fin de conocer y analizar sus preferencias en la indumentaria elaborada con denim

***Obligatorio**

Señale la prenda de denim que compra con más frecuencia. *

- Jeans
- Casacas
- Shorts
- Faldas
- Blusas
- Crop tops

Respecto a la silueta de los jeans, ¿Cuales son de su preferencia? *

- Skinny (Pegados al cuerpo)
- Oversize (Flojos)

Respecto a la silueta de las casacas, ¿Cuál de su preferencia? *

- Ajuste estrecho (Slim fit)
- Oversize (Flojos)

Respecto a la silueta de los shorts, ¿Cuales son de su preferencia? *

- Skinny (Pegado al cuerpo)
- Oversize (Flojo)

Con respecto a los desgastes y manualidades de la prenda. ¿Cuales son de su preferencia? *



- Con desgastes y rotos
- Sin desgastes y rotos

Si su respuesta fue la primera opción, prefiere:

- Pequeños
- Grandes

En cuanto al tono del denim. ¿Cuál adquiere con más frecuencia? *



- Oscuros
- Claros

¿Utilizaría una prenda de denim con deshilachados como los de la fotografía? *



- Sí
- No
- Tal vez

¿Utilizaría una prenda de denim en la que se aplicó la tecnología de grabado en láser? *



- Sí
- No
- Tal vez

Ilustración 72 Encuesta. Fuente (Autoría propia,2020)

¿Utilizaría prendas de denim con bordado industrial? *



- Sí
- No
- Tal vez

¿Utilizaría prendas de denim con apliques o detalles de insumos metálicos como tachas, cadenas, broches, cierres? *



- Sí
- No
- Tal vez

Ilustración 73 Encuesta. Fuente (Autoría propia,2020)

¿Utilizaría prendas de denim con aplicación de pedrería y bordado manual? *



- Sí
- No
- Tal vez

¿Utilizaría prendas voluminosas? *



- Sí
- No
- Tal vez

¿Utilizaría prendas de denim con técnicas de patchwork? (pequeñas piezas de telas cosidas entre sí por los bordes) *



- Sí
- No
- Tal vez

¿Utilizaría prendas de denim con varios cortes que generen nuevas formas? Ejemplo *



- Sí
- No
- Tal vez

Ilustración 74 Encuesta. Fuente (Autoría propia,2020)

Ilustración 75 Encuesta. Fuente (Autoría propia,2020)

¿Usaría prendas de denim con aplicación de técnicas como el Tai Dai y Shibori?
(lavado por anudados) *



- Sí
- No
- Tal vez

¿Usaría un outfit completo de prendas con denim? *



- Sí
- No
- Tal vez

Ilustración 76 Encuesta. Fuente (Autoría propia,2020)

Elija una de estas opciones, que sean de su agrado, para la inspiración de una colección de indumentaria femenina con jean *



Aurora Boreal



Océano



Glaciares de la Antártida



Arrendajo Azul



Dragón Azul



Medusas

- Aurora Boreal
- Océano
- Glaciares de la Antartida
- Arrendajo Azul
- Dragón Azul
- Medusas

Ilustración 77 Encuesta. Fuente (Autoría propia,2020)

