

AES Asociación
Española de
Sastrería



SELLO DE CALIDAD A DE SASTRERÍA ARTESANAL

PRUEBA



Índice

1.	Prueba de aptitud para la obtención del Sello de Calidad A de sastrería artesanal	3
1.1	Corte.....	4
1.2	Primera prueba y afinado.....	4
2	Inspección de una prenda superior.....	5

1. PRUEBA DE APTITUD PARA LA OBTENCIÓN DEL SELLO DE CALIDAD A DE SASTRERÍA ARTESANAL

El **Sello de Calidad A de Sastrería Artesanales** es un distintivo creado por AES para defender y diferenciar la sastrería tradicional de otras técnicas de confección. La obtención del Sello supone cumplir con unos requisitos específicos de calidad relacionados con la técnica artesanal de la sastrería, que se deben demostrar mediante una prueba específica, en la que se valoran tan solo criterios objetivos, sin tener en cuenta creatividad, imaginación, tendencias y otras características de carácter subjetivo. La utilización del Sello es compatible con cualquier otra certificación que se pueda poseer.

El objetivo de la prueba es garantizar el cumplimiento de trabajo de sastrería artesanal, de acuerdo con lo establecido en el reglamento del Sello.

Para la ejecución de prueba, el Comité dará a conocer lugar y fecha con un tiempo no inferior a 15 días. Toda la prueba será grabada en formato de video, para garantizar la transparencia de la prueba y el resultado final, no pudiendo hacerse pública dicha grabación, y quedando archivada durante un tiempo no inferior a dos años en los archivos del Comité. Por razones de confidencialidad, tan solo el solicitante podrá visionar las imágenes de su prueba, además de los miembros del Comité.

AES proporcionará todo el material necesario para la ejecución de la prueba de corte (reglas, metro, acerico, alfileres, tijeras, tejido, etc.). Si el solicitante lo desea podrá utilizar sus propios materiales.

En caso de que el sastre no pase la prueba, el Comité le podrá facilitar un Plan de Acciones Correctivas (PAC) y proponer una nueva prueba presencial en un plazo de treinta días, ampliable hasta cuatro meses.

El resultado de las pruebas es confidencial y tan solo podrá tener acceso a los resultados el solicitante, además de los miembros del Comité.

Para la calificación de la prueba el Comité dispondrá de un baremo, según el cual la puntuación máxima podrá ser de 30 puntos, siendo necesarios superar todas y cada una de las pruebas y obtener al menos 26 puntos, además de aquellos requisitos y condiciones de obligado cumplimiento:

- Corte: Máximo 3 puntos. Para superar la prueba serán necesarios 2 puntos
- Primera prueba y afinado: Máximo 4 puntos. Para superar la prueba serán necesarios 3 puntos
- Inspección de una prenda superior: Total 23, 17 obligatorias y 6 opcionales. Para superar la prueba serán necesarias superar las 17 condiciones obligatorias y un mínimo de 4 opcionales.

1.1 CORTE

Para esta prueba el comité facilitará al solicitante las medidas y características de un supuesto cliente.

Cada uno de los apartados se puntuará con 0,0.5 ó 1 punto, pudiéndose obtener hasta un máximo de 3, siendo necesarios 2 para superar la prueba.

- **Habilidad de marcado:** Se evaluará la agilidad con la que se ejecuta el marcado de las dos prendas a realizar, (chaqueta y pantalón).
- **Corte:** además de evaluar la agilidad del uso de las tijeras, se tendrá en cuenta si se dejan las ensanchas necesarias en los lugares precisos, y si se corta la prenda por completo, o deja zonas sin cortar, en cuyo caso podrá tener penalización.
- **Uso del material:** Se tendrá en cuenta la mayor o menor agilidad para el uso del material utilizado durante el proceso.

Para la prueba el solicitante podrá hacer uso, en caso de ser necesario para su corte, de tablas de proporciones.

Las prendas cortadas serán propiedad del comité que procederá a su archivo, no pudiendo el solicitante optar a llevárselas una vez realizada la prueba.

Salvo caso flagrante de ejecución de corte, solo se tendrán en cuenta las aptitudes de corte y manejo de los materiales utilizados.

1.2 PRIMERA PRUEBA Y AFINADO

Para esta prueba el solicitante tendrá que traer hilvanada una primera prueba (con entretelas picadas) de una talla de pecho 48 ó 50. Se realizará (en maniquí o persona física) una primera prueba.

Cada uno de los apartados se puntuará con 0, 0.5 ó 1 punto, pudiéndose obtener hasta un máximo de 4, siendo necesarios 3 para superar la prueba.

