

Seminarios Miércoles del exportador

La Importancia del Control de Calidad en los Procesos Textiles

Lima, 8 de julio de 2026



Programa



01
Apertura y contexto

10 min



05
Errores comunes en micro y
pequeñas empresas

10 min



02
El costo de NO tener calidad

15 min



06
Cómo implementar un sistema
básico

10 min



03
Puntos críticos de control en la
cadena

25 min



07
Calidad como ventaja competitiva +
cierre

5 min



04
Herramientas prácticas de bajo costo

15 min



08
Preguntas y respuestas

10 min

1 **Apertura y contexto**

Del hilo al producto terminado: cómo prevenir defectos, reducir costos y fidelizar clientes con procesos simples y de bajo costo.



La realidad del pequeño taller textil

Compites contra grandes marcas y contra otros talleres con márgenes muy ajustados. El cliente de hoy es más exigente: compara, fotografía, publica reseñas y devuelve productos con más facilidad que hace 10 años. En ese contexto, un solo defecto visible puede costar mucho más que la prenda misma.



Ejemplo real

Un taller que produce 300 poleras/semana y tiene un 5% de reclamos por costuras flojas pierde cerca de 15 prendas semanales entre reproceso, reposición y tiempo del dueño resolviendo el problema. En un año, son más de 700 prendas “regaladas” al problema, no al cliente.

68%

de compradores no vuelve a comprar tras recibir un producto con defecto de calidad.

1 de 20

prendas devueltas equivale, en promedio, a perder la ganancia de otras 5 ventas bien.

3x

más caro corregir un defecto después de entregado que prevenirlo durante el proceso.

Control de Calidad vs. Aseguramiento de Calidad

La confusión más común al empezar — y la que marca la diferencia entre “apagar incendios” y prevenirlos.



Control de Calidad

Inspeccionar el producto YA hecho, para detectar y separar lo defectuoso.

- Actúa al final del proceso (producto terminado)
- Responde a la pregunta: “¿esto pasa o no pasa?”
- Es necesario, pero por sí solo es insuficiente
- Si se usa como único método, el desperdicio ya ocurrió



Aseguramiento de Calidad

Diseñar el proceso para que el defecto no ocurra o se detecte a tiempo.

- Actúa en cada etapa: materia prima, corte, costura, acabado
- Responde a la pregunta: “¿cómo evito que esto vuelva a pasar?”
- Incluye estándares, capacitación y puntos de control
- Reduce el volumen de defectos, no solo los detecta

2

El Costo de NO tener Calidad



Costos de no calidad

No es solo la tela desperdiciada

Los costos de la mala calidad tienen dos caras: la que se ve en la caja registradora, y la que se ve mucho después.



Costos visibles

- **Devoluciones y cambios** — el cliente regresa la prenda y hay que reponerla o devolver el dinero
- **Reprocesos** — volver a coser, planchar o rematar algo que salió mal
- **Merma de materiales** — tela, hilo o avíos que se desperdician por cortes o errores
- **Mano de obra repetida** — horas pagadas dos veces por el mismo trabajo



Costos ocultos

- **Pérdida de clientes recurrentes** — el cliente no reclama, simplemente no vuelve a comprar
- **Mala reputación / boca a boca** — una reseña negativa llega a mucha más gente que un elogio
- **Tiempo del dueño “apagando incendios”** — horas que no se invierten en vender o crecer
- **Desmotivación del equipo** — los operarios normalizan el error cuando nadie lo mide

La regla del 1-10-100

Mientras más tarde detectas un defecto, más caro sale corregirlo. Este principio, usado en toda la industria manufacturera, aplica directo a un taller textil.



S/ 1

PREVENIR

Revisar la tela al recibirla o el patrón antes de cortar. Costo mínimo: unos minutos de inspección.



S/ 10

CORREGIR

Detectar el defecto en costura o acabado, dentro del taller. Hay que reprocesar, pero el cliente nunca se entera.



S/ 100

REPARAR

El cliente recibe el producto defectuoso: devolución, reposición, envío, tiempo de atención y reputación dañada.

3

Puntos Críticos de Control



Cinco puntos de control en la cadena textil

La calidad se construye en cada etapa, no se “inspecciona al final”. Vamos a recorrer el proceso completo.



En las próximas diapositivas veremos qué revisar exactamente en cada una de estas cinco etapas.



ETAPA 1

Recepción de materia prima

¿Qué revisar?

- ✓ Metraje real de la tela vs. lo facturado (medir, no confiar solo en la guía)
- ✓ Ancho de tela — afecta directamente cuántas piezas salen por tendido
- ✓ Gramaje (peso por m²) — comparar con la ficha técnica acordada
- ✓ Tono y color contra la muestra patrón, y entre rollos del mismo pedido
- ✓ Defectos visibles: manchas, hilos rotos, fallas de tejido, olor a humedad
- ✓ Ficha técnica y certificado del proveedor (composición, cuidados)



Ejemplo práctico

Un rollo de 50m factura 50m, pero al medir solo trae 47m. Sin este control, el error se descubre recién en la mesa de corte — cuando ya es tarde para reclamar al proveedor y el plan de tendido se atrasa.