Anexos

Anexo 3: Tabulación encuesta

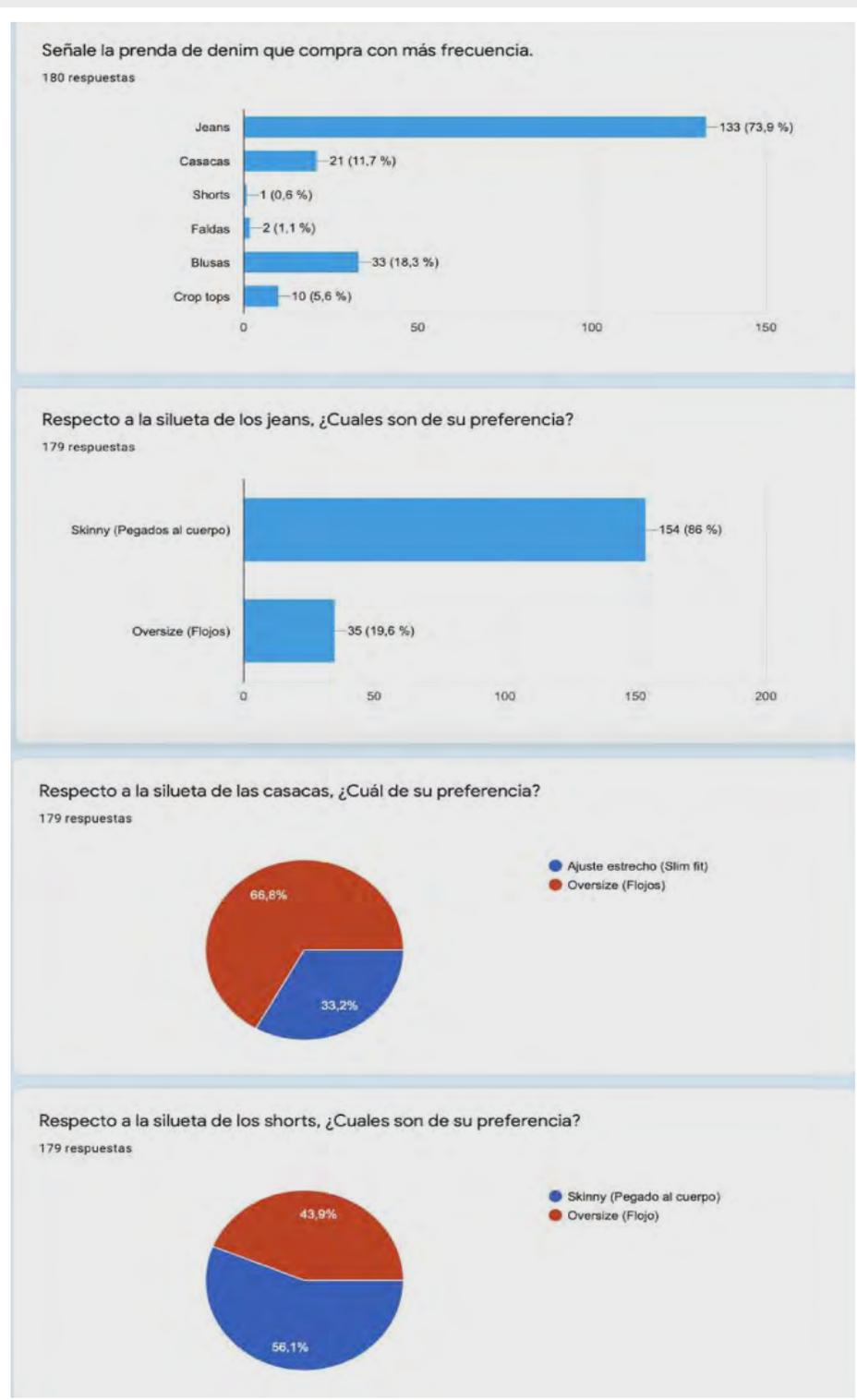


Ilustración 78 Tabulación de resultados Fuente (Autoría propia,2020)

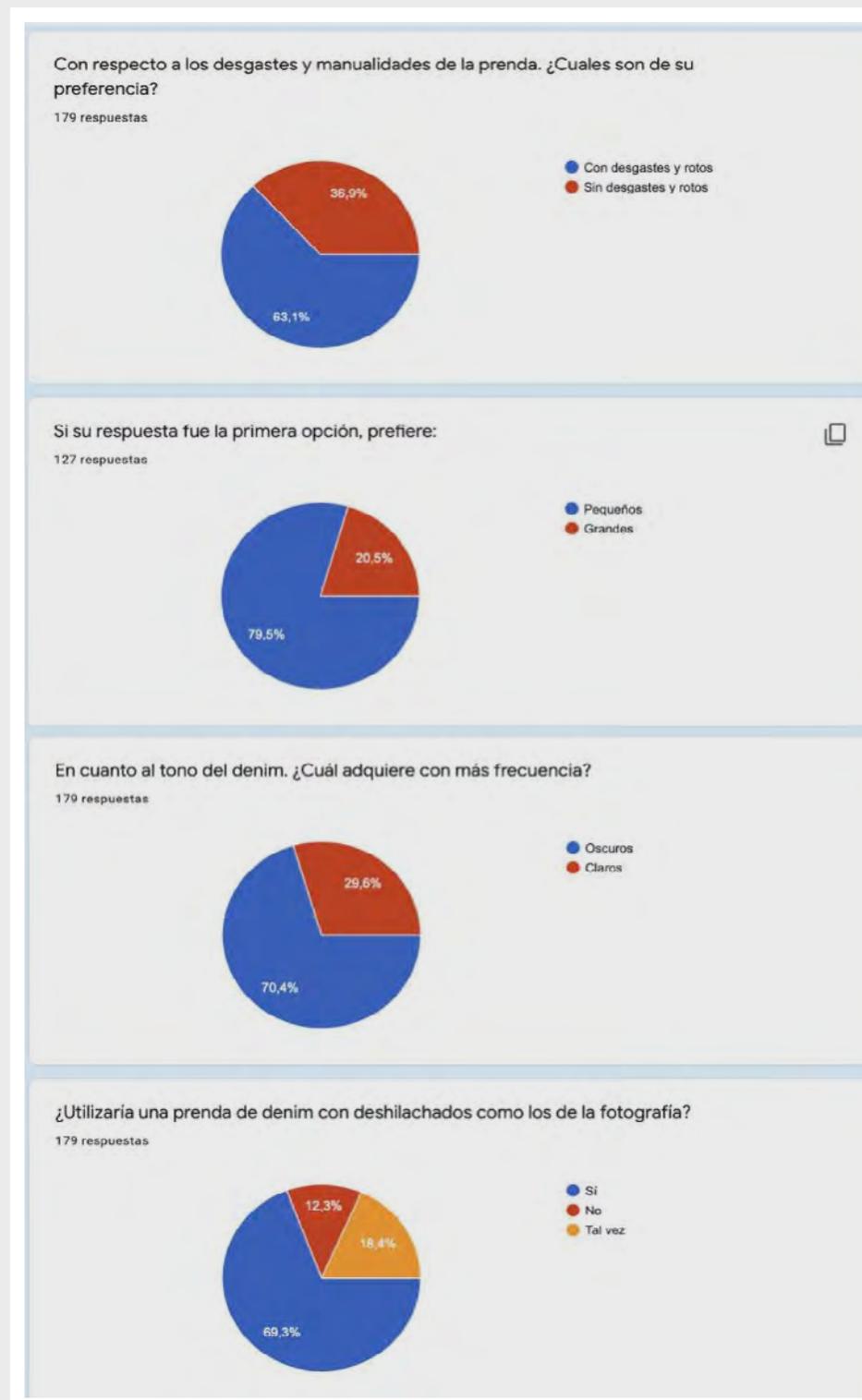
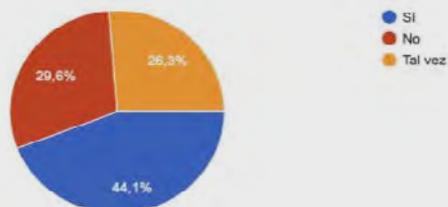