- **Agilidad de uso de materiales:** Se comprobará la utilización de las herramientas y utensilios usados en la ejecución, (alfileres, acerico, piedra, metro y tejido de la primera prueba montada).
- **Exposición:** A lo largo del proceso, el solicitante tendrá que ir explicando, paso a paso, lo que está realizando y por qué, con el objetivo de demostrar sus conocimientos en la realización de esta primera prueba.
- **Resultado de la prueba:** Se evaluará si el delantero está bien aplomado, si se han realizado todas las marcas necesarias para el posterior afinado con la piedra y si el punto de cruce está bien señalado, así como aquellas otras comprobaciones que el Comité considere oportunas.

- **Afinado:** Tras realizar la primera prueba, el solicitante pasará a desmontar la misma para posteriormente realizar el marcado del afinado de la prenda, no siendo necesario el uso de la tijera para cortar. Aquí se tendrá en cuenta el uso del material, el marcado del afinado y si se han dejado las ensanchas necesarias.

2 INSPECCIÓN DE UNA PRENDA SUPERIOR

La prenda superior será del taller o sastrería del solicitante, producida en una fecha no anterior a dos meses de la celebración de la prueba y tendrá que cumplir los estándares de calidad definidos por el Comité.

Los estándares de calidad definidos por el Comité son los requisitos mínimos que se fijan en las normas técnicas y de calidad en la realización de las prendas, y que deben cumplir los sastres que aspiren a adquirir el Sello.

Se valorarán positiva o negativamente 23 apartados. Para superar la prueba será necesario superar las 17 condiciones que se consideran obligatorias y un mínimo de 4 opcionales.

Los estándares de calidad comprenden los siguientes puntos:

- En el caso de las prendas superiores, entendiéndose por esto chaquetas, abrigos, distintas clases de levitas, y chalecos, es totalmente necesario que pasen por una primera prueba, ya sea de hilvanado o solo tela (enfalfa). Quedando completamente descartada la posibilidad de utilizar una prueba conocida como testigo.
- El sello de Calidad A será entregado únicamente teniendo en cuenta el carácter técnico del trabajo realizado, no así el estético, con el fin de definir si ese trabajo está realizado de forma artesana acorde con los estándares establecidos para el Sello de Calidad A
- Solo se admitirán como artesanas las prendas superiores con entretelado hilvanado completo, lo que en inglés se conoce como full canvas. De no ser así, el resto del proceso será descartado. Cabe decir que las prendas tipo teba o desestructuradas sin entretela como es lógico, quedan exentas del cumplimiento de este requisito.
- El hilvanado será realizado a mano.
- Las entretelas podrán ser picadas a mano, a máquina de coser, o con máquina de picar solapas (solamente aceptando el modelo de máquina tipo strobel, de puntada invisible). No se admitirán las entretelas prepicadas ni el picado de las mismas con la máquina industrial lineal.
- En la parte del proceso en la que se pone pasamán al delantero, este tendrá que ir forrado. Queda prohibido utilizar como pasamán la entretela perchada o el pasamán industrial.
- Para la realización de los bolsillos de vivos, estos serán realizados mediante dos costuras lineales a máquina, para posteriormente volverlos a mano mediante un picado escondido en la misma costura. La cartera será sujeta mediante un picado a mano. En caso de realizar dos pestañas en cada vivo, será realizada con un proceso de picado también.

- El cosido de la vista podrá ser mediante hilvanado y canteado o cosido a máquina de coser mediante costura lineal, para posteriormente volver los cantos mediante hilvanado. Tras esto, los cantos tendrán que ser sujetos por un picado, quedando exentas de este proceso las prendas de etiqueta tipo esmoquin o frac. En cualquier caso, este picado, solamente podrá ser a mano.
- La vista, el bajo de los delanteros y espalda, y las aberturas de la espalda y delanteros solamente pueden ser rematadas mediante una cruceta de algodón o hilo. Quedando completamente prohibido para este paso del proceso el uso de entretela denominada como graña o tela de araña (entretela que en contacto con el calor se transforma en pegamento).
- Los forros, solo podrán ser forrados a mano, quedando no aptos meter los forros a máquina en cualquiera de los tramos del mismo, se da por hecho que los callejones también irán forrados a mano, al igual que la unión de los forros en los costados entre la espalda y los delanteros, hombros, sisas y bajos.
- El cuello, será hilvanado y forrado o sujetado mediante cruceta, al escote a mano.
- La tapa será hilvanada a mano, para posteriormente forrar y dar un picado a mano. Queda totalmente prohibido meter una tapa a zigzag, y coser la cabecera a máquina.
- El proceso de taladrado de las sisas será realizado mediante un punto atrás con algodón, doble o simple. Proceso que será realizado manualmente.
- En el caso de prendas de etiqueta, como puedan ser, chaqué, frac, o diversas prendas de etiquetas de diversos uniformes, el faldón y el faldoncillo (parte baja de la espalda), en caso de ser entretelado, solo podrá ser realizado mediante un proceso de hilvanado
- Los ojales, en su totalidad, serán realizados manualmente. Y en el caso de ser de vivos, serán realizados como anteriormente se ha explicado el proceso de los bolsillos.

AES Asociación
Española de
Sastrería