Cómo verificarlo sin gastar de más

Basta una cinta métrica y una balanza de gancho económica. Revisa al menos el inicio, la mitad y el final de cada rollo.



ETAPA 2

Corte

¿Qué revisar?

- ✓ Tabla de medidas por talla actualizada y visible para el cortador
- ✓ Test de encogimiento previo (lavar una muestra antes de cortar en serie)
- ✓ Dirección del hilo y del pelo/estampado de la tela al tender
- ✓ Trazo y aprovechamiento del molde sobre la tela (evitar desperdicio)
- ✓ Piezas completas por lote — ningún talle ni pieza faltante antes de coser



Ejemplo práctico

Si no se lava una muestra antes de cortar, una tela que encoge 5% puede hacer que toda una tanda de pantalones talla 32 termine saliendo talla 30 después del primer lavado del cliente.



Cómo verificarlo sin gastar de más

Guarda siempre un molde “maestro” aprobado y compáralo cada cierto tiempo con los moldes de trabajo, que se desgastan con el uso.



ETAPA 3

Costura y confección

¿Qué revisar?

- ✓ Tensión del hilo pareja (ni floja ni que frunza la tela)
- ✓ Tipo y densidad de puntada según la ficha técnica de cada prenda
- ✓ Simetría: mangas, bolsillos, cuellos alineados y del mismo tamaño
- ✓ Acabados: ojales, botones y remaches bien fijados y sin hilos sueltos
- ✓ Costuras críticas reforzadas (entrepiernas, sisas, puntos de tensión)



Ejemplo práctico

Una tensión de hilo mal calibrada en una sola máquina puede afectar decenas de prendas antes de que alguien lo note — por eso conviene revisar una prenda de muestra al iniciar cada turno, no solo al final del día.



Cómo verificarlo sin gastar de más

Define una “prenda testigo” por operario al inicio del turno: revisarla toma 2 minutos y evita que el error se repita todo el día.



ETAPA 4

Lavado y tintorería

¿Qué revisar?

- ✓ Solidez del color (que no destiña al frotar o lavar)
- ✓ Encogimiento después del lavado, comparado con la medida original
- ✓ Uniformidad de tono entre prendas del mismo lote (evitar “degradé” no intencional)
- ✓ Tiempo, temperatura y tipo de detergente según ficha técnica del textil
- ✓ Secado correcto — evitar deformaciones por calor o tendido incorrecto



Ejemplo práctico

Dos lotes de la misma tela, lavados con procesos ligeramente distintos, pueden salir con tonos visiblemente diferentes. Si se mezclan en el mismo pedido, el cliente lo nota de inmediato al abrir la bolsa.



Cómo verificarlo sin gastar de más

Guarda una pequeña muestra física de cada lote ya lavado, etiquetada con fecha — así puedes comparar tonos a simple vista antes de despachar.



ETAPA 5

Producto terminado

¿Qué revisar?

- ✓ Inspección final por muestreo (no es necesario revisar el 100%, salvo lotes muy pequeños)
- ✓ Medidas finales contra la tabla de talles
- ✓ Presentación: planchado, doblado y empaque según estándar propio
- ✓ Etiquetado correcto: talla, composición, cuidados, precio
- ✓ Registro de los defectos encontrados, no solo su corrección



Ejemplo práctico

En un lote de 200 prendas, revisar una muestra de 20-32 unidades bien elegidas (según el tamaño del lote) da un panorama confiable sin detener la producción revisando pieza por pieza.



Cómo verificarlo sin gastar de más

Usa un formato simple de inspección final (puede ser en papel): fecha, lote, cantidad revisada, defectos encontrados y decisión.

4 Herramientas prácticas de bajo costo



El “Sistema de 4 Puntos” para inspeccionar tela

Un método simple, sin equipo costoso, usado en toda la industria para calificar rollos de tela de forma objetiva.

¿Cómo funciona?

Se revisa cada rollo y se asignan puntos de penalización según el tamaño del defecto encontrado:

- 1 1 punto — Defecto de hasta 7.5 cm
- 2 2 puntos — Defecto de 7.5 a 15 cm
- 3 3 puntos — Defecto de 15 a 22.5 cm
- 4 4 puntos — Defecto mayor a 22.5 cm o agujero

Máximo permitido: 4 puntos por cada 100 m² de tela inspeccionada (estándar habitual de la industria).