Ilustración 79 Tabulación de resultados Fuente (Autoría propia,2020)

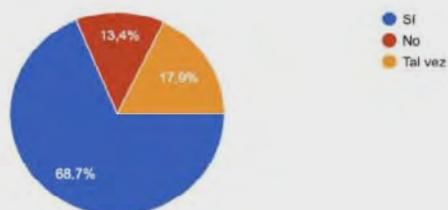
¿Utilizaría una prenda de denim en la que se aplicó la tecnología de grabado en láser?

179 respuestas



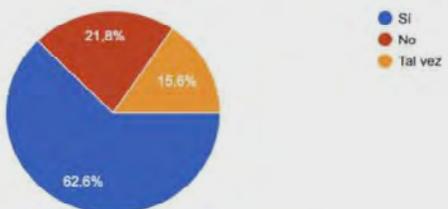
¿Utilizaría prendas de denim con bordado industrial?

179 respuestas



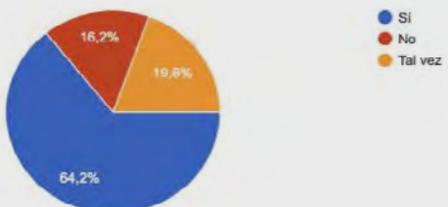
¿Utilizaría prendas de denim con apliques o detalles de insumos metálicos como tachas, cadenas, broches, cierres?

179 respuestas



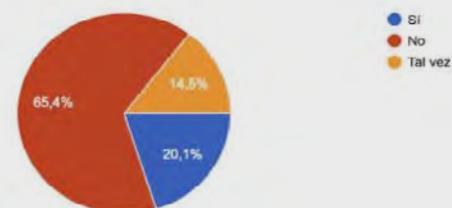
¿Utilizaría prendas de denim con aplicación de pedrería y bordado manual?

179 respuestas



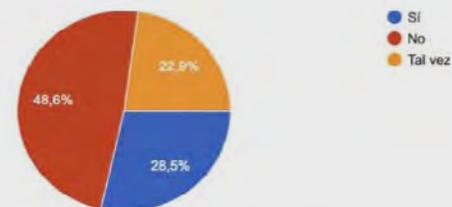
¿Utilizaría prendas voluminosas?

179 respuestas



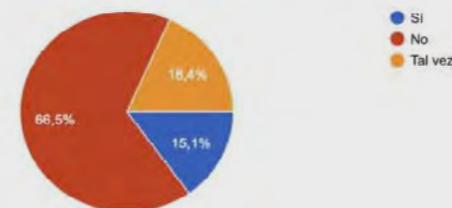
¿Utilizaría prendas de denim con técnicas de patchwork? (pequeñas piezas de telas cosidas entre sí por los bordes)

179 respuestas



¿Utilizaría prendas de denim con varios cortes que generen nuevas formas? Ejemplo

179 respuestas



¿Usaría prendas de denim con aplicación de técnicas como el Tai Dai y Shibori? (lavado por anudados)

179 respuestas

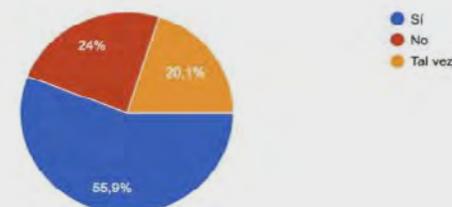


Ilustración 80 Tabulación de resultados Fuente (Autoría propia,2020)

Ilustración 81 Tabulación de resultados Fuente (Autoría propia,2020)



Anexos

Anexo 3: Tabulación encuesta

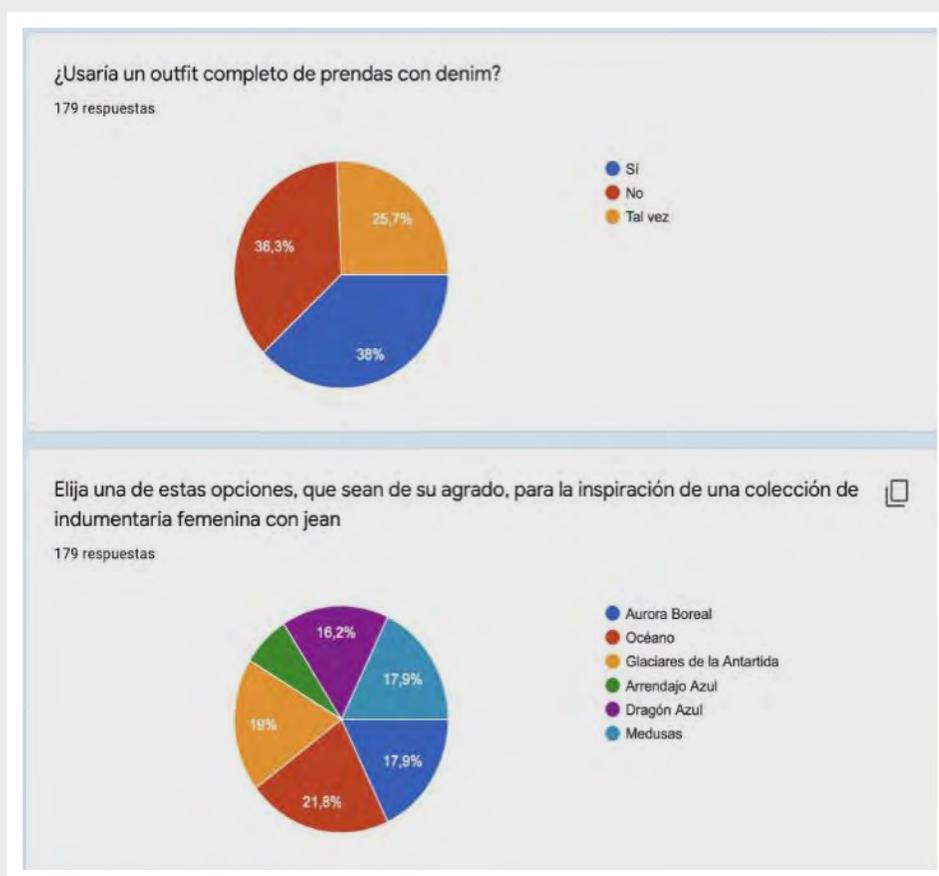
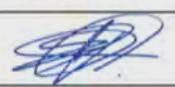


Ilustración 82 Tabulación de resultados Fuente (Autoría propia,2020)

Anexos

Anexo 4: Abstract

Abstract of the project			
Title of the project	Design of a collection of women's clothing based on the analysis of the jean value chain at the HTC factory		
Project subtitle			
Summary:	The jean value chain at the HTC factory shows shortcomings in production processes such as finishings, emulation of trends, and little innovation. The present project has been proposed to contribute to the solution of these shortcomings with the implementation of creative processes in the production chain and the experimentation of the textile surface of denim using techniques such as laser scanning, manual embroidery, and Japanese shibori. Thus, contributing to product diversification, opening up to new market segments different from the ones they were targeting, boosting their sales and positioning their brand, offering products with exclusivity and good quality.		
Keywords	denim, creative processes, production chain, textile finishings, fashion, feminine, innovation, trends, laser sweep, shibori		
Student	Tenezaca Paredes Joseline Mariela		
ID	0106513062	Code	80890
Director	Dis. Ruht Magdalena Galindo Zeas, Mgt.		
Co-director:			
Para uso del Departamento de Idiomas >>>		Revisor:	Valdiviezo Ramirez Esteban
			