Ejemplo de cálculo

Rollo de tela	80 m ²
Mancha pequeña (5 cm)	1 punto
Falla de tejido (18 cm)	3 puntos
Hilo roto (10 cm)	2 puntos
Total de puntos	6 puntos

Cálculo: 6 puntos ÷ 80 m² × 100 = 7.5 puntos por cada 100 m².

Como el máximo aceptable es 4, este rollo se rechaza o se negocia con el proveedor antes de cortar.

Muestreo: no necesitas revisar el 100%

El AQL (Nivel de Calidad Aceptable) responde una pregunta simple: “¿cuántas prendas debo revisar para confiar en todo el lote?”

Tabla simplificada de referencia

Tamaño del lote	Muestra a revisar	Se acepta el lote si...
50 – 90 prendas	8 unidades	0 – 1 defecto encontrado
91 – 150 prendas	13 unidades	0 – 1 defecto encontrado
151 – 500 prendas	32 unidades	0 – 2 defectos encontrados
501 – 1200 prendas	50 unidades	0 – 3 defectos encontrados



Idea clave: una muestra bien elegida al azar (no “las primeras 20 que agarre”) representa con buena confianza a todo el lote. Esto ahorra tiempo sin sacrificar seguridad, y es exactamente lo que usan las grandes marcas al recibir producción de sus talleres.

Kit básico de control de calidad

No necesitas un laboratorio. Con estas herramientas económicas cubres los puntos de control más importantes.



Cinta métrica calibrada

Para medidas de tela y prenda contra la tabla de talles.



Muestra patrón de color

Contra-muestra física aprobada para comparar tono a simple vista.



Lupa de conteo de hilos

Verifica densidad de tejido; cuesta muy poco y dura años.



Kit de prueba de solidez

Tela blanca húmeda para frotar y detectar si el color destiñe.



Balanza de gancho

Confirma el gramaje real de la tela recibida.



Formatos de inspección

Fichas simples en papel o Excel, por punto de control.

5 Errores comunes en Micro y Pequeñas empresas

Registro de defectos y su corrección

Cuatro errores que se repiten en casi todos los talleres



Sin muestra patrón

No existe una prenda o pieza de referencia aprobada contra la cual comparar la producción — cada operario decide “a ojo” si algo está bien.



“Buena vista” en vez de criterio objetivo

Se confía en la experiencia del operario, pero sin un estándar escrito, dos personas pueden aprobar o rechazar lo mismo de forma distinta.



No registrar defectos recurrentes

Se corrige el problema puntual, pero al no anotarlo se pierde la oportunidad de ver patrones y mejorar el proceso de raíz.



Calidad solo al final del proceso

Delegar el control únicamente a la inspección final, cuando ya se invirtió toda la tela y mano de obra en la prenda.

6 **Cómo implementar un sistema básico**



4 pasos para empezar desde cero

No se necesita un departamento de calidad. Se necesita empezar con lo esencial y ser constante.

1



Define tus defectos críticos

Elige entre 3 y 5 defectos que NUNCA se pueden permitir en tu producto (ej: costura suelta, tono desigual, medida fuera de rango).

2



Crea una ficha de especificaciones

Un documento simple por producto: medidas exactas por talla, color aprobado, materiales y tolerancias permitidas.

3



Asigna un punto de control por etapa

No requiere contratar a alguien nuevo — puede ser el mismo operario, con una checklist, verificando antes de pasar la pieza a la siguiente etapa.

4



Registra y analiza defectos cada mes

Anota qué falló, en qué etapa y con qué frecuencia. Así identificas patrones y atacas la causa, no solo el síntoma.

7 Calidad como ventaja competitiva



La calidad no es un gasto: es una inversión



Lo que ganas al controlar calidad

- ✓ Clientes que repiten compra y te recomiendan
- ✓ Menos tiempo apagando incendios, más tiempo vendiendo
- ✓ Puedes competir en valor, no solo bajando el precio
- ✓ Reduces el desperdicio de tela, hilo y mano de obra
- ✓ Construyes una marca con reputación de confianza



Si piensas crecer o exportar

Estos estándares no son para empezar mañana, pero conviene conocerlos como el “siguiente nivel” hacia el que puedes ir construyendo tu sistema de calidad:

OEKO-TEX — Certifica que el textil está libre de sustancias nocivas para la salud.

ISO 9001 — Estándar internacional de gestión de calidad para toda la organización.

MENSAJE FINAL

**La calidad es lo que te permite
fidelizar clientes y competir
sin bajar precios constantemente.**

Empieza pequeño: una muestra patrón, una ficha de especificaciones y un checklist simple esta semana ya marcan la diferencia frente a no tener nada.

Seminarios Miércoles del exportador

Preguntas y respuestas

Catherine S. Cruz Castrejón

GERENTE GENERAL DE WEAR GOLD SAC

Catherine.cruz@weargold.org