		Nº. Cédula Identidad	0102798261

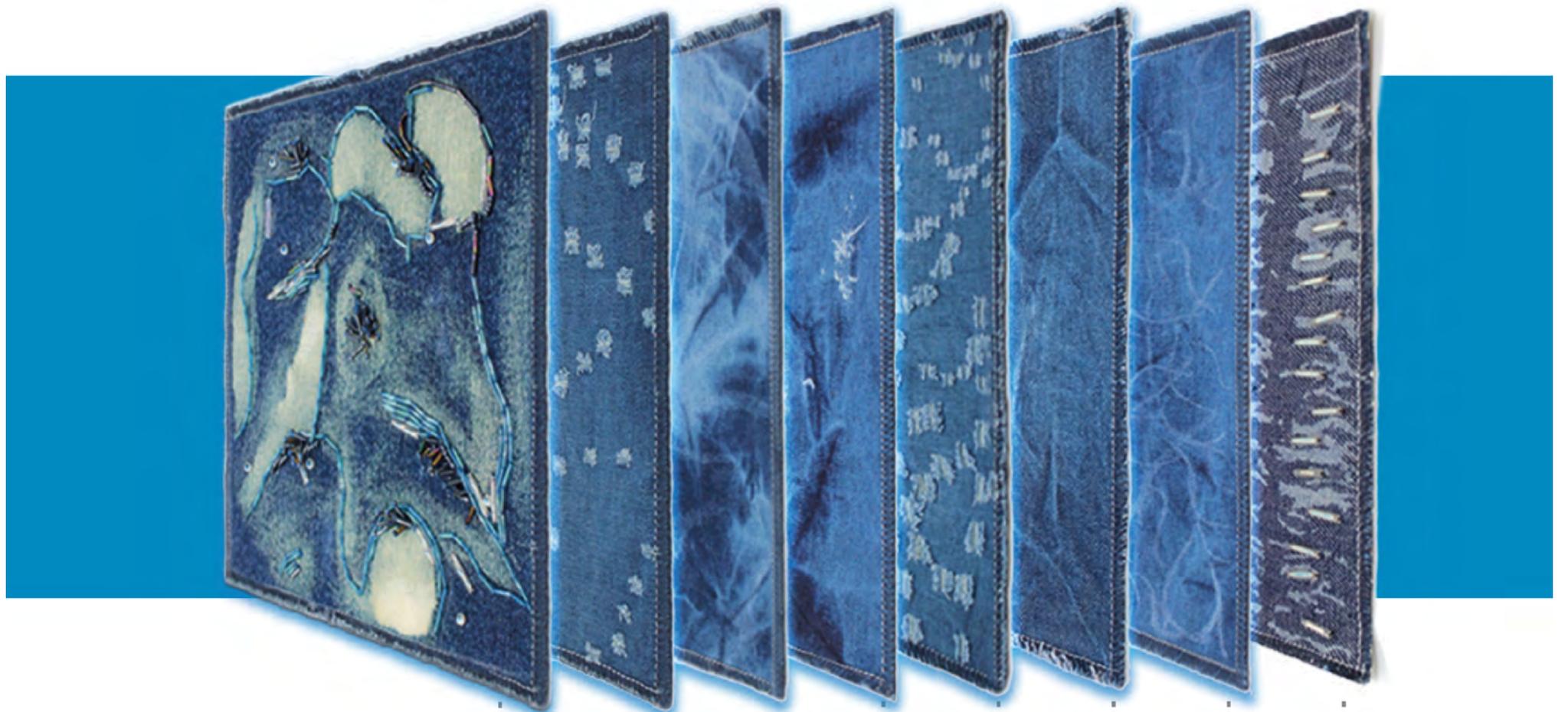


Anexos

Anexo 5: Catálogo de experimentaciones



C A T A L O G O



MUESTRA 01

MUESTRA 02

MUESTRA 03

MUESTRA 04

MUESTRA 05

MUESTRA 06

MUESTRA 07

MUESTRA 08



01

MUESTRAS

Codigo de la muestra:

01





Técnica:

Bordado Manual

Maquinaria:

Láser óptico

Base textil:

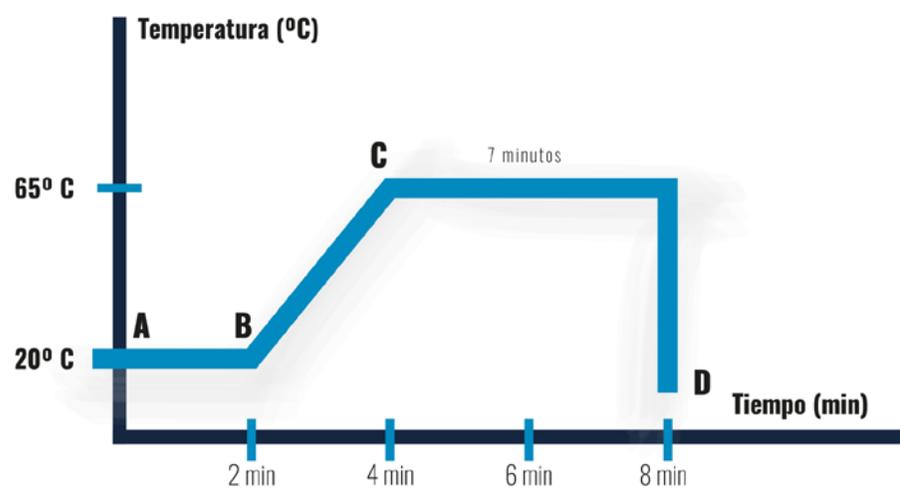
Lemon

Tono:

Stone 3 Celeste

Insumos:

Canutillo tornasol
Canutillo azul pequeño
Chaquira Azul



- A** Agregar 800ml de agua y 150ml de cloro industrial en el recipiente
- B** Subir la temperatura a 65°C y colocar las muestras
- C** Dejar por 7 minutos las muestras en el agua y el cloro
- D** Bajar la temperatura, dejar enfriar y lavar con abundante agua

01

MUESTRAS

Codigo de la muestra:

02



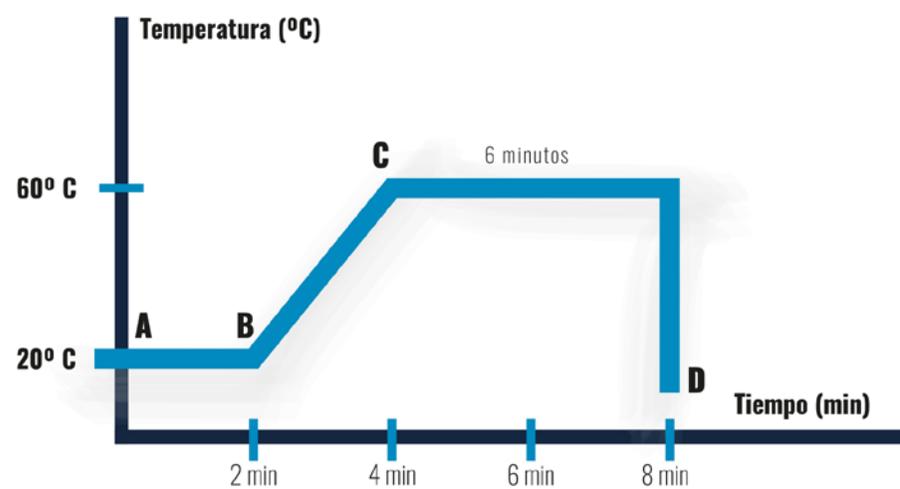


Técnica:
Corte en láser - Desgaste

Maquinaria:
Láser

Base textil:
Tokio

Tono:
Stone 2



- A** Agregar 800ml de agua y 800ml de cloro industrial en el recipiente
- B** Subir la temperatura a 60°C y colocar las muestras
- C** Dejar por 6 minutos las muestras en el agua y el cloro
- D** Bajar la temperatura, dejar enfriar y lavar con abundante agua

01

MUESTRAS

Codigo de la muestra:

03



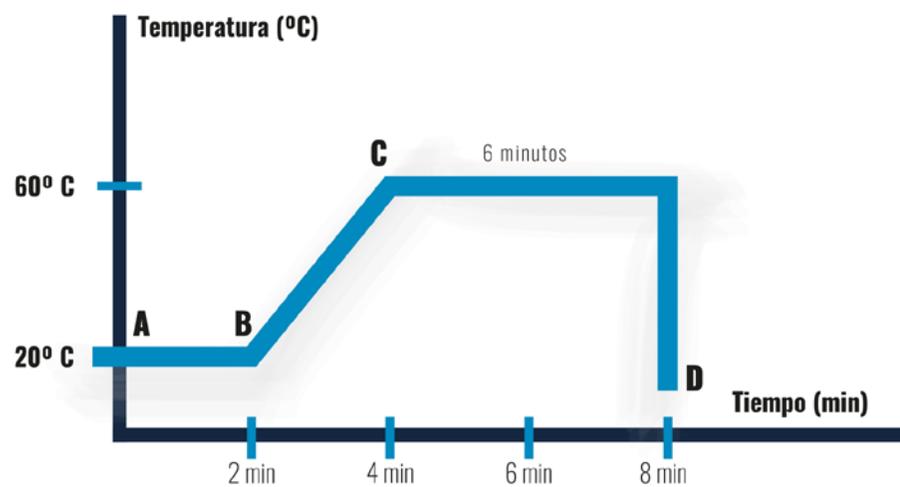


Técnica:
Grabado láser

Base textil:
Carolina Cross

Maquinaria:
Láser óptico

Tono:
Stone 2



- A** Agregar 800ml de agua y 800ml de cloro industrial en el recipiente
- B** Subir la temperatura a 60°C y colocar las muestras
- C** Dejar por 6 minutos las muestras en el agua y el cloro
- D** Bajar la temperatura, dejar enfriar y lavar con abundante agua



01

MUESTRAS

Codigo de la muestra:

04



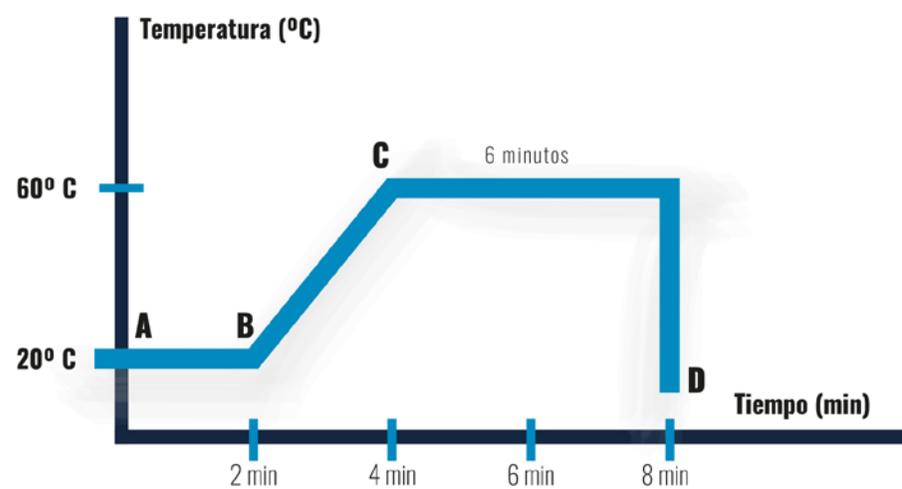


Técnica:
Shibori

Base textil:
Carolina Cross

Maquinaria:
Láser óptico

Tono:
Stone 2



- A** Agregar 800ml de agua y 800ml de cloro industrial en el recipiente
- B** Subir la temperatura a 60°C y colocar las muestras
- C** Dejar por 6 minutos las muestras en el agua y el cloro
- D** Bajar la temperatura, dejar enfriar y lavar con abundante agua

01

MUESTRAS

Codigo de la muestra:

05



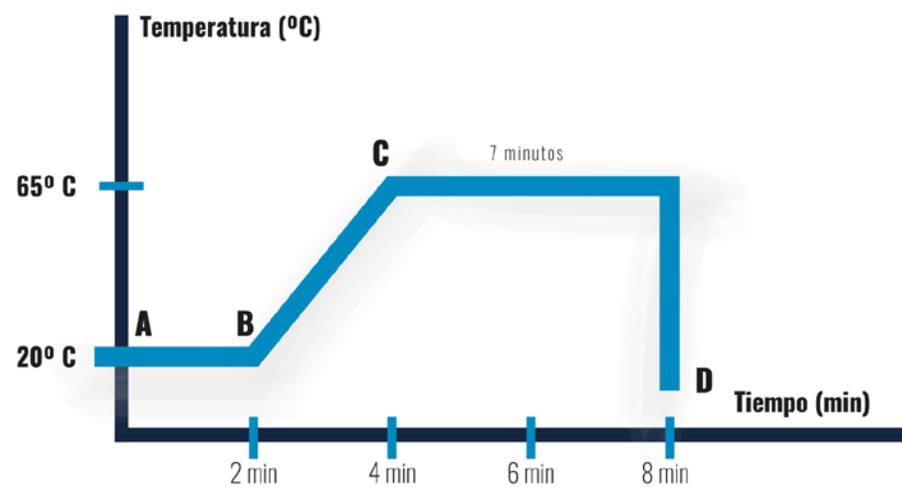


Técnica:
Corte en láser - Desgaste

Base textil:
Tokio

Maquinaria:
Láser

Tono:
Stone 3 Celeste



- A** Agregar 800ml de agua y 150ml de cloro industrial en el recipiente
- B** Subir la temperatura a 65°C y colocar las muestras
- C** Dejar por 7 minutos las muestras en el agua y el cloro
- D** Bajar la temperatura, dejar enfriar y lavar con abundante agua



01

MUESTRAS

Codigo de la muestra:

06





Técnica:

Shibori

Base textil:

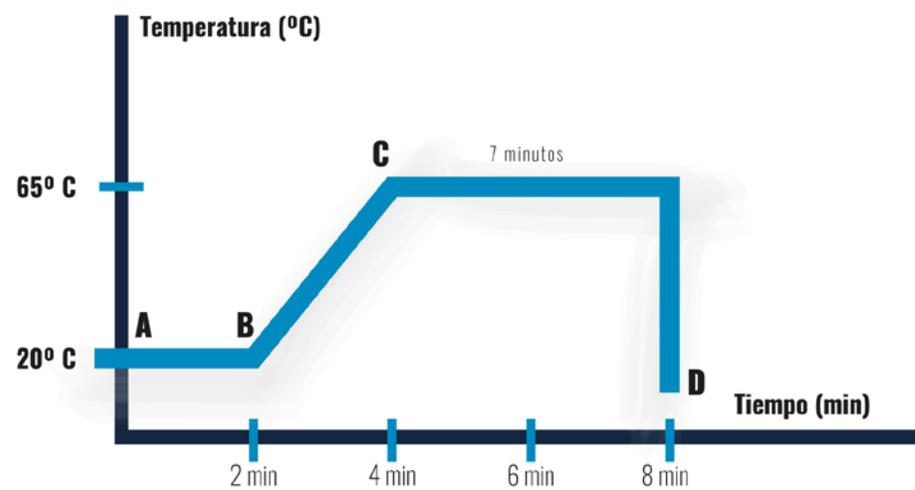
Nubia

Maquinaria:

Láser óptico

Tono:

Stone 3 Celeste



- A** Agregar 800ml de agua y 150ml de cloro industrial en el recipiente
- B** Subir la temperatura a 65°C y colocar las muestras
- C** Dejar por 7 minutos las muestras en el agua y el cloro
- D** Bajar la temperatura, dejar enfriar y lavar con abundante agua

01

MUESTRAS

Codigo de la muestra:

07



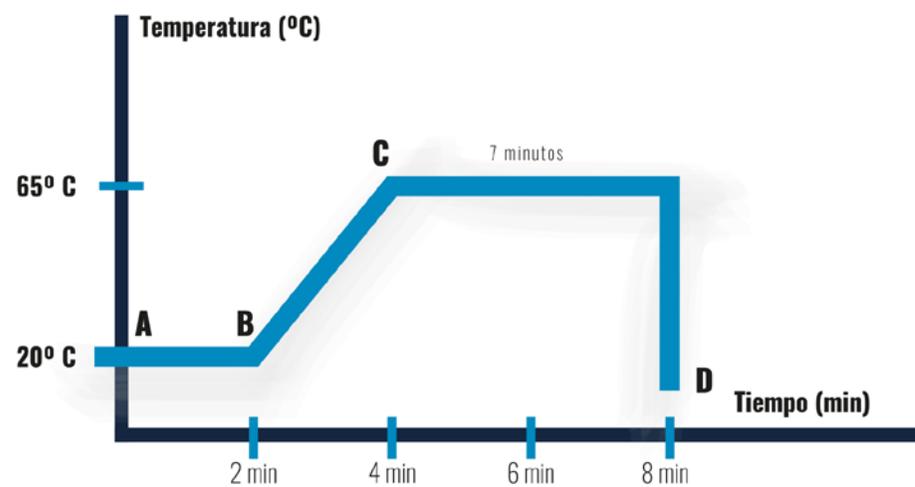


Técnica:
Grabado láser

Base textil:
Carolina Cross

Maquinaria:
Láser óptico

Tono:
Stone 3 Celeste



- A** Agregar 800ml de agua y 150ml de cloro industrial en el recipiente
- B** Subir la temperatura a 65°C y colocar las muestras
- C** Dejar por 7 minutos las muestras en el agua y el cloro
- D** Bajar la temperatura, dejar enfriar y lavar con abundante agua



01

MUESTRAS

Codigo de la muestra:

08





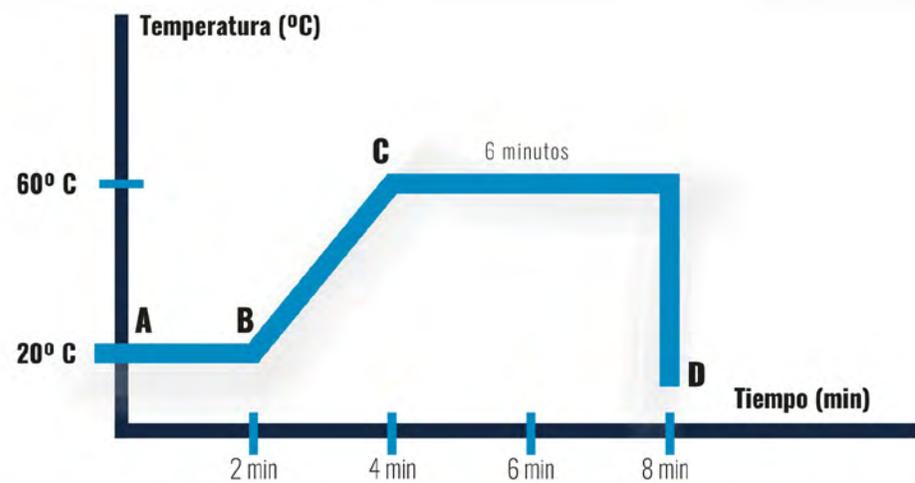
Técnica:
Bordado Manual

Maquinaria:
Láser óptico

Base textil:
Primal

Tono:
Stone 2

Insumos:
Canutillo tornasol
Canutillo azul pequeño



- A** Agregar 800ml de agua y 800ml de cloro industrial en el recipiente
- B** Subir la temperatura a 60°C y colocar las muestras
- C** Dejar por 6 minutos las muestras en el agua y el cloro
- D** Bajar la temperatura, dejar enfriar y lavar con abundante agua

